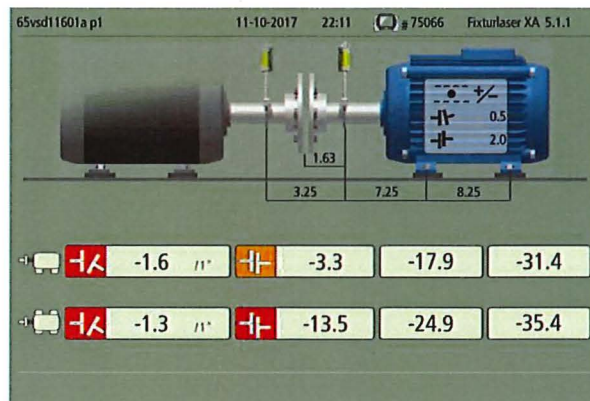


Équipement:

Numéro équipement: 65VSD11601A



### Relevé des lectures

Verticale angulaire	-0.0016''
Verticale parallèle	-0.0013''
Horizontale angulaire	-0.0033''
Horizontale parallèle	-0.0135''

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
----------------------------	-----------------------------------	-------------------



# Agnico-Eagle Mines Ltd. Pump Alignment Report

ITR Number : AEM-ME-ITR-001  
Contract no. : C22466T

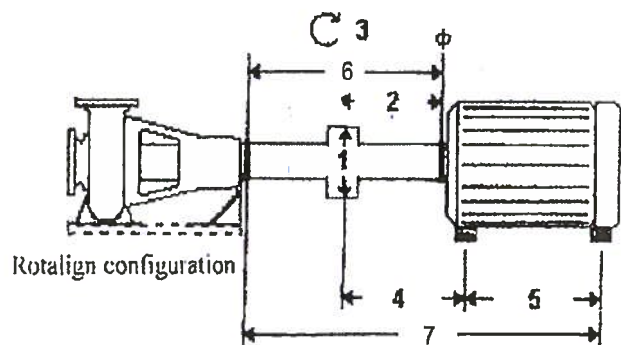


SYSTEM :	UNIT : 65 POD 11601A
LOCATION : PUMPING STATION - RANKIN	SPECIFICATION :

Instrument : \_\_\_\_\_

Serial : \_\_\_\_\_

File number : \_\_\_\_\_



- 1 Coupling Diameter \_\_\_\_\_
- 2 Sensor to Center \_\_\_\_\_
- 3 RPM \_\_\_\_\_
- 4 Center to First Foot \_\_\_\_\_
- 5 Distance Between Feet \_\_\_\_\_
- 6 Distance Between Prism \_\_\_\_\_
- 7 Sensor to first foot \_\_\_\_\_

## COUPLING RESULTS

Vertical Gap	Vertical Offset	Horizontal Gap	Horizontal Offset
(+)  (-)	(+)  (-)	(+)  (-)	(+)  (-)

## FEET RESULTS

Vertical Front Foot	Vertical Rear Foot	Horizontal Front Foot	Horizontal Rear Foot

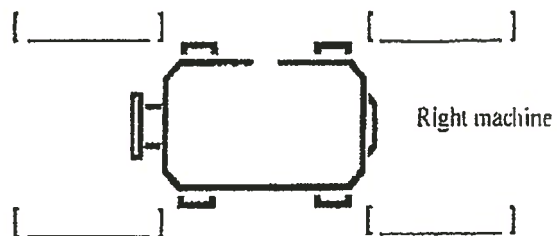
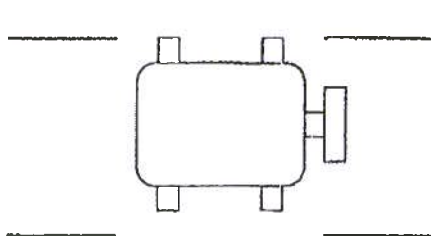


**Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pump Alignment Report**

**ITR Number : AEM-ME-ITR-001  
Contract no. : C22466T**



SOFT FOOT



Comments :

\_\_\_\_\_  
PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

\_\_\_\_\_  
TITLE

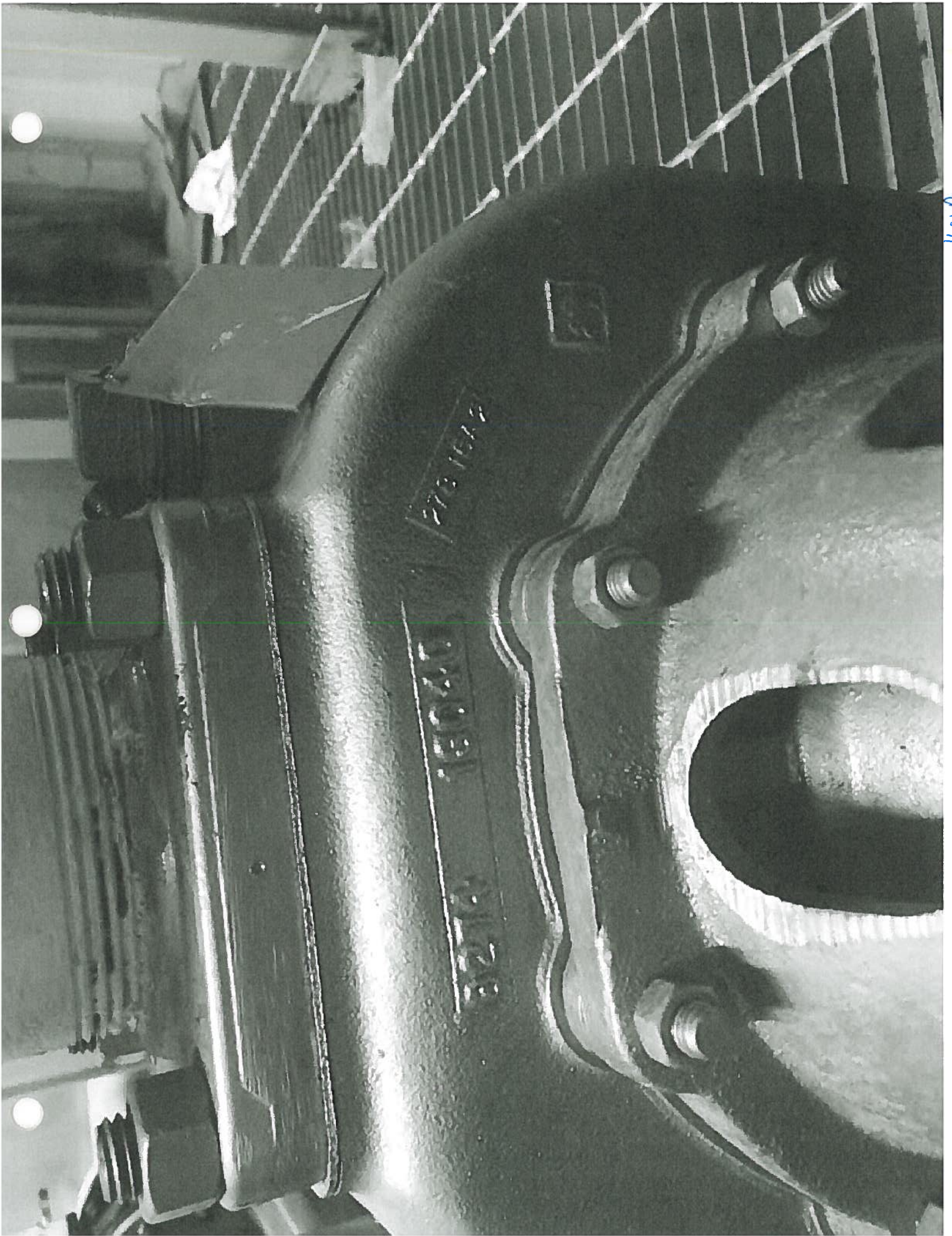
\_\_\_\_\_  
DATE

\_\_\_\_\_  
CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

\_\_\_\_\_  
TITLE

\_\_\_\_\_  
DATE











## 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**



# Agnico-Eagle Mines Ltd. Pump Alignment Report

ITR Number : AEM-ME-ITR-001  
Contract no. : C22466T



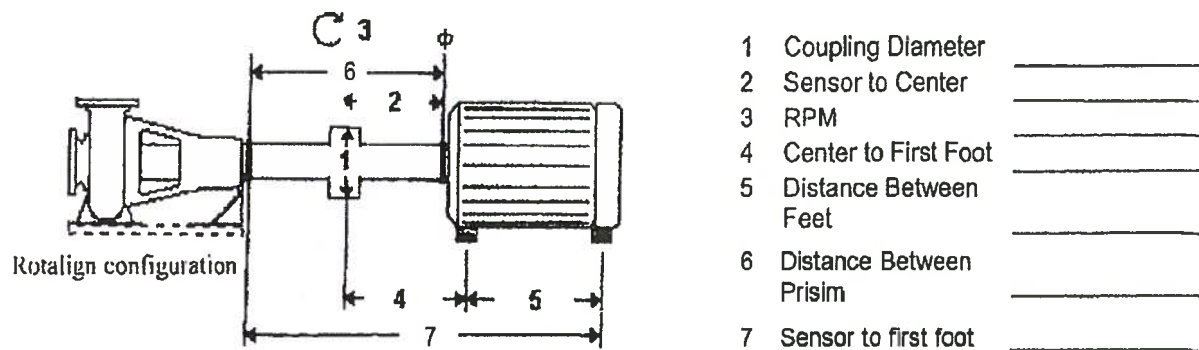
AGNICO EAGLE

SYSTEM :	UNIT : 65 POD11601B
LOCATION : PUMPING STATION-RANKIN	SPECIFICATION :

Instrument : \_\_\_\_\_

Serial : \_\_\_\_\_

File number : \_\_\_\_\_



## COUPLING RESULTS

Vertical Gap	Vertical Offset	Horizontal Gap	Horizontal Offset
(+) 1/2 (-) 1/2	(+) 1/2 (-) 1/2	(+) 1/2 (-) 1/2	(+) 1/2 (-) 1/2

## FEET RESULTS

Vertical Front Foot	Vertical Rear Foot	Horizontal Front Foot	Horizontal Rear Foot





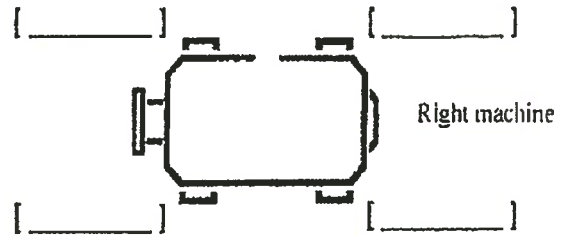
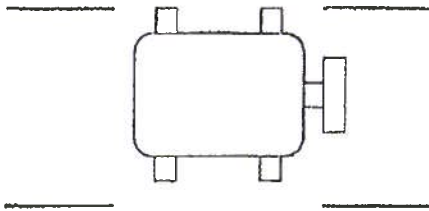
**Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pump Alignment Report**

ITR Number : AEM-ME-ITR-001  
Contract no. : C22466T



**AGNICO EAGLE**

SOFT FOOT



Comments :

\_\_\_\_\_  
PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

\_\_\_\_\_  
TITLE

\_\_\_\_\_  
DATE

\_\_\_\_\_  
CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

\_\_\_\_\_  
TITLE

\_\_\_\_\_  
DATE









**TO BE VALIDATED  
AT A LATER DATE**



**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Mélladine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SP 6

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used : 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil :



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-01	14.8			2017/05/14
(14) 5389-01	16.1			
(15) 5389-01	17.0			
(16) 5389-01	15.2			
(17) 5389-01	15.8			
(18) 5389-01	16.3			
(19) 5389-01	17.1			
(20) 5389-01	15.3			
(21) 5389-01	14.6			
(22) 5389-01	14.7			
(23) 5389-01	14.8			
(24) 5389-01	15.2			
(25) 5389-01	15.8			
(26) 5389-01	14.9			
(27) 5389-01	16.2			
(28) 5389-01	15.3			
(29) 5389-01	16.0			
(30) 5389-01	17.2			
(31) 5389-01	16.8			
(32) 5389-01	17.9			
(33) 5389-01	16.2			
(34) 5389-01	15.8			
(35) 5389-01	14.2			
(36) 5389-01	15.8			
(37) 5389-01	16.2			
(38) 5389-01	16.8			
(39) 5389-01	15.8			
(40) 5389-01	14.8			
(41) 5389-01	15.2			
(42) 5389-01	14.9			
(43) 5389-01	16.2			
(44) 5389-01	14.8			
(45) 5389-01	16.6			
(46) 5389-01	17.2			
(47) 5389-01	14.5			
(48) 5389-01	15.6			





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection

Sp 6

JB

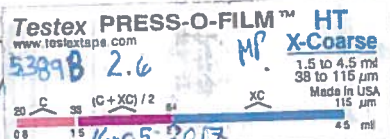
Instruction spécial/  
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used:

10 poches

Profil de sablage/  
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used:

5 gal

# de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer:

FE6874UH 6TA 415

Temps de séchage/  
Drying time

2 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

22.8

Taux d'humidité/  
Humidity Level

36.4 %

#2

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used:

5 gal

# de lot de peinture/  
Lot # of paint:

SM2383UH 6TA 415

Temps de séchage/  
Drying time

8 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

25.6

Taux d'humidité/  
Humidity Level

33.8 %

#3

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used:

5 gal

# de lot de peinture/  
Lot # of paint:

SH9274UH 6TA 056

Temps de séchage/  
Drying time

5 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

21.3

Taux d'humidité/  
Humidity Level

31.6 %

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-01	16.8	N/A	JB	2017/05/16
(50) 5389-01	16.9			
(51) 5389-01	15.7			
(52) 5389-01	16.2			
(53) 5389-01	16.5			
(54) 5389-01	16.3			
(55) 5389-01	16.9			
(56) 5389-01	17.2			
(57) 5389-01	15.8			
(58) 5389-01	16.2			
(59) 5389-01	16.7	N/A	JB	2017/05/16
(60) 5389-01	16.9			
(61) 5389-01	16.7			

Peintre / Painter:

Marek

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

JB

2017/05/18



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(62) 5389-01	15.9	[Signature]	[Signature]	2017-05-16
(63) 5389-01	16.2			
(64) 5389-01	15.9			
(65) 5389-01	15.9			
(66) 5389-01	16.1			
(67) 5389-01	16.9			
(68) 5389-01	16.9			
(69) 5389-01	17.2			
(70) 5389-01	17.1			
(71) 5389-01	17.00			
(72) 5389-01	16.5			
(73) 5389-01	16.5			
(74) 5389-01	16.9			
(75) 5389-01	16.8			
(76) 5389-01	16.7			
(77) 5389-01	16.3			
(78) 5389-01	17.7			
(79) 5389-01	17.9			
(80) 5389-01	15.8			
(81) 5389-01	16.2			
(82) 5389-01	16.4			
(83) 5389-01	16.3			
(84) 5389-01	16.8			
(85) 5389-01	17.3			
(86) 5389-01	16.7			
(87) 5389-01	16.3			
(88) 5389-01	16.9			
(89) 5389-01	16.6			
(90) 5389-01	16.7			
(91) 5389-01	15.8			





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture / Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage / Visual Sandblast inspection SP6 CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial / Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé / Quantity sand used : 10 poches Profile de sablage / Sandblast profile : Testex PRESS-O-FILM™ HT 5389B 2.2 MPX-Coarse 1.5 to 4.5 mil 38 to 115 µm Made in USA 115 µm 4.5 mil

#1 Quantité d'apprêt utilisée / Quantity primer used : 5 gal # de lot d'apprêt primer / Lot # of primer : TE6874UH 6TA 415

Temps de séchage / Drying time : 3 hrs Température pièce / Room Temperature : 22°C Taux d'humidité / Humidity Level : 28%

#2 Quantité de peinture utilisée / Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture / Lot # of paint : SM2383UH Diluant / Thinner : 6TA 415

Temps de séchage / Drying time : 8 hrs Température pièce / Room Temperature : 22.8°C Taux d'humidité / Humidity Level : 28%

#3 Quantité de peinture utilisée / Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture / Lot # of paint : SH9274UH Diluant / Thinner : 6TA 056

Temps de séchage / Drying time : 10 hrs Température pièce / Room Temperature : 26.7°C Taux d'humidité / Humidity Level : 27.8%

No de pièces / Part Number :	Esp Moyenne / Dft Average	Vérfié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Contrôl Qualité / Quality control	
(97) 5389-01	18.2	<u>[Signature]</u>	<u>[Signature]</u>	<u>2017/05/28</u>
(98) 5389-01	15.9			
(99) 5389-01	16.1			
(100) 5389-01	14.7			
(101) 5389-01	14.9			
(102) 5389-01	18.2			
(103) 5389-01	17.1			
(104) 5389-01	14.9			
(105) 5389-01	15.2			
(106) 5389-01	16.2			
(107) 5389-01	16.9	<u>[Signature]</u>	<u>[Signature]</u>	<u>2017/05/28</u>
(108) 5389-01	14.8			

Peintre / Painter : [Signature]

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

[Signature]

Signature

NON / NO

Date





No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(109) 5389-01	17.3			2017/05/10
(110) 5389-01	16.9			
(111) 5389-01	17.8			
(112) 5389-01	15.9			
(113) 5389-01	16.2			
(114) 5389-01	16.5			
(115) 5389-01	15.8			
(116) 5389-01	16.3			
(117) 5389-01	14.8			
(118) 5389-01	16.2			
(119) 5389-01	15.8			
(120) 5389-01	15.6			
(121) 5389-01	15.8			
(122) 5389-01	15.7			
(123) 5389-01	16.2			
(124) 5389-01	17.0			
(125) 5389-01	16.8			
(126) 5389-01	17.2			
(127) 5389-01	16.9			
(128) 5389-01	15.7			
(129) 5389-01	15.8			
(130) 5389-01	16.1			
(131) 5389-01	16.1			
(132) 5389-01	16.2			
(133) 5389-01	14.8			
(134) 5389-01	14.7			
(135) 5389-01	16.0			
(136) 5389-01	14.9			
(137) 5389-01	16.2			
(138) 5389-01	14.7			
				2017/05/10



**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Mélladine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SPG CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A  
Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil : Testex PRESS-O-FILM™ HT  
3389B 2.8 AP X-Coarse  
1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm  
4.5 mil

#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE6874UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature 19.9°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 38%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SA9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time 6 hrs Température pièce/  
Room Temperature 21.6°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 27%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérfié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(139) 5389-01	14.6			2017/05/23
(140) 5389-01	14.8			
(141) 5389-01	14.1			
(142) 5389-01	14.9			
(143) 5389-01	15.6			
(144) 5389-01	14.8			
(145) 5389-01	14.7			
(146) 5389-01	15.2			
(147) 5389-01	16.3			
(148) 5389-01	16.7			
(149) 5389-01	15.9			2017/05/23
(150) 5389-01	16.2			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

Date

2017/05/25



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(151) 5389-01	18.4			2017/05/05
(152) 5389-01	17.6			
(153) 5389-01	17.3			
(154) 5389-01	16.8			
(155) 5389-01	16.9			
(156) 5389-01	14.6			
(157) 5389-01	15.2			
(158) 5389-01	17.1			
(159) 5389-01	14.9			
(160) 5389-01	15.8			
(161) 5389-01	16.4			
(162) 5389-01	16.8			
(163) 5389-01	17.0			
(164) 5389-01	16.1			
(165) 5389-01	15.1			
(166) 5389-01	16.2			
(167) 5389-01	15.8			
(168) 5389-01	15.9			
(169) 5389-01	16.2			
(170) 5389-01	16.9			
(171) 5389-01	16.9			
(172) 5389-01	14.2			
(173) 5389-01	14.9			
(174) 5389-01	14.8			
(175) 5389-01	15.1			
(176) 5389-01	14.7			
(177) 5389-01	14.6			
(178) 5389-01	15.2			
(179) 5389-01	14.9			
(180) 5389-01	15.3			





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/  
Special Instructions : N/A

Quantité sable utilisée/  
Quantity sand used: 10 pches

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal

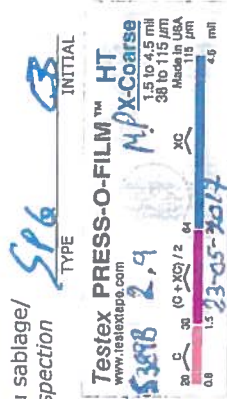
Temps de séchage/  
Drying time: 3 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 6 hrs



Profile de sablage/  
Sandblast profil: 2.9

# de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE087404

Température pièce/  
Room Temperature: 23.8°C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM238304

Température pièce/  
Room Temperature: 22.2°C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: SH927404

Température pièce/  
Room Temperature: 19.8°C

#1

#2

#3

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(181) 5389-01	16.2	MA	SD	2017/05/25
(182) 5389-01	16.6			
(183) 5389-01	17.1			
(184) 5389-01	16.8			
(185) 5389-01	16.9			
(186) 5389-01	17.0			
(187) 5389-01	16.9			
(188) 5389-01	16.9			
(189) 5389-01	16.8			



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(193) 5389-01	16.3			2017/05/25
(194) 5389-01	16.9			
(195) 5389-01	17.2			
(196) 5389-01	17.0			
(197) 5389-01	16.8			
(198) 5389-01	16.4			
(199) 5389-01	16.8			
(200) 5389-01	17.0			
(201) 5389-01	16.6			
(202) 5389-01	16.8			
(203) 5389-01	17.8			
(204) 5389-01	18.2			
(205) 5389-01	17.6			
(206) 5389-01	16.9			
(207) 5389-01	17.3			
(208) 5389-01	16.8			
(209) 5389-01	17.8			
(210) 5389-01	15.6			
(211) 5389-01	15.4			
(212) 5389-01	15.8			
(213) 5389-01	16.2			
(214) 5389-01	15.9			
(215) 5389-01	16.3			
(216) 5389-01	15.2			
(217) 5389-01	16.4			
(218) 5389-01	15.8			
(219) 5389-01	16.2			
(220) 5389-01	16.4			
(221) 5389-01	15.9			
(222) 5389-01	15.4			
				2017/05/25





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10"

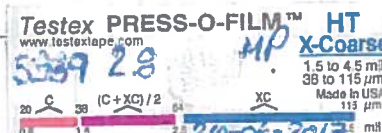
Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Mélladine

Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast Inspection Sp6 CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 6 poches

Profil de sablage/  
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 3 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE6874UH GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23.8 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level 22%

#2

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 3 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM 2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 9 hrs Température pièce/  
Room Temperature 25.6 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level 21%

#3

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 3 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time 6 hrs Température pièce/  
Room Temperature 24.8 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(223) 5389-01	16.4			2017/05/26
(224) 5389-01	15.8			
(225) 5389-01	16.2			
(226) 5389-01	15.6			
(227) 5389-01	15.8			
(228) 5389-01	15.6			
(229) 5389-01	15.4			
(230) 5389-01	16.2			
(231) 5389-01	15.8			
(232) 5389-01	16.8			
(233) 5389-01	15.4			2017/05/26
(234) 5389-01	16.2			
(235) 5389-01	15.6			

Peintre / Painter:

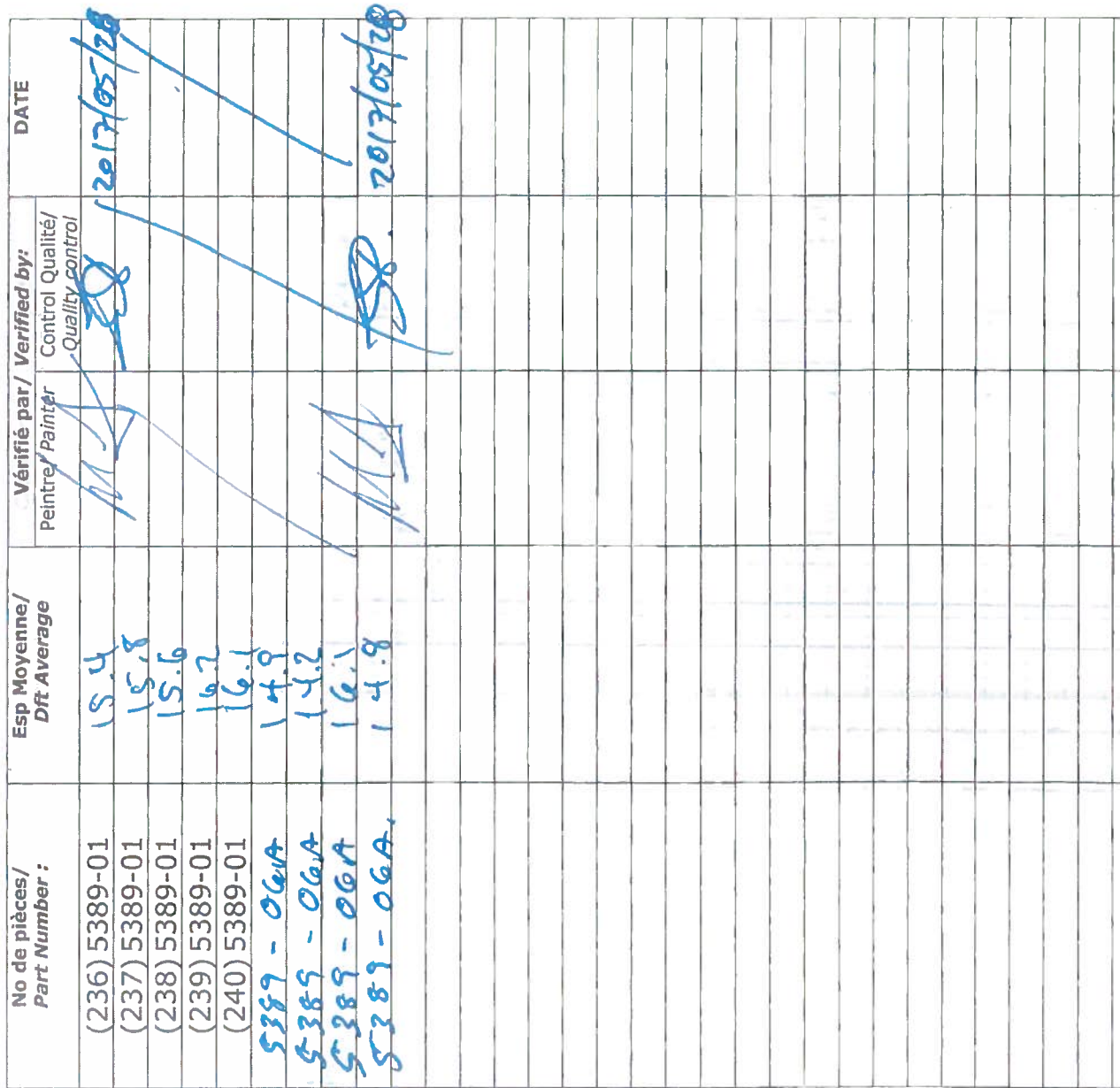
Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/05/26







# **RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90** **CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - HSS 10" avec U-Bolt

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Mélladine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SP6 CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A **Testex PRESS-O-FILM™ HT**  
www.testextape.com **MPX-Coarse**  
2.8 1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 11 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil : 2.8 30-05-2017  
0.6 1.5 2.5 3.5 4.5 5.5 6.5 7.5 8.5 9.5 10.5 11.5 12.5 13.5 14.5 15.5 16.5 17.5 18.5 19.5 20.5 21.5 22.5 23.5 24.5 25.5 26.5 27.5 28.5 29.5 30.5 31.5 32.5 33.5 34.5 35.5 36.5 37.5 38.5 39.5 40.5 41.5 42.5 43.5 44.5 45.5 46.5 47.5 48.5 49.5 50.5 51.5 52.5 53.5 54.5 55.5 56.5 57.5 58.5 59.5 60.5 61.5 62.5 63.5 64.5 65.5 66.5 67.5 68.5 69.5 70.5 71.5 72.5 73.5 74.5 75.5 76.5 77.5 78.5 79.5 80.5 81.5 82.5 83.5 84.5 85.5 86.5 87.5 88.5 89.5 90.5 91.5 92.5 93.5 94.5 95.5 96.5 97.5 98.5 99.5 100.5 101.5 102.5 103.5 104.5 105.5 106.5 107.5 108.5 109.5 110.5 111.5 112.5 113.5 114.5 115.5 116.5 117.5 118.5 119.5 120.5 121.5 122.5 123.5 124.5 125.5 126.5 127.5 128.5 129.5 130.5 131.5 132.5 133.5 134.5 135.5 136.5 137.5 138.5 139.5 140.5 141.5 142.5 143.5 144.5 145.5 146.5 147.5 148.5 149.5 150.5 151.5 152.5 153.5 154.5 155.5 156.5 157.5 158.5 159.5 160.5 161.5 162.5 163.5 164.5 165.5 166.5 167.5 168.5 169.5 170.5 171.5 172.5 173.5 174.5 175.5 176.5 177.5 178.5 179.5 180.5 181.5 182.5 183.5 184.5 185.5 186.5 187.5 188.5 189.5 190.5 191.5 192.5 193.5 194.5 195.5 196.5 197.5 198.5 199.5 200.5 201.5 202.5 203.5 204.5 205.5 206.5 207.5 208.5 209.5 210.5 211.5 212.5 213.5 214.5 215.5 216.5 217.5 218.5 219.5 220.5 221.5 222.5 223.5 224.5 225.5 226.5 227.5 228.5 229.5 230.5 231.5 232.5 233.5 234.5 235.5 236.5 237.5 238.5 239.5 240.5 241.5 242.5 243.5 244.5 245.5 246.5 247.5 248.5 249.5 250.5 251.5 252.5 253.5 254.5 255.5 256.5 257.5 258.5 259.5 260.5 261.5 262.5 263.5 264.5 265.5 266.5 267.5 268.5 269.5 270.5 271.5 272.5 273.5 274.5 275.5 276.5 277.5 278.5 279.5 280.5 281.5 282.5 283.5 284.5 285.5 286.5 287.5 288.5 289.5 290.5 291.5 292.5 293.5 294.5 295.5 296.5 297.5 298.5 299.5 300.5 301.5 302.5 303.5 304.5 305.5 306.5 307.5 308.5 309.5 310.5 311.5 312.5 313.5 314.5 315.5 316.5 317.5 318.5 319.5 320.5 321.5 322.5 323.5 324.5 325.5 326.5 327.5 328.5 329.5 330.5 331.5 332.5 333.5 334.5 335.5 336.5 337.5 338.5 339.5 340.5 341.5 342.5 343.5 344.5 345.5 346.5 347.5 348.5 349.5 350.5 351.5 352.5 353.5 354.5 355.5 356.5 357.5 358.5 359.5 360.5 361.5 362.5 363.5 364.5 365.5 366.5 367.5 368.5 369.5 370.5 371.5 372.5 373.5 374.5 375.5 376.5 377.5 378.5 379.5 380.5 381.5 382.5 383.5 384.5 385.5 386.5 387.5 388.5 389.5 390.5 391.5 392.5 393.5 394.5 395.5 396.5 397.5 398.5 399.5 400.5 401.5 402.5 403.5 404.5 405.5 406.5 407.5 408.5 409.5 410.5 411.5 412.5 413.5 414.5 415.5 416.5 417.5 418.5 419.5 420.5 421.5 422.5 423.5 424.5 425.5 426.5 427.5 428.5 429.5 430.5 431.5 432.5 433.5 434.5 435.5 436.5 437.5 438.5 439.5 440.5 441.5 442.5 443.5 444.5 445.5 446.5 447.5 448.5 449.5 450.5 451.5 452.5 453.5 454.5 455.5 456.5 457.5 458.5 459.5 460.5 461.5 462.5 463.5 464.5 465.5 466.5 467.5 468.5 469.5 470.5 471.5 472.5 473.5 474.5 475.5 476.5 477.5 478.5 479.5 480.5 481.5 482.5 483.5 484.5 485.5 486.5 487.5 488.5 489.5 490.5 491.5 492.5 493.5 494.5 495.5 496.5 497.5 498.5 499.5 500.5 501.5 502.5 503.5 504.5 505.5 506.5 507.5 508.5 509.5 510.5 511.5 512.5 513.5 514.5 515.5 516.5 517.5 518.5 519.5 520.5 521.5 522.5 523.5 524.5 525.5 526.5 527.5 528.5 529.5 530.5 531.5 532.5 533.5 534.5 535.5 536.5 537.5 538.5 539.5 540.5 541.5 542.5 543.5 544.5 545.5 546.5 547.5 548.5 549.5 550.5 551.5 552.5 553.5 554.5 555.5 556.5 557.5 558.5 559.5 560.5 561.5 562.5 563.5 564.5 565.5 566.5 567.5 568.5 569.5 570.5 571.5 572.5 573.5 574.5 575.5 576.5 577.5 578.5 579.5 580.5 581.5 582.5 583.5 584.5 585.5 586.5 587.5 588.5 589.5 590.5 591.5 592.5 593.5 594.5 595.5 596.5 597.5 598.5 599.5 600.5 601.5 602.5 603.5 604.5 605.5 606.5 607.5 608.5 609.5 610.5 611.5 612.5 613.5 614.5 615.5 616.5 617.5 618.5 619.5 620.5 621.5 622.5 623.5 624.5 625.5 626.5 627.5 628.5 629.5 630.5 631.5 632.5 633.5 634.5 635.5 636.5 637.5 638.5 639.5 640.5 641.5 642.5 643.5 644.5 645.5 646.5 647.5 648.5 649.5 650.5 651.5 652.5 653.5 654.5 655.5 656.5 657.5 658.5 659.5 660.5 661.5 662.5 663.5 664.5 665.5 666.5 667.5 668.5 669.5 670.5 671.5 672.5 673.5 674.5 675.5 676.5 677.5 678.5 679.5 680.5 681.5 682.5 683.5 684.5 685.5 686.5 687.5 688.5 689.5 690.5 691.5 692.5 693.5 694.5 695.5 696.5 697.5 698.5 699.5 700.5 701.5 702.5 703.5 704.5 705.5 706.5 707.5 708.5 709.5 710.5 711.5 712.5 713.5 714.5 715.5 716.5 717.5 718.5 719.5 720.5 721.5 722.5 723.5 724.5 725.5 726.5 727.5 728.5 729.5 730.5 731.5 732.5 733.5 734.5 735.5 736.5 737.5 738.5 739.5 740.5 741.5 742.5 743.5 744.5 745.5 746.5 747.5 748.5 749.5 750.5 751.5 752.5 753.5 754.5 755.5 756.5 757.5 758.5 759.5 760.5 761.5 762.5 763.5 764.5 765.5 766.5 767.5 768.5 769.5 770.5 771.5 772.5 773.5 774.5 775.5 776.5 777.5 778.5 779.5 780.5 781.5 782.5 783.5 784.5 785.5 786.5 787.5 788.5 789.5 790.5 791.5 792.5 793.5 794.5 795.5 796.5 797.5 798.5 799.5 800.5 801.5 802.5 803.5 804.5 805.5 806.5 807.5 808.5 809.5 810.5 811.5 812.5 813.5 814.5 815.5 816.5 817.5 818.5 819.5 820.5 821.5 822.5 823.5 824.5 825.5 826.5 827.5 828.5 829.5 830.5 831.5 832.5 833.5 834.5 835.5 836.5 837.5 838.5 839.5 840.5 841.5 842.5 843.5 844.5 845.5 846.5 847.5 848.5 849.5 850.5 851.5 852.5 853.5 854.5 855.5 856.5 857.5 858.5 859.5 860.5 861.5 862.5 863.5 864.5 865.5 866.5 867.5 868.5 869.5 870.5 871.5 872.5 873.5 874.5 875.5 876.5 877.5 878.5 879.5 880.5 881.5 882.5 883.5 884.5 885.5 886.5 887.5 888.5 889.5 890.5 891.5 892.5 893.5 894.5 895.5 896.5 897.5 898.5 899.5 900.5 901.5 902.5 903.5 904.5 905.5 906.5 907.5 908.5 909.5 910.5 911.5 912.5 913.5 914.5 915.5 916.5 917.5 918.5 919.5 920.5 921.5 922.5 923.5 924.5 925.5 926.5 927.5 928.5 929.5 930.5 931.5 932.5 933.5 934.5 935.5 936.5 937.5 938.5 939.5 940.5 941.5 942.5 943.5 944.5 945.5 946.5 947.5 948.5 949.5 950.5 951.5 952.5 953.5 954.5 955.5 956.5 957.5 958.5 959.5 960.5 961.5 962.5 963.5 964.5 965.5 966.5 967.5 968.5 969.5 970.5 971.5 972.5 973.5 974.5 975.5 976.5 977.5 978.5 979.5 980.5 981.5 982.5 983.5 984.5 985.5 986.5 987.5 988.5 989.5 990.5 991.5 992.5 993.5 994.5 995.5 996.5 997.5 998.5 999.5 1000.5 1001.5 1002.5 1003.5 1004.5 1005.5 1006.5 1007.5 1008.5 1009.5 1010.5 1011.5 1012.5 1013.5 1014.5 1015.5 1016.5 1017.5 1018.5 1019.5 1020.5 1021.5 1022.5 1023.5 1024.5 1025.5 1026.5 1027.5 1028.5 1029.5 1030.5 1031.5 1032.5 1033.5 1034.5 1035.5 1036.5 1037.5 1038.5 1039.5 1040.5 1041.5 1042.5 1043.5 1044.5 1045.5 1046.5 1047.5 1048.5 1049.5 1050.5 1051.5 1052.5 1053.5 1054.5 1055.5 1056.5 1057.5 1058.5 1059.5 1060.5 1061.5 1062.5 1063.5 1064.5 1065.5 1066.5 1067.5 1068.5 1069.5 1070.5 1071.5 1072.5 1073.5 1074.5 1075.5 1076.5 1077.5 1078.5 1079.5 1080.5 1081.5 1082.5 1083.5 1084.5 1085.5 1086.5 1087.5 1088.5 1089.5 1090.5 1091.5 1092.5 1093.5 1094.5 1095.5 1096.5 1097.5 1098.5 1099.5 1100.5 1101.5 1102.5 1103.5 1104.5 1105.5 1106.5 1107.5 1108.5 1109.5 1110.5 1111.5 1112.5 1113.5 1114.5 1115.5 1116.5 1117.5 1118.5 1119.5 1120.5 1121.5 1122.5 1123.5 1124.5 1125.5 1126.5 1127.5 1128.5 1129.5 1130.5 1131.5 1132.5 1133.5 1134.5 1135.5 1136.5 1137.5 1138.5 1139.5 1140.5 1141.5 1142.5 1143.5 1144.5 1145.5 1146.5 1147.5 1148.5 1149.5 1150.5 1151.5 1152.5 1153.5 1154.5 1155.5 1156.5 1157.5 1158.5 1159.5 1160.5 1161.5 1162.5 1163.5 1164.5 1165.5 1166.5 1167.5 1168.5 1169.5 1170.5 1171.5 1172.5 1173.5 1174.5 1175.5 1176.5 1177.5 1178.5 1179.5 1180.5 1181.5 1182.5 1183.5 1184.5 1185.5 1186.5 1187.5 1188.5 1189.5 1190.5 1191.5 1192.5 1193.5 1194.5 1195.5 1196.5 1197.5 1198.5 1199.5 1200.5 1201.5 1202.5 1203.5 1204.5 1205.5 1206.5 1207.5 1208.5 1209.5 1210.5 1211.5 1212.5 1213.5 1214.5 1215.5 1216.5 1217.5 1218.5 1219.5 1220.5 1221.5 1222.5 1223.5 1224.5 1225.5 1226.5 1227.5 1228.5 1229.5 1230.5 1231.5 1232.5 1233.5 1234.5 1235.5 1236.5 1237.5 1238.5 1239.5 1240.5 1241.5 1242.5 1243.5 1244.5 1245.5 1246.5 1247.5 1248.5 1249.5 1250.5 1251.5 1252.5 1253.5 1254.5 1255.5 1256.5 1257.5 1258.5 1259.5 1260.5 1261.5 1262.5 1263.5 1264.5 1265.5 1266.5 1267.5 1268.5 1269.5 1270.5 1271.5 1272.5 1273.5 1274.5 1275.5 1276.5 1277.5 1278.5 1279.5 1280.5 1281.5 1282.5 1283.5 1284.5 1285.5 1286.5 1287.5 1288.5 1289.5 1290.5 1291.5 1292.5 1293.5 1294.5 1295.5 1296.5 1297.5 1298.5 1299.5 1300.5 1301.5 1302.5 1303.5 1304.5 1305.5 1306.5 1307.5 1308.5 1309.5 1310.5 1311.5 1312.5 1313.5 1314.5 1315.5 1316.5 1317.5 1318.5 1319.5 1320.5 1321.5 1322.5 1323.5 1324.5 1325.5 1326.5 1327.5 1328.5 1329.5 1330.5 1331.5 1332.5 1333.5 1334.5 1335.5 1336.5 1337.5 1338.5 1339.5 1340.5 1341.5 1342.5 1343.5 1344.5 1345.5 1346.5 1347.5 1348.5 1349.5 1350.5 1351.5 1352.5 1353.5 1354.5 1355.5 1356.5 1357.5 1358.5 1359.5 1360.5 1361.5 1362.5 1363.5 1364.5 1365.5 1366.5 1367.5 1368.5 1369.5 1370.5 1371.5 1372.5 1373.5 1374.5 1375.5 1376.5 1377.5 1378.5 1379.5 1380.5 1381.5 1382.5 1383.5 1384.5 1385.5 1386.5 1387.5 1388.5 1389.5 1390.5 1391.5 1392.5 1393.5 1394.5 1395.5 1396.5 1397.5 1398.5 1399.5 1400.5 1401.5 1402.5 1403.5 1404.5 1405.5 1406.5 1407.5 1408.5 1409.5 1410.5 1411.5 1412.5 1413.5 1414.5 1415.5 1416.5 1417.5 1418.5 1419.5 1420.5 1421.5 1422.5 1423.5 1424.5 1425.5 1426.5 1427.5 1428.5 1429.5 1430.5 1431.5 1432.5 1433.5 1434.5 1435.5 1436.5 1437.5 1438.5 1439.5 1440.5 1441.5 1442.5 1443.5 1444.5 1445.5 1446.5 1447.5 1448.5 1449.5 1450.5 1451.5 1452.5 1453.5 1454.5 1455.5 1456.5 1457.5 1458.5 1459.5 1460.5 1461.5 1462.5 1463.5 1464.5 1465.5 1466.5 1467.5 1468.5 1469.5 1470.5 1471.5 1472.5 1473.5 1474.5 1475.5 1476.5 1477.5 1478.5 1479.5 1480.5 1481.5 1482.5 1483.5 1484.5 1485.5 1486.5 1487.5 1488.5 1489.5 1490.5 1491.5 1492.5 1493.5 1494.5 1495.5 1496.5 1497.5 1498.5 1499.5 1500.5 1501.5 1502.5 1503.5 1504.5 1505.5 1506.5 1507.5 1508.5 1509.5 1510.5 1511.5 1512.5 1513.5 1514.5 1515.5 1516.5 1517.5 1518.5 1519.5 1520.5 1521.5 1522.5 1523.5 1524.5 1525.5 1526.5 1527.5 1528.5 1529.5 1530.5 1531.5 1532.5 1533.5 1534.5 1535.5 1536.5 1537.5 1538.5 1539.5 1540.5 1541.5 1542.5 1543.5 1544.5 1545.5 1546.5 1547.5 1548.5 1549.5 1550.5 1551.5 1552.5 1553.5 1554.5 1555.5 1556.5 1557.5 1558.5 1559.5 1560.5 1561.5 1562.5 1563.5 1564.5 1565.5 1566.5 1567.5 1568.5 1569.5 1570.5 1571.5 1572.5 1573.5 1574.5 1575.5 1576.5 1577.5 1578.5 1579.5 1580.5 1581.5 1582.5 1583.5 1584.5 1585.5 1586.5 1587.5 1588.5 1589.5 1590.5 1591.5 1592.5 1593.5 1594.5 1595.5 1596.5 1597.5 1598.5 1599.5 1600.5 1601.5 1602.5 1603.5 1604.5 1605.5 1606.5 1607.5 1608.5 1609.5 1610.5 1611.5 1612.5 1613.5 1614.5 1615.5 1616.5 1617.5 1618.5 1619.5 1620.5 1621.5 1622.5 1623.5 1624.5 1625.5 1626.5 1627.5 1628.5 1629.5 1630.5 1631.5 1632.5 1633.5 1634.5 1635.5 1636.5 1637.5 1638.5 1639.5 1640.5 1641.5 1642.5 1643.5 1644.5 1645.5 1646.5 1647.5 1648.5 1649.5 1650.5 1651.5 1652.5 1653.5 1654.5 1655.5 1656.5 1657.5 1658.5 1659.5 1660.5 1661.5 1662.5 1663.5 1664.5 1665.5 1666.5 1667.5 1668.5 1669.5 1670.5 1671.5 1672.5 1673.5 1674.5 1675.5 1676.5 1677.5 1678.5 1679.5 1680.5 1681.5 1682.5 1683.5 1684.5 1685.5 1686.5 1687.5 1688.5 1689.5 1690.5 1691.5 1692.5 1693.5 1694.5 1695.5 1696.5 1697.5 1698.5 1699.5 1700.5 1701.5 1702.5 1703.5 1704.5 1705.5 1706.5 1707.5 1708.5 1709.5 1710.5 1711.5 1712.5 1713.5 1714.5 1715.5 1716.5 1717.5 1718.5 1719.5 1720.5 1721.5 1722.5 1723.5 1724.5 1725.5 1726.5 1727.5 1728.5 1729.5 1730.5 1731.5 1732.5 1733.5 1734.5 1735.5 1736.5 1737.5 1738.5 1739.5 1740.5 1741.5 1742.5 1743.5 1744.5 1745.5 1746.5 1747.5 1748.5 1749.5 1750.5 1751.5 1752.5 1753.5 1754.5 1755.5 1756.5 1757.5 1758.5 1759.5 1760.5 1761.5 1762.5 1763.5 1764.5 1765.5 1766.5 1767.5 1768.5 1769.5 1770.5 1771.5 1772.5 1773.5 1774.5 1775.5 1776.5 1777.5 1778.5 1779.5 1780.5 1781.5 1782.5 1783.5 1784.5 1785.5 1786.5 1787.5 1788.5 1789.5 1790.5 1791.5 1792.5 1793.5 1794.5 1795.5 1796.5 1797.5 1798.5 1799.5 1800.5 1801.5 1802.5 1803.5 1804.5 1805.5 1806.5 1807.5 1808.5 1809.5 1810.5 1811.5 1812.5 1813.5 1814.5 1815.5 1816.5 1817.5 1818.5 1819.5 1820.5 1821.5 1822.5 1823.5 1824.5 1825.5 1826.5 1827.5 1828.5 1829.5 1830.5 1831.5 1832.5 1833.5 1834.5 1835.5 1836.5 1837.5 1838.5 1839.5 1840.5 1841.5 1842.5 1843.5 1844.5 1845.5 1846.5 1847.



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(14) 5389-01A	17.9			2017/05/30
(15) 5389-01A	17.8			
(16) 5389-01A	17.5			
(17) 5389-01A	16.9			
(18) 5389-01A	17.2			
(19) 5389-01A	16.9			
(20) 5389-01A	17.0			
(21) 5389-01A	17.2			
(22) 5389-01A	16.8			
(23) 5389-01A	16.9			
(24) 5389-01A	16.4			
(25) 5389-01A	16.9			
(26) 5389-01A	17.2			
(27) 5389-01A	18.4			
(28) 5389-01A	17.2			
(29) 5389-01A	16.4			
(30) 5389-01A	18.3			
(31) 5389-01A	16.9			
(32) 5389-01A	16.8			
(33) 5389-01A	17.9			
(34) 5389-01A	16.8			
(35) 5389-01A	17.7			
(36) 5389-01A	17.8			
(37) 5389-01A	17.2			
(38) 5389-01A	17.0			
(39) 5389-01A	16.9			
(40) 5389-01A	16.8			
(41) 5389-01A	16.6			
(42) 5389-01A	17.8			
(43) 5389-01A	16.9			
(44) 5389-01A	17.8			
(45) 5389-01A	16.9			
(46) 5389-01A	16.8			
(47) 5389-01A	16.4			
(48) 5389-01A	16.2			
(49) 5389-01A	16.9			
(50) 5389-01A	17.2			
(51) 5389-01A	17.9			
(52) 5389-01A	17.8			2017/05/30





(53)	5389-01A	18.2	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	2017/05/20
(54)	5389-01A	17.9	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
(55)	5389-01A	17.1	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	



**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer: Promec

Description: Pipe Support - Flag

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref: AE Méliadine

Inspection visuelle du sablage/  
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/  
Special instructions: N/A

Quantité sable utilisée/  
Quantity sand used: 2 poches

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs



Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

No de pièces/ Part Number	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Quality/ Quality control	
(1) 5389-02A	14.2	SP	SP	2017/07/31
(2) 5389-02A	14.6			
(3) 5389-02A	14.6			
(4) 5389-02A	14.8			
(5) 5389-02A	14.9			
(6) 5389-02A	14.1			
(7) 5389-02A	13.9			
(8) 5389-02A	14.2			

[illegible]





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine

Inspection visuelle du sablage/  
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisée/  
Quantity sand used: 10 peches

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 8 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 6 hrs



Profil de sablage/  
Sandblast profil :

# de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE6884UH

Température pièce/  
Room Temperature: 22°C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: TE5015UH

Température pièce/  
Room Temperature: 24°C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: SH9274UH

Température pièce/  
Room Temperature: 22°C

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-03A	17.8	JS	JS	2014/08/01
(2) 5389-03A	16.9			
(3) 5389-03A	18.2			
(4) 5389-03A	17.3			
(5) 5389-03A	17.6			
(6) 5389-03A	18.1			
(7) 5389-03A	16.9			
(8) 5389-03A	17.0			
(9) 5389-03A	17.0			



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-03A	16.6			2017/06/01
(14) 5389-03A	16.8			
(15) 5389-03A	17.2			
(16) 5389-03A	17.6			
(17) 5389-03A	17.8			
(18) 5389-03A	16.4			
(19) 5389-03A	16.6			
(20) 5389-03A	15.8			
(21) 5389-03A	17.2			
(22) 5389-03A	18.3			
(23) 5389-03A	19.2			
(24) 5389-03A	15.8			
(25) 5389-03A	16.8			
(26) 5389-03A	17.2			
(27) 5389-03A	15.8			
(28) 5389-03A	16.2			
(29) 5389-03A	15.8			
(30) 5389-03A	17.8			
(31) 5389-03A	18.3			
(32) 5389-03A	16.8			
(33) 5389-03A	17.8			
(34) 5389-03A	14.9			
(35) 5389-03A	17.8			
(36) 5389-03A	15.6			
(37) 5389-03A	17.8			
(38) 5389-03A	16.4			
(39) 5389-03A	15.7			
(40) 5389-03A	18.2			
(41) 5389-03A	16.5			
(42) 5389-03A	17.4			
(43) 5389-03A	16.3			
(44) 5389-03A	15.8			
(45) 5389-03A	15.9			
(46) 5389-03A	16.2			
(47) 5389-03A	16.8			
(48) 5389-03A	15.2			2017/06/01





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer: Promec

Description: Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref: AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SPG CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions: N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil: Testex PRESS-O-FILM™ HT X-Coarse  
3848 2.8 1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm  
4.5 mil

#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TEG874UH GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 3 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32.8%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 24°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 31.7%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner: GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 28.7%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-03A	17.3			2017/06/07
(50) 5389-03A	17.4			
(51) 5389-03A	18.8			
(52) 5389-03A	18.3			
(53) 5389-03A	16.3			
(54) 5389-03A	16.9			
(55) 5389-03A	15.3			
(56) 5389-03A	15.7			
(57) 5389-03A	16.5			
(58) 5389-03A	15.8			
(59) 5389-03A	15.2			2017/06/07
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

NON / NO 2017/06/07






**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Mélladine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SPG CB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil : 304B 2.8  


#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE6874UH GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 3 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32.8%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 24°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 31.7%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 28.7%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-03A	17.3			2017/06/07
(50) 5389-03A	17.4			
(51) 5389-03A	18.8			
(52) 5389-03A	18.3			
(53) 5389-03A	16.3			
(54) 5389-03A	16.9			
(55) 5389-03A	15.3			
(56) 5389-03A	15.7			
(57) 5389-03A	16.5			
(58) 5389-03A	15.8			
(59) 5389-03A	15.2			2017/06/07
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

NON / NO 2017/06/07

Contrôleur de qualité / Quality Controller :



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(62) 5389-03A	14.7			2017/05/05
(63) 5389-03A	16.8			
(64) 5389-03A	15.9			
(65) 5389-03A	16.2			
(66) 5389-03A	14.7			
(67) 5389-03A	16.9			
(68) 5389-03A	18.7			
(69) 5389-03A	19.9			
(70) 5389-03A	18.8			
(71) 5389-03A	15.9			
(72) 5389-03A	17.3			
(73) 5389-03A	16.7			
(74) 5389-03A	14.8			
(75) 5389-03A	14.8			
(76) 5389-03A	15.6			
(77) 5389-03A	14.7			
(78) 5389-03A	16.2			
(79) 5389-03A	16.5			
(80) 5389-03A	15.9			
(81) 5389-03A	14.9			
(82) 5389-03A	15.0			
(83) 5389-03A	17.4			
(84) 5389-03A	16.7			
(85) 5389-03A	16.3			
(86) 5389-03A	14.7			
(87) 5389-03A	14.6			
(88) 5389-03A	17.7			
(89) 5389-03A	18.7			
(90) 5389-03A	20.7			
(91) 5389-03A	19.2			
(92) 5389-03A	17.8			
(93) 5389-03A	16.2			
(94) 5389-03A	18.9			
(95) 5389-03A	16.2			2017/06/05
(96) 5389-03A	17.8			





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection 586 CB

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used : 10 poches

Profile de sablage/  
Sandblast profil : 5389B2.7



#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used : 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer : TE6874UH GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time : 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 22.8°C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 52%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint : SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time : 16 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 25.6°C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 28%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint : SH9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time : 8 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 24.3°C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 21%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(97) 5389-03A	17.8	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(98) 5389-03A	16.5			
(99) 5389-03A	16.1			
(100) 5389-03A	19.1			
(101) 5389-03A	18.6			
(102) 5389-03A	18.3			
(103) 5389-03A	17.0			
(104) 5389-03A	23.1			
(105) 5389-03A	20.8			
(106) 5389-03A	15.3			
(107) 5389-03A	15.7	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(108) 5389-03A	16.0			

Peintre / Painter : [Signature]

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

NON / NO

Date





No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Quality/ Qualité-control	
(109) 5389-03A	19.1	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(110) 5389-03A	19.9			
(111) 5389-03A	15.8	[Signature]	[Signature]	
(112) 5389-03A	19.4			
(113) 5389-03A	17.1	[Signature]	[Signature]	
(114) 5389-03A	15.6			
(115) 5389-03A	15.7	[Signature]	[Signature]	
(116) 5389-03A	20.5			
(117) 5389-03A	16.7	[Signature]	[Signature]	
(118) 5389-03A	17.2			
(119) 5389-03A	14.7	[Signature]	[Signature]	
(120) 5389-03A	18.5			
(121) 5389-03A	18.4	[Signature]	[Signature]	
(122) 5389-03A	19.9			
(123) 5389-03A	16.6	[Signature]	[Signature]	
(124) 5389-03A	16.3			
(125) 5389-03A	20.8	[Signature]	[Signature]	
(126) 5389-03A	16.2			
(127) 5389-03A	15.6	[Signature]	[Signature]	
(128) 5389-03A	20.3			
(129) 5389-03A	17.4	[Signature]	[Signature]	
(130) 5389-03A	19.5			
(131) 5389-03A	20.8	[Signature]	[Signature]	
(132) 5389-03A	16.7			
(133) 5389-03A	15.6	[Signature]	[Signature]	
(134) 5389-03A	16.7			
(135) 5389-03A	17.5	[Signature]	[Signature]	
(136) 5389-03A	18.6			
(137) 5389-03A	17.0	[Signature]	[Signature]	
(138) 5389-03A	14.3			



**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méalladine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SP6 CB

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used : 10 poches

Profil de sablage/  
Sandblast profil : 2.8



#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used : 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer : 7E68740H

Temps de séchage/  
Drying time : 3 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 23.7 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 21%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint : SM23830H

Temps de séchage/  
Drying time : 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 23.1 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 23%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint : SH92740H

Temps de séchage/  
Drying time : 8 hrs Température pièce/  
Room Temperature : 24 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level : 32%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(139) 5389-03A	16.2	M. J.	S. B.	2016/06/16
(140) 5389-03A	14.7			
(141) 5389-03A	19.0			
(142) 5389-03A	16.8			
(143) 5389-03A	14.6			
(144) 5389-03A	15.1			
(145) 5389-03A	18.5			
(146) 5389-03A	16.3			
(147) 5389-03A	16.3			
(148) 5389-03A	14.6			
(149) 5389-03A	15.5	M. J.	S. B.	2017/06/20
(150) 5389-03A	24.2			

Peintre / Painter : M. J.

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

OUI / YES

NON / NO

Signature

Date





No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(151) 5389-03A	20.1			2017/06/16
(152) 5389-03A	23.6			
(153) 5389-03A	16.7			
(154) 5389-03A	17.4			
(155) 5389-03A	15.0			
(156) 5389-03A	14.9			
(157) 5389-03A	19.7			
(158) 5389-03A	16.3			
(159) 5389-03A	18.2			
(160) 5389-03A	15.9			
(161) 5389-03A	20.7			
(162) 5389-03A	14.9			
(163) 5389-03A	14.7			
(164) 5389-03A	17.4			
(165) 5389-03A	14.2			
(166) 5389-03A	14.6			
(167) 5389-03A	19.3			
(168) 5389-03A	21.1			
(169) 5389-03A	19.8			2017/06/16
(170) 5389-03A	20.4			
(171) 5389-03A	17.7			
(172) 5389-03A	20.2			
(173) 5389-03A	18.7			
(174) 5389-03A	23.3			
(175) 5389-03A	17.8			
(176) 5389-03A	19.2			
(177) 5389-03A	18.3			
(178) 5389-03A	16.9			
(179) 5389-03A	16.3			
(180) 5389-03A	16.8			





RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90  
CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer: Promec

Description: Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref: AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/  
Special Instructions: N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches

Quantité d'apprêt utilisé/  
Quantity primer used: 5 gal

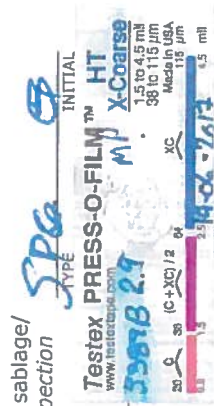
Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/  
Drying time: 8 hrs



Profil de sablage/  
Sandblast profil:

# de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE 687404

Température pièce/  
Room Temperature: 21.7 °C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM238304

Température pièce/  
Room Temperature: 24 °C

# de lot de peinture/  
Lot # of paint: 54927404

Température pièce/  
Room Temperature: 22.8 °C

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(181) 5389-03A	16.8	MAJ	SSB	2019/06/14
(182) 5389-03A	14.9			
(183) 5389-03A	16.4			
(184) 5389-03A	14.8			
(185) 5389-03A	16.4			
(186) 5389-03A	15.8			
(187) 5389-03A	14.9			
(188) 5389-03A	15.4			
(189) 5389-03A	15.4			



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Drft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Quality/ Quality control	
(193) 5389-03A	16.2			2017/06/29
(194) 5389-03A	16.8			
(195) 5389-03A	14.7			
(196) 5389-03A	15.8			
(197) 5389-03A	16.2			
(198) 5389-03A	15.4			
(199) 5389-03A	17.2			
(200) 5389-03A	18.3			
(201) 5389-03A	16.9			
(202) 5389-03A	15.8			
(203) 5389-03A	17.3			
(204) 5389-03A	16.9			
(205) 5389-03A	14.6			
(206) 5389-03A	15.8			
(207) 5389-03A	16.8			
(208) 5389-03A	14.7			
(209) 5389-03A	15.9			
(210) 5389-03A	16.6			
(211) 5389-03A	17.8			
(212) 5389-03A	14.9			
(213) 5389-03A	16.6			
(214) 5389-03A	17.8			
(215) 5389-03A	15.8			
(216) 5389-03A	16.9			
(217) 5389-03A	17.3			
(218) 5389-03A	16.2			
(219) 5389-03A	15.8			
(220) 5389-03A	14.9			
(221) 5389-03A	15.8			2017/06/29
(222) 5389-03A	16.7			









Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(236) 5389-03A	15.6			2017/04/21
(237) 5389-03A	16.7			
(238) 5389-03A	17.4			
(239) 5389-03A	16.2			
(240) 5389-03A	16.3			
(241) 5389-03A	16.1			
(242) 5389-03A	17.8			
(243) 5389-03A	14.7			
(244) 5389-03A	15.8			
(245) 5389-03A	16.2			
(246) 5389-03A	15.6			
(247) 5389-03A	14.8			
(248) 5389-03A	14.2			
(249) 5389-03A	15.3			
(250) 5389-03A	16.6			
(251) 5389-03A	14.2			
(252) 5389-03A	15.7			
(253) 5389-03A	14.2			
(254) 5389-03A	16.3			
(255) 5389-03A	15.7			
(256) 5389-03A	16.2			
(257) 5389-03A	14.7			
(258) 5389-03A	16.3			
(259) 5389-03A	15.7			
(260) 5389-03A	14.2			
(261) 5389-03A	17.3			
(262) 5389-03A	14.2			
(263) 5389-03A	16.3			
(264) 5389-03A	15.2			
(265) 5389-03A	15.7			
(266) 5389-03A	16.2			
(267) 5389-03A	17.3			
(268) 5389-03A	15.2			
(269) 5389-03A	15.7			
(270) 5389-03A	15.8			
(271) 5389-03A	16.7			
(272) 5389-03A	20.8			2017/04/21
(273) 5389-03A	19.2			



**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SPG SB  
TYPE INITIAL

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A **Testex PRESS-O-FILM™ HT**  
www.testexapc.com **MP X-Coarse**  
1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm  
4.5 mil

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil : 53MB 3.1 12-06-2014

#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: DE6874UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23.4°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: DE5015UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 25°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 37%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: 5H9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time 8 hrs Température pièce/  
Room Temperature 21°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 28%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-04A	16.8			2017/06/12
(2) 5389-04A	14.9			
(3) 5389-04A	15.8			
(4) 5389-04A	16.2			
(5) 5389-04A	16.8			
(6) 5389-04A	14.9			
(7) 5389-04A	18.2			
(8) 5389-04A	14.8			
(9) 5389-04A	15.9			
(10) 5389-04A	16.9			
(11) 5389-04A	14.8			
(12) 5389-04A	18.2			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

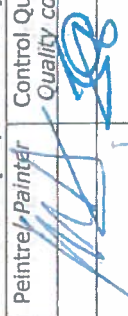

Signature

Date

2017/06/14





No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-04A	17.8			2017/06/13
(14) 5389-04A	18.9			
(15) 5389-04A	14.8			
(16) 5389-04A	15.2			
(17) 5389-04A	16.9			
(18) 5389-04A	14.8			
(19) 5389-04A	14.6			
(20) 5389-04A	15.9			
(21) 5389-04A	15.8			
(22) 5389-04A	14.9			
(23) 5389-04A	14.7			
(24) 5389-04A	16.2			
(25) 5389-04A	16.1			
(26) 5389-04A	17.3			
(27) 5389-04A	16.7			
(28) 5389-04A	15.2			
(29) 5389-04A	15.9			
(30) 5389-04A	15.8			
(31) 5389-04A	16.2			
(32) 5389-04A	16.4			
(33) 5389-04A	15.6			
(34) 5389-04A	15.8			
(35) 5389-04A	15.8			
(36) 5389-04A	15.6			
(37) 5389-04A	16.2			
(38) 5389-04A	18.2			
(39) 5389-04A	17.6			
(40) 5389-04A	17.2			
(41) 5389-04A	16.9			
(42) 5389-04A	14.8			
(43) 5389-04A	16.7			





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection

TYPE

INITIAL

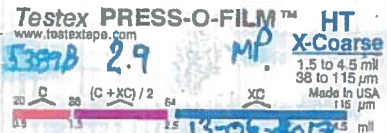
Instruction spécial/  
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used:

6 poches

Profil de sablage/  
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used:

4 gal

# de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer:

PE10574UH

Diluant/ Thinner :

GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time

2 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

23°C

Taux d'humidité/  
Humidity Level

38%

#2

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used:

4 gal

# de lot de peinture/  
Lot # of paint:

PE5015UH

Diluant/ Thinner :

GTA 415

Temps de séchage/  
Drying time

8 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

24°C

Taux d'humidité/  
Humidity Level

33%

#3

Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used:

4 gal

# de lot de peinture/  
Lot # of paint:

SH9274UH

Diluant/ Thinner :

GTA 056

Temps de séchage/  
Drying time

8 hrs

Température pièce/  
Room Temperature

21°C

Taux d'humidité/  
Humidity Level

37.6%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-05A	16.2			2017/06/13
(2) 5389-05A	14.8			
(3) 5389-05A	15.9			
(4) 5389-05A	16.8			
(5) 5389-05A	16.9			
(6) 5389-05A	16.8			
(7) 5389-05A	17.2			
(8) 5389-05A	17.8			
(9) 5389-05A	14.9			
(10) 5389-05A	14.6			
(11) 5389-05A	14.8			
(12) 5389-05A	16.2			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

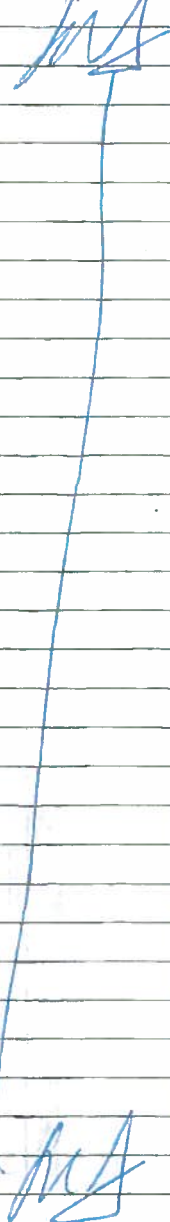
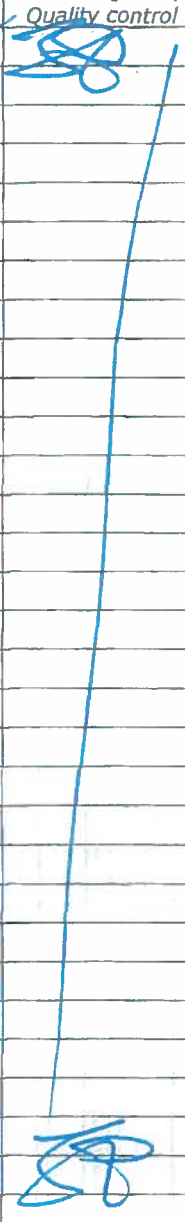
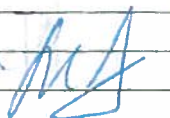
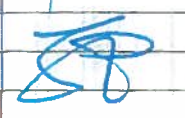
OUT / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

NON / NO

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE			
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control				
(13) 5389-05A	15.8			2017/06/13			
(14) 5389-05A	17.2						
(15) 5389-05A	16.8						
(16) 5389-05A	16.8						
(17) 5389-05A	14.8						
(18) 5389-05A	15.6						
(19) 5389-05A	15.8						
(20) 5389-05A	16.2						
(21) 5389-05A	14.8						
(22) 5389-05A	15.9						
(23) 5389-05A	15.2						
(24) 5389-05A	16.8						
(25) 5389-05A	14.8						
(26) 5389-05A	16.2						
(27) 5389-05A	14.9						
(28) 5389-05A	15.8						
(29) 5389-05A	17.2						
(30) 5389-05A	15.8						
(31) 5389-05A	18.1						
(32) 5389-05A	18.6						
(33) 5389-05A	15.9						
(34) 5389-05A	16.9						
(35) 5389-05A	14.3						
(36) 5389-05A	16.2						
(37) 5389-05A	15.8						
(38) 5389-05A	14.9						
(39) 5389-05A	14.8						
(40) 5389-05A	16.2						
(41) 5389-05A	17.8						
(42) 5389-05A	14.9						
							2017/06/13





**RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90**  
**CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

Projet / Project #: 5389-02 Client / Customer : Promec

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection SP6 CB

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 7 pacles Profile de sablage/  
Sandblast profil : 31-05-2017



#1 Quantité d'apprêt utilisée/  
Quantity primer used: 4 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE6874111 Diluant/ Thinner : 6TA 415

Temps de séchage/  
Drying time 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature 21°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 23%

#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 4 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: TE5015111 Diluant/ Thinner : 6TA 415

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 24.6°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 28%

#3 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 4 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: 5H9274111 Diluant/ Thinner : 6TA 050

Temps de séchage/  
Drying time 10 hrs Température pièce/  
Room Temperature 21.8°C Taux d'humidité/  
Humidity Level 22%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérfié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-07A	14.8			2017/05/31
(2) 5389-07A	14.6			
(3) 5389-07A	14.9			
(4) 5389-07A	15.2			
(5) 5389-07A	15.6			
(6) 5389-07A	14.8			
(7) 5389-07A	14.9			
(8) 5389-07A	15.6			
(9) 5389-07A	15.4			
(10) 5389-07A	16.3			
(11) 5389-07A	14.8			2017/05/31
(12) 5389-07A	16.9			

Peintre / Painter: Marie

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller : [Signature] NON / NO

Signature Date 2017/06/02





No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-07A	14.6	[Signature]	[Signature]	2017/05/31
(14) 5389-07A	13.9			
(15) 5389-07A	15.2			
(16) 5389-07A	16.4			
(17) 5389-07A	16.8			
(18) 5389-07A	12.9			
(19) 5389-07A	15.2			
(20) 5389-07A	16.5			
(21) 5389-07A	15.8			
(22) 5389-07A	17.9			
(23) 5389-07A	15.3			
(24) 5389-07A	14.5			
(25) 5389-07A	14.6			
(26) 5389-07A	15.5			
(27) 5389-07A	16.3			
(28) 5389-07A	15.8			
(29) 5389-07A	16.8			
(30) 5389-07A	15.6			
(31) 5389-07A	16.8			
(32) 5389-07A	16.4			
(33) 5389-07A	17.8			
(34) 5389-07A	14.6			
(35) 5389-07A	14.9			
(36) 5389-07A	15.1			
(37) 5389-07A	16.8			
(38) 5389-07A	14.2			
(39) 5389-07A	15.9			
(40) 5389-07A	14.8			
(41) 5389-07A	16.2			
(42) 5389-07A	17.3			
(43) 5389-07A	15.8			
(44) 5389-07A	14.9			
(45) 5389-07A	16.9			
(46) 5389-07A	15.8			
(47) 5389-07A	14.7			
(48) 5389-07A	15.9			
(49) 5389-07A	16.2			
(50) 5389-07A	14.8			
(51) 5389-07A	14.2			

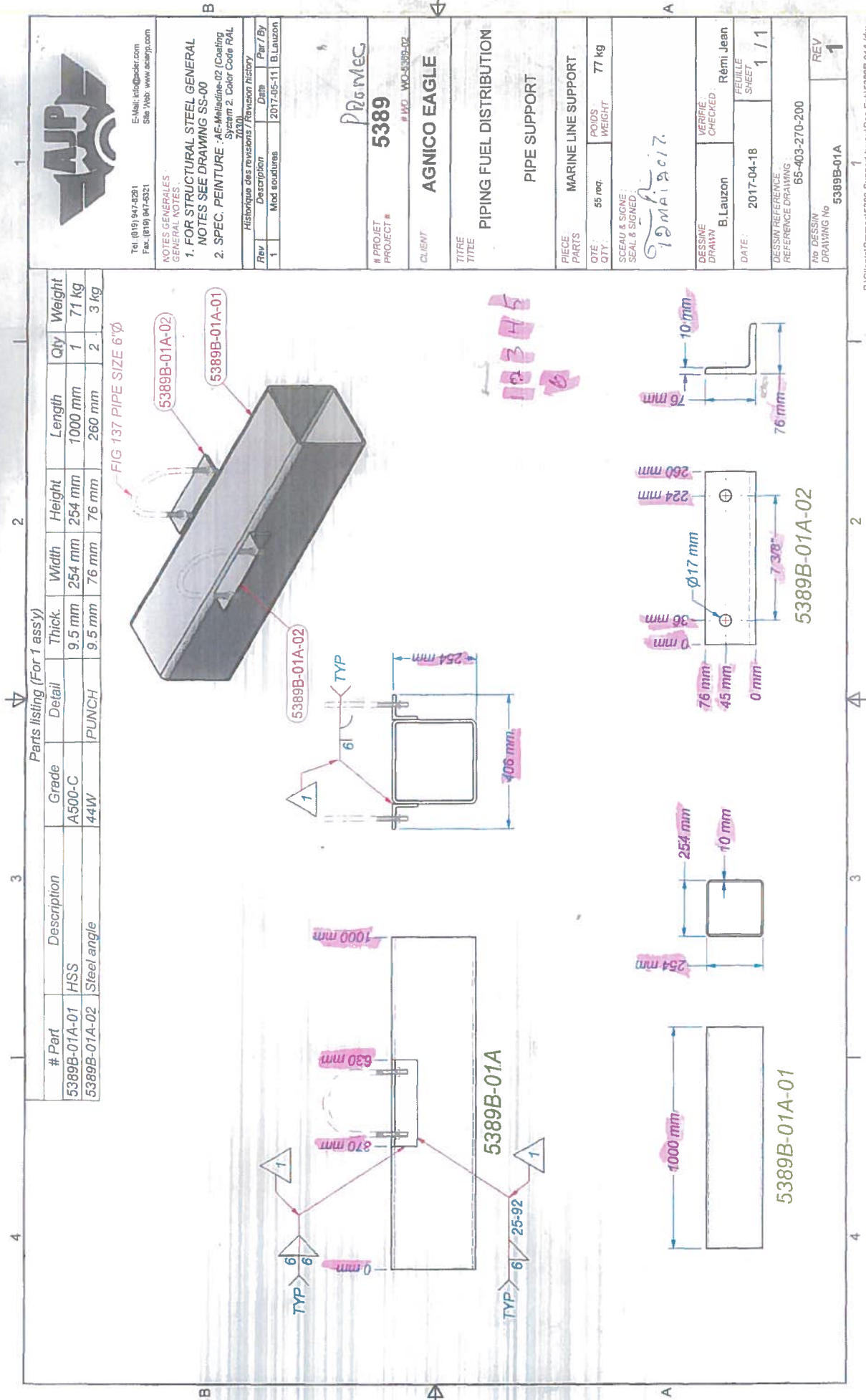


(52)	5389-07A	16.1	2017/06/31
(53)	5389-07A	17.8	
(54)	5389-07A	19.2	
(55)	5389-07A	18.4	
(56)	5389-07A	14.9	
(57)	5389-07A	15.16	
(58)	5389-07A	18.2	
(59)	5389-07A	18.1	
(60)	5389-07A	17.0	
(61)	5389-07A	16.4	
(62)	5389-07A	18.1	
(63)	5389-07A	17.6	
(64)	5389-07A	16.9	
(65)	5389-07A	16.8	
(66)	5389-07A	16.7	
(67)	5389-07A	17.8	
(68)	5389-07A	17.1	
(69)	5389-07A	18.4	
(70)	5389-07A	18.6	
(71)	5389-07A	16.4	
(72)	5389-07A	16.8	
(73)	5389-07A	17.4	
(74)	5389-07A	18.2	
(75)	5389-07A	16.4	
(76)	5389-07A	17.3	
(77)	5389-07A	15.9	
(78)	5389-07A	16.8	
(79)	5389-07A	15.9	
(80)	5389-07A	16.8	
(81)	5389-07A	17.3	
(82)	5389-07A	18.7	
(83)	5389-07A	16.7	
(84)	5389-07A	14.8	
(85)	5389-07A	15.9	
(86)	5389-07A	15.8	



(95)	5389-07A	14.1	14.1	2017/05/31
(96)	5389-07A	14.9	14.9	2017/05/31
(97)	5389-07A	16.2	16.2	2017/05/31
(98)	5389-07A	17.3	17.3	2017/05/31
(99)	5389-07A	18.9	18.9	2017/05/31
(100)	5389-07A	14.8	14.8	2017/05/31





1

2

3

4

**ALD**

Tel: (819) 947-5231  
Fax: (819) 947-5321  
E-Mail: info@alder.com  
Site Web: www.alderp.com

**NOTES GÉNÉRALES**  
GENERAL NOTES

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL  
NOTES SEE DRAWING SS-00

2. SPEC. PEINTURE : AE-Melladine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7030)

**Historique des révisions / Revision History**

Rev	Description	Date	Par / By
1	Mod soudures	2017-05-11	B.Lauzon

**PROMEC**

**5389**

**AGNICO EAGLE**

**PIPING FUEL DISTRIBUTION**

**PIPE SUPPORT**

**MARINE LINE SUPPORT**

**QTE : 55 req. POIDS : 77 kg**

**SCEAU & SIGNÉ : 18 MAI 2017**

**VERIFIÉ : B.Lauzon**

**DATE : 2017-04-18**

**DESSIN REFERENCE : 65-403-270-200**

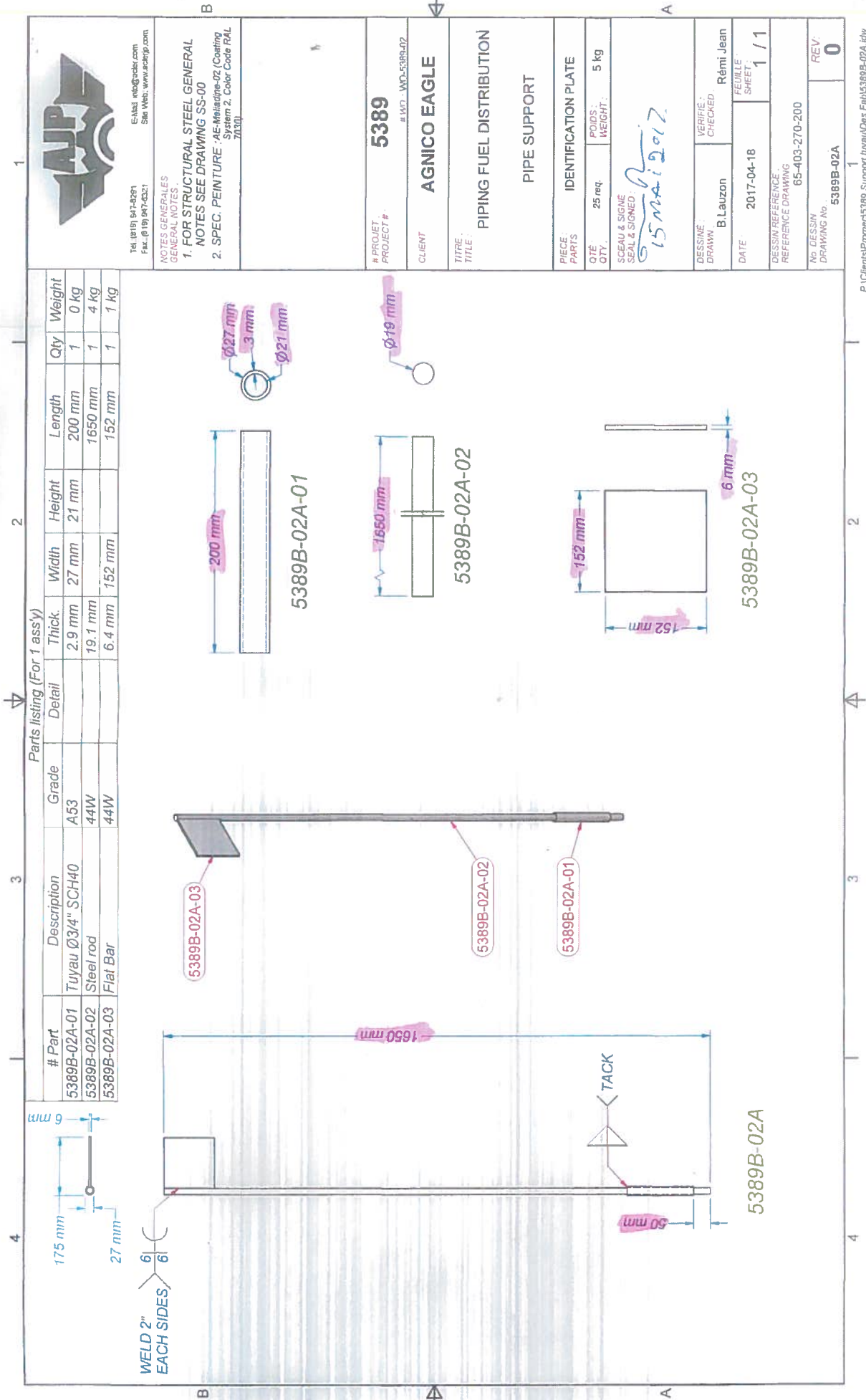
**REV : 1**

1

2

3

4



Parts listing (For 1 ass'y)

# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight
5389B-02A-01	Tuyau Ø3/4" SCH40	A53		2.9 mm	27 mm	21 mm	200 mm	1	0 kg
5389B-02A-02	Steel rod	44W		19.1 mm			1650 mm	1	4 kg
5389B-02A-03	Flat Bar	44W		6.4 mm	152 mm		152 mm	1	1 kg



Tel: (418) 947-4281  
Fax: (418) 947-4331  
E-Mail: info@abco.com  
Site Web: www.abco.com

NOTES GENERALES

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL  
NOTES SEE DRAWING SS-00
2. SPEC. PEINTURE : AE-Melacine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7013)

# PROJ. PROJECT # : **5389**  
# WO. WO-5389-02

CLIENT : **AGNICO EAGLE**

TITRE : **PIPING FUEL DISTRIBUTION**

PIPE SUPPORT

PIECE PARTS IDENTIFICATION PLATE

QTE QTY : 25 mq. POIDS : 5 kg  
WEIGHT :

SCHEM & SIGNÉ  
SEAL & SIGNED  
*15 MAR 2017*

DESSINÉ DRAWN : **B. Lauzon**  
VERIFIÉ CHECKED : **Rémi Jean**

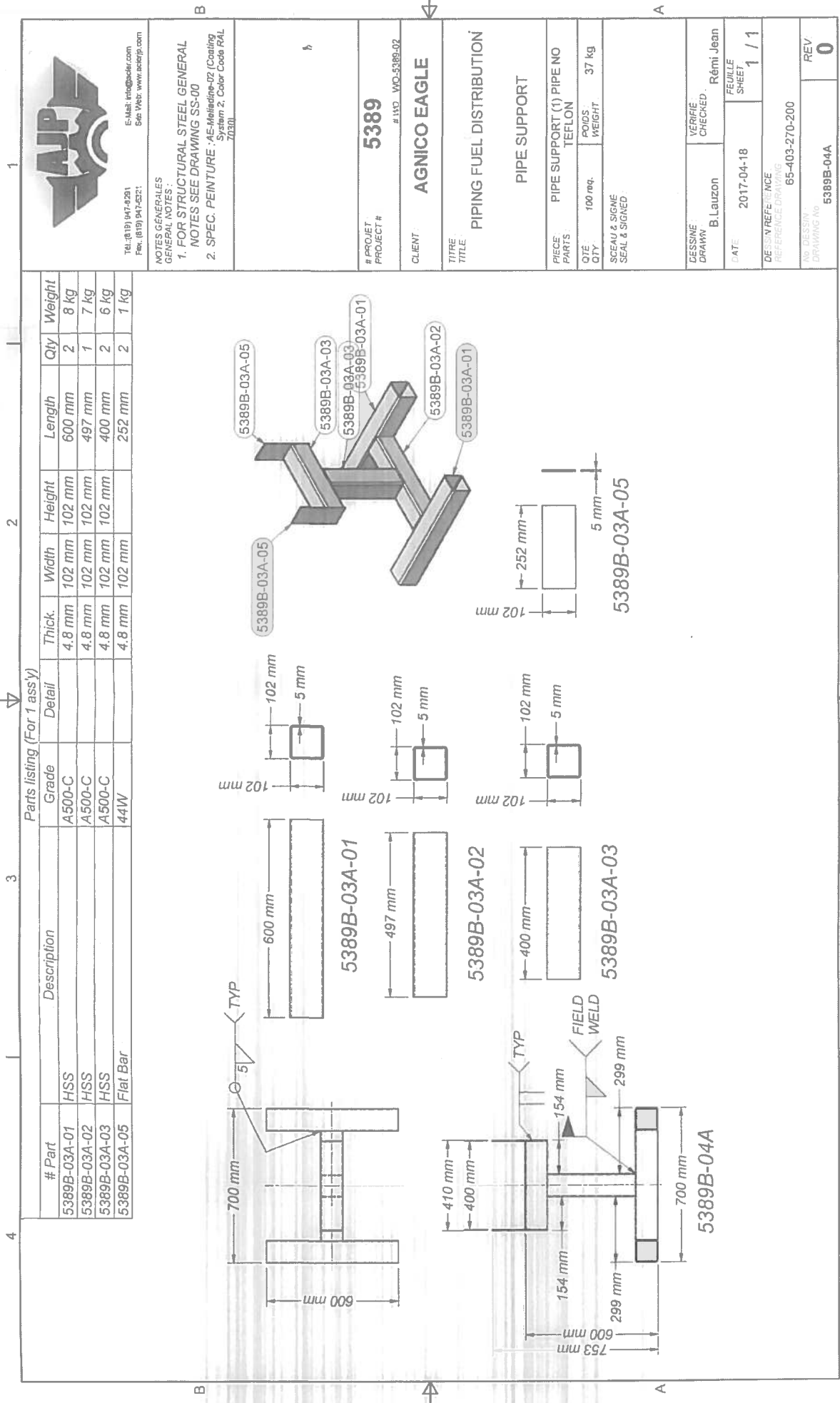
DATE : **2017-04-18**  
FEUILLE SHEET : **1 / 1**

DESSIN REFERENCE : **65-403-270-200**  
REFERENCE DRAWING

No DESSIN DRAWING No : **5389B-02A**  
REV : **0**

[illegible]





Tel: (819) 447-4261  
Fax: (819) 447-5321  
E-Mail: info@acp-quebec.com  
Site Web: www.acp-quebec.com

NOTES GÉNÉRALES  
GENERAL NOTES:  
1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL  
NOTES SEE DRAWING SS-00  
2. SPEC. PEINTURE : AE-Melindine-02 (Coating  
System 2, Color Code RAL  
7030)

5389

AGNICO EAGLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE / PARTS	PIPE SUPPORT (1) PIPE NO
QTE / QTY	100 req.
POIDS / WEIGHT	37 kg
SEAU & SIGNÉ / SEAL & SIGNED	

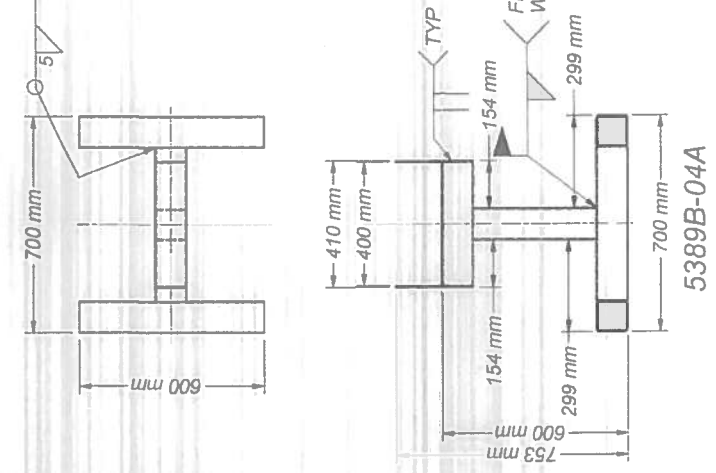
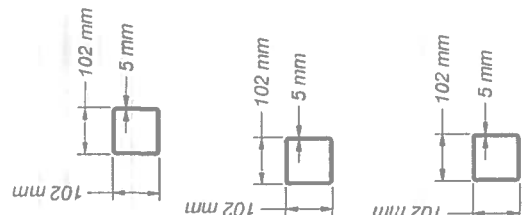
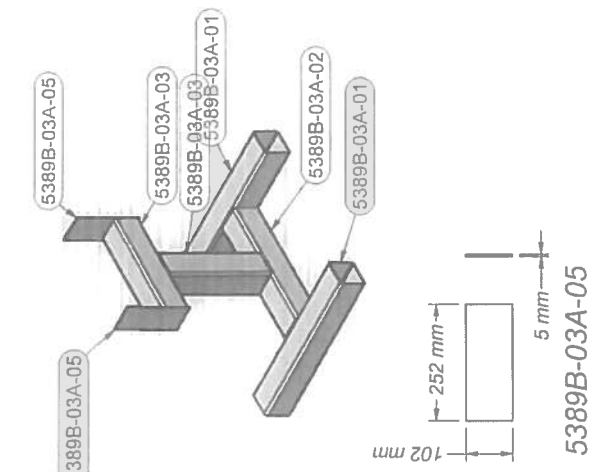
DESSINÉ / DRAWN	B. Lauzon	VÉRIFIÉ / CHECKED	Rémi Jean
DATE	2017-04-18	FEUILLE / SHEET	1 / 1

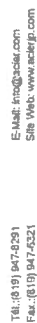
DESIGN REFERENCE  
REFERENCE DRAWING  
65-403-270-200

N° DESSIN / DRAWING No	5389B-04A	REV	0
------------------------	-----------	-----	---

Parts listing (For 1 assy)

# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight
5389B-03A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	2	8 kg
5389B-03A-02	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	497 mm	1	7 kg
5389B-03A-03	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	400 mm	2	6 kg
5389B-03A-05	Flat Bar	44W		4.8 mm	102 mm	252 mm		2	1 kg



Tel.: (819) 947-8291  
Fax.: (819) 947-5321

NOTES GÉNÉRALES :

GENERAL NOTES:  
1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL  
NOTES SEE DRAWING SS-00  
2. SPEC. PEINTURE : AE-Melidine-02 (Coating  
System 2, Color Code RA  
7030)

5389

# WO WO-5389-02

AGNICO EAGLE

TITRE

## PIPING FUEL DISTRIBUTION

## PIPE SUPPORT

PIECE: 1  
PARTS: 1

QTE	QTY	POIDS WEIGHT	40 kg
42 req.			

**SCEAU & SIGNÉ  
SEAL & SIGNED**

DESSINÉ DRAWN	VERIFIÉ CHECKED
------------------	--------------------

<p> <b>B. Lauzon</b> </p>	<p> <b>CHECKED</b> </p>
---------------------------	-------------------------

DATE: 2017-04-18

DESSIN REFERENCE

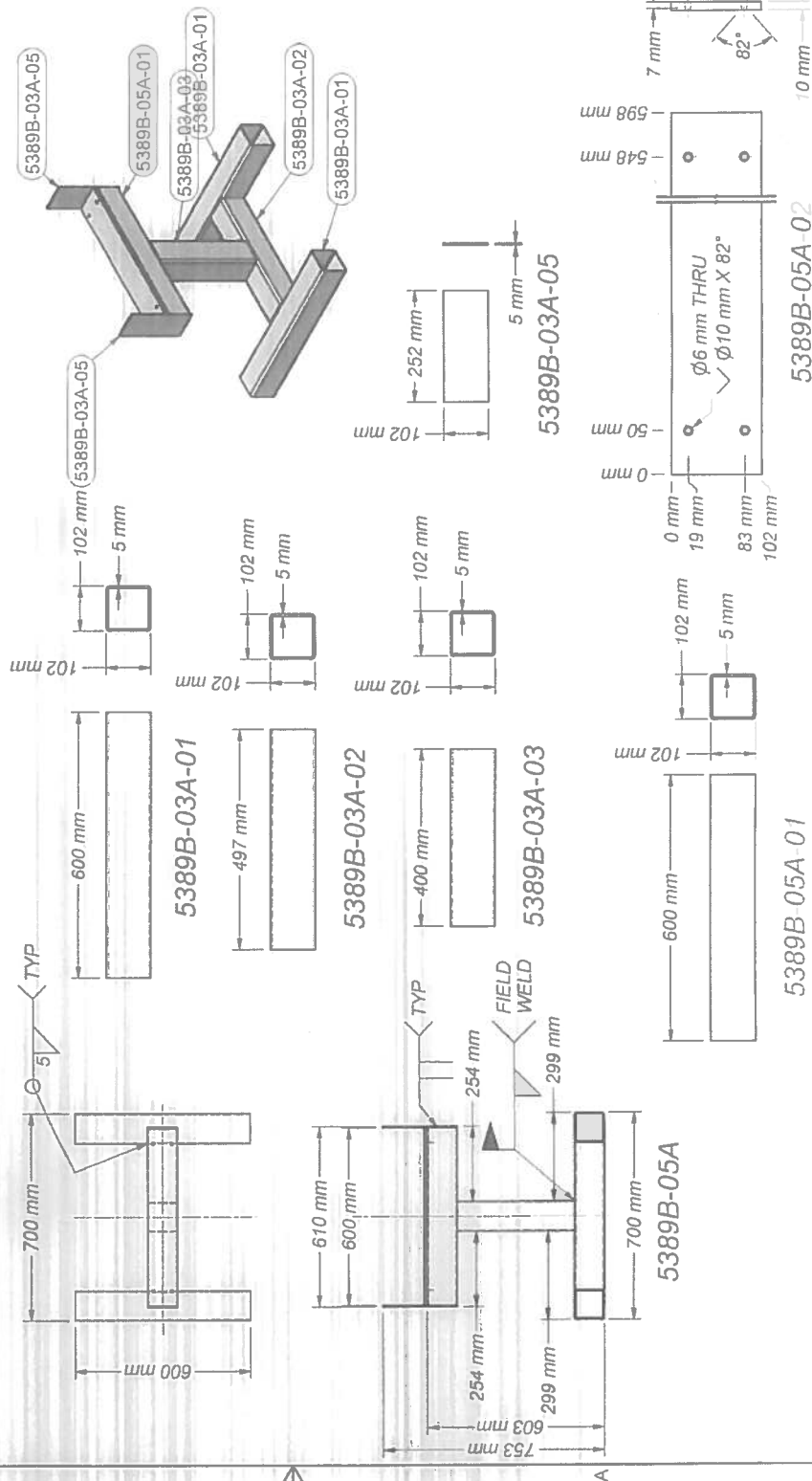
REFERENCE DRAWING .  
65-403-270-200

No. DESSIN :  
DRAWING No.

5389B-05A


1

Parts listing (For 1 ass'y)									
# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight
5389B-03A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	2	8 kg
5389B-03A-02	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	497 mm	1	7 kg
5389B-03A-03	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	400 mm	1	6 kg
5389B-03A-05	Flat Bar	44W		4.8 mm	102 mm	102 mm	252 mm	2	1 kg
5389B-05A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	1	8 kg
5389B-05A-02	U.H.M.W		DRILL	9.5 mm	102 mm		598 mm	1	1 kg
54195A177	SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg	SS						4	0 kg



P:\Clients\Promoc15389 Support tuyau\Des Fab15389B-05A.idw

P:\Clients\Promoc15389 Support tuyau\Des Fab15389B-05A.idw



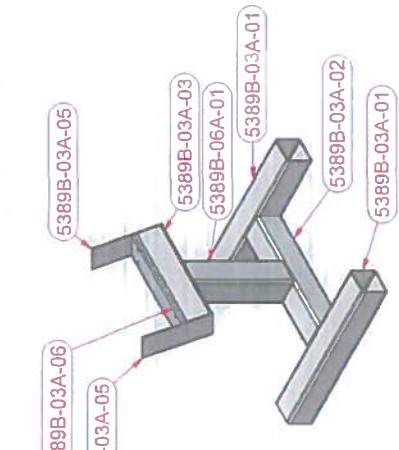
Tel: (819) 947-5201  
E-Mail: info@agnico.com  
Site Web: www.agnico.com

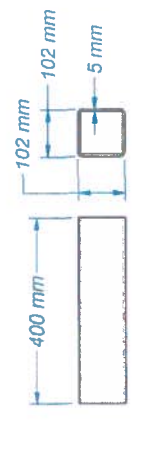
NOTES GENERALES  
GENERAL NOTES

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL  
NOTES SEE DRAWING SS-00


2. SPEC. PEINTURE : AE-Melland-02 (Coating  
System 2, Color Code RAL  
7030)

# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight
5389B-03A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	2	8 kg
5389B-03A-02	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	497 mm	1	7 kg
5389B-03A-03	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	400 mm	1	6 kg
5389B-03A-05	Flat Bar	44W		4.8 mm	102 mm		252 mm	2	1 kg
5389B-03A-06	U.H.M.W		DRILL	9.5 mm	102 mm		398 mm	1	0 kg
5389B-06A-01	HSS	A500-C	DETAIL	4.8 mm	102 mm	102 mm	400 mm	1	5 kg
94195A177	SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg	SS						4	0 kg

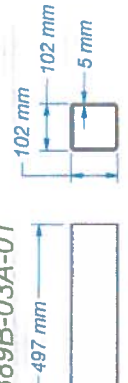




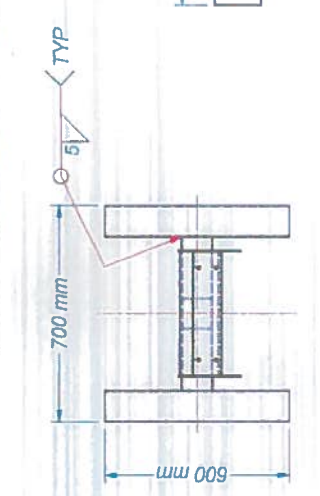
5389B-03A-04

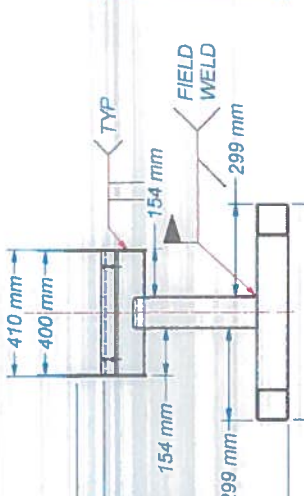


5389B-03A-01




5389B-03A-02






5389B-06A



5389B-03A-05



5389B-03A-06





<b>SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE</b>						No.: <b>MC-2F-045-MF</b>		Rev.: <b>1</b>			
<b>FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE</b>						Jour	<b>2</b>	Mois	<b>1</b>	Année	<b>2012</b>
Nom de la compagnie <b>Les Aclers J.P. Inc.</b> Adresse: <b>15, 3ième ave</b> <b>La Reine (QC) J0Z 2L0</b>						Norme(s) de référence: <b>CSA W47.1 et CSA W59</b>					
Procédés de soudage		<b>1</b>		<b>MCAW</b> Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non		<b>2</b>		<b>N/A</b> Pulsé <input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non			
Gaz de protection		<b>92 Ar-8 CO2</b>		Débit <b>15-25 li/min</b>				Débit			
Position		<b>1 er côté : Plat et Hor. 2 è côté:</b>									
Mode d'application		Manuel <input type="checkbox"/> Semi-auto <input checked="" type="checkbox"/> Machine <input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/>									
Type d'assemblage		T <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>									
Type de soudure		Complet <input type="checkbox"/> Partiel E= <input type="checkbox"/> Angle <input checked="" type="checkbox"/>									
Support envers		Matériel : <b>N/A</b> Épaisseur:									
Gougeage à l'envers		Oui <input type="checkbox"/> Méthode : Non <input checked="" type="checkbox"/> Profondeur : Largeur :									
Longueur de fil libre		<b>15-25 mm</b>									
Diamètre(s) de buses		<b>12-16 mm</b>									
Classification du flux		<b>N/A</b>									
Électrode de tungstène		Type: <b>N/A</b> Diamètre: <b>N/A</b>									
Procédure de nettoyage											

**T1 et T2 peuvent être inversés**

<b>Identification du matériel de base (Pour CSA W186 Indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore)</b>			
Pièce	Normes de référence et grade ou classe	Épais. Ou Diam.	Exigences spécifiques
I	<b>CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3</b>	<b>3 mm min</b>	
II	<b>CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3</b>	<b>3 mm min</b>	

<b>Identification du métal d'apport</b>			
Procédé	Classification	Numéro(s) de(s) passe(s)	Exigences spécifiques
1	<b>E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX = 4, 8 ou 16)</b>	<b>toutes</b>	<b>Protéger des saletés une fois déseballé</b>
2			

Paramètres de soudage									Taux de dépôt(kg/hre)		4.56
Dimension S	Épaisseur T1	Épaisseur T2	No. de la couche	Numéro des passes	Diamètre du métal d'apport (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Polarité CCEP	Tension +/-7% (Volts)	Vitesse d'arc +/-15% (mm/min)	Apport de chaleur (KJ/po)	Poids de soudure (kg/m)
4	3-4	3 min	1	1	1.2	1000	270	27.5	800		
5	5	5 min	1	1	1.2	1000	270	27.5	650		
5	6-12	6-12	1	1	1.2	1000	270	27.5	650		
6	6	6 min	1	1	1.2	1000	270	27.5	435		
6	8-20	8-20	1	1	1.2	1000	270	27.5	435		
8	8 min	8 min	1typ	1 typ	1.2	1000	270	27.5	250		
10	10 min	10 min	2	2-3	1.2	1000	270	27.5	435		
13	13 min	13 min	2-3	2-5	1.2	1000	270	27.5	370		
16	16 min	16 min	2-4	2-7	1.2	1000	270	27.5	500		

Caractéristique statique tension-courant: <b>tension const.</b>		Temp. entrecasse max.:	<b>N/A</b>	Préch. min.:	<b>CSA W59 Tab 5-3</b>
Traitement Thermique <b>N/A</b> Degré C: <b>N/A</b>		Temp. entrecasse min.:	<b>CSA W59 Tab 5-3</b>		
Rem.: <div style="border: 1px solid black; width: 100px; height: 50px; margin: 5px;"></div>					

<b>Acceptation du CWB (Spécification)</b>	<b>Acceptation du CWB (Feuille de données)</b>	<b>Représentant de la cie</b>
 <b>Accepté par le CWB</b> <b>January 19, 2012</b>		 <b>JAN 17 2012</b>
Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB		



## Spécification de mode opératoire de soudage

### Application:

Cette spécification de mode opératoire de soudage (SMOS) s'applique au procédé **MCAW** et vise à compléter les feuilles de données de mode opératoire de soudage (FDMOS). Cette SMOS doit être reproduite à l'endos de chacune des FDMOS du mode opératoire MCAW. Elle n'indique que les informations qui ne sont pas déjà inscrites sur la FDMOS et qui sont exigées par les articles applicables des sections 10 et 11 de la norme W47.1-03.

Tout changement apporté aux variables essentielles d'une FDMOS ou SMOS, entraînera obligatoirement la révision ou la rédaction d'une nouvelle SMOS ou FDMOS.

### Préparation du métal de base:

La préparation des bords ou des surfaces à joindre doit être effectuée par cisailage, par meulage, par burinage, par usinage, par coupage ou par gougeage à l'arc au carbone avec jet d'air, par oxycoupage ou par gougeage avec oxygène.

Les surfaces à souder doivent être exemptes d'arêtes, de fissures ou autres défauts susceptibles de nuire à la qualité ou à la résistance de la soudure. Également, dans un rayon de 2" de la soudure, il ne doit pas avoir sur les surfaces, de calamine non adhérente, de laitier, de rouille écaillée, de peinture, de graisse, d'humidité ou autre corps étranger qui empêcheront l'obtention de soudures répondants aux critères de qualité de la norme ou qui dégageraient des vapeurs toxiques pour le soudeur.

### Conditionnement des produits d'apport:

L'électrode de soudage doit être sèche et libre de rouille de surface, de poussière ou matière étrangère.

### Gaz de protection:

Le gaz de protection utilisé doit avoir un point de rosé de -40C ou moins. Le soudage ne doit pas se faire dans un courant d'air ou au vent sauf si la zone de travail est protégée par un abris dont la forme et les matériaux utilisés permettront de réduire le vent à moins de 8 Km/h et empêchera la neige ou la pluie d'entrer.

### Nettoyage des soudures:

Toute substance nuisible doit être enlevée avant l'application des passes suivantes.

### Préchauffage/interpasse:

Le préchauffage doit être appliqué avant le début du soudage du côté opposé au soudage de façon à ce que la température atteigne la température de préchauffage spécifiée sur toute l'épaisseur du matériau et sur une largeur égale à l'épaisseur de la pièce mais pas moins que 3 po de chaque côté de la soudure et devant le point de soudage.

Si le soudage est interrompu et que la température du métal de base descend sous la température spécifiée, le préchauffage doit être appliqué à nouveau pour ramener la température de la pièce à la température de préchauffage spécifiée.

Quand le soudage est terminé, la pièce doit refroidir à l'air libre sans l'utilisation de moyens pour accélérer le refroidissement, comme de l'air comprimé soufflé sur la pièce, de l'eau et on ne doit pas la sortir dehors pour qu'elle soit exposée au froid l'hiver et/ou au vent à la pluie ou à la neige.

### Traitement thermique:

Aucun PWHT n'est prévu sauf si les spécifications sont indiquées sur la feuille de données de mode opératoire de soudage et qu'elle n'ait été approuvées par le CWB.

### Qualité:

Les soudures doivent être exemptes de défauts excédant les spécifications de la section 5 de la norme W59.

- Les défauts internes débouchant ou pas, (fissures, soufflures, inclusions, manque de fusion etc) doivent être réparés en enlevant la partie défectueuse et en ajoutant de la soudure pour obtenir une soudure saine conforme aux spécifications.
- Les défauts de surface (caniveau, cratère non rempli, soudure trop petite, etc.) peuvent être réparés par l'ajout de soudure.
- Les défauts de profil (convexité excessive, débordement etc.) peuvent être corrigés par meulage ou burinage.

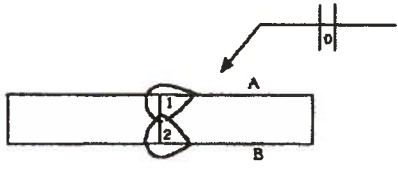


Approbation CWB



Approbation Compagnie





SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE				No.: MC-F1-3-1G-MF-045		Rev.: 2					
FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE				Jour	Mois	Année	2012				
Nom de la compagnie: Les Aciers J.P. Inc.				Norme(s) de référence: CSA W47.1 et CSA W59							
Adresse: 15, 3ième ave La Reine (QC) J0Z 2L0											
Procédés de soudage	1	MCAW Pulsé	Oui <input type="checkbox"/> Non <input checked="" type="checkbox"/>	2	N/A Pulsé	Oui <input type="checkbox"/> Non <input type="checkbox"/>					
Gaz de protection		92 Ar-8 CO <sub>2</sub>	Débit: 15-25 li/min								
Position	1 er côté: Plat 2 è côté: Plat										
Mode d'application	Manuel <input type="checkbox"/> Semi-auto <input checked="" type="checkbox"/> Machine <input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/>										
Type d'assemblage	— <input checked="" type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>										
Type de soudure	Complet <input checked="" type="checkbox"/> Partiel E= <input type="checkbox"/> Angle <input type="checkbox"/>										
Support envers	Matériel: N/A Épaisseur:										
Gougeage à l'envers	Oui <input type="checkbox"/> Méthode: Non <input checked="" type="checkbox"/> Profondeur: Largeur:										
Longueur de fil libre	15-25 mm										
Diamètre(s) de buses	12-16 mm										
Classification du flux	N/A										
Électrode de tungstène	Type: N/A Diamètre: N/A										
Procédures de nettoyage											
											
T ≤ 6 ETT = T											
Identification du matériel de base (Pour CSA W188 Indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore)											
Pièce	Normes de référence et grade ou classe			Épais. Ou Diam.		Exigences spécifiques					
I	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3			3 à 6 mm							
II	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3			3 à 6 mm							
Identification du métal d'apport											
Procédé	Classification			Numéro(s) de(s) passe(s)		Exigences spécifiques					
1	E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX = 4, 8 ou 16)			toutes		Protéger des saletés une fois					
2						désemballé					
Paramètres de soudage											
Épaisseur des pièces (mm)	Gorge efficace E (mm)	No. du côté	No. de la couche	Numéro des passes	Diamètre du métal d'apport (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Polarité CCEP Courant +/-10%(A)	Tension +/-7% (Volts)	Vitesse d'arc +/-15% (mm/min)	Apport de chaleur (KJ/po)	Poids de soudure (kg/m)
3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	900	230	26.5	500		
4	4	A-B	1-2	1 - 2	1.2	950	250	27.5	400		
5	5	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	325		
6	6	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	220		
T1 = 3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	925	240	26.5	450		
T2 = 6											
Caractéristique statique tension-courant: tension const.				Temp. entrepasse max.:		N/A		Préch. min.:		10 C	
Traitement Thermique N/A Degré C: N/A				Temp. entrepasse min.:		10 C					
Rem.:											
Acceptation du CWB (Spécification)				Acceptation du CWB (Feuille de données)				Représentant de la cie			
				 <p>Accepté par le CWB</p> <p>January 19, 2012</p> <p>Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB</p>				 <p>LOUIS CROTEAU 40310 QUÉBEC JAN 19, 2012</p>			



## Spécification de mode opératoire de soudage

### Application:

Cette spécification de mode opératoire de soudage (SMOS) s'applique au procédé **MCAW** et vise à compléter les feuilles de données de mode opératoire de soudage (FDMOS). Cette SMOS doit être reproduite à l'endos de chacune des FDMOS du mode opératoire MCAW. Elle n'indique que les informations qui ne sont pas déjà inscrites sur la FDMOS et qui sont exigées par les articles applicables des sections 10 et 11 de la norme W47.1-03.

Tout changement apporté aux variables essentielles d'une FDMOS ou SMOS, entraînera obligatoirement la révision ou la rédaction d'une nouvelle SMOS ou FDMOS.

### Préparation du métal de base:

La préparation des bords ou des surfaces à joindre doit être effectuée par cisailage, par meulage, par burinage, par usinage, par coupage ou par gougeage à l'arc au carbone avec jet d'air, par oxycoupage ou par gougeage avec oxygène.

Les surfaces à souder doivent être exemptes d'arêtes, de fissures ou autres défauts susceptibles de nuire à la qualité ou à la résistance de la soudure. Également, dans un rayon de 2" de la soudure, il ne doit pas avoir sur les surfaces, de calamine non adhérente, de laitier, de rouille écaillée, de peinture, de graisse, d'humidité ou autre corps étranger qui empêcheront l'obtention de soudures répondants aux critères de qualité de la norme ou qui dégageraient des vapeurs toxiques pour le soudeur.

### Conditionnement des produits d'apport:

L'électrode de soudage doit être sèche et libre de rouille de surface, de poussière ou matière étrangère.

### Gaz de protection:

Le gaz de protection utilisé doit avoir un point de rosé de -40C ou moins. Le soudage ne doit pas se faire dans un courant d'air ou au vent sauf si la zone de travail est protégée par un abris dont la forme et les matériaux utilisés permettront de réduire le vent à moins de 8 Km/h et empêchera la neige ou la pluie d'entrer.

### Nettoyage des soudures:

Toute substance nuisible doit être enlevée avant l'application des passes suivantes.

### Préchauffage/interpasse:

Le préchauffage doit être appliqué avant le début du soudage du côté opposé au soudage de façon à ce que la température atteigne la température de préchauffage spécifiée sur toute l'épaisseur du matériau et sur une largeur égale à l'épaisseur de la pièce mais pas moins que 3 po de chaque côté de la soudure et devant le point de soudage.

Si le soudage est interrompu et que la température du métal de base descend sous la température spécifiée, le préchauffage doit être appliqué à nouveau pour ramener la température de la pièce à la température de préchauffage spécifiée.

Quand le soudage est terminé, la pièce doit refroidir à l'air libre sans l'utilisation de moyens pour accélérer le refroidissement, comme de l'air comprimé soufflé sur la pièce, de l'eau et on ne doit pas la sortir dehors pour qu'elle soit exposée au froid l'hiver et/ou au vent à la pluie ou à la neige.

### Traitement thermique:

Aucun PWHT n'est prévu sauf si les spécifications sont indiquées sur la feuille de données de mode opératoire de soudage et qu'elle n'ait été approuvées par le CWB.

### Qualité:

Les soudures doivent être exemptes de défauts excédant les spécifications de la section 5 de la norme W59.

- Les défauts internes débouchant ou pas, (fissures, soufflures, inclusions, manque de fusion etc) doivent être réparés en enlevant la partie défectueuse et en ajoutant de la soudure pour obtenir une soudure saine conforme aux spécifications.
- Les défauts de surface (caniveau, cratère non rempli, soudure trop petite, etc.) peuvent être réparés par l'ajout de soudure.
- Les défauts de profil (convexité excessive, débordement etc.) peuvent être corrigés par meulage ou burinage.



Accepté par le CWB

January 19, 2012

Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB

Approbation CWB



Approbation Compagnie

JAN 16 2012



## LISTE DE PLANIFICATION DE PROJET POUR LA CERTIFICATION CSA W47.1-09 M à J #7

PROJET # : 5389-02
ACHETEUR : Promec
DESSINS ET SPÉCIFICATIONS DE RÉFÉRENCE : 5389
MÉTAUX DE BASE UTILISÉ : 44W
MÉTAUX D'APPORT (MARQUE, NOM DE COMMERCE ET CLASSIFICATION) : E491C6M
NORMES APPLICABLES : 47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable) Commentaires: N/A
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable) Commentaires: N/A

### POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

Y a-t-il des écarts entre les renseignements inscrits au contrat et les capacités immédiates de l'entreprise à effectuer les travaux de soudage? Si oui, comment l'acheteur en a été avisé et quelles sont les actions à prendre pour remédier à la situation:	OUI	NON	N/A
Les actions à prendre pour remédier aux écarts ont-elles toutes été prises avant le début du contrat? Si non, pourquoi:	OUI	NON	N/A
Le superviseur en soudage, ou son délégué, est-il aux emplacements où le soudage est effectué? Nom: Patrick Perreault	OUI	NON	
Une vérification à savoir si les équipements pour le soudage indiquent les mêmes paramètres que sur FDMOS a-t-elle été faite? Numéros des équipements utilisés:	OUI	NON	
Y a-t-il des certificats de coulée (mill tests) ou bons de commandes pour identifier tous les matériaux soudés? Numéros des bons de commandes/certificats de coulée:	OUI	NON	
Les produits d'apport sont-ils dans des emballages étanches et entreposés dans un endroit au chaud et sec?	OUI	NON	N/A
Les électrodes à bas hydrogène sont-ils dans des emballages scellés et/ou dans les fours aux températures prescrites?	OUI	NON	N/A
Des opérations de préchauffage sont-elles requises SELON LES MODES OPÉRATOIRES et/ou SELON LE TABLEAU 5.3 DE LA NORME CSA W59 selon la désignation de l'hydrogène diffusible des métaux d'apport utilisés (aucune, H16, H8, H4)?	OUI	NON	
Température de préchauffage et entre-passes à rencontrer (si requis) #FDMOS/Temp° :	Degré de température : N/A		
Le métal de base a-t-il été préparé conformément aux exigences des SMOS et selon les exigences des normes applicables?	OUI	NON	
La compagnie possède-t-elle toutes les SMOS/FDMOS pour les assemblages à souder?	OUI	NON	
Les Modes Opératoires de Soudage (SMOS/FDMOS) sont-ils disponibles pour l'atelier et/ou le chantier?	OUI	NON	
Tous les soudeurs effectuant le soudage pour le projet sont-ils qualifiés selon les travaux de soudage à réaliser? Nom des soudeurs utilisés ou rapports CWB mensuels à consulter (mois/année):	OUI	NON	
Y a-t-il un responsable externe de l'inspection visuelle pour que toutes les soudures rencontrent les exigences des normes, codes ou des spécifications applicables AVANT LIVRAISON? Nom(s):	OUI	NON	

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet :





## LISTE DE PLANIFICATION DE PROJET POUR LA CERTIFICATION CSA W47.1-09 M à J #7

PROJET # : 5389-02
ACHETEUR : Promec
DESSINS ET SPÉCIFICATIONS DE RÉFÉRENCE : 5389
MÉTAUX DE BASE UTILISÉ : 44W
MÉTAUX D'APPORT (MARQUE, NOM DE COMMERCE ET CLASSIFICATION) : E491C6M
NORMES APPLICABLES : 47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable) Commentaires: N/A
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable) Commentaires: N/A

### POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

Y-a-t-il des écarts entre les renseignements inscrits au contrat et les capacités immédiates de l'entreprise à effectuer les travaux de soudage? Si oui, comment l'acheteur en a été avisé et quelles sont les actions à prendre pour remédier à la situation:	OUI	NON	N/A
Les actions à prendre pour remédier aux écarts ont-elles toutes été prises avant le début du contrat? Si non, pourquoi:	OUI	NON	N/A
Le superviseur en soudage, ou son délégué, est-il aux emplacements où le soudage est effectué? Nom: Patrick Perreault	OUI	NON	
Une vérification à savoir si les équipements pour le soudage indiquent les mêmes paramètres que sur FDMOS a-t-elle été faite? Numéros des équipements utilisés:	OUI	NON	
Y-a-t-il des certificats de coulée (mill tests) ou bons de commandes pour identifier tous les matériaux soudés? Numéros des bons de commandes/certificats de coulée:	OUI	NON	
Les produits d'apport sont-ils dans des emballages étanches et entreposés dans un endroit au chaud et sec?	OUI	NON	N/A
Les électrodes à bas hydrogène sont-ils dans des emballages scellés et/ou dans les fours aux températures prescrites?	OUI	NON	N/A
Des opérations de préchauffage sont-elles requises SELON LES MODES OPÉRATOIRES et/ou SELON LE TABLEAU 5.3 DE LA NORME CSA W59 selon la désignation de l'hydrogène diffusible des métaux d'apport utilisés (aucune, H16, H8, H4)?	OUI	NON	
Température de préchauffage et entre-passes à rencontrer (si requis) #FDMOS/Temp° :	Degré de température : N/A		
Le métal de base a-t-il été préparé conformément aux exigences des SMOS et selon les exigences des normes applicables?	OUI	NON	
La compagnie possède-t-elle toutes les SMOS/FDMOS pour les assemblages à souder?	OUI	NON	
Les Modes Opératoires de Soudage (SMOS/FDMOS) sont-ils disponibles pour l'atelier et/ou le chantier?	OUI	NON	
Tous les soudeurs effectuant le soudage pour le projet sont-ils qualifiés selon les travaux de soudage à réaliser? Nom des soudeurs utilisés ou rapports GWB mensuels à consulter: (mois/année).	OUI	NON	
Y a-t-il un responsable externe de l'inspection visuelle pour que toutes les soudures rencontrent les exigences des normes, codes ou des spécifications applicables AVANT LIVRAISON? Nom(s):	OUI	NON	

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet :

*[Signature]*

RAPPORT	06	2017
POUR	MOIS	ANNÉE

Code de compagnie					
A	C	I	J	P	1

Formulaire CWB 108F/2003-2

Page	1	de	1
------	---	----	---

# Employé	QUALIFICATION								
	#	Nom de famille et prénom	Type	Procédé	Position / Classe / Catégorie	Niveau ( W47.1 seul.)	Date expiration	Autorité de qualification	Usine (u) Chantier ( c )
195	1	BRAULT, DARCY	S	FCAW	1 & 2 & 3		6 avr. 2019	CWB	U-C
		BRAULT, DARCY	S	MCAW	1 & 2 & 3		6 avr. 2019	CWB	U-C
		BRAULT, DARCY	S	FCAW/MCAW	1 & 2	MC-G8:G9	27 mars 2019	CWB	U-C
134	2	GAUTHIER, JEAN FRANÇOIS	S	FCAW	1 & 2 & 3		4 mai 2019	CWB	U-C
		GAUTHIER, JEAN FRANÇOIS	S	MCAW	1 & 2 & 3		4 mai 2019	CWB	U-C
270	3	AROUA, BASSEM	S	FCAW	1 & 2 & 3 & 4		25 mars 2019	CWB	U-C
		AROUA, BASSEM	S	MCAW	1 & 2 & 3 & 4		25 mars 2019	CWB	U-C
		AROUA, BASSEM	S	SMAW	1 & 2 & 3 & 4		25 juil. 2017	CWB	U-C
271	4	BERRACHED, MOHAMED	S	MCAW	1 & 2 & 3 & 4		4 mai 2019	CWB	U-C
		BERRACHED, MOHAMED	S	FCAW	1 & 2 & 3 & 4		4 mai 2019	CWB	U-C
		BERRACHED, MOHAMED	S	FCAW/MCAW	1 & 2	MC-G8:G9	27 mars 2019	CWB	U-C
15	5	MÉLANÇON, PIER-LUC	S	FCAW	1 & 2 & 3		4 mai 2019	CWB	U-C
		MÉLANÇON, PIER-LUC	S	MCAW	1 & 2 & 3		4 mai 2019	CWB	U-C
193	6	JEAN, SÉBASTIEN	S	FCAW	1		25 mars 2019	CWB	U-C
		JEAN, SÉBASTIEN	S	MCAW	1		25 mars 2019	CWB	U-C
336	7	MARIE-EVE BÉLANGER-MONAST	S	FCAW	1 & 2		30 avr. 2018	CWB	U-C
		MARIE-EVE BÉLANGER-MONAST	S	MCAW	1 & 2		30 avr. 2018	CWB	U-C
		MARIE-EVE BÉLANGER-MONAST	S	FCAW/MCAW	1 & 2	MC-G8:G9	27 mars 2019	CWB	U-C
330	8	JEAN-FRANÇOIS GILBERT	S	SMAW	1 & 2		30 avr. 2018	CWB	U-C
		JEAN-FRANÇOIS GILBERT	S	FCAW	1		20 oct. 2018	CWB	U-C
		JEAN-FRANÇOIS GILBERT	S	MCAW	1		20 oct. 2018	CWB	U-C
302	9	GIBBS SÉBASTIEN	S	FCAW	1 & 2		20 oct. 2018	CWB	U-C
		GIBBS SÉBASTIEN	S	MCAW	1 & 2		20 oct. 2018	CWB	U-C
331	10	DESROSIERS JACQUES	S	FCAW	1		20 oct. 2018	CWB	U-C
		DESROSIERS JACQUES	S	MCAW	1		20 oct. 2018	CWB	U-C
304	11	YVES LAROCHE	S	MCAW	1		11 févr. 2019	CWB	U-C
		YVES LAROCHE	S	FCAW	1		11 févr. 2019	CWB	U-C
204	12	KEVIN TREMBLAY	S	SMAW	1 & 2		30 avr. 2018	CWB	U-C
		KEVIN TREMBLAY	S	MCAW	1		25 mars 2019	CWB	U-C
		KEVIN TREMBLAY	S	FCAW	1		25 mars 2019	CWB	U-C
366	13	PILON MARC	S	SMAW	1		10 déc. 2018	CWB	U-C

PATRICK PERREAULT  
MARC BRIÈRE  
Signature du superviseur du soudage



Document Number : AEM-GE-LOG-005  
Contract Number : C22466T

# AGNICO EAGLE

Rev. 0



**MISTRAS**

Division Estrie

Rapport / Report

A17- 26447A-006

Page

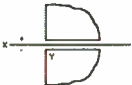
1

de/of

2

**Ultrasons**  
**ULTRASONIC TESTING**

Client / Customer Groupe Promec Inc.		Fabricant / Manufacturer Groupe Promec Inc.		Commande no / P.O. Number 22466T	
Éric Poulin Responsable / Responsible		Éric Poulin Responsable / Responsible		40376292 No d'ouvrage / Job no	
Projet / Project AGNICO EAGLE-MELIADINE DIVISION 103-COMBUSTIBLE		Description UT sur des joints 4" SCH 40			
Équipement / Equipment				Matériau / Material	
Olympus Omniscan MX, 16/64M 100714 Marque / Mark Modèle / Model # Série / Serial #				Acier carbone	
type L Cable BNC-microdot 6 pi/ft				Type de soudure / Weld type	
Palpeurs / Transducers				Butt	
Technisonic 2,25 1/2" 70° 43004 Marque / Mark MHz Diam. Angle # Série / Serial #				Bloc de calibration / calibration bloc	
				IIW type 2 +Bloc ASME	
				Milieu de couplage / Coupling liquid	
				Echogel Grade-20	
				Doc. de référence / Reference Doc.	
				Norme / Code: ASME	
				Section: B31.1	
				Année / Year: 2016	
				Critères / Criteria: -	
				Technique / Method	
				I-TEC-02	

Identification  Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Epaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation			Type d'indication / Indication Type	Localisation / Localization				Acceptation / Acceptability
					DAC, Référence / Reference (dB)	ou / or			Longueur / Length	Trajet sonore / Soundpath	Profondeur à partir de la surface / Depth from the surface	Distance	
						Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)						
Une inspection par ultrasons a été réalisée sur 5% des joints à pleine pénétration. Pour l'idendification des joints inspectés se conférer au tableau de la page 2.													
Joint 4" # 1		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Joint 4" # 2		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Joint 4" # 3		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Joint 4" # 4		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Joint 4" # 5		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Joint 4" # 6		SCH 40		0°	42								Accepté
		SCH 40		70°	53								Accepté
Technicien / Technician		Date		Approuvé par / Approved by				Niveau / Level		Vérifié par / Verified by			
Pape Arago Bodian		2017-06-22		Pape Arago Bodian				ONGC / CGSB		2		KF	

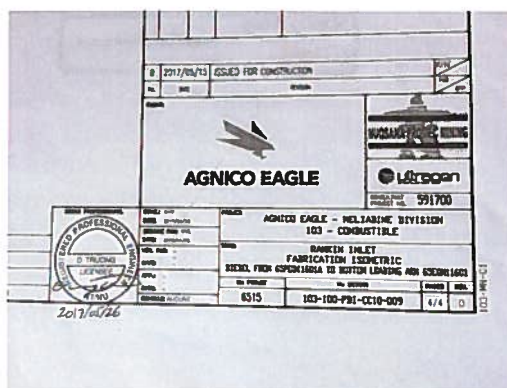


**Ultrasons**  
ULTRASONIC  
TESTING


Client / Customer	Fabricant / Manufacturer	Commande no / P.O. Number
Groupe Promec Inc.	Groupe Promec Inc.	22466T
Éric Poulin Responsable / Responsible	Éric Poulin Responsable / Responsible	40376292 No d'ouvrage / Job no
Projet / Project	Description	
AGNICO EAGLE-MELIADINE DIVISION 103-COMBUSTIBLE	UT sur des joints 4" SCH 40	

Identification  Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Épaisseur / Thickness		No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation		Localisation / Localization				Acceptation / Acceptability			
						DAC, Référence / Reference (dB)	ou / or		Longueur / Length	Trajet sonore / Soundpath	Profondeur à partir de la surface / Depth from the surface		Distance		
							Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)					Type d'indication / Indication Type	De / From X	De / From Y
Joint 4" # 7	SCH 40	0°	42									Accepté			
	SCH 40	70°	53									Accepté			
Joint 4" # 8	SCH 40	0°	42									Accepté			
	SCH 40	70°	53									Accepté			

Joint inspectée	N° DESSIN	N° SOUDURE	SOUDEUR
Joint 4" # 1	103-105-PDI-CC10-003	#3	SF
Joint 4" # 2	103-100-PDI-CC10-009 page (2/4)	#5	SF
Joint 4" # 3	103-100-PDI-CC10-009 page (2/4)	#6	SF
Joint 4" # 4	103-100-PDI-CC10-009 page (3/4)	#1	AR
Joint 4" # 5	103-100-PDI-CC10-009 page (2/4)	#4	AR
Joint 4" # 6	103-100-PDI-CC10-009 page (1/4)	#10	SF
Joint 4" # 7	103-100-PDI-CC10-009 page (3/4)	#13	AR
Joint 4" # 8	103-100-PDI-CC10-009 page (4/4)	#5	AR



**LÉGENDE**

	L É G E N D E				
	Surf. : Surface / Surface	L.O.P. : Manque de pénétration / Lack of Penetration	B.T. : Traversée / Burn Through		
	C. : Concavité / Concavity	L.O.F. : Manque de Fusion / Lack of Fusion	H.L. : Alignement défectueux / Misalignment		
	C.K. : Fissure / Crack	I.U.C. : Caniveau intérieur / Inside Undercut	S.I. : Inclusion de Laitier / Slag Inclusion		
	P. : Porosité / Porosity	O.U.C. : Caniveau Extérieur / Outside Undercut	F/A. : Défaut du film / Film Artefact		
Technicien / Technician	Date	Approuvé par / Approved by	Niveau / Level	Vérifié par / Verified by	
Pape Arago Bodian	2017-06-22	Pape Arago Bodian	ONGC / CGSB	2	KF

KF



MISTRAS  
Division Saguenay

Rapport / Report

S17- 22434A-011

Page

1

debut

2

Radiographie  
RADIOGRAPHY

Client / Client		Fabricant / Manufacturer		Commande no / P.O. Number	
Unies-Fab		Unies-Fab		No drawing / Job no	
Responsable / Responsible		Responsable / Responsible		UF-2106-19846	
Brien Savard		Brien Savard			
Project / Project		Description			
UF-2106-19846		Radiographie sur tuyauteries			
Source		Exposition		FILMS	
Appareil / Device: Delta 880 S/N D4445		Méthode / method: Double paroi / double wall		Film: Q16 / Q17 Type	
Isotope: Iridium 192		Contact		3 1/2 x 8 1/2	
Cu. 60 MA		Interprétation / viewing		3 1/2 x 17	
Exposition: varia min		Méthode / method: Lecture simple / simple viewing		4 1/2 x 8 1/2	
Point focal / focal spot: po				4 1/2 x 17	
Distance		Développement / Processing		7 x 17	
Source / surface: varia po / inch		Méthode / method: Manuel / manual		14 x 17	
Distance		Péné / I.Q.I.		Piomb / Lead	
Surface / film: varia po / inch		ASTM 1B11		ASTM 1B11	
		0,010" / 0,010"		Film / cassette	
				Exposition Q16/Q17	
				Simple	
				33	
				Matériau / Material	
				Acier carbone / Carbon steel	

Identification de la radiographie Radiograph identification		Épaisseur / Thickness		Soudure Welder		Évaluation Interpretation		Discontinuité et Localisation du manque Discontinuity and Defect location		CR	
		Matériau Material	Renforcement Build up	Soudure Weld		ACC	REJ			Contraste Contrast	Brillance Brightness
Joint 1 MK-21	0 - 7	STD		34	✓						
	7 - 14	STD		34	✓						
	14 - 0	STD		34	✓						
Joint 2 MK-41	0 - 7	STD		30	✓						
	7 - 14	STD		30	✓						
	14 - 0	STD		30	✓						
Joint 3 MK-9	0 - 7	STD		30	✓						
	7 - 14	STD		30	✓						
	14 - 0	STD		30	✓						
Joint 4 MK-14	0 - 9	STD		34	✓						
	9 - 18	STD		34	✓						
	18 - 0	STD		34	✓						
Joint 5 MK-40	0 - 7	STD		6	✓						
	7 - 14	STD		6	✓						
	14 - 0	STD		6	✓						

LEGENDE / LEGEND

Surf. : Surface / Surface	I.N.P. : Manque de pénétration / Lack of Penetration	B.T. : Traversée / Burn through	O. : Orlage / Jute
C. : Concavité / Concavity	L.O.F. : Manque de fusion / Lack of Fusion	H.L. : Alignement défectueux / Misalignment	A.D. : Arrêt-départ / Stop-start
C.K. : Fissure / Crack	I.U.C. : Caniveau intérieur / Inside Undercut	S.I. : Inclusion de laitier / Slag inclusion	T.I. : Inclusion de tungstène / Tungsten incl.
P. : Porosité / Porosity	O.U.C. : Caniveau extérieur / Outside Undercut	F.A. : Défaut du film / Film artefact	

Technicien / Technician	Date	Approuvé par / Approved by	Niveau / Level	Vérifié par / Verified by
Gilbert Asselin	2017-06-15	David Gauthier	ONGC / CGSB 2	VR

Brien Savard 15/06/2017





**MISTRAS**  
Division Saguenay

S17- 22434A-011			
Page	2	total	2

**Radiographie**  
RADIOGRAPHY

<b>Client / Customer</b> Unies-Fab Responsable / Responsible Brian Savard	<b>Fabricant / Manufacturer</b> Unies-Fab Responsable / Responsible Brian Savard	<b>Commande no / P. O. Number</b> No d'ouvrage / Job no UF-2106-19846
<b>Projet / Project</b> UF-2106-19846		<b>Description</b> Radiographie sur tuyauteries

Identification de la radiographie Radiograph Identification		Légende / Legend			Soudure Welder	Examen Inspection	Discontinuité et Localisation du manque Discontinuity and Defect location				CR	
		Matériau Material	Renforcement Build up	Soudure Weld							Contraste Contrast	Brillance Brightness
Joint 6 MK-20	0 - 7	STD			31	✓						
	7 - 14	STD			31	✓						
	14 - 0	STD			31	✓						
Joint 7 MK-20	0 - 7	STD			31	✓						
	7 - 14	STD			31	✓						
	14 - 0	STD			31	✓						
Joint 8 MK-32	0 - 7	STD			31	✓						
	7 - 14	STD			31	✓						
	14 - 0	STD			31	✓						
Joint 9 MK-43	0 - 7	STD			24	✓						
	7 - 14	STD			24	✓						
	14 - 0	STD			24	✓						
Joint 10 MK-11	0 - 7	STD			24	✓						
	7 - 14	STD			24	✓						
	14 - 0	STD			24	✓						
Joint 11 MK-46	0 - 7	STD			21	✓						
	7 - 14	STD			21	✓						
	14 - 0	STD			21	✓						

**LEGENDE / LEGEND**

Surt.: Surface / Surface	L.O.P.: Manque de pénétration / Lack of Penetration	B.T.: Traversée / Burn Through	G: Glaçon / Ice
C.: Concavité / Concavity	L.O.F.: Manque de Fusion / Lack of Fusion	H.L.: Alignement défectueux / Misalignment	A.O.: Arrêt-départ / Stop-start
C.K.: Fissure / Crack	I.U.C.: Caniveau intérieur / Inside Undercut	S.I.: Inclusion de laitier / Slag Inclusion	T.J.: Inclusion de tungstène / tungsten incl.
P.: Porosité / Porosity	O.U.C.: Caniveau Extérieur / Outside Undercut	F.A.: Défaut du film / Film Artefact	

<b>Technician / Technician</b> Gibert Asselin	<b>Date</b> 2017-06-15	<b>Approuvé par / Approved by</b> David Gauthier	<b>Niveau / Level</b> ONGC / CGSB	<b>2</b>	<b>Vérifié par / Verified by</b> JR
--	---------------------------	---	--------------------------------------	----------	--

Brian Savard

15/06/2017

**TO BE VALIDATED  
AT A LATER DATE**

**TO BE VALIDATED  
AT A LATER DATE**



**MISTRAS**

Division Abitibi-Témiscamingue

Rapport / Report

A17- 26447A-016

Page

1

de/of

1

**Magnétoscopie**  
Magnetic particle

<b>Client / Customer</b> GROUPE PROMEC		<b>Fabricant / Manufacturer</b>		<b>Commande no / P.O. Number</b> 62508	
<b>Responsable / Responsible</b> Éric Poulin		<b>Responsable / Responsible</b>		<b>No d'ouvrage / Job no</b> WO-40413640	
<b>Projet / Project</b> Tagger 22466T - Meliadine		<b>Description</b> AGNICO EAGLE Rankin Inlet Marine Line for Tank Farm			
<b>Technique</b> <input checked="" type="checkbox"/> Poudre sèche / Dry Powder <input type="checkbox"/> Fluorescent (humide / wet) <input type="checkbox"/> Noir et blanc / Black & White (humide / wet)		<b>Courant / Current</b> <input checked="" type="checkbox"/> AC Intensité: 6 amps <input type="checkbox"/> DC		<b>Doc. de référence / Reference Doc.</b> Norme / Code: ASME Section: B31,3 Année / Year: 2015 Critères / Criteria: Normal Technique / Method: ASTM E709 / I-TEC-05	
<b>Méthode / Method</b> <input checked="" type="checkbox"/> Continue / Continuous <input type="checkbox"/> Résiduelle / Residual		<b>Magnétisation / Magnetization</b> <input checked="" type="checkbox"/> Long. <input type="checkbox"/> Circ.		<b>Matériau / Material</b> Carbon Steel	
<input type="checkbox"/> Aimant / Permanent magnet <input checked="" type="checkbox"/> Culasse électromagnétique / Electromagnetic Yoke		<input type="checkbox"/> Électrodes d'amenée / Prods <input type="checkbox"/> Serpentin / Coil		<input type="checkbox"/> Tête magnétisante / Head shot <input type="checkbox"/> Conducteur central / Central conductor <b>Medium</b> <input type="checkbox"/> Huile / Oil <input type="checkbox"/> Eau / Water	
<b>Magnétoscope / Magnetoscope</b>				<b>Matériel / Material</b>	
Parker B-300 4568 6" 10lbs				Circle Sys. 66 Jaune	
Marque / Mark Modèle / Model # Série / Serial # Levage/Lift test Poids/Weight				Marque / Mark No. Couleur / Color	
<b>Lampe noire/ Blacklight</b>				<b>Photomètre UV/ UV light meter</b>	
n/a n/a n/a n/a				n/a n/a n/a n/a	
Marque / Mark Modèle / Model # Série / Serial # Intensité/Intensity				Marque / Mark Modèle / Model # Série / Serial # Cal due	
<b>Photomètre lumière blanche/ White light meter</b>					
n/a n/a n/a n/a					
Marque / Mark Modèle / Model # Série / Serial # Cal due					
<b>État de la surface / Surface conditioning</b>		<input checked="" type="checkbox"/> La surface inspectée rencontrait les exigences de la norme ASTM E709. According to ASTM E709. <input type="checkbox"/> La surface inspectée ne rencontrait pas les exigences de la norme ASTM E709. Not in accordance with ASTM E709. <input type="checkbox"/> Eau / Water <input type="checkbox"/> Saleté / Dirt <input type="checkbox"/> Rouille / Rust <input type="checkbox"/> Peinture / Paint <input type="checkbox"/>			

**Résultats / Results**

An magnetic particles inspection was conducted on 23 socket weld.



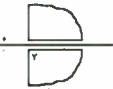
Accepted &amp; conforme to the standards

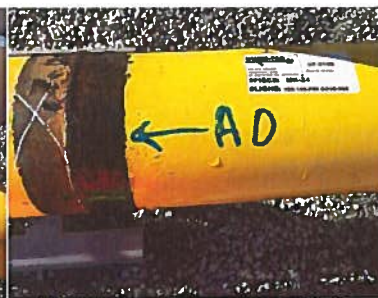
Technicien / Technician	Date	Approuvé par / Approved by	Niveau / Level	Vérifié par / Verified by
Pierre Goyette	2017-09-28	Pierre Goyette	SNT-TC 3	KF



**Ultrasons**  
**ULTRASONIC TESTING**

Client / Customer <b>GROUPE PROMEC</b>			Fabricant / Manufacturer			Commande no / P.O. Number <b>62508</b>			
Éric Poulin Responsable / Responsible			Responsable / Responsible			WO-40413640 No d'ouvrage / Job no			
Projet / Project <b>Tagger 22466T - Meliadine</b>			Description <b>AGNICO EAGLE Rankin Inlet Marine Line for Tank Farm</b>						
Équipement / Equipment						Matériau / Material		Doc. de référence / Reference Doc.	
Sonatest		D70		I0007829		Carbon Steel			
Marque / Mark		Modèle / Model		# Série / Serial #		Type de soudure / Weld type		Norme / Code: ASME	
						But Weld		Section: B31,3	
						Bloc de calibration / calibration bloc		Année / Year: 2015,00	
						IIW & DAC		Critères / Criteria: Normal	
						Milieu de couplage / Coupling liquid		Technique / Method I-TEC-02 RB rev07	
						Echogel 40			
Palpeurs / Transducers						Cable		type	
NDT Syst.		2,25		0,5		60		8987432	
Marque / Mark		MHz		Diam.		Angle		# Série / Serial #	

Identification  Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Epaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation				Localisation / Localization				Acceptation / Acceptability
					DAC, Référence/Reference (dB)	ou / or		Type d'indication / Indication Type	Longueur / Length	Trajet sonore / Soundpath	Profondeur à partir de la surface / Depth from the surface	Distance	
						Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)						
AMR (1)	A	sch40		60	49								Accepted
AO (1)	A	sch40		60	49								Accepted
AO (2)	A	sch40		60	49								Accepted
AMR (2)	A	sch40		60	49								Accepted
JMP	A	sch40		60	49								Accepted



Technicien / Technician	Date	Approuvé par / Approved by	Niveau / Level	Vérifié par / Verified by
Pierre Goyette	2017-09-28	Pierre Goyette	SNT-TC 3	KF



## 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: **2017-06-22**

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-0045 R: Sub002

**DOCUMENT FOR INFORMATION**





Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection				
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper				
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start					
Finish					

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

### ADDITIONAL LINES

[illegible]

[illegible]





Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



AGNICO EAGLE

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	15 PSI	Air	10°C	1 hrs

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
		103-150-PDI-CC010-001	5/13	0	

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec	26/08/17	AEM	26/08/17
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFG Series	G17-0675	0 - 300	05 - 2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	2h 15	15 PSI	15	15	None
Finish	3h 15	15 PSI	15	15	None

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robbie Lemoine		Date	Clara Bonie		Date
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date



Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	60 PSI	Air	5°C	1 hrs

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
65-103-205-200		103-150-PDI-CC10-001	6/13 7/13 8/13	0	
			9/13		
65-103-205-200		103-150-PDI-CC10-002	1/3 2/3 3/3	0	

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec	24/09/17	AEM	24/09/17
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFG Series	G17-0675	0-300	05-2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	10h15	60 PSI	10°C	10°C	None
Finish	11h15	60 PSI	10°C	10°C	None

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

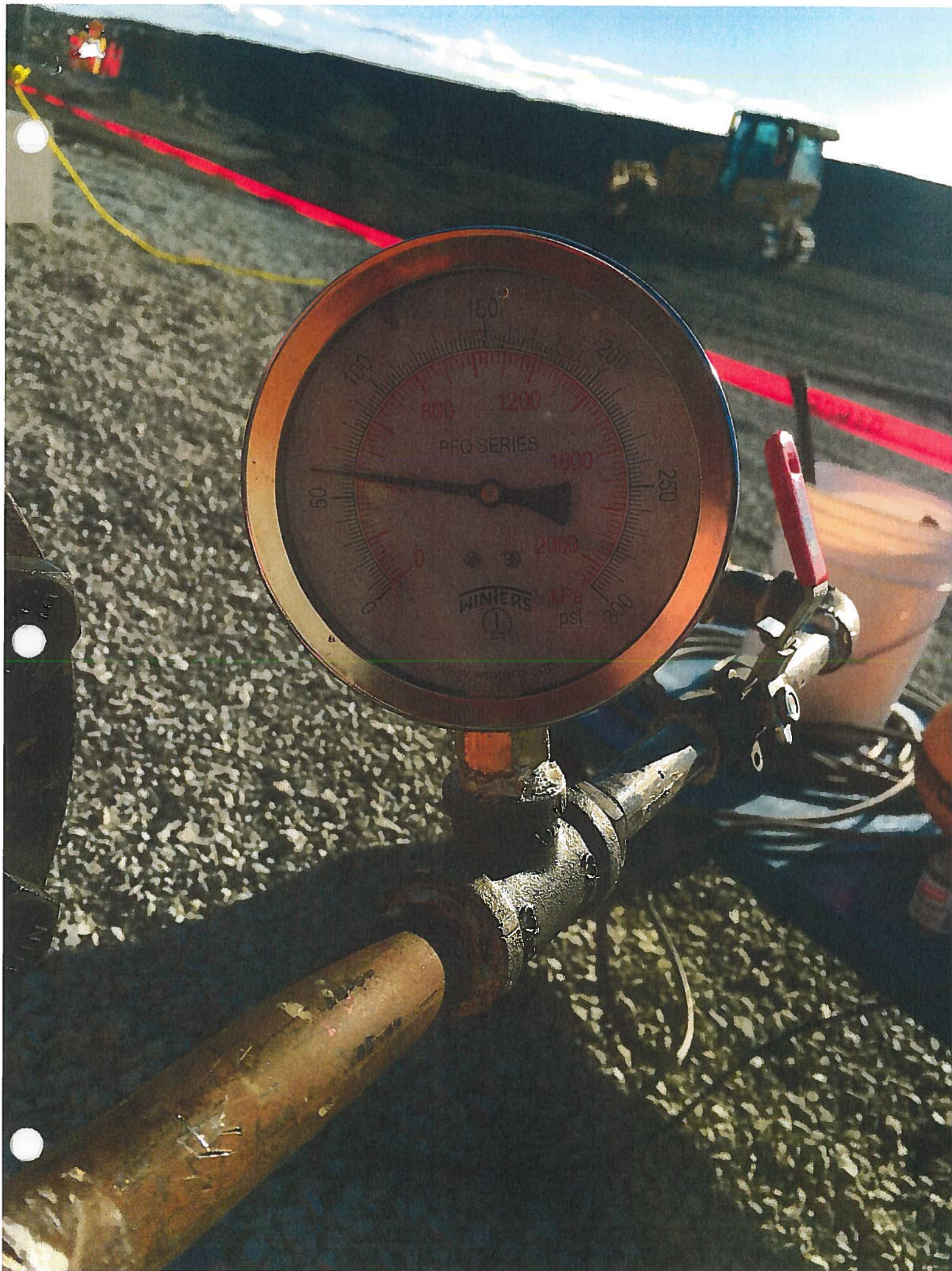
PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robbie Lomoth		24/09/17	Clara Bonie		24/09/17
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date









Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	60 PSI	Air	5°C	1 hrs

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
65-103-205-200		103-150-PDI-CC10-003	1/12 2/12 3/12	0	
			4/12 5/12 6/12		
			7/12 8/12 9/12		
65-103-205-200		103-150-PDI-CC10-004	1/1	0	

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Primec	24/09/17	AEM	24/09/17
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFG Series	617-0675	0-300	05-2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	3:00 PM	60 PSI	5	5	None
Finish	4:00	60 PSI	5	5	None

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

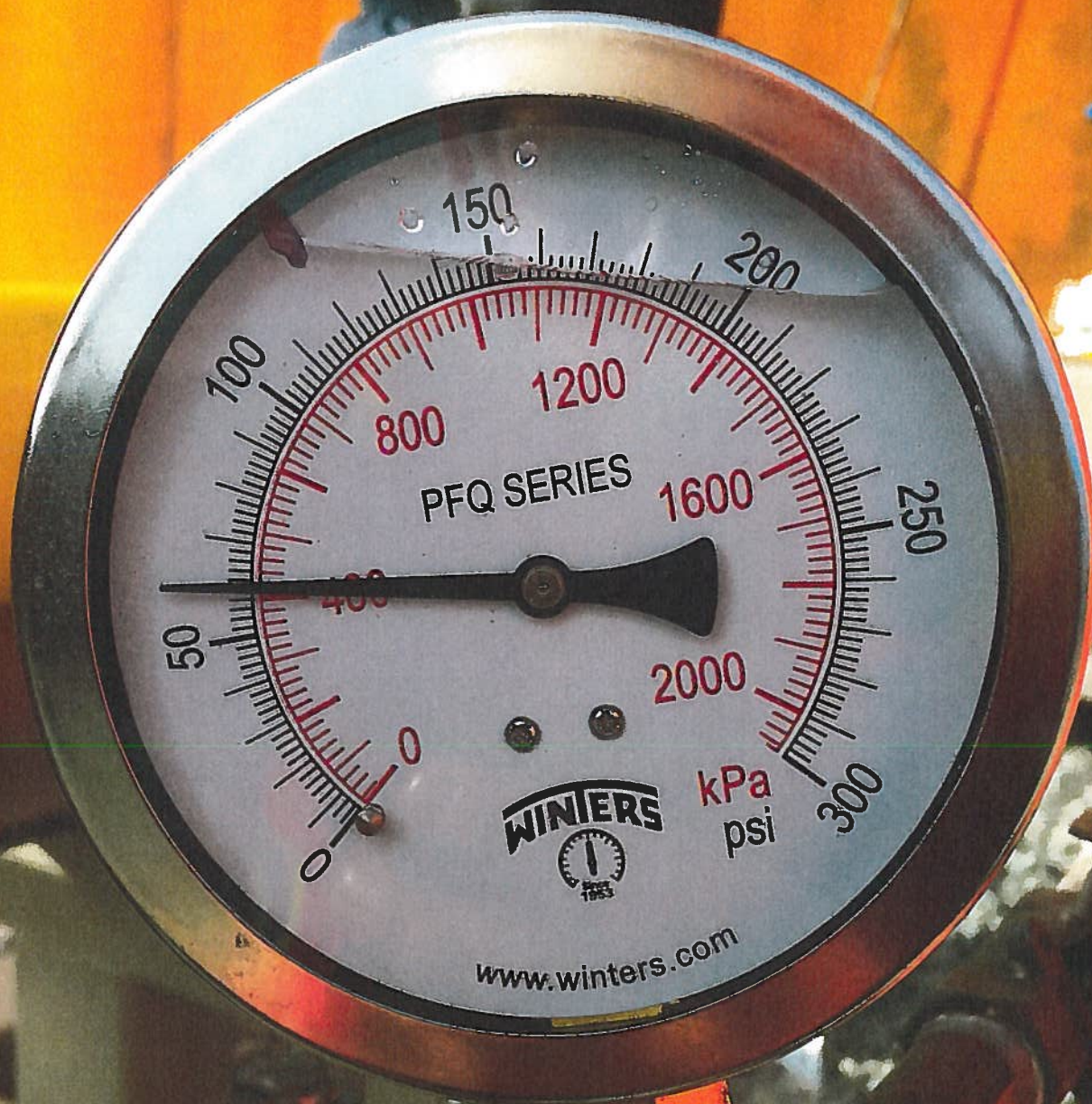
PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative		Client Representative	
Robbie Lerothe		Clara Bonie	
Name (Print)	Signature	Name (Print)	Signature
	Date		Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative		Client Representative	
Name (Print)	Signature	Name (Print)	Signature
	Date		Date









Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	120	Water	12°C	1 hrs

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
		Double Wall Section	103-150-PDI-001		Complete

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec	01/09/17	AEM	01/9/17
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Waters PFA Series	617-0675	0-300	May 15 2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	2h00	120	12°C	12°C	CB
Finish	3h00	120	12°C	12°C	10/1

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robbie Lamothe		09/01/17	Clem Bonita		3:10 PM 10-1-2017
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date





Agnico-Eagle Mines Ltd.  
Pressure Test Report

ITR Number : AEM-PI-ITR-001  
Contract no. : C22466T



AGNICO EAGLE

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	60 PSI	Pneumatic	-6 °C	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
65-116-205-200	2	103-150-PD1-CC10-003	1-2-3	0	
		103-150-PD1-CC10-004	1/1	0	

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection				
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFO Series	617-0675	6 - 300	May 15 2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	4h 08	60 PSI	-6 °C	-6 °C	
Finish	5h 08	60 PSI	-6 °C	-6 °C	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robert Lamotte		11/10/17	Stephane Goulet		11/10/17
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robert Lamotte		11/10/17	Stephane Goulet		11/10/17
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date