



Devoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

Bar-Rust^{MC} 235

Revêtement époxy à usages multiples

Numéro de catalogue 235-K-XXXX

DESCRIPTION

Revêtements intérieurs de réservoirs et canalisations

- Réservoirs d'eau potable
- Pompes submergées, cavités humides et tuyaux de drainage

Structures d'acier, équipement et maçonnerie

- Usines de pâtes et papiers
- Usines de produits chimiques et de fabrication d'engrais
- Usine d'épuration et de traitement des eaux usées
- Réservoirs et canalisations
- Ponts

Maçonnerie et béton

- Entrepôts
- Usines de traitement des aliments
- Usines de fabrication de boissons

Fabrication et nouvelle construction

- Accélère la production, même à de basses températures
- Revêtement à usages multiples convenant à de nombreuses surfaces

CARACTÉRISTIQUES

Protection exceptionnelle contre la corrosion

- Résistance à l'immersion en eau douce
- Conseillé dans les endroits où l'on trouve des produits chimiques corrosifs

Réduit le coût de préparation des surfaces

- Convient à de nombreuses surfaces
- Adhère très bien à la rouille tenace
- Adhère bien aux surfaces humides

Durcit à de basses températures

- Durcit à 0 °F (-18 °C)
- Séchage rapide pour recouvrir

Application

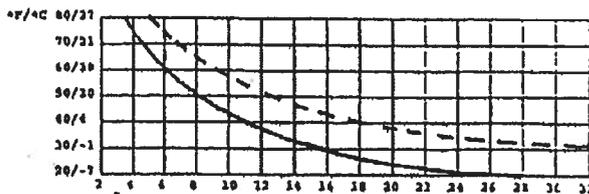
- Auto-apprêtant

Approbations

- EPA (Environmental Protection Agency - États-Unis) - eau potable (blanc cassé et charmois seulement)
- Cargo de grain - North England Ind. Health Ser.
- MIL-P-23236B(SH), types 1 et IV, classe 2
- Santé et bien-être social Canada - aliments séchés, cales à poisson (blanc cassé et charmois seulement)
- Approbation de l'USDA pour contact occasionnel avec la nourriture
- MIL-P-24647 et chapitre 631, tableau 631-8-10, quille, rail et superstructure

DONNÉES TECHNIQUES

Type de revêtement	Époxy catalysé
Couleurs	Numéro de catalogue Voir la carte des couleurs 235-K-XXXX
Emballage	5 gal (18,5 l) et 1 gal (3,7 l) Ensemble de deux constituants
Rapport volumique des constituants	4 à 1
Lustre	Semi-lustré
Point éclair	100 °F (38 °C) Setaflash
Diluant	
Pour extérieur et nettoyage	Devoe T-10
Pour intérieur	Devoe T-4
Pour eau potable	Devoe T-5
Sur d'anciens revêt. alkydes	Devoe T-5
Durée de vie en pot	4,5 heures à 77 °F (25 °C)
Stabilité en stockage	Plus de 2 ans
Densité	11 lb/gal (1,3 kg/l)
Temps d'incorporation	15 minutes à 77 °F (25 °C)
COV - EPA 24	2,4 lb/gal (292 g/l)
Résistance à la température	250 °F (121 °C) sec
Pourcentage de solides/volume	68 % ASTM D2697 (7 jours)
Rendement superficiel volumique	1091 pl ² /gal à un millième de po 26,9 m ² /l à 25 microns
Épaisseur du feuil recommandée	5,9 - 11,8 millimètres de po humide pour obtenir 4,0 - 8,0 millimètres de po une fois sec
Application	Pulvérisateur, pinceau ou rouleau
Courbe de temps de séchage	Heures à 5 millimètres de po (125 microns) E.F.S.



Sec pour recouvrir : ———— Sec en profondeur : - - - -
 Courbe fournie à titre indicatif seulement. Des facteurs comme l'aération, l'épaisseur du feuil, l'humidité et l'utilisation d'un diluant peuvent faire varier le temps de séchage (ASTM D1640).

PROPRIÉTÉS D'EMPLOI

9 Produits de finition
Revêtements spéciaux

ICI DEVOE COATINGS
Membre du groupe mondial ICI



ICI DEVOE COATINGS
Membre du groupe mondial ICI

9 Produits de finition
Revêtements spéciaux

GUIDE D'APPLICATION

Préparation de la surface

Tous les revêtements appliqués directement sur le métal offrent un rendement maximal lorsque la surface est décapée jusqu'à ce que le métal soit presque blanc. Cependant, le décapage au jet d'abrasif n'est pas toujours possible pour des raisons de coût ou autres. Les revêtements Bar-Rust ont été conçus pour être appliqués sur des surfaces qui n'ont pas reçu la meilleure préparation. La préparation recommandée pour une application de revêtement Bar-Rust 235 comprend l'enlèvement de l'eau, de la saleté, de l'huile, des débris et des écailles de rouille. Pour obtenir de meilleurs résultats, nettoyer la surface avec le nettoyeur Devprep 88 et laver ensuite avec de l'eau à haute pression. La norme minimale à respecter pour les applications sur des surfaces non immergées est la norme SSPC-SP2 du *Steel Structures Painting Council* ou la norme *Swedish Standard DS12*. Pour les applications sur des surfaces immergées, la norme minimale est la norme SSPC-SP3 ou la norme *Swedish Standard DS13*. Dans les deux cas, on peut aussi appliquer une couche de l'apprêt Pre-Prime 167 sous une couche de Bar-Rust 235. La plupart des époxy ont un pouvoir de repeinturage limité. S'adresser à un représentant Devco pour obtenir plus de renseignements à ce sujet.

Mélange et dilution

Le revêtement Bar-Rust 235 est offert en ensemble de deux constituants de 5 gallons (18,5 litres) ou de 1 gallon (3,7 litres) qui contiennent chacun la quantité appropriée d'ingrédients. Les constituants doivent être bien mélangés ensemble. Brasser au mélangeur la base jusqu'à l'obtention d'une préparation lisse et homogène. Ajouter graduellement le convertisseur tout en mélangeant. Une fois tout le convertisseur ajouté, continuer à mélanger lentement. Allouer 15 minutes pour l'incorporation à 77 °F (25 °C). En général, il n'est ni nécessaire ni souhaitable de diluer la préparation. Toutefois, dans des conditions climatiques extrêmes, une petite quantité (10 % ou moins par volume) de l'un des diluants décrits au recto peut être ajoutée conformément aux règlements locaux relatifs à la teneur en composé organique volatil (COV) et à la qualité de l'air. Utiliser le diluant Devco T-5 pour les applications de Bar-Rust 235 sur des réservoirs d'eau potable ou sur d'anciens revêtements alkydes. N'ajouter le diluant qu'après avoir bien mélangé les deux constituants. La durée de vie en pot de la préparation est de 5 heures à 77 °F (25 °C). Si elle est additionnée d'un diluant, sa durée de vie est de 4,5 heures à 70 °F (21 °C). Après cette période, la préparation peut sembler liquide, mais l'épaisseur du feuil risque de ne pas être adéquate et la pulvérisation moins bonne. À des températures plus élevées, la durée de vie en pot de la préparation diminue tandis qu'à des températures plus basses, elle augmente.

Application

Le revêtement Bar-Rust 235 peut être appliqué avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air. On recommande, pour les applications avec un pulvérisateur conventionnel, un pistolet Graco n° 800 muni d'une buse de 0,070 po ou d'une buse plus large et une tête d'air à bon pouvoir de dispersion. La pression du liquide doit rester basse, à environ 15 psi (1,0 bar) et la pression de l'air doit être juste assez élevée pour obtenir une bonne dispersion du revêtement. Une pression d'air trop élevée peut causer une surpulvérisation. Pour les applications avec un pulvérisateur sans air, on recommande une pompe Bulldog Graco 30:1, une pompe Senator 35:1 ou une pompe plus puissante. Une buse de 0,021 à 0,025 po permettra d'obtenir une bonne forme de jet. Pour obtenir un résultat optimal, les tuyaux à liquide devraient avoir un d.i. d'au moins 3/8 de po et ne devraient pas avoir plus de 50 pi de longueur. Si on utilise un tuyau plus long ou que l'on fait l'application par temps froid, une pompe plus puissante ou l'ajout d'un diluant est recommandé. S'assurer d'obtenir un feuil d'épaisseur appropriée si on applique le revêtement Bar-Rust 235 au pinceau ou au rouleau. Appliquer une peinture anti-saillure sur le revêtement Bar-Rust 235 lorsque celui-ci n'est plus collant mais encore sensible à la pression du doigt. Les revêtements époxy peuvent changer de couleur et peuvent fariner lorsqu'ils sont exposés directement au soleil.

Systèmes de peintures pour revêtements de réservoirs : Deux couches de Bar-Rust 235 de 4 à 8 millèmes de po (100 à 200 microns) par couche, plus deux couches au pinceau sur les arêtes vives et les joints de soudure. Utiliser des couleurs différentes pour chaque couche, y compris les couches appliquées au pinceau.

Aération

Une bonne aération est essentielle pour obtenir un bon rendement du revêtement Bar-Rust 235 et pour la personne qui effectue le travail. S'assurer d'aérer la pièce où le peinturage est effectué en air sec et frais afin que le solvant s'évapore. Comme les vapeurs de solvant sont plus lourdes que l'air, faire en sorte que les bouches d'aération atteignent les parties inférieures de la pièce. L'aération pendant le durcissement permet aux solvants contenus dans le revêtement de s'évaporer. Allouer une période d'aération de 7 jours pour le durcissement des réservoirs.

Précautions

Consulter la fiche technique sur la sécurité des substances et l'étiquette du produit pour connaître les mesures de sécurité et les précautions à prendre.

235/1M/Janvier 1996



8200, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

Devco Coatings est membre du groupe mondial ICI

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document sont vraies et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE; NOTAMMENT, NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.

DEVTHANE[®] 359

Mastic à l'uréthane aliphatique brillant
à pouvoir garnissant élevé pour
application directe sur métal (DTM)
N° de réf. 359KXXXX

DESCRIPTION DU PRODUIT

Générique : uréthane aliphatique acrylique

Description générale : peinture émail brillante à l'uréthane aliphatique, à deux constituants, durcissement chimique, au pouvoir couvrant et au rendement élevés, conçue pour des surfaces nécessitant une stabilité maximale de brillance et de couleur.

Usages courants : utiliser sur des surfaces d'acier adéquatement préparées, planchers d'acier ou de béton, maçonnerie, cloisons sèches, plâtre, métal, blocs de béton, métal galvanisé, aluminium, béton coulé et brique émaillée. Idéal pour une utilisation, à l'intérieur et à l'extérieur, sur l'acier structural, la tuyauterie, les revêtements métalliques, le mobilier de cabines de contrôle, les convoyeurs, les pompes, les réservoirs de stockage, les tours éoliennes, les moteurs, la machinerie et les véhicules de transport. Peut aussi être utilisé dans les aires de service intense des usines de transformation des aliments, des laiteries, des écoles, des restaurants, des hôpitaux, des établissements correctionnels, des manufactures, des stades, des arènes et des parcs d'amusement.

DONNÉES TECHNIQUES

Couleur : disponible en blanc, noir et une gamme complète de couleurs sur commande

Fin : brillant élevé

Solvant de réduction : diluant T-9 (pulvérisateur), T-17 (pinceau ou rouleau)

Solvant de nettoyage : diluant T-9

Poids/gallon : 10,3 lb/gal (1,23 kg/l) – varie selon la couleur

COV (EPA 24) : 2, 8 lb/gal (340 g/l) – varie selon la couleur

Solides par volume (ASTM D-2697-7 (ours)) : 60 %

Rendement théorique à 1,0 mil (25 microns) sec : 962 pi²/gal (23,7 m²/l)

Épaisseur de feuil recommandée : 4,0-6,0 mils (100-150 microns) sec – 8,7-10,0 mils (168-250 microns) humide. L'application directe sur le métal requiert une épaisseur de feuil sec de 5,0-6,0 mils (125-250 microns).

Systèmes : Veuillez consulter le guide du système approprié, les spécifications propres au travail ou votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les systèmes indiqués pour ce produit. Choisir les systèmes en tenant compte de l'environnement particulier où ils seront appliqués.

Température de service maximale : 250° (121°C) sec

Temps de séchage minimum (ASTM D-1640) : à 4 mils (200 microns) sec

Température du sujet	40°F (4°C)	60°F (16°C)	80°F (27°C)
Prêt à recouvrir - minimum	8 heures	5 heures	3 heures
Sec en profondeur	14 heures	9 heures	5 heures
Prêt à recouvrir - maximum			
par le même produit	2 semaines	2 semaines	2 semaines

Le temps de séchage peut être influencé par la ventilation, l'épaisseur du feuil, le taux d'humidité, le diluant et d'autres facteurs.

Avertissement : Les données qui précèdent sont uniquement des directives générales. Consultez toujours votre représentant(e) d'ICI Peintures pour les délais de recouvrement appropriés, étant donné que le délai de recouvrement maximum de ce produit peut diminuer ou augmenter de façon importante en raison de conditions variées incluant, mais sans s'y limiter, l'humidité, la température de la surface et l'utilisation d'additifs ou de diluants. L'utilisation d'accélérateurs ou de durcissement forcé peut diminuer le délai de recouvrement de couches individuelles. Les délais de recouvrement qui précèdent pourraient ne pas s'appliquer si un produit de recouvrement autre qu'un de ceux énumérés ci-dessus est utilisé. Si le délai de recouvrement maximum est dépassé, veuillez consulter votre représentant(e) d'ICI Peintures pour obtenir les recommandations appropriées afin d'améliorer l'adhérence. Le défaut de se conformer à ces précautions peut entraîner une délamination entre les couches.

Stabilité en stockage : plus de 12 mois à 77°F (25°C) non ouvert

Dureté : (ASTM D-3363, séchage pendant 7 jours à 77°F (25°C)) : 5H

Proportions de mélange : 4 (base) : 1 (convertisseur) – voir les instructions de mélangeage

Induction : aucune

Durée de vie en pot : 8 heures à 77°F (25°C) et 50% HR.

CARACTÉRISTIQUES

Avantages :

- excellente stabilité de brillant et de couleur
- excellente résistance à l'abrasion et aux produits chimiques
- faible teneur en COV
- application facile avec un pinceau, un rouleau ou un pulvérisateur
- grand choix de couleurs, incluant les couleurs de sécurité
- excellente résistance aux maculations, au piquage et aux égratignures
- pouvoir couvrant élevé
- excellentes propriétés d'application
- applicable directement sur le métal

Restrictions : la couleur pourrait changer lorsque la température approche la limite de 250°F (121°C), mais le feuil demeurera intact.

DONNÉES DE RENDEMENT

Adhérence : (ASTM D-4541) – Excellente

Résistance au brouillard salin : (ASTM B-117) – Excellente

Résistance à l'abrasion : (ASTM D-4080) – Excellente

Résistance à l'humidité : (ASTM D-2247) – Excellente

Exposition à l'extérieur : 45° sud de la Floride – Excellente

Résistance aux produits chimiques : (ASTM D-1308 – contact de 24 h) – excellente. Résiste aux éclaboussures et au déversement d'alcalis, sels, eau, graisses, produits alimentaires et détergents.

Résistance aux taches : (ASTM D-1308 – contact pendant une semaine) – excellente. Résiste, entre autres, aux taches de crayon, rouge à lèvres, café, terreau, poil à chausseries, jus de raisin, encre, marqueur et peinture pulvérisée.

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

Toutes les surfaces doivent être saines, sèches, propres et exemptes d'huile, de graisse, de moisissures, d'agents de démolage, de produits de cura, de laitance ou autres substances étrangères. Pour assurer une apparence optimale, l'apprêt ou la couche de fond devra être lisse et exempt de tout défaut de surface tel que coulure, pulvérisation sèche et peau d'orange importante.

Nouvelles surfaces : Acier – Pour une application directe sur l'acier, décaper au jet d'abrasif jusqu'à ce que le métal soit presque blanc conformément aux normes SSPC-SP10 ou SSI-Sa2½. Le profil de l'acier, après le décapage, devrait être de 1,5-2,5 mils (38-63 microns) de profondeur et dentelé plutôt que bosselé (à la suite d'un grenailage), ou nettoyer et apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Bloc de béton. – obturer avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H. Fibre de verre – essuyer avec le solvant, poncer légèrement et essuyer de nouveau avec le solvant. Apprêter avec le DEVRAN® 201. Planchers de béton, béton coulé – durcir au moins 30 jours.

Décaper à l'acide ou au jet d'abrasif le béton lisse, émaillé ou taché de laitance. Apprêter avec l'époxy DEVRAN® 224HS, BAR-RUST® 235 ou BAR-RUST® 233H dilué à 25% avec le diluant recommandé, ou utiliser l'enduit pénétrant PRE-PRIME® 167. Cloisons sèches – apprêter avec un apprêt vaporifuge au latex acrylique. Acier galvanisé et aluminium – enlever la saleté et les huiles avec un solvant ou avec le nettoyeur DEVPREP® 88, puis rincer à grande eau. Apprêter avec l'apprêt époxy DEVRAN® 201 ou 205. Pour une application directe sur le métal, décaper légèrement conformément à la norme SSPC-SP-7 pour créer un profil en surface.

Surfaces déjà peinturées : enlever la peinture cloquée et écaillée. Poncer légèrement les surfaces brillantes. Vérifier si il y a décollement ou saignement des anciens revêtements. Si oui, les enlever. Apprêter les surfaces nues avec l'apprêt spécifié à l'article Surfaces neuves.

MODE D'EMPLOI

Coloration : colorer la base appropriée avec les colorants CHROMA-CHEM 844. (Ne pas utiliser de colorants à base d'eau). Ajouter les colorants seulement à la portion base. Mélanger à fond avant d'ajouter la portion convertisseur. Lorsque le DEVTHANE® 359 est appliqué directement sur le métal, on obtient de meilleurs résultats en utilisant des couleurs prémélangées.

Dilution : normalement, la dilution n'est ni nécessaire ni souhaitable. Toutefois, dépendant des règlements locaux relatifs aux COV et à la qualité de l'air, une petite quantité (5% ou moins par volume) de solvants indiqués au recto peuvent être ajoutées. Une petite quantité (5% ou moins par volume) de diluant T-17 améliorera l'application au rouleau ou au pinceau. Si les règlements locaux relatifs au COV et à la qualité de l'air ne posent pas problème, et selon l'assemblage individuel de l'équipement de pulvérisation, une dilution supplémentaire sera tolérée pour obtenir le fini individuel souhaité.

Mélangeage : la peinture-émail DEVTHANE® 359 est un produit à deux constituants fourni en ensembles de 5 gallons (18,925 l) et 1 gallon (3,785 l) qui contiennent la proportion adéquate d'ingrédients. Tout le contenu d'un contenant doit être mélangé avec l'autre. Il est important que les pièces d'équipement soient exemptes d'humidité et que celle-ci ne contamine pas le revêtement. Mélanger d'abord la portion base au malaxeur mécanique pour obtenir un mélange lisse et homogène. Puis ajouter le convertisseur lentement en agitant constamment. Quand tout le convertisseur a été ajouté, continuer de mélanger lentement. La durée d'utilisation du mélange est de 8 heures à 77°F (25°C). Des températures plus élevées et une humidité excessive réduiront le temps d'utilisation du revêtement, alors que des températures plus basses l'augmenteront.

Application : appliquer avec un pulvérisateur conventionnel ou sans air, un rouleau ou un pinceau. Pour la pulvérisation sans air, utiliser tout pulvérisateur sans air pneumatique, électrique ou à gaz ayant une capacité de 3000 psi (207 bars) et compatible avec des buses de 0,015 à 0,019" (0,375-0,475 mm). Des pistolets multiples et des longs tuyaux de liquide exigent des pompes ayant une capacité

adéquate. Pour une pulvérisation à l'air, utiliser un pistolet DeVilbiss MBC-510, une buse « E » ou « D » et un chapeau d'air 704 ou l'équivalent. Ajuster la pression du liquide et de l'air pour obtenir une bonne forme de jet. L'application au pinceau et au rouleau peut nécessiter plusieurs couches pour obtenir l'épaisseur de feuille et/ou l'opacité requise.

Note : S'assurer que tout l'équipement de pulvérisation et les tuyaux de liquide sont propres et exemptes d'eau ou de solvants non compatibles. Pour une application au pinceau, utiliser des pinceaux secs, propres et de bonne qualité. Pour une application au rouleau, utiliser des rouleaux neufs à poils courts. Ne pas appliquer sur des surfaces mouillées ou par temps très humide alors qu'une condensation ou un brouillard pourrait se déposer sur le revêtement pendant le durcissement.

Rendement superficiel spécifique : couvre 160-241 pi²/gal (3,9-5,9 m²/l) dépendant de la texture de la surface et de la porosité. Prévoir des pertes dues à la surpulvérisation ou aux aspérités des surfaces.

Temps de séchage : à 70°F (21°C) et 50% HR, prêt à recouvrir en 5 heures et sec en profondeur en 7 heures.

Nettoyage : utiliser le diluant T-9

Accélération du durcissement : on peut utiliser le catalyseur uréthane 070A0000 pour accélérer le durcissement si la température est à 40°F (5°C) ou moins. L'ajout de 1 (29,8 ml) ou 2 oz (59,12 ml) par gallon (3,785 l) réduira le temps de séchage en profondeur d'environ un tiers ou de moitié respectivement à 40°F (5°C). La durée de vie en pot sera réduite de moitié ou des trois quarts.

PRÉCAUTIONS

DANGERS LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. CAUSE DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU. NOCIF OU MORTEL EN CAS D'INGESTION. RISQUE D'ASPIRATION – PEUT PÉNÉTRER DANS LES POUMONS ET CAUSER DES DOMMAGES. NOCIF EN CAS D'INHALATION. PEUT AVOIR DES EFFETS SUR LE SYSTÈME NERVEUX CENTRAL, CAUSANT NOTAMMENT DES ÉTOURDISSEMENTS, MAUX DE TÊTE OU NAUSÉES. CAUSE L'IRRITATION DES VOIES RESPIRATOIRES. PEUT CAUSER DES RÉACTIONS ALLERGIQUES CUTANÉES ET PULMONAIRES. DANGEREUX SI ABSORBÉ PAR LA PEAU. UNE SUREXPOSITION PEUT CAUSER DES DOMMAGES AU SANG, AU FOIE ET AUX REINS. UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE VENTILATION ADÉQUATE. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. AVIS : les produits de cette série contiennent des solvants. Des rapports ont établi un lien entre une surexposition professionnelle répétée et prolongée aux solvants, et des dommages permanents au cerveau et au système nerveux. Un usage abusif intentionnel, en concentrant et en inhalant volontairement le contenu, peut être dangereux ou mortel. Pour toute information urgente, composer le 1 800 545-2843. Pour plus d'informations relatives à la sécurité, consulter la fiche signalétique de ce produit. Garder loin de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ne pas fumer. Les vapeurs pourraient s'enflammer. Éteindre toutes les flammes, brûleurs, poêles, appareils de chauffage et bacs brûleur et débrancher tous les moteurs et appareils électriques avant d'utiliser et jusqu'à ce que les vapeurs aient disparu. En cas de ponçage, porter un masque antipoussière pour éviter de respirer la poussière de ponçage. Ne pas respirer les vapeurs ou brumes de pulvérisation. Si vous éprouvez des larmoiements, des maux de tête ou des étourdissements, quittez l'endroit. Un respirateur bien utilisé peut offrir une protection supplémentaire. Demander l'avis d'un professionnel avant son utilisation. Refermer le contenant après chaque usage. **PREMIERS SOINS :** en cas de contact avec la peau, bien laver rapidement à l'eau et au savon, et enlever les vêtements contaminés. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à grande eau, pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin de toute urgence. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin. Si l'inhalation entraîne un malaise, aller dans un endroit où l'air est frais. Si le malaise persiste ou que la respiration devient difficile, consulter un médecin. Note : ces mises en garde s'appliquent à l'ensemble des produits de cette série. Avant d'utiliser, lire et suivre les recommandations sur la FS et sur l'étiquette.

EXPÉDITION

Classification : peinture, 3 PG III, UN1263 (liquide inflammable)

Point d'éclair : 80°F (27°C)

Emballage : ensemble d'un gallon (3,785 l)

0,8 gallon (3,04 l) de base

0,2 gallon (0,76 l) de convertisseur

ensemble de 5 gallons (18,925 l)

4 gallons (15,14 l) de base

1 gallon (3,785 l) de convertisseur

Poids à l'expédition :

ensemble de 4 – 1 gallon (15,14) – 60 lbs (27,2 kg)

ensemble de 5 gallons (18,925) – 66 lbs (29,9 kg)

359KXXXX (08/01)

Formulaire n° 68656B

DEVOE
HIGH PERFORMANCE
COATINGS

8200, rue Keele
Concord ON L4K 2A5
(905) 669-1020

LIMITATION DE RESPONSABILITÉ : À notre connaissance, les données techniques contenues dans le présent document / et exactes au moment de la publication, mais peuvent changer sans préavis. Nous garantissons que notre produit est conforme aux spécifications indiquées dans le présent document. NOUS NE FAISONS AUCUNE AUTRE GARANTIE EXPRESSE OU IMPLICITE. NOTAMMENT NOUS NE FAISONS AUCUNE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE OU À L'ADAPTATION À UN USAGE PARTICULIER. La responsabilité, le cas échéant, se limite au remplacement du produit ou au remboursement du prix d'achat. LA MAIN-D'ŒUVRE ET LES COÛTS DE MAIN-D'ŒUVRE, AINSI QUE LES AUTRES DOMMAGES INDIRECTS, SONT EXCLUS.

Devoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

PROCÉDURE POUR PEINTURE

COTE 4048

COMP.	<u>GROUPE PROMEC</u>	DATE	1-Jun-17	W.O.	<u>W80055</u>
DESCRIPTION	<u>PEINTURER STRUCTURE</u>				
COMPLÉTÉ PAR:					
NETTOYAGE	QUA.				
SANDBLAST SABLE	QUA.				
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER	<u>SSPC-SP6</u>				

DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST

DEGRÉ D'HUMIDITÉ	TEMPS/HEURES	DEGRÉ D'HUMIDITÉ	TEMPS/HEURES
85 A 90 %	1	60 A 69%	8
80 A 84%	2	50 A 59%	10
70 A 79%	4	50 ET MOINS	24

PRIMER ÉPOXY

COMPAGNIE:	<u>DEVOE</u>		COULEUR
PRODUIT	<u>BAR-RUST 235 2973</u>		<u>LIGHT GREY</u>
MILS PAR COUCHE HUMIDE	<u>14.71</u>	<u>A</u>	<u>17.65</u> PAR COUCHE
MILS PAR COUCHE SEC	<u>10</u>	<u>A</u>	<u>12</u> PAR COUCHE
NOMBRE DE COUCHE	<u>1</u>		TAUX DE SOLIDE % 68

RATIO	BASE	DURCISSEUR	DILUANT
	<u>4</u>	<u>1</u>	<u>0 A 10%</u>
	<u>BAR-RUST 235</u>	<u>235C0910 (LENT)</u>	<u>XYLENE OU T-10</u>

TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION	<u>77</u> °F	<u>3.00</u>	HRS
DÉLAI DE RECOUVREMENT	<u>6.00 A 720.00</u>		HRS
TEMPS D'INCORPORATION	<u>0.15</u>	MIN.	
DURÉE DE VIE EN POT	<u>4.00</u>	<u>A</u>	<u>77</u> °F
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:			SURFACE <u>1900</u>
			PERTE <u>40</u>
			NOMBRE DE GALLONS <u>29.258</u>

PEINTURE ÉPOXY

COMPAGNIE:	<u>DEVOE</u>		COULEUR
PRODUIT	<u>DEVTHANE 359 RAL 7030</u>		<u>STONE GREY</u>
MILS PAR COUCHE HUMIDE	<u>5.00</u>	<u>A</u>	<u>6.67</u> PAR COUCHE
MILS PAR COUCHE SEC	<u>3</u>	<u>A</u>	<u>4</u> PAR COUCHE
NOMBRE DE COUCHE	<u>1</u>		TAUX DE SOLIDE % 60

RATIO	BASE	DURCISSEUR	DILUANT
	<u>4</u>	<u>1</u>	<u>0 A 5%</u>
	<u>DEVTHANE 359</u>	<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>	<u>T-9</u>

TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION	<u>80</u> °F	<u>5.00</u>	HRS
DÉLAI DE RECOUVREMENT	<u>3.00</u>		HRS
TEMPS D'INCORPORATION		MIN.	
DURÉE DE VIE EN POT	<u>8.00</u>	<u>A</u>	<u>77</u> °F
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:			SURFACE <u>1900</u>
			PERTE <u>40</u>
			NOMBRE DE GALLONS <u>11.060</u>

NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ. 13 A 16

ÉPOXY

PROCÉDURE POUR PEINTURE

COTE 4048

COMP.	<u>GROUPE PROMEC</u>	DATE	1-Jun-17	W.O.		
DESCRIPTION		<u>PEINTURER HANDRAIL</u>				
COMPLÉTÉ PAR:						
NETTOYAGE	QUA.					
SANDBLAST SABLE	QUA.					
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER	<u>SSPC-SP6</u>					

DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST

DEGRÉ D'HUMIDITÉ	TEMPS/HEURES	DEGRÉ D'HUMIDITÉ	TEMPS/HEURES
85 A 90 %	1	60 A 69%	8
80 A 84%	2	50 A 59%	10
70 A 79%	4	50 ET MOINS	24

PRIMER ÉPOXY

COMPAGNIE:	<u>DEVVOE</u>		COULEUR
PRODUIT	<u>BAR-RUST 235 2973</u>		<u>LIGHT GREY</u>
MILS PAR COUCHE HUMIDE	<u>14.71</u>	A	<u>17.65</u>
MILS PAR COUCHE SEC	<u>10</u>	A	<u>12</u>
NOMBRE DE COUCHE	<u>1</u>		TAUX DE SOLIDE % 68
RATIO	BASE <u>4</u> <u>BAR-RUST 235</u>	DURCISSEUR <u>1</u> <u>235C0910 (LENT)</u>	DILUANT <u>0 A 10%</u> <u>XYLENE OU T-10</u>

TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION	<u>77</u> °F	<u>3.00</u>	HRS
DÉLAI DE RECOUVREMENT	<u>6.00 A 720.00</u>		HRS
TEMPS D'INCORPORATION	<u>0.15</u>	MIN.	SURFACE <u>1450</u>
DURÉE DE VIE EN POT	<u>4.00</u>	A	<u>77</u> °F
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:			NOMBRE DE GALLONS <u>47.846</u>

PEINTURE ÉPOXY

COMPAGNIE:	<u>DEVVOE</u>		COULEUR
PRODUIT	<u>DEVTHANE 359 RAL 1023</u>		<u>SAFETY YELLOW</u>
MILS PAR COUCHE HUMIDE	<u>5.00</u>	A	<u>6.67</u>
MILS PAR COUCHE SEC	<u>3</u>	A	<u>4</u>
NOMBRE DE COUCHE	<u>1</u>		TAUX DE SOLIDE % 60
RATIO	BASE <u>4</u> <u>DEVTHANE 359</u>	DURCISSEUR <u>1</u> <u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>	DILUANT <u>0 A 5%</u> <u>T-9</u>

TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION	<u>80</u> °F	<u>5.00</u>	HRS
DÉLAI DE RECOUVREMENT	<u>3.00</u>		HRS
TEMPS D'INCORPORATION		MIN.	SURFACE <u>1450</u>
DURÉE DE VIE EN POT	<u>8.00</u>	A	<u>77</u> °F
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:			NOMBRE DE GALLONS <u>18.087</u>

NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ. 13 A 16

ÉPOXY

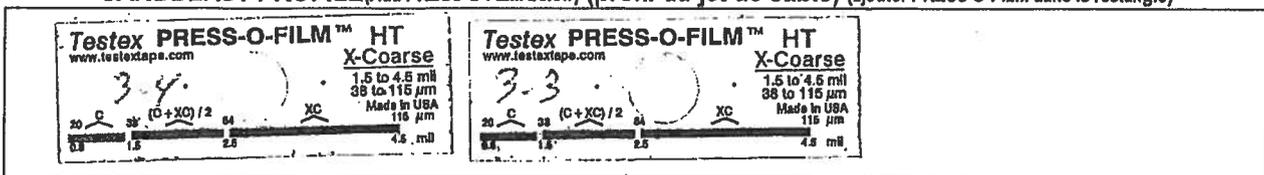
NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	<i>N 80055</i> ¹
---------------	--	-----------------------------

Client : CONSTRUCTION PROABEC P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : atom INITIALS : BW DATE : 10-06-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : PRR Rust 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 22
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 1.7 at 8 INITIALS : BV DATE : 10-06-17
 (mils par couche sec) 2.0 at 8 11-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVATHANE 359 COLOUR : stone grey NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP. : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 25
 Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 at 20 INITIALS : my DATE : 12-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION : _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:

Client : CONSTRUCTION PROMEC P.O.# : _____
 Project : 404B Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : air INITIALS : BW DATE : 10-06-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : BAR - GUST 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 22
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 127000 INITIALS : BV DATE : 10-06-17
 (mils par couche sec) (10-06-17)

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DAVE TAYLOR 359 COLOUR : stone gray NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 25
 (Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12000 INITIALS : AV DATE : 12-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION : _____ DATE : _____
 SIGNATURE

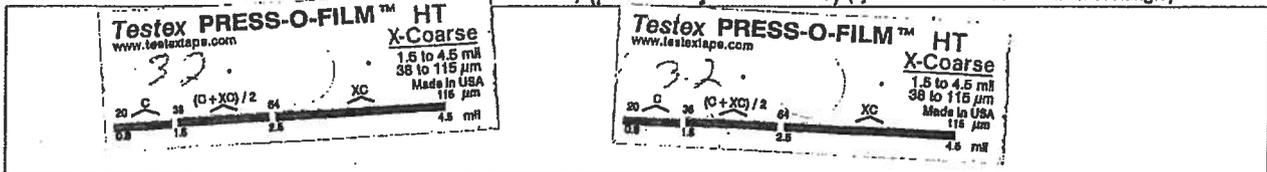
Remarks:

Client : CONSTRUCTION PHARMA P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : Alcon INITIALS : MB DATE : 13-06-17

SANDBLAST PROFILE (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Primer 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1 & 2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 73
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 127 & 8 INITIALS : MB DATE : 13-06-17
 (mils par couche sec) 207 & 8 14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Acetec 359 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 18
 Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 & 19 INITIALS : MB DATE : 15-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

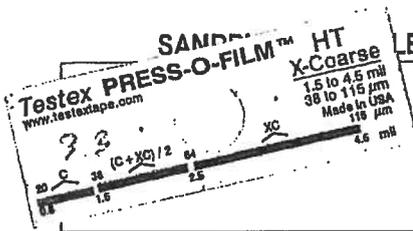
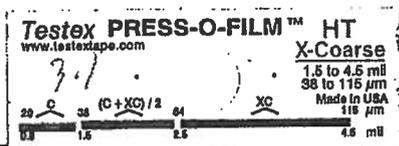
Remarks:

Client : Construction Provec P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alum INITIALS : my DATE : 13-06-17

E(Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)

		
---	---	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Bur Puro 235 COLOUR : light grey NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 23
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 7-28 INITIALS : my DATE : 13-06-17
 (mils par couche sec) 2 7-28 14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Revitex 359 COLOUR : stone grey NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 18
 Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 12 17 INITIALS : my DATE : 15-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:

Client : CONSTRUCTION BRANC P.O.# : _____

Project : 4098 Quote No. : _____

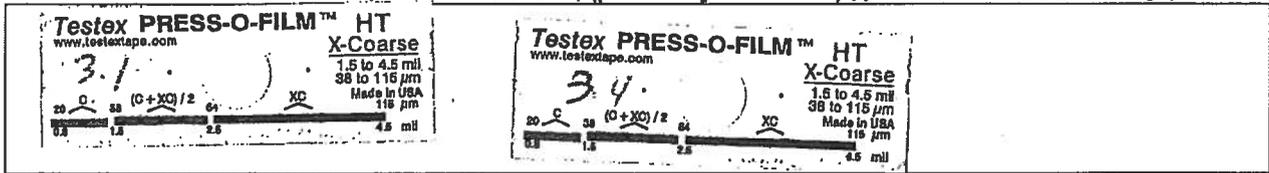
Inspected by : _____ Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alun INITIALS : my DATE : 16-07-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le rectangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Ba No 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1.2
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
(temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 1^e 700 INITIALS : my DATE : 16-06-17
(mils par couche sec) 2^e 700 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Revatone 359 COLOUR : Stone gray NO. OF COATS : 1
(produit) (nombre de couches)

DRYING TEMP. : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
Temp. de séchage) (temps de séchage)

AVG MILS/COAT (DFT) : 10 @ 15 INITIALS : my DATE : 19-06-17
(mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
SIGNATURE

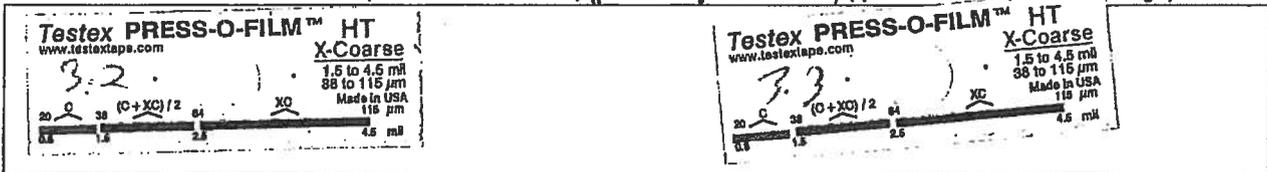
Remarks:

Client : Construction Phoenix P.O.# : _____
 Project : 4048 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alun INITIALS : MR DATE : 16-07-17

SANDBLAST PROFILE (Add PRESS-O-FILM below) (profil du jet de sable) (ajouter PRESS-O-FILM dans le triangle)



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Burns 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 14 708 INITIALS : my DATE : 16-06-17
 (mils par couche sec) 24 708 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Dorthe 375 COLOUR : jaune secrete NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 10 15 INITIALS : my DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80049

Part Description: (11) CONTAINER CATWALK

N/A YES

- Validate Material & Preparation
- Visual Inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fer angles ont été ajoutés sous les marches pour pouvoir les fixer dans les limons.

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL	Date d'exp: mai 03, 2019
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Autmatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisé avec électrode unique	Catégorie: S
Automatique avec électrode unique	
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND	

Voir les conditions au verso

L09



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans les conditions spécifiées par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: STEVE LANGOUREUX / Titre: Soudeur / Date: Jul 30 2017

Employeur: Normex Metal & Sare / Adresse: /

Épaisseur: 2mm et plus / Matériau: Acier au carbone

Mode: Semi Automatique / Procédé: SAWINGAW

Mécanisme: Electrode unique / Norme: CSA W47.1

Automatique avec Electrode unique / Date: /

Position: PLAT/HORIZONTAL/VE/VERTICALE/MONT/POINT

Valides conditions de travail

Soudeur # 106



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la CWB
Transferable Soudeur

Nom: LOUIS CARON	Date d'exp: fevr. 16, 2018
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	Matériau: Acier au carbone
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Procédé: SMAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Catégorie: B
Automatique avec électrode unique	
Classé: PLAT/HORIZONTAL/VERTICALE(M)/PLAFOND	

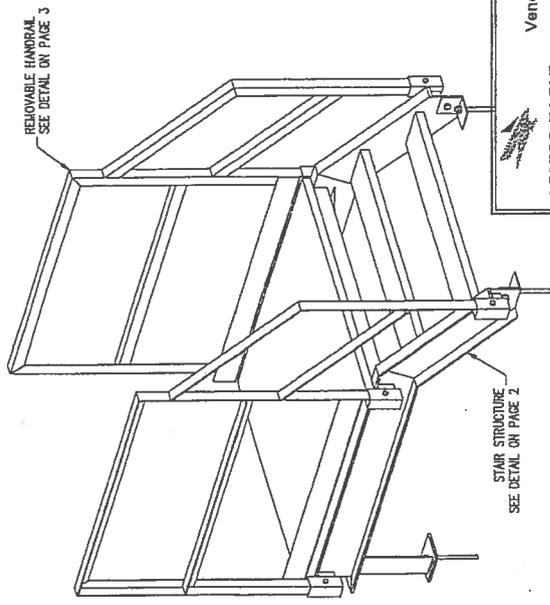
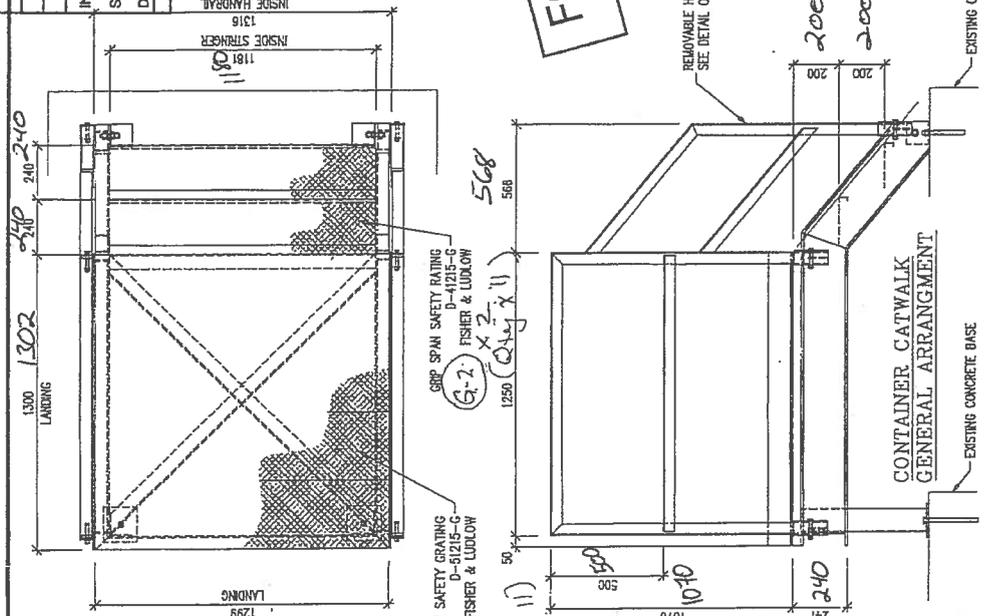
Voir les conditions au verso

L-03

NORMEX METAL
 CONTRÔLE DE QUALITÉ
 CONFORME OUI NON
 INSPECTÉ PAR: *YVES LEBLANC*
 SIGNATURE: *YVES LEBLANC*
 DATE: 28/06/2017
 JOUR MOIS ANNÉE

1315
Soudage fait
par: L03-L06-L09

FOR APPROVAL
 DO NOT USE FOR FABRICATION



**ISOMETRIC VIEW
 CONTAINER CATWALK**

WSP
 SHOP DRAWING
 DATA SHEET
 Attaching this stamp confirms that an administrative approval and/or a verification of compliance with shop drawings or specifications was made, but does not constitute an approval of the design or construction, for which the contractor is the sole responsible.
 Reviewed Reviewed as noted
 Rejected Filed for records
 The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for the accuracy of the quantities, dimensions and techniques of construction, coordinating all work in a safe and satisfactory manner.
 Dr. *Joël Morlière* Date: 2017/05/23
 Project: 161-065410-10

Vendor Document Status

1 Proceed to next submission and status.
 2 Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
 3 Do not proceed.
 4 Complete, no further submission required.

Dr. *Joël Morlière* Date: 2017-05-23
 Review and authorization to fabricate are only for general conformances with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. This approval is not intended to constitute a warranty of any kind, and is limited to dimensions and quantities, namely with the Supplier/Manufacturer. Approval does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained in the drawings, specifications, or any other documents, including status, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.
 Agnico Eagle
 No. 6515-C-270-007-245-SPD-0001 R: SUB001

exp.
 Les Services exp inc.
 111 AVENUE DE LA SERRAIE, 15E ETAGE
 MONTRÉAL, QUÉBEC H3M 2K3
 WWW.EXP.CA

NORMEX
 LA SARRÉ, QUÉBEC
 (TEL) 514-333-1200
 (FAX) 514-333-1212

Project: **AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION**
 Title: **CONTAINER CATWALK STRUCTURAL GENERAL ARRANGEMENT**
 Approuvé par: **JONATHAN FAUCHER Ing.** Date: 2017-05-10 Page: 1 de 4
 Dessiné par: **MARIO CLUCHE Ing.**
 Numéro de dessin: **NMOJ-00048075-A0-S01-AA**

No	Date (en-rr)	Description	MC	Par
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80065

Part Description: CONTAINER CATWALK HANDRAILS (11L + 11R)

N/A YES

- Valdate Material & Preparation
- Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Les gardes-corps ont été fabriqués dans un gabarit afin d'en assurer l'exactitude et la similitude

Project Leader: Emmanuel Dentre

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Dentre

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2019
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Mode: MANUEL Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2019
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique Norme: CSA W47.1
Mécansisé avec électrode unique Catégorie: S
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25

CWB **Qualification pour soudeur**
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudoir

Nom: LOUIS CARON	Date d'exp: fevr. 16, 2018
Employeur: Nonnex Métal, La Sarre, QC	Matériau: Acier au carbone
Gamme d'épaisseur: 9mm et plus	Procédé: ECW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Catégorie: 6
Automatique avec électrode unique	
Classif: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND	

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur
 Validé uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
 Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN	Date d'exp: nov. 17, 2010
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamma d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisé avec électrode unique	Catégorie: S
Automatique avec électrode unique	
Classe: PLAT	

Voir les conditions au verso

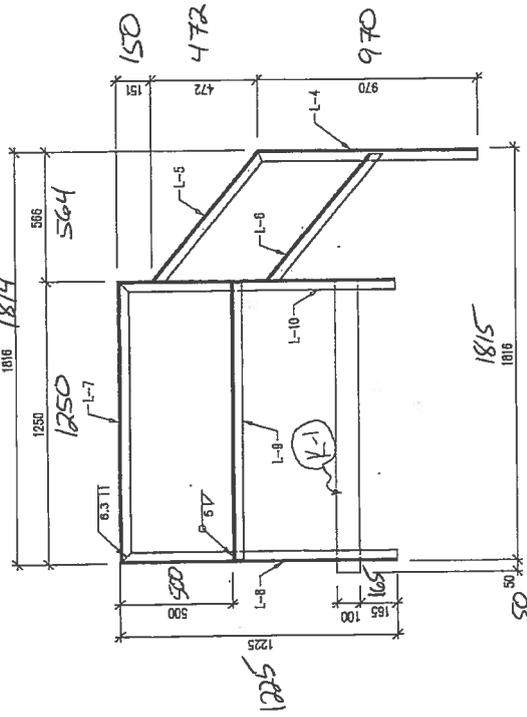


Qualification pour soudeur
 Validé uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
 Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN	Date d'exp: nov. 17, 2010
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamma d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: SMAW
Mode: MANUEL	Norme: CSA W47.1
	Catégorie: S
	Électrode: F4
Classe: PLAT	

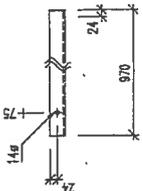
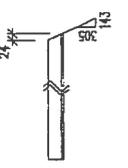
Voir les conditions au verso

L 38



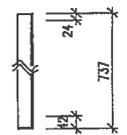
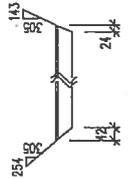
1L/1R REQ'D REMOVABLE HANDRAIL ARRANGEMENT

Qty x 11.



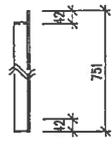
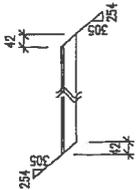
2X L-4 L51X51X6.4-300W

Qty x 11.



2X L-5 L51X51X6.4-300W

Qty x 11



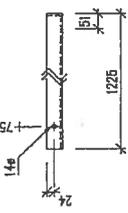
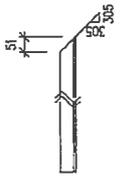
2X L-6 L51X51X6.4-300W

Qty x 11

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

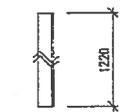
NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	QUI / NON
CONFORME	✓
INSPECTÉ PAR:	EMMANUEL DESJARDIN
SIGNATURE:	Emmanuel Desjardin
DATE:	28 / 06 / 2017
JOUR	MOIS
ANNÉE	

Soudage fait par:
L3P-LO3-L25



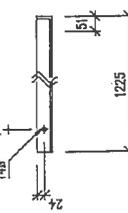
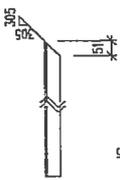
2X L-7 L51X51X6.4-300W

Qty x 11.



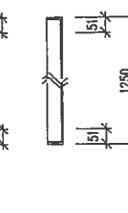
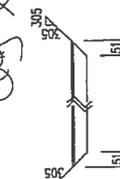
2X L-8 L51X51X6.4-300W

Qty x 11.



2X L-9 L51X51X6.4-300W

Qty x 11.



2X L-10 L51X51X6.4-300W

Qty x 11.

<p>LA SERRURE QUÉBÉCOISE TEL: 514-333-1200 1700 RUE DES SAUVAGES CHATELAIN, QC J2R 2A1 www.normex.com</p>		<p>La Savane exp Inc. 1100, rue de la Savane St-Jovite, Québec J0V 1S0 Canada www.savane.com</p>	
<p>Projet: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION</p> <p>Titre: CONTAINER CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS</p>		<p>Approuvé par: JONATHAN FAUCHER Ing.</p> <p>Designé par: MARCO CLICHE Ing.</p> <p>Dessiné par: [NMO] - 00048075 - A0 - S01 - AA</p>	
<p>Revisé: []</p>		<p>Page: 4 de 4</p>	
<p>No. 2017-05-10</p>	<p>FOR APPROVAL</p>	<p>MC</p>	<p>Per</p>
<p>Date (a-m-j)</p>		<p>Description</p>	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80050

Part Description: (1) DIKE CATWALK SECTION 1 (1) DIKE CATWALK SECTION 2

N/A YES

- Validate Material & Preparation
- Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fixangles ont été ajoutés sous les marches afin de les fixer. Ceci est le contrôle pour 1 dike catwalk sur 3 total.

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____

CWB Qualification pour soudeur
Validé uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
 Transférable Soudeur

Nom: LOUIS CARON	Date d'exp: fevr. 16, 2010
Employeur: Normex Métal, La Serre, QC	Matériau: Acier au carbone
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Catégorie: B
Automatique avec électrode unique	
Classif: PLATIHORIZONTALEVERTICALEMIPLAFOND	

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

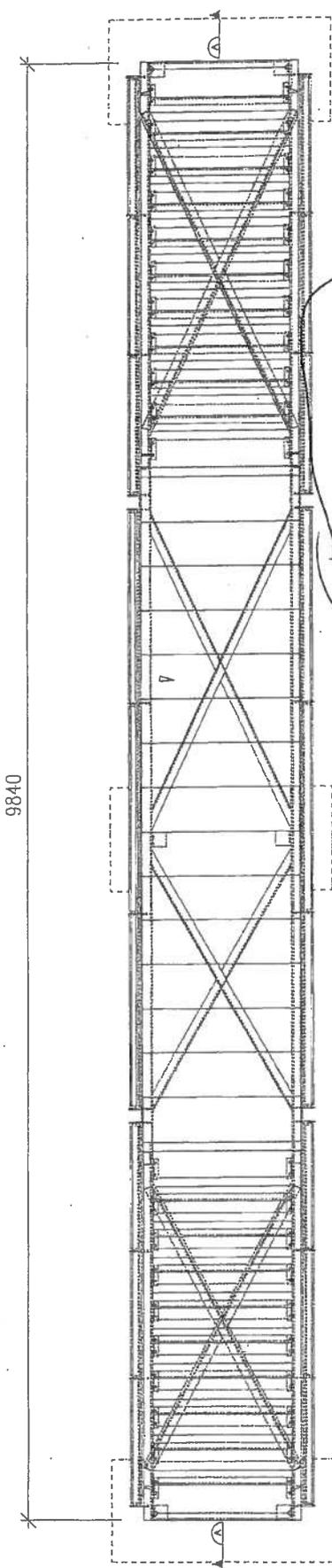
Valable uniquement lorsqu'employé dans les 20 provinces limitées par le CWB.

Transférable Soudeur

Nom: STEVE LAMOUREUX
Employeur: 40mm Metal LaSalle QC
Catégorie de soudeur: 2mm et plus
Matériau: Acier au carbone
Procédé: CAW/MCAW
Mode: Semi-automatique
Méthode avec électrode: MIG
Automatique avec électrode: MIG
Date d'expiration: 05/01/2017
Date de naissance: 05/01/1974
Date de qualification: 07/03/2017
Niveau de qualification: 100%
Niveau de compétence: 100%
Niveau de connaissance: 100%
Niveau de pratique: 100%
Niveau de théorie: 100%
Niveau de sécurité: 100%
Niveau de santé: 100%
Niveau de comportement: 100%
Niveau de communication: 100%
Niveau de travail en équipe: 100%
Niveau de résolution de problèmes: 100%
Niveau de gestion du temps: 100%
Niveau de gestion des ressources: 100%
Niveau de gestion des risques: 100%
Niveau de gestion de la qualité: 100%
Niveau de gestion de l'environnement: 100%
Niveau de gestion de la sécurité: 100%
Niveau de gestion de la santé: 100%
Niveau de gestion de la communication: 100%
Niveau de gestion de la collaboration: 100%
Niveau de gestion de la confiance: 100%
Niveau de gestion de la responsabilité: 100%
Niveau de gestion de la transparence: 100%
Niveau de gestion de la confiance: 100%
Niveau de gestion de la responsabilité: 100%
Niveau de gestion de la transparence: 100%

Valable uniquement dans les 20 provinces limitées par le CWB.

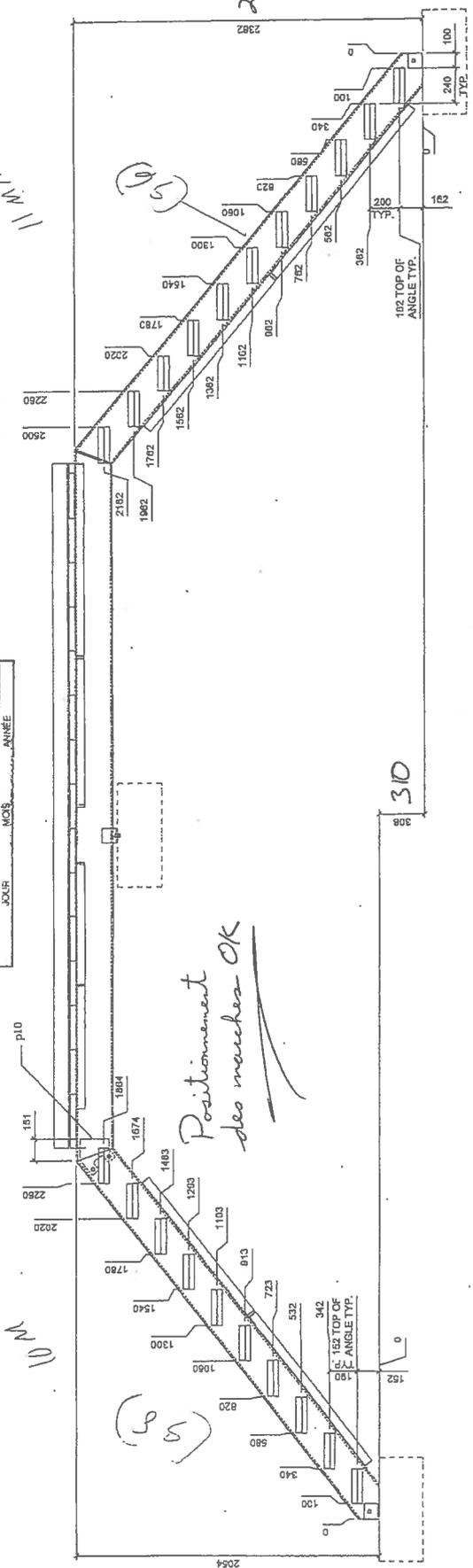
Soudeur # 106



NORMEX MÉTAL	
CONFORME /	OU / NON
INSPECTÉ PAR: <i>Emmanuel Desjardins</i>	
SIGNATURE: <i>Emmanuel Desjardins</i>	
DATE: 29 / 06 / 2017	MOIS / ANNÉE

Soudage fait par LOG + L03

11 MAR 2017

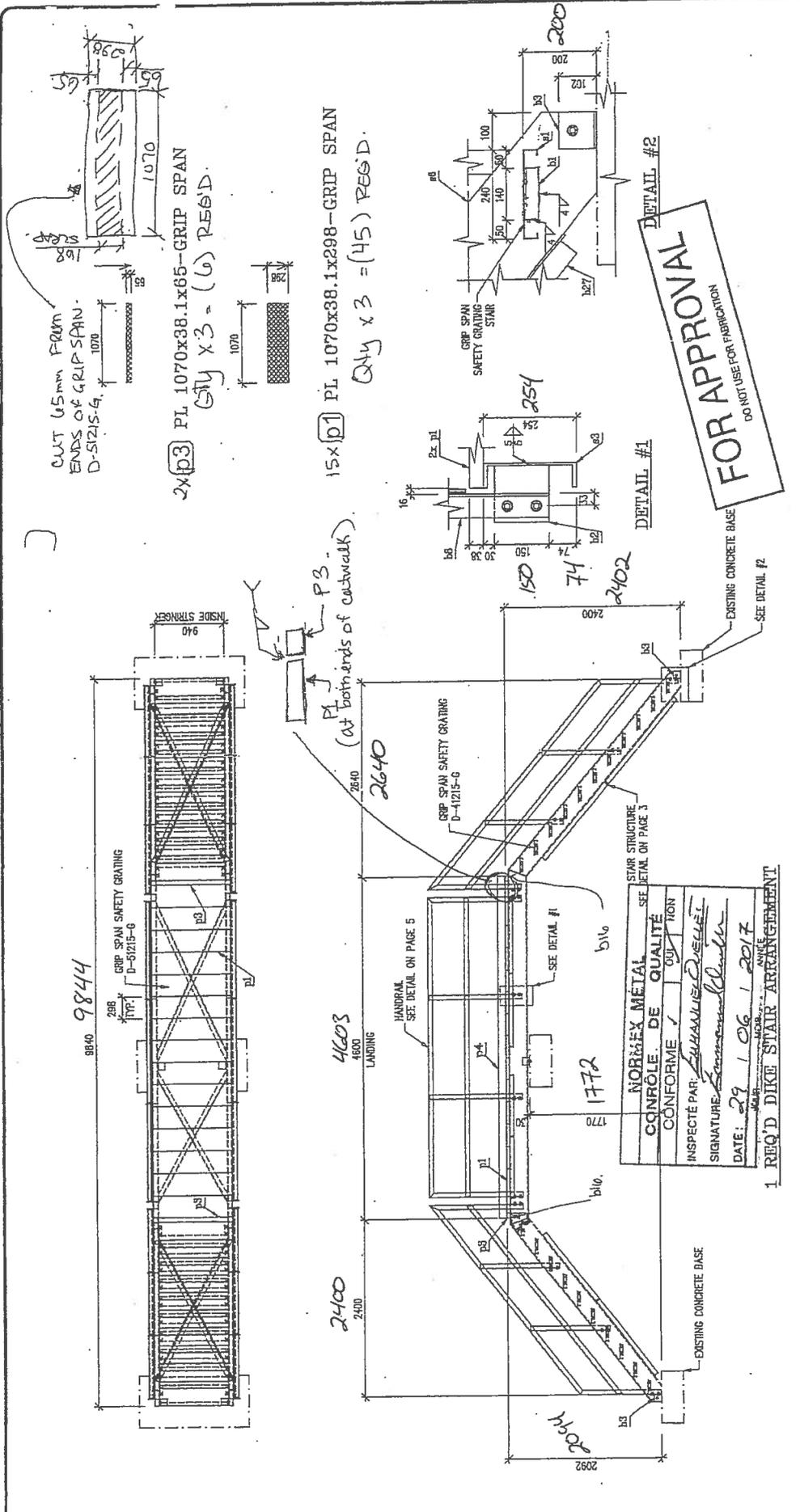


DIKE STAIR ARRANGEMENT - SECTION A-A

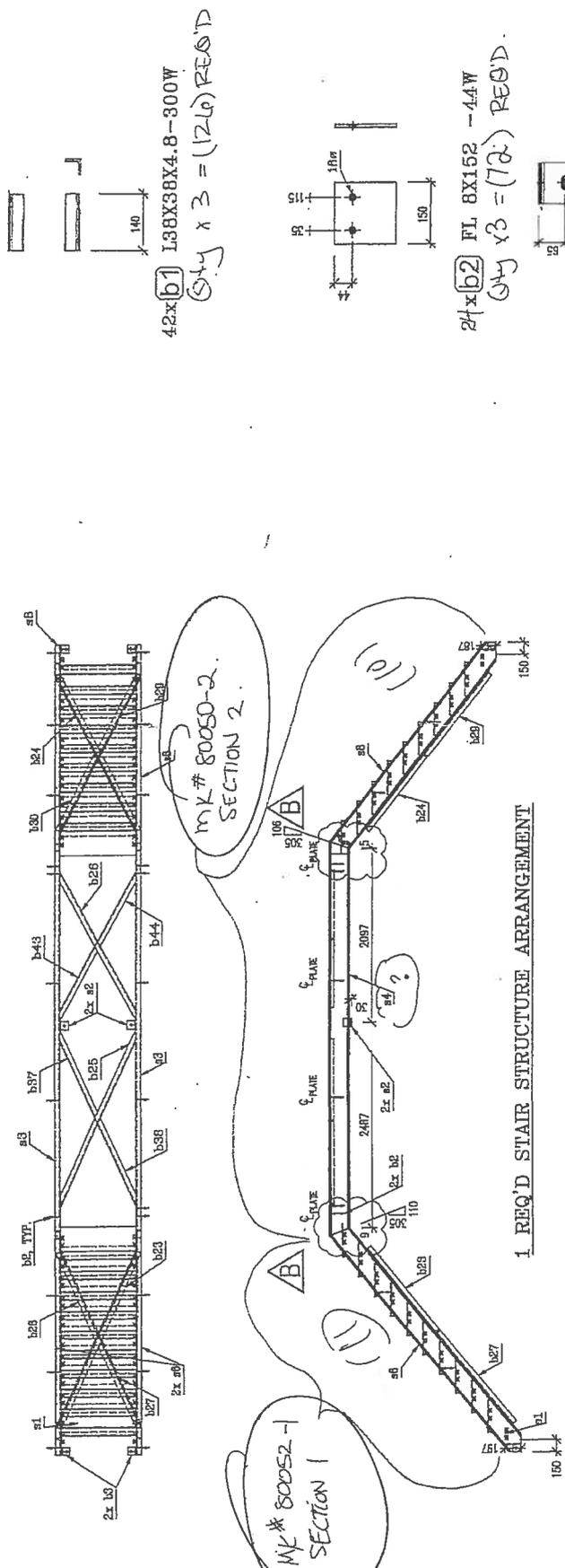
55502

NO

Positionnement des marches OK



exp. <small>Les Services exp. Inc. 1111, rue Saint-Jacques, 1111, 1111 1111, rue Saint-Jacques, 1111, 1111 1111, rue Saint-Jacques, 1111, 1111 1111, rue Saint-Jacques, 1111, 1111</small>			
NORMEX LA SARGE, QUÉBEC (TEL) 514-333-1000 (FAX) 514-333-1212			
Project: AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION Title: DIKE CATWALK STRUCTURAL CATWALK ARRANGEMENT	Date: 2017-06-16 Page: 2 of 6		
Approved by: JONATHAN FAUCHER Ing. Checked by: MARIO CLICHE Ing.	Date: 2017-06-16 Page: 2 of 6		
Designer: 999-00048075-PP	Numéro de dessin: NMOJ-00048075-A0-S03-BB		
Revision:	No Date (a-m-j) Description Par		
BB	2017-05-20	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No			Par



FOR APPROVAL
 DO NOT USE FOR FABRICATION

No	Date (a-m-j)	Description	Par
BB	2017-05-28	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC

Client:

NORMEX
 LA SARRIE, QUÉBEC
 TEL: 514-333-1300
 FAX: 514-333-1312

Les Services exp inc.
 5110 BRASSARD (114) 47878-114
 PIERREFORT, QC H9B 1J3
 Québec

Project: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION
 Title: DIKE CATWALK STRUCTURAL STAIR ARRANGEMENT

Approved par: JONATHAN FAUCHER Ing.
 Désigné par: MARIO CLICHE Ing.
 Date: 2017-05-16

Numéro de dessin: NMOJ-00048075-PP
 Page: 3 of 6

No. | A0 | S03 | BB



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80053

Part Description: STAIR HANDRAILS DIKE CATWALK

N/A YES (1) 1L - (1) 1R - (1) 2L - (1) 2R

- Valdate Material & Preparation
- Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: _____

Project Leader: Emmanuel Oseth

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Oseth

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la GWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamma d'épaisseur: 3mm et plus
Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: B
Mode: Semi-Automatique
Mécanisme avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par la GWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamma d'épaisseur: 3mm et plus
Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Mode: MANUEL
Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

L 38



Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2019
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Mode: MANUEL Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



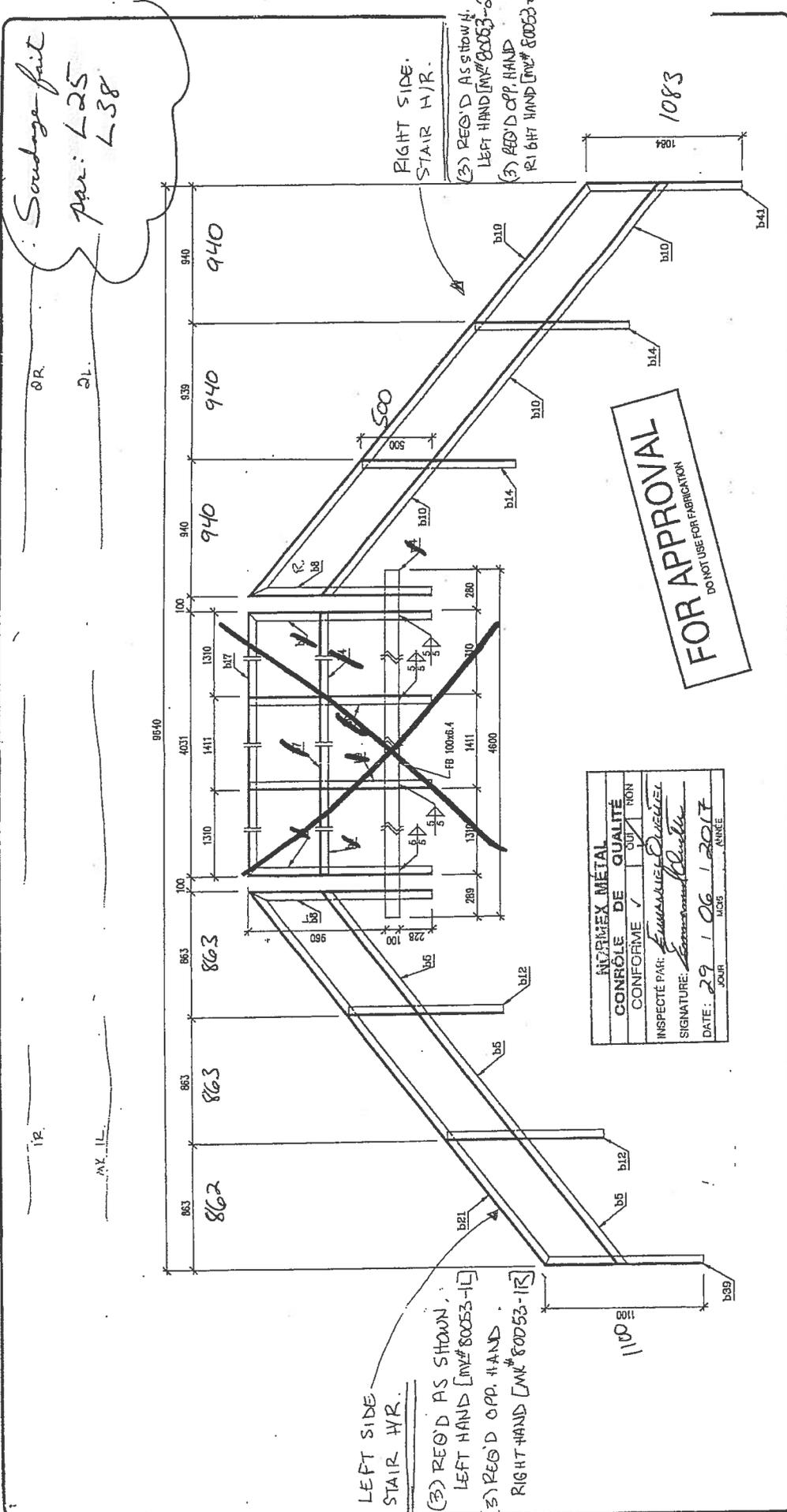
Qualification pour soudeur

Valide uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2019
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Mode: Semi-Automatique Procédé: FCAW/MCAW
Mécanisé avec électrode unique Norme: CSA W47.1
Automatique avec électrode unique Catégorie: S
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25



Soudage fait
par: L25
L38

RIGHT SIDE STAIR H/R.
(3) REQ'D AS SHOWN
LEFT HAND [ME# 80053-2]
(3) REQ'D OPP. HAND
RIGHT HAND [ME# 80053-2]

LEFT SIDE STAIR H/R.
(3) REQ'D AS SHOWN
LEFT HAND [ME# 80053-1]
(3) REQ'D OPP. HAND
RIGHT HAND [ME# 80053-1]

NORMEX METAL
CONTRÔLE DE QUALITÉ
CONFORME / QUALITÉ
INSPECTÉ PAR: *Emmanuel DUBÉ*
SIGNATURE: *Emmanuel DUBÉ*
DATE: 29 / 06 / 2017

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Révision:		Projet: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION	
No		Titre: DIKE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL ARRANGEMENT	
BB	2017-05-29	Handrail & Stringer Modification	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
Date (a-m-j)		Description	Par
2017-05-16		FOR APPROVAL	BB
2017-05-16		2017-05-16	BB
Date		Approuvé par: JONATHAN FAUCHER Ing.	Page: 6 de 6
2017-05-16		Conçu par: MARIO CLUCHE Ing.	Date: 2017-05-16
2017-05-16		Numéro de dessin: NMOJ - 00048075 - JA0 - S03 - BB	Date: 2017-05-16



Client:	
Normex	

NORMEX

Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80052

Part Description: (2) STRAIGHT HANDRAIL DIKE CATWALK

N/A YES

- Validate Material & Preparation
- Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors...)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Contrôle de qualité pour les 2 handrails qui ont été envoyés sur un total de 6

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2018
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Mode: MANUEL Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: SAMUEL GOULET Date d'exp: mars 15, 2018
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique Norme: CSA W47.1
Mécanisé avec électrode unique Catégorie: S
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25

NORMEX

Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80051

Part Description: (5) PIPE CATWALK

N/A YES

- Validate Material & Preparation
- Visual Inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Des fer angles ont été ajoutés sous les marches pour les fixer dans les linéaires

Project Leader: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: mai 03, 2019

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L09



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB

Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: sept. 26, 2017

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB

Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: déc. 10, 2017

Matériau: Acier au carbone

Procédé: SMAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

Électrode: F4

Mode: MANUEL

Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L37



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 41048 Work Order: 80066

Part Description: PIPE CATWALK HANDRAILS (5L + 5R)

N/A YES

- Validate Material & Preparation
- Visual inspection complete. (Sharp edges, spatter, welding as per drawing...)
- Dimensional Report.
- Weld Map.
- NDT (LPI, MPI, UT, X-Ray and Visual) refer to ITP & quality assurance program.
- All parts fit as an assembly if required by production manager. (Revise packing list?)
- Shop bolts required? If yes tightened. (How?)
- Sandblasting & Coating Report.
- Pictures.
- All items on W.O. accounted for. (Work order screening)
- Components packaged for shipping. (Includes ship loose items, belts, seals, motors....)
- Are all extra materials and consumables entered on W.O.?
- Are all error reports filled and attached?
- Are all non conformance documented?

Note: Once complete and signed, returned to Project Manager.

Remark: Les gardes-corps ont été fabriqués dans un gabarit afin d'en assurer l'exactitude et la similitude.

Project Leader: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____

CWB **Qualification pour soudeur**
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transferable Soudage

Nom: LOUIS CARON Date d'exp: fevr. 16, 2018
 Employeur: Homex Métal, La Sane, QC
 Gamme d'épaisseur: 3mm et plus Matériau: Acier au carbone
 Procédé: ECW/MCAW
 Nom: CSA W47.1
 Mode: Semi-Automatique
 Mécanisé avec électrode unique Catégorie: B
 Automatique avec électrode unique
 Class: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE/M/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN	Date d'exp: nov. 17, 2010
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: FCAW/MCAW
Mode: Semi-Automatique	Norme: CSA W47.1
Mécanisme avec électrode unique	Catégorie: 5
Automatique avec électrode unique	
Classe: PLAT	

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN	Date d'exp: nov. 17, 2010
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
	Procédé: SMAW
Mode: MANUEL	Norme: CSA W47.1
	Catégorie: 5
	Électrode: F4
Classe: PLAT	

Voir les conditions au verso

L 38



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDICÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C.P. 550 AMOS QC J9T3 TEL#: (819)732-8381
 PROMISE.....: 05/31/17
 REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	05/29/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR RT# 006
11 BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON P0J 1E0		CUSTOMER PHONE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			TELEPHONE À LA CLIENTÈLE # (819) 333-1200

#BCC PLA06074 RELACHE#
 INSTRUCTIONS CLIENT:
 ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

 FERME A 13HR00 LE VENDREDI
 COMMENT. :
 LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
 NIR: R-527158-1

*PROMISE
 CONTAINER AT WALK*

LN#03 38700 CORNIÈRE ACIER L. à C.	2 X 2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
#PIÉC	X 20'	28 EA 1786 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTQ 9063529 COUL 52078255	28 EA 1786 LB PAYS CANADA	

L-2409

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	<i>31/05/17</i>	
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 28 EA 1786 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.</p> <p>Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminium products may also during handling or transportation.</p> <p>DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If contact with strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby, EXERCISE CAUTION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transport.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE</p> <p><i>31-05/2017</i></p> <p>SIGNÉ</p> <p><i>[Signature]</i></p>
---	--	---

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE COMMANDE DE L'ACHETEUR. CERTAIN LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

6/01/17 8:04:33

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:33

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340439

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
3	2 X 2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52078255	094131988



GERDAU

CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE G0MUL-T1	SHAPE / SIZE Angle / 2X2X1/4	DOCUMENT I 0000038149
SALES ORDER 4774780/000100	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,324 LB	HEAT / BATCH S2074255/02

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038191-FEMQZ	BILL OF LADING 1301-0000029491	DATE 05/05/2017
--	-----------------------------------	--------------------

CHEMICAL COMPOSITION		C	Mn	P	S	Si	Al	Ni	Cr	Mo	V	Nb
		%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
0.14	0.74	0.015	0.033	0.18	0.37	0.09	0.10	0.001	0.013	0.034		

MECHANICAL PROPERTIES		YS	UTS	YS	MPa	YS	MPa
Elong.		%	%	MPa	MPa	MPa	MPa
25.00	8.000	73987	510	53590	370	52205	360
27.50	8.000	72747	502				

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A572-50; A572-50; A709-50; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094131988

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CM/TR complies with EN 10204 3.1.

Maskay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com
 Phone: (905) 668-4811 EXT: 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



OE89340438-56467

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 05/26/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	05/25/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR RT# 006
11 BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON P0J 1E0		CUSTOMER PHONE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
			(819) 333-1200

#BCC PLA06074 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT. :
LIVRAISON 26 MAI 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR: R-527158-1

CONTAINER CATALANIC

LN#02 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
#PIÉC L-2457	X 20'	14 EA 1148 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTQ 9062666 COUL 52077203	14 EA 1148 LB PAYS CANADA	
LN#04 67628 CARRÉ PROFILÉ TUBULAIRE	2 1/2 X 2 1/2 X .188 A500C	QTÉ COMM
#PIÉC L-2458	X 24'	1 EA 135 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTQ 9058058 COUL 824913	1 EA 135 LB PAYS CANADA	

CONFORME	<input checked="" type="checkbox"/>	OUI	<input type="checkbox"/>	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>			
DATE	26/05/17			
	JOUR	MOIS	ANNÉE	

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 15 EA 1283 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.</p> <p>PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Proper containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p>		<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maux. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE 26/5/2017 RS</p> <p>SIGNED SIGNÉ <i>[Signature]</i></p>
<p>PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS OF ANY OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET CELLES DES PRÉSENTES.</p>			

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

5/26/17 8:41:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

5/26/17 8:41:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340438

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item;	Coulée	MTR
2	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52077203	094128583

4	2 1/2X2 1/2X.188PROF.TUB.CAR. A500C	824913	094119175



GERDAU

CA-ML-WHITBY
I GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE CGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031022
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
BILL OF LADING 1302-0000055481		DATE 02/08/2017		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1	P % 0.018	S % 0.044	SI % 0.18	CU % 0.31	NI % 0.11	CR % 0.13	V % 0.016	NP % 0.001
--	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	--------------	---------------

CHEMICAL COMPOSITION		GAL Inch 8.000 8.000		UTS MPa 70992 71000		YS MPa 55041 54833	
% 0.13	- 0.77						

MECHANICAL PROPERTIES		UTS MPa 489 490		YS MPa 379 378	
Elong. 28.80					

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskey
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskey.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com

ACIER



STEEL

Acier Fati Steel, Inc.
 1445 Boul. Lionel-Boulet
 Varennes, J3X 1P7
 Québec, CANADA
 Tél. : 450-929-1812
 Télécop. : 450-929-1798
 www.fatisteel.com

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

1/2

Vendu

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

Expédier

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

N° bon de livraison BL16-02681
 Date de document 5/16/2016

Votre n° de commande M 94036779
 Notre n° de vente SO16-00897

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		6096B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.650	0.010	0.005	0.020	0.030	0.020	0.000	0.000	0.010	0.020	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,500		66,100.00		26.5		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		6462B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.160	0.650	0.008	0.006	0.020	0.029	0.020	0.000	0.000	0.010	0.020	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,400		68,200.00		26.1		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		7245B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.690	0.009	0.008	0.020	0.029	0.030	0.000	0.000	0.020	0.030	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
56,000		68,700.00		24		ASTM A500 B/C					

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		7247B4				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.670	0.012	0.006	0.020	0.026	0.040	0.000	0.000	0.020	0.030	0.000
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
54,800		69,500.00		28		ASTM A500 B/C					

Les résultats reportés sur ce document représentent les attributs actuels du matériel fourni et indiquent les spécifications applicables et les conditions contractuelles.



094119175



Acier Fati Steel, Inc.
 1445 Boul. Lionel-Boulet
 Varennes, J3X 1P7
 Québec, CANADA
 Tél. : 450-929-1812
 Télécop. : 450-929-1798
 www.fatisteel.com

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

2/2

Vendu

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

Expéditeur

à : ACIER LEROUX BOUCHERVILLE
 Chantal Boisvert
 1300 Graham Bell
 Boucherville, QC
 J4B 6A1
 Canada

N° bon de livraison BL16-02681
 Date de document 5/16/2016

Votre n° de commande M 94036779
 Notre n° de vente SO16-00897

Description		2.500 x 2.500 x 288.000 x 0.188 HR A500 B/C									
Heat Number		824913				Made In		Canada			
C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Cb	Mo	Ni	Cr	V
0.170	0.790	0.014	0.008	0.021	0.000	0.029	0.002	0.003	0.009	0.027	0.003
Yield (Psi)		Tensile (Psi)		ELN.2IN (%)		Certification					
57,000		65,800.00		26		ASTM A500 B/C					

Les résultats reportés sur ce document représentent les attributs actuels du matériel fourni et indiquent la conformité complète avec toutes les spécifications applicables et les conditions contractuelles.



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
 SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
 FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
 MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
 QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C. P. 550 AMOS QC J9T3 TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
 REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00 VENDU: 8910165 05/31/17
 NORMEX METAL NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC. 9088-6615 QUEBEC INC.
 11 BOUL. INDUSTRIEL P.O. BOX 565
 ROUTE 111 EST EARLTON ON P0J 1E0
 LA SARRE QC J9Z 2X2

FREIGHT TERMS
 MODALITÉS DE TRANSPORT
 PORT PAYÉ
 CARRIER
 TRANSPORTEUR RT# 006
 NOTRE CAMION
 CUSTOMER PHONE #
 TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
 (819) 333-1200

#BCC PLA06074 RELACHE#
 INSTRUCTIONS CLIENT:
 Ecrire # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

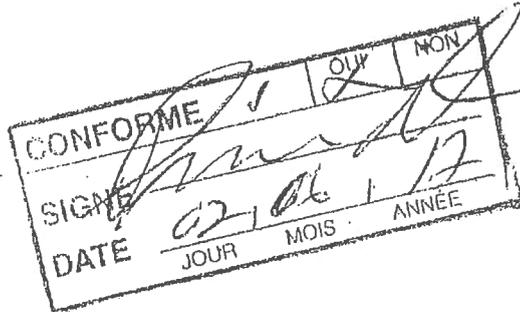
 FERME A 13HR00 LE VENDREDI
 COMMENT.:
 LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
 NIR:R-527158-1

*PROMEX CATWALK
 containers*

LN#01 28862 PROFILÉ EN U	8 X 13.75	50W	QTÉ COMM
#PIÉC	X	20'	11 EA 3025 LB
Commentaire	A COUPER 11 FOIS 20'		

L-2490



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 11 EA 3025 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS,
 COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL
 The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
 Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in
 respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL
 PROTECTIVE EQUIPMENT.
 Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated,
 copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum
 products may slip during handling or transportation.
 OBJECTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
 If containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE
 Caution.
 Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
 Obtain medical attention if symptoms persist.
 SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON,
 CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE
 Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou
 d'ingestion.
 Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou
 le bûlage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE
 VENTILATION ADEQUATE EST DE NÉCESSITÉ AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.
 Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz
 hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium
 et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur
 manipulation ou transport.
 TOUS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA
 MANIPULATION.
 Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MARCHÉZ AVEC
 PRÉCAUTION.
 En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau,
 lavez-la immédiatement avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
 POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTER LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE
 SIGNÉ
 SIGNÉ

CHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING
 VERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE 'GOODS') OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.
 COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET
 ÉPANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES 'MARCHANDISES') OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET À
 SO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

6/02/17 9:02:40

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 9:02:40

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340440

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE CGMULTI	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
BILL OF LADING 1302-0000057236		DATE 03/20/2017		SPECIFICATION / DATE of REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASMESA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187						

CHEMICAL COMPOSITION	C	Mn	P	S	Si	VS	Cu	Ni	Cr	V	Nb
%	%	%	%	%	%	MPa	%	%	%	%	%
0.16	0.85	0.014	0.021	0.19	0.24	380	0.09	0.09	0.09	0.021	0.001

MECHANICAL PROPERTIES	YS	TSP	UTS	MPa	MPa	MPa	Elong.
%0.2%	PSI	PSI	PSI	MPa	MPa	MPa	%
54768	74822	74073	380	516	511	8,000	23.60
	54768	74073	378	511	511	8,000	23.60

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASMIE Grades: SA36



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Leonardo Nunes

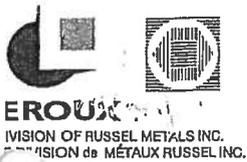
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

BIJASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Bhaskar

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
 SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL,
 FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
 MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
 QU'IL EST INDICÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/02/17
 REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
 NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC.
 11 BOUL. INDUSTRIEL
 ROUTE 111 EST
 LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/01/17
 NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC.
 P.O. BOX 565
 EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
 MODALITÉS DE TRANSPORT
 PORT PAYÉ
 CARRIER
 TRANSPORTEUR RT# 006
 NOTRE CAMION
 CUSTOMER PHONE #
 TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
 (819) 333-1200

#BCC PLA06103

RELACHE#

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

 FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 2 JUIN 17

2 CONTAINERS CATWALK

LN#	01	28862	PROFILÉ EN U	8 X 13.75	50W	X 20'	QTÉ	COMM	275 LB
Commentaire			A COUPER				1 EA		
			1 FOIS 20'						

L-2497

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

1 EA

275 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

OBJECTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Insecure containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING ANY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE 'GOODS') OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR DÉPANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES 'MARCHANDISES') OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.

Pour le cuivre et les alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.

TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION. Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING ANY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE 'GOODS') OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR DÉPANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES 'MARCHANDISES') OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

DATE *[Signature]*
 SIGNÉ *[Signature]*
 SIGNÉ

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

6/02/17 9:03:43

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 9:03:43

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340907

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province , QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 L.B	HEAT / BATCH 52077454/02
BILL OF LADING 1302-0000057236		DATE 03/20/2017		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187						

CHEMICAL COMPOSITION		Cu %	Ni %	V %	Nb %
C %	0.16	0.24	0.09	0.021	0.001
Mn %	0.85				
P %	0.014				
S %	0.021				
Si %	0.19				
YS MPa	74822	YS MPa	380		
UTS MPa	74073	UTS MPa	516		
		UTS MPa	511		

MECHANICAL PROPERTIES		Elong. %
YS, Q ₁₉₅ %	74073	23.60
UTS	74822	23.60
	74073	23.60

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Bhaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



EROUX
VISION OF RUSSEL METALS INC.
VISION de MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340908-56915

COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 06/02/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/01/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06103

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 2 JUIN 17

*ET TRA PROMEX
2 CONTAINERS CATHMALK*

LN#02 38700 CORNIÈRE ACIER L.à.C. 2 X 2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC 1-2487 X 20' 3 EA 191 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063529 COUL 52078255 3 EA 191 LB PAYS CANADA

LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C. 2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC 1-2488 X 20' 2 EA 164 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063603 COUL 52077203 2 EA 164 LB PAYS CANADA

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	<u>02-06-17</u>	
	JOUR	MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

5 EA

355 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.</p> <p>Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxides, zinc oxides, nickel oxides, tin oxides, cadmium oxides and/or lead fumes may be evolved. Aluminum contacts may slip during handling or transportation.</p> <p>TOOLS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p> <p>PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTANCE OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES LES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET/OU DES PRÉSENTES.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, le meulage ou le bûlage peuvent résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides peuvent dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, du cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau laver la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE _____</p> <p>SIGNÉ _____</p>
--	---	--------------------------------------

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLB-L 04/

6/02/17 8:47:14

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 8:47:14

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340908

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
2	2 X 2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52078255	094131988

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL, BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL, BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2X2X1/4	DOCUMENT I 0000038149
SALES ORDER 4774780/000100		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,324 LB	HEAT / BATCH S2078255/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038191-FEMQ2		BILL OF LADING 1301-0000029491	DATE 05/05/2017	SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.2B-13/G40.21-13		

CHEMICAL COMPOSITION		C	Mn	P	S	Si	Al	Ca	Cr	Mo	Nb
%		%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
0.14	0.74	0.015	0.033	0.18	0.37	0.09	0.10	0.034	0.013	0.001	

MECHANICAL PROPERTIES		YS	UTS	YS	UTS
Elongation		MPa	MPa	MPa	MPa
25.00	8.000	73987	510	53590	370
27.50	8.000	72747	502	52205	360

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-50; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094131988

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Shankar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalmanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT: 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

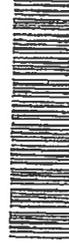
CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		DATE 02/08/2017	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER MATERIAL N°		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA C40.20-13/C40.21-13	
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		SPECIFICATION / DATE OF REVISION	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER MATERIAL N°		SPECIFICATION / DATE OF REVISION	
GRADE CGMULTI		SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4		DOCUMENT ID: 0000031022	
LENGTH 20'00"		WEIGHT 37,884 LB		HEAT / BATCH 52077203/02	

CHEMICAL COMPOSITION		UTS		YS	
C %	0.13	MPa	70992	MPa	379
Mn %	0.77	ksi	71000	ksi	378
P %	0.018	Elong.		Y	
S %	0.044	8.000		%	
Si %	0.18	8.000		0.016	
Cr %	0.31	UTS		Nb %	
Ni %	0.11	MPa	489	0.001	
Cu %	0.31	ksi	490		
Y %	0.016				

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Bhaskar Yalamanchili
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT: 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
 SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
 FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
 MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
 QU'IL EST INDICUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C.P. 550 AMOS QC J9T3 TEL#: (819) 732-8381
 PROMISE.....: 05/31/17
 REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	05/30/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR# 006
11, BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON POJ 1E0		CUSTOMER PHONE # TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			(819) 333-1200

#BCC PLA06076 RELACHE#
 INSTRUCTIONS CLIENT: NYR:R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

 FERME A 13HR00 LE VENDREDI

DIKE OFF WALK

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTÉ COMM
 #PIÉC L-2478 X 20' 1 EA 36 LB
 QTÉ expédiée.....
 ÉTQ 9061831 COUL 52077556 1 EA 36 LB PAYS CANADA ✓

LN#02 15889 PROFILÉ EN U 10 X 15.3 50W QTÉ COMM
 #PIÉC L-2479 X 40' 7 EA 4284 LB
 QTÉ expédiée.....
 ÉTQ 9063112 COUL 613252 7 EA 4284 LB PAYS POLOGNE ✓

CONFORME OUI NON
 SIGNÉ *[Signature]*
 DATE 31/05/17
 JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 8 EA 4320 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.</p> <p>Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.</p> <p>LOTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby, EXERCISE CAUTION.</p> <p>Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p> <p>PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPT LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.</p> <p>COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BUN DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <p>Une exposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourra résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE USE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourra dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOULEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>
--	--

DATE 31 MAI 2017
 SIGNED *[Signature]*
 SIGNÉ

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

6/01/17 8:05:46

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:05:46

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340478

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. LÂC 44W	52077556	094129587

2	10 X 15.3 PROFILÉ EN U 50W	613252	094124694



CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	DOCUMENT I 0000033196
SALES ORDER 4585552/000060	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 25,740 LB	HEAT / BATCH S2077556/02
SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13				

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	BILL OF LADING 1301-0000028506	DATE 03/07/2017
--	-----------------------------------	--------------------

CHEMICAL COMPOSITION	C	Mn	P	S	Si	Al	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
	0.15	0.78	0.020	0.018	0.17		0.25	0.11	0.15	0.031	0.012	0.001

MECHANICAL PROPERTIES	Elong.	G/A Inch	UTS MPa	UTS MPa	YS MPa	YS MPa
	25.00	8.000	74339	513	53274	367
	25.00	8.000	74556	514	53590	370

COMMENTS / NOTES
This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094129587

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com

A01 ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej al. J. Piłsudskiego 92 41-308 Dąbrowa Górnicza	A02 MILL TEST REPORT	Z01.1 Dąbrowa Górnicza, 12.09.2018
	ASTM A6/A6M	Nr. 1001876000



A06.1 Purchaser:	ARCELOMITTAL COMMERCIAL SECTIONS S A 4221 ESCH-SUR-ALZETTE 68 RUE DE LUXEMBOURG 68 RUE DE LUXEMBOURG
A06.2 Address:	Acier Leroux div. of Russet Metals 401697 J4B 6A1 BOUCHERVILLE 1331, GRAHAM BELL

A07	No of purchase order	Contract No	Manuf. Order No/Pos	Delivery Note	Number of transport
	M94037300	PLJ277839663/16-10685468	20014545/000007	62452828	316139465689
	ORDER: M94037300	LOT: SOREL		PREBON: 1700023428/7	

B01	According	Classification standards	Tolerance standards
	ASTM A6/A6M-14	CSA G40.21-04	ASTM A6/A6M-14
B02-B03 B09-B11	Heavy channels C 10 X 15,3 length: 12192,00 mm steel grade: 350W		

B07 Heat	Bundles/Pieces	B13 Weight
613252	8 /	128 35,536 t
Total	04:33:02 8 / 128	ORIGINAL/ORIGINAL 35,536 t

B07 Heat	C71-C82 Chemical composition [%]														CEV						
613252	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N ₂	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H ₂	0,28
	0,18	0,71	0,198	0,013	0,010	0,03	0,04	0,015	0,003	0,0087	0,005	0,001	0,023	0,001	0,004	0,001	0,001	0,0002			

B07 Heat	Mechanical properties										C42 - Work of fracture			
	TENSILE TEST					CHARPY IMPACT TEST [J]					Test 1	Test 2	Test 3	average test
	YS	YS02	UTS	EL	EL	YS/UTS	YS02/UTS	Pr.wlth	Temp.					
	[MPa]	[MPa]	[MPa]	[mm]	[%]			KV [mm]	°C					
613252	417,0		508,0	200	20,1	0,82								
613252	433,0		508,0	200	20,2	0,85								

Z01 Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.

A05, Z02.2 Główny Specjalista in. Czynności Wyrobów i Dokumentacji Kontrola i podpisy Zdzisław Kozłowski	
--	--

Wytwórca: Antoni Gachowski





COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO OU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3 TEL#: (819)732-8381
PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	05/30/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR# 006
11 BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON POJ 1E0		CUSTOMER PHONE # TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			(819)333-1200

#BCC PLA06076 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT: ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR: R-527158-1

DIKE OFF WALK

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTÉ COMM
#PIÉC L-2478 X 20' 1 EA 36 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTO 9061831 COUL 52077556 1 EA 36 LB PAYS CANADA ✓

LN#02 15889 PROFILÉ EN U 10 X 15.3 50W QTÉ COMM
#PIÉC L-2479 X 40' 7 EA 4284 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTO 9063112 COUL 613252 7 EA 4284 LB PAYS POLOGNE ✓

CONFORME
SIGNÉ
DATE 31/05/17
JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 8 EA 4320 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL
ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.
Une exposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou le brossage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maux. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.
Pour en savoir plus sur les dangers de contact avec le cuivre et le laiton, un contact avec certains acides pourrait dégrader des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transport.
TOUTS LES PRODUITS DOYENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.
Long de la coupe, les cornues d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.
En cas d'une exposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE 31/05/2017
SIGNÉ

BUYERS ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASERS ORDER. BY ACCEPT LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

6/01/17 8:05:46

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:05:46

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340478

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. LÂC 44W	52077556	094129587

2	10 X 15.3 PROFILÉ EN U 50W	613252	094124694



CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / I / I2X1 / 2X3/16	Page 1/1 DOCUMENT 1 0000033196
SALES ORDER 4585552/000060	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 25,740 LB	HEAT / BATCH 52077556/02

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	BILL OF LADING 1301-0000028506	DATE 03/07/2017	SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13
--	-----------------------------------	--------------------	--

CHEMICAL COMPOSITION		Mn		P		S		Cu		Ni		C		Mg		Nb	
%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%	%
0.15	0.78	0.020	0.018	0.17	0.23	0.11	0.15	0.031	0.012	0.001							

MECHANICAL PROPERTIES		Elong.		UTS		YS	
G/L inch	UTS MPa	UTS MPa	YS MPa	UTS MPa	YS MPa	UTS MPa	YS MPa
25.00	8.000	74339	513	53274	367	367	370
25.00	8.000	74556	514	53590	370	370	370

COMMENTS / NOTES
This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Shackay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Blnskur.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LÉROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/29/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON POJ 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER TRANSPORTEUR # 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06076

RELACHE#

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ÉCRIRE # DE COULÉE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

*PROMISE
DICE CATHALAN*

LN#03	32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
	#PIÉC	X 20'	43 EA 3526 LB
QTÉ expédiée.....			
ÉTIQ 1411627	COUL 52076443	10 EA 820 LB	PAYS CANADA
ÉTIQ 1413890	COUL 52077202	33 EA 2706 LB	PAYS CANADA
QTÉ Totale Expéd.:		43 EA 3526 LB	

CONFORME
SIGNÉ
DATE 31/05/17
JOUR MOIS ANNÉE

Acier Leroux Amos
DIVISION DE MÉTAUX RUSSEL INC.
SUJET À INSPECTION QUANT À LA QUANTITÉ ET LA QUALITÉ
Reçu le: 30 MAI 2017 Par: [Signature]
Inspecté le: Par:

L-2480

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 43 EA 3526 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger en contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou le bûlage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTÉCTEUR APPROPRIÉ.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.

Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.

ALLIAGES MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION and containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

En cas d'une surexposition aux émanations, référez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.

FOR MORE INFORMATION, CONSULT THE LEAFLET OR DATA SHEETS ON SAFETY.

POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE: [Signature]
SIGNED [Signature]
SIGNÉ [Signature]

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLACENT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE LA COMMANDE DE L'ACHETEUR DÉPENDANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACEPTÉ TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

5/29/17 10:30:07

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

5/29/17 10:30:07

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :94853576

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE

State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52076443	094128168

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LÂC 44W	52077202	094128768



GERDAU

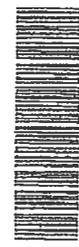
CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031506
SALES ORDER 4585552/000160		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37.884 LB	HEAT / BATCH 52077202/02
BILL OF LADING 1302-0000055639		DATE 02/13/2017		SPECIFICATION / DATE or REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	BILL OF LADING 1302-0000055639		DATE 02/13/2017									
CHEMICAL COMPOSITION	C %	P %	S %	Si %	Mn %	Cr %	Ni %	Cu %	V %	Nb %	YS MPa	UTS MPa
	0.13	0.018	0.029	0.19	0.31	0.12	0.15	0.016	0.001	397	57227	57583
MECHANICAL PROPERTIES	Elong. %		G/L Inch	UTS PSI	UTS MPa							
	29.40		8.000	72857	502							
	28.80		8.000	72833	502							

COMMENTS / NOTES
 This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094128768

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Bhaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: L.comardo.Nunes@gerdau.com

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
 SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
 FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
 MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
 QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C.P. 550 AMOS QC J9T3 TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 06/14/17
 REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00 VENDU: 8910165 06/06/17
 NORMEX METAL NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC. 9088-6615 QUEBEC INC.
 11 BOUL. INDUSTRIEL P.O. BOX 565
 ROUTE 111 EST EARLTON ON POJ 1E0
 LA SARRE QC J9Z 2X2

FREIGHT TERMS
 MODALITÉS DE TRANSPORT
 PORT PAYÉ
 CARRIER
 TRANSPORTEUR RT# 006
 NOTRE CAMION
 CUSTOMER PHONE #
 TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
 (819) 333-1200

#BCC PLA06104 RELACHE#
 INSTRUCTIONS CLIENT:
 Ecrire # de coulee sur la copie rose du client

 FERME A 13HR00 LE VENDREDI
 COMMENT.:
 LIVRAISON 14 JUN 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
 NIR: R-527158-1

PRIMEC

LN#03 04188 GRIP SPAN ANCHOR AVEC VIS AUTO-PERC QTE COMM
 #PIéc L-2507 X 1.0000 10 EA 1 LB
 QTE expédiée.....
 ÉTQ 9063939 COUL LETTRE CONFORME 10 EA 1 LB PAYS CANADA

LN#04 04188 GRIP SPAN CLIPS (S-CLIP) QTE COMM
 #PIéc L-2508 X 1.0000 20 EA 2 LB
 QTE expédiée.....
 ÉTQ 9063940 COUL LETTRE CONFORME 20 EA 2 LB PAYS CANADA

CONFORME OUI NON
 SIGNÉ *Steve G...*
 DATE 07/06/2017
 JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 30 EA 3 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE</p>	<p>DATE _____</p>
<p>The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p>	<p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE ANSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p>	<p>SIGNED _____ SIGNÉ _____</p>
<p>For Brass and Copper Alloy, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum products may slip during handling or transportation.</p>	<p>Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p>	<p>TOUS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOULEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION. Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRECAUTION.</p>
<p>PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. steel containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.</p>	<p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et rincez de l'eau fraîche. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p>	<p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et rincez de l'eau fraîche. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p>
<p>Obtain medical attention if symptoms persist. SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p>	<p>Obtenez de l'attention médicale si les symptômes persistent. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>Obtenez de l'attention médicale si les symptômes persistent. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>
<p>PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE 'GOODS') OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES 'MARCHANDISES') OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.</p>		

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT RLR-1

6/06/17 14:48:33

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:48:33

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340988

Customer PO# :PLA06104

City : LA SARRE State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
3	INDUSTRIAL FASTENERS		LETTRE CONFORME 089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989

6/06/17 14:48:34

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:48:34

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340988

Customer PO# :PLA06104

City : LA SARRE State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
4	INDUSTRIAL FASTENERS		LETTRE CONFORME 089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDiqué AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/07/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/06/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC P0055281

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 7 JUIN 17

PROMISE

LN#03 04188 GRIP SPAN ANCHOR AVEC VIS AUTO-PERC QTÉ COMM
#PIéc L-2505 X .0394 188 EA 19 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063941 COUL LETTRE CONFORME 188 EA 19 LB PAYS CANADA
Commentaire GRIP SPAN ANCHORS AVEC VIS AUTO-PERCANTE 1/4" STAINLESS AVEC WASHER & RUBBER GASKET.

LN#06 04188 GRIP SPAN CLIPS ASS'Y (S-CLIP) QTÉ COMM
#PIéc L-2506 X .0394 492 EA 49 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063942 COUL LETTRE CONFORME 492 EA 49 LB PAYS CANADA
Commentaire GRIP SPAN CLIP ASSEMBLIES "S-CLIP" AVEC 5/16" HEX. HEAD BOLT & ANCHOR

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	07/06/17	
	JOUR	ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

680 EA

68 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINIUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.
For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum acids may slip during handling or transportation.
DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Steel containment stripping may result in the stripping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.
For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.
SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.
Une surposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, le coupe ou chalumeau, le moulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.
Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits chauds peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.
TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.
Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.
En cas d'une surposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. En y a contact avec la peau avec la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE

SIGNED
SIGNÉ

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BORD DE LA COMMANDE DE L'ACHETEUR CONCERNANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLS-L 1

6/06/17 14:56:45

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:56:45

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340822

Customer PO# :PD055281

City : LA SARRE

State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
3	INDUSTRIAL FASTENERS		LETTRE CONFORME 089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989

6/06/17 14:56:45

EMAIL COVER PAGE

=====

Company:

6/06/17 14:56:45

Document Summary:

Cover Page: 1

Subject: MILL TEST CERTIFICATE

Order Number :89340822

Customer PO# :P0055281

City : LA SARRE State/Province : QC

The order of the printed MTRs is as follows:

PO Ln#	Item Description:	Heat	MTR
6	INDUSTRIAL FASTENERS		LETTRE CONFORME 089022989



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT,
 SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.
 FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR
 MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI
 QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCE.

ACIER LEROUX
 1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
 C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/02/17
 REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
 NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC.
 11 BOUL. INDUSTRIEL
 ROUTE 111 EST
 LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/06/17
 NORMEX METAL
 9088-6615 QUEBEC INC.
 P.O. BOX 565
 EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
 MODALITÉS DE TRANSPORT
 PORT PAYÉ
 CARRIER
 TRANSPORTEUR RT# 006
 NOTRE CAMION
 CUSTOMER PHONE #
 TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
 (819) 333-1200

#BCC P0055281 - RELACHE#
 INSTRUCTIONS CLIENT:

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
 NIR: R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

 FERME A 13HR00 LE VENDREDI

Signature: F. PRUNEC
Signature: COMMANDE CAJWALIC

COMMENT.:
 LIVRAISON PARTIELLE: 2 JUIN 17
 LIVRAISON FINALE: 7 JUIN 17

LN#01 54306 GRILLE 9 1/2 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV QTE COMM
 #Piéc L-2503 OK X 12' 41 EA 2460 LB
 QTE expédiée.....
 ÉTQ 9063943 COUL LETTRE CONFORME 41 EA 2460 LB PAYS CANADA

LN#02 54328 GRILLE 11 3/4 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV QTE COMM
 #Piéc L-2504 OK X 12' 50 EA 3540 LB
 QTE expédiée.....
 ÉTQ 9063884 COUL LETTRE CONFORME 50 EA PAYS CANADA

CONFORME OUI NON
 SIGNÉ *[Signature]*
 DATE *06/06/17*
 JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 91 EA 6000 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le moulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE NÉCESSITÉ AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTÉCTEUR APPROPRIÉ.

For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum oxides may slip during handling or transportation.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If air containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

Les conduits doivent être sécurisés adéquatement lors du transport et de la manipulation. Lors de la coupe, les copeaux d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.

For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEET FOR MORE DETAILED INFORMATION.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING DELIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR EN ACCEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

DATE _____
 SIGNED _____
 SIGNED _____

6/07/17 9:22:54

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/07/17 9:22:54

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340354

No.Bc Du Client :P0055281

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	9 1/2 X 1 1/2 X12CAL GR.SÉC DIA GAL LETTRE CONFORME		089022989

2	11 3/4X 1 1/2 X12CAL G.SÉC DIA GALV LETTRE CONFORME		089026958



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



3 janvier 2017

Client : ACIER LEROUX AMOS

Bon de Commande : VALIDE POUR 2017

La présente certifie qu'AMICO DRAMEX a expédié ou expédiera un ou plusieurs produits décrits ci-dessous, et que ces derniers répondent aux normes correspondantes.

PRODUIT	PAYS D'ORIGINE	SPECIFICATIONS
Métal déployé	Canada	EMMA-557 Acier : ASTM A1011 CS-T-B / A1008 Aluminium : ASTM B209 Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis a barre soudé	États-Unis	NAAMM MGB-531 Acier : ASTM A1011/A1011M Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis "Swage Locked"	États-Unis	NAAMM MGB-531 Aluminium : ASTM B-221, 6063-T6
Profilés Diamond Grip, Safety Grip, Safety Tread Planchers et Barreaux Safety Tread	Canada	Acier : ASTM 1011 Acier Pré-galvanisé : G 90, ASTM A653 Aluminium : 5052-H32 Inoxydable : T-304, T-316



089026958

AMICO DRAMEX

62 rue Kelly, St-Jean-sur-Richelieu, Québec, Tel. 800.463.3255, Fax 450.347.0541, amico-online.com

A GIBRALTAR INDUSTRIES COMPANY



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 06/14/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 06/13/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITES DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE A LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06104

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 14 JUIN 17

Handwritten signatures and initials: ET TRAPPEL, H4048, ATWALIK

LN#01 54306 GRILLE 9 1/2 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV. QTE COMM
#PIEC X 12' 2 EA 120 LB

QTE expédiée.....
ÉTQ 9063943 COUL LETTRE CONFORME 120 LB 2 EA PAYS CANADA L2521

LN#02 54328 GRILLE 11 3/4 X1 1/2 X CALIBRE 12 SECURITE MOTIF DIAMANT GALV. QTE COMM
#PIEC X 12' 5 EA 354 LB

QTE expédiée.....
ÉTQ 9064010 COUL LETTRE CONFORME 354 LB 5 EA PAYS CANADA L2522

Stamp: CONFORME, SIGNÉ, DATE 14/06/17, JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

7 EA

474 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPECIALISE.
Les produits mentionnés ci-dessus, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

DATE 14/6/2017

SIGNED SIGNÉ

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

6/14/17 9:05:39

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/14/17 9:05:39

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340983

No.Bc Du Client :PLA06104

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	9 1/2 X 1 1/2 X12CAL GR.SÉC DIA GAL LETTRE CONFORME		089022989

2	11 3/4X 1 1/2 X12CAL G.SÉC DIA GALV LETTRE CONFORME		089026958



ACCURATE
SCREEN + GRATING
Products with holes, backed with solid service

10905-48 Street S.E, Unit #147, Calgary, AB T2C 1G8

To whom it may concern,

Accurate Screen and Grating certifies all bar grating materials conform to applicable NAAM specifications MBG 531-00 and that all expanded metal conforms to the expanded metal manual EMMA 557-99.

Compliance specification

<u>Expanded Metal</u>	<u>Specification</u>
Carbon Steel	ASTM A366 (alloy C1008)
Aluminum	3003 H-14 aluminum
<u>Channel Grating Diamond and Round Hole</u>	
Galvanized	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Ladder Rungs</u>	
Galv	ASTM A36 G90 Coating
Aluminum	5052 H-32 aluminum
<u>Bar Grating</u>	
Bare and Painted	ASTM A36
Galv	ASTM A36 G90 coating
Aluminum	6063-T6

Materials Manager

Todd Bigelow



089022989



3 janvier 2017

Client : ACIER LEROUX AMOS

Bon de Commande : VALIDE POUR 2017

La présente certifie qu'AMICO DRAMEX a expédié ou expédiera un ou plusieurs produits décrits ci-dessous, et que ces derniers répondent aux normes correspondantes.

PRODUIT	PAYS D'ORIGINE	SPECIFICATIONS
Métal déployé	Canada	EMMA-557 Acier : ASTM A1011 CS-T-B / A1008 Aluminium : ASTM B209 Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis a barre soudé	États-Unis	NAAMM MGB-531 Acier : ASTM A1011/A1011M Galvanisé à chaud : ASTM A123 Inoxydable : T-304, T-316
Caillebotis "Swage Locked"	États-Unis	NAAMM MGB-531 Aluminium : ASTM B-221, 6063-T6
Profilés Diamond Grip, Safety Grip, Safety Tread Planchers et Barreaux Safety Tread	Canada	Acier : ASTM 1011 Acier Pré-galvanisé : G 90, ASTM A653 Aluminium : 5052-H32 Inoxydable : T-304, T-316



089026958

AMICO DRAMEX

62 rue Kelly, St-Jean-sur-Richelieu, Québec, Tel. 800.463.3255, Fax 450.347.0541, amico-online.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCEMENT DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL
ROUTE 111 EST
LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165 05/31/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON POJ 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06075

RELACHE#

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

*PIPE CAT MACK
POMMEC*

LN#04 28862 PROFILÉ EN U	8 X 13.75	50W	QTÉ COMM
#PIÉC		X 20'	7 EA 1925 LB
Commentaire	A COUPER		
	7 FOIS 20'		

L-2492

CONFORME	<input checked="" type="checkbox"/>	OUI	<input type="checkbox"/>	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>			
DATE	<i>02/06/17</i>			
	JOUR	MOIS	ANNÉE	

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1

TOTALS PALETTES _____

7 EA

1925 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL

above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. prolonged exposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum ducts may slip during handling or transportation.

PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Contaminant slippage may result in the slippage rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

PURCHASER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER, BY ACCEPTING THIS ORDER. IF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF.

LA COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR ET AU VERSO DES PRÉSENTES.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou le bûlage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE VIE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ. Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation. TOUS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOLIDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION. Lors de la coupe, les copeaux d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION. En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE

SIGNED
SIGNÉ

[Signature]

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLB-L 04/1

6/02/17 9:05:21

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 9:05:21

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340445

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item;	Coulée	MTR
4	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	622636	094125424

4	8 X 13.75 PROFILÉ EN U 50W	52077454	094130101

A01 ArcelorMittal Poland S.A. A02 **MILL TEST REPORT** Z01.1 Dąbrowa Górnicza, 12.09.2016
 Oddział w Dąbrowie Górniczej
 al. J. Piłsudskiego 92
 41-308 Dąbrowa Górnicza ASTM A6/A6M Nr: 1001875531 ArcelorMittal

A05.1 Purchaser: ARCELORMITTAL COMMERCIAL SECTIONS S A
 4221 ESCH-SUR-ALZETTE Luksemburg / Luxembourg / Luxemburg
 66 RUE DE LUXEMBOURG 66 RUE DE LUXEMBOURG
 A05.2 Address: Acler Leroux div. of Russel Metals 401897
 J4B 6A1 BOUCHERVILLE Kanada / Canada / Kanada
 1331, GRAHAM BEL

A07	No of purchase order	Contract No	Manuf. Order No/Pos	Delivery Note	Number of transport
	M94037300	PU277839663/16-10886488	20014545/000005	62453689	316138468216
	ORDER: M94037300	LOT: SOREL		PREBON: 1700023428/5	

B01 According Classification standards Tolerance standards
 ASTM A6/A6M-14 CSA G40.21-04 ASTM A6/A6M-14

B02-B03, B09-B11 Heavy channels C 8 X 13,7 length: 12192,00 mm steel grade: 350W

B07 Heat	Bundles/Pieces	B13 Weight
622636	6 / 120	29,934 t
Total		04:33:58
		6 / 120
		ORIGINAL/ORIGINAL 10403823816
		29,934 t

B07 Heat	C11-C22 Chemical composition [%]																					
	C	Mn	Si	P	S	Cu	Cr	Ni	Al	N ₂	Mo	Nb	V	Ti	Sn	Pb	As	B	O	H ₂	CEV	
622636	0,16	0,83	0,187	0,018	0,008	0,01	0,03	0,005	0,002	0,0059	0,001	0,001	0,040	0,001	0,002	0,001	0,001	0,0002				0,33

B07 Heat	C11-C22 Mechanical properties										C42 - Work of fracture			
	TENSILE TEST					CHARPY IMPACT TEST (J)								
	YS	YS02	UTS	E _L	E _L	YS/UTS	YS02/UTS	P _{width}	Temp.	Test 1	Test 2	Test 3	average test	
	[MPa]	[MPa]	[MPa]	[mm]	[m]			KV [mm]	°C					
622636	354,0		493,0	200	22,3	0,72								
622636	360,0		498,0	200	22,3	0,72								

Z01 Statement of compliance: The producer guarantees that delivered goods are in accordance with the conditions of the order.

A05, Z02.2
 Obawy Sp. z o.o.
 ul. Czerwona 10, 41-308 Dąbrowa Górnicza
 Kierownik Wydziału Technicznego
 [Signature]



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE-QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE-QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 47777617000040		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
BILL OF LADING 1302-0000037236		DATE 03/20/2017		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A579-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/040.21-13		

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER
94038187

CHEMICAL COMPOSITION		UTS		YS		Elong.	
C %	P %	MPa	PSI	MPa	PSI	%	%
0.16	0.014	74822	74073	380	378	23.60	23.60
0.85	0.021	74822	74073	380	378	23.60	23.60
		74822	74073	380	378	23.60	23.60
		74822	74073	380	378	23.60	23.60

MECHANICAL PROPERTIES
YS 0.2%
PSI 55132
54768

UTS MPa 516
511

YS MPa 380
378



094130101

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskay

BIASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: bhaskar.yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJETTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDIQUÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 05/31/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00 VENDU: 8910165 05/30/17
NORMEX METAL NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC. 9088-6615 QUEBEC INC.
11 BOUL. INDUSTRIEL P.O. BOX 565
ROUTE 111 EST EARLTON ON P0J 1E0
LA SARRE QC J9Z 2X2

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT
PORT PAYÉ
CARRIÈRE
TRANSPORTEUR RT# 006
NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TÉLÉPHONE À LA CLIENTÈLE #
(819) 333-1200

#BCC PLA06075 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

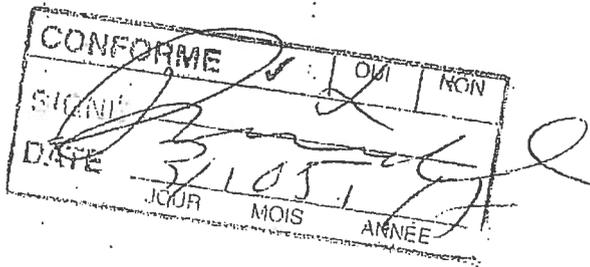
FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR: R-527158-1

PIPE CATWALK

LN#05 3222 CORNIÈRE ACIER L.A.C. 2. 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC X 20 10 EA 820 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTQ 9063603 COUL 52077203 10 EA 820 LB PAYS CANADA

L-2472



Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 10 EA 820 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.
Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.
For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum may slip during handling or transportation.
PRODUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Inert containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.
For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.
SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ
Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.
Une exposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, la mouture ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADOQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTÉCTEUR APPROPRIÉ.
Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.
TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.
Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.
En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. En y a contact avec la peau lavés la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.
POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE 31/05/17
SIGNÉ Yvan Bégin
SIGNÉ

PURCHASERS ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASERS ORDER. BY ACCEPTING LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (OU APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET CELLES DES PRÉSENTES.
OFFICE/ADMINISTRATIVE SHIPPING/EXPEDITION DRIVER/CHAUFFEUR CUSTOMER/CLIENT

6/01/17 8:04:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340444

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
5	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-ML-WHITBY
I GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

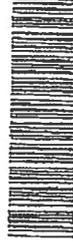
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	DOCUMENT ID: 0000031022
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 20'00"	WEIGHT 37.884 LB	HEAT / BATCH 52077203/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-000055481		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 02/08/2017						

CHEMICAL COMPOSITION		C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	V	Nb
0.13	-	0.77	0.018	0.044	0.18	0.31	0.11	0.13	0.016	0.001	

MECHANICAL PROPERTIES		YS	UTS	YS
Elong.	8.000	28.80	70992	0.2%
	8.000	28.80	71000	MPa
			489	MPa
			490	378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W, 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: bhaskar.yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: leonardo.nunes@gerdau.com



COMBINATION SHORT FORM OF STRAIGHT BILL OF LADING - EXPRESS SHIPPING CONTRACT, SUBJECT TO ALL TERMS, CONDITIONS AND LIMITATIONS INCORPORATED BY REFERENCE AS SHOWN ON THE BACK OF THIS BILL. FORMULAIRE COMBINÉ DE CONNAISSANCE DIRECT - ET DE CONTRAT D'EXPÉDITION PAR MESSAGERIE ASSUJÉTI À TOUTES LES MODALITÉS, CONDITIONS ET LIMITATIONS QUI Y SONT INTÉGRÉES PAR RENVOI, AINSI QU'IL EST INDICÉ AU VERSO DU PRÉSENT CONNAISSANCEMENT.

ACIER LEROUX
1675 ROUTE DE L'AÉROPORT
C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819)732-8381

PROMISE.....: 05/26/17
REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00	VENDU: 8910165	05/25/17	FREIGHT TERMS MODALITÉS DE TRANSPORT
NORMEX METAL	NORMEX METAL		PORT PAYÉ
9088-6615 QUEBEC INC.	9088-6615 QUEBEC INC.		CARRIER TRANSPORTEUR RT# 006
11 BOUL. INDUSTRIEL	P.O. BOX 565		NOTRE CAMION
ROUTE 111 EST	EARLTON ON POJ 1E0		CUSTOMER PHONE #
LA SARRE QC J9Z 2X2			TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #
			(819) 333-1200

#BCC PLA06075 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT. :
LIVRAISON 26 MAI 17

PIRE
CAT WALK
4048

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR:R-527158-1

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W	QTÉ COMM
#PIÉC <i>L-2455</i>	X 20'	2 EA 72 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTQ 9061831 COUL 52077556	2 EA 72 LB PAYS CANADA	
LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W	QTÉ COMM
#PIÉC <i>L-2456</i>	X 20'	20 EA 1640 LB
QTÉ expédiée.....		
ÉTQ 9062666 COUL 52077203	20 EA 1640 LB PAYS CANADA	

CONFORME OUI NON
SIGNÉ *[Signature]*
DATE *26/05/17*
JOUR MOIS ANNÉE

Les certificats d'analyse (MTR) seront automatiquement envoyés par email

PAGE: 1 TOTALS PALETTES 22 EA 1712 LB

<p>STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL</p> <p>The above listed products, in a neutral state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.</p> <p>For Brass and Copper Alloys, contact with acids may liberate flammable and explosive hydrogen gas. If heated, copper oxide, zinc oxide, nickel oxide, tin oxide, cadmium oxide and/or lead fumes may be evolved. Aluminum dust may slip during handling or transportation.</p> <p>DUSTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Inadequate containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.</p> <p>For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.</p> <p>SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.</p>	<p>ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ</p> <p>Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger en contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage peuvent résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MISE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.</p> <p>Pour les alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Et chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur manipulation ou transportation.</p> <p>TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION.</p> <p>Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.</p> <p>En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.</p> <p>POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.</p>	<p>DATE <i>26/5/2017</i> <i>RJ</i></p> <p>SIGNÉ <i>[Signature]</i></p>		
<p>BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPT LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.</p>	<p>OFFICE/ADMINISTRATIVE</p>	<p>SHIPPING/EXPEDITION</p>	<p>DRIVER/CHAUFFEUR</p>	<p>CUSTOMER/CLIENT</p>

5/26/17 8:41:49

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

5/26/17 8:41:49

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340442

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE State/Province . QC

Séquence correspondant au(x) MTR imprimé(s):

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
1	1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 CORN. LAC 44W	52077556	094129587

3	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



GERDAU

CA-MIL-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1T 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961		BILL OF LADING 1301-0000028506		DATE 03/07/2017	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER MATERIAL N°		SPECIFICATION / DATE OF REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13	
CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE CGMULTI		SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	
SALES ORDER 4585552/000060		LENGTH 20'00"		WEIGHT 25,740 LB	
				HEAT / BATCH 52077556/02	

CHEMICAL COMPOSITION		MECHANICAL PROPERTIES		UTS		YTS		YS	
C %	Mn %	P %	S %	Si %	Cu %	Ni %	St %	Mp %	Nb %
0.15	0.78	0.020	0.018	0.17	0.25	0.11	0.15	0.031	0.001
		G/A inch		UTS MPa		UTS MPa		YS MPa	
		8.000		74539		513		367	
		8.000		74556		514		370	

COMMENTS / NOTES
 This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094129587

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: Bhaskar.Yalamanchili@gerdau.com

Phone: (905) 668-9811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



GERDAU

CA-ML-WHITBY
1 GERDAU CT
WHITBY, ON L1N 5T1
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		DATE 02/08/2017	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULTI	
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		SPECIFICATION / DATE of REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13(G40.21-13)	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4	
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		LENGTH 20'00"	
SALES ORDER 4465103/000180		CUSTOMER MATERIAL N°		WEIGHT 37,884 LB	
CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		HEAT / BATCH 52077203/02	
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037803-FEMQ1		BILL OF LADING 1302-0000055481		DOCUMENT ID: 0000031022	

CHEMICAL COMPOSITION		YS		UTS	
C %	Mn %	MPa	PSI	MPa	PSI
0.13	0.77	28.80	4150	489	7050
-	-	28.80	4150	490	7100
P %	S %	UTS			
0.018	0.044	MPa	PSI	MPa	PSI
		70992	10241	489	7050
		71000	10241	490	7100
		YS			
		MPa	PSI	MPa	PSI
		379	5504	378	5483
		Yield Point			
		MPa	PSI	MPa	PSI
		379	5504	378	5483
		Tensile Strength			
		MPa	PSI	MPa	PSI
		489	7050	490	7100
		Elongation			
		%	%	%	%
		0.13	0.13	0.016	0.001

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
 ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50
 CSA Grades: 44W; 50W
 AASHTO Grades: M270-36; M270-50
 ASME Grades: SA36



094128583

The above figures are certified chemical and physical test records as contained in the permanent records of company. We certify that these data are correct and in compliance with specified requirements. This material, including the billets, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Maskay
 BHASKAR YALAMANCHILI
 QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
 LEONARDO NUNES
 QUALITY ASSURANCE MGR.

Phone: (409) 769-1014 Email: bhaskar.yalamanchili@gerdau.com
 Phone: (905) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



Client: AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title: Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.: 6515-C-270-007

Promec Ref.: C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150-PDI-CC10-003 1/12	N/A				area changed
103-150-PDI-CC10-003 2/12	①	butt weld	6"	A/O	
103-150-PDI-CC10-003 3/12	N/A				area changed
103-150-PDI-CC10-003 4/12	① ②	butt weld "	6" "	A/O A/O	
103-150-PDI-CC10-002 5/12	① ②	butt weld "	6" "	A/O A/O	

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date



Client:

Contract Title:

Contract No.:

Promec Ref.:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

6515-C-270-007

C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150-PDI-C-10-001 1/13	①	Socket	1"	A/O	
	②	Socket	1"	A/O	
	③	Butt weld	6"	A/O	
	④	Butt weld	6"	A/O	
	⑤				
	⑥				
103-150-PDI-C-10-001 2/13	①	Butt weld	6"	A/O	
	②	Butt weld	6"	A/O	
	③	Butt weld	6"	A/O	
	④	Butt weld	6"	A/O	
	⑤	Butt weld	6"	A/O	

Prepared by

R Lomaha

Date

Foreman

Signature

Date

ITR No.: AEM-WE-ITR-001
 Area No.: ALL
 System No.: ALL

Daily Weld Report

Client: AGHICO-EAGLE MINES LTD.
 Contract Title: Fuel Tanks Piping Supply and Installation
 Contract No.: 6516-C-270-007
 Promec Ref.: C28466T



ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103 - 150-PD1 - CC10 - 001 3/13	(1)	1/2" Hand	6"	MC	
	(2)	BUTT WELD	6"	MC	
	(3)	BUTT WELD	6"	MC	
103 - 150-PD1 - CC10 - 001 9/13	(4)	1/4" Hand	6"	A/O	
	(5)		"	A/O	
	(6)		"	JMB	
	(7)		"	A/O	
	(8)		"	JMB	
	(9)		"	MC MP	
	(10)		"	MP	
			"	MC	
			"	A/O	
			"	MP	

Prepared by _____

Foreman _____

Date _____

Signature _____

Date _____



Client: AGNICO-EAGLE MINES LTD.
 Contract Title: Fuel Tanks Piping Supply and Installation
 Contract No.: 6515-C-270-007
 Promise Ref.: C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001
 Area No.: ALL
 System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
103-150 - PPI - 010-061 5/13	①	Butt-weld	6	A/O	
	②	"	6	A/O	
	③	"	6	A/O	
	④	"	6	A/O	
	⑤	"	6	A/O	
	⑥	"	6	A/O	
	⑦	"	6	A/O	
	⑧	"	6	A/O	
	⑨	"	6	A/O	
	⑩	"	6	A/O	
	⑬		10	A/O	
	⑭		10	A/O	
	⑮		10	A/O	
	⑯		10	A/O	
	⑰		10	A/O	
	⑱		10	A/O	

Prepared by R. Langley Date _____
 Foreman [Signature] Date _____
 Signature _____



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 Proceed to next submission and status.
- 2 Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 Do not proceed.
 Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No. 6515-C-270-007-141-**TES-0043** R: **Sub001**

DOCUMENT FOR INFORMATION



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 Proceed to next submission and status.
- 2 Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 Do not proceed.
3 Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 Complete, no further submission required.

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle

No. 6515-C-270-007-141-TES-0049 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION

**DESSINS ISOMÉTRIQUE
IDENTIFIAINT LES JOINTS AYANT
SUBIS DES ESSAIS**

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	16045	150	A 332 Gr. 6	SEI STD. SHLS PIPE
2	1	150025	A 350 Gr. LF2	CL 3000, SICKLELET
3	1	150	A 350 Gr. LF2	CL 150, SEI STD. 75mm LG BOLUCHE
4	1	150	A 350 Gr. LF2	CL 150, SEI STD. 75mm LG FLANGE
5	1	25	BA-38	CL 600, THIRD BALL VALVE
6	1	25	A 350 Gr. LF2	HPPT SOLID STL BALL PLUG
7	2	150	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPIC GASKET 1/8"
8	16	19	A 152 B7A 194 2H	THK 165, 8 - 10 OS X 100 STUD BOLTS c/a 140
9	1	150	DA-PS	CL 150, RE. SWING CHECK VALVE
10	1	150	GA-10	CL 150, RE. GATE VALVE
11	1	150		ABUTEMENT TYPE 1 AS PER DETAIL 4, DWG
12	6	150		65-103-270-200 HPPL SUPPORT AS PER DETAIL 3, DWG 65-103-270-200

3 long view.

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
pat: PS

No.	DAE	REVISION	REV	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION		

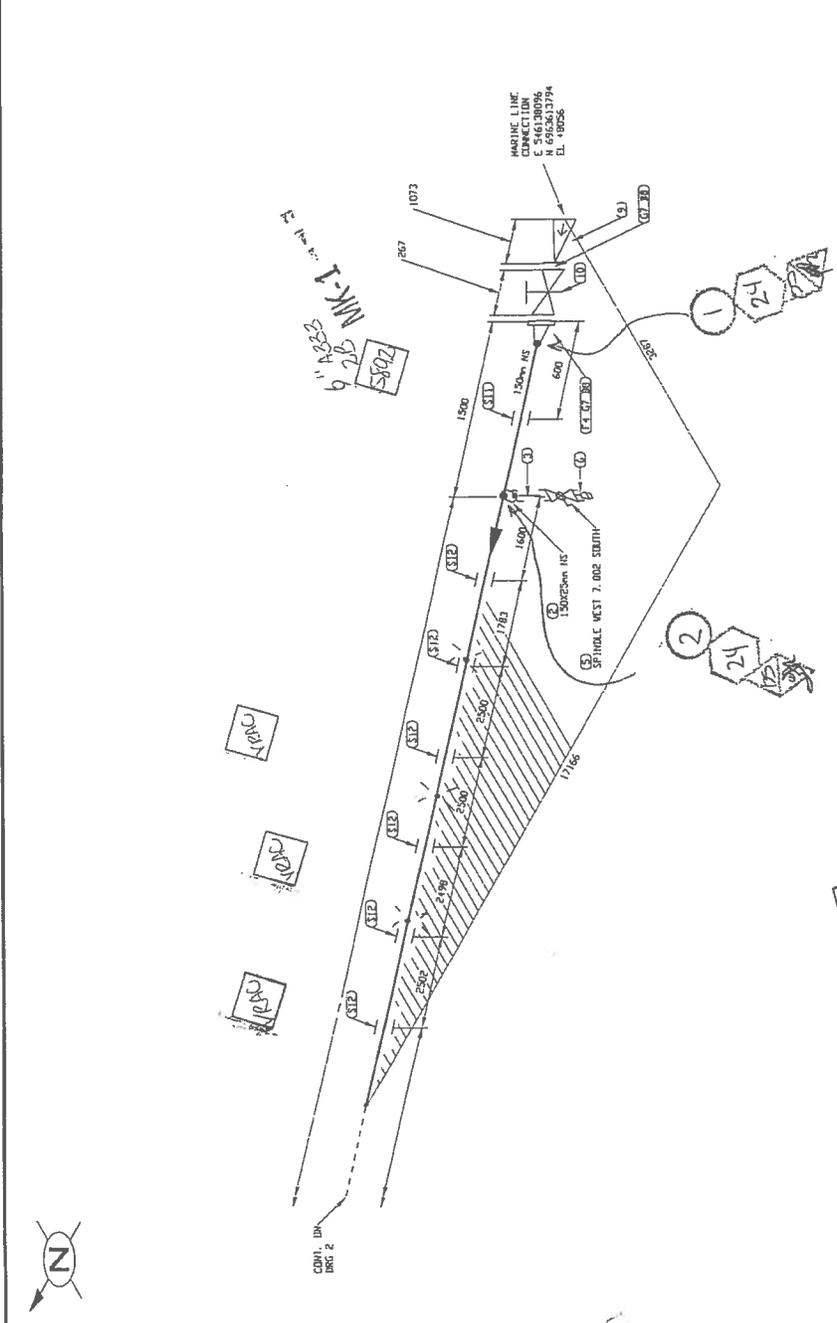
AGNICO EAGLE

CLIENT: **AGNICO EAGLE - MELLADINE DIVISION**
103 - COMBUSTIBLE

PROJET: **RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC**
MARINE LINE TO 65TNK11601 & 65TNK11602

DATE: 2017/05/15
DESINE PAR: VEC
VÉR. PAR: -
DATE: -
APP.: -
DATE: -
CHARGEUR: AUCUNE

PROJET NO.: 591700



UNIES-FAB

C. NIP. HA	<input type="checkbox"/>
MATÉRIEL	<input type="checkbox"/>
VISUEL	<input type="checkbox"/>
DIMENSIONNEL	<input type="checkbox"/>
LOCALISATION	<input type="checkbox"/>
ORIENTATION	<input type="checkbox"/>
IDENTIFICATION	<input type="checkbox"/>
RESPONSABILITEUR	<input type="checkbox"/>
INFERIEUR QUALITE	<input type="checkbox"/>

MILL TEST
RAYON X
POINÇON
EXTRAITÉ BOUCHE
METTODYRE
PERTEUR

DATE: 2017/05/15

TABLEAU DE CONCEPTION

PROJET	65-103-270-200
DATE	2017/05/15
DESIGNER	V. E. C.
REVISION	0
PROJET	65-103-270-200
DATE	2017/05/15
DESIGNER	V. E. C.
REVISION	0

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE COORDONNEE	SYSTEME DE COULEUR	CODE DE COULEUR	EPAGES D'EXAMEN	DESIGNS DE REFERENCE
103-150-PDI-CC10-001	CC10		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION PISU	
1	T	PSIC	PSIC	

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
NO	QTE	DA	MATERIEL/DENOMINATION
1	10627 MM	150	A 320 Gr. 6
2	1	150	SCH STD. 30 LR 90 DEG ELBOW TRIM TO 60.00
3	1	150	A 420 Gr. MP16
4	8	150	SCH STD. 30 LR 90 DEG ELBOW TRIM TO 15.00 PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200

CONTRAT UF
2106

ENATELIERLE
31 MAI 2017
par: [Signature]

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	REV
			PAR
			APP

CLIENT: 2 bry vrac.



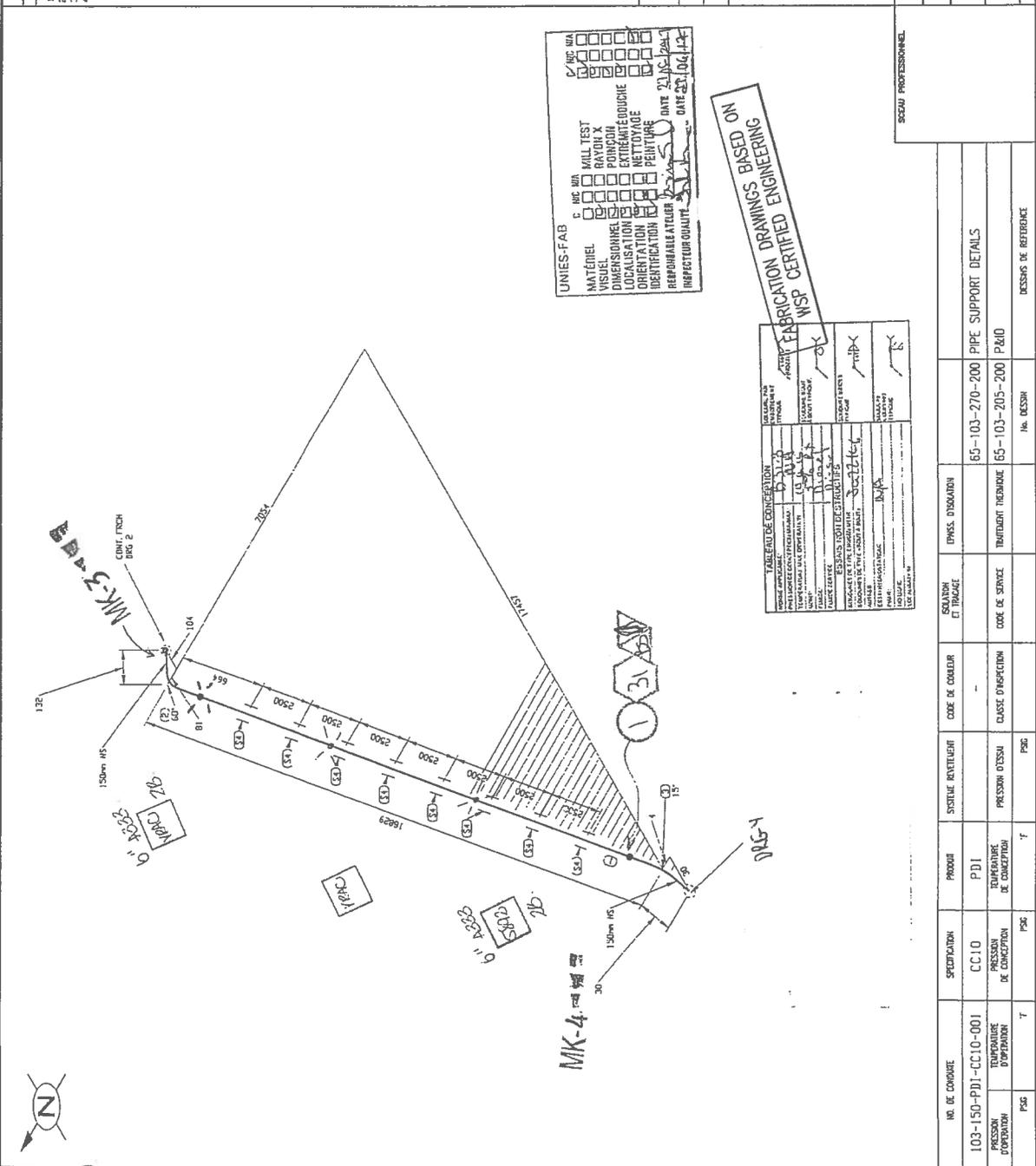
AGNICO EAGLE

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

TITRE: RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
MARINE LINE TO 65TNK11601 & 65TNK11602

APP. - No DESSIN 6515
DATE - 103-150-PJI-CC10-001
REV. - 3/13
0



UNIES-FAB

MATERIEL VISUEL

DIMENSIONNEL

LOCALISATION

ORIENTATION

IDENTIFICATION

REPARABLE ATELIER

INTEGRITE QUALITE

DATE 21/05/2017

DATE 21/05/2017

FABRICATION DRAWINGS BASED ON WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE	PROJON	SYSTEME RETENUEUR	CODE DE CONDUITE	SOUDEUR ET TRACAGE	FINES, DIMENSION	DESIGN DE REFERENCE
103-150-PJI-CC10-001	CC10	PDI			65-103-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS	
PRESSURE DE CONSTRUCTION	PRESSURE DE CONSTRUCTION	PRESSURE D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	Traitement thermique	
PSK	PSK	PSK			65-103-205-200 P&ID	

LISTE DE MATERIEL

NO	QTE	UN	DESIGNATION	DESCRIPTION
1	26156	MH	150	A 333 Gr. 6
2	1		150	SOH STB. DU LR 45 DEG CLIGW
3	1		150	A 420 Gr. WPL6

SOH STB. SMLS PIPE
SOH STB. DU LR 45 DEG CLIGW
ANNEAUX TYPE 2 AS PER DETAIL 5, DRG#
65-103-270-200

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	REV
			PAR
			APP.

CLIENT: REGION

AGNICO EAGLE

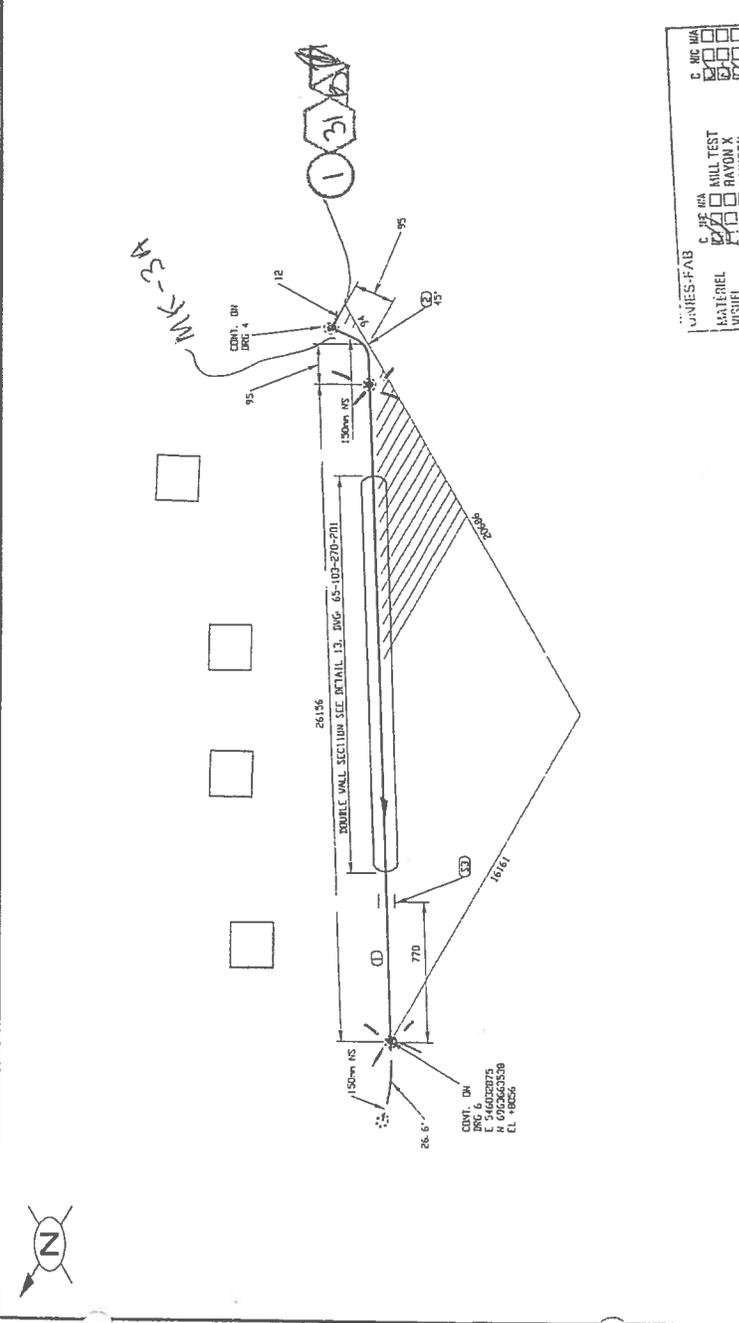
AGNICO EAGLE - HELLADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

PROJET: RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
MARINE LINE TO 65TNK11601 & 65TNK11602

COMPLANT PROJECT NO. 591700

DATE: 2017/05/15
DATE: 2017/05/15
DATE: -
DATE: -
DATE: -
ESCHELLE AUCUNE

6515 103-150-PDJ-CC10-001 5/13 0



UNNES-FAB

MATERIEL	<input checked="" type="checkbox"/>	NULL TEST	<input checked="" type="checkbox"/>
VISUEL	<input checked="" type="checkbox"/>	RANON X	<input checked="" type="checkbox"/>
DIRECTIONNEL	<input checked="" type="checkbox"/>	PROFON	<input checked="" type="checkbox"/>
LOCALISATION	<input checked="" type="checkbox"/>	EXTREME BOUCHE	<input checked="" type="checkbox"/>
ORIENTATION	<input checked="" type="checkbox"/>	NETTOYAGE	<input checked="" type="checkbox"/>
IDENTIFICATION	<input checked="" type="checkbox"/>	PEINTURE	<input checked="" type="checkbox"/>
RESPONSABILITE	<input checked="" type="checkbox"/>	DATE	2017/05/15
INSPECTEUR QUALITE	<input checked="" type="checkbox"/>	NOM	MAIT 25

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
MSP CERTIFIED ENGINEERING

TABLEAU DE CONSTRUCTION

NOM PROJET	103-150-PDJ-CC10-001
PROJET	PDI
DATE DE CONSTRUCTION	2017/05/15
DATE DE REVISION	2017/05/15
DATE DE CONSTRUCTION	2017/05/15
DATE DE REVISION	2017/05/15
DATE DE CONSTRUCTION	2017/05/15
DATE DE REVISION	2017/05/15

NO. DE COMBUSTIBLE	103-150-PDJ-CC10-001	PROJET	PDI	SYSTEME PROTECTOR	CODE DE CORREUR	RESOLUTION ET TRACAGE	EPASS. PROTECTION	NO. DESSIN	65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PROCESUS DE CONCEPTION	65-103-205-200	P&ID								
PSG	65-103-205-200	P&ID								
PSG	65-103-205-200	P&ID								

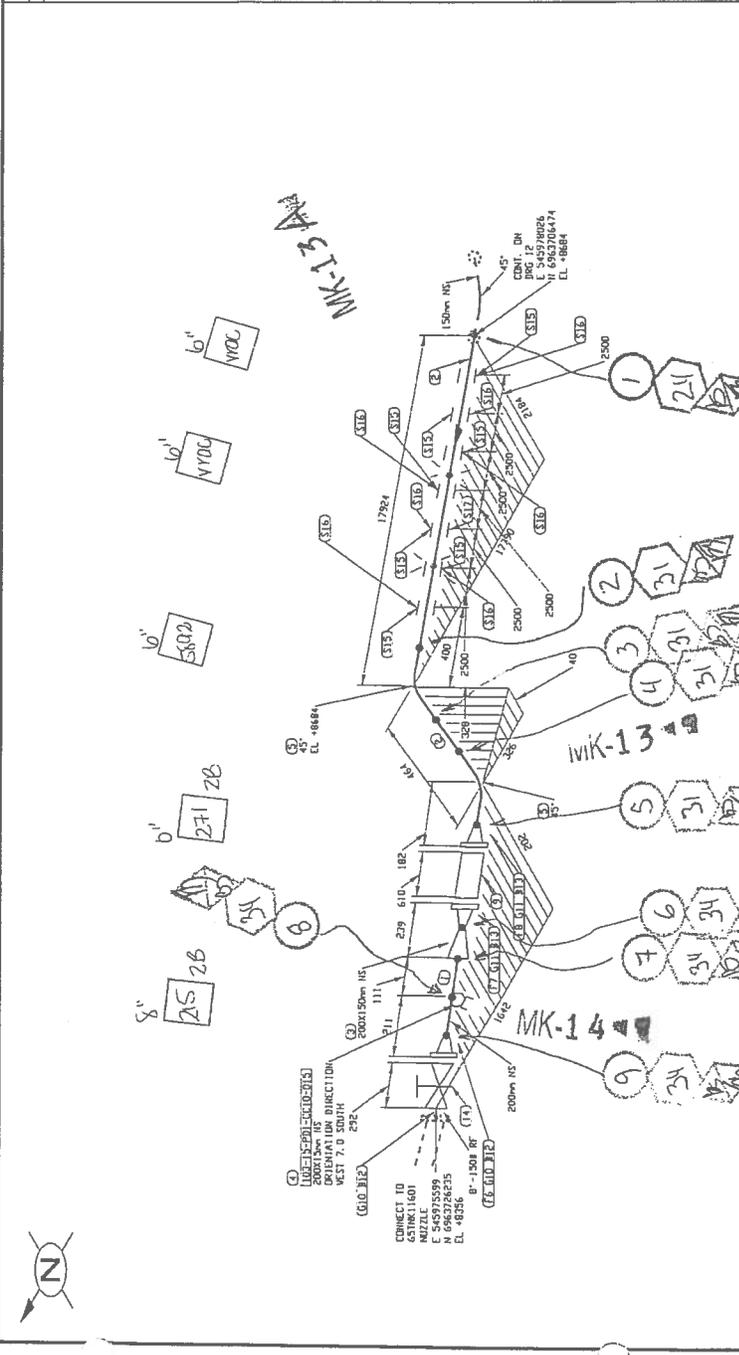
DESSIN DE REFERENCE

№	QTL	QVA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	120	MM	A 313 G ₁ 6	SCN STD. 6MS PIPE
2	18100	MM	A 313 G ₂ 6	SCN STD. 6MS PIPE
3	1		200X150	SCN STD. 1M CDMC RCD
4	1		200X15	SCN STD. 1M CDMC RCD
5	1		A 420 G ₁ WPL6	CL 2000. 1/4" BOLLT
6	1		A 420 G ₂ WPL6	CL 2000. 1/4" BOLLT
7	1		A 350 G ₁ L72	CL 150. SCH STD. 1/4" BOLLT
8	1		A 350 G ₂ L72	CL 150. SCH STD. 1/4" BOLLT
9	1		A 350 G ₃ L72	CL 150. SCH STD. 1/4" BOLLT
10	2		ASKE B16.20	CL 150. SINGLE BRANDED HOSE ASSEMBLY
11	2		ASKE B16.20	CL 150. SINGLE BRANDED HOSE ASSEMBLY
12	16		A 193 B7A 194 2H	CL 150. GARLDEX 5500. RING TYPE GASKET 1/8"
13	16		A 193 B7A 194 2H	CL 150. GARLDEX 5500. RING TYPE GASKET 1/8"
14	1		GA-10	CL 150. B - 18.05 X 110 STUD BOLTS 6/8 100
15	7		GA-10	CL 150. B - 18.05 X 100 STUD BOLTS 6/8 100
16	7		GA-10	CL 150. B - 18.05 X 100 STUD BOLTS 6/8 100
17	1		GA-10	CL 150. B - 18.05 X 100 STUD BOLTS 6/8 100

CONTRAT UF
2106

ENATELIERE
31 MAI 2017

IPER:



№	DATE	REVISION	REV	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION		

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
MARINE LINE TO 65TNK11601 & 65TNK11602

PROJET: 591700
CONSULTANT PROJECT NO.

CONC: NHV
DATE: 2017/04/23
DESSIN: PARI: RVE
DATE: 2017/05/15
VDR: PVE: -
DATE: -
APP: -
DATE: -
ECHELLE: AUCUNE

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
NISP CERTIFIED ENGINEERING

UNIES-FAB	UNIES-CONCRETEUR	UNIES-TRACER	UNIES-BOUCHON	UNIES-DESSIN	UNIES-REVISION
<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA
<input type="checkbox"/> MANTRETEL	<input type="checkbox"/> VISUEL	<input type="checkbox"/> DIMENSIONNEL	<input type="checkbox"/> LOCALISATION	<input type="checkbox"/> IDENTIFICATION	<input type="checkbox"/> RESPONSABLE & DATE

UNIES-FAB	UNIES-CONCRETEUR	UNIES-TRACER	UNIES-BOUCHON	UNIES-DESSIN	UNIES-REVISION
<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA	<input type="checkbox"/> C. NO. WA
<input type="checkbox"/> MANTRETEL	<input type="checkbox"/> VISUEL	<input type="checkbox"/> DIMENSIONNEL	<input type="checkbox"/> LOCALISATION	<input type="checkbox"/> IDENTIFICATION	<input type="checkbox"/> RESPONSABLE & DATE

NO. DE COMBUST	SPÉCIFICATION	PROJET	SISTÈME / RETENUE	CODE DE COULEUR	ÉPAGES / D'ISOLATION	CODE DE SERVICE	CLASSE D'INSPECTION	PSIC	PSIC	PSIC	DESSINS DE RÉFÉRENCE
103-150-PD1-CC10-001	CC10	PD1									
PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONSTRUCTION	TEMPERATURE DE CONSTRUCTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	PSIC	PSIC	PSIC	PSIC	PSIC	PSIC	DESSINS DE RÉFÉRENCE

Lib	QTE	DM	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1,276 M	150	A 333 C4 S	SEW 310, S&S PIPE
2	3	150x215	A 350 G4 L72	CL 3000, 3INBOUT
3	3	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DNG
4	3	150		PIPE 310E AS PER DETAIL 2, DNG

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017

UNIES-FAB

C. INC. MA

MATERIEL VISUEL

DIMENSIONS

LOGICITE

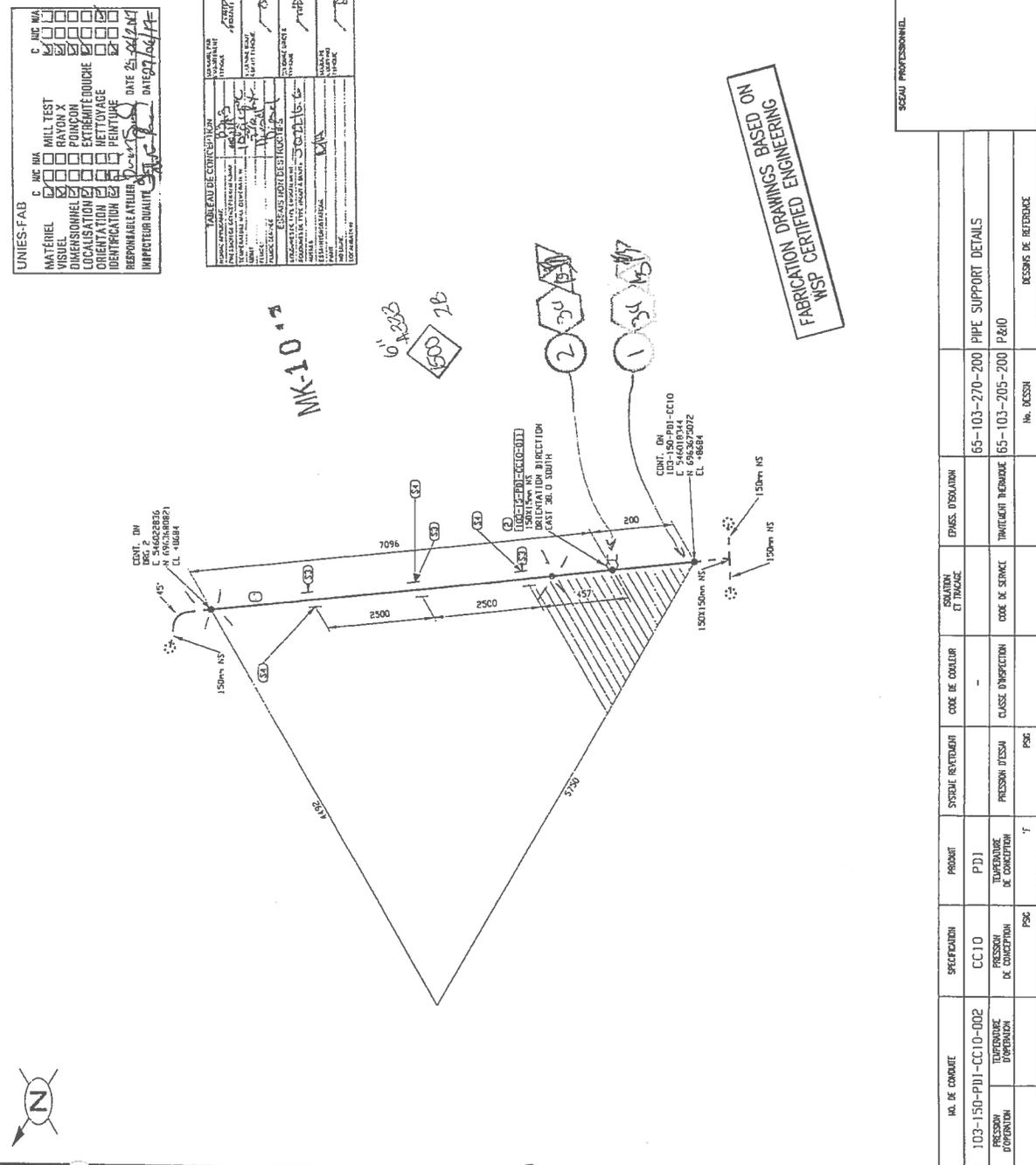
IDENTIFICATION

IMPACTEUR QUALITE

DATE

TABLEAU DE CONSTRUCTION

PROCES	REVISION	DATE
...



0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION
1		
2		

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE - HELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
MARINE LINE TO 65TNK11602

6515 103-150-PDI-CC10-002

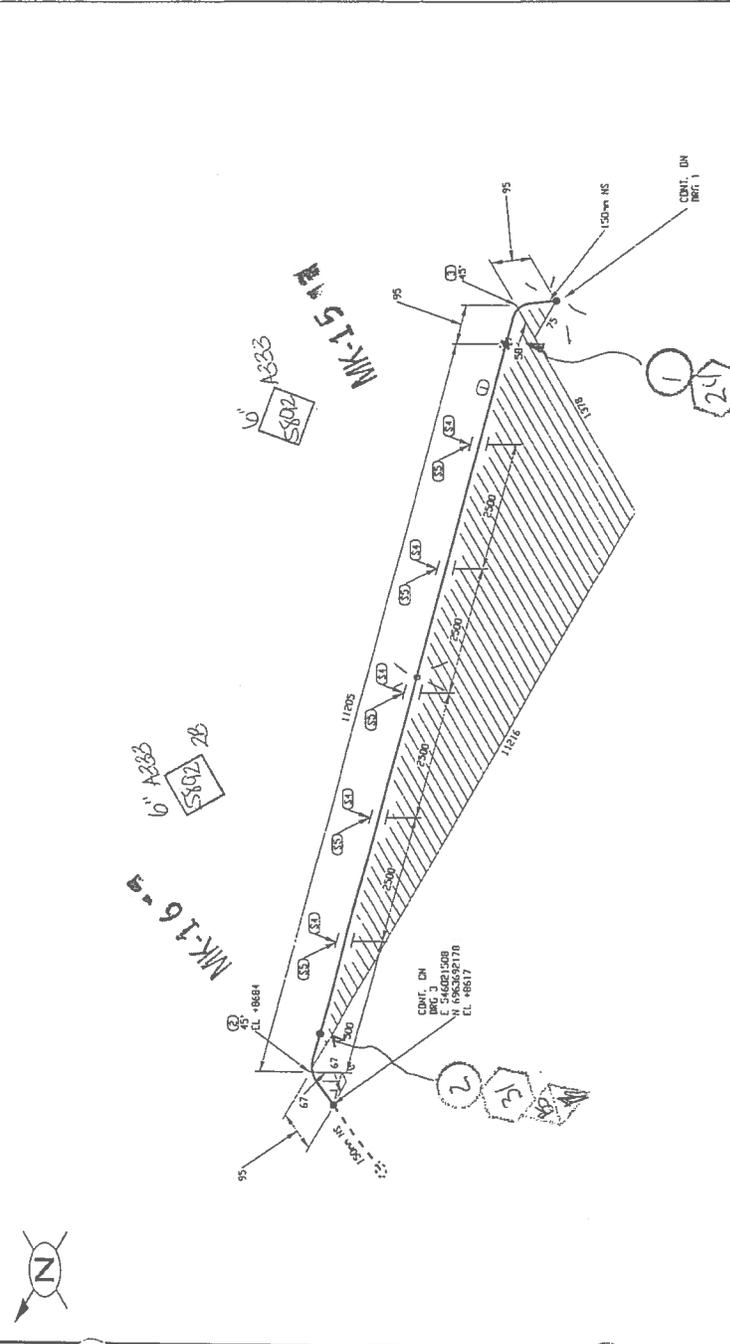
NO. DE COMITE	SPÉCIFICATION	PROJET	SISTÈME RETENUEUR	CODE DE COULEUR	SOLUTION ET TRACÉ	ÉCHES D'ÉVALUATION
103-150-PDI-CC10-002	CC10	PDI	PRESSON D'ESSAI			65-103-270-200
TEMPERATURE D'OPERATION	PSC	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSON D'ESSAI			65-103-205-200
						P&ID

LISTE DE MATERIEL

Qté	QTE	QTE	QTE	QTE	DESCRIPTION
1	1110 MM	150	A 233 Gc - C	SCM STD. SWS PIPE	
2	150	150	A 420 Gc - WPL6	SCM STD. BM LR 45 DEG ELBOW	
3	1	150	A 420 Gc - WPL6	SCM STD. BM LR 90 DEG ELBOW TRIM TO 45.00	
4	5	150	A 420 Gc - WPL6	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG. 65-103-270-200	
5	5	150	A 420 Gc - WPL6	PIPE SLOK AS PER DETAIL 2, DWG. 65-103-270-200	

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
P.C.: BS



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

UNIES-FAB

MAITRISE VISUEL	<input type="checkbox"/>	RAYON X	<input type="checkbox"/>
LOCALISATION	<input type="checkbox"/>	EXTREMITE DOUCHE	<input type="checkbox"/>
IDENTIFICATION	<input type="checkbox"/>	NETTOYAGE	<input type="checkbox"/>
REPERAGE	<input type="checkbox"/>	RENTREMENT	<input type="checkbox"/>
REPERAGE ALTI	<input type="checkbox"/>	RENTREMENT	<input type="checkbox"/>
INSTRUMENTAL	<input type="checkbox"/>	RENTREMENT	<input type="checkbox"/>

DATE: 2017/05/15

TABLAU DE CLASSEMENT

PROJET	65-103-270-200
DATE	2017/05/15
REVISION	0
DESIGNER	BS
CHECKER	BS
DATE	2017/05/15

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHM
		REVISION	PAR
			APP.

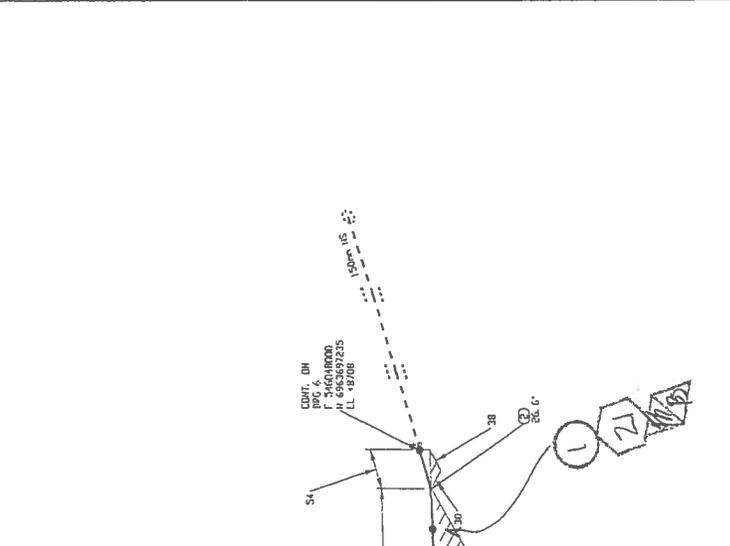


AGNICO EAGLE

CONSULTANT PROJECT NO.	591700
PROJET	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE
TITRE	RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC MARINE LINE TO 65TNK11602
APP.	No. PROJET: 6515
DESIGN	No. DESSIN: 103-150-PDI-CC10-002
PHASE	273
REV.	0

NO. DE COMMANDE	103-150-PDI-CC10-002	SYSTEME REVENDEUR	PROJET	PDI	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	FSG	T
CODE DE COULEUR		SYSTEME REVENDEUR	PROJET	PDI	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	FSG	T
EPASS. D'ISOLATION	65-103-270-200	CODE DE SERVICE	65-103-205-200	PAID	DESIGNS DE RETRIECHE				

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
N°	QTC	DP	MATIERE/CATALOQUE
1	104	150	4. 263 Lx 6
2	3	150	4. 420 Lx 96L6
3	3	150	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG 65-103-270-200
4	3	150	PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200



N°	DATE	REVISION	KIV	PAR	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION			

AGNICO EAGLE

CLIENT: WUSANAPROTEC MINING

COMPLAINT PROJECT NO.: 591700

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

TITLE: RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION

NO. DESSEN: 6515

NO. DESSEN: 103-150-PJT-CC10-003

DATE: 5/12 0

NO. DE CONDUITE	PROJET	SYSTEME REVISION	CODE DE CONDUITE	ESLATION ET TRAVAIL	EPAISSE D'ISOLATION	DESSINS DE REFERENCE
103-150-PJT-CC10-003	PJT				65-103-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS	
PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION D'ESAU	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAVAIL D'ISOLATION	65-103-205-200 P&ID
PS6	T	PS6	T			DESSINS DE REFERENCE

UNIES-FAB	INSPECTEUR QUANTITE	DATE
<input type="checkbox"/> MATIEREL <input type="checkbox"/> DIMENSIONNEL <input type="checkbox"/> LOCALISATION <input type="checkbox"/> IDENTIFICATION <input type="checkbox"/> REVISIONS <input type="checkbox"/> INSPECTION	<input type="checkbox"/> MILL TEST <input type="checkbox"/> RAYON X <input type="checkbox"/> POINÇON <input type="checkbox"/> EXTREME-INDUCHE <input type="checkbox"/> NETTOYAGE <input type="checkbox"/> PEIN TOUT	2017/05/15 2017/05/15

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
N°	QTE	UN	MATERIEL/CATALOGUE
1	3183	M	A 333 C-6
2	1	U	A 420 C- WPL6
3	1	U	150
4	1	U	150

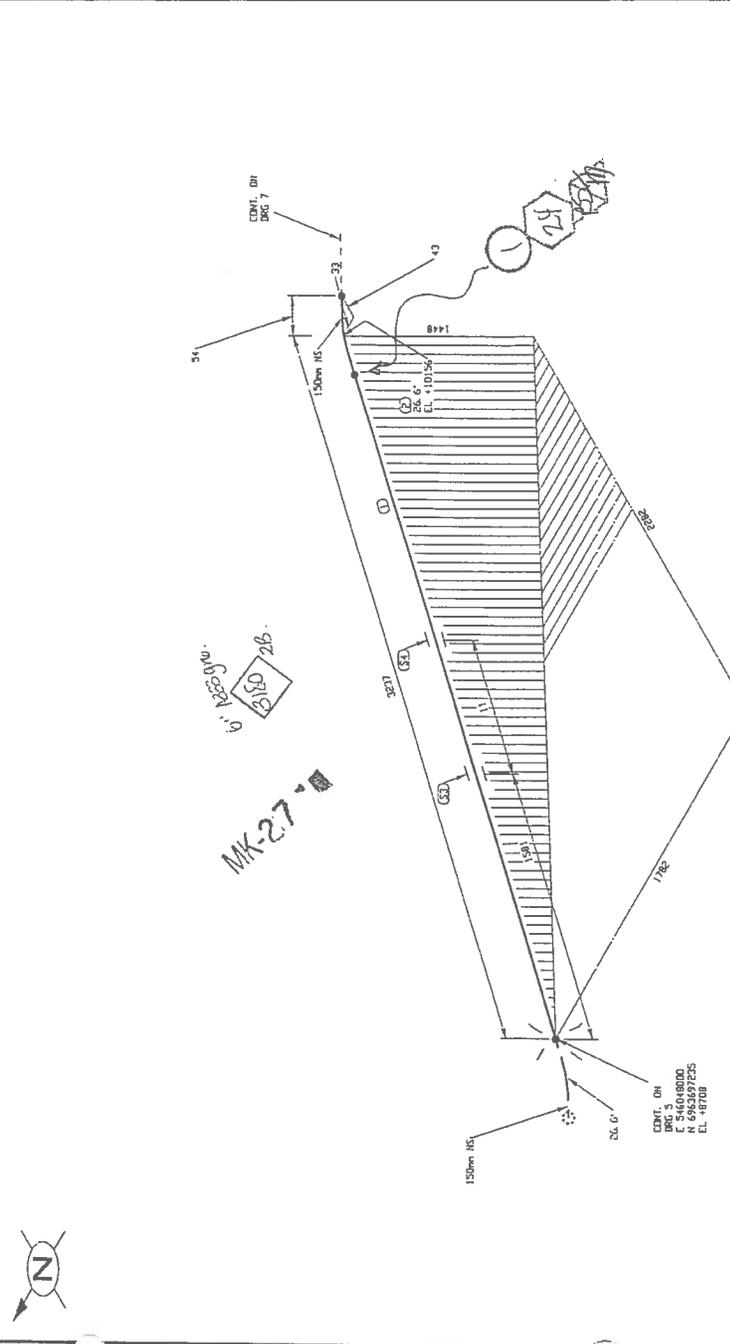
150 STD. SMLS PIPE
150 STD. BW 16 90 REG. ELEM. 101M ID 26.57
PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG. 65-103-270-200
PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG. 65-103-270-200

A-66 B-145

CONTRAT UF

2106

ENATELIERLE
31 MAI 2017
par : *[Signature]*



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

TABLEAU DE CONCEPTION	
DESIGNER	DATE
CHECKED	DATE
APPROVED	DATE

LIVRES-FAG	
CONSTRUCTION	DATE
INSPECTION	DATE

NO. DE CHANGEMENT		DESCRIPTION		REVISION	
NO.	DATE	REASON	ISSUED FOR CONSTRUCTION	DATE	BY
0	2017/05/15				

AGNICO EAGLE	
PROJECT	AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION
TITLE	103 - COMBUSTIBLE
PROJECT NO.	591700

RANKIN INLET	
FABRICATION ISOMETRIC	
DIESEL FROM 65TKN11601 & 65TKN11602 TO PUMPING STATION	

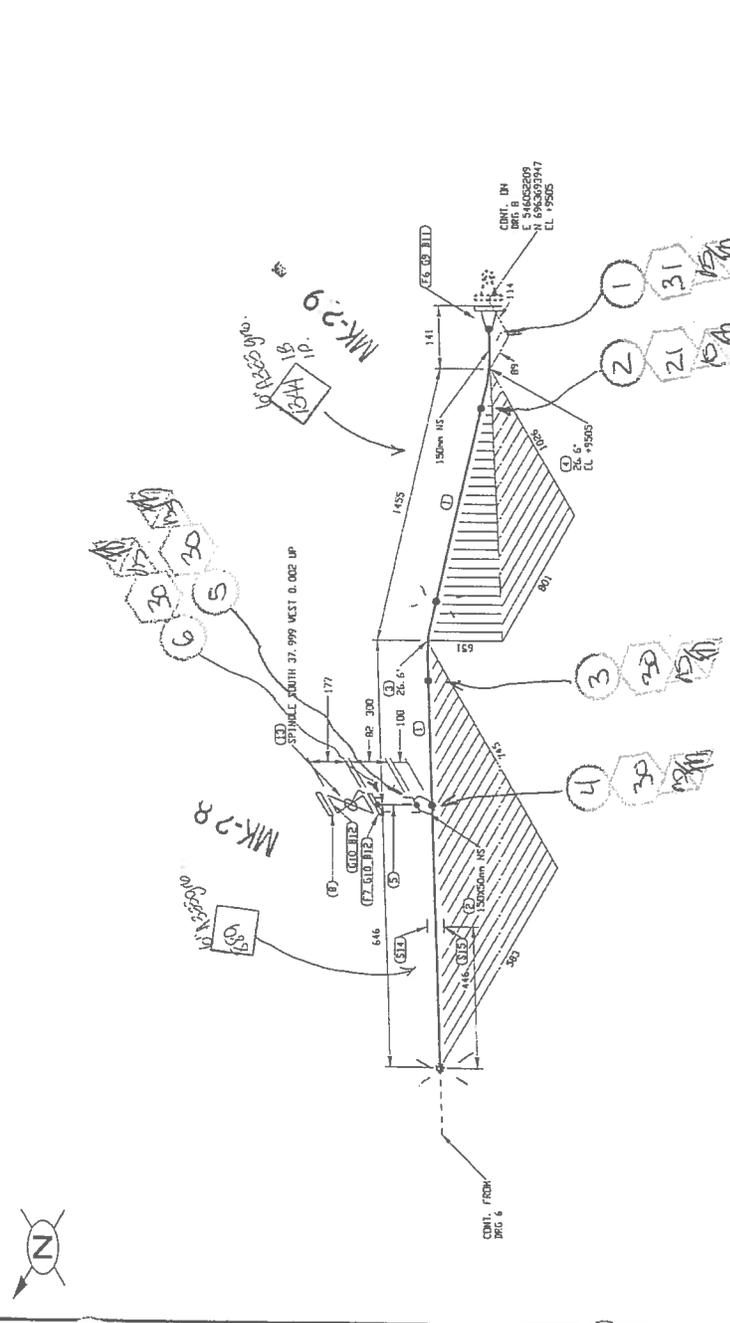
DESIGN DE REFERENCE	
65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
65-103-205-200	P&ID

LISTE DE MATERIEL

N°	QTE	UN	MATIERE/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	2239	M	A 333 G, 6	SEMI STD. SWS PIPE
2	1	M	A 350 G, L72	CL 300, SWECKET
3	1	M	A 420 G, WPL6	SEMI STD. 84 LR 45 DEG ELBOW TRIM 10 26.57
4	1	M	A 420 G, WPL6	SEMI STD. 84 LR 90 DEG ELBOW TRIM 10 26.57
5	1	M	A 333 G, 6	SEMI STD. 84 LR 90 DEG ELBOW TRIM 10 26.57
6	1	M	A 350 G, L72	CL 150, SEMI STD. RT. W/ FLANGE
7	1	M	A 350 G, L72	CL 150, SEMI STD. RT. W/ FLANGE
8	1	M	ASKE 816.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
9	1	M	ASKE 816.20	THK
10	2	M	ASKE 816.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
11	8	M	A 150 37/A 194 2H	CL 150, B - 19.05 X 100 STUD BOLTS C/A TWD
12	8	M	A 150 37/A 194 2H	CL 150, B - 19.05 X 100 STUD BOLTS C/A TWD
13	1	M	BA-30	HEAVY HEX NUTS
14	1	M	BA-30	HEAVY HEX NUTS
15	1	M	65-103-270-200	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG
			65-103-270-200	PIPE SHOCK AS PER DETAIL 2, DWG

CONTRAT UF
2106

ENATELIFRIF
31 MAI 2017
par: *[Signature]*



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
NSP CERTIFIED ENGINEERING

UNIES-FAB

MATIEREL
 VUEH
 DIRECTIONNEL
 LOCALISATION
 ORIENTATION
 IDENTIFICATION
 RESERVISABLE ATTACHE
 INSPECTURE QUALITE

MILL TEST
 RAYON X
 POLYMER
 EXTREME ROUCHE
 NETTOYAGE
 PEINTURE

DATE: 25/04/2017
 DATE: 25/04/2017

TABLEAU DE CONSTRUCTION

NO. DE CONSTRUCTION: 65-103-270-200
 DATE: 25/04/2017
 REVISIONS: 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100

AGNICO EAGLE

CORR.: KHV
 DATE: 25/04/2017
 DESIGNE PAR: RVE
 DATE: 25/04/2017
 VER. PAR: -
 DATE: -
 APPR.: -
 DATE: -
 ECHELLE AUCUNE

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

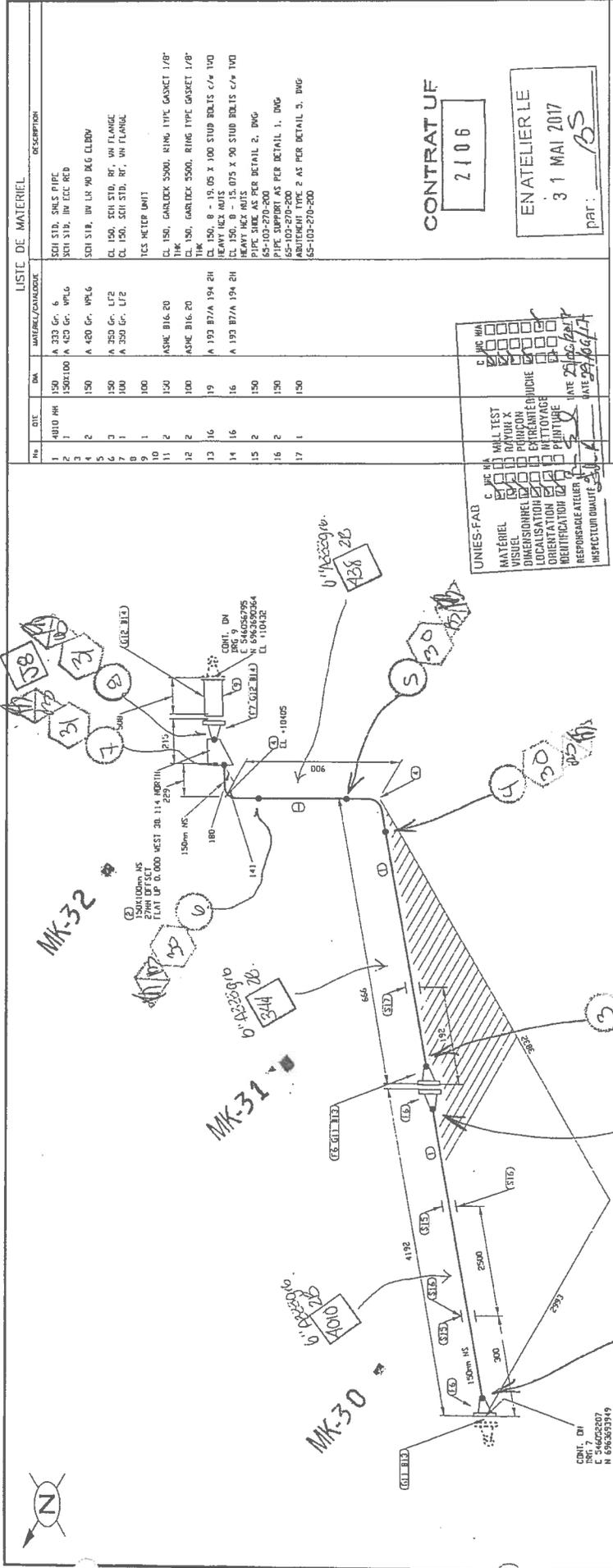
RANKIN INLET
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 65TK11601 & 65TK11602 TO PUMPING STATION

PROJ.: KHV
 DATE: 25/04/2017
 DESIGNE PAR: RVE
 DATE: 25/04/2017
 VER. PAR: -
 DATE: -
 APPR.: -
 DATE: -
 ECHELLE AUCUNE

NO. DE COMITE	SPÉCIFICATION	PROJET	SISTÈME RELEVEMENT	CODE DE COULEUR	ESQUISSE ET TRACÉ	EMPH. D'ESQUISSE	NO. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI					65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
							65-103-205-200	P&ID

N°	DATE	ISSUED FOR CONSTRUCTION	REVISION	KHV	PAR	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION				

NO. DE COMITE	SPÉCIFICATION	PROJET	SISTÈME RELEVEMENT	CODE DE COULEUR	ESQUISSE ET TRACÉ	EMPH. D'ESQUISSE	NO. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI					65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
							65-103-205-200	P&ID



LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
No	QTE	UNITE/DATE	DESCRIPTION
1	1810	MM	SOI STD. SHLS PIPE
2	150	MM	SOI STD. IM ECC RED
3	150	MM	A 233 Gr. 6
4	150	MM	A 420 Gr. WPLG
5	150	MM	A 480 Gr. WPLG
6	150	MM	A 350 Gr. L72
7	100	MM	A 350 Gr. L72
8	100	MM	A 350 Gr. L72
9	100	MM	1CS METER UNIT
10	100	MM	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
11	100	MM	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
12	100	MM	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
13	100	MM	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
14	100	MM	CL 150, B - 15.05 X 100 STUD BOLTS C/A 1/4"
15	100	MM	CL 150, B - 15.075 X 90 STUD BOLTS C/A 1/4"
16	100	MM	CL 150, B - 15.075 X 90 STUD BOLTS C/A 1/4"
17	100	MM	CL 150, B - 15.075 X 90 STUD BOLTS C/A 1/4"

UNIES-FAD		REASON	
No	DATE	REASON	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	

AGNICO EAGLE		PROJECT	
AGNICO EAGLE - HELLADINE DIVISION		103 - COMBUSTIBLE	
CONC. RIV		DATE: 2017/05/15	
DESIGNE PAR RVE		DATE: 2017/05/15	
VER. PAR: -		DATE: -	
APP. -		DATE: -	
SCHEDULE/CALCINE		6515	
No. DESSIN		103-150-PDI-CC10-003	
PAGES		8/12	
REV.		0	

CONTRACT UF 2106
ENATELIERLE
31 MAI 2017
PART: BS

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

TABLEAU DE CONSTRUCTION		REASON	
No	DATE	REASON	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	

NO. DE CONDUITE		PROJET	
103-150-PDI-CC10-003		AGNICO EAGLE - HELLADINE DIVISION	
PRESSION DE CONCEPTION		103 - COMBUSTIBLE	
PRESSION DE CONCEPTION		RANKIN INLET	
PRESSION DE CONCEPTION		FABRICATION ISOMETRIC	
PRESSION DE CONCEPTION		DIESEL FROM 65TKN11601 & 65TKN11602 TO PUMPING STATION	
PRESSION DE CONCEPTION		No. DESSIN	
PRESSION DE CONCEPTION		6515	
PRESSION DE CONCEPTION		103-150-PDI-CC10-003	
PRESSION DE CONCEPTION		PAGES	
PRESSION DE CONCEPTION		8/12	
PRESSION DE CONCEPTION		REV.	
PRESSION DE CONCEPTION		0	

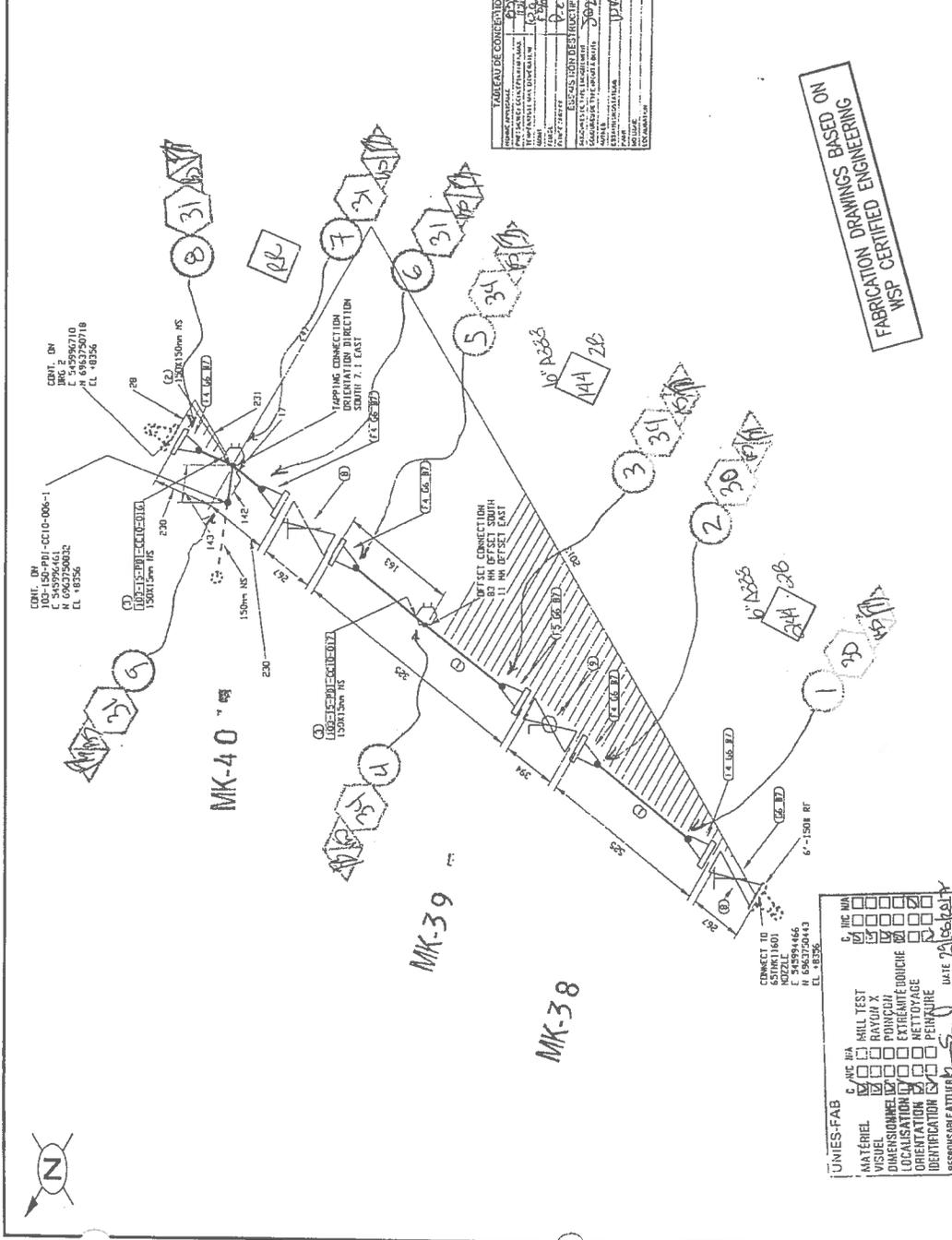
AGNICO EAGLE
AGNICO EAGLE - HELLADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE
RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 65TKN11601 & 65TKN11602 TO PUMPING STATION
No. DESSIN: 6515
PROJECT: 103-150-PDI-CC10-003
PAGES: 8/12
REV.: 0

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	500	150	A 333 Gr. 6	SOI STD. SMLS PIPE
2	1	1504150	A 430 Gr. WPL6	SOI STD. BH STRAIGHT TEE
3	2	150015	A 350 Gr. LF2	CL 3000, HORNBLAKE
4	5	150	A 350 Gr. LF2	CL 150, SOI STD. RT. W/ FLANGE
5	1	150	A 350 Gr. LF2	CL 150, SOI STD. RT. W/ FLANGE
6	7	150	ASME B16.20	HW
7	56	19	A 193 B7A 19A 2H	CL 150, B - 19 05 X 100 STUD BOLTS G/6 190
8	2	150	GA-10	HEAVY HEX NUTS
9	1	150	BA-31	CL 150, RT. GATE VALVE

CONTRAT UF
2.106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
par: *BS*



TABLAU DE CONCENTRATION

PROJET	REGION	DATE	REVISION
AGNICO EAGLE - MELLIADNE DIVISION	103 - COMBUSTIBLE	2017/05/15	0

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
NSP CERTIFIED ENGINEERING

CLIENT:	AGNICO EAGLE
PROJET:	AGNICO EAGLE - MELLIADNE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE
TITRE:	RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION
NO. DESSIN:	6515
NO. PROJET:	103-150-PJI-CC10-005
PAGES:	1/5
REV.:	0

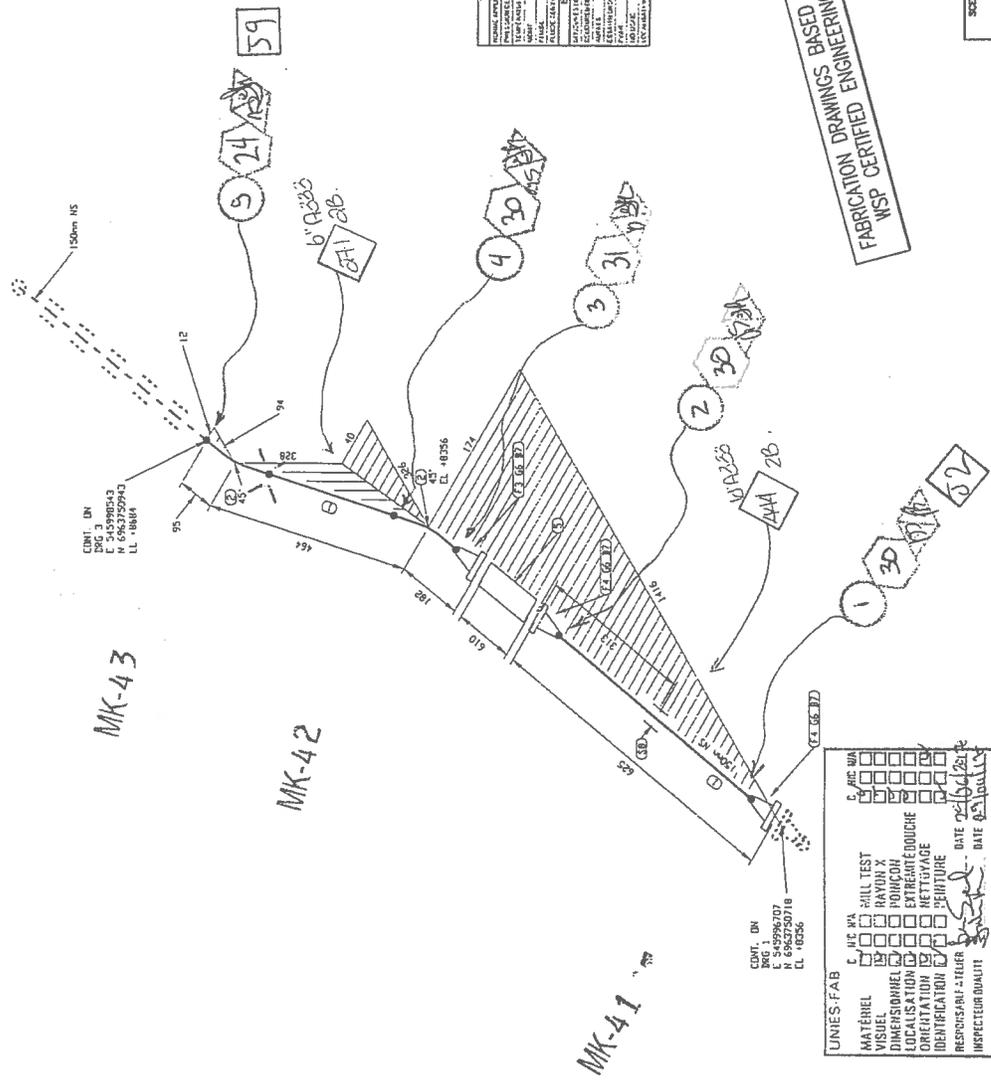
NO. DE CONCRETE	SPÉCIFICATION	PRODUIT	SISTÈME RAYONNANT	CODE DE COULEUR	ESQUISSE ET TITRE	ÉPAISS. D'ISOLATION	DESSIN DE RÉFÉRENCE
103-150-PJI-CC10-005	CC10	PJI			65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS	
					65-103-205-200	PAID	

UNIES-FAB

MATÉRIEL
 VISUEL
 DIMENSIONS
 LOCALISATION
 ORIENTATION
 IDENTIFICATION
 RESPONSABLE ATTEINTE
 INSPECTEUR QUALITÉ

MELL TEST
 RAYON X
 PONDÉROMÉTRIE
 EXTENSOMÉTRIE
 PERIMÉTRIE

DATE: 2017/05/15
 DATE: 2017/05/15



LISTE DE MATERIEL

No	QTE	UNITE	DESCRIPTION
1	6	A 333 Gr. 6	50H STD. SMLS PIPE
2	4	A 420 Gr. WP65	50H STD. 3M LR 43 DEG ELBOW
3	1	A 250 Gr. LF2	CL 150. SCH STD. RT. W/ FLANGE
4	2	A 250 Gr. LF2	CL 150. SCH STD. RT. W/ FLANGE
5	1	ASME B16.20	CL 150. SINGLE TRAPPED HOSE ASSEMBLY
6	3	A 193 B7A 19A 2H	CL 150. GARDNER 5500. KING TYPE GASKET 1/8"
7	24	A 193 B7A 19A 2H	CL 150. B - 19.03 X 100 STUD BOLTS G/F 190
8	1	150	HEAVY HEX NUTS
			PIPE SIZES AS PER DETAIL 2. DWG.
			CS 103 370 300

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017

par: [Signature]

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	REASON
No.	DATE		
CLIENT:			
CONSULTANT PROJECT NO. 591700			
CONC: MNY		PROJECT: AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION	
DATE: 2017/04/15		103 - COMBUSTIBLE	
DESSIN PAR: KVE		TITRE: RANKIN INLET	
DATE: 2017/04/15		FABRICATION ISOMETRIC	
VPL PAR: -		DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION	
DATE: -		No. DESSIN	
APP: -		No. PROJET	
DATE: -		6515	
ECHELLE: AUCUNE		103-150-PJ1-CC10-005	
		PAGES: 2/5	
		REV: 0	

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

UNIES-FAB

C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	MILL TEST	DATE: 2017/04/15
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	HAYON X	DATE: 2017/04/15
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	PROJONCH	
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	EXTREME DOUCHE	
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	NETTOYAGE	
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	RENTURE	
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	RESPECTER PAR: A. TELER	
C. MAT. WA	<input type="checkbox"/>	INSPECTEUR QUALITE	

NO. DE CONCRETE	103-150-PJ1-CC10-005	PROJET	PJ1	SYSTEME REVISION		EMISS. D'OPERATION	
PRESSON D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSON DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSON D'ISSA	PRESSON DE CONCEPTION	INVENTAIRE THERMIQUE	
PSIC	T	PSIC	T	PSIC	T	No. DESSIN	65-103-205-200 P&ID
						DESSIN DE RETROUCE	

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DN	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1616	150	A 350 Lp. 6	500 STD. SMLS PIPE
2	1	150	A 350 Lp. 6	500 STD. SMLS PIPE
3	1	150	A 350 Lp. 6	500 STD. SMLS PIPE
4	2	150	ASME B16.20	CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/0" THK
5	16	150	A 170 B7/A 174 D1	CL 150, 0 - 19 08 X 100 STD 20L15 C/M 1740
6	1	150	GA-10	HEAVY HEX NUTS CL 150, RT, GATE VALVE

CONTRAT UF

2106

ENATELIERLE

31 MAI 2017

per: *[Signature]*

No.	DATE	REVISION	REV	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION		

CLIENT:

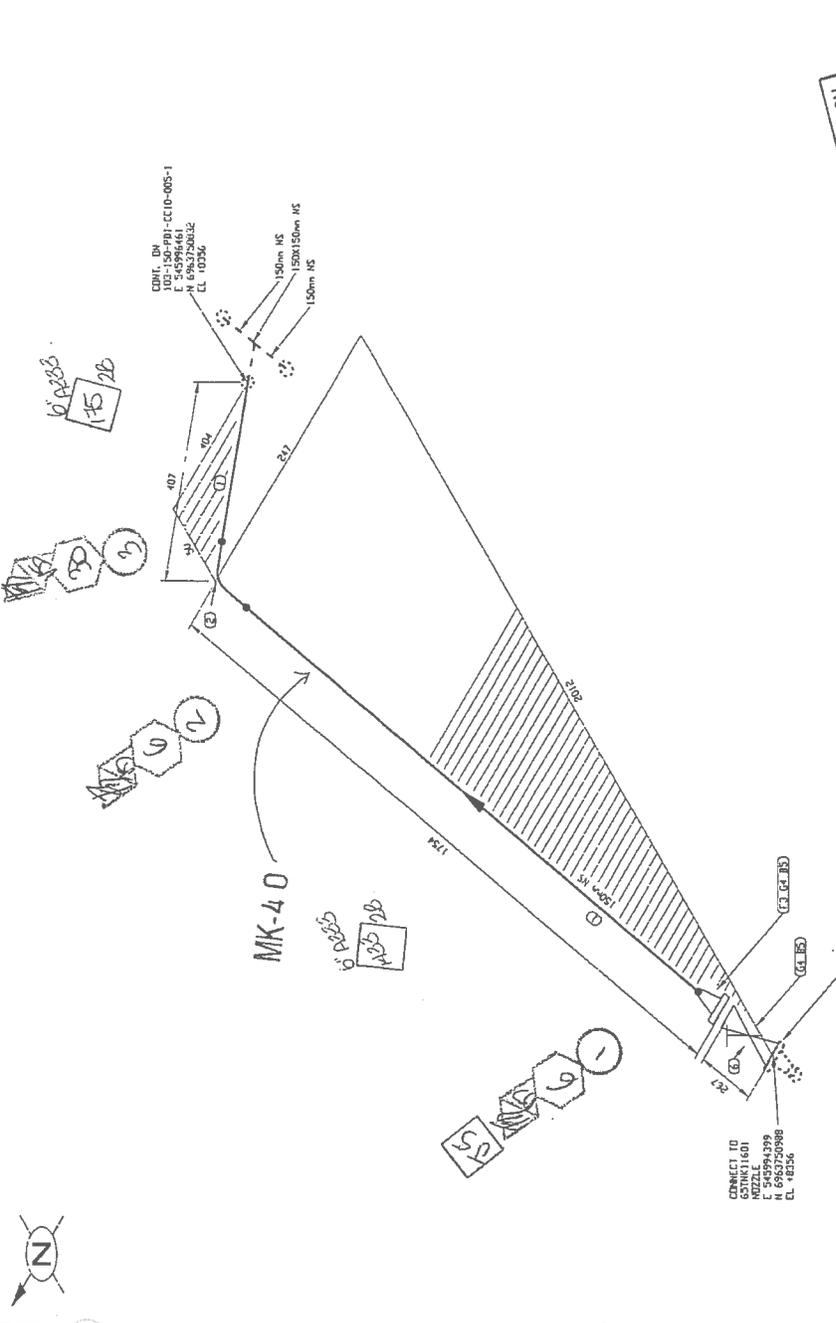


AGNICO EAGLE

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

CONTRACT PRODUCT NO: 591700

CONC. REV	DATE	REVISION	REV	APP.
0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION		



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

TABLEAU DE COMPTAGE

DESCRIPTION	QUANTITE	UNITES
...

UNITES-FAS

<input type="checkbox"/>	MAIERIEL
<input type="checkbox"/>	VISUEL
<input type="checkbox"/>	DIRECTIONS
<input type="checkbox"/>	LOCALISATION
<input type="checkbox"/>	ORIENTATION
<input type="checkbox"/>	BRANCHEMENT
<input type="checkbox"/>	REVISION
<input type="checkbox"/>	DATE

NO. DE COMITE	DESCRIPTION	PROJETS	SYSTEME RETENUE	CODE DE COULEUR	EXAMEN ET TRACÉ	EPURES, D'ISOLATION	NO. DESSIN
103-150-PDI-CC10-006	PRESSION DE CONSTRUCTION	CC10	PDI				65-103-270-200
PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONSTRUCTION						65-103-205-200
							PAID
							DESSIN DE RETRIENUE



(9127-8754 Québec inc.)
2380 de la Métallurgie
Jonquière (Québec)
G7X 9H2

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

RAPPORT DE FABRICATION

FABRICANT : UNIES-FAB

(NOTRE REF. :UF-2106)

PROJET

PROJET

FABRIQUANT : UNIES-FAB (NOTRE REF. : UF-2106)

CLIENT :

INDEX DES SECTIONS

1. LÉGENDE
2. LISTE DES PROCÉDURES
3. PROCÉDURES DE SOUDURES
4. LISTE DES SOUDEURS
5. RAPPORTS DES TESTS DE QUALIFICATIONS DES SOUDEURS
6. LISTE DES JOINTS DE SOUDURE INSPECTÉS (E.N.D)
7. RAPPORTS D'INSPECTION & D'ESSAI
8. DÉCLARATION DU CLIENT
9. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
10. FEUILLE DE ROUTE DE LA TUYAUTERIE
11. DESSINS ISOMÉTRIQUE IDENTIFIANT LES JOINTS AYANT SUBIS DES ESSAIS
12. MILLS TESTS

LÉGENDE

LÉGENDE DES DESSINS



NUMÉRO DE SOUDURE



IDENTIFICATION DU SOUDEUR (POINÇON)



INSPECTION VISUEL



NUMÉRO D'ESSAIS RADIOGRAPHIQUE (E.N.D.)

LISTE DES PROCÉDURES DE SOUDURE

NO. PROCEDURE	RÉVISION	TYPE DE MATÉRIEL	REMARQUE
JQ2216.6		A333 GR 6	

PROCÉDURES DE SOUDURE

DESCRIPTION DE LA METHODE DE SOUDAGE (DMS)
Welding Procedure Specification (WPS)

Notes: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

1 Entreprise/Company	
Nom/Name	UNIES FAB INC
Adresse/Address	2380 DE LA MÉTALLURGIE JONQUIÈRE
QC	
	Code postal G7X 9H2

2 Enregistrement provincial Provincial Registration	MS W/P JQ 2216.6
---	---------------------

3 Désignation de la méthode/Procédure Identification			
DMS N° WPS No.	PT-GMAW-AC-001	Révision N° Revision No.	7
RMS N° PQR No.	PT-GMAW-001, GMAW-001		
Section du code Code section	SECTION IX		

4 Procédé(s) de soudage Welding Process(es)	1 GMAW COURT CIRCUIT	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input checked="" type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>
	2 GMAW GLOBULAIRE, PLUIE	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input checked="" type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>
	3	Manuel/Manual <input type="checkbox"/>	Semi-auto. <input type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto. <input type="checkbox"/>

5 Joints/Joins (QW-402)	
Genre/Design	BOUT À BOUT, ANGLE
Soutien Backing	Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non <input checked="" type="checkbox"/> Matériau de soutien Backing material
Support de retenue Retainer	NON
Autre Other	N/A

Voir Annexe ②

6 Métaux de base/Base Metals (QW-403)		PN°/No. 1	Gr N°/No. 1-2-3	à/to PN°/No. 1	Gr N°/no. 1-2-3
ou Spécifications type et grade or Specifications type and grade	N/A	à/to N/A			
ou Analyse chimique et prop. méc. or Chemical Analysis and Mech. Prop.	N/A	à/to N/A			
Gamme des épaisseurs qualifiées métaux de base Base Metal Thickness Range Qualified	Chanfrein Groove	Min.: 3/16"	Max.: 8"	Angle: Fillet	AUCUNE
Épaisseur maximale de la plus épaisse des passes de soudage Maximum thickness of any welding pass	1/4"				
Autre Other	N/A				

7 Métaux d'apport/Filler Metals (QW-404)					
1 AWS N° No. E70C-6C-H4/ 6M H4	SFA 5.18	F-No. 6	A-No. (*)	Dia. 0.052" À 1/16"	
2 AWS N° No.	SFA	F-No.	A-No.	Dia.	
3 AWS N° No.	SFA	F-No.	A-No.	Dia.	
Gamme des épaisseurs qualifiées pour dépôt de soudage Weld Metal Thickness Range Qualified	Chanfrein Groove	1 max.: 0.1375	2 max.: 8"	3 max.:	Angle: ALL
Marque de commerce du flux Flux Tradename	N/A		Classification du flux-électrode Electrode-Flux Classification		
Plaque insérée consommable Consumable Insert	N/A		Autre Other FIL FOURRÉ SANS LAITIER (METAL CORED)		
Autre Other	CARBON:0.07%-0.15% MANGANESE:1.40%-1.85% SILICON				

8 Positions/Positions (QW-405)	
Position(s) du chanfrein Position(s) of Groove	TOUTE POSITION
Progression du soudage Welding Progression	Montant <input checked="" type="checkbox"/> Descendant <input checked="" type="checkbox"/>
Position(s) de l'angle Position(s) of Fillet	TOUTE POSITION
Autre Other	N/A

9 Préchauffage/Preheat (QW-406)	
Température de préchauffage Preheat Temperature	Min. .60 °F
Température de l'interpasse Interpass Temperature	Max. 450 °F
Maintien du préchauffage Preheat Maintenance	N/A
Autre Other	N/A

10 Traitement thermique postsoudage/ Postweld Heat Treatment (QW-407)	
Gamme de températures Temperature Range	N/A
Gamme de durée Time range	N/A
Autre Other	N/A

11 Gaz/Gas (QW-408)	
Composition du gaz de protection Shielding Gas Composition	83%AR 17%CO2
Débit du gaz Gas Flow Rate	30-40 CFH
Composition du gaz de soutien Backing Gas Composition	N/A
Débit du gaz Gas Flow Rate	N/A
Composition du gaz de protection traînant Trailing Shielding Gas Composition	N/A

12 **Caractéristiques électriques et techniques/Electrical Characteristics and Technique** (QW-409) + (QW-410)

Couche(s) de soudure Weld Layer(s)	Procédé Process	Métal d'apport/Filler Metal		Courant/Current				Gamme de vitesse Travel Speed Range
		Classification Classification	Diamètre Diameter	Type Type	Polarité Polarity	Gamme d'ampérage Amp Range	Gamme de voltage Volt Range	
1	GMAW	E70-6C / 6M	0.052"	DC	EP	190-310	23-31	N/A
2& PLUS	GMAW	E70-6C / 6M	0.052"	DC	EP	190-310	23-31	N/A
1	GMAW	E70-6C / 6M	1/16"	DC	EP	200-340	23-33	N/A
2& PLUS	GMAW	E70-6C / 6M	1/16"	DC	EP	200-340	23-33	N/A

Energie de chaleur maximale
Maximum Heat Input N/A

Courant variable
Pulsing Current N/A

Grosueur et type d'électrode de tungstène
Tungsten Electrode Size and Type N/A

Mode de transfert du métal pour GMAW
Mode of Metal Transfer for GMAW 1ère passe COURT CIRCUIT 2ème & plus , GLOBULAIRE ,PLUIE

Cordon droit ou oscillant
String or Weave Bead

Procédé de gougeage arrière
Method of Back Gouging arc air , meulage

Nettoyage initial et entre les passes (brossage, meulage, etc)
Initial and Interpass Cleaning (Brushing, Grinding, etc.) brossage et meulage

Diamètre de la tuyère à gaz
Orifice or Gas Cup Size 1/2" à 3/4"

Oscillation N/A Largeur N/A
Oscillation N/A Width N/A Fréquence N/A
Frequency N/A

Distance entre tube-contact et pièce
Contact Tube to Work Distance 1/2" à 3/4"

Passes unique ou multiple (par côté)
Multiple or single Pass (per Side) UNIQUE / MULTIPLE

Électrode unique ou multiple
Multiple or Single Electrode UNIQUE

Gamme de vitesse d'alimentation de l'électrode
Electrode Wire feed speed range N/A

Martelage
Peening NON

Autre
Other 410.64 NON /APPLIQUABLE

13 **Autres commentaires/Supplementary Comments**

REVISION #7 :AJOUT DE MÉTAL D'APPORT E70C6M 0.052 & 1/16"

14 Signature du représentant de l'entreprise
Company Representative's Signature Brian Saward Date
Date 08 NOV. 2016

15 Réservé à la Régie/Board use only

Vérifié par [Signature] Date 08 NOV. 2016

Facture N° _____

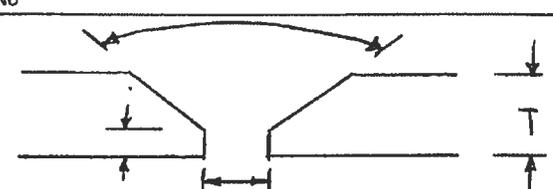
16

QC RÉGIE DU BÂTIMENT
JQ-2216.6
APPROUVÉ
SELON LA LOI SUR LES APPAREILS
SOUS PRESSION 20.01
VÉRIFIÉ PAR [Signature]
DATE 08 NOV. 2016

Note: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

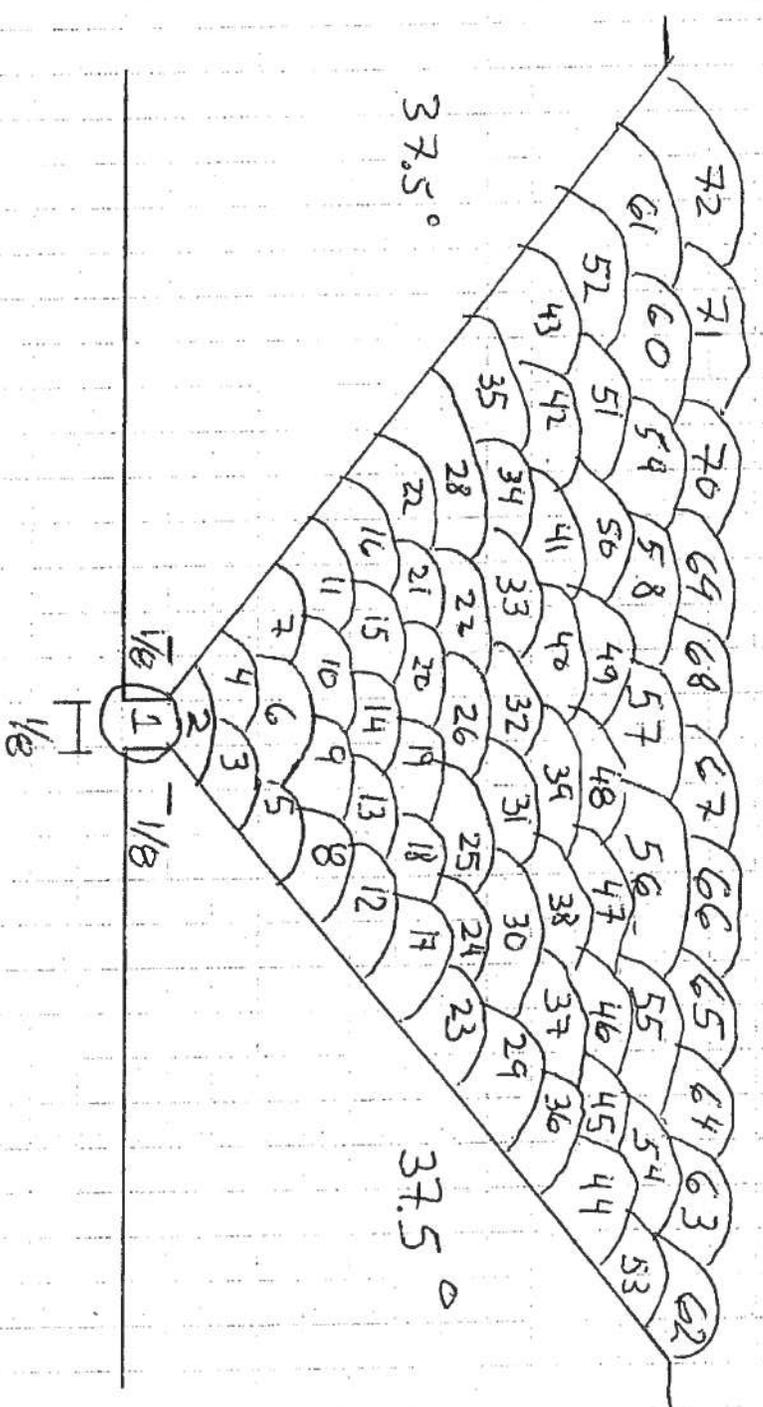
(Référence: ASME section 1X)

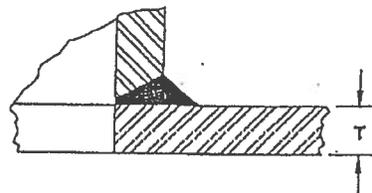
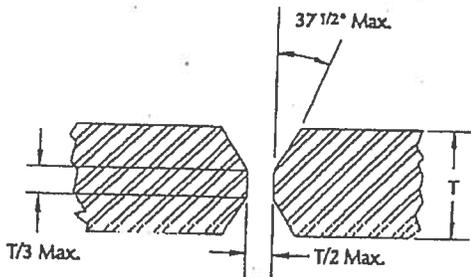
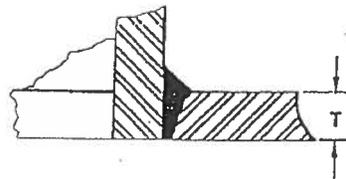
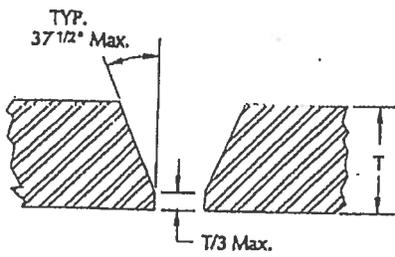
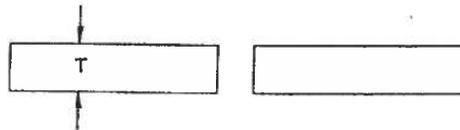
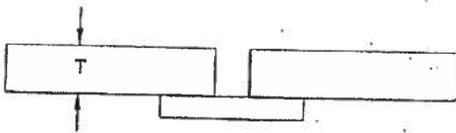
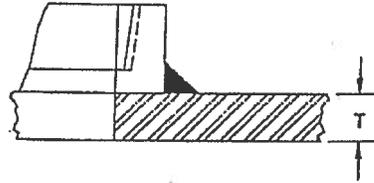
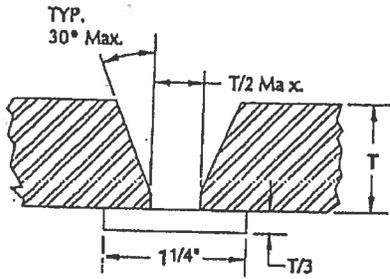
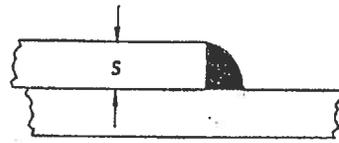
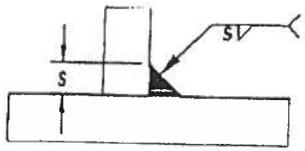
Entreprise/Compagny				
Nom/Name UNIES-FAB				
Adresse/Address 2380, de la Métallurgie				
Ville/City Jonquière (Québec)				
Code postal G7X 9H2				
Procédé(s) de soudage/ Welding Process(es)				
1	GMAW	Type	Semi-automatique	
2		Type		
3		Type		
Métaux de base/ Base Metals (QW404)				
P No:	1	Gr No:	2	à/to P No:
				1
				2
Spécification/ Specification SA53, Grade B				
Tension/ Tensile 60 Ksi				
Épaisseur du coupon 0,432 Diamètre 6"				
Thickness of test coupon 0,432 Diameter 6"				
Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage 1/4"				
Thickness of the welding pass with the highest thickness 1/4"				
Métaux d'apport/ Filler Metals (QW-404)				
Classification (AWS)	SFA	F No	A No	Épaisseur du dépôt
1	ER 7056	5,18	6	*
2				0,432"
3				
Autre (*) Chem: C:0,07%-0,15%, Mn1,40%-1,85%				
Other Si: 0,80%-1,15%				
Positions/ Positions (QW-405)				
Position(s) du joint 6G				
Position(s) of groove 6G				
Progression du soudage X Montant X Descendant				
Welding progression Up X Down				
Autre N/A				
Other N/A				
Préchauffage/ Preheat (QW-406)				
Température de préchauffage 50F				
Preheat temperature 50F				
Température de l'interpasse 450F MAX				
Interpass temperature 450F MAX				
Autre N/A				
Other N/A				

Enregistrement provincial	MS	JQ 2216,6
Provincial registration	WP	
Désignation du résultat/ Record identification		
RMS No	PT-GMAW-001	
PQR No		
DMS No	PT-GMAW-AC-001	
WPS No		
		
Croquis détaillé du joint utilisé/ Detailed groove design used		
Traitement thermique postsoudage (QW-407)		
Postweld heat treatment		
Température	N/A	
Temperature	N/A	
Durée	N/A	
Time	N/A	
Autre	N/A	
Other	N/A	
Gaz/ Gas (QW-408)		
Composition du gaz de protection 83% AIR, 17% CO2		
Shielding gas composition 83% AIR, 17% CO2		
Débit du gaz		
Gas flow rate		
Composition du gaz de soutien	N/A	
Backing gas composition	N/A	
Débit du gaz	N/A	
Gas flow rate	N/A	
Autre	N/A	
Other	N/A	
Technique/ Technique (QW-409)(QW-410)		
Cordon droit ou oscillant String bead		
String or weave bead String bead		
Oscillation	N/A	
Oscillation	N/A	
Passes unique ou multiple (par côté)	Multipass	
Multipass or single pass (per side)	Multipass	
Électrode unique ou multiple	Single electrode	
Single or multiple electrode	Single electrode	
Mode de transfert du métal pour GMAW	Short circuit et pluie	
Mode of metal transfer for GMAW	Short circuit et pluie	
Autre	N/A	
Other	N/A	

Caractéristiques électrique et techniques/ Electrical characteristics and technique (QW-409) +(QW-410)									
Couche(s) de soudure Weld Layer(s)	Procédé Process	Métal d'apport Filler metal		Courant/ Current				vitesse travel speed	Énergie absorbée J/po Heat Input J/in
		Classification Classification	Diamètre Diameter	Type	polarité polarity	ampérage amp.	voltage Volt		
Root	GMAW	ER 7056	0,035	DC	EP	88	17,5		
Fill	GMAW	ER 7056	0,045	DC	EP	124	20		

Methode der Soudage SQ 2216.6





LISTE DES SOUDEURS

**RAPPORTS DES TESTS DE
QUALIFICATIONS DES SOUDEURS**

Entreprise / Organisation		Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name	UNIES-FAB	DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV.7	
Adresse / Adresse	2380 DE LA MÉTALLURGIE	Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC	Code postal / Postal code G7X 9H2	MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name	Cédric Villeneuve	Symbole / Stamp No	30
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values	
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>		SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO		GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1	P1@P15F,P34 ETP41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160	1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: .344	AUCUNE LIMITE	
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE	
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A	AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. / Elec. C.	Courant / Current: D.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUT COURANT, TOUTE POLARITÉ	
QW-404 Métaux d'apport	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / <i>PLUIE GLOBULAIRE</i>	COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
Filler métaux	Classe / Class (AWS): E-70C6M Fno: 6	F6	
	Dépot soudure / Weld deposit: 1ère :0,125"/2e:0,219"	1ère:0,1375"/ 2ième:0.436"	
QW-402 Joint	Nb. de couche / Nb layer: N/A	N/A	
	Plaque insérée / Insert: N/A	N/A	
QW-405	Soutien / Backing: SANS	AVEC OU SANS SOUTIEN	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	PLAT, HORIZONTALE	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A	N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A	N/A	
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking N/A	N/A	
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple N/A	N/A	

Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result

Éprouvette / Specimen	Pliage de côté / Side bend	Pliage transversal / Transverse bend	Pliage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
1R		X			<i>accepté: PDA</i> <i>accepté: PDA.</i>
2F		X			

Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4) *2-*

Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)

Essais effectués par / Test conducted by	Date / Date	Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No
--	-------------	---

Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME
We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code

Entreprise / Organisation	Signature	Date / Date
---------------------------	-----------	-------------

Réserve à la Régie / Board use only

Pièces soudées le: 20 DEC. 2016	Inspecteur: <i>G. Gmieu</i>	N°	Accepté: 2G @	N° facture:
Essais vérifiés le: 20 DEC. 2016	Inspecteur: <i>G. Gmieu</i>		Refusé:	N° dossier:



**ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST**

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Nom <i>Name</i>		UNIES-FAB.		DMS / WPS		PT-GMAW-AC-001 REV 4	
Adresse <i>Address</i>		2380, de la Métallurgie		Enregistrement provincial <i>Provincial registration</i>		JQ-2216,6	
Jonquières QC		Code postal / postal code G, Y, X, 9, H, 2		MS / WP			
Nom du soudeur ou opérateur <i>Welder or welding operator's name</i>		BENOÎT TREMBLAY		Symbole <i>Stamp No</i>		21 N.A.S. S.I.N.	
Soudé(eur) / Welder		<input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input checked="" type="checkbox"/>		SOUDEUR			
Procédé / Process:		GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No):	P1 @ P1		P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter:	2"		1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness:	0,344		AUCUNE LIMITE			
	Anglé / Fillet Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas:	N/A Type / Type: N/A					
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current:	C.C, Polarité / Polarity: INVERSÉE		TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS			
	Mode transfert / Transfer mode:	COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT / GLOBLAIRE, PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA):	5,1B		TOUTES			
	Classe / Class (AWS):	E-70C 6M F No: F6		F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit:	C-CIRCUIT, 125 PLUIE 0,219		(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)			
	Pièce insérée / Insert:	NON		AVEC OU SANS			
QW-402	Soutien / Backing:	NON		AVEC OU SANS			
QW-405	Position:	2G Progression:		N/A PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance <i>Direct or remote visual control</i>	N/A		N/A			
	Contrôle de voltage automatique <i>Automatic voltage control</i>	N/A		N/A			
	Suiveur de joint automatique <i>Automatic joint tracking</i>	N/A		N/A			
	Passé unique ou multiple <i>Single pass or multiple</i>	N/A		N/A			
	Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results:						
Epreuve / Specimen	Pliage de côté <i>Side bend</i>	Pliage transversal <i>Transverse bend</i>	Pliage longitudinal <i>Longitudinal bend</i>	Radiographie <i>Radiographic</i>	Résultats / Results		
Q4RB		X face			accepté - pda		
Q2RB		X racine			accepté - pda		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):							
Résultats de soudure d'angle (voir verso) / For fillet weld test results: (see over)							
Essais effectués par <i>Test conducted by</i>		Date <i>Date</i>		23 août-11		Laboratoire-Essais N° <i>Laboratory-Test No</i>	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME code.							
Entreprise <i>Organization</i>		Signature <i>Signature</i>		Date <i>Date</i>		23 août 2011	
Pièces soudées le: 2011/08/23 Inspecteur: M. Thourmel N° 12434 Accepté: X (C) N° facture:							
Essais vérifiés le: 2011/08/23 Inspecteur: Daniel S. Thourmel Refusé: N° dossier:							



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Entreprise / Organization				Designation de la méthode / Using wps NO:			
Nom / Name: UNIES-FAB.				DMS / WPS: PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse / Address: 2380, de la Métallurgie				Enregistrement provincial / Provincial registration: JQ-2216,6			
Jonquière QC				Code postal / postal code: G 7 X 1 8 H 2		MS / WP	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name: CHRISTIAN MICHAUD				Symbole / Stamp No: 24		N.A.S. / S.I.N.	
Variables / Variables				Inscrire valeurs / Record test results			
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL				GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base / Base Metals	Mat' (P.-No): P1 @ P1			P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS			
	Diamètre / Diameter: 2"			1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344			AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A						
QW-409 C. elect. / Elec. C.	Courant / Current: C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE			COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE, PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport / Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18			TOUTES			
	Classe / Class (AWS): E-70C 6M F No: F6			F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219			(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)			
	Pièce insérée / Insert: NON			AVEC OU SANS			
QW-402 Joint	Soutien / Backing: NON			AVEC OU SANS			
QW-405	Position: 2G		Progression: N/A		PLAT ET HORIZONTAL		
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control: N/A			N/A			
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control: N/A			N/A			
	Solveur de joint automatique / Automatic joint tracking: N/A			N/A			
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple: N/A			N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results							
Epreuve / Specimen	Pliage de côté / Side bend	Pliage transversal / Transverse bend	Pliage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results		
Q01F		X			<i>accepté PDA</i>		
Q02R		X			<i>accepté PDA</i>		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): AB							
Résultats de soudure d'angle (voiture) / Fillet weld test results (see over)							
Essais effectués par / Test conducted by				Date / Date: 02-sept-10	Laboratoire-Essais N° / Laboratory test No		
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.							
Entreprise / Organization: UNIES-FAB				Signature / Signature: <i>Christian Michaud</i>		Date / Date: 2010-09-02	
Réserve à la Régie / Board use only							
Pièces soudées le: 02 SEP. 2010		Inspecteur: <i>C. Hemmeux</i> N° 13838		Accepté: 26		N° facture:	
Essais vérifiés le: 09 SEP. 2010		Inspecteur: <i>C. Hemmeux</i>		Refusé:		N° dossier:	

Entreprise / Organisation		Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom Name	UNIES-FAB inc.	DMS / WPS PT-GMAW-AC-001-REV 4	
Adresse Address	2380, de la MÉTALLURGIE	Enregistrement provincial Provincial registration	
	JONQUIÈRE, QUÉBEC	Code postal / Postal code GTX 9H2	MS / WP JQ-2216,6
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name	JEAN-FRANÇOIS DESBIENS ROBERGE	Symbole Stamp No	31
Variables / Variables	Inscrire valeurs Record actual values	Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or	Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>	SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW	Type: SEMI-AUTO	GMAW SEMI - AUTO	
QW-403 Métaux de base	Mat'l (P-No): P1@P1	P1 A P15F, P34 ET P41 A P49 ET TOUS	
	Diamètre / Diameter: 2"	MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE	
		1"DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS	
Base Metals	Chanfrein / Groove:	Épaisseur / Thickness: 0.344	AUCUNE LIMITE
	Angle / Fillet:	Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A	Type / Type: N/A	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: CC	Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS
	Mode transfert / Transfer mode	COURT-CIRCUIT ET PLUIE	COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE ET PLUIE
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): (E-70) E300LT1-1 E-70C F6		F6
	Dépot soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0.125 PLUIE 0.219		(COUR-CIRCUIT 0.1375) (PLUIE 0.436)
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A		
	Pièce insérée / Insert: NON		AVEC OU SANS
QW-402 Joint	Soutien / Backing: COURT-CIRCUIT SANS / PLUIE AVEC		COURT-CIRCUIT AVEC OU SANS / PLUIE AVEC
QW-405	Position: 6G	Progression: N/A	TOUTES POSITIONS MONTANTES
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control	N/A	N/A
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control	N/A	N/A
	Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking	N/A	N/A
	Passé unique ou multiple Single pass or multiple	N/A	N/A
Résultats de pillage ou radiographie / Guided bend or radiographic result			
Éprouvette Specimen	Pillage de côté Side bend	Pillage transversal Transverse bend	Radiographie Radiographic
1F		X	
2F		X	
3F		X	
4F		X	
accepté pas défauts accepté défauts < 3mm accepté défauts < 3mm accepté défauts < 3mm.			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): <i>NO</i>			
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)			
Essais effectués par Test conducted by	Date	Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code			
Entreprise Organisation	Signature <i>André Gaudreault</i>	Date Date	2011-04-14
Réservé à la Régie / Board use only			
Pièces soudées le: 14 AVR. 2011	Inspecteur <i>André Gaudreault</i>	Accepté: 660	N° facture:
Essais vérifiés le: 14 AVR. 2011	Inspecteur <i>C. L. Gaudreault</i>	Refusé:	N° dossier:

807(206...)



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

NOTE: Les titres désignent également les hommes et les femmes.

Entreprise / Organization				Designation de la méthode / Using WPS No.			
Nom / Name: UNIES-FAB.				DMS / WPS: PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse / Address: 2380, de la Métallurgie				Enregistrement provincial / Provincial registration: JQ-2216,6			
Jonquière QC				Code postal / postal code: G 7 X 9 H 2			
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name: MAXIME BOULIANNE-TREMBLAY				Symbole / Stamp No: 34		N.A.S. / S.I.N.	
Variables / Variables				Gamme qualifiée / Qualification range			
Soudeur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>				SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL				GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base / Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 À P1		P1 A P15F, P34, P41 À P49 ET TOUS MÉTAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE				
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160		1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS				
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344		AUCUNE LIMITE				
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:		AUCUNE LIMITE				
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A						
QW-409 C. elect. / Elec. C.	Courant / Current: C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE		TOUS COURANT, TOUTES POLARITÉ				
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT/GLOBULAIRE ET PLUIE				
QW-404 Metaux d'apport / Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18						
	Classe / Class (AWS): E70C6M F No: F6		F6				
	Dépôt soudure / Weld deposit: C,C = 0,125 ET PLUIE 0,219		(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,438)				
	Pièce insérée / Insert: NON		AVEC OU SANS				
QW-402	Soutien / Backing: C-C SANS / PLUIE AVEC		C-C AVEC OU SANS / PLUIE AVEC				
QW-405	Position: 2G Progression: N/A		PLAT ET HORIZONTAL				
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control: N/A		N/A				
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control: N/A		N/A				
	Sulveur de joint automatique / Automatic joint tracking: N/A		N/A				
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple: N/A		N/A				
Résultats de pliage ou radiographie / Galling bend or radiographic results							
Epreuve / Specimen	Plage de côté / Side bend	Pliage transversal / Transverse bend	Pliage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results		
D1F3		FACE			accepté		
D2R3		RACINE			accepté		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):							
Essais effectués par / Test conducted by							
UNIES-FAB				Date / Date: 12 août 2015		Laboratoire-Essais N° / Laboratory-test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. / We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.							
UNIES-FAB				Signature / Signature		Date / Date: 12 août 2015	
Essais effectués par / Test conducted by							
Pièces soudées le: 12 août 2015		Inspecteur:		No: 2		Accepté: oui	
Essais vérifiés le: 12 août 2015		Inspecteur:		Refusé:		N° facture: / N° dossier:	

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation		Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name	UNIES-FAB INC	DMS / WPS	PT-GMAW-AC-001 REV. 60
Adresse / Adresse	2380 DE LA MÉTALLURGIE	Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE ,QC	Code postal / Postal code G7X 9H2	MS / WP	JQ2216.6
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name	CHRISTOPHER LAGACÉ	Symbole / Stamp No	38
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values	
Soudéur / Welder <input checked="" type="checkbox"/> ou / or Opérateur / Operator <input type="checkbox"/>		SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO		GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base	Mat'l (P.-No): P1@P1	P1@P15F , P34 ET P41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160	1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove:	Épaisseur / Thickness: .344	AUCUNE LIMITE
	Angle / Fillet:	Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE
QW-408	Gaz de soutlen / Backing gas: NON Type / Type: N/A	AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: D,C, Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUT COURANT ,TOUTE POLARITÉ	
	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT /PLUIE	COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE ,PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): E-70C 6M Fno: 6	F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: 1ere:0,125"/ 2e :0,219"	1ere:0,1375" / 2ième :0,436"	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A	N/A	
	Pièce insérée / Insert: N/A	N/A	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: SANS	avec ou sans soutien	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	plat,horizontale	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A	N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A	N/A	
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking N/A	N/A	
	Passé unique ou multiple / Single pass or multiple N/A	N/A	
Résultats de pilage ou radiographie / Guided bend or radiographic result			
Éprouvette / Specimen	Pilage de côté / Side bend	Pilage transversal / Transverse bend	Pilage longitudinal / Longitudinal bend
1R		X	
2F		X	
Radiographie / Radiographic			
Résultats / Results			
accepté défaut <1/8"			
accepté PDA			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): BS			
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result : (see over)			
Essais effectués par / Test conducted by	Date / Date	Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code			
Entreprise / Organisation	Signature	Date / Date	08 NOV. 2016
Réservé à la Régie / Board use only			
Pièces soudées le / 08 NOV. 2016	Inspecteur: [Signature]	Accepté: 260	N° facture:
Essais vérifiés le / 08 NOV. 2016	Inspecteur: [Signature]	Refusé:	N° dossier:

807(2003-01)

**LISTE DES JOINTS DE SOUDURE
INSPECTÉS (E.N.D)**

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE E.N.D.

# DESSIN ISOMÉTRIQUE	DIA	NO PIÈCES	NO JOINT	CODE	NO SOUDEUR	NO RAPPORT D'ESSAIS	DATE	STATUS	SCH	ACIER	SS	REMARQUES
103-150-PDI-CC10-003 2/12	6"	MK-21	J1	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 2/5	6"	MK-41	J2	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 9/13	6"	MK-9	J3	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 13/13	8"	MK-14	J4	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,322	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-006 1/1	6"	MK-40	J5	31,3	6	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J6	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J7	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-003 3/12	6"	MK-32	J8	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 3/5	6"	MK-43	J9	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 11/13	6"	MK-11	J10	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 5/5	6"	MK-46	J11	31,3	21	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-54	J12	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-67	J13	31,3	38	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-52	J14	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-53	J15	31,3	6	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55A	J16	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55	J17	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-65	J18	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 9/10	4	MK-138	J19	31,3	30	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 5/10	4	MK-131	J20	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 5/10	4	MK-130	J21	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 6/10	4	MK-132	J22	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-114 1/1	3	MK-160	J23	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-104 1/2	4	MK-141	J24	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-129 10/10	3	MK-157	J25	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE

403I-100-PFI-210-114 1/1	3	MK-162	J26	31,3	30	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333	RADIOG
403I-100-PDI-CC10-102 8/10	4	MK-134	J27	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333	RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-114 1/1	3	MK-161	J28	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333	RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 6/10	4	MK-133	J29	31,3	24	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333	RADIOGRAPHIE



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 Proceed to next submission and status.
- 2 Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 Complete, no further submission required.

By: ~~JEAN-FRANCOIS TREMBLAY~~ JG Date: 2017-05-16

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No. 6515-C-270-007-141-TES-0044 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



**Agnico-Eagle Mines Ltd.
Check List for Pipe Systems**

ITR Number : AEM-PI-ITR-002
Contract no. : C22466T



SYSTEM:	DRAWING No.(s):
LOCATION:	
P&ID REFERENCE:	

	YES	N/A		YES	N/A
GENERAL			GASKETS & BOLTS		
Correct Origin & Destination	0	0	Correct Number of Bolts	0	0
Line Size Correct	0	0	Correct Bolting Material	0	0
Material Correct	0	0	Correct Bolt Length	0	0
Schedule Correct	0	0	Nuts Tight	0	0
Flange Rating & Facing Correct	0	0	Correct Gasket Type & Thickness	0	0
Line Slopes per Drawing	0	0	Stud Ends Machine and Stamped	0	0
Branches Located Correctly	0	0	Studs Cleaned and Lubricated	0	0
Weep Holes in Reinforcing Pad	0	0			
High Point Vents Installed	0	0	PIPE SUPPORTS		
Low Point Drains Installed	0	0	Supports in accordance with Drawings	0	0
Reducers Correct	0	0	Anchors Installed	0	0
Blinds Installed	0	0	Guides Installed	0	0
Cold Spring or Pre-Spring Per Drawing	0	0	Proper Shoes Installed & Welded	0	0
Strainers Installed	0	0	Spring Hanger Type & Setting	0	0
Seal Welding Complete	0	0	Field Supports Installed (Small Bore)	0	0
Flange Face Checked	0	0	Temporary Supports Removed	0	0
Painting / Insulation Complete	0	0	Lines Properly Supported for Hydrotest	0	0
Identification / Tagging Complete	0	0			
			INSTRUMENTS		
WORKMANSHIP			PSV's Tested (Correct Item Number)	0	0
Fit-Up	0	0	Correct Control Valves Installed	0	0
Cleanliness	0	0	Meter Runs Properly Installed	0	0
Installation Straight & Plumb	0	0	Jacking Screws Included	0	0
			Valves at Meter Runs Installed	0	0
VALVES			Pressure Gauge Valves Installed	0	0
Flow Direction Correct	0	0	Temperature Connections Properly Oriented	0	0
Correct Tag Number, Description & Trim	0	0	Sample Connections Installed	0	0
By-Pass Installed (if required)	0	0	Orifice Taps Correctly Installed	0	0
Chain Wheel Installed	0	0	Spec. Changes Occur at Point Specified	0	0
Extension Installed	0	0			
Stem Oriented Properly	0	0	NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION		
Drain, Flush, Connections Installed	0	0	Welding Complete	0	0
Special Packing	0	0	Stress Relieving Complete	0	0
Check Valve Flappers Removed	0	0	NDE Complete & Signed-Off	0	0

STÉPHANE DORÉ
Verified by (Print)

[Signature]
Verified by (Sign)

04-10-2017
Date

[Signature] ERIC BÉGIN
Approved by (Print)

[Signature]
Approved by (Sign)

04-10-2017.
Date



2380 de la Métallurgie
 Jonquière (Québec)
 G7X 9H2
 Tel:(418) 546-0044
 Fax:(418) 546-0074

Bon de livraison: UF-2106-2

Exp. Par: BRIAN SAVARD
 # contrat: UF-2106

Exp. À: Groupe Promec inc. 1300 rue Saguenay, EXP À: _____
 Rouyn-Noranda, Québec, J9X7C3

DATE: 2017-06-05 DATE: _____
 Transport: TRANSCOL Transport: _____

COMMANDE 21065-19445

# ART.	Qte			DESCRIPTION
		CAP	LIVR	
				Pièce de tuyauterie
1	21			PIED TUYAU 1/2" SMLS A333 GR 6 SCH STD
2	21			PIED TUYAU 3" SMLS CA333 GR 6 SCH STD
3	42			PIED TUYAU 4" SMLSA333 GR 6 SCH STD
4	4			Te 4 BW sch.STD A420 Gr.WPL6
5	2			Reduit concentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
6	2			Reduit excentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
7	8			Elbow 4x90 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
8	10			Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (3")
9	24			Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (4")
10	16			Nipple 3"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1/2")
11	16			Nipple 6"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1")
12	8			plug 3000 fs A350 lf2 npt (1/2")
13	4			plug 3000 fs A350 lf2 npt (1")
14	6			Te 1/2 3000lbs fs A350 lf2 npt (1/2")

Heure d'arrivée	
Heure de départ	

PIECES RETOURNER CHEZ UNIES-FAB (AVANT 15 JOURS)	PIECES À FACTURER
--	----------------------

PIECES DE BOIS 4" x 4"

Total 184 pièces

Remarques:

REÇU PAR: _____
 SIGNATURE DU TRANSPORT

Veillez faxer ce document une fois signé S.V.P

 SIGNATURE DU CLIENT

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

THE BILLETS AND THE MATERIAL COVERED BY THIS CERTIFICATE ARE MANUFACTURED AT OUR STEEL PLANT IN AMURRIO, SPAIN.

PAG. 1 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

CLIENTE: CUSTOMER	TEXAS PIPE & SUPPLY CO., INC.	PEDIDO / PARTIDA: P.ORDER / ITEM	168670-00 1.
PRODUCTO: ARTICLE	TUBO SIN SOLDADURA ESTIRADO EN FRIO COLD DRAWN SEAMLESS TUBES	REF. FABRICA: WORK ORDER	300018151 000010
EXTREMOS: ENDS	LISOS A ESCUADRA SQUARE CUT PLAIN END	PROTECCIÓN SUPERF: EXT. COATING	ACEITE LIGERO EXTERIOR SLIGHTLY OILED
NORMA / GRADO: APL.STANDARD AND GRADE	ASTM A333/A333M-16 / ASME II SA-333/SA-333M 2015 ASTM A106/A106M-13 / ASME II SA-106/SA-106M-2015 1/6/B	PROCESO FUSION: MELTING PROCESS	HORNO ELECTRICO ACERO TOTALMENTE CALMADO ELECTRIC FURNACE // FULLY KILLED
ESPEC. ADICIONALES: ADDITIONAL SPECS.	NACE MR0175/ISO 15156 NACE MR0103	FAB. DE PALANQUILLA: BILLETS MANUFACTURE	COLADA CONTINUA CONTINUOUS CASTING
DIMENSIONES: DIMENSIONS	1/2" NB X 0.147" X 20-24 FT.		
MARCAS: MARKING	ESTAMPADO: DIE STAMPING		
	PINTADO: SIBENLLED		
			TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. HN (HEAT) 2470.0 PS I (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C NACE MR0175/ISO 15156 + MR0103 - SPAIN TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. H N (HEAT) 2470.0 PSI (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C
	CODIGO COLOR: COLOUR CODE		
TRAT. TERMICO: HEAT TREATMENT	NORMALIZADO. / NORMALIZED. 890 °C 7 MIN		

DESCRIPCION SUMINISTRO / DESCRIPTION OF DELIVERY

ITEM FAB. T.R. ITEM	ITEM CLI. CLIENTS ITEM	LONG.INDIV (F) INDIVIDUAL LENGTH	COLADA CAST NR.	Nº TUBOS QUANTITY	LONG. TOTAL (F) LENGTH	PESO(KG) WEIGHT
000010	1.	20,000 - 24,000	117447	347	7,172,244	3,534
TOTAL				347	7,172,244	3,534

Lista de Bultos / Packing List 402361

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
VISUAL Y DIMENSIONAL VISUAL & DIMENSIONAL INSP.	100%		O.K.

TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, GARANTIZA QUE TODOS LOS TUBOS CUBIERTOS POR ESTE CERTIFICADO CUMPLEN LOS REQUISITOS DEL PEDIDO Y CON LAS ESPECIFICACIONES ARRIBA MENCIONADAS.
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL CERTIFY THAT ALL THE TUBES COVERED BY THIS CERTIFICATE COMPLY WITH ORDER REQUIREMENTS AND ABOVE MENTIONED SPECIFICATIONS.

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD/DE TUBOS REUNIDOS

INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL

José Manuel Huerga

P.O. :

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

PAG. 2 / 3

N° 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
P.HIDROSTATICA/ HYDROTEST	100%	2.470,0 PSI 5 SEC.	O.K.

ENSAYOS TECNOLÓGICOS Y METALÚRGICOS / TECHNOLOGICAL AND METALLURGICAL TEST

APLASTADO /FLATTENING	AC/ A 333 -OK	DOBLADO /BENDING	AC/ A 333 -OK
--------------------------	---------------	---------------------	---------------

ANÁLISIS DE COLADA / CAST ANALYSIS

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.
MIN.		0,40	0,10										
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0008	0,40
													0,33

ANÁLISIS DE PRODUCTO / PRODUCT ANALYSIS

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.
MIN.		0,40	0,10										
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0007	0,40
													0,33

FORMULAS

(01)

MIN.	
MAX.	1,000
117447	0,6162

(01) Cr + Ni + Mo + Cu + V

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	N°	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L.ELAST. YIELD POINT (Psi) (3)	R.TRACC. T.STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%) (4)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
MIN.					35.000	60.000			
MAX.									99
117447	1	L	T	0,839 x 0,150	44.793	71.896	38		78
117447	2	L	T	0,835 x 0,154	45.803	68.270	45		77
117447	3	L	T	0,839 x 0,150	46.123	69.465	40		78
117447	4	L	T	0,835 x 0,146	44.880	69.122	40		78
117447	5	L	T	0,839 x 0,146	44.546	70.131	40		78
117447	6	L	T	0,835 x 0,154	45.146	67.011	45		77
117447	7	L	T	0,839 x 0,146	45.113	72.112	38		78
117447	8	L	T	0,835 x 0,154	46.048	70.798	40		79
117447	9	L	T	0,839 x 0,146	45.132	69.546	38		79
117447	10	L	T	0,835 x 0,142	45.988	69.110	35		79
117447	11	L	T	0,839 x 0,142	46.123	70.546	38		78
117447	12	L	T	0,835 x 0,138	46.043	69.113	39		77
117447	13	L	T	0,839 x 0,146	45.113	70.004	38		78
117447	14	L	T	0,835 x 0,146	46.073	69.116	42		79

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD/DE TUBOS REUNIDOS

INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL

Jose Manuel Huerga

P.O. :



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE



PAG. 3 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	Nº	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L.ELAST. YIELD POINT (Psi) (3)	R.TRACC. T.STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%) (4)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
	MIN.				35.000	60.000			
	MAX.								99
117447	15	L	T	0,839 x 0,146	45.453	70.741	38		79
117447	16	L	T	0,835 x 0,150	46.078	69.164	40		79
117447	17	L	T	0,839 x 0,150	45.965	70.336	38		78
117447	18	L	T	0,835 x 0,150	46.114	69.110	40		79

- (1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL
(2) : T = Full size tube // P = Strip specimen
(3) : yield point (0,2%)
(4) : Lo = 2" (50 mm)

ENSAYOS DE IMPACTO - CHARPY V / IMPACT TEST

COLADA CAST	Nº	L/T (1)	DIMENS (inches)	T* (°C)	RESILIENCIA IMPACT TEST (Bt/R)	AVG (Bt/ft)
	10	10,00	-45	18	10 / 13	
	10	10,00	25	25	25 / 25	
117447	1	L	0,394 0,098	-45	18	18
117447	2	L	0,394 0,098	25	21	19

- (1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL

ANEXOS / ANNEX

" BILLETS ARE PRODUCED AT OUR AMURRIO STEEL PLANT, WHICH IS ALSO CERTIFIED TO ISO 9001, THE SAME AS OUR TUBE PLANT "

- " NO WELD REPAIR "
" MERCURY FREE "

ArceLorMittal South Africa Limited MATERIAL TEST CERTIFICATE SEAMLESS TUBE

Tubular Products
 273 Genl. Hertzog Rd,
 Peacehaven Vereeniging 1939
 P O Box 48 Vereeniging 1930
 South Africa

Telephone +27 (0)16 450 4220
 Fax +27 (0)16 423 4906



ArceLorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
 Order No: 4000022918
 Certificate Reference No: 040062068106
 Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
 Specification: ASTM A333.15/A1068.15/A333.12 A999.15 ASME SA333.15/SA1068.15/SA533.15 A999.15
 Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 3.500 0.216 40.000 TESTED 3000 psi CAST NO: 1607740 PROD/O NO: TL4221910 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUSI 155057
 Material No: 1000042061
 Cast/Heat No: 1607740
 Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions		Total Length
		Tube OD	Thickness	
175	53,152,355(05)	3,500()	0,216()	7,000,000(0)

Steel making process	Final Rolling Operation
Electric Arc	As Rolled
	Normalised rolled with finishing in the range of 1,552-1,733°F and cooled in still air

Chemical Composition

Element(%)	R05-(C+Mn+Mo+Cu+V)										R22-IV+Ni+Ti										R24-(Nb+V)									
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Sn	Cs	N	B	Nb	CE	RO5	R22	R24									
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-									
Heat	0.130	0.23	1.20	0.003	0.013	0.03	0.01	0.001	0.010	0.053	0.027	0.019	0.001	0.0020	0.0100	0.0000	0.0010	0.35	0.11	0.08	0.039									
Product	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0590	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-									
Product (ADD)	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0590	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-									

Mechanical Properties

Specification Limits	UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL	
	MPa	psi	MPa	psi	2 inch	% EL
Minimum	60000	87000	35000	50750	30.0	2 inch
Maximum	-	-	-	-	-	-
(1) Actual	72083	104000	54679	78900	35.0	Longitudinal, Strip
(2) Actual	73389	106000	55894	80800	37.0	0.75 inch
(3) Actual	-	-	-	-	-	0.394 X 0.197" - long
(4) Actual	-	-	-	-	-	-

Orientation of impact test piece

Width of tensile piece (inch)

Orientation & type of tensile test

UTS (Rm) MPa psi

Yield (0.5%) MPa psi

% EL 2 inch

OTHER TESTS

Category Result
 Flattening Passed
 Hydrostatic 3000 psi for 5 Sec
 NCH: EMI
 NCH: UT
 HV 22 lbs 157 163 163

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175-2015/ISO15156-2:2015, MR0103-2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015. The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2016.12.29

Certified by: [Signature]

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are allowed shall invalidate this certificate.

ISO 9001:2008
 DE-39 5997 CM
 Test Certificate No. 0319
 SCT 0418

ArceLorMittal

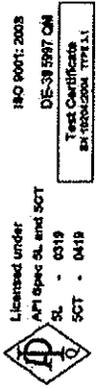
Customer Order/Contract No: SUSI 155057
 Material No: 1000042061
 Cast/Heat No: 1607740
 Page 1 of 2

ArceLorMittal

ARCELORMITTAL SOUTH AFRICA LIMITED
MATERIAL TEST CERTIFICATE
SEAMLESS TUBE

Tubular Products
 273 Genl. Hertzog Rd,
 Peacehaven Vereeniging 1939
 P O Box 48 Vereeniging 1930
 South Africa

Telephone +27 (0)16 450 4220
 Fax +27 (0)16 423 4906



ISO 9001:2008
 DE-39 5997 QM
 Test Certificate
 EN 10204/2004 TYPE 1.1

ArcelorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
 Order No: 4000023163
 Certificate Reference No: 040062128514
 Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
 Specification: ASTM A333.15/A1068.15/A53B.12 A999.15 ASME SA333.15/SA1068.15/A53B.15 A999.15
 Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 4.500 0.237 40.000 TESTED 3000 PSI CAST
 NO: 1607E0 PRODO NO: TU242316310 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS3 155360
 Material No: 1000042130
 Cast/Heat No: 1607830
 Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions		Total Length
		Tube OD	Thickness	
18	7,782.194(lb)	4.500(")	0.237(")	720.000(ft)

Steel marking process	Final Rolling Operation
Electric Arc	Normalised
	Normalised rolled with finishing in the range of 1,553-1,733°F and cooled in still air

Chemical Composition

Element(%)	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Sn	Ca	N	B	Nb	CE	R24	
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	0.43	-	-
Heat	0.120	0.22	1.20	0.002	0.009	0.03	0.01	0.002	0.010	0.060	0.029	0.018	0.001	0.0017	0.0080	0.0002	0.0005	0.34	0.061	-
Product	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-	-
Product (ADD)	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-	-

Mechanical Properties

Specification Limits	UTS (Rm) MPa	Yield (0.5%) MPa	Yield (0.5%) psi	% EL 2 inch
Minimum	60000	35000	50000	30.0
Maximum	-	-	-	-
(1) Actual	71068	52358	75293	33.0
(2) Actual	71503	52793	75728	36.0
(3) Actual	-	-	-	-
(4) Actual	-	-	-	-

Orientation & type of tensile test	Width of tensile piece (inch)	Orientation of impact test piece	UTS (Rm) MPa	Yield (0.5%) MPa	Yield (0.5%) psi	% EL 2 inch
Longitudinal, Strip	1 inch	0.394 X 0.197" - long	-	-	-	-

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175/2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015. The material conforms to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conforms to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: **PJ Venier**

Date of Release: **2017.04.11**

Certified by: *[Signature]*

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are checked shall invalidate this certificate.

ArcelorMittal South Africa Limited
MATERIAL TEST CERTIFICATE
SEAMLESS TUBE
 Tubular Products
 273 Genl. Hertzog Rd,
 Peacehaven Vereeniging 1939
 P O Box 48 Vereeniging 1930
 South Africa
 Telephone +27 (0)16 450 4220
 Fax +27 (0)16 423 4906



ISO 9001:2008
 DE-39-5987 CM
 Test Certificate
 SA-10082004-179131

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
Order No: 4000023163
Certificate Reference No: 040062128514
Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
Specification: ASTM A333.15/A1068.15/AS38.12 A999.15 ASME SA333.15/SA1068.15/SA558.15 A999.15
Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HPS LT M50F 4.500 0.237 40.800 TESTED 3000 psi CAST
 NO: 1607830 PROD/O NO: T024216310 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS3 155360
Material No: 1000042130
Cast/Heat No: 1607830

Page 2 of 2

Mechanical Properties

Specification	UTS (Rm)	Yield (0.5%)	% EL
Limits	MPa	psi	2 inch
Minimum	60000	35000	30.0
Maximum	-	-	-
(8) Actual	-	-	-
(9) Actual	-	-	-
(10) Actual	-	-	-
(11) Actual	-	-	-
(12) Actual	-	-	-
(13) Actual	-	-	-
(14) Actual	-	-	-
(15) Actual	-	-	-
(16) Actual	-	-	-
(17) Actual	-	-	-

Other Tests

Impact (ft.lbs)	Yield (0.5%)	% EL
MPa	psi	2 inch
36.0 100.0 145.0	Ave. 100.0	31.1 °F
30.0 30.0 40.0	Ave. 33.3	-
7 Albs min - Longitudinal	-	-

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175:2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015.
 The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the
 material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.
Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2017.04.11

Certified by: [Signature]

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes would be noted on this certificate.

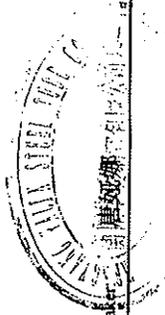
HENGYANG VALIN
STEEL TUBE CO.,LTD

MILL TEST CERTIFICATE

Add: 10 Dalixincun, Hengyang
City, Hunan, P.R. China P.C.: 421001
Tel and Fax: +86 734 8873739
E-mail: hsee@hysteeltube.com

(ACCORDING TO EN10204 3.1B)

CUSTOMER	R + R TRADING CO.,LTD			CERTIFICATE NO.	C201533163-1
CONTRACT-ITEM NO.	2211003181-18	P.O.NO.	405398	DATE:	2015-10-8
PRODUCT	SEAMLESS STEEL LINE PIPE			DELIVERY CONDITION	NR
SPECIFICATION	SEE SPECIFICATION NOTE				
GRADE	B/X42, GR.6, Grade 290				
TOTAL BUNDLES:	22	TOTAL PIECES:	216	DIMENSIONS	NPS 4 *0.237inch *40R
		TOTAL LENGTH:	8640.026	R	TOTAL WEIGHT:
					42.314
					mi
REMARK: ORIGIN:MADE IN CHINA					

SPECIFICATION NOTE	ASTM/ASME A53 Gr 6/CSA Z245.1 Gr 290 CAT 2, API 5L 45th BN/ X42N PSL2, NACE MR0175/MR0103 and ISO 15156(hardness only)
We hereby certify that material herein described has been manufactured in accordance with the standards and specifications required in your order and satisfies the corresponding requirements.	
This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. In case the owner of the certificate would release a copy of it, he must attest its conformity to the original one taking upon himself the responsibility for any unlawful or not allowed use.	
Any alteration and/or falsification will be subject to the law.	
If you need to assure the authenticity of this certificate, please do not hesitate to contact Hengyang Valin Steel Tube CO.,LTD, E-mail: hsee@hysteeltube.com	
CUSTOMER THIRD PARTY	
Quality Manager:	
Certificate-maker:	



Awaji

INSPECTION CERTIFICATE

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO., LTD.

81, MOO4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG, AMPHUR MUANG
SAMUTPRAKARN THAILAND 10270. Tel : (662)701-5226

ISO 9001 :2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535

Material manufacturer CMS ecc.
PED 97/23/EC. Annex1. Part 3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 50207/1

Date : MAY 30, 2015

Certificate No. : T15-52174

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)		Job No. -		Product		Raw Materia Pipe Maker														
Order No. 120714AAW/WPL6/18		Material Standard		CARBON: STEEL BUTT WELDING FITTINGS		NIPPON STEEL & SUMITOMO METAL CORPORATION. (JAPAN)														
ASME B16.9-12, ASME B16.25-07		ASTM A420-14, WPL6		Visual		*5 UT Inspection														
ASTM A960-14a		ASME SA420-13, WPL6		GOOD		Magnetic Particle Test														
NACE MR-0175/ISO 15169-09, SS Region3		CSA Z245.11-13, GR.241 CAT.II - SS		GOOD		GOOD														
MR-0103-12																				
Manufacturing No. (Heat code.)		Material		Article & Size		Quantity														
54510		WPL6		STD TEE 4"		100 Pcs.														
*1 Chemical Composition (%)																				
C		Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Mb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.			
x100		x100	x100	x10000	x10000	x100	x100	x100	x100	x100	x100	x100	x100	x100000	x10000	x1000	x1000	x100		
30		40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	-		
L		11	30	11	15	1	2	12	1	0	0	2	1	18	2	36	36			
P		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
C.E. = C +		Mn		Cr+Mo+V		Ni+Cu														
6		5		15		15														
*1 Equivalent for A420 WPL6																				
*2 Y.S.= Yield Strength (0.2% offset), T.S. = Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)																				
L = Ladia Analysis, P = Product Analysis																				
Weld repair is not applied to our products.																				
Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.																				
*2 Mechanical Test																				
Y.S.		T.S.		E		Hardness		Impact Test												
240		415		27		197		*4 E 147.81												
-		655		-		134		*4 E 133.27												
336		475		41.4		134		E 131.82												
-		-		-		-		-												
*3 Size of Specimen A E #4																				
F. 10.0 by 10.0 17.6 13.6 E = Each Test																				
7. 10.0 by 7.5 13.6 10.6 A = Average Value																				
5. 10.0 by 5.0 9.5 7.0																				
2. 10.0 by 2.5 5.4 4.1																				
*5 UT = Ultrasonic thickness inspection																				

ELBOW, TEE, REDUCER & GAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.)
We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (14)

Surveyor to

OA. GM. /Work Inspector S. MAEKAWA
Maekawa@awaji.co.th

AT-24(2/24)



INSPECTION CERTIFICATE

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO., LTD.

81.MOO4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG, AMPHUR MUANG
SAMUTPRAKARN THAILAND 10270. Tel: (662)701-6226

MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE

Date: MARCH 17, 2015

Certificate No.: T15-30626

ISO 9001:2008 Manufacturing Company
Certified by BV, Certificate No. TH004535

Material manufacturer QMS acc.
PED 97/23/EG, Annex 1, Par 4.3/A02000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 50207/1

Purchaser Allied Fittings L.P. (Canada)

Order No. E1-5517/WPL6/2

Job No. -

Product CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS

Raw Material Pipe Maker NIPPON STEEL & SUMITOMO METAL CORPORATION (JAPAN)

Inspection Standard ASME B16.9-12, ASME B16.25-07

Material Standard ASTM A420-14, WPL6

Visual GOOD

Pipe Heat No.: J4LB550

ASTM A980-14a

ASME SA429-13, WPL6

Dimension GOOD

*5 UT Inspection Magnetic Particle Test

NACE MR-0175/SO 15158-09, SS Region 3

CSA Z245.11-13, GR241 CAT II - SS

Article & Size

GOOD

Quantity 16 Pcs.

Manufacturing No. (Heat code) 52247-1

Product Code -

Material WPL6

STD

REDUCER

CONCENTRIC

4" x 3"

Note.

Specification	*1 Chemical Composition (%)														*2 Mechanical Test			Hardness	Impact Test			
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.			Y.S.	T.S.	E
Min	<100	X100	X100	X1000	X10000	X100	X100	X100	X1000	X1000	X10000	X100000	X10000	X1000	X1000	X100		MPa		%	HB	J
Max	-	15	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		240	415	25.5	-	-50°C
Heat No.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-		655	-	-	197	*3
J4LB550	L	11	23	127	9	12	2	2	13	1	0	2	1	23	4	33	35		463	41.1	131	*4 E 158.89 E 141.97 E 131.82
	P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-		335			140	A 144.12

*3 UT = Ultrasonic thickness inspection

Impact Test

*3 Size of Specimen A E *4

F: 100 by 100 176 136 E = Each Test
 7: 100 by 75 136 108 A = Average Value
 5: 100 by 50 95 70
 2: 100 by 25 54 41

$$CE = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{16}$$

*1 Equivalent for A420 WPL6

*2 Y.S. = Yield Strength (0.2% offset)

T.S. = Tensile Strength

E = Elongation (in 50mm)

L = Lateral Analysis, P = Product Analysis

Weld repair is not applied to our products.

Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminum killed & fine grain.

ELBOW, TEE, REDUCER & CAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.)

We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SAA234 WPB (14)

Surveyor to

QA GM, Work Inspector S. MAEKAWA

Maekawa@awaji.co.th

AT-24(2)24



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
 Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
 (PHONE) 780-464-7774
 (FAX) 780-464-0044
 www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. **16241668**

EN 10204 3.1

Date of Report **8/ 15/ 2016**

Customer
ALLIED EDMONTON - CAD\$
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK AB T8H 2J6

Customer Order No.
083016

Quantity **50**

Tri-Lad Order No. **930375** Line No. **29**

Specification A420-16 / SA420 2015 ED WPL6	Heat Treatment NORMALISED
Item Description 4 X 3 STD ECC (889752)	Temperature Init 1670 F 910 C
Shop Order/Trace No.	Time
Lot No.	Lot Definition
Heat Code TL10013043	
C.E. .31	Melt Practice

	Chemical Composition									
Heat Product	C .14	Mn .86	P .011	S .000	Si .22	Cu .00	Ni .06	Cr .12	Mo .00	V .00
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties										
Yield	Tensile		Elongation	Reduction of Area	Hardness		Impact Test			Shear Fracture
Ksi 58 Mpa 398	Ksi 71 Mpa 490	45 %	HBW 135 HBW 133		Temperature			Ft-lbs		
Tensile Specimen		STD RD				M59 F M51 C	Joules			
Lateral Expansion		Impact Type	Impact Orientation			Starting Material			Impact Specimen	
			LONGI TUDI NAL			PI PE			1/2 SI ZE	

Notes
 Mn/C Ratio = 6.14
 $CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$ 0.31
 Yield/Tensile ratio =

Fully killed
 Sour Service Region 3

CSA Z245.11 GR 241 CAT II M45C
 Also meets A234-15 / SA234 2015 ED WPB
 NACE MR0103 LATEST ED.
 NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
 ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.
 NO WELD REPAIR MERCURY FREE
 Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
 We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.
 We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell

Troy Gorrell
 Q.C. Inspector

BS

Awaji



INSPECTION CERTIFICATE

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.

Factory : 81 MOO 4, PRAKASA ROAD, TAVEOL, BANGKRUANG AMPHUR MUANG

SAHUTPRAKARN, THAILAND 10270, Tel : (662) 701-5226

Head Office : 4-2, KAMICAMO, SUWOTO CITY, HYOGO, 656-0215, JAPAN

Tel : (81) 799-22-1731 : FAX (81) 799-22-1739

ISO 9001 : 2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH604535

Material manufacturer OMS acc.
PED 97/23/EC, Annex 1, Par 4.3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 90207/1

Date : FEBRUARY 3, 2017

Certificate No. : T17-20439

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)

Order No. : 120516A-AW/WPL6/1		Job No. : -		F-product : CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS		MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE													
Inspection Standard : ASME B16.9-12, ASME B16.25-12, ASTM A980-15, NACE MR-0175/ISO 15156-1S, SS Region3, MR-0103-15		Material Standard : ASTM A420-16, WPL6, ASME SA420-1S, WPL6, CSA Z245.11-13, GR.241 CAT. II - SS		Visual : GOOD		Dimension : GOOD													
Manufacturing No. (Heat code.) : 711M04		Material : WPL6		Article & Size : STD 90 LONG RADIUS ELBOW 4"		Quantity : 300 Pcs.													
Specification		*1 Chemical Composition (%)		*2 Mechanical Test		Hardness													
Mn.	C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E	Impact Test	
Max.	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X100	X-0.06	X130	X1000	X1000	X1000	X1000	X100	MPa	%		HB	
Heat No.	30	40	135	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	240	415	25.5	-	-
665222	12	27	115	4	5	3	2	0	0	0	22	7	37	34	-	655	-	197	*3
P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	345	465	37	149	*4
																		143	*5

C.E. = C + $\frac{Mn}{6}$ + $\frac{Cr+Mo+V}{5}$ + $\frac{Ni+Cu}{15}$

*1 Equivlen: for A420 WPL6
*2 Y.S. = Yield Strength (0.2% offset), T.S. = Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)
L = Ladle Analysis, P = Product Analysis
Weld repair is not applied to our products.
Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.

*3 Size of Specimen : A E *4
F. 10.0 by 10.0 17.5 13.6 E = Each Test
7. 10.0 by 7.5 13.3 10.8 A = Average Value
5. 10.0 by 5.0 9.5 7.0
2. 10.0 by 2.5 5.4 4.1

*4 E 73.73
E 65.06
E 70.25
A 69.60

*5 UT = Ultrasonic thickness inspection

Impact Test

ELBOW, TEE, REDUCER & GAP / Normalizing : 910°C Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.))

"We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (15)

QA. GM. /Work Inspector S. MAEKAWA
Maekawa@awaji.co.th

Surveyor to

AT-242325



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
 Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
 (PHONE) 780-464-7774
 (FAX) 780-464-0044
 www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. 17255506	EN 10204 3.1	Date of Report 3/21/2017
Customer ALLIED EDMONTON - CAD\$ 172 TURBO DRIVE SHERWOOD PARK AB T8H 2J6	Customer Order No. 575051	Quantity 70
	Tri-Lad Order No. 961256	Line No. 1

Specification A350-LF2-CL 1 STOCK	Heat Treatment NORMALISED
Item Description 3 150 WN STD RF (877923)	Temperature Init 1700 F 926 C
Shop Order/Trace No.	Time N=1.15HRS
Lot No.	Lot Definition
Heat Code TL10014925	
C.E. .38	Melt Practice EF

	Chemical Composition									
Heat Product	C .21	Mn .98	P .028	S .011	Si .18	Cu .00	Ni .01	Cr .01	Mn .01	V .004
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties									
Yield Ksi 49 Mpa 339	Tensile Ksi 76 Mpa 523	Elongation 33 %	Reduction of Area 67 %	Hardness HBW 144 HBW 146	Impact Test Temperature M50 F M46 C	Impact Values Ft-lbs 53 47 50 Joules 72 64 68			Shear Fracture
Tensile Specimen STD RD									
Lateral Expansion		Impact Type VNOTCH	Impact Orientation TANGENTIAL		Starting Material			Impact Specimen FULL SIZE	

Notes	
Cr+Mo <= 0.32%	0.02
Cr+Cu+Mo+Ni+V <= 1.00%	0.04
Mn/C >= 3.0	4.67
CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15	0.38
ASTM A350-15 LF2 CLASS 1	CSA Z245.12-13 GR 248 CAT II M46C SS
ASME SA350 2013 F-d LF2 CLASS 1	ANSI/NACE MR0175/ISO15156:2009(E)
	NACE MR0103 LATEST ED.
	NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
 ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.
 NO WELD REPAIR MERCURY FREE
 Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
 We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.
 We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell

 Troy Gorrell
 Q.C. Inspector

BS



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vanastra, ON N0M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Certified Mill Test Report

Commanding a Higher Standardsm

Printed: 6/9/2017
Customer
WOLSELEY CANADA INC.
(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)
4075 BOUL. INDUSTRIEL
LAVAL, QC H7L 6E3

Certified: 04/19/2017
P.O. QPM0011402
Tag

Heat No 598534
Heat Code 861C
Phoenix Order # 1289117
Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Part Number
15110512CSA

Description
1/2 X 6" XHSM L BK STL NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	C Eq. Long	
0.1300	0.7500	0.0060	0.0010	0.2000	0.0900	0.0600	0.1100	0.2934	
Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0300	0.0020			0.0110					0.0020

Additional Chemical Properties

					Cr + Cu + Ni	
					0.2600	

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
69,618	52,069	38.0%	0.0%	139	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
47	45	45	45.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204 3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 4 mm.



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vanastra, ON N0M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Certified Mill Test Report

Commanding a Higher Standardsm

Printed: 6/16/2017

Certified: 05/09/2017

Customer

P.O. QPM0020790D

WOLSELEY CANADA INC.

Tag

Heat No 599766

(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)

Heat Code 86GZ

4075 BOUL. INDUSTRIEL

Phoenix Order # 1291264

LAVAL, QC H7L 6E3

Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Part Number

Description

15111012CSA

1 X 6" XHSML BLK NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	C Eq. Long	
0.1300	0.7200	0.0070	0.0010	0.2000	0.0600	0.0700	0.0600	0.2749	
Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0200	0.0010			0.0100					0.0020

Additional Chemical Properties

Cr + Cu + Ni
0.1900

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
72,809	54,679	48.0%	0.0%	155	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
63	62	60	61.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204 3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 5 mm.

MS



BOTH-WELL STEEL FITTINGS CO., LTD.

NO.303, REN-SIN ROAD, REN-WU DISTRICT, KAOHSIUNG CITY TAIWAN R.O.C.(81460)
TEL : (886)7-3711536, 3710497, 3720260 FAX : (886)7-3713864, 3713886
WEB SITE : <http://www.bothwell.com.tw> E-Mail : box@bothwell.com.tw



MILL TEST & INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1

CUSTOMER : SEYBOLD INTERNATIONAL CORP.

CERT NO : 143017

ORDER NO : 7008567

INVOICE NO : 5200002809

L/C NO :

PAGE : 2

DATE : 09/27/2014

ORIGIN : TAIWAN

ITEM	RAW HEAT NO. HEAT CODE	QTY	DESC/GRADE OR SPECIFICATION NO. CHEMICAL COMPOSITION(%) MECHANICAL PROPERTIES. SUPPLIER.
159	X1658. Y5015	4,000 PCS	HEX PLUG LF2 CL1 1/2" 3000#/6000# NPT C:0.190 SI:0.210 MN:0.980 P:0.014 S:0.001 CU:0.040 CR:0.260 NI:0.080 MO:0.020 V:0.003 NB:0.000 N:- CE:0.418 TS(KSI):78.9 YS 0.2%(KSI):60.5 EL(%):35.2 R.A.(%):80.0 HARDNESS1(HBW):146 HARDNESS2(HBW):148 IMPACT TEST -46°C (-50°F) 1:167J 2:206J 3:192J AVG:188J

REMARK :

THE MATERIAL SUPPLIED IDENTIFIED AS ASTM A350 -13 LF2 CL.1, ASME SA350-2013ED LF2 CL.1
THE FITTING SUPPLIED IDENTIFIED AS ASME B16.11 - 2011
THE PRODUCT SUPPLIED WAS INSPECTED IN ACCORDANCE WITH SPECIFICATION(SURFACE & DIM) : GOOD
FULLY KILLED AND FINE GRAIN PRACTICE

	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Cb(Nb)
MIN	-	0.15	0.60	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX	0.30	0.30	1.35	0.035	0.040	0.40	0.30	0.40	0.12	0.08	0.02
	N	Al	Ti	Zr	CE	TS(KSI)	YS	YS 0.2%(KSI)	EL(%)	R of A(%)	HARDNESS(H)
MIN	-	-	-	-	-	70	-	36	22	30	-
MAX	-	-	-	-	0.47	95	-	-	-	-	197

HEAT TREATMENT : QUENCHED : 900°C (1652°F) W.Q./TEMPERED : 670°C (1238°F) A.C.

CONFORM TO NACE MR0175-09/MR0103-12

WE CERTIFY THE ABOVE MENTIONED FITTINGS HAVE BEEN MANUFACTURED,
SAMPLED, TESTED, AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE
SPECIFICATIONS SHOWN

C.C. Huang
Q.C. MANAGER

C.L. Ko
INSPECTOR

CLIENTE / Customer / Client
ALLIED FITTING CANADA
 172 TURBO DRIVE
 SHERWOOD PARK, ALBERTA
 T8H 2J6 - CANADA

CERTIFICADO DE INSPECCION
 Inspection Certificate - Certificat de Réception

FECHA: 07/11/2014 N.º No.
 Date: 168137

PRODUCTO FITTING
 Article - Produit
 NORMAS APLICABLES ASME B16.11-2013
 Requirements - Normes Applicables

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASME SA350LF2CL1-13, ASTM A350LF2CL1-13
 Material Correspondent - Qualité
 MODO DE FUSION (*) NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12
 E = Elec. Y = Oxígeno básico

SU PEDIDO N.º 52614AES-EDMONTON
 Your Order No. Votre Cde. N.º

DE of. - de 26/05/2014

DIN EN 10204 / 3.1
 ISO 10474 / 3.1

HOJA: 3
 Page: 3



Management Systems certified by LRQA
 SGI 1922164 SGI 6000236 SGI 6009987

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
 20560 ORATI (Gipuzkoa) SPAIN
 Tel: 34 - 943 780552
 Fax: 34 - 943 781808
 E-mail: ulma@ulmapiping.com



Packing List: 112727

DEPARTAMENTO QUALITY ASSURANCE
 Section Département

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	LOTE	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T. Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y. Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lc: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	DUREZA Hardness Dureté	
											CHARPY V 10x10mm	HBW
40	228	COUPLING 1 3000LB NPT A350LF2		NE	689V1	506	318	32,40	59,20	55	55	-50
42	5	TEE - 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	209V1	531	370	29,80	57,00	69	75	-50
42	45	TEE - 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	A23V4	500	325	29,30	53,80	48	55	-50
44	1.000	H/H-FLUG 3/4 NPT A350LF2		NE	482V8	510	312	30,80	59,00	50	58	-50
45	2.350	H/H-FLUG 1 NPT A350LF2		NE	118V9	514	322	34,00	61,30	59	63	-50
45	650	H/H-FLUG 1 NPT A350LF2		NE	182V9	516	329	35,00	61,80	55	63	-50

COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

C %	SI %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
0,190	0,240	0,830	0,008	0,008	0,120	0,090	0,030	0,002	0,002	0,180	0,030	0,000	0,377
0,190	0,230	0,840	0,005	0,006	0,130	0,100	0,040	0,002	0,001	0,170	0,026	0,000	0,382
0,150	0,210	1,270	0,012	0,008	0,090	0,090	0,005	0,001	0,070	0,210	0,045	0,000	0,415
0,200	0,210	0,840	0,011	0,009	0,130	0,090	0,040	0,002	0,001	0,160	0,028	0,000	0,381
0,190	0,260	0,840	0,012	0,004	0,080	0,070	0,010	0,001	0,002	0,160	0,023	0,000	0,364
0,210	0,260	0,950	0,011	0,008	0,081	0,105	0,034	0,000	0,000	0,251	0,027	0,002	0,415

- Les dimensions y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
 - Dimension and surface condition were found acceptable.
 - Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
 - Manufacturing requirements are satisfied
 - Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
 Works Inspector - L'Inspecteur



ULMA FORJA S. COOP.
 Dpto. de Garantía de calidad
 Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES: N_NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR.
 Remarks Observations

BS

CLIENTE / Customer / Client

ALLIED FITTING CANADA
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK, ALBERTA
T8H 2J6 - CANADA

CERTIFICADO DE INSPECCION
Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1

FECHA: 19/06/2013 N.º 158199
Date: No.

HOJA: 5
Page:



PRODUCTO
Article - Produit

FITTING

SU PEDIDO N.º

Your Order No.

012213AMG - EDMONTON

Votre Cde. N.º

ASME B16.11-2013

DE of. - de 24/01/2013

Certified acc. PED 97/23/EC-AD2000-W0

by TÜV Rheinland

N.º 01 202 E/Q 02 7443

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14

20560 ONAT (Gipuzkoa) SPAIN

Tel.: 34 - 943 760552

Fax: 34 - 943 761803

E-mail: ulma@ulmaipijng.com

MARCA DEL FABRICANTE

Mark of factory

Marque du fabricant



Packing List: 103143

NACE MIR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

MATERIAL CORRESPONDIENTE ASTM/ASME A/SA350LF2-2CL1-12

MODO DE FUSION (*)

Steel Making - Elaboration de l'acier

E = Elec. Y = Oxígeno básico

DEPARTAMENTO QUALITY ASSURANCE

Section

Département

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	LOTE	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	RESISTENCIA T. Strength Resist. Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y. Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lc. d d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	CHARPY V 10x10mm MEDIA Average Moyenne	DUREZA Hardness Dureté HBW			
													°C		
122	1,020	TEE 1/2 3000LB NPT A350LF2	A13V3	NE	A13V3	521	314	29,70	59,40	45	49	46	-50	149	154
138	300	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Female	A13V3	NE	A13V3	521	314	29,70	59,40	45	49	46	-50	149	154
138	300	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Male	737V1	NE	737V1	508	319	31,90	60,20	58	49	53	-50	148	152
140	300	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Nut	233V8	NE	233V8	527	337	34,00	67,80	57	49	53	-50	150	155
140	50	UNION 1/2 8000LB NPT A350LF2 - Nut	236V5	NE	236V5	518	329	34,00	68,20	52	49	54	-50	151	159
140	50	UNION 1/2 8000LB NPT A350LF2 - Female	643V1	NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92	89	91	-50	160	164
141	100	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Male	643V1	NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92	89	91	-50	160	164
141	100	UNION 1/2 6000LB SW A350LF2 - Nut	236V5	NE	236V5	518	329	34,00	68,20	52	49	54	-50	151	159
141	100	UNION 1/2 6000LB SW A350LF2 - Female	643V1	NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92	89	91	-50	160	164
141	100	UNION 1/2 6000LB SW A350LF2 - Male	643V1	NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92	89	91	-50	160	164

COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	N %	CEq %
233V8	0,210	0,240	0,950	0,012	0,022	0,110	0,070	0,020	0,001	0,002	0,120	0,022	0,000	0,000	0,407
236V5	0,190	0,270	1,020	0,014	0,027	0,200	0,180	0,030	0,002	0,003	0,230	0,028	0,000	0,000	0,434
643V1	0,170	0,230	1,290	0,010	0,021	0,080	0,063	0,010	0,001	0,002	0,190	0,021	0,000	0,000	0,421
737V1	0,180	0,226	0,350	0,014	0,007	0,080	0,063	0,010	0,001	0,002	0,140	0,028	0,000	0,000	0,353
A13V3	0,190	0,246	0,830	0,020	0,004	0,070	0,073	0,010	0,001	0,002	0,200	0,023	0,000	0,037	0,363

(*) OBSERVACIONES:

Remarks

Observations

NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.

- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.

- Manufacturing requirements are satisfied.

- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR

Works Inspector - L'inspecteur



ULMA FORJA S. COOP.

Dpto. de Garantía de calidad

Quality Assurance Dept.

BS

**RAPPORTS D'INSPECTION &
D'ESSAI**



Rapport d'inspection

Client: UNICS-FAIB Projet: 777

Sablage

SP-1	SP-2	SP-3	SP-5	SP-6	SP-7	SP-8	SP-10	SP-11
				K				

Profil: _____

Peinture

Primer: INTERGARD 345 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
<u>24.1 °C</u>	<u>21.4 °C</u>	<u>43.7 %</u>	<u>11.1 °C</u>

Moyenne: 4.1 MILS

INTERGARD 345 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
<u>23.8 °C</u>	<u>22.3 °C</u>	<u>58.4 %</u>	<u>15.1 °C</u>

Moyenne: 8.2 MILS

_____ _____ MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée

Moyenne: _____

Couleur: JAUNE PENTONE C

Remarque: UF-2106 X16 19473
MK1 AMK-46 (30)

DÉCLARATION DU CLIENT

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.2

DÉCLARATION DU CLIENT

Identification du client : Nom : Groupe Paumec. No téléphone : 819-797-7500
Adresse : 1300 rue Saguenay/R-13
No contrat : 224667. 6515-C-230-007. No télécopieur : 819-797-7501

Lieu de l'installation : Nunavut, Meladine Project.

Test Hydrostatique
Test Pneumatique au Chantier en Atelier N/A

Responsabilité : du test hydrostatique CLIENT UNIES-FAB
Dimension et Type de tuyauterie : A333, acin Noia 3"-4"-6"-1/2"

Pression de soupape de sûreté ou de conception : N/A.

Température : conception : 10 à 15°
Type de fluide : Diesel

Méthode de soudage GMAW GTAW SMAW en atelier.

Types d'essais à effectuer
 Liquide Pénétrant
 Radiographie Pourcentage : 5%
 Particule magnétique
Ultrason
 Autres Lequel : _____

Code à respecter pour la Fabrication
 B 31.1 B 31.3 B 31.5
 Autre Lequel : _____

Conception de la tuyauterie effectuée par : Ultrason. (wsp client Américain.)
Je reconnais que les informations sur cette déclaration sont exactes.

Approbation du client : [Signature] date : 24-05-2017.

Section Unies-Fab : projet : UF 2106
Responsable du projet : [Signature]

REV. : 3

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ
DU CONSTRUCTEUR**

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 14.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR DE				
Contrat No. : <u>UJF -2135</u>						
1. Construit par UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.), 2380 de la Métallurgie, Jonquière, Québec, G7X 9H2						
2. Construit pour : <u>GRUPE PROMEC 1300 RUE SAGUENAY ROUYN- NORANDA QU.BEC</u>						
Nom et adresse						
3. Utilisateur : <u>NUNAVUT MELIADINE PROJECT</u>						
4. No. C.R.N. : <u>N/A</u>						
5. No. Enreg. Programme provincial de contrôle de la qualité et date d'expiration : <u>QQP 468 25 FEV 2019</u>						
6. Code - ANSI/ASME B31.1 <input type="checkbox"/> B31.3 <input checked="" type="checkbox"/> B31.5 <input type="checkbox"/> Autre <input type="checkbox"/>						
Procédé (Air, Vapeur, etc.)	Pression maximale opération (S.V. permise)	Température de conception	Pression d'essais	Dia. tuyau	Médium d'essais	Essais non destructifs (E.N.D.)
DIESEL	N/A	10 À 15°C	N/A			5% RADIOGRPHIE
Identification Lieu d'essais <input checked="" type="checkbox"/> Chantier <input checked="" type="checkbox"/> Atelier 5% RADIOGRAPHIE Essais effectués par le client <input checked="" type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non						
CERTIFICAT DE CONFORMITÉ						
Nous certifions que les données de cette déclaration de conformité sont correctes et que les tuyauteries décrites dans cette déclaration sont conformes à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : <u>15/09/2017</u> UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)						
Par : <u>Brian Savard</u> Gérant contrôle qualité						
CERTIFICAT D'INSPECTION						
Je, soussigné, employé par _____ ai inspecté la tuyauterie décrite dans cette déclaration de conformité et, autant que je le sache, la construction de cette tuyauterie est conforme aux sections pertinentes du Code ANSI/ASME ainsi qu'à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : _____			Date : _____			
Inspecteur du propriétaire			Inspecteur autorisé			

**FEUILLE DE ROUTE DE LA
TUYAUTERIE**

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # : MK-1@MK-46	FEUILLE DE ROUTE#01

APPROBATION UNIES-FAB		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD		DATE : 2017-06-23
PAR :	CLIENT PAR :	I.A. PAR :		
DATE :	DATE :	DATE :		

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017	8"	40S	3 PIED			
Code Const. : B31.3	6"	40S	420 PIED			
Pression Conception : N/A	4"	40S	6 PIED			
Temp. Conception : 10 À 15°C	3"	40S	1 PIED			
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. 430 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	16-06-2017	BS
4 - Assemblage	21-06-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	26-06-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	15-06-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	26-06-2017	BS
8 - Expédition	29-06-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialement et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT		DESSIN # :	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	FEUILLE DE ROUTE#01	

APPROBATION UNIES-FAB		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD	DATE : 2017-06-15
PAR :	CLIENT PAR :	I.A. PAR :	
DATE :	DATE :	DATE :	

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017						
Code Const. : B31.3	6"	40S	2 PIED			
Pression Conception : N/A	4"	40S	325 PIED			
Temp. Conception : 10 À 15°C	3"	40S	465 PIED			
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. : 792 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	29-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	07-07-2017	BS
4 - Assemblage	14-07-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	14-07-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	10-07-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	14-07-2017	BS
8 - Expédition	20-07-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2135	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01

APPROBATION		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD	DATE : 2017-08-14
UNIES-FAB	CLIENT	I.A.	
PAR :	PAR	PAR :	
DATE :	DATE :	DATE :	

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017	4"	40S	305			
Code Const. : B31.3	3"	40S	155			
Pression Conception : N/A						
Temp. Conception : 10 À 15 °C						
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. 460 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	14-08-2017	BS
4 - Assemblage	31-08-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	05-09-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	31-08-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	05-09-2017	BS
8 - Expédition	06-09-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

- 1 Proceed to next submission and status.
- 2 Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
- 3 Do not proceed.
Revise as noted and resubmit next submission and status.
- 4 Complete, no further submission required.

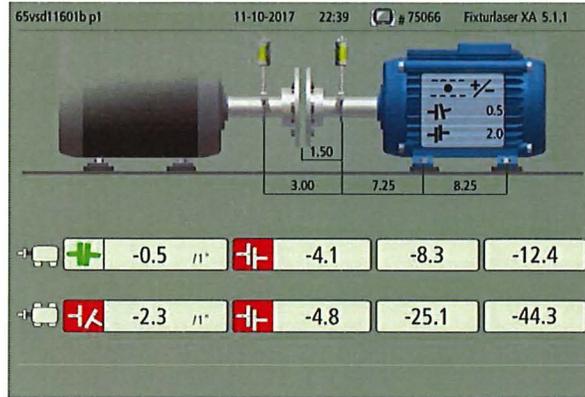
By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

Review and authorization to fabricate are only for general conformance with the design concept of the Project as expressed in the Contract Documents. Sole responsibility for the accuracy and completeness of this document, including but not limited to dimensions and quantities, remains with the Supplier/Contractor. Agnico Eagle does not warrant the accuracy or completeness of any of the information contained herein, nor does Agnico Eagle authorize or approve any construction means, methods, techniques, sequences or any safety precautions or procedures.

Agnico Eagle
No. 6515-C-270-007-141-**TES-0048** R: **Sub001**

DOCUMENT FOR INFORMATION

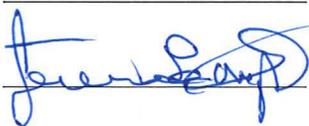
Équipement:
 Numéro équipement: 65VSD11601B



Relevé des lectures	
Verticale angulaire	-0.0005''
Verticale parallèle	-0.0023''
Horizontale angulaire	-0.0041''
Horizontale parallèle	-0.0048''

Désalignement maximale - angulaire :	.014''
Désalignement maximale en parallèle :	.087''

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte	Cie : Nuqsana Promec	Date : 2017-11-10
Approuvé par (PROMEC) : Jérémie Lecompte	Signature : 	Date : 23-11-2017
Approuvé par (CLIENT) :	Signature :	Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------