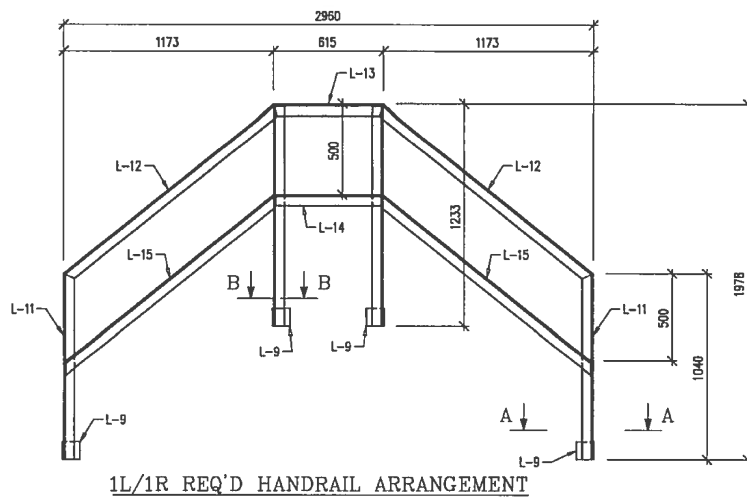
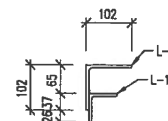


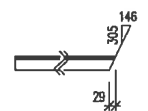
SECTION "A - A"



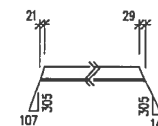
SECTION "B - B"



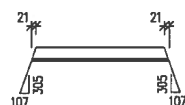
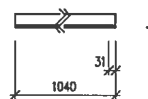
8x **L-9** L102X102X6.4-300W



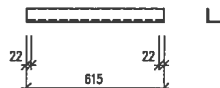
2L/2R **L-11** L64X64X6.4-300W



2L/2R **L-12** L64X64X6.4-300W



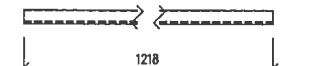
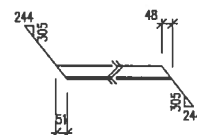
2x **L-13** L64X64X6.4-300W



2x **L-14** L64X64X6.4-300W



2L/2R **L-15** L64X64X6.4-300W



4x **L-16** L64X64X6.4-300W

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Révision :			
AA	2017-05-15	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

Cient :

NORMEX
LA SARRÉ, QUÉBEC
(TEL) 3819-333-1200
(FAX) 3819-333-1212

exp.

Les Services exp inc.
1-818-782-2888 (1-818-782-4614)
25, 188 Rue, Bureau 200
Rouvilleville, QC J8K 2K3
CANADA
www.exp.com

Projet : AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre : PIPE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS			
Approuvé par : JONATHAN FAUCHER ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE ing.	Date : 2017-05-15	Page : 5 de 5
Dossier : 999-00048075-PP	Numéro de dessin : NMOI - 00048075 - A0 - S02 - AA		

REV:0000
PAGE :1

DESCRIPTION BON TRAVAIL: PEINTURE

#-BON TRAVAIL:
W80055

#-PROJET: 4048 (B)FUEL MODULE CATWALK
#-CLIENT: 598 CONSTRUCTION PROMEC

BYE: S.L

PAINT: OUI

GROUP: .

UNIT:

PART:

CONTACT: ERIC POULIN

NOTES

```
#-COMMANDE...: 61086
DATE DEBUT...: 01/05/2017
DATE REQUISE.: 15/06/2017
#-P.L.....: 4841
```

PEINTURE DES HANDRAILS ET STRUCTURE
SYSTÈME A 3 COUCHES, VOIR FEUILLES

NORMEX MÉTAL			
CONTRÔLE DE		QUALITÉ	
CONFORME ☒		OUI ☒	NON ☐
INSPECTÉ PAR: <u>Emmanuel Quellet</u>			
SIGNATURE: <u>Emmanuel Quellet</u>			
DATE: <u>29</u> / <u>06</u> / <u>2017</u>			
JOUR		MOIS	ANNÉE

MATERIAUX

[illegible]



Devoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

Bar-Rust^{MC} 235

Revêtement époxy à usages multiples

Numéro de catalogue 235-K-XXXX

DESCRIPTION

Revêtements intérieurs de réservoirs et canalisations

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

Structures d'acier, équipement et maçonnerie

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

Maçonnerie et béton

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

Fabrication et nouvelle construction

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

CARACTÉRISTIQUES

Protection exceptionnelle contre la corrosion

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

Réduit le coût de préparation des surfaces

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

Durcit à de basses températures

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

Application

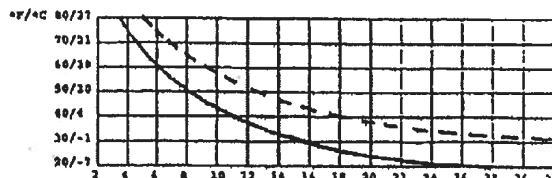
- Auto-apprêtant

Approbations

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

DONNÉES TECHNIQUES

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



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

PROPRIÉTÉS D'EMPLOI

GUIDE D'APPLICATION

Préparation de la surface

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

Mélange et dilution

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

Application

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

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

Aération

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

Précautions

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

235/IM/Janvier 1996



Devco Coatings est membre du groupe mondial ICI

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

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



DEVTHANE® 359

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

DESCRIPTION DU PRODUIT

Généralité : uréthane aliphatique acrylique

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

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

DONNÉES TECHNIQUES

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

Fin : brillant élevé

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

Solvant de nettoyage : diluant T-9

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Induction : aucune

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

CARACTÉRISTIQUES

Avantages :

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

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

DONNÉES DE RENDEMENT

Adhérence : (ASTM D-4541) – Excellente

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

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

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

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

Résistance aux produits chimiques : (ASTM D-1308 –

contact de 24 h) – excellente. Résiste aux éclaboussures et au déversement d'alcalis, sels, eau, graisses, produits alimentaires et détergents.

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

PRÉPARATION GÉNÉRALE DE LA SURFACE

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

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

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

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

MODE D'EMPLOI

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

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

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

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

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

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

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

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

Nettoyage : utiliser le diluant T-9

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

PRÉCAUTIONS

DANGER LIQUIDE ET VAPEUR INFLAMMABLES. CAUSE DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU. NOCIF OU MORTEL EN CAS D'INGESTION. RISQUE D'ASPIRATION – PEUT PÉNÉTRER DANS LES POUMONS ET CAUSER DES DOMMAGES. NOCIF EN CAS D'INHALATION. PEUT AVOIR DES EFFETS SUR LE SYSTÈME NERVEUX CENTRAL, CAUSANT NOTAMMENT DES ÉTOURDISSEMENTS, MAUX DE TÊTE OU NAUSÉES. CAUSE L'IRRITATION DES VOIES RESPIRATOIRES. PEUT CAUSER DES RÉACTIONS ALLERGIQUES CUTANÉES ET PULMONAIRES. DANGEREUX SI ABSORBÉ PAR LA PEAU. UNE SUREXPOSITION PEUT CAUSER DES DOMMAGES AU SANG, AU FOIE ET AUX REINS. UTILISER UNIQUEMENT AVEC UNE VENTILATION ADEQUATE. GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS. AVIS : les produits de cette série contiennent des solvants. Des rapports ont établi un lien entre une surexposition professionnelle répétée et prolongée aux solvants, et des dommages permanents au cerveau et au système nerveux. Un usage abusif intentionnel, en concentrant et en inhalant volontairement le contenu, peut être dangereux ou mortel. Pour toute information urgente, composer le 1 800 545-2643. Pour plus d'informations relatives à la sécurité, consulter la fiche signalétique de ce produit. Garder loin de la chaleur, des étincelles et des flammes. Ne pas fumer. Les vapeurs pourraient s'enflammer. Éteindre toutes les flammes, brûleurs, poêles, appareils de chauffage et bacs brûleur et débrancher tous les moteurs et appareils électriques avant d'utiliser et jusqu'à ce que les vapeurs aient disparu. En cas de ponçage, porter un masque antipoussière pour éviter de respirer la poussière de ponçage. Ne pas respirer les vapeurs ou brumes de pulvérisation. Si vous éprouvez des larmoiements, des maux de tête ou des étourdissements, quittez l'endroit. Un respirateur bien utilisé peut offrir une protection additionnelle. Demander l'avis d'un professionnel avant son utilisation. Refermer le contenant après chaque usage. **PREMIERS SOINS :** en cas de contact avec la peau, bien laver rapidement à l'eau et au savon, et enlever les vêtements contaminés. En cas de contact avec les yeux, rincer immédiatement à grande eau, pendant au moins 15 minutes. Consulter un médecin de toute urgence. En cas d'ingestion, consulter immédiatement un médecin. Si l'inhalation entraîne un malaise, aller dans un endroit où l'air est frais. Si le malaise persiste ou que la respiration devient difficile, consulter un médecin. Note : ces mises en garde s'appliquent à l'ensemble des produits de cette série. Avant d'utiliser, lire et suivre les recommandations sur la FS et sur l'étiquette.

EXPÉDITION

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

Point d'éclair : 80°F (27°C)

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

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

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

ensemble de 5 gallons (18,925 l)

4 gallons (15,14 l) de base

1 gallon (3,785 l) de convertisseur

Poids à l'expédition :

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

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

359XXXXX (08/01)

Formulaire n° 68656B

DEVVOE
HIGH PERFORMANCE
COATINGS

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

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

Devvoe Coatings est membre du groupe mondial ICI

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE	
COMP.:		<u>GROUPE PROMEC</u>				DATE	1-Jun-17		W.O.	<u>W80055</u>	
DESCRIPTION		<u>PEINTURE STRUCTURE</u>									
COMPLÉTÉ PAR:											
NETTOYAGE		QUA.									
SANDBLAST SABLE		QUA.									
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		<u>SSPC-SP6</u>									
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST											
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES			
85 A 90 %		1				60 A 69%		8			
80 A 84%		2				50 A 59%		10			
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24			
PRIMER ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>				COULEUR					
PRODUIT		<u>BAR-RUST 235 2973</u>				<u>LIGHT GREY</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>14.71</u>	<u>A</u>	<u>17.65</u>	PAR COUCHE						
MILS PAR COUCHE SEC		<u>10</u>	<u>A</u>	<u>12</u>	PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE %		<u>68</u>		
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 10%</u>					
		<u>BAR-RUST 235</u>		<u>235C0910 (LENT)</u>		<u>XYLENE OU T-10</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>77</u> °F		<u>3.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>6.00 A 720.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION		<u>0.15</u>	MIN.					SURFACE		<u>1900</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>4.00</u>	A	<u>77</u>	°F			PERTE		<u>40</u>	
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								<u>29.258</u>			
PEINTURE ÉPOXY											
COMPAGNIE:		<u>DEVOE</u>				COULEUR					
PRODUIT		<u>DEVTHANE 359 RAL 7030</u>				<u>STONE GREY</u>					
MILS PAR COUCHE HUMIDE		<u>5.00</u>	<u>A</u>	<u>6.67</u>	PAR COUCHE						
MILS PAR COUCHE SEC		<u>3</u>	<u>A</u>	<u>4</u>	PAR COUCHE		TAUX DE SOLIDE %		<u>60</u>		
NOMBRE DE COUCHE		<u>1</u>									
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		<u>4</u>		<u>1</u>		<u>0 A 5%</u>					
		<u>DEVTHANE 359</u>		<u>DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR</u>		<u>T-9</u>					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		<u>80</u> °F		<u>5.00</u>		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		<u>3.00</u>				HRS					
TEMPS D'INCORPORATION			MIN.					SURFACE		<u>1900</u>	
DURÉE DE VIE EN POT		<u>8.00</u>	A	<u>77</u>	°F			PERTE		<u>40</u>	
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								<u>11.060</u>			
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ.		<u>13</u>		<u>A</u>	<u>16</u>						
ÉPOXY											

PROCÉDURE POUR PEINTURE										COTE	
COMP. GROUPE PROMEC		DATE		1-Jun-17		W.O.		W80055			
DESCRIPTION		PEINTURER HANDRAIL									
COMPLÉTÉ PAR:											
NETTOYAGE		QUA.									
SANDBLAST SABLE		QUA.									
SANDBLAST GRENAILLE D'ACIER		SSPC-SP6									
DÉLAIS POUR APPLIQUER LE PRIMER OU LA PEINTURE APRÈS LE SANDBLAST											
DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES				DEGRÉ D'HUMIDITÉ		TEMPS/HEURES			
85 A 90 %		1				60 A 69%		8			
80 A 84%		2				50 A 59%		10			
70 A 79%		4				50 ET MOINS		24			
PRIMER ÉPOXY											
COMPAGNIE:		DEVOE						COULEUR			
PRODUIT		BAR-RUST 235 2973						LIGHT GREY			
MILS PAR COUCHE HUMIDE		14.71		A		17.65		PAR COUCHE			
MILS PAR COUCHE SEC		10		A		12		PAR COUCHE			
NOMBRE DE COUCHE		1								TAUX DE SOLIDE % 68	
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		4		1		0 A 10%					
		BAR-RUST 235		235C0910 (LENT)		XYLENE OU T-10					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		77 °F		3.00		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		6.00 A 720.00		HRS							
TEMPS D'INCORPORATION		0.15		MIN.				SURFACE		1450	
DURÉE DE VIE EN POT		4.00		A		77 °F		PERTE		200	
QUANTITÉ DE PRIMER MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								47.846			
PEINTURE ÉPOXY											
COMPAGNIE:		DEVOE						COULEUR			
PRODUIT		DEVTHANE 359 RAL 1023						SAFETY YELLOW			
MILS PAR COUCHE HUMIDE		5.00		A		6.67		PAR COUCHE			
MILS PAR COUCHE SEC		3		A		4		PAR COUCHE			
NOMBRE DE COUCHE		1								TAUX DE SOLIDE % 60	
RATIO		BASE		DURCISSEUR		DILUANT					
		4		1		0 A 5%					
		DEVTHANE 359		DEVTHANE 359 CONVERTISSEUR		T-9					
TEMPS DE SÉCHAGE MANIPULATION		80 °F		5.00		HRS					
DÉLAI DE RECOUVREMENT		3.00		HRS							
TEMPS D'INCORPORATION				MIN.				SURFACE		1450	
DURÉE DE VIE EN POT		8.00		A		77 °F		PERTE		200	
QUANTITÉ DE PEINTURE MÉLANGE:								NOMBRE DE GALLONS			
								18.087			
NOMBRE DE MILS DE PRIMER ET DE PEINTURE SEC LA JOB TERMINÉ. 13 A 16											
ÉPOXY											

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

Client : CONSTRUCTION PHOENIX

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alum

INITIALS : BW

DATE : 10-06-17

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : PRR Rust 235
(produit)

COLOUR : gris

NO. OF COATS : 1-2
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 22

AVG MILS/COAT (DFT) : 1.728
(mils par couche sec)

INITIALS : BV

DATE : 10-06-17
11-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVILHAWK 359
(produit)

COLOUR : Stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(Temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 25

AVG MILS/COAT (DFT) : 12.820
(mils par couche sec)

INITIALS : MS

DATE : 12-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	W 80055 ¹
---------------	--	-----------------------------

Client : CONSTRUCTION PROMEC

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

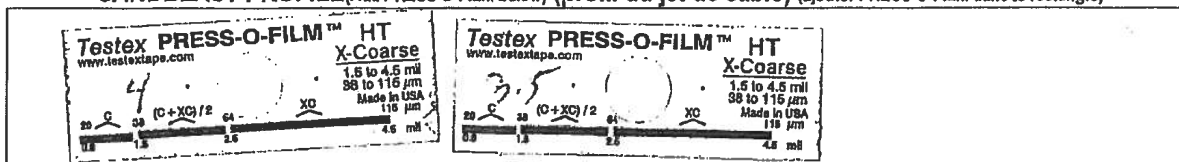
SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : air

INITIALS : BW

DATE : 12-06-17

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



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : BAR - GUST 235
(produit)

COLOUR : gray

NO. OF COATS : 1-2
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 22

AVG MILS/COAT (DFT) : 12700
(mils par couche sec)

INITIALS : BV

DATE : 10-06-17
12-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVELOPER 359
(produit)

COLOUR : stone gray

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 25

AVG MILS/COAT (DFT) : 1200
(mils par couche sec)

INITIALS : MD

DATE : 12-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	<u>W 800 55</u> 1
---------------	--	-------------------

Client : Construction Phoenix

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : Alum

INITIALS : MS

DATE : 13-06-17

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Primer 235
(produit)

COLOUR : light grey

NO. OF COATS : 102
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 23

AVG MILS/COAT (DFT) : 12758
(mils par couche sec)

INITIALS : MS

DATE : 13-06-17
14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Acrylic 359
(produit)

COLOUR : stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 18

AVG MILS/COAT (DFT) : 1219
(mils par couche sec)

INITIALS : MS

DATE : 15-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	W80055 1
---------------	--	-----------------

Client : Construction Provec

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

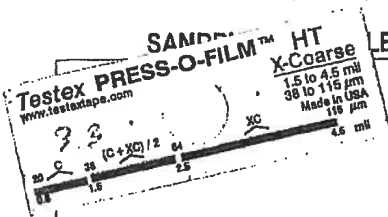
EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

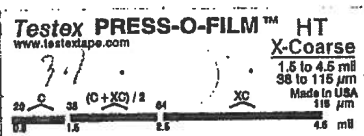
SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alum

INITIALS : my

DATE : 13-06-17



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



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Bar Res 235
(produit)

COLOUR : light grey

NO. OF COATS : 1-2
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 23

AVG MILS/COAT (DFT) : 1.6 7-88
(mils par couche sec)

INITIALS : my

DATE : 13-06-17
14-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Bar Res 359
(produit)

COLOUR : stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage

DRYING TIME (hrs) : 24
(temps de séchage)

% HUMIDITY : 18

AVG MILS/COAT (DFT) : 12.5 17
(mils par couche sec)

INITIALS : my

DATE : 15-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	W 800 55 1
---------------	--	-------------------

Client : Construction BBRMC P.O.# : _____
 Project : 4098 Quote No. : _____
 Inspected by : _____ Date : _____
 EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

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

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Ba no 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1.2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 1.2 700 INITIALS : my DATE : 16-06-17
 (mils par couche sec) 2.4 700 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Revêtement 359 COLOUR : Stone gray NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 (Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 10.0 15 INITIALS : my DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	1 <i>U 900 55</i>
---------------	--	-----------------------------

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

SANDBLAST (jet de sable)

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

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Barnst 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 1.2 7.58 INITIALS : MR DATE : 16-06-17
 (mils par couche sec) 2.2 7.08 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Dorthea 375 COLOUR : jaune secrete NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 10.15 INITIALS : MR DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROHEC

Quota: 4048

Work Order: 80049

Part Description: (11) CONTAINER CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quin

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quin

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL

Date d'exp: mai 03, 2019

Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC

Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Mode: Semi-Automatique

Norme: CSA W47.1

Mécanisé avec électrode unique

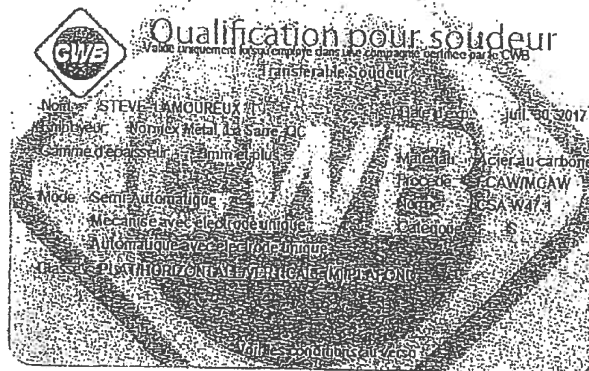
Catégorie: S

Automatique avec électrode unique

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

Voir les conditions au verso

L09



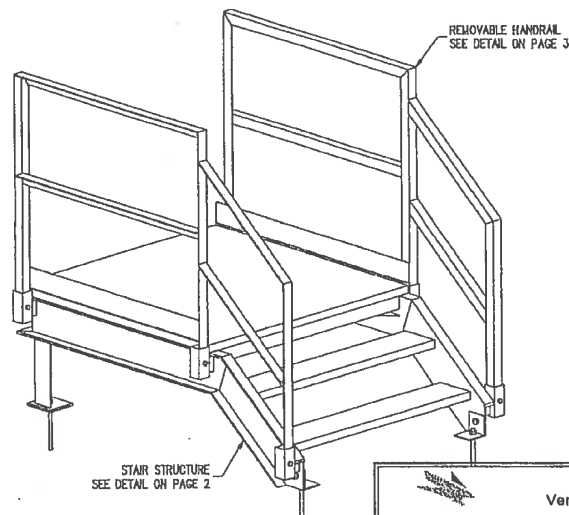
Soudeur # 106

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

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

Voir les conditions au verso

L-03



ISOMETRIC VIEW
CONTAINER CATWALK

WSP SHOP DRAWING DATA SHEET

Attaching this stamp confirms that an administrative approval and/or a verification was made, but does not entail the liability of the author of the work or its owner with regards to this shop drawing or data sheet, for which the contractor is the sole responsible.

☒ Reviewed ☐ Reviewed as noted
☐ Rejected ☐ Filed for records

The contractor, supplier and/or sub-contractor is responsible for: confirming and coordinating all quantities and dimensions; selecting fabrication processes and techniques of construction; coordinating his or her work with that of all other trades and performing all work in a safe and satisfactory manner.

By: Joël Morlière Date: 2017/05/23
 D:\ADN-322-02-118-2 Project #: 161-08440-40

Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

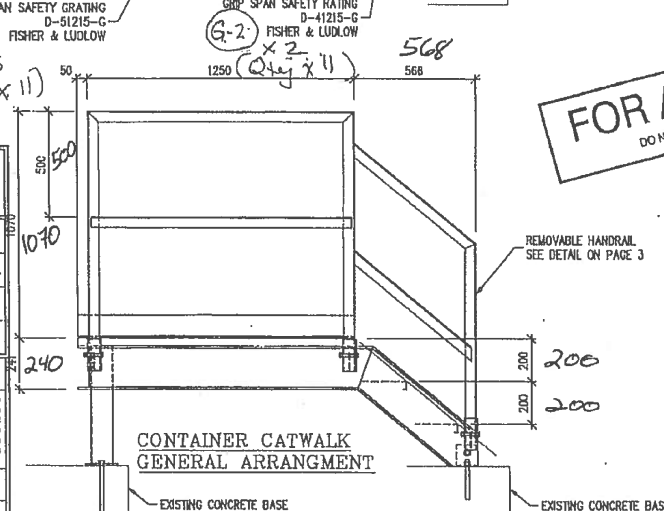
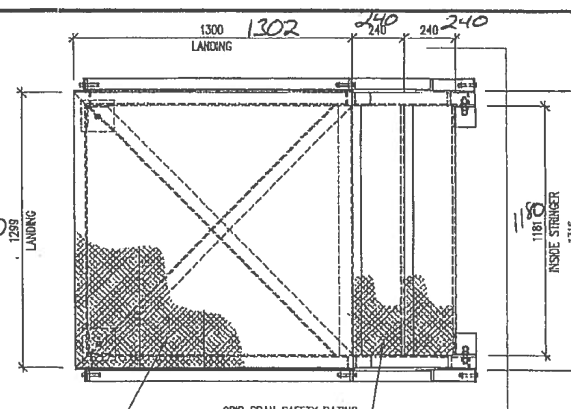
1 ☐ Proceed to next submission and status.
 2 ☐ Proceed with exceptions as noted to next submission and status.
 3 ☐ Do not proceed.
 4 ☒ Complete, no further submission required.

By: Joël Morlière Date: 2017-05-23

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-270-007-245-SPD-0001 Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



NORMEX METAL

CONTRÔLE DE QUALITÉ
CONFORME ☒ OUI ☒ NON

INSPECTÉ PAR: EMMANUEL DUTRIE

SIGNATURE: Emmanuel Dutrie

DATE: 28 / 10 / 2017
 JOUR MOIS ANNÉE

Soudage fait
par: L03-L06-L09

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Revision:

No	Date (a-m-j)	Description	Par
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC

Cliant:

NORMEX
 LA SARRÉ, QUÉBEC
 (TEL.) 516-333-1200
 (FAX) 516-333-1212

exp.

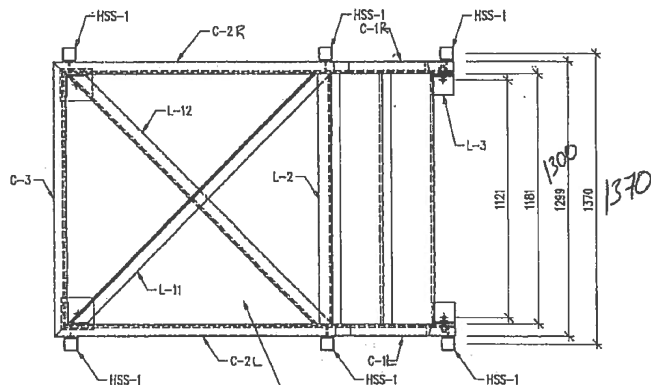
Les Services exp inc.
 11-1810-782-7888 (T) 1-810-782-4411
 25, rue des Services 280
 Repentigny, QC J8E 2K3
 Canada
 www.exp.ca

Projet: **AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION**

Titre: **CONTAINER CATWALK
STRUCTURAL
GENERAL ARRANGEMENT**

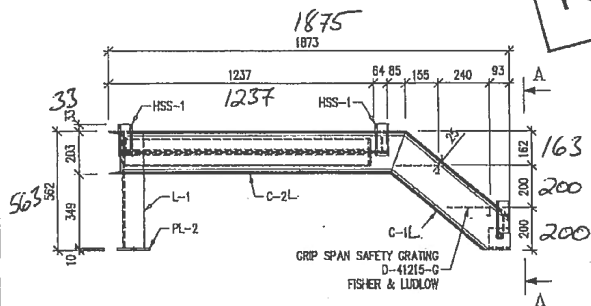
Approuvé par: JONATHAN FAUCHER Ing Dessiné par: MARIO CLUCHE Ing Date: 2017-05-10 Page: 1 de 4

Dossier: 999-00048075-PP Numéro de dessin: NMOL - 00048075 - A0 - S01 - AA



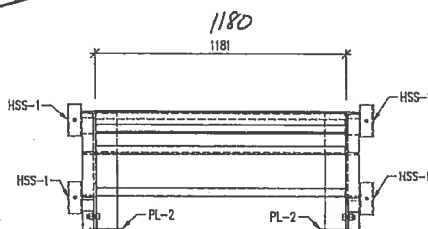
GRIP SPAN SAFETY GRATING
D-51215-G
FISHER & LUDLOW
(NOT SHOWN)

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

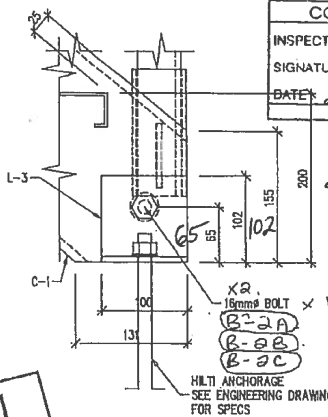


GRIP SPAN SAFETY GRATING
D-51215-G
FISHER & LUDLOW

1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT

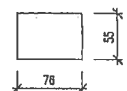


SECTION "A - A"

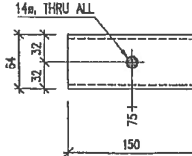


DETAIL #1

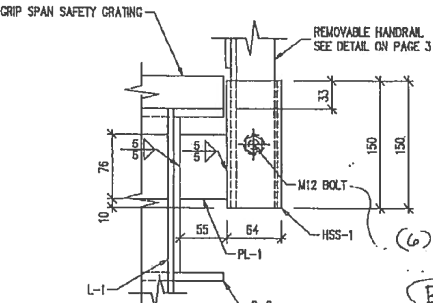
NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME	NON
INSPECTÉ PAR: <u>EMMANUEL DUELLE</u>	
SIGNATURE: <u>Emmanuel Duellé</u>	
DATE: <u>28 / 06 / 2017</u>	MOIS ANNÉE



6x PL-1 PL 6.3x55x76-A36
(Qty x11)



6x HSS-1 HS64x64x4.8-A500
(Qty x11)



DETAIL #1

(6) BOLTS MAX 200mm
C/W NUT + FW.
B-1A
B-1B
B-1C
2 1/4" grip,
8" Lg

Révision :			
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

Client :

NORMEX
LA SARRIE, QUEBEC
(TEL) 514-333-1200
(FAX) 514-333-1212

exp.

Les Services exp inc.
11-11818 TEL 514-333-1200
25, 1re Ave. Nord 500
Montréal, QC H2K 3K3
CANADA
www.exp.ca

Projet :			
AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre :			
CONTAINER CATWALK STRUCTURAL STAIR DETAILS			
Approuvé par :	Dessiné par :	Date :	Page :
JONATHAN FAUCHER Ing.	MARIO CLICHE Ing.	2017-05-10	2 de 4
Dossier :	Numéro de dessin :		
999-00048075-PP	NMOL - 00048075 - A0 - S01 - AA		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROUEC Quote: 4048 Work Order: 80065

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: MANUEL
Date d'exp: mars 15, 2016
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Date d'exp: mars 15, 2016
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25

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

Nom:	LOUIS CARON	Date d'exp.	fevr. 16, 2018
Employeur:	Normex Métal, La Serré, QC	Matériau:	Acier au carbone
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Procédé:	ECW/MCAW
Mode:	Semi-Automatique	Nom:	CSA-W47.1
	Mécanique avec électrode unique	Catégorie:	6
	Automatique avec électrode unique		
Classif.:	PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE/PLAFOND		

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

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

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone

Procédé: SMAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

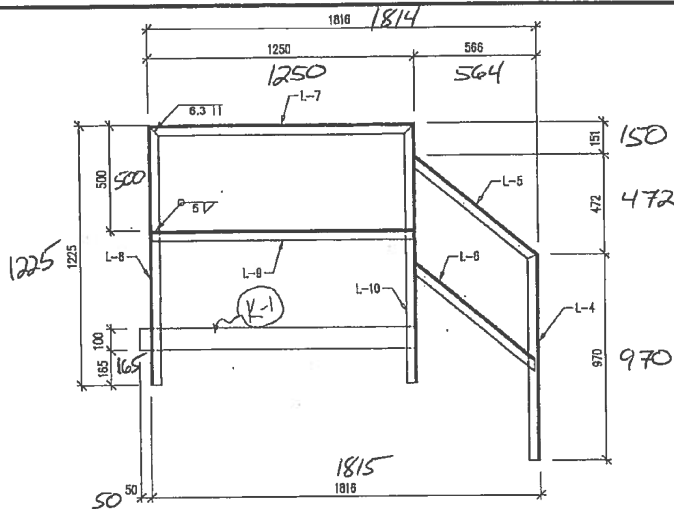
Électrode: F4

Mode: MANUEL

Classe: PLAT

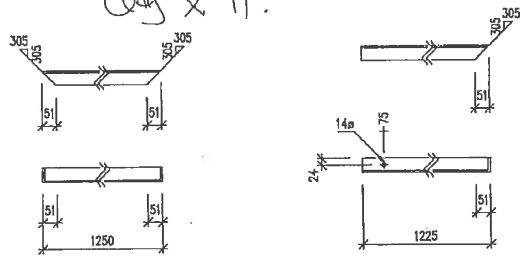
Voir les conditions au verso

L 38



1L/1R REQ'D REMOVABLE HANDRAIL ARRANGEMENT

Qty x 11.



2X [L-7] L51X51X6.4-300W

Qty x 11.

2X [L-8] L51X51X6.4-300W

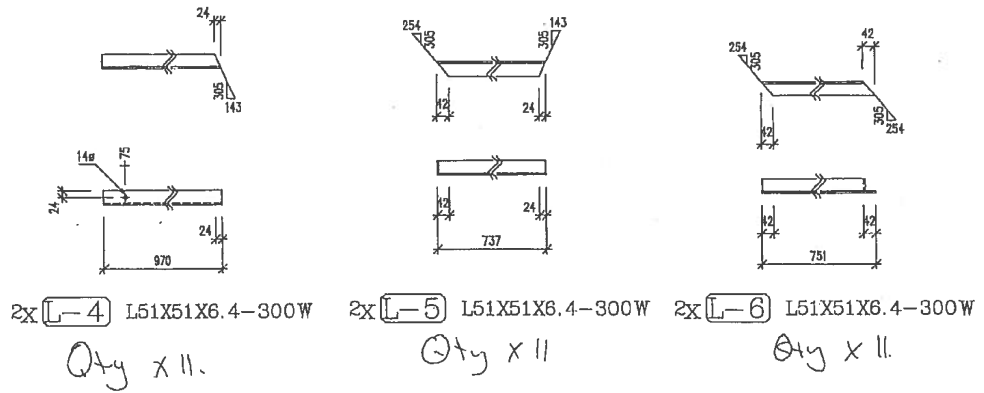
Qty x 11.

2X [L-9] L51X51X6.4-300W

Qty x 11.

2X [L-10] L51X51X6.4-300W

Qty x 11.



FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME	NON
INSPECTÉ PAR:	EMMANUEL DUBOIS
SIGNATURE:	Emmanuel Dubois
DATE:	28 / 06 / 2017
JOUR	MOIS ANNÉE

Soudage fait par:
L38-LO3-L25

Révision :			
No	Date (a-m-j)	Description	Par
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC

Client :

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

exp.

Les Services exp Inc.
11-1318762-2000 11-1318762-4014
32, rue Rich, bureau 200
Montréal, QC H3C 3A3
CANADA
www.exp.ca

Projet :	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION		
Titre :	CONTAINER CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS		
Approuvé par :	Dessiné par :	Date :	Page :
JONATHAN FAUCHER Ing.	MARIO CUCHE Ing.	2017-05-10	4 de 4
Dossier :	Numéro de dessin :		
999-00048075-PP	NMOI - 00048075 - A0 - S01 - AA		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80050

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quinter

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quinter

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

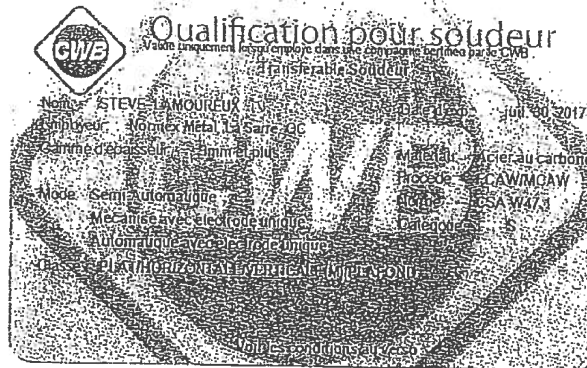
Date: _____

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

Nom:	LOUIS CARON	Date d'exp:	fevr. 16, 2010
Employeur:	Normex Métal, La Serré, QC	Matériau:	Acier au carbone
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Procédé:	FOAW/MCAW
Mode:	Semi-Automatique	Norme:	CSA W47.1
	Mécanique avec électrode unique	Catégorie:	B
	Automatique avec électrode unique		
Classé:	PLAT/HORIZONTAL/VERTICALE(M)/PLAFOND		

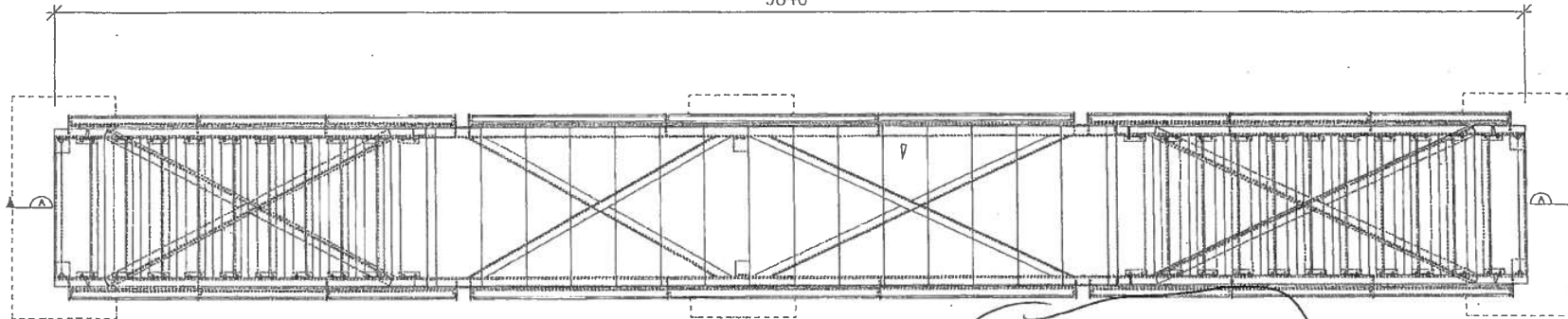
Voir les conditions au verso

L-03



Soudeur # 106

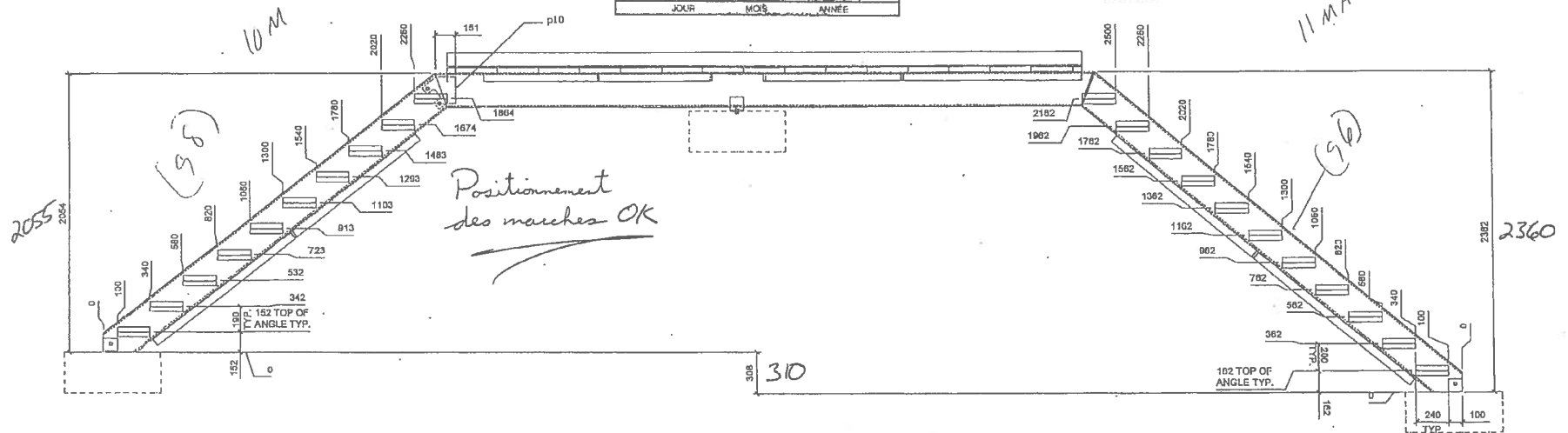
9840



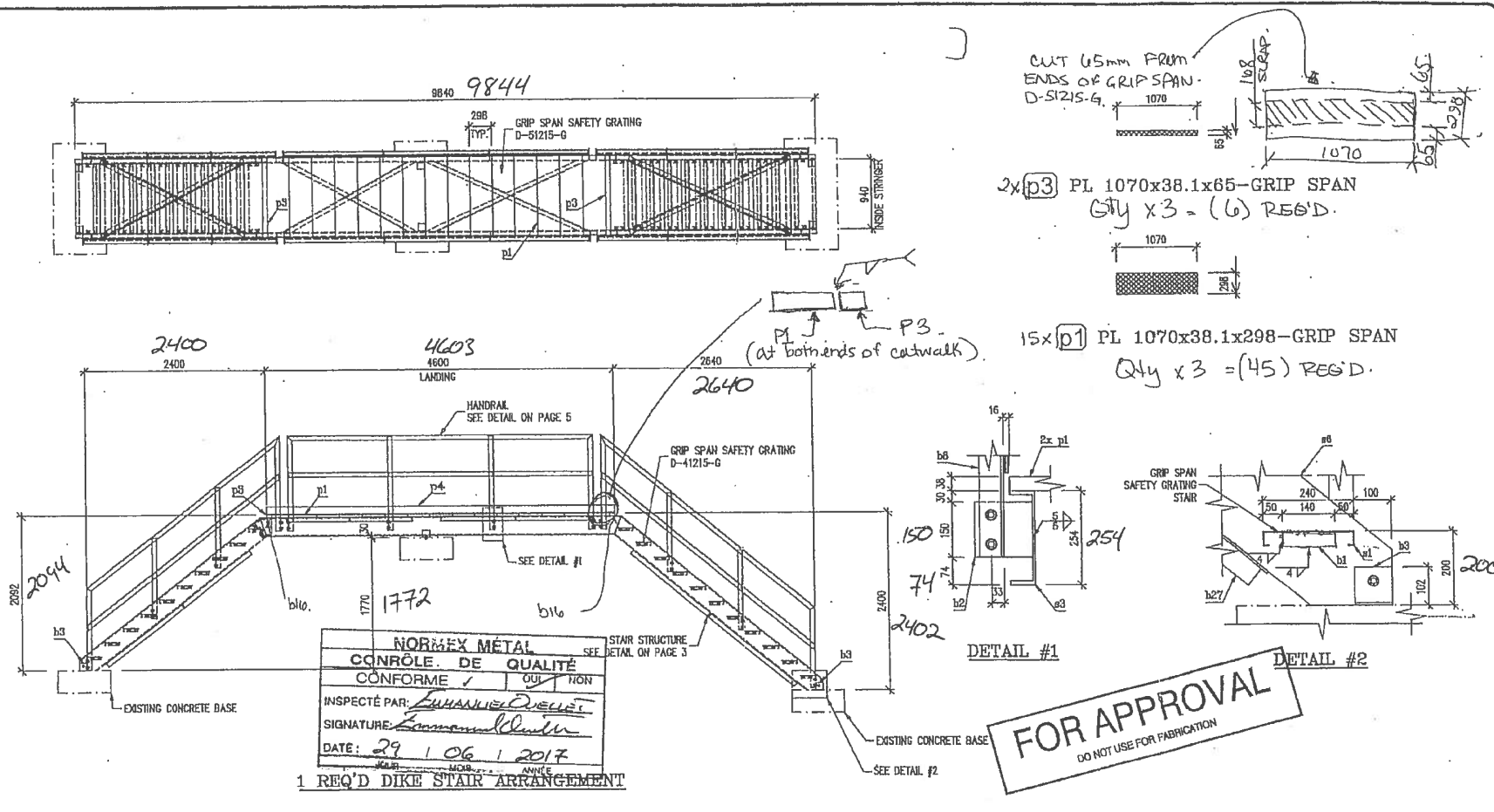
NORMEX METAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME ☒	OUI / NON
INSPECTÉ PAR: <u>EMMANUEL CHUET</u>	
SIGNATURE: <u>Emmanuel Chuet</u>	
DATE: <u>29</u> / <u>10</u> / <u>2017</u>	
JOUR	MOIS ANNÉE

Soudage fait par
LOG + LOG

11 MARCHE



DIKE STAIR ARRANGEMENT - SECTION A-A



Révision :			
BB	2017-05-20	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-18	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

Client :

NORMEX

LA SARRÉ, QUÉBEC

(TEL) 516-333-1200

(FAX) 516-333-1212

exp.

Les Services exp inc.

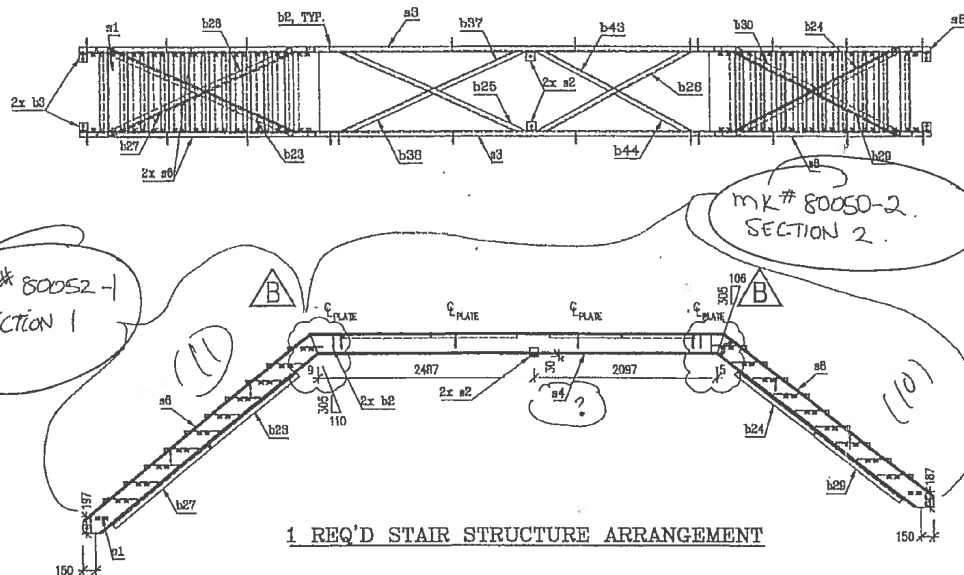
1111, 1111, 1111, 1111

215, 1111, 1111, 1111

215, 1111, 1111, 1111

215, 1111, 1111, 1111

Projet : AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre : DIKE CATWALK STRUCTURAL CATWALK ARRANGEMENT			
Approuvé par : JONATHAN FAUCHER Ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE Ing.	Date : 2017-05-18	Page : 2 de 6
Dossier : 999-00048075-PP	Numéro de dessin : NMOL-00048075-A0-S03-BB		

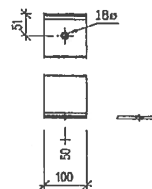


mk# 80050-2
SECTION 2

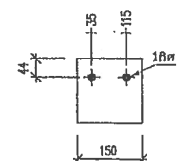
MK* 80052 -
SECTION 1

1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

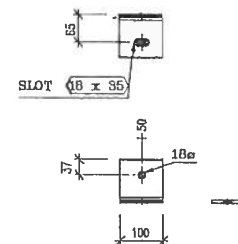


2x **S2** L102X102X6.4-300W
Qty x3 = (6) REQ'D



42x**[b1]** L38X38X4.8-300W
 54y x 3 = (126) REQ'D

24x**b2** FL 8X152 -44W
Qty x3 = (72) REQ'D.



4x**b3** L102X102X6.4-300W
Qty x 3 = (12) REQ'D.

BB	2017-05-20	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

Client:

NORMEX
LA SARRE, QUEBEC
(TEL.) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

 exp.

Les Services exp inc.

11 (514) 762-2886 | 1 (800) 387-4114
235, 15e Rue, Saint-John
Hayward-Noranda, QC J0K 1A2
CANADA

www.exp.ca

Projet :

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION

Time:

DIKE CATWALK
STRUCTURAL
STAIR ARRANGEMENT

Approuvé par : JONATHAN FAUCHER Ing.
Dossier : 999-00048075-PP

Doestiné par : **MARIO GLICHE** Inc.

Date:	2017-06-16
-------	------------

6 | Page: 3 de 6

Número de desin: NMOI, -, 00048075, -, A0, -, S03, -, BB



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80053

Part Description: STAIR HANDRAILS DIKE CATWALK

N/A YES

(1) 1L - (1) 1R - (1) 2L - (1) 2R

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

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

Remark: _____

Project Leader: Emmanuel Quiter

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quiter

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

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

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8
Électrode: F4

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

L 38



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

Date d'exp: mars 15, 2019

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4

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

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

Date d'exp: mars 15, 2019

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

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

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

Voir les conditions au verso

L 25

BB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-l)	Description	Par

Client:

NORMEX
LA SARRE, QUEBEC
(TEL.) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212



Les Services exp inc.
1: +1 318 782 3880 f: +1 318 767 481
78, 10e Rue, bureau 200
Bossier-Hermonde, DG JOY 2M3
CANADA

Project: **AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION**

Title: DIKE CATWALK
STRUCTURAL
HANDRAIL ARRANGEMENT

Approuvé par : JONATHAN FAUCHER Ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE Ing.	Date : 2017-05-18	Page: 6 de 8
Docteur : 999-00048075-PP		Numéro de dessin : NMOI - 00048075 - A0 - S03 - BB	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quota: 4048 Work Order: 80052

Part Description: (2) STRAIGHT HANDRAIL DIKE CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: mars 15, 2018

Mode: MANUEL

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4

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

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: mars 15, 2018

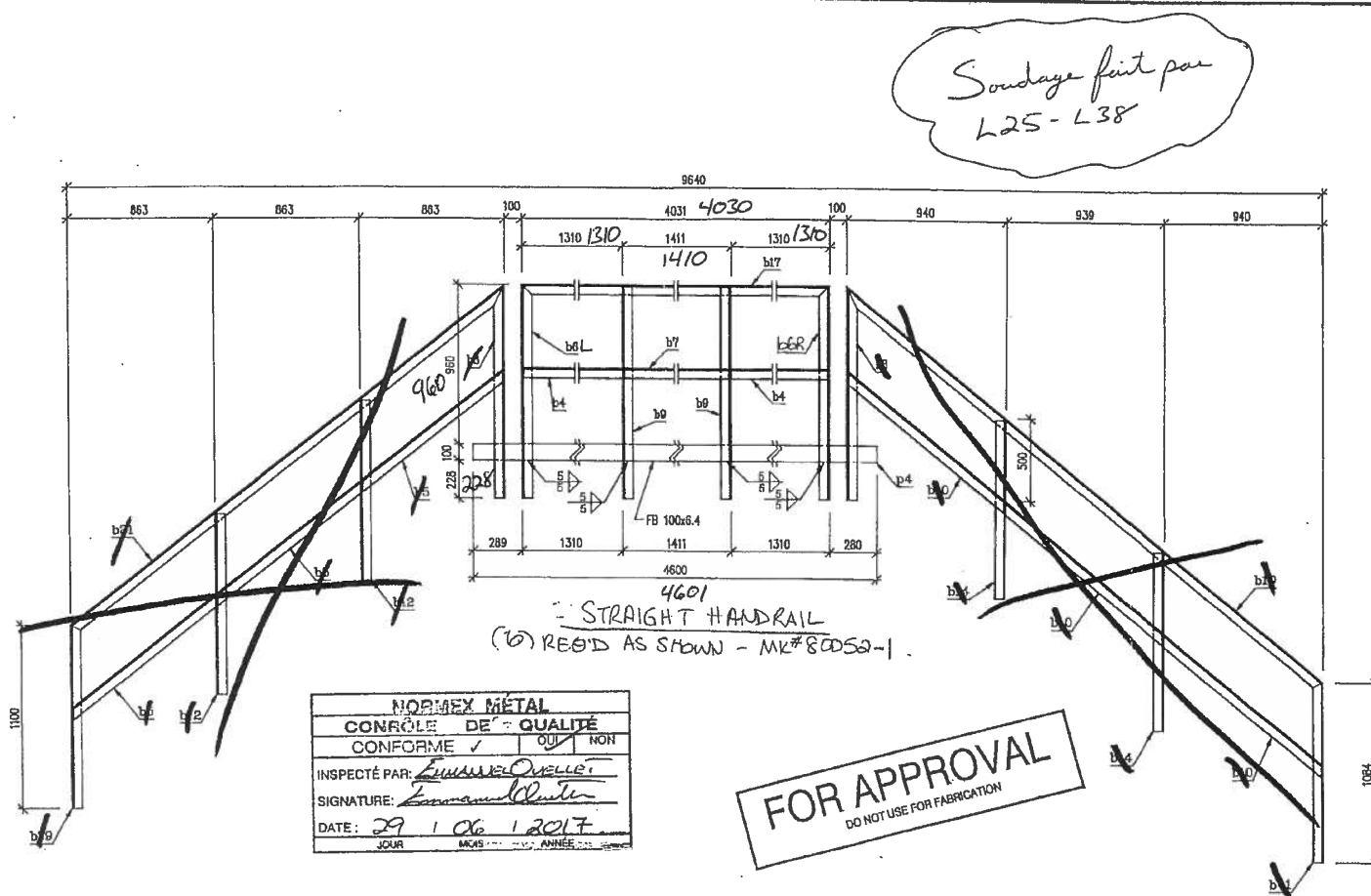
Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique

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

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

Voir les conditions au verso

L 25



Révision :			
BB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No	Date (a-m-j)	Description	Par

Client :

NORMEX
LA SARRÉ, QUÉBEC
(TEL) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

exp.

Les Services exp inc.
(TEL) 819-283-2880 (F) 819-283-2881
25, rue des, Québec, QC J6X 3A3
CANADA

Projet : AGNICO EAGLE - MELJADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre : DIKE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL ARRANGEMENT			
Approuvé par : JONATHAN FAUCHER Ing.	Dessiné par : MARIO CLICHE Ing.	Date : 2017-05-16	Page: 5 de 6
Dossier : 999-00048075-PP	Numéro de dessin : NM01 - 00048075 - A0 - S03 - BB		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80051

Part Description: (5) PIPE CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: mai 03, 2019

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

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

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

Voir les conditions au verso

L09



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Date d'exp: sept. 28, 2017
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

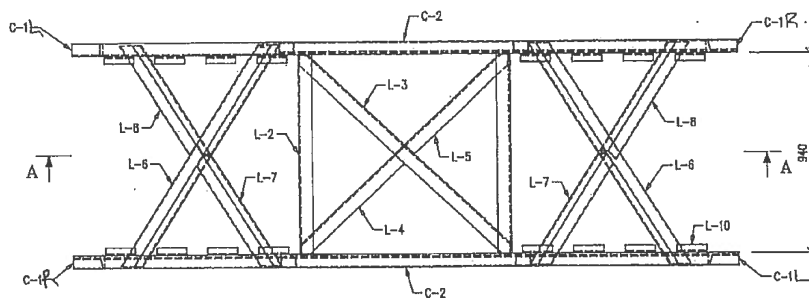
Transférable Soudeur

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Date d'exp: déc. 10, 2017
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Mode: MANUEL
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

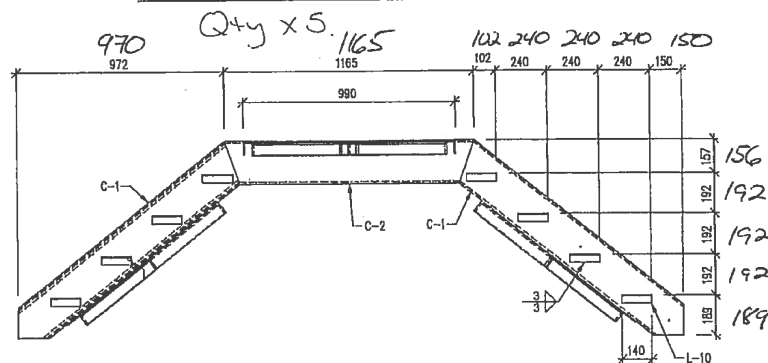
Voir les conditions au verso

L37

16 mai 2017 21:18:07, mardi, C:\Mario Cluche Exp\Clients\Normex\Escaliers reservoir\61 Réalisation\999-00048075-PP - Escalier tuyau\Details\4.dwg



1 REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT

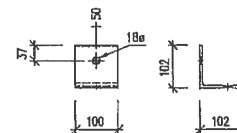


Section A - A

NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME /	OUI / NON
INSPECTÉ PAR: <u>EMMANUEL DUBLET</u>	
SIGNATURE: <u>Emmanuel Dublet</u>	
DATE: <u>28 / 06 / 2017</u>	
JOUR	MOIS ANNÉE

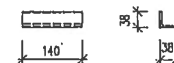
Soudage fait par
L37 - L09

SLOT 18mm DIA. x 35 Lg.



4x [L-1] L102X102X6.4-300W

Qty x 5.



16x [L-10] L38X38X4.8-300W

Qty x 5.

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

Révision :			
No	Date (a-m-j)	Description	Par
1A	2017-05-15	FOR APPROVAL	MC

Client :

NORMEX
LA SARRIE, QUEBEC
(TEL) 819-333-1200
(FAX) 819-333-1212

exp.

Les Services exp Inc.
11111 11111 11111 11111 11111 11111
25, 11111 Rue, 11111 11111
11111 11111, Q11 11111 11111
CANADA
www.exp.com

Projet : AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre : PIPE CATWALK STRUCTURAL STAIR DETAILS			
Approuvé par : JONATHAN FAUCHER Ing.	Dessiné par : MARIO CLUCHE Ing.	Date : 2017-05-15	Page : 3 de 5
Dossier : 999-00048075-PP	Numéro de dessin : NM01 - 00048075 - A0 - S02 - AA		



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80066

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____

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

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

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

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

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Grosse, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: 8

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

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Grosse, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone

Procédé: SMAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: 8

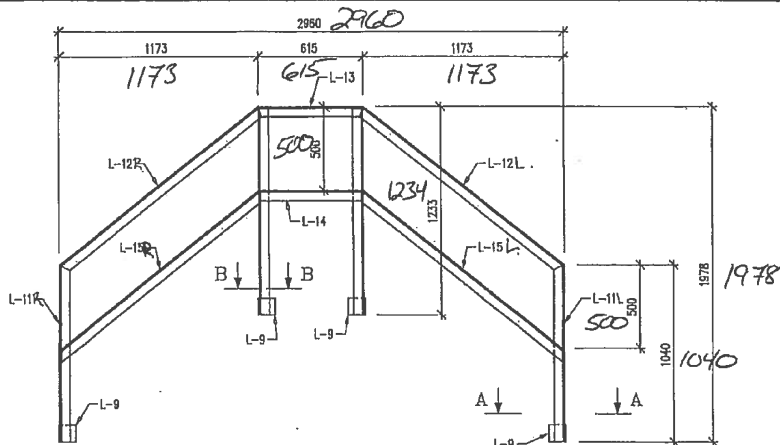
Électrode: F4

Mode: MANUEL

Classe: PLAT

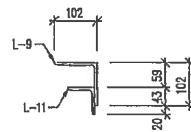
Voir les conditions au verso

L 38

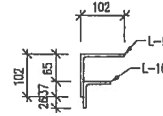


1L/1R REQ'D HANDRAIL ARRANGEMENT

Qty X5.



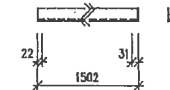
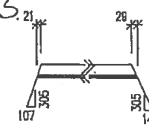
SECTION "A - A"



SECTION "B - B"

8x L-9 L102X102X6.4-300W

Qty X5.



NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME	OUI NON
INSPECTÉ PAR: <i>Emmanuel Faucher</i>	
SIGNATURE: <i>Emmanuel Faucher</i>	
DATE: 28 / 06 / 2017	
JOUR	MOIS ANNÉE

Qty X5.

Soudage fait par L38-LO3

2L/2R L-11 L64X64X6.4-300W

(2) REQ'D AS SHOWN (L-11R)
(2) REQ'D OPP. HAND (L-11L)

2L/2R L-12 L64X64X6.4-300W

(2) REQ'D AS SHOWN (L-12R)
(2) REQ'D OPP. HAND (L-12L)

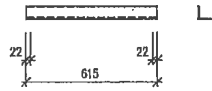
Qty X5.

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION



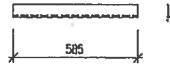
2x L-13 L64X64X6.4-300W

Qty X5.



2x L-14 L64X64X6.4-300W

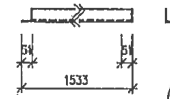
Qty X5.



2L/2R L-15 L64X64X6.4-300W

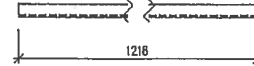
(2) AS SHOWN (L-15L) + (2) OPP. HAND (L-15R)

Qty X5.



4x L-16 L64X64X6.4-300W

Qty X5.



Révision:			MC
No	Date (a-m-j)	Description	
1	2017-05-15	FOR APPROVAL	

Client:

NORMEX
LA SARRÉ, QUÉBEC
(TEL) 3810-333-1200
(FAX) 3810-333-1212

exp.

Les Services exp inc.
(1) 514.762.7222 (1) 514.762.7221
12, 184 Rue, bureau 200
Brossard, Québec, QC J2Y 1E5
CANADA
www.exp.com

Projet: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION			
Titre: PIPE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS			
Approuvé par: JONATHAN FAUCHER Ing.	Designé par: MARIO CLÉCHE Ing.	Date: 2017-05-15	Page: 5 de 5
Dossier: 998-00048075-PP	Numéro de dessin: NMOI - 00048075 - A0 - S02 - AA		



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



0E89340439-56661

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

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11 BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

05/29/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ

CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION

CUSTOMER PHONE #

TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06074

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

*Promex
Contrat en attente*

LN#03 38700 CORNIÈRE ACIER L.à.C.

2 X 2 X 1/4 44W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 20'

28 EA

1786 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTO 9063529 COUL 52078255

28 EA

1786

LB PAYS

CANADA

L-2409

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

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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

28 EA

1786 LB

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

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

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

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. In all containment shipping may result in the shipping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION.

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

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

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

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLS:1

6/01/17 8:04:33

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:33

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340439

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE

State/Province . QC

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

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



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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

DOCUMENT I
0000038149

CUSTOMER SHIP TO

LEROUX STEEL
1331 RUE GRAHAM BELL
BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1
Canada

CUSTOMER BILL TO

LEROUX STEEL
1331 RUE GRAHAM BELL
BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1
Canada

GRADE
GGMULTI

SHAPE / SIZE
Angle / 2X2X1/4

LENGTH
20'00"

WEIGHT
37,324 LB

HEAT / BATCH
52078255/02

SALES ORDER
4774780/000100

CUSTOMER MATERIAL N°

SPECIFICATION / DATE of REVISION

ASTM A529-14, A572-15
ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36
ASTM A709-15, AASHTO M270-12
CSA G40.20-13/G40.21-13

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER
94038191-FEMQ2

BILL OF LADING
1301-0000029491

DATE
05/05/2017

CHEMICAL COMPOSITION

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

MECHANICAL PROPERTIES

Elong. %	G/L Inch	UTS PSI	UTS MPa	YS PSI	YS MPa
25.00	8.000	73987	510	53590	370
27.50	8.000	72747	502	52205	360

COMMENTS / NOTES

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



094131988

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

Bhaskar

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

Leonardo Nunes

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

VENDU: 8910165 05/25/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

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

#BCC PLA06074

RELACHE#

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

INSTRUCTIONS CLIENT:

NIR: R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

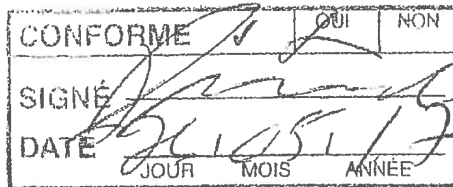
COMMENT.:

LIVRAISON 26 MAI 17

CONTRAIRE
CATALANIC

LN#02 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C 2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTE COMM
#PIEC L-2457 X 20' 14 EA 1148 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9062666 COUL 52077203 14 EA 1148 LB PAYS CANADA

LN#04 67628 CARRÉ PROFILÉ TUBULAIRE 2 1/2 X 2 1/2 X .188 A500C QTE COMM
#PIEC L-2458 X 24' 1 EA 135 LB
QTE expédiée.....
ÉTO 9058058 COUL 824913 1 EA 135 LB PAYS CANADA



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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

15 EA

1283 LB

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

5/26/17 8:41:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/26/17 8:41:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340438

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

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

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

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



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

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

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

MECHANICAL PROPERTIES						
Elong. %	G/L inch	UTS PSI	UTS MPa	YS 0.2% PSI	YS MPa	
28.80	8.000	70992	489	55041	379	
28.80	8.000	71000	490	54833	378	

COMMENTS / NOTES

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



094128583

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

Bhaskar

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

Leonardo Nunes

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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



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

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

1/2

Vendu

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

Expédier

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

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

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

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

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

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

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

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



094119175



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

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

2/2

Vendu

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

Expédier

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

N° bon de livraison 8L16-02681
 Date de document 5/16/2016

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

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

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



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

VENDU: 8910165 05/31/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

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

#BCC PLA06074

RELACHE#

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VÉHICULE

INSTRUCTIONS CLIENT:

NIR: R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

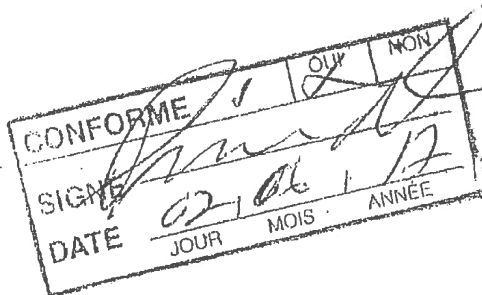
COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

PROMEX CATWALK
containers

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

L-2490



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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

11 EA

3025 LB

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

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

* CUTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
* Containment strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE

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

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

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

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLS-1 04/1

6/02/17 9:02:40

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société:

6/02/17 9:02:40

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340440

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

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

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

**GERDAU**

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULT1	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13.75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
SPECIFICATION / DATE or REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13						
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187		BILL OF LADING 1302-0000057236	DATE 03/20/2017			

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

MECHANICAL PROPERTIES					
YS 0.2% PSI	UTS PSI	YS MPa	UTS MPa	G/L Inch	Elong. %
55132	74822	380	516	8.000	23.60
54768	74073	378	511	8.000	23.60

COMMENTS / NOTES

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



094130101

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

BIHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

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

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

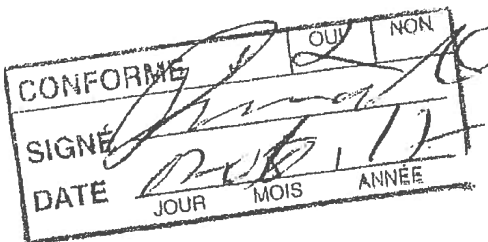
#BCC PLA06103 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 2 JUIN 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR: R-527158-1

LN#01 2862 PROFILÉ EN U 8 X 13.75 50W QTÉ COMM
#PIÉC X 20' 1 EA 275 LB
Commentaire A COUPER
1 FOIS 20'

L-2497



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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

1 EA

275 LB

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

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

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

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

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

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

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

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RL9-1.04

6/02/17 9:03:43

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

6/02/17 9:03:43

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340907

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province , QC

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

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



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada		GRADE GGMULT1	SHAPE / SIZE Channel / 8 X 13,75#	DOCUMENT ID: 0000035240
SALES ORDER 4777761/000040		CUSTOMER MATERIAL N°		LENGTH 40'00"	WEIGHT 61,600 LB	HEAT / BATCH 52077454/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038187		BILL OF LADING 1302-0000057236		DATE 03/20/2017		
SPECIFICATION / DATE or REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13						

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

MECHANICAL PROPERTIES					
YS 0.2% PSI	UTS PSI	YS MPa	UTS MPa	G/L Inch	Elong. %
55132	74822	380	516	8.000	23.60
54768	74073	378	511	8.000	23.60

COMMENTS / NOTES

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



094130101

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

Bhaskar

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

Leonardo Nunes

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

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

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

#BCC PLA06103 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 2 JUIN 17

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE
NIR:R-527158-1

Extra PROMEX
2 containers CATWALK

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

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

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	05-06-17	
	JOUR	MOIS ANNÉE

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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

5 EA

355 LB

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



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

DATE

SIGNED
SIGNÉ

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

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLS-1.04/

6/02/17 8:47:14

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

6/02/17 8:47:14

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340908

No.Bc Du Client :PLA06103

City : LA SARRE State/Province . QC

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

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

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

**GERDAU**

CA-ML-CAMBRIDGE
160 ORION PLACE
CAMBRIDGE, ON N1R 1R9
Canada

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

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

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER
94038191-FEMQ2

BILL OF LADING
1301-0000029491

DATE
05/05/2017

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

MECHANICAL PROPERTIES					
Elong. %	G/L Inch	UTS YSt	UTS MPa	YS YSt	YS MPa
25.00	8.000	73987	510	53590	370
27.50	8.000	72747	502	52205	360

COMMENTS / NOTES

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



094131988

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

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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

**GERDAU****CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT**

Page 1/1

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

CUSTOMER SHIP TO

LEROUX STEEL
1331 RUE GRAHAM BELL
BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1
Canada

CUSTOMER BILL TO

LEROUX STEEL
1331 RUE GRAHAM BELL
BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1
Canada

GRADE
GGMULTI**SHAPE / SIZE**
Angle / 2 1/2X2 1/2X1/4**DOCUMENT ID:**
0000031022**LENGTH**
20'00"**WEIGHT**
37,884 LB**HEAT / BATCH**
52077203/02**SALES ORDER**
4465103/000180**CUSTOMER MATERIAL N°****SPECIFICATION / DATE or REVISION**

ASTM A529-14, A572-15
ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36
ASTM A709-15, AASHTO M270-12
CSA G40.20-13/G40.21-13

CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER
94037803-FEMQ1**BILL OF LADING**
1302-0000055481**DATE**
02/08/2017**CHEMICAL COMPOSITION**

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

MECHANICAL PROPERTIES

Elong. %	G/L Inch	UTS PSI	UTS MPa	YS 0.2% PSI	YS MPa
28.80	8.000	70992	489	55041	379
28.80	8.000	71000	490	54833	378

COMMENTS / NOTES

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



094128583

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

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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



DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION DES MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340478-56711

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

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

PROMISE.....: 05/31/17

REPRESENTANT J LALANCETTE

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11, BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

05/30/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ
CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION
CUSTOMER PHONE #
TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06076

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

VEHICLE IDENT
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

DIKE CAT WALK

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C

1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 20'

1 EA

36 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTO 9061831 COUL 52077556

1 EA

36

LB PAYS

CANADA

LN#02 15889 PROFILÉ EN U

10 X 15.3 50W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 40'

7 EA

4284 LB

QTÉ expédiée.....

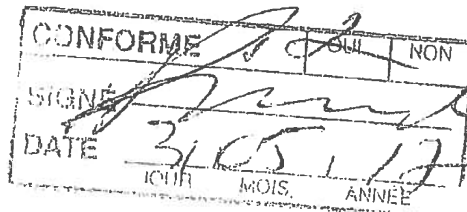
ÉTO 9063112 COUL 613252

7 EA

4284

LB PAYS

POLOGNE



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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

8 EA

4320 LB

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

The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards.

Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, burning, grinding or machining may result in respiratory irritation, skin irritation or disease. USE ADEQUATE VENTILATION AND APPROPRIATE PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT.

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

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.

if certain strapping may result in the strapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION. Exposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist.

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF, ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS (IF ANY) OF PURCHASER'S ORDER. BY ACCEPTING THIS ORDER, THE PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") AU VENDEUR EN VERTU DES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES, LE CLIENT S'ENGAGE À ACCEPTER TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLB 0

6/01/17 8:05:46

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:05:46

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340478

No.Bc Du Client :PLA06076

City : LA SARRE State/Province . QC

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

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

2	10 X 15.3 PROFILÉ EN U 50W	613252	094124694



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULT1	SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	DOCUMENT 1 0000033196
SALES ORDER 4585552/000060	CUSTOMER MATERIAL N°	SPECIFICATION / DATE or REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	BILL OF LADING 1301-0000028506	DATE 03/07/2017		

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

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

COMMENTS / NOTES

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



094129587

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

Bhaskar

BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

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

Leonardo Nunes

LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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