

FORMULAIRE
RAPPORT D'ALIGNEMENT AU LASER - MOTEUR

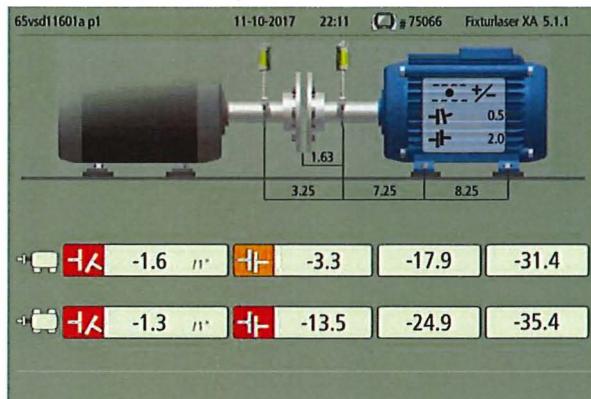
No doc: F174-33

Version : 01

Révision : a

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

Ce document peut-être une version/révision périmée.

Si vous devez l'imprimer S.V.P. Référez-vous au site PROMEC officiel afin de déterminer si cette version/révision est celle en vigueur.

I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\174



Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pump Alignment Report

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

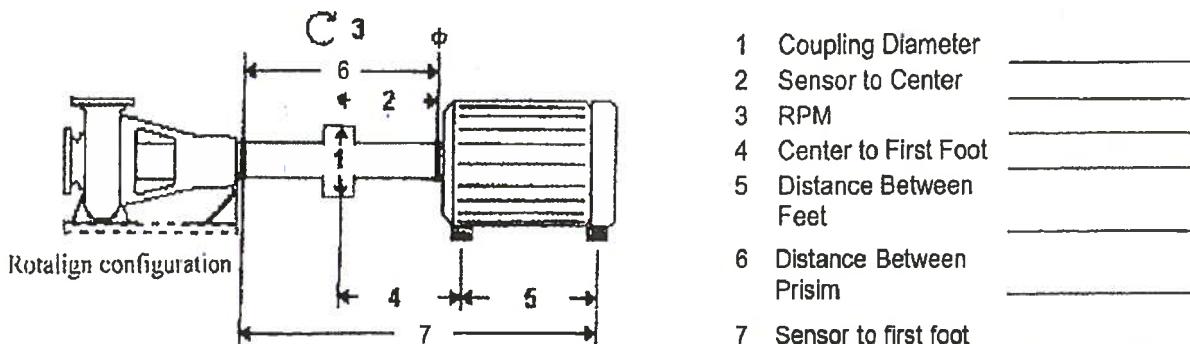


SYSTEM :	UNIT : 65 POD 11601A
LOCATION : PUMPING STATION - RANJIN	SPECIFICATION :

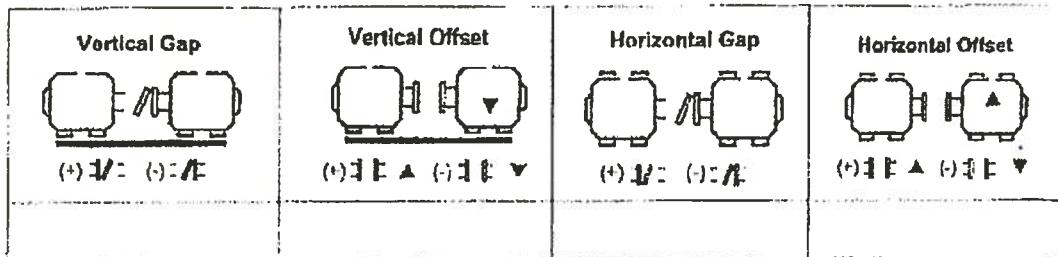
Instrument : _____

Serial : _____

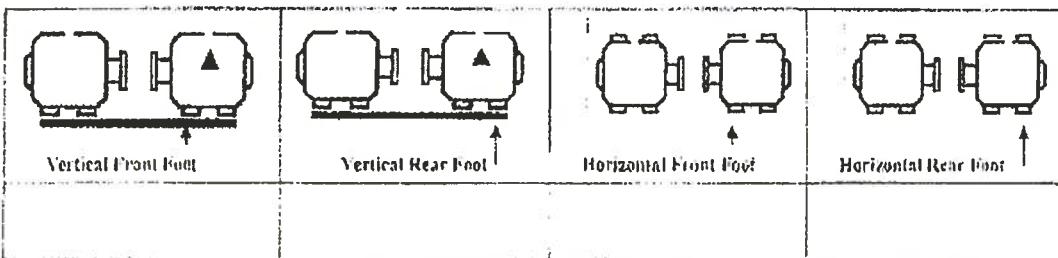
File number : _____



COUPLING RESULTS



FEET RESULTS



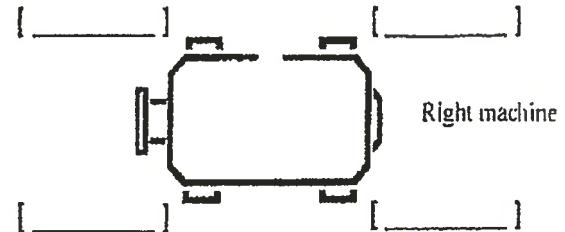
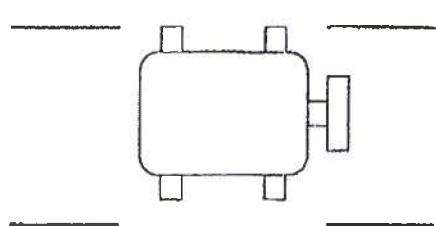


Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pump Alignment Report

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



SOFT FOOT



Comments :

PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

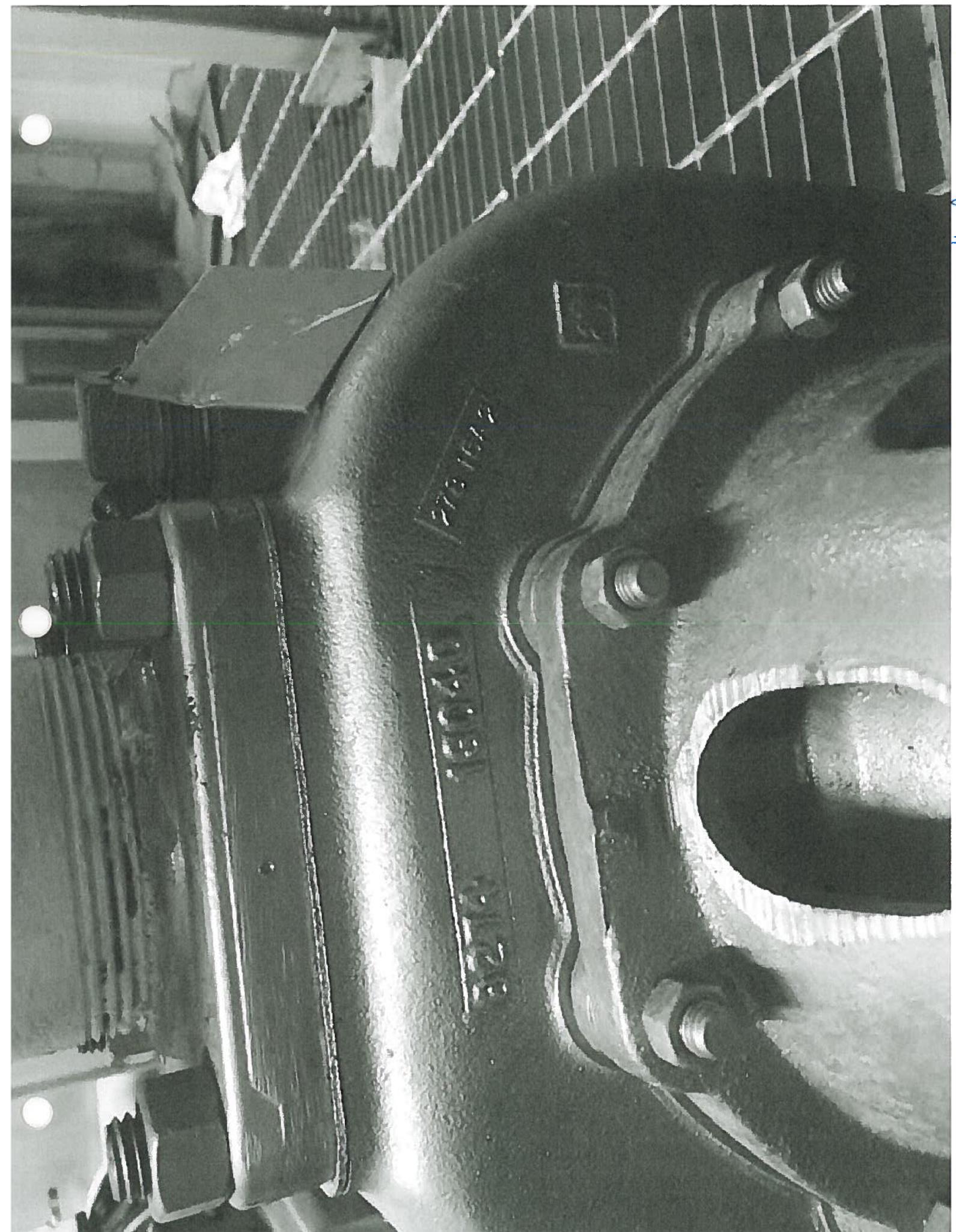
DATE

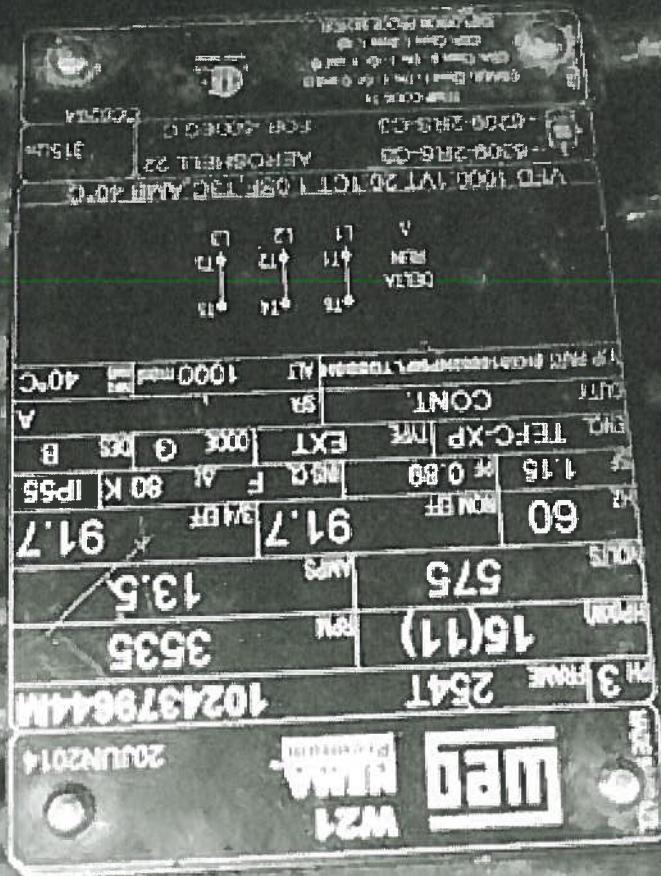
CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE

Image A







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



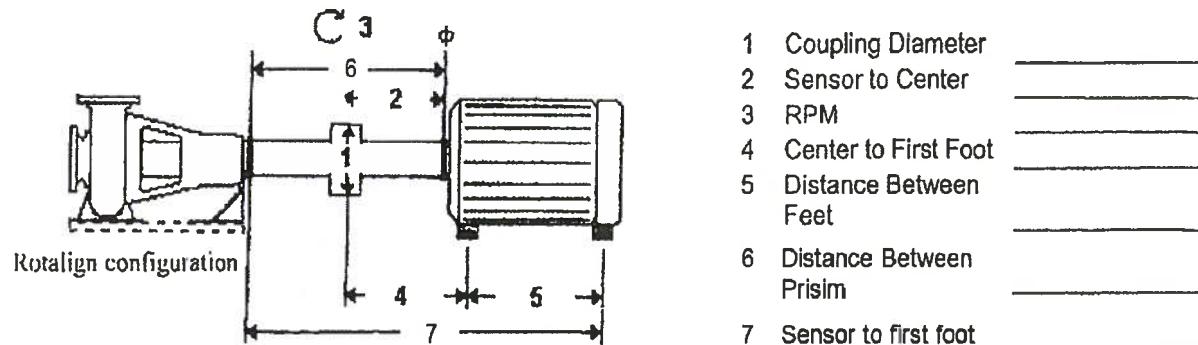
AGNICO EAGLE

SYSTEM :	UNIT : <i>65 POD 11601 B</i>
LOCATION : <i>PUMPING STATION-RANKIN</i>	SPECIFICATION :

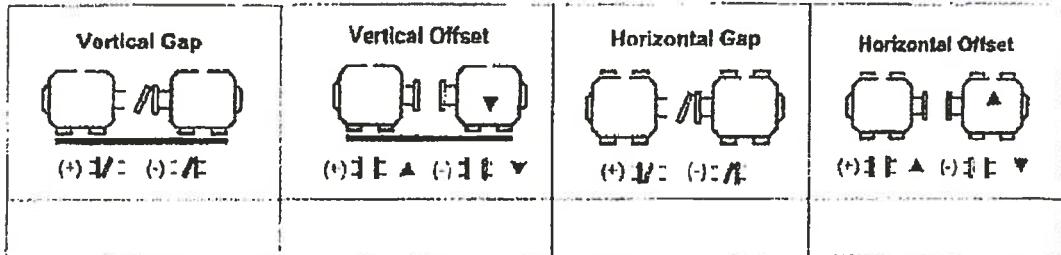
Instrument : _____

Serial : _____

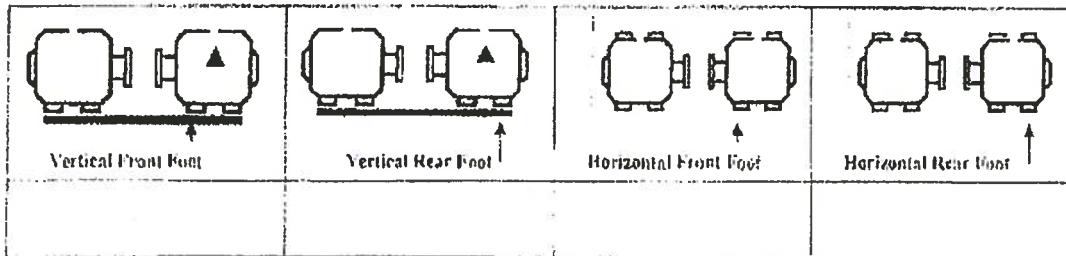
File number : _____



COUPLING RESULTS



FEET RESULTS



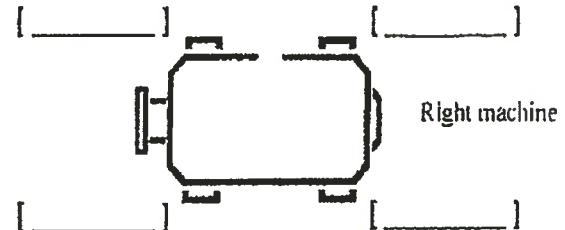
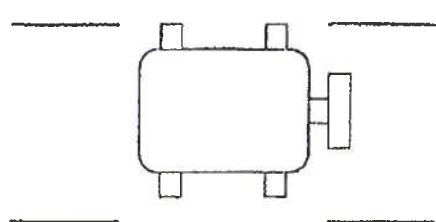


**Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pump Alignment Report**

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



SOFT FOOT



Comments :

PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

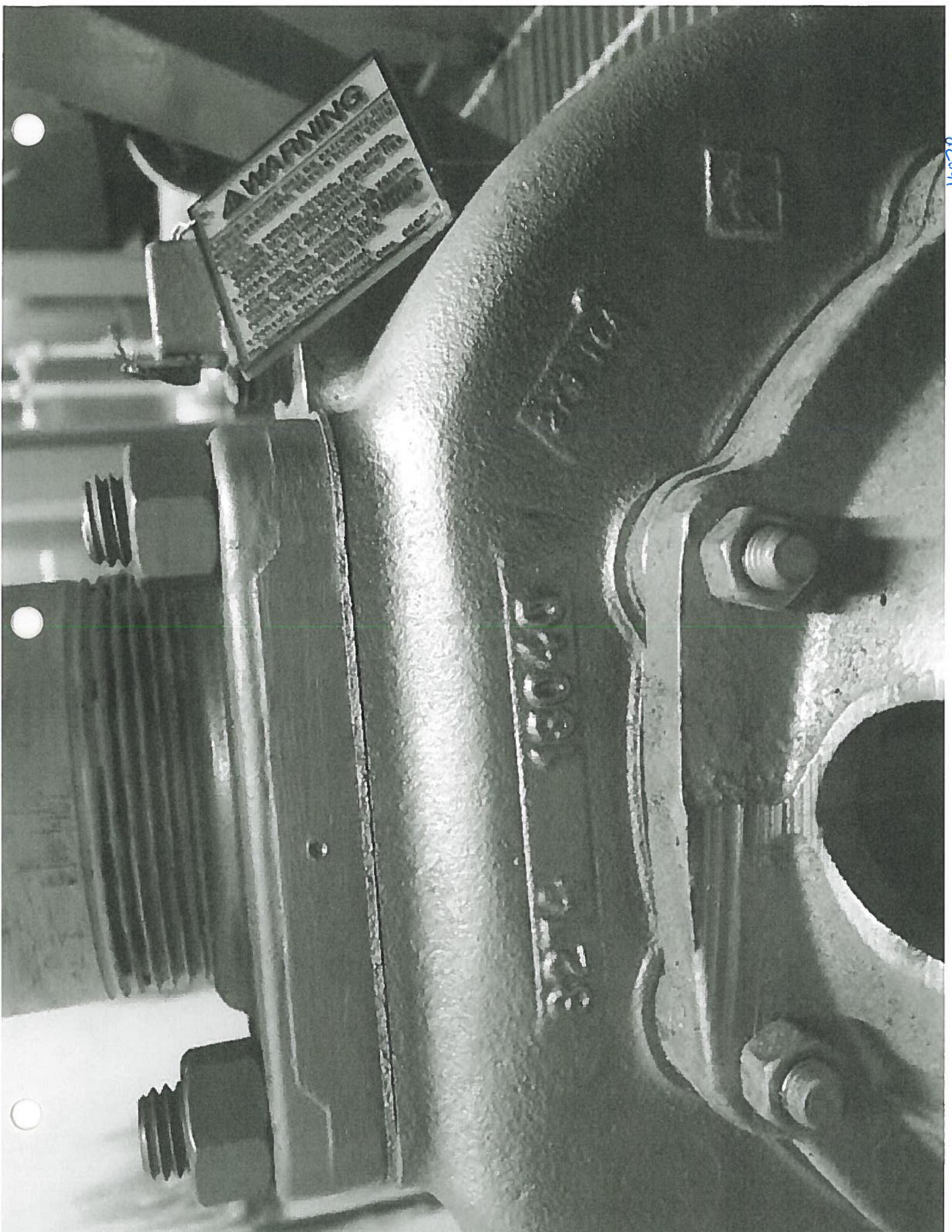
TITLE

DATE

CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE





**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 Méliadine Inspection visuel du sablage/
 Visual Sandblast inspection **SP 6** TYPE INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : **N/A**



Quantité sable utilisée/
 Quantity sand used: **10 poches** Profile de sablage/
 Sandblast profil : **TE 6874 UK** Diluant/ Thinner :

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
 Quantity primer used: **5 gal** # de lot d'appret primer/
 Lot # of primer: **5389B25** Diluant/ Thinner :

Temps de séchage/
 Drying time **2 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **23.4°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **20.7%**

#2 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: **5 gal** # de lot de peinture/
 Lot # of paint: **SM2383 UK** Diluant/ Thinner : **6TA 415**

Temps de séchage/
 Drying time **10 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **23°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **24%**

#3 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: **5 gal** # de lot de peinture/
 Lot # of paint: **SH9274 UK** Diluant/ Thinner : **6TA 056**

Temps de séchage/
 Drying time **10 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **25.4°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **22.8%**

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-01	14.3	M	SP	2017/05/16
(2) 5389-01	15.1			
(3) 5389-01	15.8			
(4) 5389-01	14.8			
(5) 5389-01	14.0			
(6) 5389-01	15.9			
(7) 5389-01	15.2			
(8) 5389-01	15.8			
(9) 5389-01	14.6			
(10) 5389-01	14.9			
(11) 5389-01	16.4	M	SP	2017/05/16
(12) 5389-01	16.1	M	SP	2017/05/16

Peintre / Painter: **Maup**

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs **YES**

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

YES **NON / NO**
 Signature **2017/05/16**
 Date



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			
(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	14.9			
(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	14.6			
(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

Instruction spécial/
 Special instructions : *N/A* *Sp 6* *CB* *INITIAL*

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

#1 Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used: *5 gal* # de lot d'apprêt primer/
 Lot # of primer: *JE68740H 67A 415* Diluant/ Thinner :

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: *SM2383VH* Diluant/ Thinner : *67A 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: *SH92740H 67A 056* Diluant/ Thinner :

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	<i>HLA</i>	<i>SS</i>	2017/05/16
(50) 5389-01	16.9			
(51) 5389-01	15.7			
(52) 5389-01	16.7			
(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			
(60) 5389-01	16.9	<i>HLA</i>	<i>SS</i>	2017/05/16
(61) 5389-01	16.1			

Peintre / Painter: *Haefl*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs *OUI / YES*

NON / NO *2017/05/18*

Contrôleur de qualité / Quality Controller : *SS*



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by: Peintre/ Painter	DATE
		Control Qualité/ Quality control	
(62) 5389-01	15.9	MA	2017/05/08
(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	16.7		
(70) 5389-01	17.1		
(71) 5389-01	17.0		
(72) 5389-01	16.5		
(73) 5389-01	16.3		
(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	16.2		
(87) 5389-01	16.9		
(88) 5389-01	16.2		
(89) 5389-01	16.9		
(90) 5389-01	16.4		
(91) 5389-01	16.2		
	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

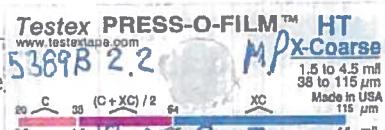
Inspection visuel du sablage/
 Visual Sandblast inspection

SP6 INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used: 10 poches

Profile de sablage/
 Sandblast profil :



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

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

8E6874UH 6TA 415

Temps de séchage/
 Drying time 3hrs

Température pièce/
 Room Temperature

22°C

Taux d'humidité/
 Humidity Level

28%

#2 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: 5gal

de lot de peinture/
 Lot # of paint:

SM2383UH 6TA 415

Temps de séchage/
 Drying time 8hrs

Température pièce/
 Room Temperature

22.8°C

Taux d'humidité/
 Humidity Level

28%

#3 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: 5gal

de lot de peinture/
 Lot # of paint:

5K9274UH 6TA 056

Temps de séchage/
 Drying time 10hrs

Température pièce/
 Room Temperature

26.2°C

Taux d'humidité/
 Humidity Level

27.8%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Contrôle Qualité/ Quality control	
(97) 5389-01	18.2			2017/05/20
(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			2017/05/20
(108) 5389-01	14.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Date: 2017/05/20



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			2017/05/08
(110) 5389-01	16.9			
(111) 5389-01	17.7			
(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	15.2			
(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			



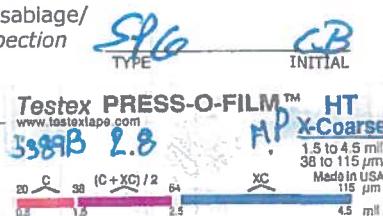
RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90
CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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 utilisé/
 Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
 Sandblast profil : Diluant/ Thinner :

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
 Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
 Lot # of primer: TE687404 Diluant/ Thinner :

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 :

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: SA927404 Diluant/ Thinner :

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	Vérifié 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			
(150) 5389-01	16.2			2017/05/23

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

OUT / YES
 Signature

NON / NO
 2017/05/25
 Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dif Average	Vérifié par / Verified by:			DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	Sign	
(151) 5389-01	19.4				
(152) 5389-01	17.6				
(153) 5389-01	17.2				
(154) 5389-01	16.8				
(155) 5389-01	16.9				
(156) 5389-01	16.9				
(157) 5389-01	15.2				
(158) 5389-01	14.6				
(159) 5389-01	14.9				
(160) 5389-01	15.8				
(161) 5389-01	16.2				
(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	16.4				
(172) 5389-01	14.2				
(173) 5389-01	14.7				
(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	14.3				
(180) 5389-01	15.3				

2017/05/15



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 Médiadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

196 33

Instruction spécial/
Special Instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :

350B 2,9

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

5 gall

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

TEC994H

Temps de séchage/
Drying time

2 hours

Température pièce/
Room Temperature

égal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM 23830H

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

10 hours

Température pièce/
Room Temperature

égal

Temps de séchage/
Drying time

10 hours

Température pièce/
Room Temperature

égal

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

6 hours

Température pièce/
Room Temperature

égal

Diluant/ Thinner :
Lot # of paint:

SM 23830H

Taux d'humidité/
Humidity Level

22%

Diluant/ Thinner :
Lot # of paint:

SH 92740H

Taux d'humidité/
Humidity Level

33%

No de pièces/
Part Number :

Esp Moyenne/
Dft Average

Vérifié par / Verified by:

DATE

(181) 5389-01 16.2

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(182) 5389-01 16.6

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(183) 5389-01 17.1

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(184) 5389-01 16.8

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(185) 5389-01 16.9

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(186) 5389-01 17.0

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(187) 5389-01 16.9

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(188) 5389-01 16.9

Peintre/
Painter:

2017/05/29

(189) 5389-01 16.9

Peintre/
Painter:

2017/05/29



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			
(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	14.8			
(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			



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* *QB* *HT* *MP* *X-Coarse* INITIAL

Instruction spécial/
Special Instructions : *N/A*

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: *6 poches* Profile de sablage/
Sandblast profil :

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: *3 gal* # de lot d'appret primer/
Lot # of primer: *TE6674UH GTA 415* Diluant/ Thinner :

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 2383 UH* 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 *52%*

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	<i>M/A</i>	<i>ESB</i>	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	15.4			
(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			
(234) 5389-01	16.2	<i>M/A</i>	<i>ESB</i>	2017/05/26
(235) 5389-01	15.6			

Peintre / Painter: *M/A*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/05/28



Date

Signature

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dir Average	Vérifié par / Verified by:	DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control
(236) 5389-01	15.4	SS	2017/05/20
(237) 5389-01	15.8	SS	
(238) 5389-01	15.6	SS	
(239) 5389-01	16.2	SS	
(240) 5389-01	16.1	SS	
5389 - 06A	14.9		
5389 - 06A	14.2		
5389 - 06A	16.1		
5389 - 06A	14.9		



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 Méliadine Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 11 poches Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1 Quantité d'apprêt utilisé/
Quantity primer used: 6 gal # de lot d'appret primer/
Lot # of primer: TE684UH Diluant/ Thinner :
GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 8 hrs Température pièce/
Room Temperature 21.7 °C Taux d'humidité/
Humidity Level 27%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 6 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: TE5015UH Diluant/ Thinner :
GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 12 hrs Température pièce/
Room Temperature 23.6 °C Taux d'humidité/
Humidity Level 31%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 6 gal. # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner :
GTA 054

Temps de séchage/
Drying time 8 hrs Température pièce/
Room Temperature 20.8 °C Taux d'humidité/
Humldity Level 26%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-01A	19.9			2017/05/30
(2) 5389-01A	19.9			
(3) 5389-01A	17.6			
(4) 5389-01A	18.2			
(5) 5389-01A	16.9			
(6) 5389-01A	17.2			
(7) 5389-01A	17.4			
(8) 5389-01A	16.8			
(9) 5389-01A	19.0			
(10) 5389-01A	19.7			
(11) 5389-01A	18.5			
(12) 5389-01A	18.2			2017/05/30
(13) 5389-01A	18.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

NON / NO

2017/06/01

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	
(14) 5389-01A	17.9	M	28	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	17.9			
(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	M	38	2017/05/30
(52) 5389-01A	17.8			



(53) 5389-01A	18.2	61.1	201	2017/05/20
(54) 5389-01A	17.9	61.1	201	
(55) 5389-01A	12.1	61.1	201	



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

Projet / Project #:	5389-02	Client / Customer :	Prootec
Description :	Pipe Support - AE AE Flag .	Inspection visuel du sablage/ Visual Sandblast inspection	Spéciale OB
Référence spécification de peinture/ Paint specifications ref. :	AE Méladiine	Profile de sablage/ Sandblast profil :	Testex PRESS-O-FILM™ HT www.testexpro.com RP X-Coarse INITIAL
Instruction spécial/ Special instructions :	N/A	# de lot d'appret primer/ Lot # of primer:	TE 68140H 415
Quantité sable utilisé/ Quantity sand used:	2 poches	Température pièce/ Room Temperature	24.7°C Humidity Level 54.6%
#1 Quantité d'apprêt utilisé/ Quantity primer used:	2 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	TE 30810H 415
Temps de séchage/ Drying time	2 hrs	Température pièce/ Room Temperature	25.0°C Humidity Level 52.1%
#2 Quantité de peinture utilisée/ Quantity paint used:	2 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	TE 92940H 415
Temps de séchage/ Drying time	10 hrs	Température pièce/ Room Temperature	22.8°C Humidity Level 36.2%
#3 Quantité de peinture utilisée/ Quantity paint used:	2 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	TE 92940H 415
Temps de séchage/ Drying time	10 hrs	Température pièce/ Room Temperature	22.8°C Humidity Level 36.2%

No de pièce/ Part Number:	Esp Moyenne/ Dft Average:	Vérifié par / Verified by:	DATE
Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control		
(1) 5389-02A	14.2	OB	2017/05/31
(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	14.1		





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 Métaladine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

Testex PRESS-O-FILM™ HT
www.testexpaint.com
INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

Profile de sablage/
Sandblast profil :

Testex 2.9

Quantité d'apprêt utilisé/
Quantity primer used:

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

5 gal

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

31.9 %

Diluant/ Thinner:

Testex 4 VH

Température pièce/
Room Temperature

24 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.2 %

Diluant/ Thinner:

Testex 5 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 6 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 7 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 8 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 9 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 10 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 11 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 12 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 13 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 14 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 15 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 16 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 17 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 18 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 19 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 20 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 21 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 22 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 23 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 24 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 25 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 26 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 27 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 28 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 29 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 30 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 31 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 32 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 33 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 34 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 35 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 36 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 37 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 38 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 39 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 40 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 41 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 42 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 43 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 44 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 45 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:

Testex 46 VH

Température pièce/
Room Temperature

22 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.0 %

Diluant/ Thinner:



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	M.A	SP	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	16.3			
(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	15.8			
(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	M.A	SP	2017/06/01
(48) 5389-03A	15.2			



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 - Small « T »

Référence spécification de peinture/
 Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
 Visual Sandblast Inspection

SPG

CB

INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
 Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used:

5 gal

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

TE6874UH GTA 415

Diluant/ Thinner :

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 GTA 415

Diluant/ Thinner :

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 GTA 056

Diluant/ Thinner :

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			2017/06/05
(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			
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			2017/06/05

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

NON / NO

2017/06/07

Contrôleur de qualité / Quality Controller :



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 Melladine

Inspection visuel du sablage/
 Visual Sandblast Inspection

SPG

CB

INITIAL

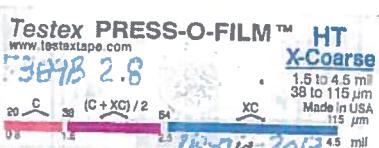
Instruction spécial/
 Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
 Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used:

5 gal

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

TE6874UH GTA 415

Taux d'humidité/
 Humidity Level

32.8%

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 GTA 415

Diluant/ Thinner :

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 GTA 056

Diluant/ Thinner :

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			2017/06/05
(50) 5389-03A	17.1			
(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			
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / 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	<i>MS</i>	<i>SP</i>	2017/06/05
(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	14.4			
(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	<i>MS</i>	<i>SP</i>	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 SP6 CR

Instruction spécial/
 Special instructions : N/A



Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used: 10 poches

Profile de sablage/
 Sandblast profil :

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

Temps de séchage/
 Drying time 2 hrs Température pièce/
 Room Temperature 22.8% Taux d'humidité/
 Humidity Level 32.9%

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

Temps de séchage/
 Drying time 10 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 GIA 056

Temps de séchage/
 Drying time 8 hrs Température pièce/
 Room Temperature 24.3 °C Taux d'humidité/
 Humidity Level 21.9%

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	ML	SP	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			
(108) 5389-03A	16.0			2017/06/09

Peintre / Painter: *Mano*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs *OK* / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller : *SP*

Signature

NON / NO
 2017/06/14
 Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dif Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Qualité control	
(109) 5389-03A	19.1	19.9	15.6	2017/09/09 S2
(110) 5389-03A	19.9	15.7	20.5	
(111) 5389-03A	15.8	16.7	17.2	
(112) 5389-03A	19.4	17.1	14.7	
(113) 5389-03A	17.1	15.6	16.5	
(114) 5389-03A	15.6	16.4	19.9	
(115) 5389-03A	15.7	16.3	20.8	
(116) 5389-03A	20.5	16.3	20.2	
(117) 5389-03A	16.7	16.9	20.3	
(118) 5389-03A	17.2	16.9	17.1	
(119) 5389-03A	14.7	16.3	15.4	
(120) 5389-03A	16.5	16.3	17.1	
(121) 5389-03A	16.4	16.3	17.1	
(122) 5389-03A	19.9	16.3	17.5	
(123) 5389-03A	16.9	16.3	17.5	
(124) 5389-03A	16.3	15.6	18.6	
(125) 5389-03A	20.8	16.7	17.0	
(126) 5389-03A	16.2	16.7	17.3	
(127) 5389-03A	15.6	15.9	16.3	
(128) 5389-03A	20.3	16.7	17.0	
(129) 5389-03A	17.1	17.5	18.6	
(130) 5389-03A	19.3	16.7	17.0	
(131) 5389-03A	20.8	16.7	17.3	
(132) 5389-03A	16.1	15.9	16.3	
(133) 5389-03A	15.9	16.7	17.5	
(134) 5389-03A	16.7	16.7	17.5	
(135) 5389-03A	17.5	17.5	18.6	
(136) 5389-03A	18.6	17.0	17.3	
(137) 5389-03A	17.0	16.7	17.3	
(138) 5389-03A	14.3	16.7	17.0	2017/09/09 S2



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 *SP6 CB* TYPE INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : *N/A*

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



#1 Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
 Lot # of primer: *TE68740H GTA 415* Diluant/ Thinner :

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: *SM2383UH GTA 415* Diluant/ Thinner :

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: *SH92340H GTA 050* Diluant/ Thinner :

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	<i>M. J. B.</i>		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	<i>M. J. B.</i>		2017/06/10
(150) 5389-03A	24.2	<i>M. J. B.</i>		

Peintre / Painter: *M. J. B.* Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs *OUI / YES* NON / NO *2017/06/20*
 Contrôleur de qualité / Quality Controller : *M. J. B.* Signature Date *2017/06/20*



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	<i>ML</i>	<i>SP</i>	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	12.4			
(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			
(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	<i>ML</i>	<i>SP</i>	2017/06/16
(180) 5389-03A	16.9			



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 »	Inspection visuel du sablage/ Visual Sandblast inspection	Spca
Référence spécification de peinture/ Paint specifications ref :	AE Méliadine	Profile de sablage/ Sandblast profil :	
Instruction spécial/ Special instructions :	N/A	# de lot d'appret primer/ Lot # of primer:	TE 6874UH 415
Quantité sable utilisée/ Quantity sand used:	10 poches	Température pièce/ Room Temperature	21.9 °C
#1 Quantité d'apprêt utilisée/ Quantity primer used:	5 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	SM2385UH 415
Temps de séchage/ Drying time	20 hrs	Température pièce/ Room Temperature	24 °C
#2 Quantité de peinture utilisée/ Quantity paint used:	5 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	SH 9274UH 050
Temps de séchage/ Drying time	10 hrs	Température pièce/ Room Temperature	22.8 °C
#3 Quantité de peinture utilisée/ Quantity paint used:	5 gal	# de lot de peinture/ Lot # of paint:	SH 9274UH 050
Temps de séchage/ Drying time	8 hrs	Température pièce/ Room Temperature	28.9 °C
No de pièces/ Part Number:	Esp Moyenne/ Diff Average	Vérifié par / Verified by:	DATE
(181) 5389-03A	16.8	Peintre/ Painter	2019/06/19
(182) 5389-03A	14.9	Control Quality control	
(183) 5389-03A	16.4		
(184) 5389-03A	14.8		
(185) 5389-03A	16.4		
(186) 5389-03A	15.8		
(187) 5389-03A	14.6		
(188) 5389-03A	15.4		
(189) 5389-03A	15.2		



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:	DATE	
			Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control
(193) 5389-03A	16.2	2017/06/19 S		
(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			
(222) 5389-03A	16.7	2017/06/19 S		



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 **SP6 CS**
 TYPE INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : **N/A**

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used: **11 poches** Profile de sablage/
 Sandblast profil :



#1 Quantité d'apprêt utilisée/
 Quantity primer used: **6 gal** # de lot d'apprêt primer/
 Lot # of primer: **TE-6874H** Diluant/ Thinner: **GTA 415**

Temps de séchage/
 Drying time **2 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **24.2°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **37%**

#2 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: **6 gal** # de lot de peinture/
 Lot # of paint: **SM 2383UH** Diluant/ Thinner: **GTA 415**

Temps de séchage/
 Drying time **10 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **23.9°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **33%**

#3 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: **6 gal.** # de lot de peinture/
 Lot # of paint: **SH9274UH** Diluant/ Thinner: **GTA 05-6.**

Temps de séchage/
 Drying time **10 hrs** Température pièce/
 Room Temperature **24°C** Taux d'humidité/
 Humidity Level **36%**

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(223) 5389-03A	14.7	<i>M.A.</i>	<i>SD</i>	2017/06/21
(224) 5389-03A	15.8			
(225) 5389-03A	16.2			
(226) 5389-03A	14.7			
(227) 5389-03A	18.9			
(228) 5389-03A	19.3			
(229) 5389-03A	18.4			
(230) 5389-03A	16.4			
(231) 5389-03A	17.4			
(232) 5389-03A	16.3			
(233) 5389-03A	17.3			
(234) 5389-03A	17.8			
(235) 5389-03A	16.4	<i>M.A.</i>	<i>SD</i>	2017/06/21

Peintre / Painter: *M.A.*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs **OUI / YES**

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/06/23



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			
(237) 5389-03A	16.7			
(238) 5389-03A	17.4			
(239) 5389-03A	16.2			
(240) 5389-03A	16.3			
(241) 5389-03A	16.4			
(242) 5389-03A	17.8			
(243) 5389-03A	16.7			
(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			
(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* TYPE *SPG* INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : *N/A*

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used: *10 poches* Profile de sablage/
 Sandblast profil : *SB 3.1* *MP* X-Coarse
 1.5 to 4.5 mil
 38 to 115 µm
 Media in USA
 115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used: *5 gal* # de lot d'appret primer/
 Lot # of primer: *TE687404 GTA 415* Diluant/ Thinner :

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: *TE5015UH GTA 415* Diluant/ Thinner :

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: *SH9274UH GTA 056* Diluant/ Thinner :

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	<i>ML</i>	<i>ZB</i>	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	<i>ML</i>	<i>ZB</i>	2017/06/12
(12) 5389-04A	18.2	<i>ML</i>	<i>ZB</i>	

Peintre / Painter: *Alain*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs *OUI / YES*

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

OUI / YES
 Signature

NON / NO

2017/06/14
 Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:			DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	Signature / Signature	
(13) 5389-04A	17.8				
(14) 5389-04A	18.9				
(15) 5389-04A	14.8				
(16) 5389-04A	15.2				
(17) 5389-04A	16.9				
(18) 5389-04A	16.9				
(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	16.1				
(25) 5389-04A	16.1				
(26) 5389-04A	17.3				
(27) 5389-04A	16.1				
(28) 5389-04A	15.2				
(29) 5389-04A	15.3				
(30) 5389-04A	15.8				
(31) 5389-04A	16.2				
(32) 5389-04A	16.4				
(33) 5389-04A	15.9				
(34) 5389-04A	16.2				
(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	17.7				
(41) 5389-04A	16.9				
(42) 5389-04A	16.8				
(43) 5389-04A	16.7				



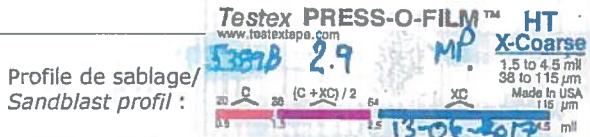
RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90
CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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 SP6 CP
TYPE INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions : N/A



Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 6 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil : 2.9

Diluant/ Thinner : GTA 415

#1 Quantité d'apprêt utilisé/
Quantity primer used: 4 gal # de lot d'appret primer/
Lot # of primer: T61674VH

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: TES015UH 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	16.7	M	SP	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	18.7			
(8) 5389-05A	17.8			
(9) 5389-05A	14.9			
(10) 5389-05A	14.6			
(11) 5389-05A	14.8	M	SP	2017/06/13
(12) 5389-05A	16.7			

Peintre / Painter: *Mac* Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUT / YES NON / NO
Contrôleur de qualité / Quality Controller : *SP* Signature Date 2017/06/15



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	<i>MF</i>	<i>SP</i>	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	15.1			
(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	19.6			
(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	<i>MF</i>	<i>SP</i>	2017/06/13
(42) 5389-05A	14.9			



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*
 INITIAL

Instruction spécial/
 Special instructions : *N/A*

Quantité sable utilisé/
 Quantity sand used: *7 poches* Profile de sablage/
 Sandblast profil :

#1 Quantité d'apprêt utilisé/
 Quantity primer used: *4 gal* # de lot d'appret primer/
 Lot # of primer: *TE687464* Diluant/ Thinner : *GTA 415*

#2 Quantité de peinture utilisée/
 Quantity paint used: *4 gal* # de lot de peinture/
 Lot # of paint: *765015004* Diluant/ Thinner : *GTA 415*

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

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: *56927404* Diluant/ Thinner : *GTA 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	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-07A	<i>14.8</i>	<i>MJ</i>	<i>SP</i>	<i>2017/05/31</i>
(2) 5389-07A	<i>14.6</i>			
(3) 5389-07A	<i>14.9</i>			
(4) 5389-07A	<i>15.2</i>			
(5) 5389-07A	<i>15.6</i>			
(6) 5389-07A	<i>14.8</i>			
(7) 5389-07A	<i>14.9</i>			
(8) 5389-07A	<i>15.6</i>			
(9) 5389-07A	<i>15.4</i>			
(10) 5389-07A	<i>16.3</i>			
(11) 5389-07A	<i>14.8</i>			
(12) 5389-07A	<i>16.9</i>	<i>MJ</i>	<i>SP</i>	<i>2017/05/31</i>

Peintre / Painter: *Marie*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs *OUI* YES *SP*

Contrôleur de qualité / Quality Controller : *SP* Signature *SP*

NON / NO

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			
(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	16.3			
(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	15.8			
(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	14.7			
(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			



2017/05/21

2017/05/28

(52)	5389-07A	16.1
(53)	5389-07A	17.8
(54)	5389-07A	19.1
(55)	5389-07A	18.7
(56)	5389-07A	14.9
(57)	5389-07A	15.16
(58)	5389-07A	15.2
(59)	5389-07A	14.1
(60)	5389-07A	14.0
(61)	5389-07A	16.4
(62)	5389-07A	16.1
(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	15.0

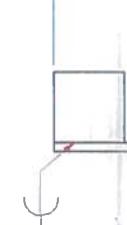


(95)	5389-07A	146.1	118.8	20/1/05/31
(96)	5389-07A	141.9	116.2	
(97)	5389-07A	146.2	118.3	
(98)	5389-07A	140.9	101.1	
(99)	5389-07A	144.8	115.8	20/1/05/31
(100)	5389-07A			

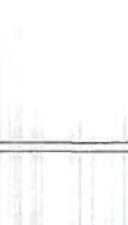
Parts listing (For 1 ass'y)							
# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length
5389B-02A-01	Tuyau Ø34" SCH40	A53		2.9 mm	27 mm	21 mm	200 mm
5389B-02A-02	Steel rod	44W		19.1 mm			1650 mm
5389B-02A-03	Flat Bar	44W		6.4 mm	152 mm		152 mm
							1 kg

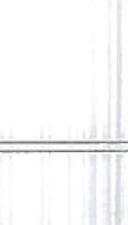
WELD 2" EACH SIDES

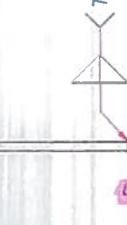
175 mm 

27 mm 

6 mm 

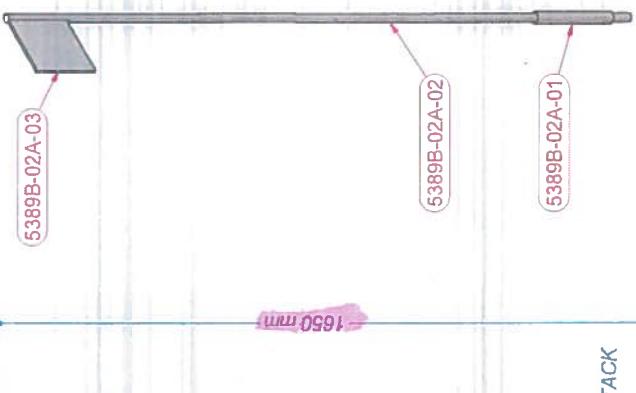
6 mm 

1650 mm 

152 mm 

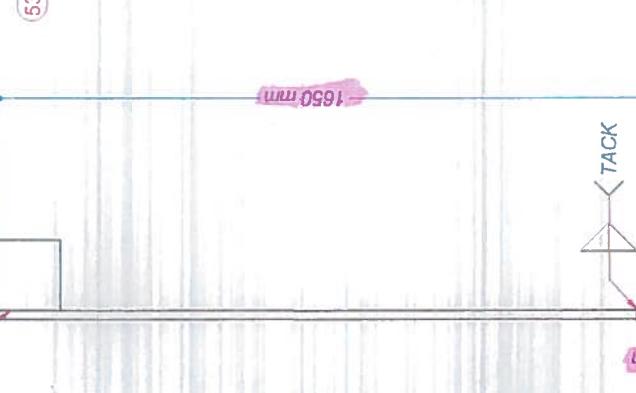
152 mm 

6 mm 

5389B-02A-01 

5389B-02A-02 

5389B-02A-03 

5389B-02A-01 

5389B-02A-02 

5389B-02A-03 

5389B-02A-01 

5389B-02A-02 

5389B-02A-03 

5389B-02A-01 

5389B-02A-02 

5389B-02A-03 

5389B-02A-01

5389B-02A-02

5389B-02A-03

# 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	102 mm	252 mm	2	1 kg
5389B-03A-06		U.H.M.W	DRILL		9.5 mm	102 mm	102 mm	398 mm	1	0 kg
94195A177		SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg	SS						4	0 kg

Part listing (For 1 assy)

GENERAL NOTES:

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL.
2. SPEC. PEINTURE: AE-Matricine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7031).

NOTES ENTRAILLES:

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL.
2. SPEC. PEINTURE: AE-Matricine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7031).

NOTES ENTRAILLES:

5389B-03A-06

5389B-03A-05

5389B-03A-01

5389B-03A-02

5389B-03A-03

5389B-03A-05

5389B-03A-06

5389B-03A

AGNICO EAGLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE PARTS

Q'TY: 273 req. P'WDS: 37 kg

SEAL & SIGNED
SEAL & SIGNED

PIECE PARTS

Q'TY: 273 req. P'WDS: 37 kg

SEAL & SIGNED
SEAL & SIGNED

DESIGN DRAWN **VERIFIÉ** **REMI JEAN**
B. Lauzon CHECKED

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

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

NO DESSIN **DRAWING NO** **5389B-03A** **REV.**
0

# 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	44N		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.	UHMW	DRILL	9.5 mm	102 mm	102 mm	598 mm	1	1 kg
94195A177		SS Self-Tapping Screw #10 x 1/4" g	SS						4	0 kg

Parts listing (For 1 assy)

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

2. SPEC. PEINTURE : Aé-Méthacrylate (Coating
System 2, Color Code RAL
7030).

5389B-03A-05

5389B-03A-01

5389B-03A-02

5389B-03A-03

5389B-03A-04

5389B-03A-05

5389B-05A-01

5389B-05A-02

5389B-05A-03

5389B-05A-04

5389B-05A-05

5389B-05A-06

5389B-05A-07

5389B-05A-08

5389B-05A-09

5389B-05A-10

5389B-05A-11

5389B-05A-12

5389B-05A-13

5389B-05A-14

5389B-05A-15

5389B-05A-16

5389B-05A-17

5389B-05A-18

5389B-05A-19

5389B-05A-20

5389B-05A-21

5389B-05A-22

5389B-05A-23

5389B-05A-24

5389B-05A-25

5389B-05A-26

5389B-05A-27

5389B-05A-28

5389B-05A-29

5389B-05A-30

5389B-05A-31

5389B-05A-32

5389B-05A-33

5389B-05A-34

5389B-05A-35

5389B-05A-36

5389B-05A-37

5389B-05A-38

5389B-05A-39

5389B-05A-40

5389B-05A-41

5389B-05A-42

5389B-05A-43

5389B-05A-44

5389B-05A-45

5389B-05A-46

5389B-05A-47

5389B-05A-48

5389B-05A-49

5389B-05A-50

5389B-05A-51

5389B-05A-52

5389B-05A-53

5389B-05A-54

5389B-05A-55

5389B-05A-56

<p

4		3		2		1																																																																																
4		3		2		1																																																																																
<p>Parts listing (For 1 ass'y)</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th># Part</th> <th>Description</th> <th>Grade</th> <th>Detail</th> <th>Thick.</th> <th>Width</th> <th>Height</th> <th>Length</th> <th>Qty</th> <th>Weight</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5389B-03A-01</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>600 mm</td> <td>2</td> <td>8 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-02</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>497 mm</td> <td>1</td> <td>7 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-03</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>400 mm</td> <td>1</td> <td>6 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-05</td> <td>Flat Bar</td> <td>44W</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>252 mm</td> <td>2</td> <td>1 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-06</td> <td>U.H.M.W</td> <td>UHMW</td> <td>DRILL</td> <td>9.5 mm</td> <td>102 mm</td> <td>398 mm</td> <td>1</td> <td>0 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-06A-01</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td>DETAIL</td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>400 mm</td> <td>1</td> <td>5 kg</td> </tr> <tr> <td>94195A177</td> <td>SS Self-Tapping Screw #10 1/4" g</td> <td>SS</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4</td> <td>0 kg</td> </tr> </tbody> </table> <p>NOTES GENERALES 1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL NOTES SEE DRAWING SS-20 2. SPEC. PEINTURE : AE-Meltinge-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7011)</p>	# 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-03A-06	U.H.M.W	UHMW	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 1/4" g	SS						4	0 kg	<p>B</p>	<p>1</p>	<p>2</p>	<p>3</p>	<p>4</p>	<p>5</p>	<p>6</p>
# 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-03A-06	U.H.M.W	UHMW	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 1/4" g	SS						4	0 kg																																																																													
<p>5389B-03A-01</p> <p>5389B-03A-02</p> <p>5389B-03A-04</p> <p>5389B-03A-05</p> <p>5389B-03A-06</p>	<p>5389B-03A-01</p> <p>5389B-03A-02</p> <p>5389B-03A-04</p> <p>5389B-03A-05</p>	<p>5389B-03A-01</p> <p>5389B-03A-02</p> <p>5389B-03A</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 disaillage, 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 FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE					No.: MC-F1-3-1G-MF-045			Rev.: 2				
					Jour	2	Mois	1	Année	2012		
Nom de la compagnie Les Aciers J.P. Inc. Adresse: 15, 31ème ave La Reine (QC) J0Z 2L0												
Norme(s) de référence: CSA W47.1 et CSA W59												
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 CO₂		Débit	15-25 l/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"/> I <input type="checkbox"/> II							
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			Oul <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												
Identification du matériel de base (Pour CSA W186 Indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore)												
Pièce		Normes de référence et grade ou classe				Épaisseur. 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 désemballé				
2												
Paramètres de soudage										Taux de dépôt(kg/hre)		
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	Tension	Vitesse d'arc	Apport de chaleur (KJ/po)	Poids de soudure (kg/m)	
												Courant
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				
				Accepté par le CWB <i>January 19, 2012</i>								
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 cisaillage, 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 grasse, 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/interpassage:

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'a été approuvée 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





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):	E491C 6M
NORMES APPLICABLES:	47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	

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: 09/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet: *R. Perreault*



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) :	15491C 6M
NORMES APPLICABLES :	47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SΟUDAGE

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?	OUI	NON	N/A
Si oui, comment l'acheteur en a été avisé et quelles sont les actions à prendre pour remédier à la situation:			
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?	OUI	NON	
Nom: Patrick Perreault			
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 scellées 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: 04/08/17

Signature du principal responsable de la planification du projet : Roger J. P.

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	#	Nom de famille et prénom	QUALIFICATION						
			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	DEROSRIERS JACQUES	S	FCAW	1		20 oct. 2018	CWB	U-C
		DEROSRIERS 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 PERREAU

MARC BRIÈRE

Signature du superviseur du soudage



MISTRAS

Division Estrie

A17- 26447A-006

Rapport / Report

Page 1 de/of 2

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				
Équipement / Equipment					Matériau / Material	Doc. de référence / Reference Doc.			
Marque / Mark		Olympus	Omniscan MX, 16/64M	100714	Acier carbone	Norme / Code:	ASME		
Modèle / Model				# Série / Serial #	Type de soudure / Weld type	Section:	B31.1		
Palpeurs / Transducers			type	L	Butt	Année / Year:	2016		
Technisonic		2,25	1/2"	70°	Bloc de calibration / calibration bloc	Critères / Criteria:	—		
MHz		Diam.	Angle	# Série / Serial #	IIW type 2 +Bloc ASME	Technique / Method	I-TEC-02		
Marque / Mark					Milieu de couplage / Coupling liquid		Echogel Grade-20		

Identification	Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Epaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation		Localisation / Localization		Distance	Acceptation / Acceptability
						DAC, Référence / Reference (dB)	ou / or	Longueur / Length	Trajet sonore / Soundpath		
Joint 4" # 1	SCH 40		0°	42							Accepté
	SCH 40		70°	53							Accepté

Une inspection par ultrasons a été réalisée sur 5% des joints à pleine pénétration.

Pour l'identification des joints inspectés se conférer au tableau de la page 2.

Joint	Matériau	Angle	Profondeur	Distance	Acceptation
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

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

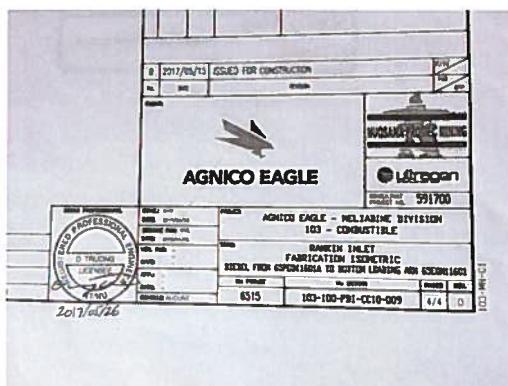
Description

AGNICO EAGLE-MELIADINE DIVISION 103-COMBUSTIBLE

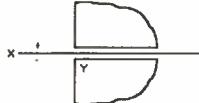
UT sur des joints 4" SCH 40

Identification	Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Epaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpateur / probe (°)	Evaluation		Localisation / Localization		Acceptation / Acceptability
						DAC, Référence / Reference (dB)	ou / or	Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)	
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



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



MISTRAS
Division Saguenay

Report / Report	S17-22434A-011		
	Page	1	de/of

Client / Customer		Fabricant / Manufacturer		Commande ne / P.O. Number				
Unies-Fab	Unies-Fab	Responsible / Responsable	Responsible / Responsable	No d'usage / Job no				
Brian Savard	Brian Savard			UF-2106-19846				
Project / Project				Description				
UF-2106-19846				Radiographie sur tuyauterie				
Source Appareil/ Device <u>Delta 880 S/N D4446</u> Isotope: <u>Iridium 192</u> Cu: <u>60</u> MA: <u> </u> Exposition: <u>varia</u> min Point focal/local spot: <u> </u> po		Exposition Méthode/methode: <u>Double paroi / double wall</u> <u>Contact</u> <u>Interprétation / viewing</u> Méthode/methode: <u>Lecture simple / simple viewing</u>		FILMS Film: <u>Q16 / Qty</u> <u>3 1/2 x 8 1/2</u> <u>3 1/2 x 17</u> <u>4 1/2 x 8 1/2</u> <u>4 1/2 x 17</u> <u>7 x 17</u> <u>14 x 17</u> <u>Film / cassette</u> <u>Exposition Qté/Qty</u> <u>Simple</u> <u>33</u>		Doc. de référence / Reference Doc. Norme / Code: <u>ASME</u> <u>Section: B31.3</u> <u>Année / Year: 2014</u> <u>Critères / Criteria: Condition Normal</u> Technique / Method <u>I-TEC-03</u>		
Distance Source/ surface: <u>varia</u> po/ inch		Développement / Processing Méthode/methode: <u>Manuel/manual</u>				Matériau / Material <u>Acier carbone/Carbone steel</u>		
Distance Surface / film: <u>varia</u> po/ inch		Péné. / I.Q.I. <u>ASTM 1B11</u> <u>ASTM 1B11</u>		Plomb / Lead <u>0,010" / 0,010"</u>				
Identification de la radiographie				Epaisseur / Thickness				
Radiograph identification		Matériel / Material	Renforcement / Build up	Soudure / Weld	Spouleur / Welder	Evaluation / Interprétation	Discontinuité et Localisation du manque / Discontinuity and Defect location	CR / CR
						<u>ACC</u>	<u>REJ</u>	
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								
Bur. / Surface / Surface	IOP / Manque de pénétration / Lack of Penetration	B.I. / Trouvée / Burn through	O. / Oclusion / Inclusion					
C. / Concavité / Concavity	L.O.F. / Manque de Fusion / Lack of Fusion	H.L. / Alignement déflecteur / 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. / Poreux / Porosity	O.U.C. / Caniveau Extérieur / Outside Undercut	F.I.A. / Défaut du film / Film Artefact						
Technicien / Technician		Date	Approuvé par / Approved by	Nombre / Level	Vérifié par / Verified by			
Gilbert Asselin		2017-06-15	David Gauthier	ONGC / CGSB	2	VR		

Brian Savard 15/06/2017



MISTRAS
Division Saguenay

Rapport / Report

S17- 22434A-011

Page 2 de 2

Radiographies
RADIOGRAPHY

Client / Customer		Fabricant / Manufacturer		Commande no / P.O. Number	
Unies-Fab		Unies-Fab			
Responsable / Responsible		Responsable / Responsible			
Brian Savard		Brian Savard		No d'ouvrage / Job no	
Projet / Project		UF-2106-19046		UF-2106-19046	
UF-2106-19046		Description		Radiographie sur tuyauterie	

Identification de la radiographie Radiograph Identification		Épaisseur / Thickness	Soudure / Weld	Évaluateur / Interpreter	Discontinuité et Localisation du manque Discontinuity and Defect location		CR	
		Matériel / Material	Renforcement / Build up	Welder	ACC	REJ	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	✓			

LEGENDER / LEGEND

Surf. : Surface / Surface	L.O.P. : Manque de pénétration / Lack of Penetration	B.T. : Traversée / Burn Through	G : Glaçon / Icicle
C. : Concavité / Concavity	L.D.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.I. : Inclusion de tungstène / tungsten incl.
P. : Poresité / 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

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/df

1

Magnétoscopie

Magnetic particle

Client / Customer		Fabricant / Manufacturer		Commande no / P.O. Number	
GROUPE PROMEC				62508	
Éric Poulin Responsable / Responsible		Responsable / Responsible		WO-40413640 No d'ouvrage / Job no	
Projet / Project		Description			
Tagger 22466T - Meliadine		AGNICO EAGLE Rankin Inlet Marine Line for Tank Farm			
Technique	Courant / Current		Doc. de référence / Reference Doc.		
	<input checked="" type="checkbox"/> Poudre sèche / Dry Powder	AC	Intensité: 6 amps	Norme / Code:	ASME
<input type="checkbox"/> Fluorescent (humide / wet)	<input type="checkbox"/> DC		Section:	B31.3	
<input type="checkbox"/> Noir et blanc / Black & White (humide / wet)	Matériaux / Material		Année / Year:	2015	
	Cabon Steel		Critères / Criteria:	Normal	
Méthode / Method		Magnétisation / Magnetization			
<input checked="" type="checkbox"/> Continuelle / Continuous	<input type="checkbox"/> Résiduelle / Residual	<input checked="" type="checkbox"/> Long.		<input type="checkbox"/> Circ.	
<input type="checkbox"/> Aimant / Permanent magnet	<input type="checkbox"/> Électrodes d'amenée / Prods	<input type="checkbox"/> Tête magnétisante / Head shot		Medium	
<input checked="" type="checkbox"/> Culasse électromagnétique Electromagnetic Yoke	<input type="checkbox"/> Serpentin / Coil	<input type="checkbox"/> Conducteur central / Central conductor		<input type="checkbox"/> Huile / Oil <input type="checkbox"/> Eau / Water	
Magnétoscope / Magnetoscope			Matériel / Material		
Parker	B-300	4568	6"	10lbs	Circle Sys.
Marque / Mark	Modèle / Model	# Série / Serial #	Levage/Lift test	Poids/Weight	Marque / Mark
Lampe noire/ Blacklight			Photomètre UV/ UV light meter		
n/a	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
Marque / Mark	Modèle / Model	# Série / Serial #	Intensité/Intensity	Marque / Mark	Modèle / Model
Photomètre lumière blanche/ White light meter			# Série / Serial # Cal due		
n/a	n/a	n/a	n/a	Cal due	
État de la surface Surface conditioning	<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 & 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			Fabricant / Manufacturer		Commande no / P.O. Number	
GROUPE PROMEC					62508	
Éric Poulin Responsable / Responsible			Responsable / Responsible		WO-40413640 No d'ouvrage / Job no	
Projet / Project					Description	
Tagger 22466T - Meliadine					AGNICO EAGLE Rankin Inlet Marine Line for Tank Farm	
Équipement / Equipment				Matériaux / Material	Doc. de référence / Reference Doc.	
Sonatest	D70	10007829		Carbon Steel	Type de soudure / Weld type	
Marque / Mark	Modèle / Model	# Série / Serial #		But Weld	Norme / Code: ASME	
Palpeurs / Transducers	Cable	BNC-BNC	6	pi/ft	Section: B31.3	
NDT Syst.	2,25	0,5	60	8987432	Année / Year: 2015,00	
Marque / Mark	MHz	Diam.	Angle	# Série / Serial #	Critères / Criteria: Normal	
					Technique / Method	
					I-TEC-02 RB rev07	
					Echogel 40	

Identification Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Épaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation		Localisation / Localization		Distance	Acceptation / Acceptability	
					DAC, Référence/Reference (dB)	ou / or	Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)	Type d'indication / Indication Type		
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** *JF* 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

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Name (Print)	Signature	Date



Agnico-Eagle Mines Ltd. Pressure Test Report

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



AGNICO EAGLE

ADDITIONAL LINES



Agnico-Eagle Mines Ltd.

Pressure Test Report

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



AGNICO EAGLE



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
	15 PSI	Air	10 °C	1 hrs

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

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

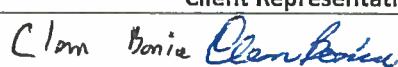
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFG Series	617-0675	0 - 300	05 — 2017
Lower				

Test Data

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

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

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Robbie Larroche  Name (Print) Signature Date	Clayton Bonie  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	29/09/17	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	10h15	60 PSI	10 °C	10 °C	None
Finish	11h15	60 PSI	10 °C	10 °C	None

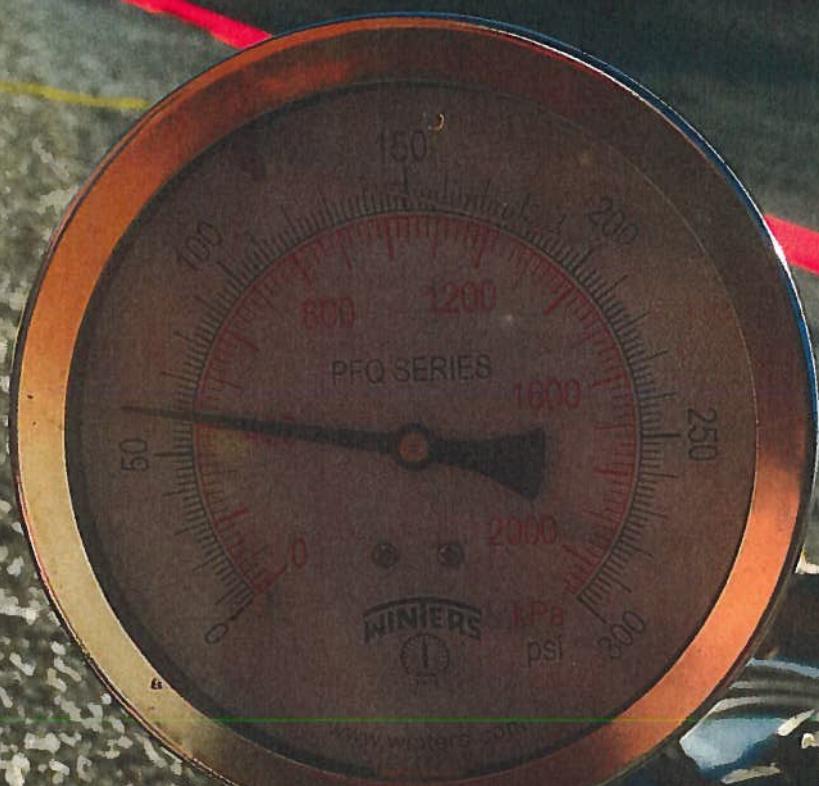
Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Robbie Lomoth <i>[Signature]</i> Name (Print)	8/10/17 Date	Clon Bonie <i>[Signature]</i> Name (Print) 24/09/17 Signature Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
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-CC10-063	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	Promec	29/09/17	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

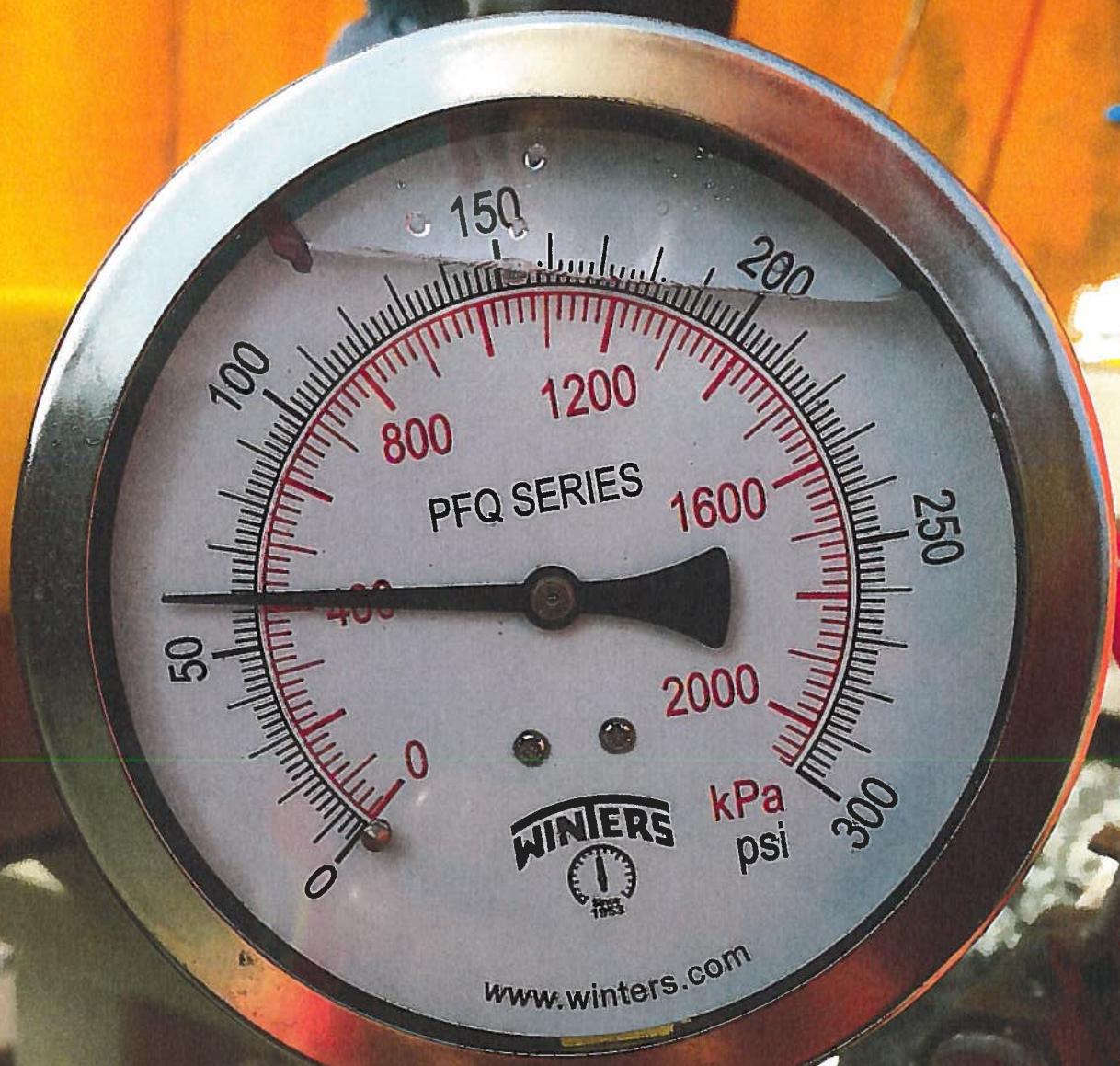
Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Robbie Lamotte Name (Print)	Signature	Clon Bonie Name (Print) <i>Elm Bonie</i> Sept 25/17 Signature Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
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
	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	Winters 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	3 h 00	120	12 °C	12 °C	AC

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

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Robbi Lamoth -  Name (Print)  Signature	09/01/17 Name (Print)  Signature

3:10 PM
Date 10-1-2017

LINE RESTORATION COMPLETE

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



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 - P01 - CC10 - 003	1-2-3	0	
		103 - 150 - P01 - 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

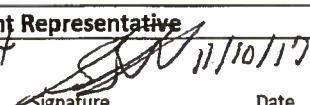
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFG Series	617-0675	6 - 300	May 15 2017
Lower				

Test Data

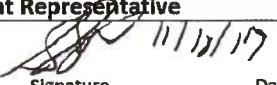
	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	4h 08	60 PSI	-6 °C	-6 °C	
Finish	5h 08	60 PSI	-6 °C	-6 °C	

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

PRESSURE TEST COMPLETE

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

LINE RESTORATION COMPLETE

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