



RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90

CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - Small « T »

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

Instruction spécial/
Special Instructions : N/A

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

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used : 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer : TE 6874UH Diluant/ Thinner : GTA 415



Temps de séchage/
Drying time : 20 hrs Température pièce/
Room Temperature : 21.7 °C Taux d'humidité/
Humidity Level : 33%

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

Temps de séchage/
Drying time : 10 hrs Température pièce/
Room Temperature : 24 °C Taux d'humidité/
Humidity Level : 34.8%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint : SH9274UH Diluant/ Thinner : GTA 050

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

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(181) 5389-03A	16.8			2019/06/14
(182) 5389-03A	14.9			
(183) 5389-03A	16.6			
(184) 5389-03A	14.8			
(185) 5389-03A	16.4			
(186) 5389-03A	15.8			
(187) 5389-03A	14.6			
(188) 5389-03A	15.4			
(189) 5389-03A	15.2			



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



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

SP6 CB
TYPE INITIAL

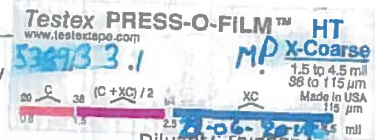
Instruction spécial/
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

11 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

6 gal

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

TE-687400 GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

2 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24.2°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

37%

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

6 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM 2383UH

Diluant/ Thinner :

GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

23.9°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33%

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

6 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SH9274UH

Diluant/ Thinner :

GTA 05-6

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

36%

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

Peintre / Painter:

MA

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

SD

2017/06/23



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(236) 5389-03A	15.6			2017/06/21
(237) 5389-03A	16.7			
(238) 5389-03A	17.4			
(239) 5389-03A	16.2			
(240) 5389-03A	16.3			
(241) 5389-03A	16.4			
(242) 5389-03A	17.8			
(243) 5389-03A	14.7			
(244) 5389-03A	15.8			
(245) 5389-03A	16.2			
(246) 5389-03A	15.6			
(247) 5389-03A	14.8			
(248) 5389-03A	14.2			
(249) 5389-03A	15.3			
(250) 5389-03A	16.6			
(251) 5389-03A	14.2			
(252) 5389-03A	15.7			
(253) 5389-03A	14.2			
(254) 5389-03A	16.3			
(255) 5389-03A	15.7			
(256) 5389-03A	16.2			
(257) 5389-03A	14.7			
(258) 5389-03A	16.3			
(259) 5389-03A	15.7			
(260) 5389-03A	14.2			
(261) 5389-03A	17.3			
(262) 5389-03A	14.2			
(263) 5389-03A	16.3			
(264) 5389-03A	15.2			
(265) 5389-03A	15.7			
(266) 5389-03A	16.2			
(267) 5389-03A	17.3			
(268) 5389-03A	15.2			
(269) 5389-03A	15.7			
(270) 5389-03A	15.8			
(271) 5389-03A	16.7			
(272) 5389-03A	20.8			2017/06/21
(273) 5389-03A	19.2			



RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90

CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/

Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/

Visual Sandblast inspection

SPG
TYPE

JB
INITIAL

Instruction spécial/

Special instructions :

N/A

Testex PRESS-O-FILM™ HT
www.testex.com
3.1
1.5 to 4.5 mil
38 to 115 µm
Made in USA
115 µm
12-06-2017
Diluant/ Thinner :
GTA 415

Quantité sable utilisé/

Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/

Sandblast profil :

20 30 40 50 60 70 80 90 100 110 120 130 140 150 160 170 180 190 200 210 220 230 240 250 260 270 280 290 300 310 320 330 340 350 360 370 380 390 400 410 420 430 440 450 460 470 480 490 500 510 520 530 540 550 560 570 580 590 600 610 620 630 640 650 660 670 680 690 700 710 720 730 740 750 760 770 780 790 800 810 820 830 840 850 860 870 880 890 900 910 920 930 940 950 960 970 980 990 1000

#1

Quantité d'apprêt utilisée/

Quantity primer used:

5 gal

de lot d'apprêt primer/

Lot # of primer:

DE6874UH STA 415

Temps de séchage/

Drying time

2 hrs

Température pièce/

Room Temperature

23.4°C

Taux d'humidité/

Humidity Level

32%

#2

Quantité de peinture utilisée/

Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/

Lot # of paint:

DE5015UH

Diluant/ Thinner :

GTA 415

Temps de séchage/

Drying time

10 hrs

Température pièce/

Room Temperature

25°C

Taux d'humidité/

Humidity Level

37%

#3

Quantité de peinture utilisée/

Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/

Lot # of paint:

SH9274UH

Diluant/ Thinner :

GTA 056

Temps de séchage/

Drying time

8 hrs

Température pièce/

Room Temperature

21°C

Taux d'humidité/

Humidity Level

28%

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

Peintre / Painter:

MA

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES


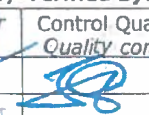
NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

Date 2017/06/14



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-04A	17.8			2017/06/13
(14) 5389-04A	18.9			
(15) 5389-04A	14.8			
(16) 5389-04A	15.2			
(17) 5389-04A	16.9			
(18) 5389-04A	16.8			
(19) 5389-04A	14.6			
(20) 5389-04A	15.9			
(21) 5389-04A	15.8			
(22) 5389-04A	14.9			
(23) 5389-04A	14.7			
(24) 5389-04A	16.2			
(25) 5389-04A	16.1			
(26) 5389-04A	17.3			
(27) 5389-04A	16.7			
(28) 5389-04A	15.2			
(29) 5389-04A	15.9			
(30) 5389-04A	15.8			
(31) 5389-04A	16.2			
(32) 5389-04A	16.4			
(33) 5389-04A	15.6			
(34) 5389-04A	15.8			
(35) 5389-04A	15.8			
(36) 5389-04A	15.6			
(37) 5389-04A	16.2			
(38) 5389-04A	18.2			
(39) 5389-04A	17.6			
(40) 5389-04A	17.2			
(41) 5389-04A	16.9			
(42) 5389-04A	14.8			
(43) 5389-04A	16.7			



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

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

Description: Pipe Support - Pipe Shoe

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

Instruction spécial/
Special instructions: N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 6 poches Profile de sablage/
Sandblast profil: Testex PRESS-O-FILM™ HT
5389B 2.9 MP X-Coarse
1.5 to 4.5 mil
38 to 115 µm
Made in USA
1.6 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 4 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE5015UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 2 hrs Température pièce/
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level 38%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 4 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: TE5015UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 8 hrs Température pièce/
Room Temperature 24°C Taux d'humidité/
Humidity Level 33%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 4 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner: GTA 056

Temps de séchage/
Drying time 8 hrs Température pièce/
Room Temperature 21°C Taux d'humidité/
Humidity Level 37.6%

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

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

NON / NO

Date

2017/06/15

[illegible]



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

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

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

Sp6
TYPE

CS
INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions :

N/A



Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

7 pacles

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

4 gal

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

TE687411

Diluant/ Thinner :
GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

2 hrs

Température pièce/
Room Temperature

21°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

23%

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

4 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

TE501511

Diluant/ Thinner :
GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24.6°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

28%

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

4 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

54927411

Diluant/ Thinner :
GTA 050

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

21.8°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

22%

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

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

2017/06/02
Date



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



(52)	5389-07A	16.1	MJS	2017/06/21
(53)	5389-07A	17.8		
(54)	5389-07A	19.1		
(55)	5389-07A	18.4		
(56)	5389-07A	14.9		
(57)	5389-07A	15.16		
(58)	5389-07A	18.2		
(59)	5389-07A	17.1		
(60)	5389-07A	17.0		
(61)	5389-07A	16.4		
(62)	5389-07A	18.1		
(63)	5389-07A	17.6		
(64)	5389-07A	16.9		
(65)	5389-07A	16.8		
(66)	5389-07A	16.7		
(67)	5389-07A	17.8		
(68)	5389-07A	17.1		
(69)	5389-07A	18.4		
(70)	5389-07A	18.6		
(71)	5389-07A	16.4		
(72)	5389-07A	16.8		
(73)	5389-07A	17.4		
(74)	5389-07A	18.2		
(75)	5389-07A	16.4		
(76)	5389-07A	17.3		
(77)	5389-07A	15.9		
(78)	5389-07A	16.8		
(79)	5389-07A	15.9		
(80)	5389-07A	16.8		
(81)	5389-07A	17.3		
(82)	5389-07A	18.7		
(83)	5389-07A	16.7		
(84)	5389-07A	14.8		
(85)	5389-07A	15.9		
(86)	5389-07A	15.0		



(95) 5389-07A	18.1	MS	58	2017/05/31
(96) 5389-07A	14.9			
(97) 5389-07A	16.2			
(98) 5389-07A	17.3			
(99) 5389-07A	10.9			
(100) 5389-07A	14.8	MS	58	2017/05/31

Parts listing (For 1 ass'y)									
# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight
5389B-01A-01	HSS	A500-C		9.5 mm	254 mm	254 mm	1000 mm	1	71 kg
5389B-01A-02	Steel angle	44W	PUNCH	9.5 mm	76 mm	76 mm	260 mm	2	3 kg



Tel: (819) 947-8291 E-Mail: info@ajp.com
 Fax: (819) 947-8321 Site Web: www.ajp.com

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

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

PROJET PROJECT # **5389**

CLIENT **AGNICO EAGLE**

TITRE TITRE
PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE PARTS **MARINE LINE SUPPORT**

QTE : 55 req. POIDS WEIGHT 77 kg

SCEAU & SIGNED
 SEAL & SIGNED :

70 MAI 2017

DESSIN DRAWN
 B.Lauzon

VERIFIÉ CHECKED
 Rémi Jean

DATE : 2017-04-18

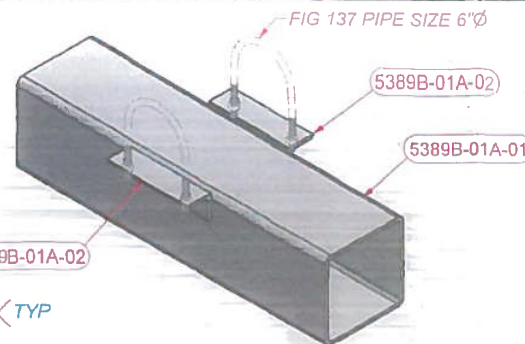
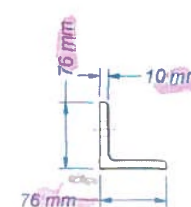
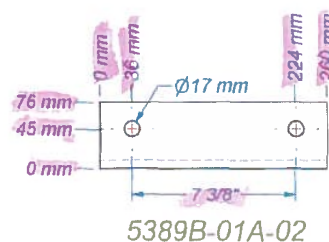
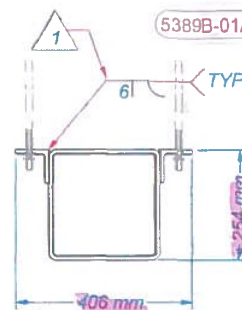
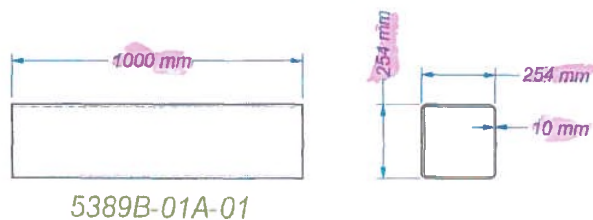
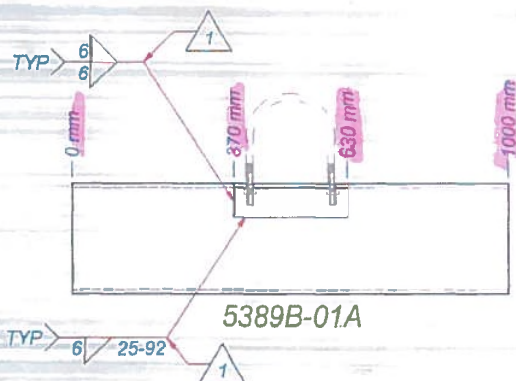
FEUILLE SHEET
 1 / 1

DESSIN REFERENCE
 REFERENCE DRAWING
 65-403-270-200

No DESSIN DRAWING No
 5389B-01A

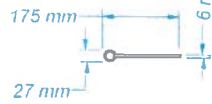
REV
 1

P:\Clients\Promect\5389 Support tuyau\Des Fab\5389B-01A.dwg



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

WELD 2" EACH SIDES



5389B-02A-03

5389B-02A-02

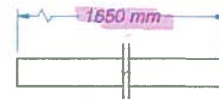
5389B-02A-01

TACK

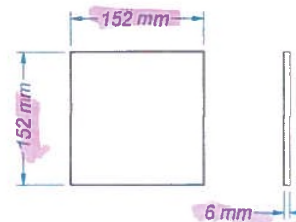
5389B-02A



5389B-02A-01



5389B-02A-02



5389B-02A-03



Tel: (514) 547-8291
Fax: (514) 547-8321

E-Mail: info@acier.com
Site Web: www.acierjp.com

NOTES GENERALES
GENERAL NOTES:

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

PROJET
PROJECT #

5389

WIT - WIT-5389-02

CLIENT

AGNICO EAGLE

TITRE
TITLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE
PARTS

IDENTIFICATION PLATE

QTE
QTY

25 req.

POIDS
WEIGHT

5 kg

SCEAU & SIGNE
SEAL & SIGNED

15 MAI 2017

DESSIN
DRAWN

B. Lauzon

VERIFIE
CHECKED

Rémi Jean

DATE

2017-04-18

FEUILLE
SHEET

1 / 1

DESSIN REFERENCE
REFERENCE DRAWING

65-403-270-200

No. DESSIN
DRAWING No.

5389B-02A

REV

0

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



Tel: (514) 947-5291
Fax: (514) 947-6321

E-Mail: info@acjqp.com
Site Web: www.acjqp.com

NOTES GÉNÉRALES GENERAL NOTES:

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

PROJET
PROJECT #:

5389

WO: WO-5389-02

CLIENT

AGNICO EAGLE

TITRE
TITLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE
PARTS

PIPE SUPPORT (1) PIPE

QTE
QTY

273 req.

POIDS
WEIGHT

37 kg

SCEAU & SIGNÉ
SEAL & SIGNED

DESSINE
DRAWN

B. Lauzon

VÉRIFIÉ
CHECKED

Rémi Jean

DATE

2017-04-18

FEUILLE
SHEET

1 / 1

DESSIN REFERENCE
REFERENCE DRAWING

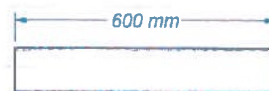
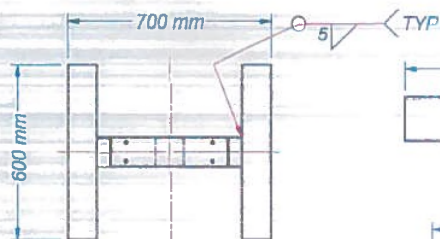
65-403-270-200

No. DESSIN
DRAWING No.

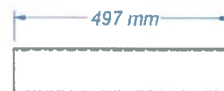
5389B-03A

REV.

0



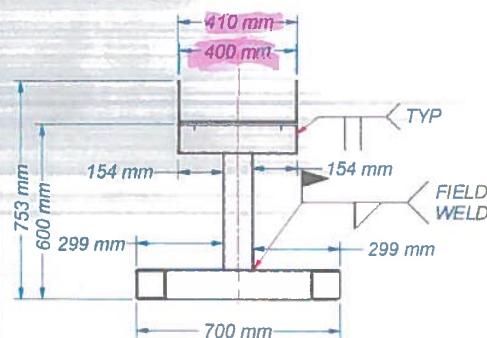
5389B-03A-01



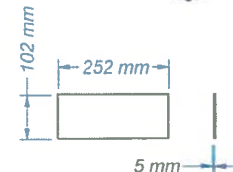
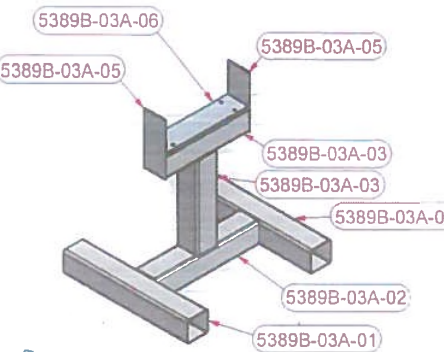
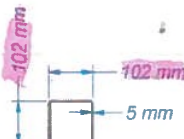
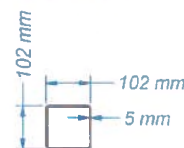
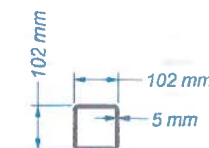
5389B-03A-02



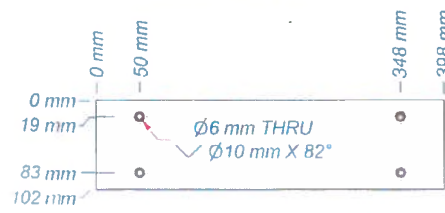
5389B-03A-03



5389B-03A



5389B-03A-05



5389B-03A-06



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



Tél: (819) 947-8291
Fax: (819) 947-5321

E-Mail: info@acier.com
Site Web: www.acier.com

NOTES GÉNÉRALES GENERAL NOTES:

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

PROJ
PROJECT # **5389**

110 VIO-5389-02

CLIENT : **AGNICO EAGLE**

TITRE
TITLE : **PIPING FUEL DISTRIBUTION**

PIPE SUPPORT

PIECE : **PIPE SUPPORT (1) PIPE NO**
PARTS : **TEFLON**

QTE : **100 req.**
QTY :

POIDS : **37 kg**
WEIGHT :

SCEAU & SIGNÉ
SEAL & SIGNED :

DESSINÉ
DRAWN : **B.Lauzon**

VERIFIÉ
CHECKED : **Rémi Jean**

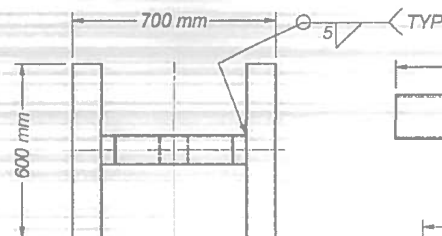
DATE : **2017-04-18**

FEUILLE
SHEET : **1 / 1**

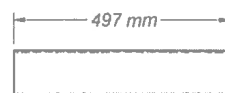
DESSIN REFERENCE
REFERENCE DRAWING : **65-403-270-200**

No. DESSIN
DRAWING No : **5389B-04A**

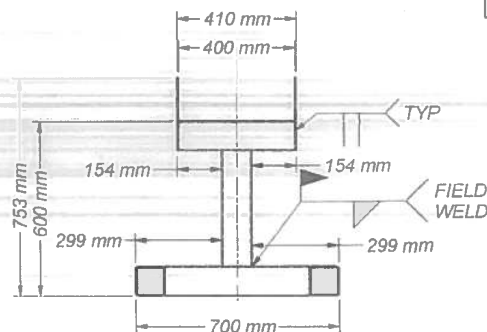
REV.
 : **0**



5389B-03A-01

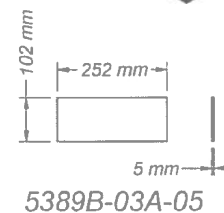
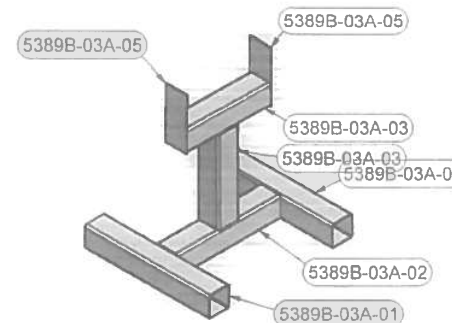
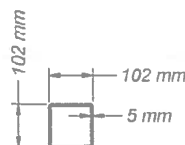
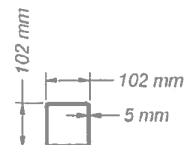
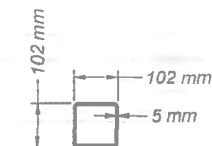


5389B-03A-02



5389B-03A-03

5389B-04A



5389B-03A-05

Parts listing (For 1 ass'y)										
# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight	
5389B-03A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	2	8 kg	
5389B-03A-02	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	497 mm	1	7 kg	
5389B-03A-03	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	400 mm	1	6 kg	
5389B-03A-05	Flat Bar	44W		4.8 mm	102 mm		252 mm	2	1 kg	
5389B-05A-01	HSS	A500-C		4.8 mm	102 mm	102 mm	600 mm	1	8 kg	
5389B-05A-02	U.H.M.W	UHMW	DRILL	9.5 mm	102 mm		598 mm	1	1 kg	
94195A177	SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg	SS						4	0 kg	



Tél: (819) 947-8291
Fax: (819) 947-5321

E-Mail: info@ajp.com
Site Web: www.ajp.com

NOTES GÉNÉRALES :
GENERAL NOTES :

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

PROJET :
PROJECT #

5389

WO WO-5389-02

CLIENT :

AGNICO EAGLE

TITRE
TITLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE :
PARTS

PIPE SUPPORT (2) PIPES

QTE :
QTY

42 req.

POIDS
WEIGHT

40 kg

SCEAU & SIGNÉ
SEAL & SIGNED

DESSINÉ
DRAWN

B. Lauzon

VERIFIÉ
CHECKED :

Rémi Jean

DATE

2017-04-18

FEUILLE :
SHEET

1 / 1

DESSIN REFERENCE
REFERENCE DRAWING

65-403-270-200

N° DESSIN :
DRAWING N°

5389B-05A

REV :

0

Parts listing (For 1 ass'y)										
# Part	Description	Grade	Detail	Thick.	Width	Height	Length	Qty	Weight	
5389B-07A-01	W200x36 (W8x24)	50W	DETAIL				300 mm	1	5 kg	
5389B-07A-02	U.H.M.W	UHMW	DRILL	9.5 mm	165 mm		300 mm	1	0 kg	
94195A177	SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg	SS						4	0 kg	



Tel: (819) 947-8291
Fax: (819) 947-6321

E-Mail: info@ajp.com
Site Web: www.ajp.com

NOTES GENERALES
GENERAL NOTES:

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

PROJET
PROJECT #

5389

WO WO-5389-02

CLIENT

AGNICO EAGLE

TITRE
TITLE

PIPING FUEL DISTRIBUTION

PIPE SUPPORT

PIECE
PARTS

PIPE SHOE

QTE
QTY

100 req.

POIDS
WEIGHT

6 kg

SCEAU & SIGNÉ
SEAL & SIGNED

DESSINE :
DRAWN :

B. Lauzon

VERIFIÉ :
CHECKED

Rémi Jean

DATE

2017-04-18

FEUILLE :
SHEET

1 / 1

DESSIN REFERENCE :
REFERENCE DRAWING

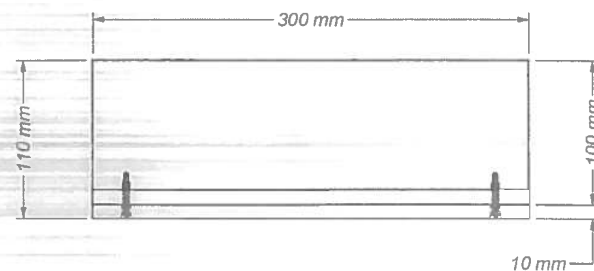
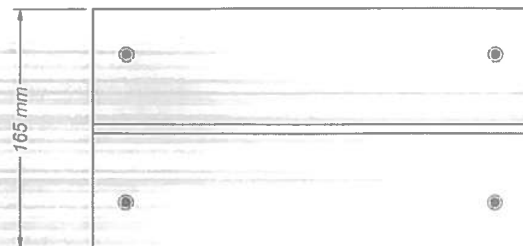
65-403-270-200

No DESSIN :
DRAWING No

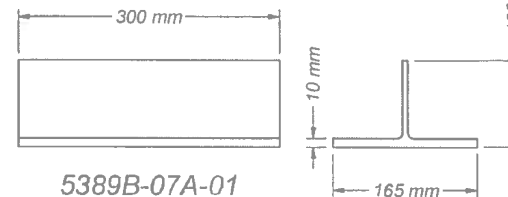
5389B-07A

REV:

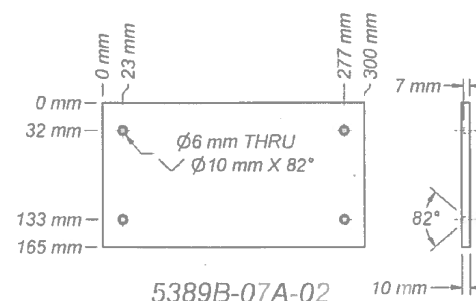
0



5389B-07A



5389B-07A-01



5389B-07A-02



Spécification de mode opératoire de soudage

Application:

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

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

Préparation du métal de base:

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

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

Conditionnement des produits d'apport:

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

Gaz de protection:

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

Nettoyage des soudures:

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

Préchauffage/interpasse:

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

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

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

Traitement thermique:

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

Qualité:

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

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



Accepté par le CWB

January 19, 2012

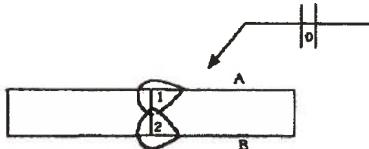


Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB

Approbation CWB

Approbation Compagnie



JAN 16 2012

SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE				No.: MC-F1-3-1G-MF-045		Rev.: 2					
FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE				Jour	2	Mois	1				
				Année		2012					
Nom de la compagnie		Les Aciers J.P. Inc.		Norme(s) de référence:							
Adresse:		15, 3ième : ave La Reine (QC) J0Z 2L0		CSA W47.1 et CSA W59							
Procédés de soudage	1	MCAW	Pulsé	Oui <input type="checkbox"/>	Non <input checked="" type="checkbox"/>	2	N/A				
Gaz de protection		92 Ar-8 CO2	Débit	15-25 li/min							
Position	1 er côté : Plat		2 à côté : Plat								
Mode d'application	Manuel <input type="checkbox"/> Semi-auto <input checked="" type="checkbox"/> Machine <input type="checkbox"/> Auto <input type="checkbox"/>										
Type d'assemblage	— <input checked="" type="checkbox"/> T <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>										
Type de soudure	Complet <input checked="" type="checkbox"/> Partiel E= <input type="checkbox"/> Angle <input type="checkbox"/>										
Support envers	Matériel : N/A		Épaisseur:								
Gougeage à l'envers	Oui <input type="checkbox"/> Méthode :										
	Non <input checked="" type="checkbox"/> Profondeur :		Largeur :								
Longueur de fil libre	15-25 mm										
Diamètre(s) de buses	12-16 mm										
Classification du flux	N/A										
Électrode de tungstène	Type: N/A		Diamètre: N/A								
Procédures de nettoyage											
											
T ≤ 6 ETT - T											
Identification du matériel de base (Pour CSA W186 Indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore)											
Pièce	Normes de référence et grade ou classe			Épais. Ou Diam.		Exigences spécifiques					
I	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3			3 à 6 mm							
II	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3			3 à 6 mm							
Identification du métal d'apport											
Procédé	Classification			Numéro(s) de(s) passe(s)		Exigences spécifiques					
1	E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX = 4, 8 ou 16)			toutes		Protéger des saletés une fois					
2						désemballé					
Paramètres de soudage											
Épaisseur des pièces (mm)	Gorge efficace E (mm)	No. du côté	No. de la couche	Numéro des passes	Diamètre du métal d'apport (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Polarité CCEP Courant +/-10%(A)	Tension +/-7% (Volts)	Vitesse d'arc +/-15% (mm/min)	Apport de chaleur (KJ/po)	Poids de soudure (kg/m)
3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	900	230	26.5	500		
4	4	A-B	1-2	1 - 2	1.2	950	250	27.5	400		
5	5	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	325		
6	6	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	220		
T1 = 3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	925	240	26.5	450		
T2 = 6											
Caractéristique statique tension-courant: tension const.				Temp. entrepasse max.:		N/A		Préch. min.:		10 C	
Traitement Thermique N/A Degré C: N/A				Temp. entrepasse min.:		10 C					
Rem.:											
Acceptation du CWB (Spécification)				Acceptation du CWB (Feuille de données)				Représentant de la cie			
				Accepté par le CWB January 19, 2012 Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB				 40310 QUÉBEC JAN 19 2012			



Spécification de mode opératoire de soudage

Application:

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

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

Préparation du métal de base:

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

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

Conditionnement des produits d'apport:

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

Gaz de protection:

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

Nettoyage des soudures:

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

Préchauffage/interpasse:

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

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

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

Traitement thermique:

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

Qualité:

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

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



Accepté par le CWB

January 19, 2012

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

Approbation CWB

Approbation Compagnie



JAN 19 2012



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

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

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

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

Document approuvé par (lettres mouluées): Patrick Perreault

Date: 04/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet :

[Signature]



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

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

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

Y a-t-il des écarts entre les renseignements inscrits au contrat et les capacités immédiates de l'entreprise à effectuer les travaux de soudage? Si oui, comment l'acheteur en a été avisé et quelles sont les actions à prendre pour remédier à la situation:	OUI	NON	N/A
Les actions à prendre pour remédier aux écarts ont-elles toutes été prises avant le début du contrat? Si non, pourquoi:	OUI	NON	N/A
Le superviseur en soudage, ou son délégué, est-il aux emplacements où le soudage est effectué? Nom: Patrick Perreault	OUI	NON	
Une vérification à savoir si les équipements pour le soudage indiquent les mêmes paramètres que sur FDMOS a-t-elle été faite? Numéros des équipements utilisés: 1	OUI	NON	
Y a-t-il des certificats de coulée (mill tests) ou bons de commandes pour identifier tous les matériaux soudés? Numéros des bons de commandes/certificats de coulée:	OUI	NON	
Les produits d'apport sont-ils dans des emballages étanches et entreposés dans un endroit au chaud et sec?	OUI	NON	N/A
Les électrodes à bas hydrogène sont-ils dans des emballages scellées et/ou dans les fours aux températures prescrites?	OUI	NON	N/A
Des opérations de préchauffage sont-elles requises SELON LES MODES OPÉRATOIRES et/ou SELON LE TABLEAU 5.3 DE LA NORME CSA W59 selon la désignation de l'hydrogène diffusible des métaux d'apport utilisés (aucune, H16, H8, H4)?	OUI	NON	
Température de préchauffage et entre-passes à rencontrer (si requis) #FDMOS/Temp° :	Degré de température : N/A		
Le métal de base a-t-il été préparé conformément aux exigences des SMOS et selon les exigences des normes applicables?	OUI	NON	
La compagnie possède-t-elle toutes les SMOS/FDMOS pour les assemblages à souder?	OUI	NON	
Les Modes Opératoires de Soudage (SMOS/FDMOS) sont-ils disponibles pour l'atelier et/ou le chantier?	OUI	NON	
Tous les soudeurs effectuant le soudage pour le projet sont-ils qualifiés selon les travaux de soudage à réaliser? Nom des soudeurs utilisés ou rapports GWB mensuels à consulter (mois/année):	OUI	NON	
Y a-t-il un responsable externe de l'inspection visuelle pour que toutes les soudures rencontrent les exigences des normes, codes ou des spécifications applicables AVANT LIVRAISON? Nom(s):	OUI	NON	

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/08/17

Signature du principal responsable de la planification du projet: [Signature]

RAPPORT	06	2017
POUR	MOIS	ANNÉE

Code de compagnie					
A	C	I	J	P	1

Formulaire CWB 108F/2003-2

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

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

PATRICK PERREAULT

MARC BRIÈRE

Signature du superviseur du soudage

**MISTRAS**

Division Estrie

Rapport / Report

A17- 26447A-006

Page

1

de/of

2

Ultrasons
ULTRASONIC TESTING

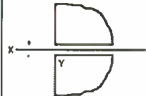
<u>Client / Customer</u> Groupe Promec Inc. Éric Poulin Responsable / Responsible		<u>Fabricant / Manufacturer</u> Groupe Promec Inc. Éric Poulin Responsable / Responsible		<u>Commande no / P.O. Number</u> 22466T 40376292 No d'ouvrage / Job no	
<u>Projet / Project</u> AGNICO EAGLE-MELIADINE DIVISION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

Identification Soudure / Weld	Face de contact / Contact Face	Épaisseur / Thickness	No réflecteur / Reflector Number	Angle de palpeur / of probe (°)	Evaluation			Type d'indication / Indication Type	Longueur / Length	Localisation / Localization			Acceptation / Acceptability	
					DAC, Référence / Reference (dB)	ou / or				Trajet sonore / Soundpath	Profondeur à partir de la surface / Depth from the surface	Distance		
						Amplitude, de la DAC / from DAC (%)	Amplitude, de la DAC / from DAC (dB)					De / From X		De / From Y
Joint 4" # 1	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Joint 4" # 2	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Joint 4" # 3	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Joint 4" # 4	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Joint 4" # 5	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Joint 4" # 6	SCH 40	0°	42	53								Accepté		
Technicien / Technician		Date		Approuvé par / Approved by		Niveau / Level		Vérifié par / Verified by						
Pape Arago Bodian		2017-06-22		Pape Arago Bodian		ONGC / CGSB		2		KF				

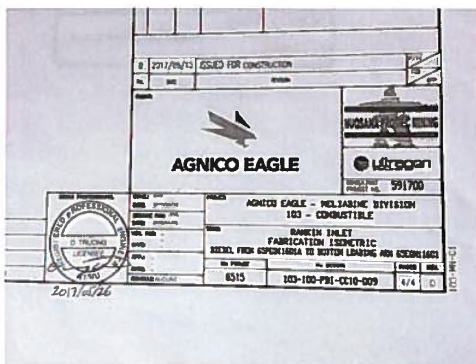


Ultrasons
ULTRASONIC
TESTING

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

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

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



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



MISTRAS
Division Sageney

Rapport / Report

S17- 22434A-011

Page

1

de/et

2

Client / Client		Fabricant / Manufacturer		Commande no / P.O. Number	
Unies-Fab		Unies-Fab		No d'ouvrage / Job no	
Responsable / Responsible		Responsable / Responsible		UF-2106-19846	
Brien Savard		Brien Savard			
Project / Project		Description			
UF-2106-19846		Radiographie sur tuyauteries			
Source		Exposition		FILMS	
Appareil/ Device: Delta 880 S/N D4446		Méthode/method: Double paroi / double wall		Film: Q16 / Q17	
Isolateur: Iridium 192		Contact		Type	
Cu: 80 MA		Interprétation / viewing		3 1/2 x 8 1/2	
Exposition: varia min		Méthode/method: Lecture simple / simple viewing		3 1/2 x 17	
Point focal/focal spot: po				4 1/2 x 8 1/2	
Distance		Développement / Processing		4 1/2 x 17	
Source/ surface: varia po/ inch		Méthode/method: Manue/manual		7 x 17	
Distance		Péné / I.Q.I.		14 x 17	
Surface / film: varia po/ inch		ASTM 1B11		ASTM 1B11	
		0,010" / 0,010"		Film / cassette: Simple	
				Exposition Q16/Q17	
				33	
				Fug 80	
				I-TEC-03	
				Matériau / Material	
				Acier carbone/Carbone steel	

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

LEGENDE / LEGEND			
Surf : Surface / Surface	I.N.P. : Manque de pénétration / Lack of Penetration	Q.I. : Traversée / Burn through	O : Odeur / Odeur
C : Concavité / Concavity	L.O.F. : Manque de Fusion / Lack of Fusion	H.L. : Alignement détecteur / Misalignment	A.D. : Arrêt-départ / Stop-start
C.K. : Fissure / Crack	I.U.C. : Carneau intérieur / Inside Undercut	S.I. : Inclusion de laitier / Slag Inclusion	T.I. : Inclusion de tungstène / tungsten incl.
P. : Porosité / Porosity	O.U.C. : Carneau extérieur / Outside Undercut	F.A. : Défaut du film / Film defect	
Technicien / Technician	Date	Approuvé par / Approved by	Niveau / Level
Gilbert Asselin	2017-06-15	David Gauthier	ONGC / CGSB 2
			Vérifié par / Verified by
			VR

Brien Savard 15/06/2017