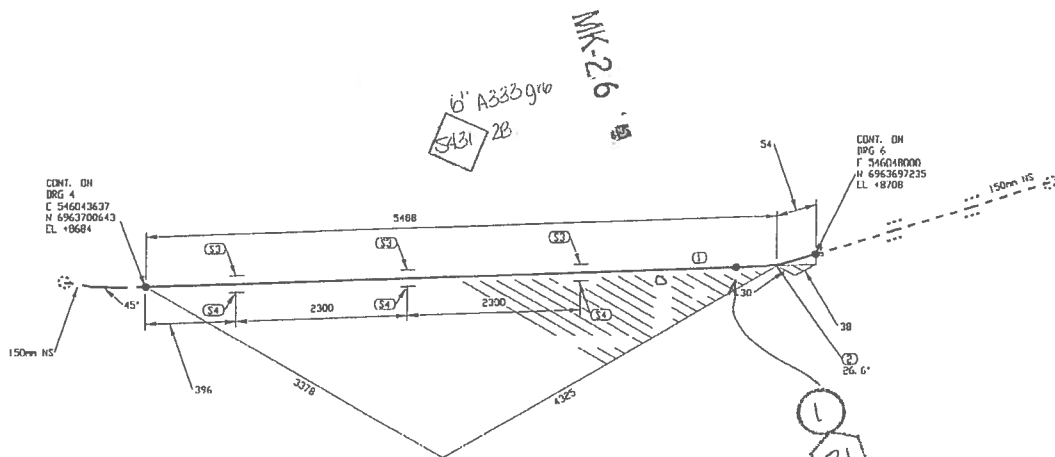




UNIES-FAB									
	C	NIC	NFA		C	NIC	NFA		
MATÉRIEL	☐	☐	☐	SKILL TEST	☐	☐	☐		
VISUEL	☐	☐	☐	RAYON X	☐	☐	☐		
DIMENSIONNEL	☐	☐	☐	POINÇON	☐	☐	☐		
LOCALISATION	☐	☐	☐	EXTREMITÉ DOUCHE	☐	☐	☐		
ORIENTATION	☐	☐	☐	NETTOYAGE	☐	☐	☐		
IDENTIFICATION	☐	☐	☐	PEINTURE	☐	☐	☐		
RESPONSABLE ATTEL	S. J. S. J.			DATE	29/06/91				
INSPECTEUR QUALITE	S. J. S. J.			DATE	29/06/91				

[illegible]

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION		
103-150-PDI-CC10-003		CC10	PDI		-			65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSON D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSON DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSON D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	65-103-205-200	P&ID
PSIG	T	PSIG	T	PSIG				No. Dessin	DESSINS DE REFERENCE

LISTE DE MATERIEL				
No	QTE	DIS	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	2434 HH	150	A 333 br. 6	SOI STD, SMLS PIPE
2	1	150	A 420 Gr WPLG	SOI STD, 90 LR 90 DEG ELBOW TRIM TO 26.57
3	3	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG: 65-103-270-200
4	3	150		PIPE SHOE AS PER DETAIL 1, DWG: 65-103-270-200

A-66 B-KG C

CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par : BS

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	FAR

CLIENT:	
---------	--

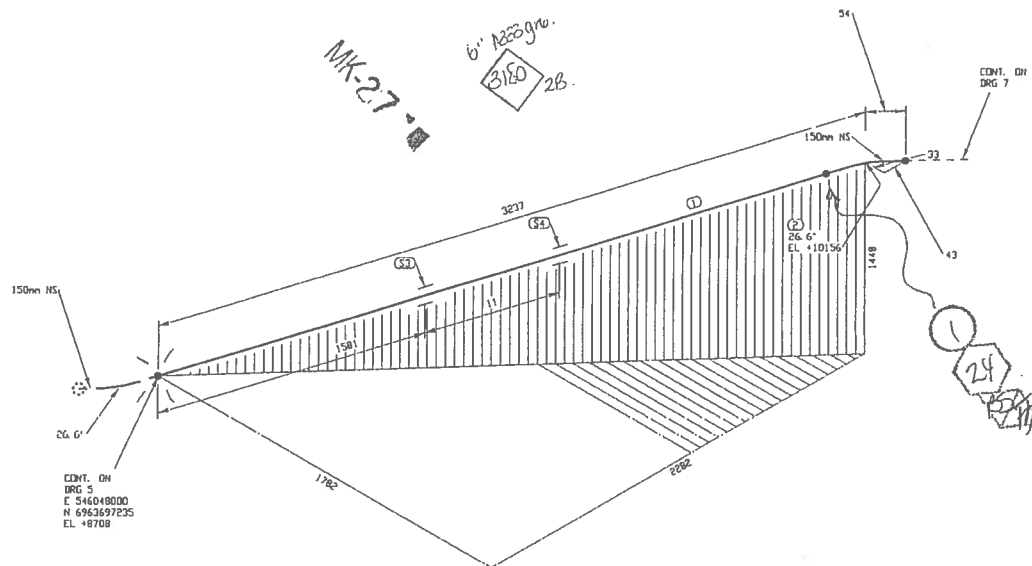


AGNICO EAGLE™



CONSULTANT PROJECT NO.	591700
------------------------	--------

SOCIÉTÉ PROFESSIONNELLE	CONC.: MVM	PROJECT: AGRICO EAGLE - MELADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE		
	DATE: 2017/04/25			
	DESSINÉ PAR: MVE			
	DATE: 2017/04/23			
	VÉR. PAR: -			
	DATE: -			
	TITRE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION			
APP.: -				
DATE: -	No PROJET	No DESSIN	PAGES	REV.
ECHELLE: AUCUNE	6515	103-150-PDI-CC10-003	5/12	0



UNES-FAB	
MATÉRIEL	☒ ATE 41%
VISUEL	☒ RAYON X
DIMENSIONNEL	☒ PAINCHON
LOCALISATION	☒ EXTREMITÉ ROUCHE
ORIENTATION	☒ NETTOYAGE
IDENTIFICATION	☒ REINTUPE
RESPONS. CLIENT	DATE 21/06/17
INSPECTEUR QUALITÉ	DATE 21/06/17

TABLEAU DE CONCEPTION	
MOINS APPLICABLE	5/10
PRESSION D'EXPANSION	5/10
TEMPÉRATURE MAXI	5/10
NOM	5/10
FAMILLE	5/10
FAMME DÉTAYÉE	5/10
RESEAUX NON DESTRUCTIFS	
EXPLOITATION EN SÉRIE	5/10
RECONSTRUCTION	5/10
ESTIMATION CATASTROPHES	5/10
POUR	5/10
RECHERCHE	5/10
RECHERCHE	5/10

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	3183 NM	150	A 333 Gr. 6	SCH STD. SHLS PIPE
2	1	150	A 420 Gr. WPL6	SCH STD. BW LR 90 DEG ELBOW 101M TO 26.57
3	1	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG 65-103-270-200
4	1	150		PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200

A-66 B-145

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
par: *P.37*

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR

CLIENT:

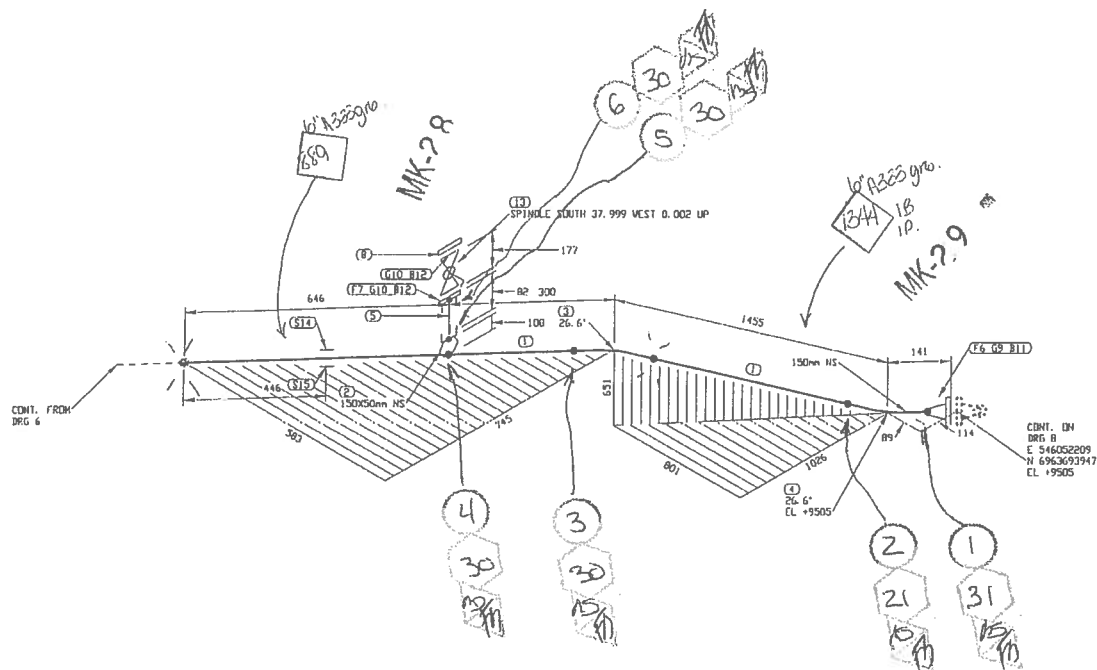
AGNICO EAGLE

ultragen

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

NO. DE COMBITE	SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION	
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI		-			65-103-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	Traitement thermique
PSIG	T	PSIG	T	PSIG			65-103-205-200 P&ID
						No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE

SCAU PROFESSIONNEL	CONC.: KHV DATE: 2017/04/25 DESSINE PAR: KVE DATE: 2017/04/25 VDR PAR: -- DATE: -- APP.: -- DATE: -- Echelle: AUCUNE	PROJET: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE TITRE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION No PROJET: 6515 No DESSIN: 103-150-PDI-CC10-003 PAGES: 6/12 REV: 0
--------------------	--	--



UNIES-FAB									
	C	INC	IF	IF		C	INC	IF	IF
MATÉRIEL	☐	☐	☐	☐	WILL TEST	☐	☐	☐	☐
VISUEL	☐	☐	☐	☐	RAYON X	☐	☐	☐	☐
DIMENSIONNEL	☐	☐	☐	☐	POWDER	☐	☐	☐	☐
LOCALISATION	☐	☐	☐	☐	EXTREMITE BOUCHE	☐	☐	☐	☐
ORIENTATION	☐	☐	☐	☐	NETTOYAGE	☐	☐	☐	☐
IDENTIFICATION	☐	☐	☐	☐	PEINTURE	☐	☐	☐	☐
RESPONSABILITE ATELIER	<i>Donat Seal</i>				DATE	29/06/2017			
INSPECTEUR QUALITE	<i>Donat</i>				DATE	29/06/2017			

TABLEAU DE CONCEPTION		NO EXPLI- CATION DE L'OPÉRATION
INDICATEUR APPLICATION	12-13	TESTER (PRÉSENT)
PRÉSENTATION CONCEPTS APPRIS	14-17	PRÉSENTER
TEMPÉRATURES MAXI-MINIMALES	18-19	TRACER
NONFI	20-21	TRACER
PLUIE	22-23	TRACER
PLUIGE SERVICE	24-25	TRACER
ESSAIS NON DESTABILISÉS		TRACER
EFFICACITÉ DE L'OPÉRATION	26-27	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	28-29	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	30-31	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	32-33	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	34-35	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	36-37	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	38-39	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	40-41	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	42-43	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	44-45	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	46-47	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	48-49	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	50-51	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	52-53	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	54-55	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	56-57	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	58-59	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	60-61	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	62-63	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	64-65	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	66-67	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	68-69	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	70-71	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	72-73	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	74-75	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	76-77	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	78-79	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	80-81	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	82-83	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	84-85	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	86-87	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	88-89	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	90-91	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	92-93	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	94-95	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	96-97	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	98-99	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	100-101	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	102-103	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	104-105	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	106-107	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	108-109	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	110-111	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	112-113	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	114-115	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	116-117	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	118-119	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	120-121	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	122-123	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	124-125	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	126-127	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	128-129	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	130-131	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	132-133	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	134-135	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	136-137	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	138-139	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	140-141	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	142-143	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	144-145	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	146-147	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	148-149	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	150-151	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	152-153	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	154-155	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	156-157	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	158-159	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	160-161	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	162-163	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	164-165	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	166-167	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	168-169	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	170-171	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	172-173	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	174-175	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	176-177	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	178-179	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	180-181	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	182-183	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	184-185	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	186-187	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	188-189	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	190-191	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	192-193	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	194-195	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	196-197	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	198-199	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	200-201	TRACER
ESSAIS DE TYPE ALTERNATIF	202-203	TRACER
ESSAIS DE TYPE AL		

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION		
103-150-PDI-CC10-003		CC10	PDI		-			65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OUPREMENT	TEMPERATURE D'OUPREMENT	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	65-103-205-200	P&ID
PSIG	'F	PSIG	'F	PSIG				No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE

LISTE DE MATERIEL				
N°	QTC	Qta	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	2239 NH	150	A 333 Gr. 6	SDH STD, SHLS PIPE
2	1	150150	A 350 Gr. LF2	CL 3000, SECKERLET
3	1	150	A 420 Gr. WPL6	SDH STD, SW LR 45 DEG CLIMD TRIN TO 26.57
4	1	150	A 420 Gr. WPL6	SDH STD, SW LR 90 DEG CLIMD TRIN TO 26.57
5	1	50	A 333 Gr. 6	SDH 80, NIPPLE x 75mm LG PBC
6	1	150	A 350 Gr. LF2	CL 150, SDH STD, RF, WN FLANGE
7	1	50	A 330 Gr. LF2	CL 150, SDH 80, RF, SW FLANGE
8	1	50	A 350 Gr. LF2	CL 150, RT, BLIND FLANGE
9	1	150	ASHE B16-20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
10	2	50	ASHE B16-20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
11	8	19	A 193 B7/A 194 2H	CL 150, 8 - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w TWD HEAVY HEX NUTS
12	8	16	A 193 B7/A 194 2H	CL 150, 4 - 15.875 X 85 STUD BOLTS c/w TWD HEAVY HEX NUTS
13	1	50	BA-30	CL 150, RF, BALL VALVE
14	1	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG 65-103-270-200
15	1	150		PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200

A-bb B-145
A-bb B-145

CONTRAT UF

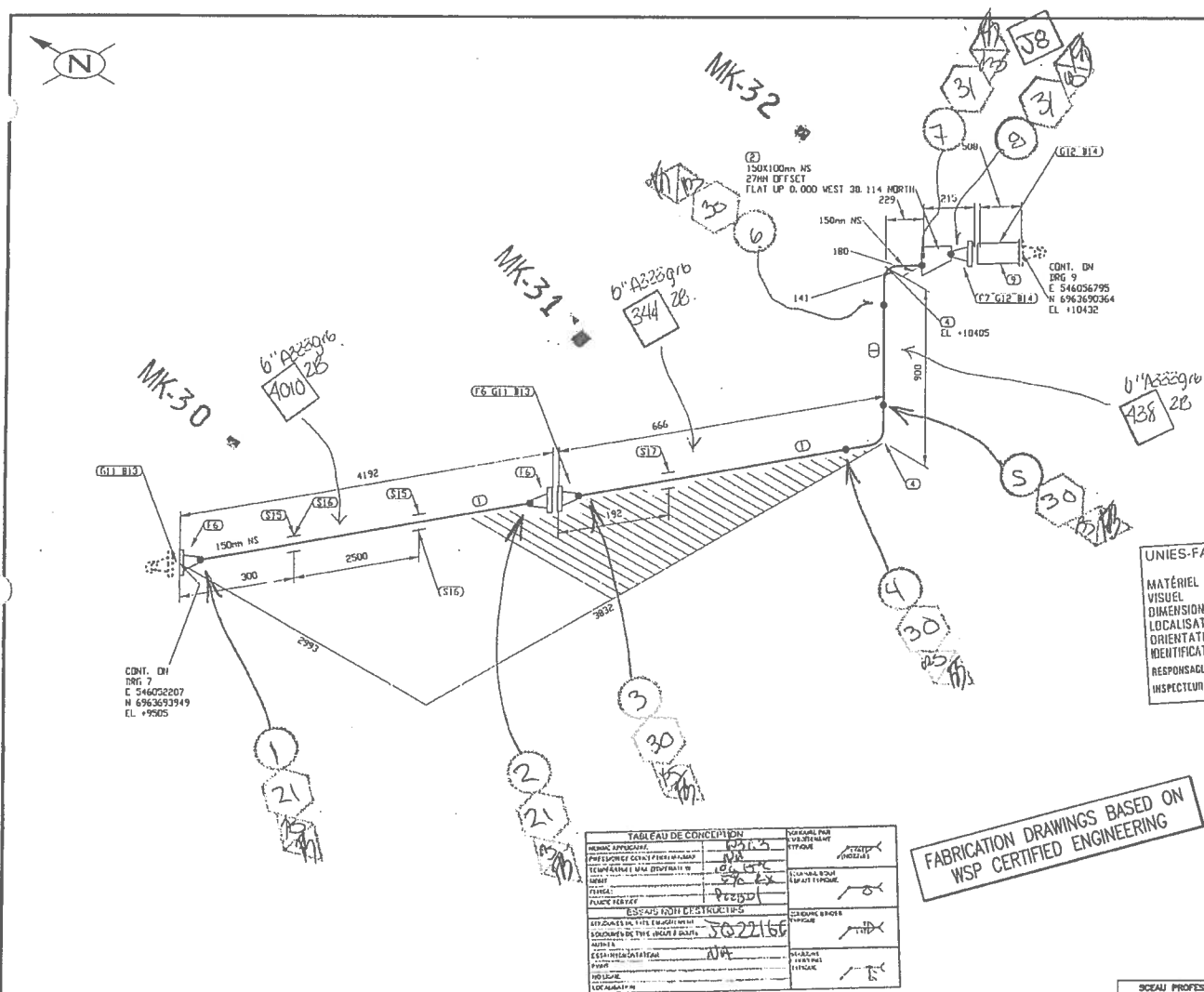
2106

ENATELFRIF

3 1 MAI 2017

par: B7

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAP
 AGNICO EAGLE			 NUQSANA PROMEC MINING INC. NUQSANA PROMEC MINING INC. 100-10000, RD. 100, S.W., CALGARY, ALBERTA T2C 1K5 CANADA TEL: (403) 242-1000 FAX: (403) 242-1001 WWW.NUQSANAMINING.COM
			 ultragen ULTRAGEN LTD. 100-10000, RD. 100, S.W., CALGARY, ALBERTA T2C 1K5 CANADA TEL: (403) 242-1000 FAX: (403) 242-1001 WWW.ULTRAGENLTD.COM
			CONSULTANT PROJECT NO. 591700
CONC: KHV	PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION	
DAT2: 2017/04/25		103 - COMBUSTIBLE	
DESSINE PAR: KHV	TITLE:	RANKIN INLET	
DATE: 2017/04/25		FABRICATION ISOMETRIC	
VER. PAR: -		DIESEL FROM 65TNKI1601 & 65TNKI1602 TO PUMPING STATION	
DAT3: -			
APPJ: -	No PROJECT	No DESIGN	PAGES
DATE: -	6515	103-150-PDI-CC10-003	7/12
ECHELLE: AUCUNE			REV.
			0



LISTE DE MATERIEL				
№	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	4010 RH	150	A 333 Gr. 6	SEH STD, SMLS PIPE
2		150X100	A 423 GR. WPL6	SEH STD, IW ECC RED
4	2	150	A 420 GR. WPL6	SEH STD, IW LR 90 DEG ELBOW
5				
6	3	150	A 350 GR. LF2	CL 150, SEH STD, RF, W/ FLANGE
7	1	100	A 350 GR. LF2	CL 150, SEH STD, RF, W/ FLANGE
8				
9	1	100		TCS METER UNIT
11	2	100	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
12	100	100	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
13	16	19	A 193 B7/A 194 2H	CL 150, B - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
14	16	19	A 193 B7/A 194 2H	CL 150, B - 15.075 X 90 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
15	2	150		PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200
16	2	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG 65-103-270-200
17	1	150		ADJUTEMENT TYPIC 2 AS PER DETAIL 3, DWG 65-103-270-200

CONTRAT UE

2406

EN ATELIER LE

31 MAI 2017

par : 153

UNIES-FAB											
	C	HC	MA		C	HC	MA		C	HC	MA
MATÉRIEL	☒	☒	☒	MILL TEST	☒	☒	☒		☒	☒	☒
VISUEL	☒	☒	☒	RAYON X	☒	☒	☒		☒	☒	☒
DIMENSIONNEL	☒	☒	☒	POINÇON	☒	☒	☒		☒	☒	☒
LOCALISATION	☒	☒	☒	ENTREMENT BOUCHE	☒	☒	☒		☒	☒	☒
ORIENTATION	☒	☒	☒	NETTOYAGE	☒	☒	☒		☒	☒	☒
IDENTIFICATION	☒	☒	☒	PEINTURE	☒	☒	☒		☒	☒	☒
RESPONSABLE ATELIER	J. S. L.			DATE	21/06/81						
INSPECTEUR QUALITÉ	J. A.			DATE	29/06/81						

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

[illegible]

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION		
103-ISO-PDI-CCIO-003		CCIO	PDI		-			65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'SSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	65-103-205-200	P&ID
PSIG	°F	PSIG	°F	PSIG				No. Dessin	DESSINS DE REFERENCE

SCÉAU PROFESSIONNEL

CONC.: KIFV
DATE: 2017/01/25
DESSINE PAR: KVC
DATE: 2017/01/25
VER. PAR: --
DATE: --
APP.: --
DATE: --
ÉCHELLE: AUCUNE

PROMET:

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
103 - COMBUSTIBLE

TITLE:

TITLE: RANKIN INLET
FABRICATION ISOMETRIC

DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION

No PROJET	No DESSIN	PAGER	REV
-----------	-----------	-------	-----

PER FAVOR	PER DISFAVOR	F FAVOR	F DISF
55.4	44.6	44.6	55.4

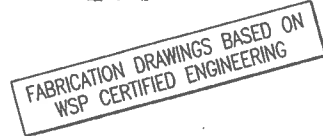
6515	103-150-PD1-CC10-003	8/12	0
------	----------------------	------	---

AGNICO EAGLE

NUQSANA PROMEC MININ

ultragen

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

[illegible]

LISTE DE MATERIEL				
Mo	QTE	DIM	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	272 MM	100	A 333 Gr. 6	SCH 31B, SMLS PIPE
2		100x15	A 350 Gr. LF2	CL 3000, THREDOLET
3	1	100	A 420 Gr. WPLG	SCH 31B, BV LR 90 DEG ELSDN
4	2	100	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH 31B, RF, WN FLANGE
5	2	100	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
6	16	16	A 193 B7/A 194 B1	CL 150, 0 - 15.075 X 90 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
7	1	100		PIPE BRACKET C150x17x300 WELDED TO CONTAINER C/V U-BOLT

CONTRAT UF

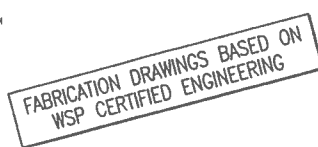
2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par : BS

CONC: 104	PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		
DATE: 2017/04/25		103 - COMBUSTIBLE		
DESSINE PAR: RVE	TITRE:	RANKIN INLET		
DATE: 2017/04/25		FABRICATION ISOMETRIC		
VEL PAR: -		DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION		
DATE: -				
APP: -				
DATE: -				
©CHIELLE: ALCUNE				
		No PROJET	No DESSIN	PAGES
		6515	103-150-PDI-CC10-003	9/12



0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR AP

CLIENT:



AGNICO EAGLE



NUQSANA PROMEC MINING

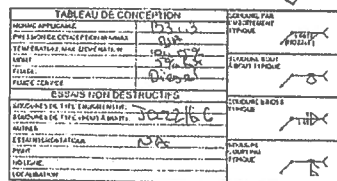


ultragen

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

TABLE DE CONCEPTION		NOTES PAR L'INGENIEUR	
NOMME APPLICABLE:		NOMME DES TITAIRES	
PRESSIONS CONCEPTION EN K/CM ²	16.25	DATE	03/02/77
TEMPERATURE MAXI DEW RATE IN	16.25		
UNIT	PSI	HAUTEUR ELEV A BRUT EPOQUE	
FLUIDE	Water		
FLUIDE SERVICE			
ESSAIS NON DESTRUCTIFS		ESSAIS BRUTS	
WELDING & PIPE LONGITUDINAL	202165	THICK	
WELDING IN THE JOINT & BRACE			
NOTES			
ESSAI IN CRACKING	1/2	WELDING GRIFFING	
PIPE			
NO. LOGUE			
LOC			

SOCIAL PROFESSIONNEL	COMM: N/M	PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION			
	DATE: 2017/01/25		103 - COMBUSTIBLE			
	DESSIN PAR: NVC	TITRE:	RANKIN INLET			
	DATE: 2017/04/25		FABRICATION ISOMETRIC			
	VEL PAR: -		DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION			
	DATES: -					
	APP: -					
	DATES: -					
STANDARD: ALUMINUM		No PROJECT	No DESSIN	PAGES	REV	
	6515	103-150-PDI-CC10-003	10/12	00		



CONC: 104V	PROJECT: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION			
DATE: 2017/01/23	103 - COMBUSTIBLE			
DESIGN: PAR: KVE	TITLE: RANKIN INLET			
DATE: 2017/04/25	FABRICATION ISOMETRIC			
VDR: PAR: -	DIESEL FROM 65TNK11601 & 65TNK11602 TO PUMPING STATION			
DATE: -				
APP: -	NO PROJECT	NO DESIGN	PAGES	REV
DATE: -	6515	103-150-PDI-CC10-003	11/12	0
SCHEDULE: AUCUNE				

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

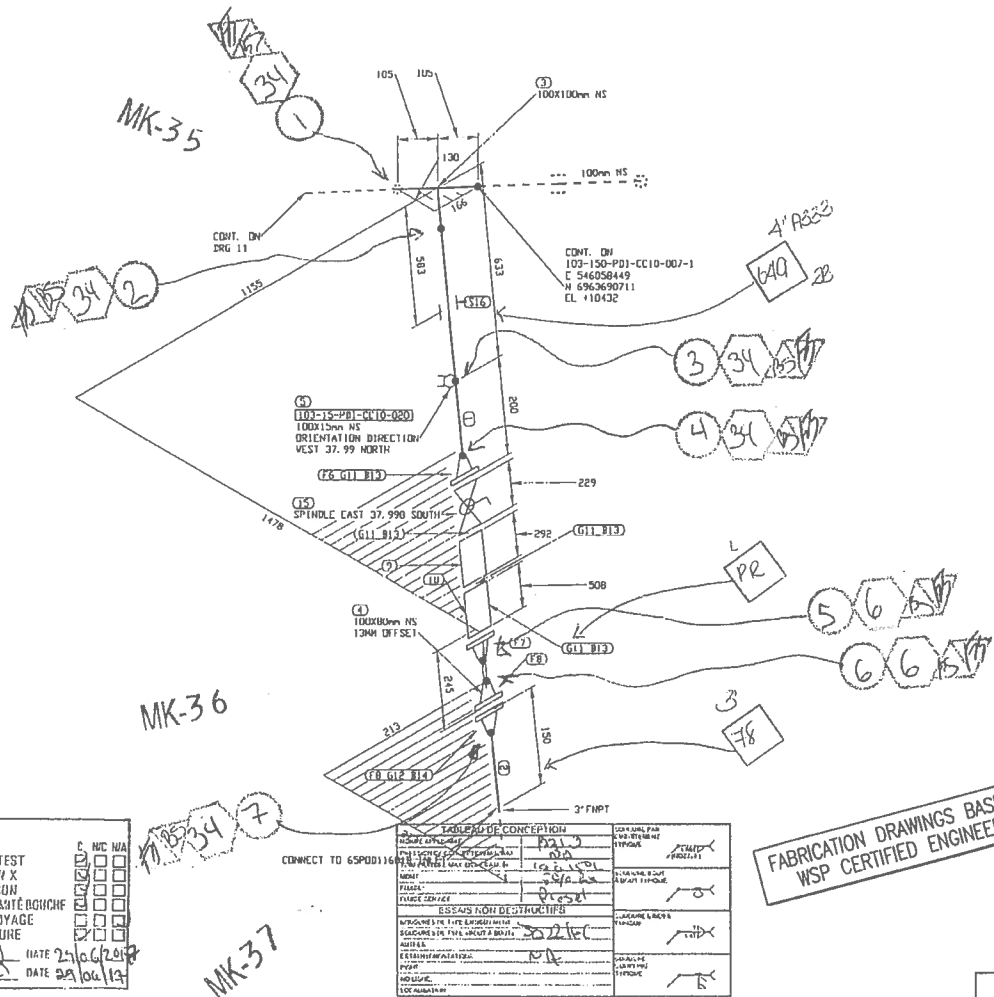
AGNICO EAGLE

CONSULTANT PROJECT NO.	591700
------------------------	--------

NO002: W.V
-4\Miller\one\151700 0\red [introduction]\01 Decrees\02. Tunes\03-150-409-cc10-001-11 Decr

RECEIVED: May 17, 2012, 3:27pm

10 MM CO-1



CHANGES-FAB

NO. DE CHANG.	DATE	DESCRIPTION	INITIALES
1	25/06/2017	CHANGEMENT DE MATERIEL	BS
2	29/06/2017	CHANGEMENT DE MATERIEL	BS

RESPONSABLE ATELIER: *[Signature]* DATE: 25/06/2017
INSPECTEUR QUALITE: *[Signature]* DATE: 29/06/2017

TABLEAU DE CONCEPTION

DESCRIPTION	QUANTITE	UNITE	REMARQUES
100X100mm NS	1	PIECE	
100X150mm NS	1	PIECE	
100X200mm NS	1	PIECE	
100X250mm NS	1	PIECE	
100X300mm NS	1	PIECE	
100X350mm NS	1	PIECE	
100X400mm NS	1	PIECE	
100X450mm NS	1	PIECE	
100X500mm NS	1	PIECE	
100X550mm NS	1	PIECE	
100X600mm NS	1	PIECE	
100X650mm NS	1	PIECE	
100X700mm NS	1	PIECE	
100X750mm NS	1	PIECE	
100X800mm NS	1	PIECE	
100X850mm NS	1	PIECE	
100X900mm NS	1	PIECE	
100X950mm NS	1	PIECE	
100X1000mm NS	1	PIECE	

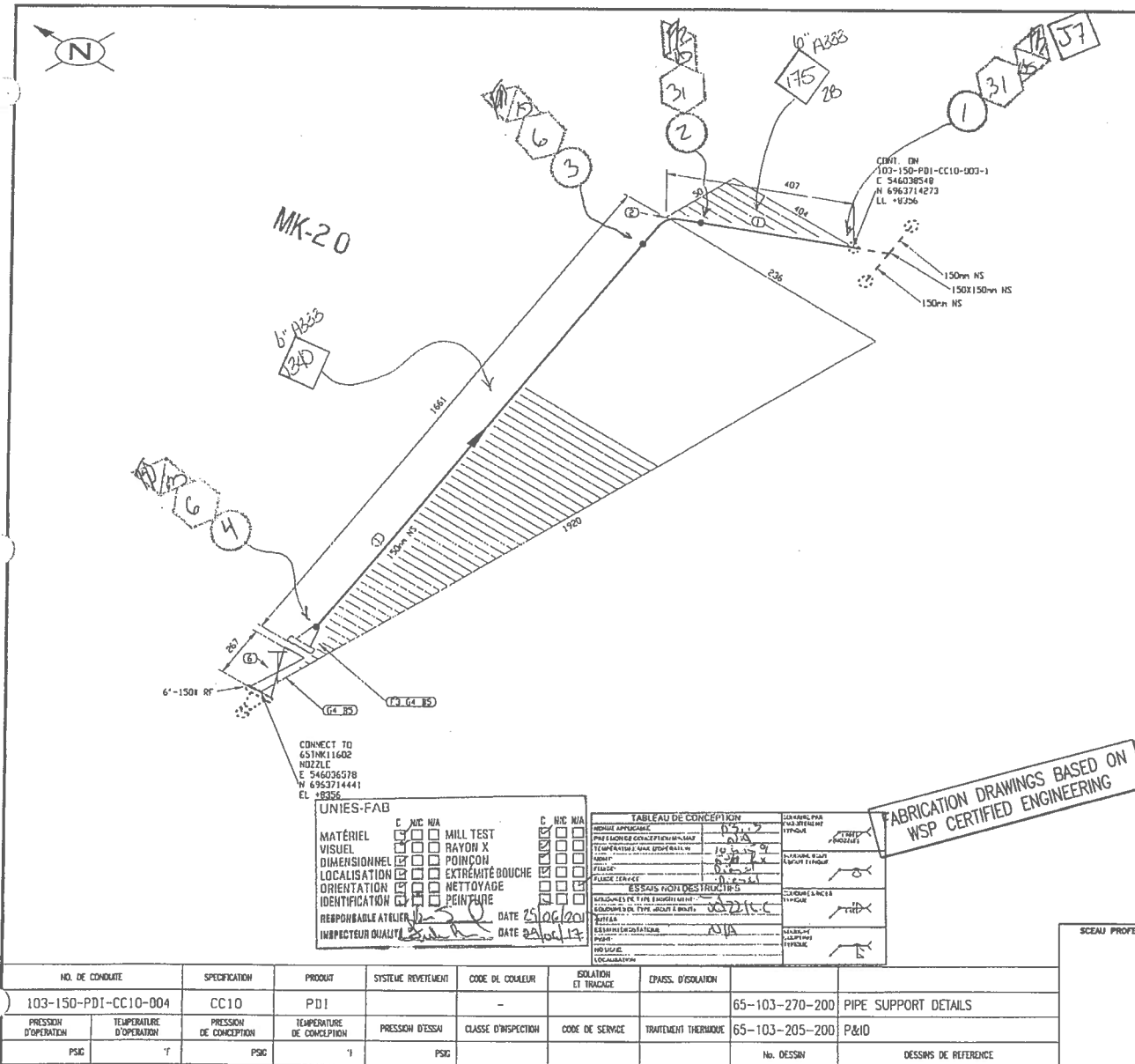
LISTE DE MATERIEL				
NO	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1	100	A 333 Gr. 6	SCH STD, SMLS PIPE
2	1	100	A 333 Gr. 6	SCH STD, SMLS PIPE PDC-10E
3	1	100	A 420 Gr. WPL6	SCH STD, BV STRAIGHT TEE
4	1	100	A 420 Gr. WPL6	SCH STD, BV ECC RED
5	1	100	A 350 Gr. LF2	CL 3000, THREDOLCT
6	1	100	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH STD, RF, UN FLANGE
7	1	100	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH STD, RF, UN FLANGE
8	2	100	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH STD, RF, UN FLANGE
9	1	100		CL 150, BASKET STRAINER
10	1	100		CL 150, SINGLE BRAIDED HOSE ASSEMBLY
11	1	100	ASME R16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
12	1	100	ASME R16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
13	32	16	A 193 B7A 194 2H	CL 150, 8 - 15.075 X 90 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
14	4	16	A 193 B7A 194 2H	CL 150, 4 - 15.075 X 90 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
15	1	100	BA-31	CL 150, RF, BALL VALVE
16	1	100		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 9, DWG 63-103-270-200

CONTRACT U.F.
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
par: BS

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR
CLIENT:			APP.
CONSULTANT PROJECT NO. 591700			
CONC.: KHV DATE: 2017/04/25 DESSINE PAR: KVC DATE: 2017/04/25 VER. PAR: - DATE: - APP.: - DATE: - ECHELLE: AUCUNE		PROJET: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE TITRE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TK11601 & 65TK11602 TO PUMPING STATION No PROJET: 6515 No DESSIN: 103-150-PDI-CC10-003 PAGES: 12/12 REV.: 0	

NO. DE CONDUIT	SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPASS. D'ISOLATION	
103-150-PDI-CC10-003	CC10	PDI		-		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE
PSIG	T	PSIG	T	PSIG		65-103-205-200	P&ID
						No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE



LISTE DE MATERIEL				
Ha	QTE	QNA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1503 MM	150	A 323 Gr. 6	SCM STD, SHLS PIPE
2	1	150	A 420 Gr. WPL6	SCM STD, BU LP 90 DEG ELBOW
3	1	150	A 350 Gr. 172	CL 150, SCM STD, RT, WN FLANGE
4	2	150	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
5	16	19	A 193 B7A 194 2H	CL 150, 0 - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w TWD
6	1	150	GA-10	HEAVY HEX NUTS
				CL 150, RT, GATE VALVE

CONTRAT UE

2106

ENATELIER LE

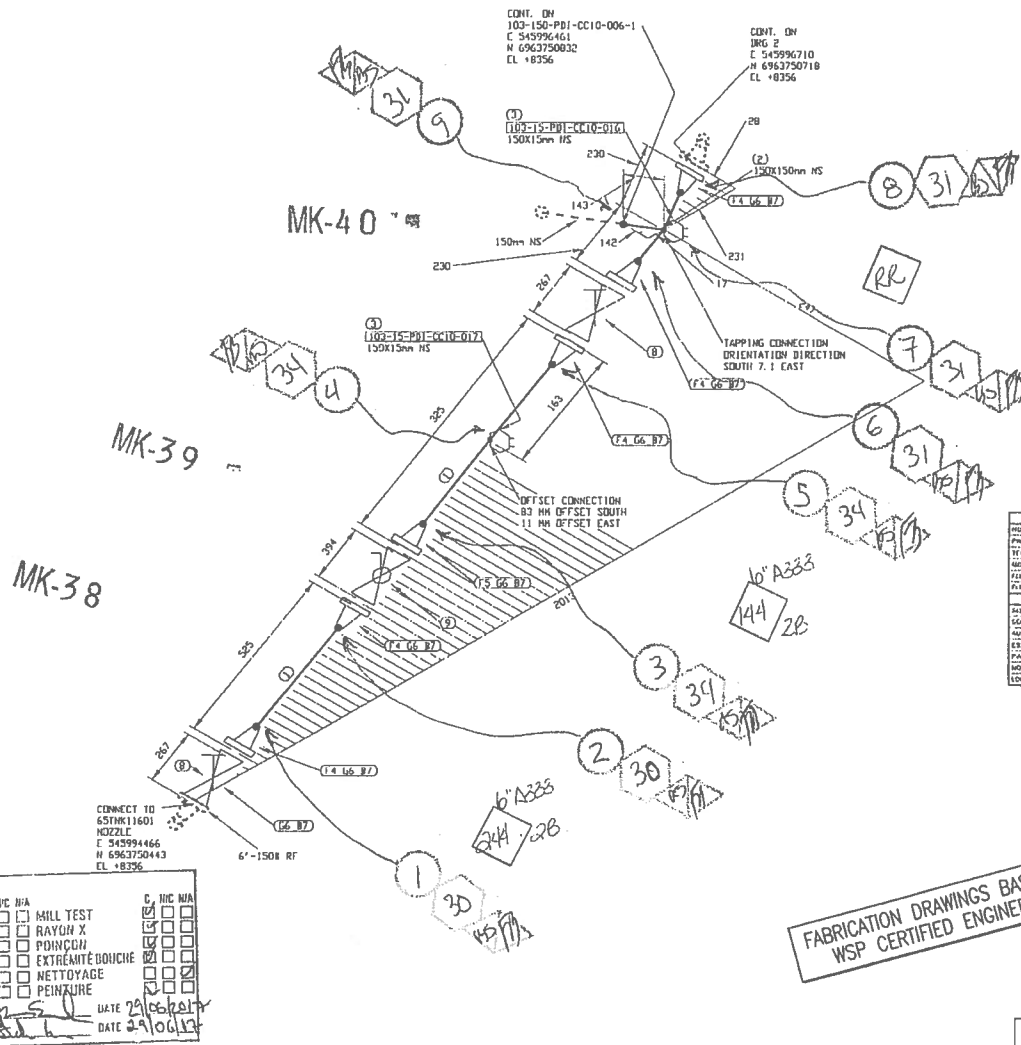
31 MAI 2017

par : PS

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
BS

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR
CLIENT:		APP.	
CONCE: KHV DATE: 2017/04/25 DESSINE PAR: KVE DATE: 2017/04/25 VER. PAR: - DATE: - APP.: - DATE: - ECHELLE: AUCUNE		PROJET: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE TITRE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11602 TO PUMPING STATION No PROJET: 6515 No DESSIN: 103-150-PDI-CC10-004 PAGES: 1/1 REV: 0	



UNIES-FAB	
MATÉRIEL	☒ C / ☒ NVC / ☒ HIA
VISUEL	☒ MILL TEST
DIMENSIONNEL	☒ RAYON X
LOCALISATION	☒ POINÇON
ORIENTATION	☒ EXTREMITÉ DOUCHE
IDENTIFICATION	☒ NETTOYAGE
RESPONSABLE ATTELIER	☒ PEINTURE
INSPECTEUR QUALITÉ	
DATE	29/06/2017
DATE	29/06/2017

TABLEAU DE CONCEPTION	
PROJET	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1
PROJETANT	103-150-PDI-CC10-005-1

LISTE DE MATERIEL					DESCRIPTION
No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE		
1	502 MM	150	A 333 Gr. 6		SCM STD. SMLS PIPE
2	1	150X150	A 420 Gr. VPL6		SCM STD. BU STRAIGHT TEE
3	2	150X15	A 350 Gr. LF2		CL 3000, THREADED TEE
4	5	150	A 350 Gr. LF2		CL 150, SCM STD. RF, WH FLANGE
5	1	150	A 350 Gr. LF2		CL 150, SCM STD. RF, WH FLANGE
6	7	150	ASME B16.20		CL 150, GASKET 5500, RING TYPE GASKET 1/8"
7	56	19	A 193 B7A 194 2H		THK
8	2	150	GA-10		CL 150, B - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w TWO
9	1	150	BA-31		HEAVY HEX NUTS
					CL 150, RF, GATE VALVE
					CL 150, RF, BALL VALVE

CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par: BS

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

CONSULTANT
PRODUCT NO. 591700

NO. DE CONDUITE	SPECIFICATION	PRODUIT	SISTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION	
103-150-PDI-CC10-005	CC10	PDI		-		65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE
PSIG	T	PSIG	T	PSIG		No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE

SOUS-PROJET	CONC. KHV	PROJET	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION			
DATE: 2017/04/25	DATE: 2017/04/25	DESSIN PAR: KVC	103 - COMBUSTIBLE			
VER. PAR: -	DATE: -	DATE: -	RANKIN INLET			
APP. -	DATE: -	DATE: -	FABRICATION ISOMETRIC			
ECHELLE: AUCUNE	DATE: -	DATE: -	DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION			
			No. PROJET	No. DESSIN	PAGES	REV.
			6515	103-150-PDI-CC10-005	1/5	0



MK-43

MK-42

MK-41

CONT. ON
DRG 1
E 545996707
N 6963750718
CL 10356

UNIES-FAB

	C	N	C	N	A		C	N	C	N	A
MATÉRIEL	☒	☐	☐	☐	☐	MILL TEST	☒	☐	☐	☐	☐
VISUEL	☒	☐	☐	☐	☐	RAYON X	☒	☐	☐	☐	☐
DIMENSIONNEL	☒	☐	☐	☐	☐	POINÇON	☒	☐	☐	☐	☐
LOCALISATION	☒	☐	☐	☐	☐	EXTREMITÉ DOUCHE	☒	☐	☐	☐	☐
ORIENTATION	☒	☐	☐	☐	☐	NETTOYAGE	☒	☐	☐	☐	☐
IDENTIFICATION	☒	☐	☐	☐	☐	PEINTURE	☒	☐	☐	☐	☐
RESPONSABILITÉ	☒	☐	☐	☐	☐	DATE	☒	☐	☐	☐	☐
INSPECTEUR QUALITÉ	☒	☐	☐	☐	☐	DATE	☒	☐	☐	☐	☐

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION		PRODUIT		SYSTEME REVETEMENT		CODE DE COULEUR		ISOLATION ET TRACAGE		EPAISS. D'ISOLATION							
103-150-PDI-CC10-005		CC10		PDI				-						65-103-270-200		PIPE SUPPORT DETAILS			
PRESSION D'OPERATION		TEMPERATURE D'OPERATION		PRESSION DE CONCEPTION		TEMPERATURE DE CONCEPTION		PRESSION D'ESSAI		CLASSE D'INSPECTION		CODE DE SERVICE		TRAITEMENT THERMIQUE		65-103-205-200		P&ID	
PSIG		°F		PSIG		°F		PSIG								No. DESSIN		DESSINS DE REFERENCE	

SCAU PROFESSIONNEL

CONC.: KHY
DATE: 2017/04/25
DESSINÉ PAR: KYE
DATE: 2017/04/25
VER. PAR: -
DATE: -
APP.: -
DATE: -
ÉCHELLE: AUCUNE

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION			
103 - COMBUSTIBLE			
TITLE: RANKIN INLET			
FABRICATION ISOMETRIC			
DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION			
NO PROJECT	NO DESIGN	PAGES	REV
6515	103-150-PDI-CC10-005	2/5	0

LISTE DE MATERIEL			
QTE	DES	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1/2" MN	A 333 Gr. 6	SCH STD, SMLS PIPE
1	2	A 420 Gr. WPL6	SCH STD, BW LR 43 DEG ELIUM
3	1	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH STD, RF, WN FLANGE
4	2	A 350 Gr. LF2	CL 150, SCH STD, RF, WN FLANGE
5	1	150	CL 150, SINGLE BRAIDED HOSE ASSMBLY
6	3	150	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
7	24	19	CL 150, 8 - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w THU
8	1	150	HEAVY HEX NUTS
			PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG.
			GS 103 270 200

CONTRAT UF

2106

QTE	DES	PAR	REMARKS
1	1/2" MN	A 333 Gr. 6	1-1/2" MN
1	2	A 420 Gr. WPL6	2-1/2" MN
3	1	A 350 Gr. LF2	3-1/2" MN
4	2	A 350 Gr. LF2	4-1/2" MN
5	1	150	5-1/2" MN
6	3	150	6-1/2" MN
7	24	19	7-1/2" MN
8	1	150	8-1/2" MN

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par: 197

CONTRAT UF

2106

EN ATELIER LE

31 MAI 2017

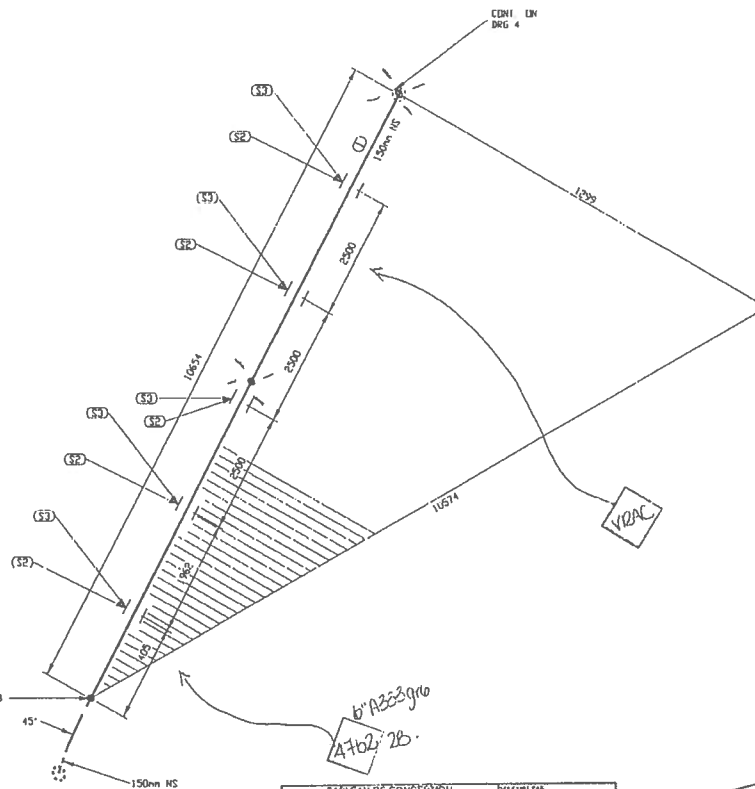
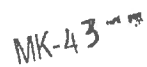
par :

NUQSANA PROMEC MINING



CONSULTANT PROJECT NO.	591700
------------------------	--------

AGNICO EAGLE

[illegible]

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	EPAISS. D'ISOLATION		
103-150-PDJ-CC10-005		CC10	PDJ		-			65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	65-103-205-200	P&ID
PSIG	°F	PSIG	°F	PSIG				No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE

LISTE DE MATERIEL				
No	QTE	DIA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	10654	150	A 333 Gr. 6	SCM STD, SMLS PIPE
2	5	150		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 1, DWG 65-103-270-200
3	5	150		PIPE SHOE AS PER DETAIL 2, DWG 65-103-270-200

CONTRAT UF

2106

ENATELIER LE

31 MAI 2017

par : *PS*

0	2017/05/15	ISSUED FOR CONSTRUCTION	KHV
No.	DATE	REVISION	PAR

CLIENT:



AGNICO EAGLE



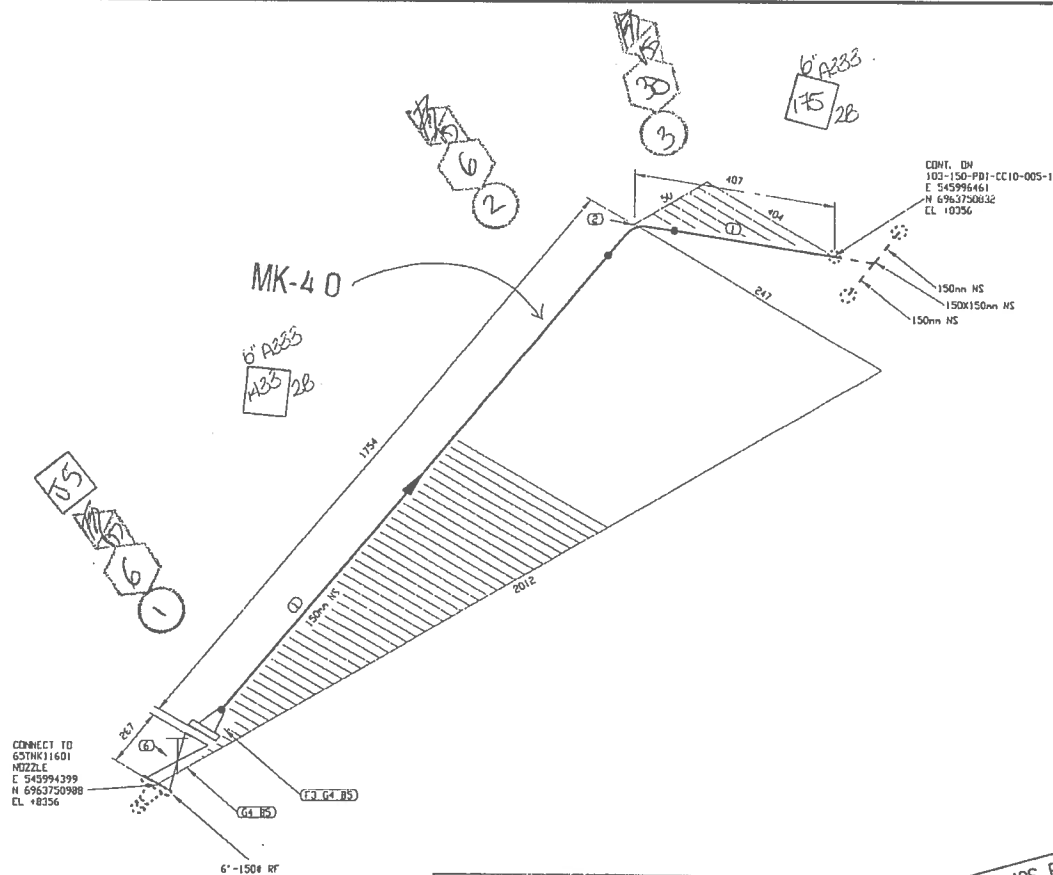
CONSULTANT PROJECT NO.	591700
------------------------	--------

SCAU PROFESSIONNEL	CONC: NVC	PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE				
	DATE: 2017/01/25					
	DESIGN PAR: NVC	TITLE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION	No PROJECT	No DESIGN	PAGES	REV
	DATE: 2017/04/23					
	VOL PAR: -					
	APP: -					
	DATE: -					
SCHEDULE: AUCUNE						

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

103-150-PDI-CC10-006-1-006

103-150-PDI-CC10-006-1-006



CONNECT TO
65TNK11601
NOZZLE
E 545994399
N 6963750988
CL 82356

UNIES-FAB	
MATÉRIEL	C. H.C. N/A
VISUEL	☒
DIMENSIONNEL	☒
LOCALISATION	☒
ORIENTATION	☒
IDENTIFICATION	☒
RESPONSABLE ATELIER	☒
DATE	25/04/17

TABLEAU DE CONCEPTION	
PROJET	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1
PROJETEUR	103-150-PDI-CC10-006-1

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE	SPECIFICATION	PROJET	SISTÈME REVÊTEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACAGE	ÉPAISS. D'ISOLATION	
103-150-PDI-CC10-006	CC10	PDI				65-103-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION D'ESSAI	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE
PSIG	T	PSIG	T	PSIG			
						No. DESSIN	DESSINS DE REFERENCE

LISTE DE MATERIEL				
No	QTE	DN	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1616 MM	150	A 353 Gr. 6	SCH STD, SMLS PIPE
2	1	150	A 420 Gr. UPL6	SCH STD, BU LR 90 DEG ELBOW
3	1	150	A 350 Gr. 17P	CL 150, SCH STD, RT, WN FLANGE
4	2	150	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
5	16	19	A 193 B7A 194 2H	CL 150, 0 - 19.05 X 100 STUD BOLTS c/w TWO HEAVY HEX NUTS
6	1	150	GA-10	CL 150, RT, GATE VALVE

CONTRAT UF
2106

ENATELIER LE
31 MAI 2017
par: [Signature]

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

AGNICO EAGLE

NUQSANA:PROMEC MINING

ultragen

CONSULTANT
PROJECT NO. 591700

SCEAU PROFESSIONNEL		PROJET:	
CONC.: KHV	DATE: 2017/04/23	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 103 - COMBUSTIBLE	
DESSINE PAR: KVE	DATE: 2017/04/23	TITRE: RANKIN INLET FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65TNK11601 TO PUMPING STATION	
VER. PAR: -	DATE: -	No PROJET	No DESSIN
APP.: -	DATE: -	6515	103-150-PDI-CC10-006
DATE: -	DATE: -	PAGES	REV.
ECHELLE: AUCUNE	ECHELLE: AUCUNE	1/1	0



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

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

RAPPORT DE FABRICATION

FABRICANT : UNIES-FAB

(NOTRE REF. :UF-2106)

PROJET

PROJET

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

CLIENT :

INDEX DES SECTIONS

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

LÉGENDE

LÉGENDE DES DESSINS



NUMÉRO DE SOUDURE



IDENTIFICATION DU SOUDEUR (POINÇON)



INSPECTION VISUEL



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

LISTE DES PROCÉDURES DE SOUDURE

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

PROCÉDURES DE SOUDURE

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

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

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

2 Enregistrement provincial Provincial Registration	MS WP JQ 2216.6
--	--------------------

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

4 Procédé(s) de soudage Welding Process(es)	1 GMAW COURT CIRCUIT	Manuel/Manual ☐	Semi-auto. ☒	Machine ☐	Auto. ☐
	2 GMAW GLOBULAIRE, PLUIE	Manuel/Manual ☐	Semi-auto. ☒	Machine ☐	Auto. ☐
	3	Manuel/Manual ☐	Semi-auto. ☐	Machine ☐	Auto. ☐

5 Joints/Joins (QW-402)	
Genre/Design BOUT À BOUT, ANGLE	
Soutien Backing	Oui ☒ Non ☒ Matériau de soutien Backing material P1 OU SOUDURE
Support de retenue Retainer	NON
Autre Other	N/A

Voir Annexe ②

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

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

8 Positions/Positions (QW-405)	
Position(s) du chanfrein Position(s) of Groove	TOUTE POSITION
Progression du soudage Welding Progression	Montant ☒ Descendant ☒ Up Down
Position(s) de l'angle Position(s) of Fillet	TOUTE POSITION
Autre Other	N/A

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

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

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

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

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

Énergie de chaleur maximale
Maximum Heat Input

N/A

Courant variable
Pulsing Current

N/A

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

N/A

Mode de transfert du métal pour GMAW
Mode of Metal Transfer for GMAW

1ère passe COURT CIRCUIT 2ème & plus, GLOBULAIRE, PLUIE

Cordon droit ou oscillant
String or Weave Bead

Procédé de gougeage arrière
Method of Back Gouging

arc air, meulage

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

brossage et meulage

Diamètre de la tuyère à gaz
Orifice or Gas Cup Size

1/2" à 3/4"

Oscillation
Oscillation

N/A

Largeur
Width

N/A

Fréquence
Frequency

N/A

Distance entre tube-contact et pièce
Contact Tube to Work Distance

1/2" à 3/4"

Passe unique ou multiple (par côté)
Multiple or single Pass (per Side)

UNIQUE / MULTIPLE

Électrode unique ou multiple
Multiple or Single Electrode

UNIQUE

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

N/A

Marteilage
Peening

NON

Autre
Other

410.64 NON /APPLIQUABLE

(13) Autres commentaires/Supplementary Comments

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

(14) Signature du représentant de l'entreprise
Company Representative's Signature

Date
Date

08 NOV. 2016

(15) Réservé à la Régie/Board use only

Vérifié par

Date

08 NOV. 2016

Facture N°

(16)

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

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

(Référence: ASME section 1X)

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

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

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

Essais à la traction/ Tensile test					Référence	
Éprouvette Specimen	Dimensions		Surface Area	Charge limite Ultimate total load	Contrainte limite Ultimate unit stress	Nature et endroit de la rupture Character and location or failure
	Largeur Width	Épaisseur Thickness				
2:1T PT1	0,410"	0,750"	0,308 po 2	67 854 lbs/po2	20 900 lbs	Base Metal
5:4T PT1	0,418"	0,749"	0,313 po 2	68 690 lbs/po2	21 500 lbs	Base Metal

Essais de pliage guidé/ Guided bend tests 13-avril-02					Référence				
Éprouvette Specimen	Face Face	Racine Root	Côté Side	Résultat Result	Éprouvette Specimen	Face Face	Racine Root	Côté Side	Résultat Result
3:3SPT1			X	Satisfactory	6:6SPT1			X	Satisfactory

Essais de résilience/ Toughness tests					Référence			
Éprouvette Specimen	Endroit de l'entaille Notch location	Forme de l'entaille Notch type	Température de l'éprouvette Specimen temperature	Énergie de rupture Impact value	Expansion latérale Lateral Expansion		Essai en chute libre Drop weight	
					% cisaillement Shear	Millièmes Mils	Cassé Break	Non cassé No break

Essai de soudure d'angle/ Fillet weld test			Référence		
Résultat satisfaisant	Oui	Non	Pénétration dans le métal adjacent	Oui	Non
Result satisfactory	Yes	No	Penetration into parent metal	Yes	No
Résultat macroscopiques					
Macro-results					
Autre 2003-11-04 Changement de nom de l'entreprise. Voir Révision 3					
Other					

Nom du soudeur Welder's name	Dave Lagacé	Symbole Stamp No.	PT-1
Essais effectués par Test conducted by	Eric Gosselin	Essai de laboratoire No. Laboratory test No.	96001-43
	X-PER-X INC.		

Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME.

We certify that the statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of section IX of the ASME code.

Signature du représentant
de l'entreprise
Compagny representative's
Signature du représentant

[Signature] Date 18-oct-96
Date

Réservé à la Régie/ Board use only	
Pièce soudée le <u>10-oct-96</u>	Inspecteur <i>[Signature]</i>
Résultat vérifiés le <u>18-oct-96</u>	Inspector <i>[Signature]</i>

E.T.00-02-02

page 2 de 2

RÉGIE DU BÂTIMENT
JONQUIÈRE

APPROUVÉ

Selon la loi sur les appareils
sous pression ch A-20.01

VÉRIFIÉ PAR *[Signature]*

DATE 18-oct-96

RÉSULTAT DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (RMS)

Les titres désignent également les hommes et les femmes

(1) Entreprise					(2) Enregistrement provincial MS JQ 2216.6	
Nom Unies-Fab					(3) Désignation du résultat	
Adresse 2380, de la Métallurgie					RMS No GMAW-001	
Ville Jonquière (Québec)					DMS No PT-GMAW-AC-001 Rev 6	
Code Postal G7X 9H2					(5) Voir feuille en annexe	
(4) Procédé(s) de soudage						
1	GMAW	Type	MANUEL			
2		Type				
3		Type				
(6) Métaux de base						
PNo 1	GrNo 1	à	Pno 1	GrNo 1		
Spécification		Tension				
A516 gr 50		65 000PSI				
Épaisseur du coupon		1.5" PLAQUE				
Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage		1/2"				
(7) Métaux d'apport (QW-404)						
Classification	SFA-No	F-N	A-No	Épaisseur du dépôt		
E70C 6M	5.18	6		1 1/2"		
Autre						
(8) Positions (QW-406)						
Position(s) du joint		HOR. 2G				
Progression du soudage		Montant ☐ Descendant ☐				
Autre		N/A				
(9) Préchauffage (QW-406)						
Température de préchauffage		200 F				
Température de l'interpasse						
Autre		N/A				
(10) Traitement thermique postsoudage (QW-407)						
Température		N/A				
Durée		N/A				
Autre		N/A				
(11) Gaz (QW-408)						
Composition du gaz de protection		83% ar 17% Co2				
Débit du gaz		30				
Combustion du gaz de soutien		NON				
Débit du gaz		NON				
Autre		NON				
(12) Technique (QW-409)+(QW-410)						
Cordon droit ou oscillant		Droit ou oscillant				
Oscillation		oui				
Passe unique ou multiple		Multiple				
Électrode unique ou multiple		Unique				
Mode de transfert du métal pour gmaw		cc et pluie				
Autre		N/A				

[illegible]

VERSO DE JQ2216.6

(14) Essais à la traction					Référence QW 150, Section IX	
Éprouvette	Dimensions		Surface	Charge limite	Contrainte limite	Nature et endroit de la rupture
	Largeur	Épaisseur				
QT2	0.755"	1.441"	1.088 in ²	86 020 lbs	79 100 PSI	métal de base
QT5	0.758"	1.455"	1.003 in ²	87 780 lbs	79 600 PSI	métal de base

(15) Essais de pliage guidé					Référence QW 160, Section IX				
Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat	Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat
QS1			X	Accepté	QS4			X	Accepté
QS3			X	Accepté	QS6			X	Accepté

(16) Essais de résilience					Référence			
Éprouvette	Endroit de l'entaille	Forme de l'entaille	Température de l'éprouvette	Énergie de rupture	Expansion latérale		Essai en chute libre	
					% cisaillement	Millièmes	Cassé	Non cassé

(17) Essai de soudure d'angle				Référence	
Résultat satisfaisant	Oui ☐	Non ☐	☐	Pénétration dans le métal adjacent	Oui ☐ Non ☐
Résultats Macroscopiques					
(18) Autre					

(19) Nom du soudeur Jean-François Roberge Symbole 31

Essais effectués par Philippe Verpillat Essai de laboratoire no Q15-22434A-001

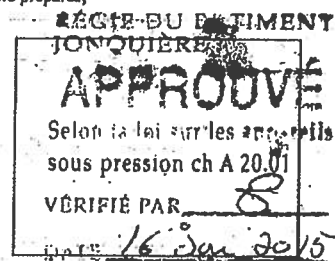
Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, Soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME.

(20) Signature du représentant de l'entreprise [Signature] Date 2015-01-13

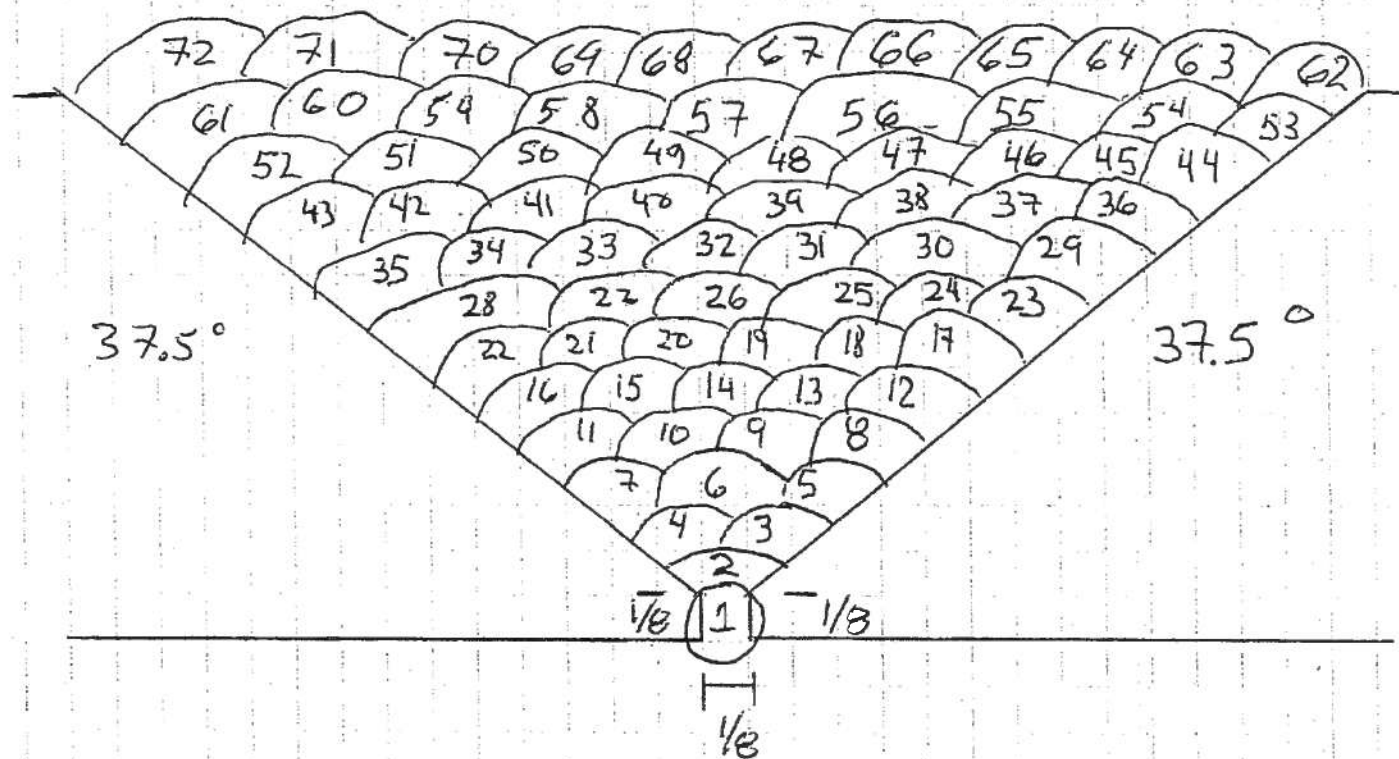
(21) Réserve à la Régie

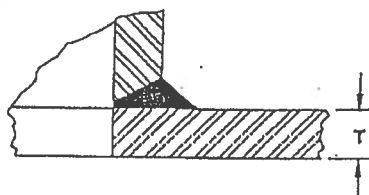
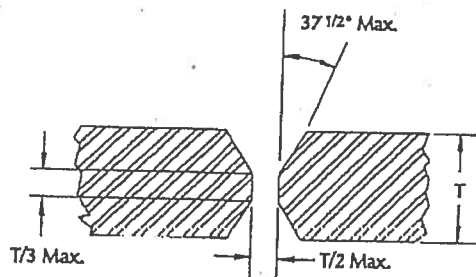
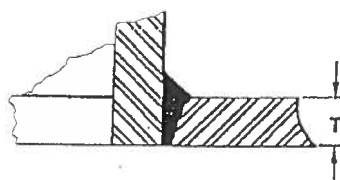
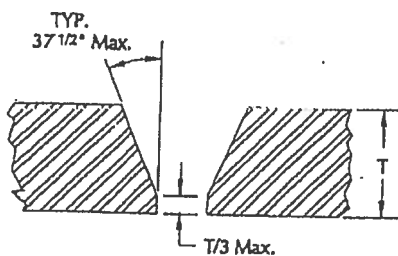
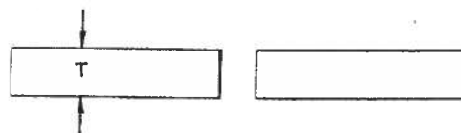
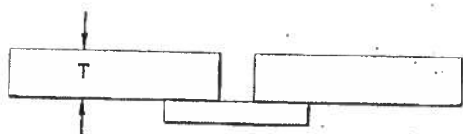
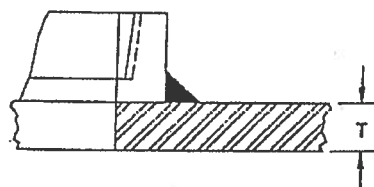
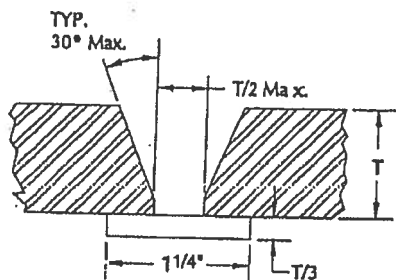
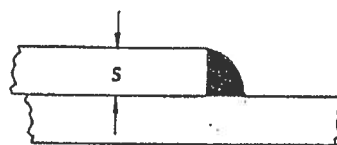
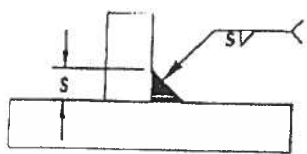
Pièces soudées le 18 déc 2014 Inspecteur [Signature]

Résultats vérifiés le 16 jan 2015 Inspecteur [Signature]



Méthode de soudage 302216.6





LISTE DES SOUDEURS

LISTE DES SOUDEURS

NOM DU SOUDEUR	NO. DE POINÇON	REMARQUES
Antonio Déry	6	
Benoît Tremblay	21	
Christian Michaud	24	
Cédric Villeneuve	30	
Jean Francois Roberge	31	
Christopher Lagacé	38	

RAPPORTS DES TESTS DE QUALIFICATIONS DES SOUDEURS

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

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom Name UNIES-FAB				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV.7	
Adresse Adresse 2380 DE LA MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC			Code postal / Postal code G7X 9H2	MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name Cédric Villeneuve				Symbole Stamp No	30
Variables / Variables		Inscrire valeurs Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1			P1@P15F,P34 ETP41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove:			Épaisseur / Thickness: .344	
	Angle / Fillet:			Épaisseur / Thickness:	
Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A				AUCUNE LIMITE	
Courant / Current: D.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE				AUCUNE LIMITE	
Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / PLUIE				COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
Classe / Class (AWS): E-70C6M Fno: 6				F6	
Dépôt soudure / Weld deposit: 1ère :0,125"/2e:0,219"				1ère:0,1375"/ 2ième:0,436"	
Nb. de couche / Nb layer: N/A				N/A	
Plaque insérée / Insert: N/A				N/A	
Soutien / Backing: SANS				Avec ou sans soutien	
Position: 2G Progression: N/A				PLAT, HORIZONTALE	
Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control N/A				N/A	
Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control N/A				N/A	
Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking N/A				N/A	
Passe unique ou multiple Single pass or multiple N/A				N/A	
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
1R		X			accepté PDA accepté PDA.
2F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4)					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by			Date	Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise Organisation			Signature		Date
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: C. Villeneuve	N°	Accepté: 2G @	N° facture:
Essais vérifiés le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: C. Villeneuve		Refusé:	N° dossier:

UNIES-FAB

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

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

Nom Name		UNIES-FAB.		DMS / WPS		PT-GMAW-AC-001 REV 4	
Adresse Address		2380, de la Métallurgie		Enregistrement provincial Provincial registration		JQ-2216,6	
Jonquière QC		Code postal / postal code G, T, X, 9, H, 2		MS / WP			
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name		BENOÎT TREMBLAY		Symbole Stamp No		21 N.A.S. S.I.N.	
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range			
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☒				SOUDEUR			
Procédé / Process:		GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No):	P1 @ P1		P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS		MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE	
	Diamètre / Diameter:	2"		1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness:	0,344		AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas:	N/A Type / Type: N/A					
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current:	C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE		TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS			
	Mode transfert / Transfer mode:	COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT / GLOBLAIRE, PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA):	5,1B		TOUTES			
	Classe / Class (AWS):	E-70C 6M F No: F6		F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit:	C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219		(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)			
	Pièce insérée / Insert:	NON		AVEC OU SANS			
QW-402	Soutien / Backing:	NON		AVEC OU SANS			
QW-405	Position: 2G Progression:	N/A		PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control	N/A		N/A			
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control	N/A		N/A			
	Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking	N/A		N/A			
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple	N/A		N/A			
Résultats de pliage ou radiographie: Guided bend or radiographic results							
Epreuve Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results		
Q4RB		X face			accepté - pda		
Q2RB		X racine			accepté - pda		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):							
Résultats de soudure d'angle: (voir verso) For fillet weld test results: (see over)							
Essais effectués par Test conducted by		Date Date		23 août 11		Laboratoire-Essais N° Laboratory test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudure ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME code.							
Entreprise Organization		Signature Signature		Date Date		23 août 2011	
Pièces soudées le: 2011/08/23 Inspecteur: M. Thibault Hg 17434 Accepté: X (C) N° facture:							
Essais vérifiés le: 2011/08/23 Inspecteur: Daniel A. Thibault Refusé: N° dossier:							

DAVE(01-2003)



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

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

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

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

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom UNIES-FAB inc.				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001-REV 4	
Adresse 2380, de la MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial Provincial registration	
JONQUIÈRE, QUÉBEC			Code postal / Postal code GTX 9H2	MS / WP JQ-2216,6	
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name JEAN-FRANÇOIS DESBIENS ROBERGE				Symbole Stamp No	31
Variables / Variables Inscrive valeurs Record actual values 15 AVR. 2011				Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI - AUTO	
QW-403 Métaux de base	Mat'I (P-No): P1@P1			P1 A P15F, P34 ET P41 A P49 ET TOUS	
	Diamètre / Diameter: 2"			MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE	
	Base Metals			1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: 0.344			AUCUNE LIMITE	
Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE		
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: CC Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS	
	Mode transfert / Transfer mode COURT-CIRCUIT ET PLUIE			COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE ET PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): (E-22) E308LT-1 E-70C F6			F6	
	Dépot soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0.125 PLUIE 0.219			(COUR-CIRCUIT 0.1375) (PLUIE 0.436)	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A				
	Pièce insérée / Insert: NON			AVEC OU SANS	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: COURT-CIRCUIT SANS / PLUIE AVEC			COURT-CIRCUIT AVEC OU SANS / PLUIE AVEC	
QW-405	Position: 6G Progression: N/A			TOUTES POSITIONS MONTANTES	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control N/A			N/A	
	Solveur de joint automatique Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pillage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette Specimen	Pillage de côté Side bend	Pillage transversal Transverse bend	Pillage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
1F		X			accepté pas défauts accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm.
2F		X			
3F		X			
4F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by			Date Date	Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise Organisation			Signature André Gaudreault		Date Date 2011-04-14
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 14 AVR. 2011			Inspecteur: [Signature]		Accepté: 660
Essais vérifiés le: 14 AVR. 2011			Inspecteur: [Signature]		N° dossier:



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

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

Entreprise / Organization				Designation de la méthode / Using WPS No.			
Nom / Name: UNIES-FAB.				DMS / WPS: PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse / Address: 2380, de la Métallurgie				Enregistrement provincial / Provincial registration: JQ-2216,6			
Jonquières QC				Code postal / postal code: G 1 7 X 9 H 2			
MS / WP							
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name: MAXIME BOULIANNE-TREMBLAY				Symbole / Stamp No: 34		N.A.S. / S.I.N.	
Variables / Variables				Gamme qualifiée / Qualification range			
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐				SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL				GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat' (P.-No): P1 À P1			P1 A P15F, P34, P41 À P49 ET TOUS MÉTAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344			AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A						
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUS COURANT, TOUTES POLARITÉ			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE			COURT-CIRCUIT/GLOBULAIRE ET PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18						
	Classe / Class (AWS): E70C6M F No: F6			F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C.C = 0,125 ET PLUIE 0,219			(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,438)			
	Pièce insérée / Insert: NON			AVEC OU SANS			
QW-402 Joint	Soutien / Backing: C-C SANS / PLUIE AVEC			C-C AVEC OU SANS/ PLUIE AVEC			
QW-405	Position: 2G Progression: N/A			PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control: N/A			N/A			
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control: N/A			N/A			
	Sulveur de joint automatique / Automatic joint tracking: N/A			N/A			
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple: N/A			N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results							
Éprouvette / Specimen	Plage de côté / Side bend	Plage transversal / Transverse bend	Plage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results		
DIF3		FACE			accepté		
D2R3		RACINE			accepté		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):							
Résultats des soudures d'angle (voir version française) / Welds results (see over)							
Essais effectués par / Test conducted by: [Signature]				Date / Date: [Signature]		Laboratoire-Essais N° / Laboratory-Test No:	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.							
UNIES-FAB				Entreprise / Organization		Signature / Signature: [Signature]	
Résultat: ACCEPTÉ / Board use only							
Pièces soudées le: 12 août 2015				Inspecteur: [Signature]		No: [Signature]	
Essais vérifiés le: 12 août 2015				Inspecteur: [Signature]		Refusé: [Signature]	
				N° facture:			
				N° dossier:			

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

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

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

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE E.N.D.

# DESSIN ISOMÉTRIQUE	DIA	NO PIÈCES	NO JOINT	CODE	NO SOUDEUR	NO RAPPORT D'ESSAIS	DATE	STATUS	SCH	ACIER	SS	REMARQUES
103-150-PDI-CC10-003 2/12	6"	MK-21	J1	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 2/5	6"	MK-41	J2	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 9/13	6"	MK-9	J3	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 13/13	8"	MK-14	J4	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,322	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-006 1/1	6"	MK-40	J5	31,3	6	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J6	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J7	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-003 3/12	6"	MK-32	J8	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 3/5	6"	MK-43	J9	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 11/13	6"	MK-11	J10	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 5/5	6"	MK-46	J11	31,3	21	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-54	J12	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-67	J13	31,3	38	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-52	J14	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-53	J15	31,3	6	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55A	J16	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55	J17	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-65	J18	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 9/10	4	MK-138	J19	31,3	30	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 5/10	4	MK-131	J20	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 5/10	4	MK-130	J21	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-102 6/10	4	MK-132	J22	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-114 1/1	3	MK-160	J23	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-104 1/2	4	MK-141	J24	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-129 10/10	3	MK-157	J25	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE

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



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

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

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY**

JG

Date: **2017-05-16**

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

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0044 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Agnico-Eagle Mines Ltd.
Check List for Pipe Systems

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



SYSTEM:			DRAWING No.(s):		
LOCATION:					
P&ID REFERENCE:					
GENERAL	YES	N/A	GASKETS & BOLTS	YES	N/A
Correct Origin & Destination	0	0	Correct Number of Bolts	0	0
Line Size Correct	0	0	Correct Bolting Material	0	0
Material Correct	0	0	Correct Bolt Length	0	0
Schedule Correct	0	0	Nuts Tight	0	0
Flange Rating & Facing Correct	0	0	Correct Gasket Type & Thickness	0	0
Line Slopes per Drawing	0	0	Stud Ends Machine and Stamped	0	0
Branches Located Correctly	0	0	Studs Cleaned and Lubricated	0	0
Weep Holes in Reinforcing Pad	0	0			
High Point Vents Installed	0	0	PIPE SUPPORTS		
Low Point Drains Installed	0	0	Supports in accordance with Drawings	0	0
Reducers Correct	0	0	Anchors Installed	0	0
Blinds Installed	0	0	Guides Installed	0	0
Cold Spring or Pre-Spring Per Drawing	0	0	Proper Shoes Installed & Welded	0	0
Strainers Installed	0	0	Spring Hanger Type & Setting	0	0
Seal Welding Complete	0	0	Field Supports Installed (Small Bore)	0	0
Flange Face Checked	0	0	Temporary Supports Removed	0	0
Painting / Insulation Complete	0	0	Lines Properly Supported for Hydrotest	0	0
Identification / Tagging Complete	0	0			
WORKMANSHIP			INSTRUMENTS		
Fit-Up	0	0	PSV's Tested (Correct Item Number)	0	0
Cleanliness	0	0	Correct Control Valves Installed	0	0
Installation Straight & Plumb	0	0	Meter Runs Properly Installed	0	0
VALVES			Jacking Screws Included	0	0
Flow Direction Correct	0	0	Valves at Meter Runs Installed	0	0
Correct Tag Number, Description & Trim	0	0	Pressure Gauge Valves Installed	0	0
By-Pass Installed (if required)	0	0	Temperature Connections Properly Oriented	0	0
Chain Wheel Installed	0	0	Sample Connections Installed	0	0
Extension Installed	0	0	Orifice Taps Correctly Installed	0	0
Stem Oriented Properly	0	0	Spec. Changes Occur at Point Specified	0	0
Drain, Flush, Connections Installed	0	0	NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION		
Special Packing	0	0	Welding Complete	0	0
Check Valve Flappers Removed	0	0	Stress Relieving Complete	0	0
			NDE Complete & Signed-Off	0	0

STÉPHANE DORÉ

Verified by (Print)

Verified by (Sign)

04-10-2017
Date

Approved by (Print)

Eric Babin

Approved by (Sign)

04-10-2017
Date



2380 de la Métallurgie
Jonquière (Québec)
G7X 9H2
Tel:(418) 546-0044
Fax:(418) 546-0074

Bon de livraison: UF-2106-2

Exp. Par: BRIAN SAVARD
contrat: UF-2106

Exp. À: Groupe Promec inc. 1300 rue Saguenay,
Rouyn-Noranda, Québec, J9X7C3

EXP À:

DATE: 2017-06-05
Transport: TRANSCOL

DATE:
Transport:

COMMANDE 21065-19445

# ART.	Qte	DESCRIPTION	
		CAP	LIVR
			Pièce de tuyauterie
1	21		PIED TUYAU 1/2" SMLS A333 GR 6 SCH STD
2	21		PIED TUYAU 3" SMLS CA333 GR 6 SCH STD
3	42		PIED TUYAU 4" SMLSA333 GR 6 SCH STD
4	4		Te 4 BW sch.STD A420 Gr.WPL6
5	2		Reduit concentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
6	2		Reduit excentric 4x3 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
7	8		Elbow 4x90 BW CS sch.STD A420 Gr.WPL6
8	10		Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (3")
9	24		Flange WN 150# FS Raised Face A350 LF2 (4")
10	16		Nipple 3"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1/2")
11	16		Nipple 6"long - CS Sch80 Seamless Threaded A333 Gr.6 (1")
12	8		plug 3000 fs A350 lf2 npt (1/2")
13	4		plug 3000 fs A350 lf2 npt (1")
14	6		Te 1/2 3000lbs fs A350 lf2 npt (1/2")

Heure d'arrivée

Heure de départ

PIECES RETOURNER
CHEZ UNIES-FAB
(AVANT 15 JOURS)

PIECES A
FACTURER

PIECES DE BOIS 4" x 4"

Total 184 pièces

Remarques:

REÇU PAR:

SIGNATURE DU TRANSPORT

Veuillez faxer ce document une fois signé S.V.P

SIGNATURE DU CLIENT

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

**CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE**

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

THE BILLETS AND THE MATERIAL COVERED BY THIS CERTIFICATE ARE MANUFACTURED AT OUR STEEL PLANT IN AMURRIO, SPAIN.

PAG. 1 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

CLIENTE: TEXAS PIPE & SUPPLY CO., INC. PEDIDO / PARTIDA: 168670-00
CUSTOMER P. ORDER / ITEM 1.

PRODUCTO: TUBO SIN SOLDADURA ESTIRADO EN FRIO REF. FABRICA: 300018151
ARTICLE COLD DRAWN SEAMLESS TUBES WORK ORDER 000010

EXTREMOS: LISOS A ESCUADRA PROTECCIÓN SUPERF: ACEITE LIGERO EXTERIOR
ENDS SQUARE CUT PLAIN END EXT. COATING SLIGHTLY OILED

NORMA / GRADO: ASTM A333/A333M-16 / ASME II PROCESO FUSION: HORNO ELECTRICO
APL. STANDARD AND SA-333/SA-333M 2015 ASTM A106/A106M-13 MELTING PROCESS ACERO TOTALMENTE CALMADO
GRADE / ASME II SA-106/SA-106M-2015 ELECTRIC FURNACE // FULLY KILLED

ESPEC. ADICIONALES: NACE MR0175/ISO 15156 FAB. DE PALANQUILLA: COLADA CONTINUA
ADDITIONAL SPECS. NACE MR0103 BILLETS MANUFACTURE CONTINUOUS CASTING

DIMENSIONES: 1/2" NB X 0.147" X
DIMENSIONS 20-24 FT.

MARCAS: ESTAMPADO: MARCA
MARKING DIE STAMPING

PINTADO: TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. HN (HEAT) 2470.0 PS
STENCILED I (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C NACE MR0175/ISO 15156
+ MR0103 - SPAIN TRI ASTM/ASME A/SA106 A/SA333 GR. 1 / 6 / B C.D.S. H
N (HEAT) 2470.0 PSI (LENGTH IN FEET) FT 1/2" NPS 0.147" LT -45 C

CODIGO COLOR: COLOUR CODE

TRAT. TERMICO: NORMALIZADO. / NORMALIZED.
HEAT TREATMENT 890 °C 7 MIN

DESCRIPCION SUMINISTRO / DESCRIPTION OF DELIVERY

ITEM FAB. T.R. ITEM	ITEM CLI. CLIENTS ITEM	LONG. INDIV (F) INDIVIDUAL LENGTH	COLADA CAST NR.	Nº TUBOS QUANTITY	LONG. TOTAL (F) LENGTH	PESO (KG) WEIGHT
000010	1.	20,000 - 24,000	117447	347	7.172,244	3.534
TOTAL				347	7.172,244	3.534

Lista de Bultos / Packing 402361
List

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
VISUAL Y DIMENSIONAL VISUAL & DIMENSIONAL INSP.	100%		O.K.

TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL GARANTIZA QUE TODOS LOS TUBOS CUBIERTOS POR ESTE CERTIFICADO CUMPLEN LOS REQUISITOS DEL PEDIDO Y CON LAS ESPECIFICACIONES ARRIBA MENCIONADAS.
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL CERTIFY THAT ALL THE TUBES COVERED BY THIS CERTIFICATE COMPLY WITH ORDER REQUIREMENTS AND ABOVE MENTIONED SPECIFICATIONS.

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD/DE TUBOS REUNIDOS
INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL
Jose Manuel Huerga

P.O. :

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

PAG. 2 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS NO DESTRUCTIVOS / NON DESTRUCTIVE TESTS

ENSAYO / TEST	%CONTROL / TEST RATE(%)	REQUISITOS / REQUIREMENTS	RESULTADO / RESULT
P.HIDROSTATICA/ HYDROTEST	100%	2.470,0 PSI 5 SEC.	O.K.

ENSAYOS TECNOLÓGICOS Y METALÚRGICOS / TECHNOLOGICAL AND METALLURGICAL TEST

APLASTADO /FLATTENING	AC/ A 333 -OK	DOBLADO /BENDING	AC/ A 333 -OK
--------------------------	---------------	---------------------	---------------

ANÁLISIS DE COLADA / CAST ANALYSIS

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.
MIN.		0,40	0,10										
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	0,40
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0008	0,33

ANÁLISIS DE PRODUCTO / PRODUCT ANALYSIS

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Nb	C.E.
MIN.		0,40	0,10										
MAX.	0,24	1,35		0,015	0,0100	0,300	0,400	0,1200	0,4000	0,0800		0,0200	0,40
117447	0,1530	0,69	0,22	0,008	0,0025	0,098	0,140	0,0308	0,3478	0,0002	0,0031	0,0007	0,33

FORMULAS

(01)
MIN.
MAX.
117447
0,6162

(01) Cr + Ni + Mo + Cu + V

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	Nº	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L.ELAST. YIELD POINT (Psi)	R.TRACC. T-STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
MIN.					35.000	60.000			
MAX.									99
117447	1	L	T	0,839 x 0,150	44.793	71.896	38		78
117447	2	L	T	0,835 x 0,154	45.803	68.270	45		77
117447	3	L	T	0,839 x 0,150	46.123	69.465	40		78
117447	4	L	T	0,835 x 0,146	44.880	69.122	40		78
117447	5	L	T	0,839 x 0,146	44.546	70.131	40		78
117447	6	L	T	0,835 x 0,154	45.146	67.011	45		77
117447	7	L	T	0,839 x 0,146	45.113	72.112	38		78
117447	8	L	T	0,835 x 0,154	46.048	70.798	40		79
117447	9	L	T	0,839 x 0,146	45.132	69.546	38		79
117447	10	L	T	0,835 x 0,142	45.988	69.110	35		79
117447	11	L	T	0,839 x 0,142	46.123	70.546	38		78
117447	12	L	T	0,835 x 0,138	46.043	69.113	39		77
117447	13	L	T	0,839 x 0,146	45.113	70.004	38		78
117447	14	L	T	0,835 x 0,146	46.073	69.116	42		79

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD DE TUBOS REUNIDOS

INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL QUALITY CONTROL

Jose Manuel Huerga

P.O. :

Heat: 117447
Your PO: QPM0019296D/0



TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL, S.L.U
Barrio Sagarribai, 2 - 01470 AMURRIO (Spain)

EN 10204:2004 / 3.1

CERTIFICADO DE CALIDAD
MILL TEST CERTIFICATE

QUALITY
MANAGEMENT
SYSTEM
certified by
LRQA

PAG. 3 / 3

Nº 0000338420/1 Rev. 000

ENSAYOS DE TRACCIÓN / TENSILE TEST

COLADA CAST	Nº	L/T (1)	T/P (2)	DIMENSION (inches)	L. ELAST. YIELD POINT (Psi) (3)	R. TRACC. T. STRENGTH (Psi)	ALARG. ELONG. (%) (4)	Estricción Reduction of Area (%)	DUREZA HARDNESS (HRB)
MIN.					35.000	60.000			
MAX.									99
117447	15	L	T	0,839 x 0,146	45.453	70.741	38		79
117447	16	L	T	0,835 x 0,150	46.078	69.164	40		79
117447	17	L	T	0,839 x 0,150	45.965	70.336	38		78
117447	18	L	T	0,835 x 0,150	46.114	69.110	40		79

- (1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL
(2) : T = Full size tube // P = Strip specimen
(3) : yield point (0.2%)
(4) : Lo = 2" (50 mm)

ENSAYOS DE IMPACTO - CHARPY V / IMPACT TEST

COLADA CAST	Nº	L/T (1)	DIMENS (inches)	Tª (°C)	RESILIENCIA IMPACT TEST (ft-lb)	AVG (lb-ft)
			10 10,00	-45	10 / 13	
			10 10,00	25	25 / 25	
117447	1	L	0,394 0,098	-45	18	18
117447	2	L	0,394 0,098	25	21	21

- (1) : L = LONGITUDINAL // T = TRANSVERSAL

ANEXOS / ANNEX

" BILLETS ARE PRODUCED AT OUR AMURRIO STEEL
PLANT, WHICH IS ALSO CERTIFIED TO ISO 9001, THE SAME AS OUR TUBE PLANT "

" NO WELD REPAIR "
" MERCURY FREE "

AMURRIO 26.12.2016

CONTROL DE CALIDAD DE TUBOS REUNIDOS
INDUSTRIAL
TUBOS REUNIDOS INDUSTRIAL (QUALITY CONTROL)
Jose Manuel Huerga

P.O. :

ArcelorMittal South Africa Limited
Tubular Products
273 Genl. Hertzog Rd,
Peacehaven Vereeniging 1939
P O Box 48 Vereeniging 1930
South Africa

MATERIAL TEST CERTIFICATE SEAMLESS TUBE

Telephone +27 (0)16 450 4220
Fax +27 (0)16 423 4906



Licensed under
API Spec SL and SCT
SL - 0318
SCT - 0418

ISO 9001: 2008

DS-39 5997 QM

Test Certificate
EN 10204-2004 TYPE 2.1

ArcelorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
Order No: 4000022918
Certificate Reference No: 040062068106
Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
Specification: ASTM A333.15/A106B:15/A53B:12 A999.15 ASME SA333.15/SA106B:15/SA53B:15 A999.15
Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 3.500 0.216 40.000 TESTED 3000 psi CAST
NO: 1607740 PROD/O NO: TL242291810 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS1 155057
Material No: 1000042061
Cast/Heat No: 1607740

Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions			Total Length
		Tube OD	Thickness	Length	
175	53,152.355(lb)	3.500(")	0.216(")	40.000 (ft)	7,000.000(ft)

Steel making process	Final Rolling Operation
Electric Arc	As Rolled
	Normalised rolled with finishing in the range of 1,553-1,733°F and cooled in still air

Chemical Composition

Element(%)	R05-(Cr+Ni+Mo+Cu+V)							R22-(V+Nb+Ti)					R24-(Nb+V)									
	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Nb	Ca	N	B	Nb	CE	R05	R22	R24	
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Heat	0.130	0.23	1.20	0.003	0.013	0.03	0.01	0.001	0.010	0.058	0.027	0.019	0.001	0.0020	0.0100	0.0000	0.0010	0.35	0.11	0.08	0.039	
Product	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0580	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-	
Product (ADD)	0.1300	0.2300	1.2000	0.0030	0.0130	0.0300	0.0100	0.0010	0.0100	0.0580	0.0270	-	-	-	-	-	-	0.3491	-	-	-	

Mechanical Properties

Specification	UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL
	MPa	psi	MPa	psi	
Limits					
Minimum		60000		35000	30.0
Maximum		-		-	-
(1) Actual		72083		54679	35.0
(2) Actual		73389		55694	37.0
(3) Actual					
(4) Actual					

	UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL
	MPa	psi	MPa	psi	
(5) Actual					
(6) Actual					
(7) Actual					
Orientation & type of tensile test	Longitudinal, Strip				
Width of tensile piece (inch)	0.75 inch				
Orientation of impact test piece	0.394 X 0.197" - long				

OTHER TESTS	
Category	Result
Flattening	Passed
Hydrostatic	3000 psi for 5 Sec
NDI: EMI	PASS - ASTM E570 - 12.5% NOTCH
NDI: UT	UT not required
HV 22 lbs	157 163 163

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175:2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015, Dimensions to ASME B36.10M-2015.
The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2016.12.29

Certified by:

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are effected shall invalidate this certificate.

Heat: 1607740
Your PO: QPM0019296D/O

MATERIAL TEST CERTIFICATE SEAMLESS TUBE

Telephone +27 (0)16 450 4220
Fax +27 (0)16 423 4906



Licensed under
API Spec 5L and 5CT
5L - 0319
5CT - 0419

ISO 9001:2008

DE-395217 OM

Test Certificate
EN 10224:2004 TYPE 2.1

ArcelorMittal

Customer:	Texas Pipe & Supply Company, LTD	Customer Order/Contract No:	SUS1 155057
Order No:	4000022918	Material No:	1000042061
Certificate Reference No:	040062068106	Cast/Heat No:	1607740
Product:	FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES		
Specification:	ASTM A333.15/A106B:15/A53B:12 A999.15 ASME SA333.15/SA106B:15/SA53B:15 A999.15		
Product Marking:	ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 3.500 0.216 40.000 TESTED 3000 psi CAST		

Page 2 of 2

Mechanical Properties

Specification Limits	UTS (Rm)		Yield (0.6%)		% EL 2 Inch
	MPa	psi	MPa	psi	
Minimum		60000		35000	30.0
Maximum		-		-	-
(8) Actual					
(9) Actual					
(10) Actual					
(11) Actual					
(12) Actual					
(13) Actual					
(14) Actual					
(15) Actual					
(16) Actual					
(17) Actual					

		UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL
		MPa	psi	MPa	psi	2 Inch
(18)	Actual					
(19)	Actual					
(20)	Actual					
(21)	Actual					
(22)	Actual					
(23)	Actual					
(24)	Actual					
(25)	Actual					
(26)	Actual					
(27)	Actual					
(28)	Actual					
(29)	Actual					

Other Tests

[illegible]

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175:2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015. Dimensions to ASME B36.10M-2015. The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2016.12.29

Certified by:

DATE OF RELEASE: 2010.12.29

Certified by: [Signature]

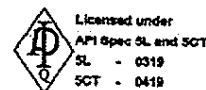
We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are effected shall invalidate this certificate.

Heat: 1607740
Your PO: QPM0019296D/0

ArcelorMittal South Africa Limited
Tubular Products
273 Genl. Hertzog Rd,
Peacehaven Vereeniging 1939
P O Box 48 Vereeniging 1930
South Africa

MATERIAL TEST CERTIFICATE SEAMLESS TUBE

Telephone +27 (0)16 450 4220
Fax +27 (0)16 423 4906



ISO 9001: 2008

DE-38 5997 QM

Test Certificate
EN 10204:2004 TYPE 1.1

ArcelorMittal

Customer: Texas Pipe & Supply Company, LTD
Order No: 4000023163
Certificate Reference No: 040062128514
Product: FULLY KILLED HOT FINISHED CARBON STEEL SEAMLESS TUBES
Specification: ASTM A333.15/A106B:15/A53B:12 A999.15 ASME SA333.15/SA106B:15/SA53B:15 A999.15
Product Marking: ARCELORMITTAL SA ASTM A106 GR B/ASME SA106 GR B ASTM A333 GR 6/ASME SA333 GR 6 HFS LT M50F 4.500 0.237 40.000 TESTED 3000 psi CAST
NO: 1607830 PROD/O NO: T0242316310 NDE MADE IN SOUTH AFRICA

Customer Order/Contract No: SUS3 155360
Material No: 1000042130
Cast/Heat No: 1607830

Page 1 of 2

General Information

Quantity	Mass	Dimensions			Total Length
		Tube OD	Thickness	Length	
18	7,782.194(lb)	4.500(")	0.237(")	40.000 (ft)	720.000(ft)

Steel making process	Final Rolling Operation
Electric Arc	Normalised rolled with finishing in the range of 1,553-1,733°F and cooled in still air

Chemical Composition

R24-(Nb + V)

Element(%)	C	Si	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Al	Ti	Sn	Ca	N	B	Nb	CE	R24
Minimum	-	0.10	0.29	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Maximum	0.230	-	1.20	0.025	0.025	0.30	0.40	0.120	0.400	0.080	-	-	-	-	-	-	-	0.43	-
Heat	0.120	0.22	1.20	0.002	0.009	0.03	0.01	0.002	0.010	0.060	0.029	0.018	0.001	0.0017	0.0080	0.0002	0.0005	0.34	0.061
Product	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-
Product (ADD)	0.1200	0.2200	1.2000	0.0020	0.0090	0.0300	0.0100	0.0020	0.0100	0.0600	0.0290	-	-	-	-	-	-	0.3397	-

Mechanical Properties

Specification Limits	UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL 2 inch
	MPa	psi	MPa	psi	
Minimum		60000		35000	30.0
Maximum		-		-	-
(1) Actual		71068		52358	33.0
(2) Actual		71503		52793	36.0
(3) Actual					
(4) Actual					

	UTS (Rm)		Yield (0.5%)		% EL 2 inch
	MPa	psi	MPa	psi	
(5) Actual					
(6) Actual					
(7) Actual					
Orientation & type of tensile test	Longitudinal, Strip				
Width of tensile piece (inch)	1 inch				
Orientation of impact test piece	0.394 X 0.197" - long				

OTHER TESTS	
Category	Result
Flattening	Passed
Hydrostatic	3000 psi for 5 Sec
NDI: EMI	PASS - ASTM E570 - 12.5% NOTCH
NDI: UT	UT not required
HV 22 lbs	153 154 155

Remarks:

Material in accordance with NACE MR0175:2015/ISO15156-2:2015, MR0103:2015. Dimensions to ASME B36.1GM-2015.
The material conform to the hot yield strength requirements as per ASME, Sect II, Pt D, Table Y-1, 2015. All the material conform to the visual and dimensional requirements and is made to a suitable fine grain practice.

Quality Assurance Manager: PJ Venter

Date of Release: 2017.04.11

Certified by:

We hereby certify that the material was manufactured, tested and inspected to and fully comply with the requirements of referenced specifications. No changes, amendments or additions may be made to this document. Any changes which are effected shall invalidate this certificate.

Heat: 1607830
Your PO: QPM0019296D/O

HENGYANG VALIN
STEEL TUBE CO.,LTD

MILL TEST CERTIFICATE

Add: 10 Dalixincun, Hengyang City, Hunan, P.R. China P.C.:421001

Tel and Fax: +86 734 8873739

E-mail: hstec@hysteeltube.com

(ACCORDING TO EN10204 3.1B)

CUSTOMER	R + R TRADING CO.,LTD		CERTIFICATE NO.	C201533163-1	
CONTRACT-ITEM NO.	2211003181-18	P.O.NO.	405398	DATE:	2015-10-8
PRODUCT	SEAMLESS STEEL LINE PIPE		DELIVERY CONDITION	NR	
SPECIFICATION	SEE SPECIFICATION NOTE		HEAT TREATMENT		
GRADE	B/X42,GR.6,Grade 290		DIMENSIONS	NPS 4 x0.237inch x40ft	
TOTAL BUNDLES:	22	TOTAL PIECES:	216	TOTAL LENGTH:	8640.026 ft
				TOTAL WEIGHT:	42.314 mt

NO	HEAT No. BATCH No.		Type	CHEMICAL COMPOSITION (%)																													
				C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Cu	Ni	P	A:	Sn	As	Pb	Sb	Nb	Ti	Zr	N	Bi	S	V	B	Ca	CE	SUM1	SUM2	SUM3	R1	R2	R3
				*100			*1000											*10000					*100	*1000									
		P																															
1	1535111V		H	9	31	135	39	10		51	23	11						12	12				17	63	0.4		17	129.3	18.3	30.3			
	6E9242011		P	10	32	134	40	12		48	25	10						13	10				20	81	1		18	133.1	21.1	31.1			
	6E9242011		P	11	34	135	41	13		50	26	11						15	11				23	81	2		20	138.1	23.1	34.1			
2	1535111V		H	9	31	135	39	10		51	23	11						12	12				17	63	0.4		17	129.3	18.3	30.3			
	6E9242012		P	10	32	134	41	12		51	24	10						14	10				18	80	1		18	136	22	32			
	6E9242012		P	10	32	134	40	13		50	23	10						13	10				15	81	1		18	134.1	21.1	31.1			
			H																														
			P																														
			P																														
			H																														
			P																														
			P																														
			H																														
			P																														
			P																														

NON-DESTRUCTIVE TEST				BEVELLING	
POSITION	PIPE BODY	PIPE END	END SURFACE(GROOVE)	ACCEPTABLE	
NDT Type(Level)	EMI/L4	UT/L4		VISUAL & DIMENSION	
LAMINAR				ACCEPTABLE	
TEST RESULT	ACCEPTABLE	ACCEPTABLE	N/A	COATING	
RESIDUAL MAGNETISM		ACCEPTABLE			
UT THICKNESS MEASUREMENT		N/A			
HYDROSTATIC TEST	Min(psi/s)	2650/6	ACCEPTABLE	ACCEPTABLE	

NOTES: H-HEAT ANALYSIS P-PRODUCT ANALYSIS CE-EQUIVALENT CARBON R-RATIO R1=Ca /S R2=A1/N R3=Mn /C
 CEIW=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Cu+Ni)/15 CEPCM=C+Si/30+(Mn+Cr+Cu)/20+Ni/60+Mo/15+V/10+5*B SUM1=C+Cr+Mo+Ni+V SUM2=Nb+V SUM3=Nb+V+Ti
 ET-ISO10893-2-2011, UT-ISO10893-10-2011, MPI-ISO10893-5-2011, EMI-ISO10893-3-2011, WT-ISO10893-12-2011, LaminationT-ISO-10893-8-2011
 L4/L3/L2--ACCEPT LEVEL L4/L3/L2,NOTCH DEPTH IS 12.5%/10%/5% THE SPECIFIED WALL THICKNESS.

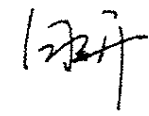
HENGYANG VALIN
STEEL TUBE CO.,LTD

MILL TEST CERTIFICATE

Add: 10 Dalixincun, Hengyang
City, Hunan, P.R. China P.C.: 421001
Tel and Fax: +86 734 8873739
E-mail: hstec@hysteeltube.com

(ACCORDING TO EN10204 3.1B)

CUSTOMER	R + R TRADING CO.,LTD		CERTIFICATE NO.	C201533163-1	
CONTRACT-ITEM NO.	2211003181-18	P.O.NO.	405398	DATE:	2015-10-8
PRODUCT	SEAMLESS STEEL LINE PIPE		DELIVERY CONDITION	NR	
SPECIFICATION	SEE SPECIFICATION NOTE		HEAT TREATMENT		
GRADE	B/X42,GR.6,Grade 290		DIMENSIONS	NPS 4 x0.237inch x40ft	
TOTAL BUNDLES:	22	TOTAL PIECES:	216	TOTAL LENGTH:	8640.026 ft
			TOTAL WEIGHT: 42.314 mt		
		REMARK: ORIGIN:MADE IN CHINA			

SPECIFICATION NOTE	ASTM/ASME A/SA 333 Gr 6/CSA Z245.1 Gr 290 CAT 2, API 5L 45th BN/ X42N PSL2, NACE MR0175/MR0103 and ISO 15156(hardness only)	
We hereby certify that material herein described has been manufactured in accordance with the standards and specifications required in your order and satisfies the corresponding requirements. This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. In case the owner of the certificate would release a copy of it, he must attest its conformity to the original one taking upon himself the responsibility for any unlawful or not allowed use. Any alteration and/or falsification will be subject to the law. If you need to assure the authenticity of this certificate, please do not hesitate to contact Hengyang Valin Steel Tube CO.,LTD, E-mail: hstec@hysteeltube.com CUSTOMER THIRD PARTY		
		Quality Manager:  Certificate-maker:  唐妍娜

Awaji**INSPECTION CERTIFICATE**

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.81,MOO4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG, AMPHUR MUANG
SAMUTPRAKARN THAILAND 10270. Tel : (662)701-5226ISO 9001 :2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535Material manufacturer CMS acc.
PED 97/23/EC Annex1. Par4.3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 50207/1

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)

MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE

Date : MAY 30, 2015

Certificate No. : T15-52174

Order No.		Job No.		Product		Raw Material Pipe Maker																				
120714AAW/WPL6/18		-		CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS		NIPPON STEEL & SUMITOMO METAL CORPORATION. (JAPAN)																				
Inspection Standard		Material Standard		Pipe Heat No. :		J4K9152																				
ASME B16.9-12, ASME B16.25-07 ASTM A960-14a NACE MR-0175/ISO 15156-09. SS Region3 MR-0103-12		ASTM A420-14, WPL6 ASME SA420-13, WPL6 except nuclear usage CSA Z245.11-13, GR241 CAT.II - SS		Visual		Dimension																				
				GOOD		GOOD																				
+5 UT Inspection		Magnetic Particle Test				GOOD																				
Manufacturing No. (Heat code.)	Product Code	Material	Article & Size			Quantity	Note.																			
54510	-	WPL6	STD TEE 4"			100 Pcs.																				
Specification	*1 Chemical Composition (%)																		*2 Mechanical Test			Hardness	Impact Test			
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E	HB	J				
	Min.	x100	x100	x100	x1000	x10000	x100	x100	x100	x100	x100	x100	x10000	x10000	x1000	x1000	x100	MPa			%	-50°C				
	Max.	-	15	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	415	27	-	-				
Heat No.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	655	-	197	*3 5					
J4K9152	L	11	30	131	11	15	1	2	12	1	0	0	2	1	18	2	36	36	336	475	41.4	134	*4 E 147.81 E 133.27 E 131.82 A 137.63			
P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				134						
C.E. = $C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{15}$																		*5 UT = Ultrasonic thickness inspection					Impact Test			
*1 Equivalent for A420 WPL6																		*3 Size of Specimen				A E #4				
*2 Y.S.= Yield Strength (0.2% offset). T.S. = Tensile Strength. E = Elongation (in 50mm)																		F. 10.0 by 10.0				17.6 13.6 E = Each Test				
L = Ladle Analysis, P = Product Analysis																		7. 10.0 by 7.5				13.6 10.6 A = Average Value				
Weld repair is not applied to our products.																		5. 10.0 by 5.0				9.5 7.0				
Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.																		2. 10.0 by 2.5				5.4 4.1				

ELBOW, TEE, REDUCER & CAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.))

AT-24(2)24

"We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected
in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (14)

Surveyor to

BS

OA. GM. /Work Inspector S. MAEKAWA

Maekawa@awaji.co.th

Awaji**INSPECTION CERTIFICATE**

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.81.M004, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG, AMPHUR MUANG
SAMUTPRAKARN THAILAND 10270, Tel : (662)701-5226ISO 9001 :2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535Material manufacturer QMS acc.
PED 97/23/EC Annex1, Par4.3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 50207/1

Purchaser Allied Fittings L.P. (Canada)

Date : MARCH 17, 2015

MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE

Certificate No. : T15-30626

Order No. E1-5517/WPL6/2		Job No. -		Product CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS		Raw Material Pipe Maker HIPPOON STEEL & SUMITOMO METAL CORPORATION (JAPAN)																		
Inspection Standard ASME B16.9-12, ASME B16.25-07 ASTM A980-14a NACE MR-0175/ISO 15156-09, SS Region3 MR-0103-12		Material Standard ASTM A420-14, WPL6 ASME SA420-13, WPL6 except nuclear usage CSA Z245.11-13, GR241 CAT.II - SS		Visual GOOD		Dimension GOOD																		
Manufacturing No. (Heat code.) 52247-1		Product Code -		Material WPL6		Article & Size STD REDUCER CONCENTRIC 4" x 3"																		
				Quantity 16 Pcs.		Note.																		
Specification		*1 Chemical Composition (%)														*2 Mechanical Test			Hardness		Impact Test			
Min.		C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E	HB	Impact Test	
Max.		<100	<100	<100	<1000	<10000	<100	<100	<100	<100	<100	<100	<100	<10000	<10000	<1000	<1000	<100	MPa			%	J	
Heat No.		30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	240	415	25.5	-	-50°C	
J4LB550		L	11	23	127	9	12	2	2	13	1	0	0	2	1	23	4	33	35	335	463	41.1	131	*4 E 158.59 E 141.97 E 131.82 A 144.12
P		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				140		

CE = C + $\frac{Mn}{6}$ + $\frac{Cr+Mo+V}{5}$ + $\frac{Ni+Cu}{15}$

*1 Equivalent for A420 WPL6
*2 Y.S.= Yield Strength (0.2% offset). T.S. = Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)
L = Lacle Analysis, P = Product Analysis
Weld repair is not applied to our products.
Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.

*5 UT = Ultrasonic thickness inspection

Impact Test

*3 Size of Specimen	A	E	*4
F. 10.0 by 10.0	17.6	13.6	E = Each Test
7. 10.0 by 7.5	13.6	10.8	A = Average Value
5. 10.0 by 5.0	9.5	7.0	
2. 10.0 by 2.5	5.4	4.1	

ELBOW, TEE, REDUCER & CAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.)

We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected
in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (14)

Surveyor to

QA GM, Work Inspector S. MAEKAWA
Maekawa@awaji.co.th

AT-24(2)24



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
 Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
 (PHONE) 780-464-7774
 (FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. 16241668

EN 10204 3.1

Date of Report 8/ 15/ 2016

Customer
 ALLIED EDMONTON - CAD\$
 172 TURBO DRIVE
 SHERWOOD PARK

AB T8H 2J6

Customer Order No.
083016

Quantity 50

Tri-Lad Order No. Line No.
 930375 29

Specification A420-16 / SA420 2015 ED WPL6		Heat Treatment NORMALISED	
Item Description 4 X 3 STD ECC (889752)		Temperature Init 1670 F 910 C	
Shop Order/Trace No.		Time	Lot Definition
Lot No.			
Heat Code TL10013043			
C.E. .31	Melt Practice		

Chemical Composition										
	C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	Mo	V
Heat Product	.14	.86	.011	.000	.22	.00	.06	.12	.00	.00
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties									
Yield	Tensile	Elongation	Reduction of Area	Hardness	Impact Test Temperature	Impact Values			Shear Fracture
Ksi 58 Mpa 398	Ksi 71 Mpa 490	45 %		HBW 135 HBW 133	M59 F M51 C	Ft-lbs 49	72	72	
Tensile Specimen STD RD						Joules 66	98	98	
Lateral Expansion	Impact Type	Impact Orientation		Starting Material		Impact Specimen			
		LONGITUDINAL		PIPE		1/2 SIZE			

Mn/C Ratio =
 $CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15$
 Yield/Tensile ratio =

Notes
 6.14
 0.31

Fully killed
 Sour Service Region 3

CSA Z245.11 GR 241 CAT II M45C
 Also meets A234-15 / SA234 2015 ED WPB
 NACE MR0103 LATEST ED.
 NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
 ASME Sect II, ASME B16.5, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.

NO WELD REPAIR

MERCURY FREE

Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.

We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.

We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell

Troy Gorrell
 Q.C. Inspector

BS.

Awaji**INSPECTION CERTIFICATE**

EN 10204 3.1 : 2004

AWAJI MATERIA (THAILAND) CO.,LTD.

Factory : 81 MOO 4, PRAKASA ROAD, TAMBOL BANGMUANG AMPHUR MUANG

SAMUTPRAKARN, THAILAND 10270, Tel : (662) 701-5226

Head Office : 4-2, KAMIGAMO, SUVOTO CITY, HYOGO, 656-0015, JAPAN

Tel : (81)730-22-1751 : FAX (81) 799-22-1730

ISO 9001 :2008 Manufacturing Company
Certified by BV. Certificate No. TH004535Material manufacturer QMS acc.
PED 97/23/EC, Annex1, Par4.3/AD2000W0
Certified by Lloyd's Register
Certificate No. 90207/1

Purchaser : Allied Fittings L.P. (Canada)

Date : FEBRUARY 3, 2017

Certificate No. : T17-20439

Order No.		Job No.		Product		MADE FROM SEAMLESS STEEL PIPE																	
120516AAW/WPL6/1		-		CARBON STEEL BUTT WELDING FITTINGS																			
Inspection Standard		Material Standard		Visual		Dimension		*5 UT Inspection		Magnetic Particle Test													
ASME B16.9-12, ASME B16.25-12 ASTM A980-15 NACE MR-0175/ISO 15156-15, SS Region3 MR-0103-15		ASTM A420-16, WPL6 ASME SA420-15, WPL6 except nuclear usage CSA Z245.11-13, GR.241 CAT.II - SS		GOOD		GOOD		W.T. INSPECTED		-													
Manufacturing No. (Heat code.)	Product Code	Material	Article & Size				Quantity	Note.															
711M04	P9LS4-AW	WPL6	STD 90 LONG RADIUS ELBCW 4"				300 Pcs.																
Specification	*1 Chemical Composition (%)																	*2 Mechanical Test			Hardness	Impact Test	
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	V	Nb	Ti	B	Ca	N	Al	C.E.	Y.S.	T.S.	E			
	Min.	X100	X100	X100	X1000	X10000	X100	X100	X100	X100	X100	X1000	X1000	X10000	X1000	X1000	X100	MPa		%			HB
Max.	-	15	50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	415	25.5	-	-50°C	
Heat No.	30	40	135	35	400	40	40	30	12	8	20	-	-	-	-	-	-	-	655	-	197	*3 5	
665222	L	12	27	115	9	20	7	4	5	3	2	0	0	0	22	7	37	34	345	465	37	149	*4 E 73.73
	P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	143					E 65.06

$C.E. = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Cr+Mo+V}{5} + \frac{Ni+Cu}{15}$

*1 Equivalent for A420 WPL6

*2 Y.S.= Yield Strength (0.2% offset), T.S.= Tensile Strength, E = Elongation (in 50mm)

L = Ladle Analysis, P = Product Analysis

Weld repair is not applied to our products.

Steel Making by Vacuum degassed, fully silicon aluminium killed & fine grain.

*3 Size of Specimen

F. 10.0 by 10.0	17.5	13.6	E = Each Test
7. 10.0 by 7.5	13.5	10.8	A = Average Value
5. 10.0 by 5.0	9.5	7.0	
2. 10.0 by 2.5	5.4	4.1	

*4

ELBOW, TEE, REDUCER & GAP / Normalizing : 910°C (Holding Time : (Nominal Wall Thickness/1mm) x 1.5 min.)

AT-24(2)26

We certify that the fitting was manufactured, sampled, tested and inspected
in accordance with the specification and was found to meet the requirements.

Material complies with ASTM A/SA234 WPB (15)

Surveyor to

QA. GM. /Work Inspector S. MAEKAWA

Maekawa@awaji.co.th



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
(PHONE) 780-464-7774
(FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No.	17255506	EN 10204 3.1	Date of Report	3/21/2017
-----------------	----------	--------------	----------------	-----------

Customer	ALLIED EDMONTON - CAD\$ 172 TURBO DRIVE SHERWOOD PARK	AB T8H 2J6	Customer Order No.	575051	Quantity	70
Tri-Lad Order No.	961256	Line No.	1			

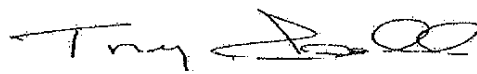
Specification	A350-LF2-CL 1	STOCK	Heat Treatment	NORMALISED		
Item Description	3 150 WN STD RF (877923)		Temperature	Init 1700 F 926 C		
Shop Order/Trace No.			Time	N=1.15HRS	Lot Definition	
Lot No.						
Heat Code	TL10014925					
C.E.	.38	Melt Practice	EF			

Chemical Composition										
Heat Product	C .21	Mn .98	P .028	S .011	Si .18	Cu .00	Ni .01	Cr .01	Mn .01	V .004
Heat Product	Nb .01									
Heat Product										

Mechanical Properties														
Yield		Tensile		Elongation	Reduction of Area	Hardness		Impact Test		Impact Values		Shear Fracture		
Ksi	49	Ksi	76	33 %		HBW	144	Temperature		Ft-lbs	53		47	50
Mpa	339	Mpa	523			HBW	146	M50 F M46 C		Joules	72		64	68
Tensile Specimen				STD RD										
Lateral Expansion				Impact Type		Impact Orientation			Starting Material			Impact Specimen		
				VNOTCH		TANGENTIAL						FULL SIZE		

Cr+Mo <= 0.32%	Notes
Cr+Cu+Mo+Ni+V <= 1.00%	0.02
Mn/C >= 3.0	0.04
CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15	4.67
	0.38
ASTM A350-15 LF2 CLASS 1	CSA Z245.12-13 GR 248 CAT II M46C SS
ASME SA350 2013 Ed 11/2 CLASS 1	ANSI/NACE MR0175/ISO15156:2009(E)
	NACE MR0103 LATEST ED.
	NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
ASME Sect II, ASME B16.5, B16.9, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.
NO WELD REPAIR MERCURY FREE
Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.
We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.


Troy Gorrell
Q.C. Inspector

BS



ISO 9001:2008

TRILAD Flanges and Fittings, Inc.

172 Turbo Drive
 Sherwood Park, AB, CANADA T8H 2J6
 (PHONE) 780-464-7774
 (FAX) 780-464-0044
www.tri-lad.com

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Certificate No. 16232325

EN 10204 3.1

Date of Report 3/11/2016

Customer
 ALLIED EDMONTON - CAD\$
 172 TURBO DRIVE
 SHERWOOD PARK

AB T8H 2J6

Customer Order No.
2519Quantity
10

Tri-Lad Order No. 910384
 Line No. 1

Specification A350-LF2-CL 1	STOCK	Heat Treatment NORMALISED
Item Description 4 150 WN STD RF	(876017)	Temperature Init 1706 F 930 C
Shop Order/Trace No.		Time N=1.05HRS
Lot No.		Lot Definition
Heat Code TL10012519		
C.C. .42	Melt Practice EF	

Chemical Composition											
Heat Product	C .19	Mn 1.18	P .015	S .017	Si .23	Cu .11	Ni .04	Cr .09	Mo .02	V .001	✓
Heat Product	Nb .00										
Heat Product											

Mechanical Properties									
Yield Ksi 61 Mpa 418	Tensile Ksi 81 Mpa 555	Elongation 31 %	Reduction of Area 60 %	Hardness HBW 159 HBW 159	Impact Test Temperature M50 F M46 C	Impact Values Ft-lbs 143 134 139 Joules 194 182 188			Shear Fracture
Tensile Specimen STD RD									
Lateral Expansion	Impact Type VNOTCH	Impact Orientation TANGENTIAL	Starting Material	Impact Specimen FULL SIZE					

Cr+Mo <= 0.32%
 Cr+Cu+Mo+Ni+V <= 1.00%
 Mn/C >= 3.0
 CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Ni+Cu)/15

Notes
 0.10
 0.25
 6.21
 0.42

ASTM A350-15 LF2 CLASS 1
 ASME SA350 2013 Ed LF2 CLASS 1

CSA Z245.12-13 GR 248 CAT II M46C SS
 ANSI/NACE MR0175/ISO15156:2009(E)
 NACE MR0103 LATEST ED.
 NACE MR0175/ISO15156-09

Material is in accordance with the applicable Standard to which it is ordered including:
 ASME Sect II, ASME B16.5, B16.8, B16.36, B16.47, CSA, MSS, AWWA C-207.

NO WELD REPAIR

Material conforms to both ASTM (A) and ASME (SA) applicable specifications.
 We hereby certify that all information presented on this CMTR conforms to the above specification.

We hereby certify the results to be a true copy of the records of the company.

Troy Gorrell
 Q.C. Inspector

BS



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vancouver, ON N0M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Commanding a Higher Standardsm

Certified Mill Test Report

Printed: 6/9/2017

Certified: 04/19/2017

Customer

WOLSELEY CANADA INC.

(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)

4075 BOUL. INDUSTRIEL

LAVAL, QC H7L 6E3

P.O. QPM0011402

Tag

Heat No 598534

Heat Code 86IC

Phoenix Order # 1289117

Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Part Number

15110512CSA

Description

1/2 X 6" XHSM L BK STL NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr
0.1300	0.7500	0.0060	0.0010	0.2000	0.0900	0.0600	0.1100

C Eq. Long
0.2934

Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0300	0.0020			0.0110					0.0020

Additional Chemical Properties

Cr + Cu + Ni
0.2600

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
69,618	52,069	38.0%	0.0%	139	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
47	45	45	45.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204 3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 4 mm.



CapProducts, Ltd.
25 Winnipeg St
Vancouver, ON N0M 1L0

Phoenix * Capitol * Camco
CapProducts

Certified Mill Test Report

Commanding a Higher Standardsm

Printed: 6/16/2017

Customer

WOLSELEY CANADA INC.
(QUEBEC REGION-DIV: PLUMBING)
4075 BOUL. INDUSTRIEL
LAVAL, QC H7L 6E3

Certified: 05/09/2017

P.O. QPM0020790D

Tag

Material ASTM A333 GR6 2015/ASME SA333 GR6 2015 Edition

Heat No 599766

Heat Code 86GZ

Phoenix Order # 1291264

Part Number

15111012CSA

Description

1 X 6" XHSM BLK NIPL A333-GR6 CSA

Chemical Properties

C	Mn	P	S	Si	Cu	Ni	Cr	C Eq. Long	
0.1300	0.7200	0.0070	0.0010	0.2000	0.0600	0.0700	0.0600	0.2749	
Mo	V	Co	Al	Cb	N	Pb	Sn	Ta	Ti
0.0200	0.0010			0.0100					0.0020

Additional Chemical Properties

Cr + Cu + Ni
0.1900

Mechanical Properties

Tensile (PSI)	Yield (PSI)	Elong. % in 2 in. or 4D	R of A	HBW	HBW2
72,809	54,679	48.0%	0.0%	155	0

Charpy Minimum Impact - ft/lbs

Test 1	Test 2	Test 3	Average	Test Temp.
63	62	60	61.67	45

* Hydro test passed. at 3000 psi.

* Bend test passed.

We hereby certify that these parts were manufactured, sampled, tested, and inspected in accordance with the product specifications stated and were found to meet the requirements.

We further certify that this material was inspected using independent inspectors conforming to the requirements of EN 10204

3.1. These products meet the requirements of the latest editions of NACE MR0175, NACE MR0103, and ISO 15156. No weld repair has been performed on these products. This material was not exposed to mercury or any other metal alloy that is liquid at ambient temperatures during processing or while in our possession.

Comments:

Charpy V Impact Tested at -45° C. Specimen size - 10 x 5 mm.

105



BOTH-WELL STEEL FITTINGS CO., LTD.

NO.303, REN-SIN ROAD, REN-WU DISTRICT, KAOHSIUNG CITY TAIWAN R.O.C.(81460)
TEL : (886)7-3711536, 3710497, 3720260 FAX : (886)7-3713864, 3713886
WEB SITE : <http://www.bothwell.com.tw> E-Mail : box@bothwell.com.tw



MILL TEST & INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 3.1

CUSTOMER : SEYBOLD INTERNATIONAL CORP.

CERT NO : 143017

ORDER NO : 7008567

INVOICE NO : 5200002809

L/C NO :

PAGE : 2

DATE : 09/27/2014

ORIGIN : TAIWAN

ITEM	RAW HEAT NO. HEAT CODE	QTY	DESC/GRADE OR SPECIFICATION NO. CHEMICAL COMPOSITION(%) MECHANICAL PROPERTIES. SUPPLIER.
159	X1658. Y5015	4,000 PCS	HEX PLUG LF2 CL1 1/2" 3000#/6000# NPT C:0.190 SI:0.210 MN:0.980 P:0.014 S:0.001 CU:0.040 CR:0.260 NI:0.080 MO:0.020 V:0.003 NB:0.000 N:- CE:0.418 TS(KSI):78.9 YS 0.2%(KSI):60.5 EL(%):35.2 R.A.(%):80.0 HARDNESS1(HBW):146 HARDNESS2(HBW):148 IMPACT TEST -46°C (-50°F) 1:167J 2:206J 3:192J AVG:188J

REMARK :

THE MATERIAL SUPPLIED IDENTIFIED AS ASIM A350 -13 LF2 CL.1, ASME SA350-2013ED LF2 CL.1
THE FITTING SUPPLIED IDENTIFIED AS ASME B16.11 - 2011
THE PRODUCT SUPPLIED WAS INSPECTED IN ACCORDANCE WITH SPECIFICATION(SURFACE & DIM) : GOOD
FULLY KILLED AND FINE GRAIN PRACTICE

	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Cb(Nb)
MIN	-	0.15	0.60	-	-	-	-	-	-	-	-
MAX	0.30	0.30	1.35	0.035	0.040	0.40	0.30	0.40	0.12	0.08	0.02
	N	Al	Ti	Zr	CE	TS(KSI)	YS	YS 0.2%(KSI)	EL(%)	R of A(%)	HARDNESS(H
MIN	-	-	-	-	-	70	-	36	22	30	-
MAX	-	-	-	-	0.47	95	-	-	-	-	197

HEAT TREATMENT : QUENCHED : 900°C (1652°F) W.Q./TEMPERED : 670°C (1238°F) A.C.

CONFORM TO NACE MR0175-09/MR0103-12

WE CERTIFY THE ABOVE MENTIONED FITTINGS HAVE BEEN MANUFACTURED,
SAMPLED, TESTED, AND INSPECTED IN ACCORDANCE WITH THE
SPECIFICATIONS SHOWN

C.C. Huang
Q.C. MANAGER

C.L. Ko
INSPECTOR

CLIENTE / Customer / Client

ALLIED FITTING CANADA
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK, ALBERTA
T8H 2J6 - CANADA

CERTIFICADO DE INSPECCION

Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1

FECHA:
Date:

07/11/2014

N.º
No.

1E8137

HOJA:
Page: 3



SGI 1922164



SGI 6000236



SGI 6009987



ULMA FORJA, S.COOP.

PRODUCTO
Article - Produit

FITTING

SU PEDIDO N.º

Your Order No.

52614AES-EDMONTON

DE

of. - de 26/05/2014

NORMAS APLICABLES

Requirements - Normes Applicables

ASME B16.11-2013

MATERIAL CORRESPONDIENTE

Material Correspondent - Qualité

ASME SA350LF2CL1-13, ASTM A350LF2CL1-13

MODO DE FUSION (*)

Steel Making - Elaboration de l'acier

NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

E = Elec. Y = Oxígeno básico

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 EC 02 7443

8º Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 ONATI (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 780552
Fax: 34 - 943 781808
E-mail: ulma@ulmapiping.com

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



Packing List: 112727

DEPARTAMENTO QUALITY ASSURANCE
Section
Département

Département																
PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	LOTE	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N. Heat No N.°Coulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	UNITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules				CHARPY V 10x10mm MEDIA Average Moyenne °C		DUREZA Hardness Dureté HBW
40	228	COUPLING 1 3000LB NPT A350LF2		NE	689V1	506	318	32,40	59,20	55	60	51	55	-50	148	155
42	5	TEE 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	209V1	531	370	29,80	57,00	69	75	81	75	-50	152	159
42	45	TEE 1/2 6000LB NPT A350LF2		NE	A23V4	500	325	29,30	53,80	48	55	63	55	-50	151	162
44	1.000	H/H-PLUG 3/4 NPT A350LF2		NE	482V8	510	312	30,80	59,00	50	58	62	57	-50	150	156
45	2.350	H/H-PLUG 1 NPT A350LF2		NE	118V9	514	322	34,00	61,30	59	63	54	59	-50	148	156
45	650	H/H-PLUG 1 NPT A350LF2		NE	182V9	516	329	35,00	61,80	55	63	67	62	-50	149	156

COLADA N.º Heat No N.ºCoulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE																	
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %				
118V9	0,190	0,240	0,830	0,008	0,008	0,120	0,090	0,030	0,002	0,002	0,180	0,030	0,000	0,377				
182V9	0,190	0,230	0,840	0,005	0,006	0,130	0,100	0,040	0,002	0,001	0,170	0,026	0,000	0,382				
209V1	0,150	0,210	1,270	0,012	0,008	0,090	0,090	0,005	0,001	0,070	0,210	0,045	0,000	0,415				
482V8	0,200	0,210	0,840	0,011	0,009	0,130	0,090	0,040	0,002	0,001	0,160	0,028	0,000	0,391				
689V1	0,190	0,260	0,840	0,012	0,004	0,080	0,070	0,010	0,001	0,002	0,160	0,023	0,000	0,364				
A23V4	0,210	0,260	0,950	0,011	0,308	0,081	0,105	0,034	0,000	0,000	0,251	0,027	0,002	0,415				

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.

- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'inspecteur



ULMA FORJA S. COOP.
Dpto. de Garantía de calidad
Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES:
Remarks
Observations

N_NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR.

BS

CLIENTE / Customer / Client

ALLIED FITTING CANADA
172 TURBO DRIVE
SHERWOOD PARK, ALBERTA
T8H 2J6 - CANADA

CERTIFICADO DE INSPECCION

Inspection Certificate - Certificat de Réception

DIN EN 10204 / 3.1
ISO 10474 / 3.1

FECHA:
Date:

19/06/2013

N.º
No.

158199

HOJA:
Page: 5



ULMA FORJA, S.COOP.

PRODUCTO
Article - Produit

FITTING

SU PEDIDO N.º
Your Order No.
Vot're Cde. N.º

012213AMG - EDMONTON

DE
of - de 24/01/2013

Certified acc. PED 97/23/EC+AD2000-W0
by TÜV Rheinland
N.º 01 202 E/Q 02 7443

Bº Zubillaga, 3 - Apdo. 14
20560 ONAT (Gipuzkoa) SPAIN
Tel.: 34 - 943 760552
Fax: 34 - 943 7618C5
E-mail: ulma@ulmabiping.com

NORMAS APLICABLES
Requirements - Normes Applicables

ASME B16.11-2013

MATERIAL CORRESPONDIENTE
Material Correspondent - Qualité

ASTM/ASME A350LF2CL1-12

MODO DE FUSION (*)

Steel Making - Elaboration de l'acier
E = Elec. Y = Oxígeno básico

NACE MR0175/ISO15156-2-09 & MR0103-12

MARCA DEL FABRICANTE
Mark of factory
Marque du fabricant



Packing List: 103143

DEPARTAMENTO
Section
Département

QUALITY ASSURANCE

PARTIDA Item Poste	CANTIDAD Quantity Quantité	DESCRIPCION Description Description	LOTE	OBSERVACIONES Remarks Observations (*)	COLADA N.º Heat No N.º Coulée	RESISTENCIA T.Strength Resist Rupt N/mm2	LIMITE ELAST. Y.Strength 0.2 % N/mm2	ALARGAM. Elongation Allongement Lo: 4 d %	ESTRICCION Red. Area Striction %	RESILIENCIA Impact test Résilience Joules	CHARPY V 10x10mm		DUREZA Hardness Dureté HBW
											MEDIA Average Moyenne	°C	
122	1.020	TEE 1/2 3000LB NPT A350LF2		NE	A13V3	521	314	29,70	59,40	45 43 49	46	-50	149 154
138	300	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Female		NE	A13V3	521	314	29,70	59,40	45 43 49	46	-50	149 154
138	300	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Male		NE	737V1	508	319	31,90	60,20	58 49 53	53	-50	146 152
140	50	UNION 1/2 6000LB NPT A350LF2 - Nut		NE	233V8	527	337	34,00	67,80	57 49 53	53	-50	150 155
140	50	UNION 1.1/2 6000LB NPT A350LF2 - Nut		NE	236V5	518	329	34,00	68,20	52 49 60	54	-50	151 159
140	50	UNION 1.1/2 6000LB NPT A350LF2 - Female		NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92 89 93	91	-50	160 164
141	100	UNION 1.1/2 6000LB NPT A350LF2 - Male		NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92 89 93	91	-50	160 164
141	100	UNION 1.1/2 6000LB SW A350LF2 - Nut		NE	236V5	518	329	34,00	68,20	52 49 60	54	-50	151 159
141	100	UNION 1.1/2 6000LB SW A350LF2 - Female		NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92 89 93	91	-50	160 164
141	100	UNION 1.1/2 6000LB SW A350LF2 - Male		NE	643V1	517	333	28,20	63,60	92 89 93	91	-50	160 164

COLADA N.º Heat No N.º Coulée	COMPOSICION QUIMICA - STEEL MAKER'S LADLE ANALYSIS - ANALYSE CHIMIQUE													
	C %	Si %	Mn %	P %	S %	Cr %	Ni %	Mo %	Nb %	V %	Cu %	Al %	Ti %	CEq %
233V8	0,210	0,240	0,950	0,012	0,022	0,110	0,070	0,020	0,001	0,002	0,120	0,022	0,000	0,407
236V5	0,190	0,270	1,020	0,014	0,027	0,200	0,180	0,030	0,002	0,003	0,230	0,028	0,000	0,434
643V1	0,170	0,230	1,290	0,010	0,021	0,080	0,080	0,010	0,001	0,002	0,190	0,021	0,000	0,421
737V1	0,180	0,220	0,350	0,014	0,007	0,080	0,060	0,010	0,001	0,002	0,140	0,028	0,000	0,353
A13V3	0,190	0,240	0,330	0,020	0,004	0,070	0,070	0,010	0,001	0,002	0,200	0,023	0,000	0,363

- Las dimensiones y la condición superficial se hallaron satisfactorias.
- Dimension and surface condition were found acceptable.
- Les dimensions et états de surface sont satisfaisants.
- Los materiales citados cumplen las normas aplicables.
- Manufacturing requirements are satisfied.
- Les normes applicables sont respectées.

EL INSPECTOR
Works Inspector - L'inspecteur



ULMA FORJA S. COOP.
Dpto. de Garantía de calidad
Quality Assurance Dept.

(*) OBSERVACIONES:
Remarks
Observations

NORMALIZED AT 900 C AND ALLOWED TO COOL IN STILL AIR

B5

RAPPORTS D'INSPECTION & D'ESSAI



Rapport d'inspection

Client: UNIES-FAIR

Projet: 777

Sablage

SP-1	SP-2	SP-3	SP-5	SP-6	SP-7	SP-8	SP-10	SP-11
				K				

Profil: _____

Peinture

Primer: INTERGARD 345 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
<u>24.1 °C</u>	<u>21.4 °C</u>	<u>43.7 %</u>	<u>11.1 °C</u>

Moyenne: 4.1 MILS

INTERGARD 345 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
<u>23.8 °C</u>	<u>22.3 °C</u>	<u>58.4 %</u>	<u>15.1 °C</u>

Moyenne: 8.2 MILS

MILS

Tem Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée

Moyenne: _____

Couleur: JAUNE PENTONE C

Remarque: UF-2106X16 19473
MK1 AMK-46 (50)

DÉCLARATION DU CLIENT

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.2

DÉCLARATION DU CLIENT

Identification du client :

Nom : Groupe Paumec.

No téléphone : 819-797-7500

Adresse : 1300 rue Saguenay/R-10

No contrat :

224661

6515-C-230-007

No télécopieur : 819-797-7501

Lieu de l'installation : Nunavut, Meliadine Project.

Test Hydrostatique ☒

Test Pneumatique ☒

☒ au Chantier

☐ en Atelier ☐ N/A

Responsabilité : du test hydrostatique

☒ CLIENT

☐ UNIES-FAB

Dimension et Type de tuyauterie : A333, acin Noir 3"-4"-6"-1/2"

Pression de soupape de sûreté ou de conception : N/A.

Température : conception : 10 à 15°

Type de fluide : Diesel

Méthode de soudage

☒ GMAW

☐ GTAW

☐ SMAW

en atelier.

Types d'essais à effectuer

☐ Liquide Pénétrant

☒ Radiographie

☐ Particule magnétique

☐ Ultrason

☐ Autres

Pourcentage : 5%

Lequel : _____

Code à respecter pour la Fabrication

☐ B 31.1

☐ Autre

☒ B 31.3

Lequel : _____

☐ B 31.5

Conception de la tuyauterie effectuée par : Ultrason.

Je reconnais que les informations sur cette déclaration sont exactes.

(wsp client Apicou-est.)

Approbation du client : _____

date : 24-05-2017.

Section Unies-Fab :

projet : UF 2106

Responsable du projet : Brian Gaudet

REV. : 3

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 14.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)				DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR DE		
Contrat No. : <u>UF-2135</u>						
1. Construit par UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.), 2380 de la Métallurgie, Jonquière, Québec, G7X 9H2						
2. Construit pour : <u>GROUPE PROMEC 1300 RUE SAGUENAY ROUYN- NORANDA QU.BEC</u>						
Nom et adresse						
3. Utilisateur : <u>NUNAVUT MELIADINE PROJECT</u>						
4. No. C.R.N. : <u>N/A</u>						
5. No. Enreg. Programme provincial de contrôle de la qualité et date d'expiration : <u>QQP 468 25 FEV 2019</u>						
6. Code - ANSI/ASME B31.1 ☐ B31.3 ☒ B31.5 ☐ Autre ☐						
Procédé (Air, Vapeur, etc.)	Pression maximale opération (S.V. permise)	Température de conception	Pression d'essais	Dia. tuyau	Médium d'essais	Essais non destructifs (E.N.D.)
DIESEL	N/A	10 À 15°C	N/A			5% RADIOGRAPHIE
Identification Lieu d'essais ☒ Chantier ☒ Atelier 5% RADIOGRAPHIE Essais effectués par le client ☒ Oui ☐ Non						
CERTIFICAT DE CONFORMITÉ						
Nous certifions que les données de cette déclaration de conformité sont correctes et que les tuyauteries décrites dans cette déclaration sont conformes à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : <u>15/09/2017</u>		UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)				
Par : <u>Brian Savard</u>		Gérant contrôle qualité				
CERTIFICAT D'INSPECTION						
Je, soussigné, employé par _____ ai inspecté la tuyauterie décrite dans cette déclaration de conformité et, autant que je le sache, la construction de cette tuyauterie est conforme aux sections pertinentes du Code ANSI/ASME ainsi qu'à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : _____			Date : _____			
Inspecteur du propriétaire			Inspecteur autorisé			

FEUILLE DE ROUTE DE LA TUYAUTERIE

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE					
		CLIENT : GROUPE PROMEC					
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT					
CONTRAT # : UF2106	P.O. # : 61284	DESSIN # : MK-1@MK-46	FEUILLE DE ROUTE #01				
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD I.A. DATE : 2017-06-23 PAR : DATE :					
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE		Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017		8"	40S	3 PIED			
Code Const. : B31.3		6"	40S	420 PIED			
Pression Conception : N/A		4"	40S	6 PIED			
Temp. Conception : 10 À 15°C		3"	40S	1 PIED			
C.R.N.# : N/A							
Longueur Total Appr. 430 PIED							
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT							
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS							
				DATE :	PAR ICQ		
1 - Rédiger la déclaration du client				21-06-2017	BS		
2 - Réception du matériel (Mill test)				12-06-2017	BS		
3 - Coupe des matériaux				16-06-2017	BS		
4 - Assemblage				21-06-2017	BS		
5 - Soudage (poinçonnage)				26-06-2017	BS		
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)				15-06-2017	BS		
7 - Inspection dimensionnelle et identification				26-06-2017	BS		
8 - Expédition				29-06-2017	BS		
NOTES : L'I.C.Q. doit initialement et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.							

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		CLIENT PAR : DATE :	PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD I.A. PAR : DATE : DATE : 2017-06-15
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE		Dia. Sch. Longueur appr.	Dia. Sch. Longueur appr.
Année de Construction : 2017			
Code Const. : B31.3		6" 40S 2 PIED	
Pression Conception : N/A		4" 40S 325 PIED	
Temp. Conception : 10 À 15°C		3" 40S 465 PIED	
C.R.N.# : N/A			
Longueur Total Appr. 792 PIED			
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT			
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS			
	DATE :	PAR ICQ	
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS	
2 - Réception du matériel (Mill test)	29-06-2017	BS	
3 - Coupe des matériaux	07-07-2017	BS	
4 - Assemblage	14-07-2017	BS	
5 - Soudage (poinçonnage)	14-07-2017	BS	
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	10-07-2017	BS	
7 - Inspection dimensionnelle et identification	14-07-2017	BS	
8 - Expédition	20-07-2017	BS	
NOTES : L'I.C.Q. doit initialement et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.			

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2135	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01

APPROBATION		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD DATE : 2017-08-14	
UNIES-FAB	CLIENT	I.A.	
PAR :	PAR :	PAR :	
DATE :	DATE :	DATE :	

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017	4"	40S	305			
Code Const. : B31.3	3"	40S	155			
Pression Conception : N/A						
Temp. Conception : 10 À 15°C						
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. 460 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	14-08-2017	BS
4 - Assemblage	31-08-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	05-09-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	31-08-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	05-09-2017	BS
8 - Expédition	06-09-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

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

By:

JEAN-FRANCOIS TREMBLAY

Date:

2017-05-02

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

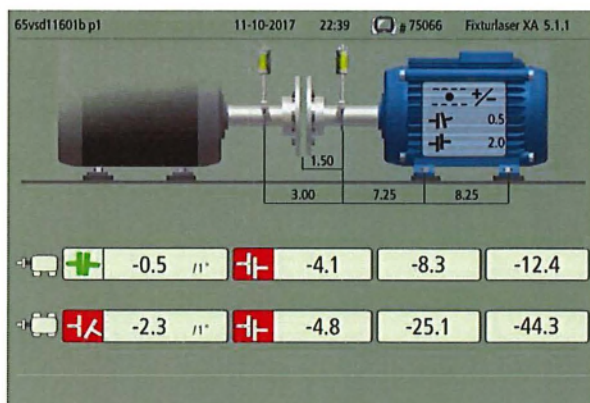
Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0048 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD11601B



Relevé des lectures

Verticale angulaire	-0.0005''
Verticale parallèle	-0.0023''
Horizontale angulaire	-0.0041''
Horizontale parallèle	-0.0048''

Désalignement maximale - angulaire :	.014''
Désalignement maximale en parallèle :	.087''

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-10

Approuvé par
(PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature :

Date :

Approuvé par
(CLIENT) :

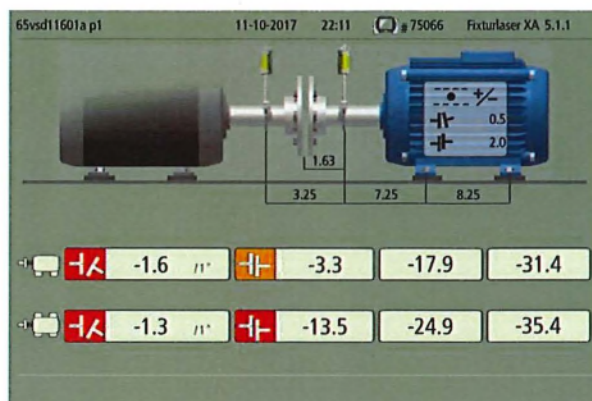
Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD11601A



Relevé des lectures

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

Désalignement maximale - angulaire :	.014"
Désalignement maximale en parallèle :	.087"

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-10

Approuvé par
(PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature :

Date :

23-11-2017

Approuvé par
(CLIENT) :

Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------



Agnico-Eagle Mines Ltd. Pump Alignment Report

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

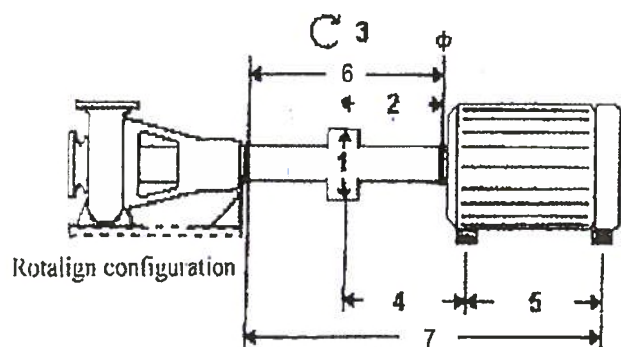


SYSTEM :	UNIT : 65 POD 11601A
LOCATION : PUMPING STATION - RANKIN	SPECIFICATION :

Instrument : _____

Serial : _____

File number : _____



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

COUPLING RESULTS

Vertical Gap	Vertical Offset	Horizontal Gap	Horizontal Offset
(+) $\nearrow$ (-) $\searrow$	(+) $\nearrow$ (-) $\searrow$	(+) $\nearrow$ (-) $\searrow$	(+) $\nearrow$ (-) $\searrow$

FEET RESULTS

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

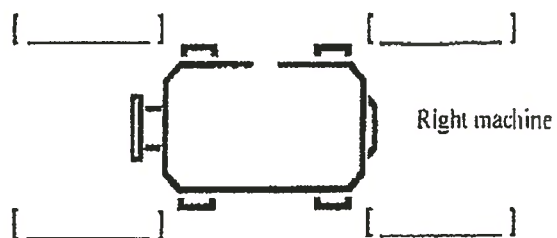
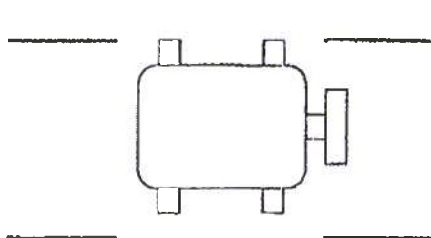


**Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pump Alignment Report**

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



SOFT FOOT



Comments :

PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

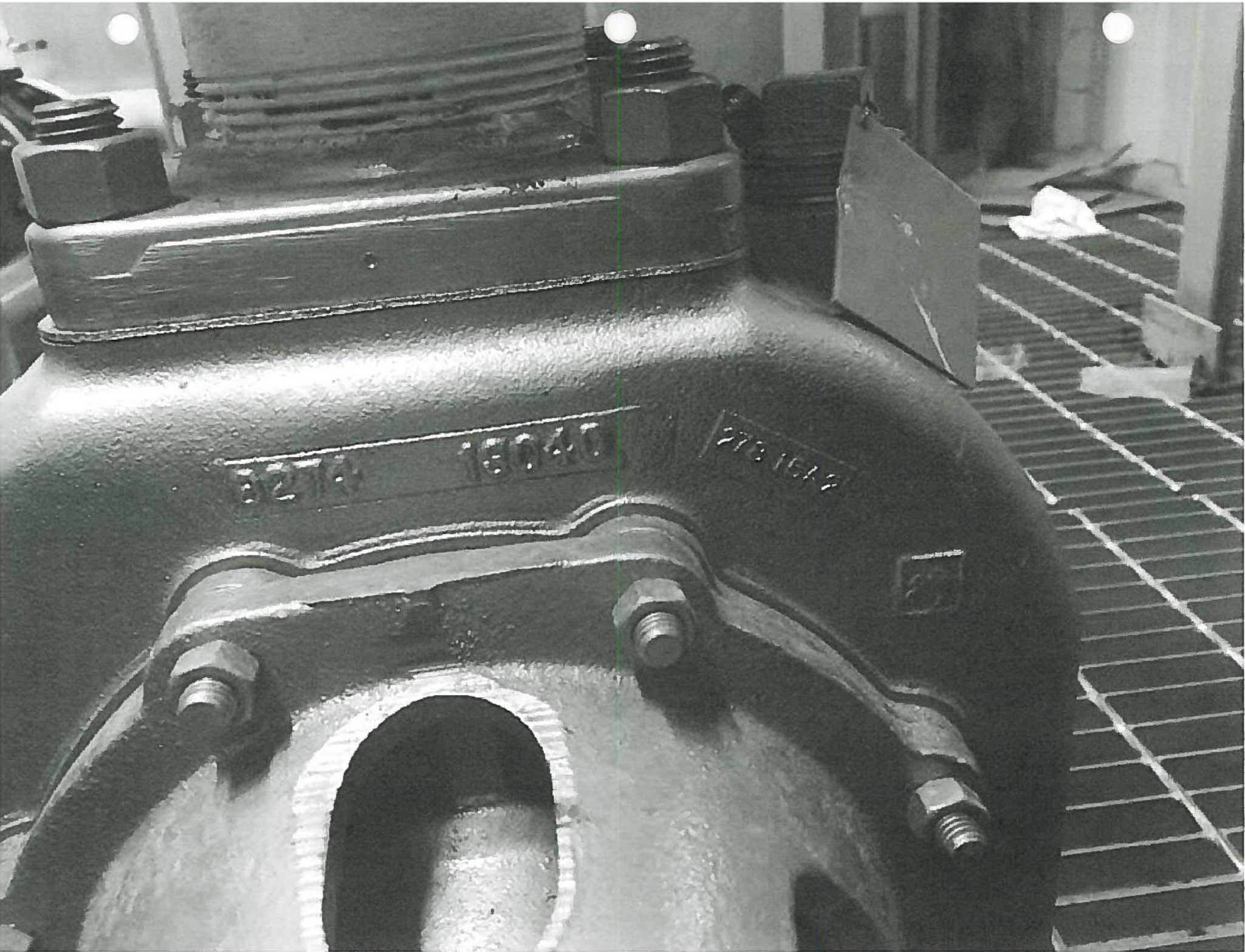
TITLE

DATE

CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE



16m A