



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

### CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - Small « T »

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

Instruction spécial/  
Special Instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches 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 : G7A 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: SMZ 383UH Diluant/ Thinner : G7A 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: SH 9274UH Diluant/ Thinner : G7A 050

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

| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre/<br>Painter       | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (181) 5389-03A                 | 16.8                        |                           |                                     | 2010/06/19 |
| (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                        |                           |                                     |            |
| 71901 5389-03A                 | 14.8                        |                           |                                     |            |



| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre/ Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (193) 5389-03A                 | 16.2                        | <i>PL</i>                 | <i>DP</i>                           | 2013/06/29 |
| (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                        | <i>PL</i>                 | <i>DP</i>                           | 2013/06/29 |
| (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

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 11 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil : Testex PRESS-O-FILM™ HT  
www.testexpo.com 53-133.1 MP x-Coarse  
1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisé/  
Quantity primer used: 1 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TE-6874H GIA 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 utilisé/  
Quantity paint used: 6 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: SM 2383UH GIA 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 GIA 056

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

| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre/ Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (223) 5389-03A                 | 14.7                        | MF                        | 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                        |                           |                                     |            |
| (234) 5389-03A                 | 17.8                        |                           |                                     |            |
| (235) 5389-03A                 | 16.4                        | MF                        | SD                                  | 2017/06/21 |

Peintre / Painter: *Maure*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller: *SD*

NON / NO

2017/06/23



Signature

Date

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



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

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

Description : Pipe Support ~ Pipe Shoe

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

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/  
Sandblast profil :  1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisé/  
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/  
Lot # of primer: TÉ687404 GTA 415 Diluant/ Thinner :  1.5 to 4.5 mil  
38 to 115 µm  
Made in USA  
115 µm

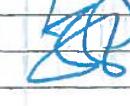
Temps de séchage/  
Drying time 2 hrs Température pièce/  
Room Temperature 23.4 °C Taux d'humidité/  
Humidity Level 32%

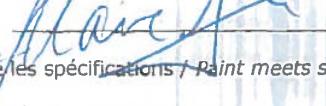
#2 Quantité de peinture utilisée/  
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: TÉ5015UH Diluant/ Thinner : GTA 415

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/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by:   |  | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---|--|------------|
|                                |                             | Peintre/ Painter  | Contrôle Qualité/<br>Quality control   |            |
| (1) 5389-04A                   | 16.8                        |  |  | 2017/06/12 |
| (2) 5389-04A                   | 14.9                        |   |  |            |
| (3) 5389-04A                   | 15.8                        |   |  |            |
| (4) 5389-04A                   | 16.2                        |   |  |            |
| (5) 5389-04A                   | 16.8                        |   |  |            |
| (6) 5389-04A                   | 14.9                        |   |  |            |
| (7) 5389-04A                   | 18.2                        |   |  |            |
| (8) 5389-04A                   | 14.8                        |   |  |            |
| (9) 5389-04A                   | 15.9                        |   |  |            |
| (10) 5389-04A                  | 16.9                        |   |  |            |
| (11) 5389-04A                  | 14.8                        |  |  | 2017/06/12 |
| (12) 5389-04A                  | 18.2                        |   |  |            |

Peintre / Painter: 

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs 

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

2017/06/14  
Date



| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------|
|                                |                             | Peintre/ Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |      |
| (13) 5389-04A                  | 17.8                        |                           |                                     |      |
| (14) 5389-04A                  | 18.9                        |                           |                                     |      |
| (15) 5389-04A                  | 14.8                        |                           |                                     |      |
| (16) 5389-04A                  | 15.2                        |                           |                                     |      |
| (17) 5389-04A                  | 16.9                        |                           |                                     |      |
| (18) 5389-04A                  | 16.8                        |                           |                                     |      |
| (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 CD 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  
 www.testexpa.com MP X-Coarse  
 1.5 to 4.5 mil  
 38 to 115 µm  
 Made in USA  
 115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisé/  
 Quantity primer used: 4 gal # de lot d'apprêt primer/  
 Lot # of primer: TG1687W 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: TES001SUH 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 32.6%

| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par / Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|----------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre / Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (1) 5389-05A                   | 16.2                        | MA                         | SP                                  | 2017/06/13 |
| (2) 5389-05A                   | 14.8                        |                            |                                     |            |
| (3) 5389-05A                   | 15.9                        |                            |                                     |            |
| (4) 5389-05A                   | 16.8                        |                            |                                     |            |
| (5) 5389-05A                   | 16.9                        |                            |                                     |            |
| (6) 5389-05A                   | 16.8                        |                            |                                     |            |
| (7) 5389-05A                   | 18.7                        |                            |                                     |            |
| (8) 5389-05A                   | 17.8                        |                            |                                     |            |
| (9) 5389-05A                   | 14.9                        |                            |                                     |            |
| (10) 5389-05A                  | 14.6                        |                            |                                     |            |
| (11) 5389-05A                  | 14.1                        | MA                         | SP                                  | 2017/06/13 |
| (12) 5389-05A                  | 16.3                        |                            |                                     |            |

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



| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre/ Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (13) 5389-05A                  | 15.8                        | <i>MJ</i>                 | <i>SS</i>                           | 2017/06/13 |
| (14) 5389-05A                  | 17.2                        |                           |                                     |            |
| (15) 5389-05A                  | 16.8                        |                           |                                     |            |
| (16) 5389-05A                  | 16.8                        |                           |                                     |            |
| (17) 5389-05A                  | 14.8                        |                           |                                     |            |
| (18) 5389-05A                  | 15.6                        |                           |                                     |            |
| (19) 5389-05A                  | 15.8                        |                           |                                     |            |
| (20) 5389-05A                  | 16.2                        |                           |                                     |            |
| (21) 5389-05A                  | 14.8                        |                           |                                     |            |
| (22) 5389-05A                  | 15.9                        |                           |                                     |            |
| (23) 5389-05A                  | 15.1                        |                           |                                     |            |
| (24) 5389-05A                  | 16.8                        |                           |                                     |            |
| (25) 5389-05A                  | 14.8                        |                           |                                     |            |
| (26) 5389-05A                  | 16.2                        |                           |                                     |            |
| (27) 5389-05A                  | 14.9                        |                           |                                     |            |
| (28) 5389-05A                  | 15.8                        |                           |                                     |            |
| (29) 5389-05A                  | 17.2                        |                           |                                     |            |
| (30) 5389-05A                  | 15.8                        |                           |                                     |            |
| (31) 5389-05A                  | 18.1                        |                           |                                     |            |
| (32) 5389-05A                  | 19.6                        |                           |                                     |            |
| (33) 5389-05A                  | 15.9                        |                           |                                     |            |
| (34) 5389-05A                  | 16.9                        |                           |                                     |            |
| (35) 5389-05A                  | 14.3                        |                           |                                     |            |
| (36) 5389-05A                  | 16.2                        |                           |                                     |            |
| (37) 5389-05A                  | 15.8                        |                           |                                     |            |
| (38) 5389-05A                  | 14.9                        |                           |                                     |            |
| (39) 5389-05A                  | 14.8                        |                           |                                     |            |
| (40) 5389-05A                  | 16.2                        |                           |                                     |            |
| (41) 5389-05A                  | 17.8                        | <i>MJ</i>                 | <i>SS</i>                           | 2017/06/13 |
| (42) 5389-05A                  | 14.9                        |                           |                                     |            |



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

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

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

Référence spécification de peinture/  
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/  
Visual Sandblast inspection Sp6 OS

Instruction spécial/  
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/  
Quantity sand used: 7 pades. Profile de sablage/  
Sandblast profil : 2.3

#1 Quantité d'apprêt utilisé/  
Quantity primer used: 4 gal # de lot d'appret primer/  
Lot # of primer: 766874411 Diluant/ Thinner : GIA 415

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

#2 Quantité de peinture utilisé/  
Quantity paint used: 4 gal # de lot de peinture/  
Lot # of paint: 76501504 Diluant/ Thinner : GIA 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: 54927404 Diluant/ Thinner : GIA 000

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

| No de pièces/<br>Part Number : | Esp Moyenne/<br>Dft Average | Vérifié par/ Verified by: |                                     | DATE       |
|--------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------------------------|------------|
|                                |                             | Peintre/ Painter          | Control Qualité/<br>Quality control |            |
| (1) 5389-07A                   | 14.8                        | <i>M.J.</i>               | <i>SP</i>                           | 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                        | <i>M.J.</i>               | <i>SP</i>                           | 2017/05/31 |
| (12) 5389-07A                  | 16.9                        |                           |                                     |            |

Peintre / Painter: *Marie Anne*

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

*SP*  
Signature

2017/06/02  
Date



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



|      |          |       |   |            |
|------|----------|-------|---|------------|
| (52) | 5389-07A | 16.1  | ✓ | 2017/05/13 |
| (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 | 14.0  | ✓ |            |
| (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 | 17.9  | ✓ |            |



|                |      |     |    |            |
|----------------|------|-----|----|------------|
| (95) 5389-07A  | 16.1 | 118 | 28 | 2017/05/31 |
| (96) 5389-07A  | 14.9 |     |    |            |
| (97) 5389-07A  | 16.2 |     |    |            |
| (98) 5389-07A  | 17.3 |     |    |            |
| (99) 5389-07A  | 16.9 |     |    |            |
| (100) 5389-07A | 14.8 | 118 | 58 | 2017/05/31 |

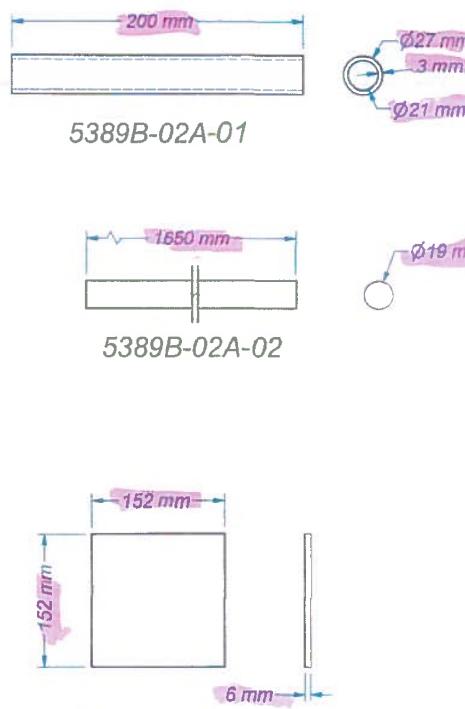
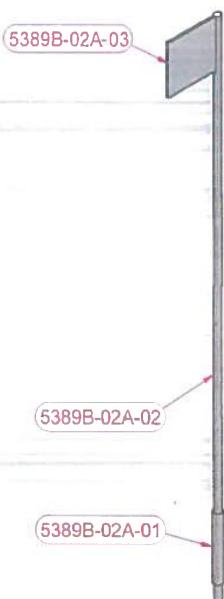
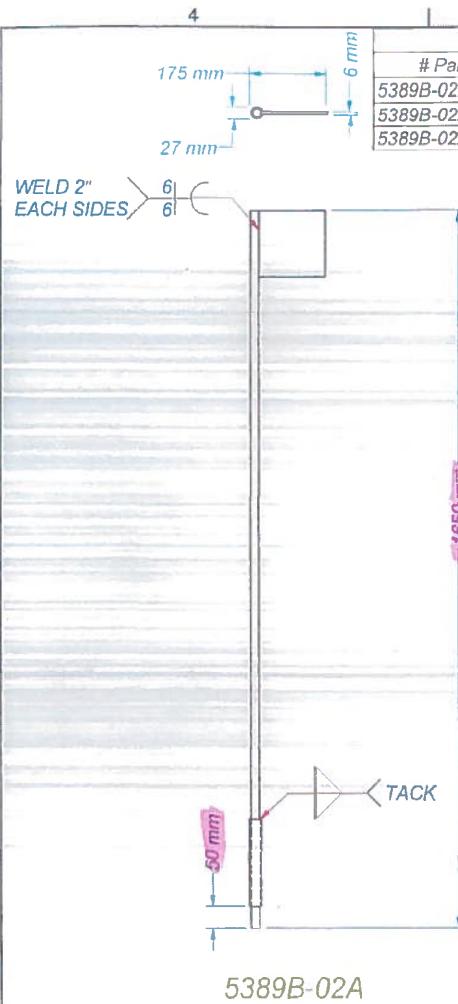
| 4   | 1            | 3                        | 2        | 1       | 1      |
|---|--------------|--------------------------|----------|---------|--------|
| Parts listing (For 1 ass'y)   |              |                          |          |         |        |
| # Part  | Description  | Grade                    | Detail   | Thick.  | Width  |
| 5389B-01A-01  | HSS          | A500-C                   |          | 9.5 mm  | 254 mm |
| 5389B-01A-02  | Steel angle  | 44W                      | PUNCH    | 9.5 mm  | 76 mm  |
| Length  |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          | 1000 mm | 76 mm  |
| Qty   | Weight       |                          |          | 260 mm  |        |
| 1   | 71 kg        |                          |          |         |        |
| 2   | 3 kg         |                          |          |         |        |
| FIG 137 PIPE SIZE 6"Ø   |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          |         |        |
|   |              |                          |          |         |        |
| NOTES GÉNÉRALES :<br>GENERAL NOTES:   |              |                          |          |         |        |
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL NOTES SEE DRAWING SS-00</li> <li>2. SPEC. PEINTURE : AE-Meladine-02 (Coating System 2. Color Code RAL 7030)</li> </ol> |              |                          |          |         |        |
| Historique des révisions / Revision history   |              |                          |          |         |        |
| Rev   | Description  | Date                     | Per / By |         |        |
| 1   | Mod soudures | 2017-05-11               | B.Lauzon |         |        |
| # PROJET :<br>PROJECT # : 5389  |              |                          |          |         |        |
| # WD : WD-5389-02   |              |                          |          |         |        |
| CLIENT :<br>TITLE : AGNICO EAGLE  |              |                          |          |         |        |
| TITRE :<br>TITLE : PIPING FUEL DISTRIBUTION   |              |                          |          |         |        |
| PIPE SUPPORT  |              |                          |          |         |        |
| PIECE PARTS :<br>MARINE LINE SUPPORT  |              |                          |          |         |        |
| QTÉ :<br>QTY :  | 55 req.      | POIDS /<br>WEIGHT :      | 77 kg    |         |        |
| SCEAU & SIGNE :<br>SEAL & SIGNED :  |              |                          |          |         |        |
| iD MA 12017.  |              |                          |          |         |        |
| DESSINE DRAWN :<br>VERIFIÉ CHECKED :<br>B.Lauzon R. Jean  |              |                          |          |         |        |
| DATE :<br>2017-04-18  |              | FEUILLE SHEET :<br>1 / 1 |          |         |        |
| DESSIN REFERENCE :<br>REFERENCE DRAWING :<br>65-403-270-200   |              |                          |          |         |        |
| No DESSIN :<br>DRAWING No :<br>5389B-01A  | REV :<br>1   |                          |          |         |        |



Tel. (819) 647-8291  
Fax. (819) 647-6321

**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   |



5389B-02A-03

Tel. (819) 647-8291 E-Mail: [info@aceri.com](mailto:info@aceri.com)  
Fax. (819) 647-6321 Site Web: [www.aceri.com](http://www.aceri.com)

- 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)

5389

# WO-WO-5389-01

AGNICO EAGLE

## PIPING FUEL DISTRIBUTION

## PIPE SUPPORT

PIECE: IDENTIFICATION PLATE

QTE : 25 req. POIDS : 5 kg

SCEAU & SIGNÉ

15 Mai 2012

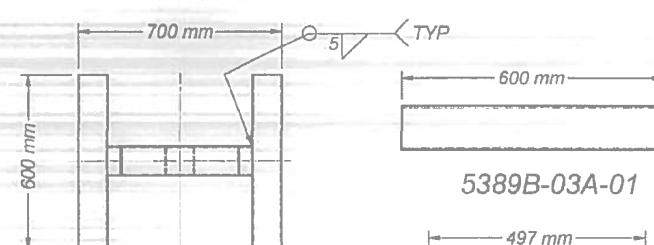
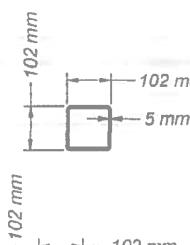
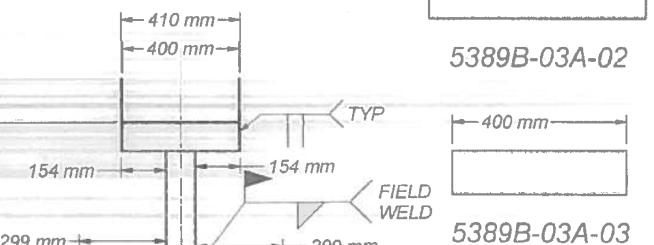
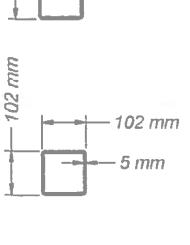
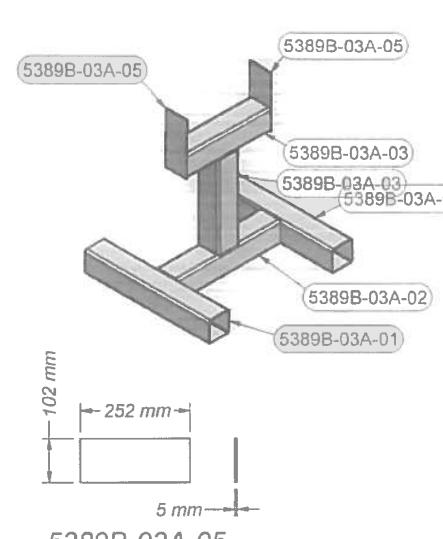
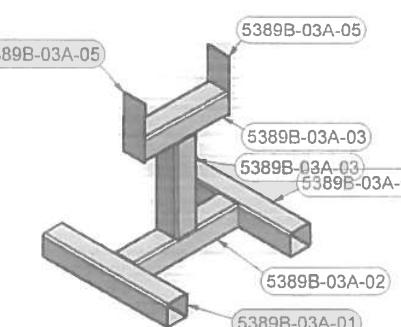
DESSINÉ : VÉRIFIÉ :  
DRAWN : CHECKED

DATE : 2017-04-18

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

NO. DESSIN  
DRAWING No.  
5389B-02A

| 4  | 1                                  | 3      | 2      | 1                                     |        |
|--|------------------------------------|--------|--------|---------------------------------------|--------|
| Parts listing (For 1 ass'y)  |                                    |        |        |                                       |        |
| # Part   | Description                        | Grade  | Detail | Thick. Width Height Length Qty Weight |        |
| 5389B-03A-01   | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm 102 mm 102 mm 600 mm 2 8 kg    |        |
| 5389B-03A-02   | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm 102 mm 102 mm 497 mm 1 7 kg    |        |
| 5389B-03A-03   | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm 102 mm 102 mm 400 mm 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 |
| <br>Tel.: (819) 947-8291<br>Fax.: (819) 947-8321<br>E-Mail: info@ajcrl.com<br>Site Web: www.ajcrl.com   |                                    |        |        |                                       |        |
| <b>NOTES GÉNÉRALES</b><br><b>GENERAL NOTES:</b> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL NOTES SEE DRAWING SS-00</li> <li>2. SPEC. PEINTURE : AE-Melladine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7040)</li> </ol> |                                    |        |        |                                       |        |
| <b># PROJET</b><br><b>PROJECT #:</b> 5389<br><b># I.D.</b> WO_WO-5389-02<br><b>CLIENT</b> AGNICO EAGLE<br><b>TITRE</b> TITLE: PIPING FUEL DISTRIBUTION<br><b>PIPE SUPPORT</b>  |                                    |        |        |                                       |        |
| <b>PIECE PARTS</b> PIPE SUPPORT (1) PIPE<br>QTE: 273 req. POIDS: 37 kg<br>QTY: QTY: WEIGHT:<br>SÉCUR & SIGNÉ SEAL & SIGNED   |                                    |        |        |                                       |        |
| DESSINE DRAWN: B. Lauzon VERIFIÉ CHECKED: Rémi Jean<br>DATE: 2017-04-18 FEUILLE SHEET: 1 / 1<br>DESSIN REFERENCE: DRAWING: 65-403-270-200<br>No DESSIN DRAWING No: 5389B-03A REV: 0  |                                    |        |        |                                       |        |

| 4  | 1           | 3      | 2      | 1      | B      |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
|--|-------------|--------|--------|--------|--------|--------|-------------|-------|--------|--------|-------|--------|--------|-----|--------|--------------|-----|--------|--|--------|--------|--------|--------|---|------|--------------|-----|--------|--|--------|--------|--------|--------|---|------|--------------|-----|--------|--|--------|--------|--------|--------|---|------|--------------|----------|-----|--|--------|--------|--|--------|---|------|
| <b>Parts listing (For 1 ass'y)</b>   |             |        |        |        |        |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
| <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th># Part</th> <th>Description</th> <th>Grade</th> <th>Detail</th> <th>Thick.</th> <th>Width</th> <th>Height</th> <th>Length</th> <th>Qty</th> <th>Weight</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5389B-03A-01</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>600 mm</td> <td>2</td> <td>8 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-02</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>497 mm</td> <td>1</td> <td>7 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-03</td> <td>HSS</td> <td>A500-C</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td>102 mm</td> <td>400 mm</td> <td>2</td> <td>6 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-03A-05</td> <td>Flat Bar</td> <td>44W</td> <td></td> <td>4.8 mm</td> <td>102 mm</td> <td></td> <td>252 mm</td> <td>2</td> <td>1 kg</td> </tr> </tbody> </table> |             |        |        |        |        | # 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 |
| # 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   |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
|  <p>Tél: (819) 947-5291<br/>Fax: (819) 947-5321<br/>E-Mail: info@acer.com<br/>Site Web: www.acerjp.com</p> <p><b>NOTES GÉNÉRALES</b><br/><b>GENERAL NOTES :</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL NOTES SEE DRAWING SS-00</li> <li>2. SPEC. PEINTURE : AE-Meladine-02 (Coating System 2, Color Code RAL 7030).</li> </ol>  |             |        |        |        |        |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
| <p><b># PROJET</b><br/><b>PROJECT #</b> 5389</p> <p><b># WO</b> WO-5389-02</p> <p><b>CLIENT</b> AGNICO EAGLE</p> <p><b>TITRE</b><br/><b>TITLE</b> PIPING FUEL DISTRIBUTION</p> <p><b>PIPE SUPPORT</b></p> <p><b>PIECE</b> PIPE SUPPORT (1) PIPE NO<br/><b>PARTS</b> TEFILON</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>QTE</td> <td>100 req.</td> <td>Poids</td> <td>37 kg</td> </tr> </table> <p><b>SCÉAU &amp; SIGNE</b><br/><b>SEAL &amp; SIGNED</b></p> <p><b>DESSINÉ</b> B.Lauzon <b>VÉRIFIÉ</b> Rémi Jean</p> <p><b>DATE</b> 2017-04-18 <b>FEUILLE</b> 1 / 1</p> <p><b>REFERENCE</b> 65-403-270-200</p> <p><b>NO. DESSIN</b> 5389B-04A <b>REV.</b> 0</p>  |             |        |        |        |        | QTE    | 100 req.    | Poids | 37 kg  |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
| QTE  | 100 req.    | Poids  | 37 kg  |        |        |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
| A  | B           | A      | B      | A      | B      |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |
|  <p>5389B-03A-01</p>  <p>5389B-03A-02</p>  <p>5389B-03A-03</p>  <p>5389B-04A</p>  <p>5389B-03A-05</p>  <p>5389B-03A-01<br/>5389B-03A-02<br/>5389B-03A-03<br/>5389B-03A-05</p>   |             |        |        |        |        |        |             |       |        |        |       |        |        |     |        |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |     |        |  |        |        |        |        |   |      |              |          |     |  |        |        |  |        |   |      |

4

3

2

1

## Parts listing (For 1 ass'y)

| # Part       | Description                        | Grade  | Detail | Thick. | Width  | Height | Length | Qty | Weight |
|--------------|------------------------------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----|--------|
| 5389B-03A-01 | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm | 102 mm | 102 mm | 600 mm | 2   | 8 kg   |
| 5389B-03A-02 | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm | 102 mm | 102 mm | 497 mm | 1   | 7 kg   |
| 5389B-03A-03 | HSS                                | A500-C |        | 4.8 mm | 102 mm | 102 mm | 400 mm | 1   | 6 kg   |
| 5389B-03A-05 | Flat Bar                           | 44W    |        | 4.8 mm | 102 mm |        | 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) 947-6291  
E-Mail: info@acier.com  
Fax: (819) 947-5321  
Site Web: www.acierjp.com

NOTES GENERALES :  
GENERAL NOTES :

1. FOR STRUCTURAL STEEL GENERAL NOTES SEE DRAWING SS-00
2. SPEC. PEINTURE : AE-Meliedine-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 : PIPE SUPPORT (2) PIPES

QTE : 42 req. POIDS : 40 kg  
QTY : 42 req. WEIGHT : 40 kg

SCEAU & SIGNE  
SEAL & SIGNED

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

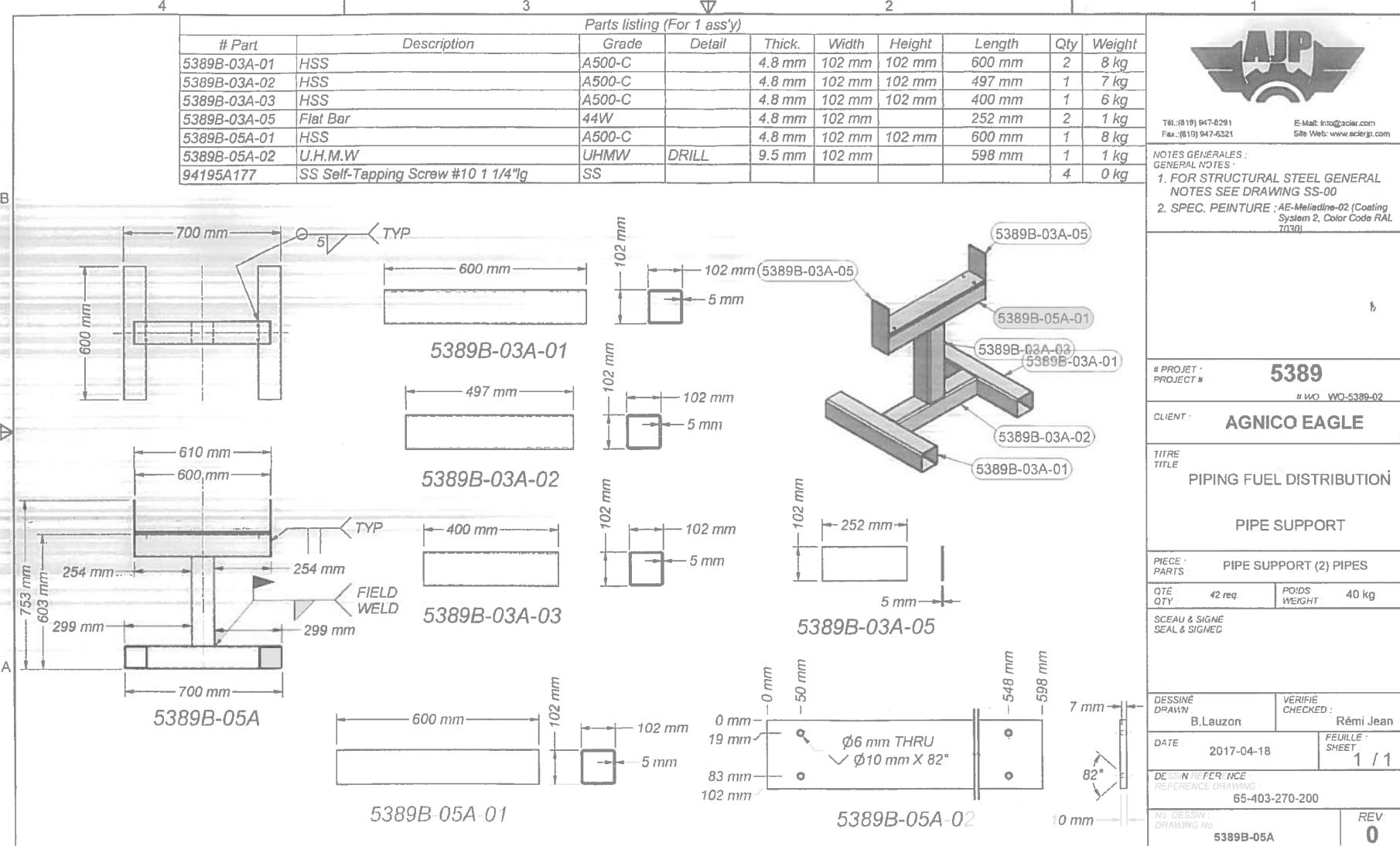
DATE : 2017-04-18

FEUILLE : SHEET : 1 / 1

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

N° DESSIN : DRAWING NO : 5389B-05A

REV : 0



4

3

2

1

## Parts listing (For 1 ass'y)

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



Tél. (819) 947-8291  
Fax. (819) 947-6321

E-Mail: info@acer.com  
Site Web: www.acerjp.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 7035)

5389

# PROJET :  
PROJECT # WO\_WO-5389-02

CLIENT : AGNICO EAGLE

TITRE :  
TITLE

## PIPING FUEL DISTRIBUTION

## PIPE SUPPORT

PIECE : PIPE SUPPORT (1) PIPE WITH  
PARTS : SLOPEQTE : 4 req. POIDS : 37 kg  
QTY : QTY :SCEAU & SIGNÉ  
SEAL & SIGNED

03 MAI 2017.

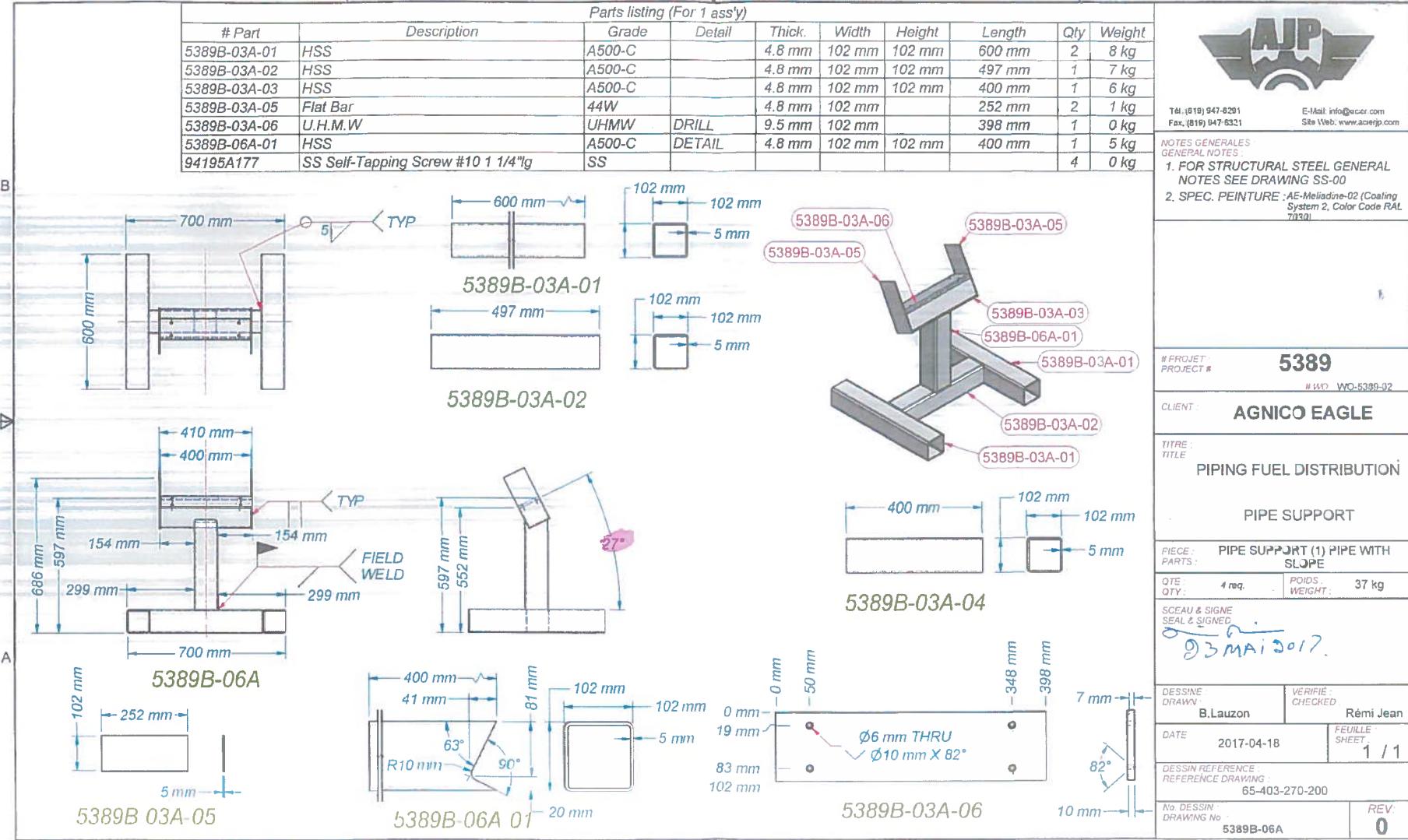
DESSINE DRAWN : B.Lauzon VÉRIFIÉ : CHECKED : R. Jean

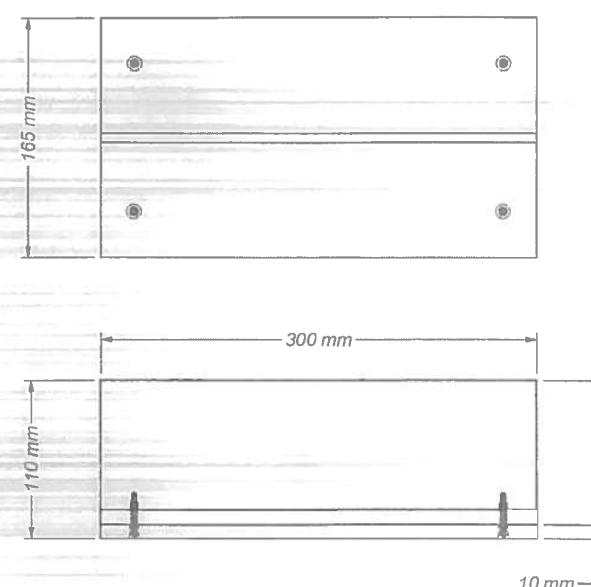
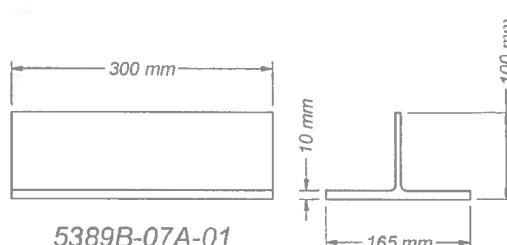
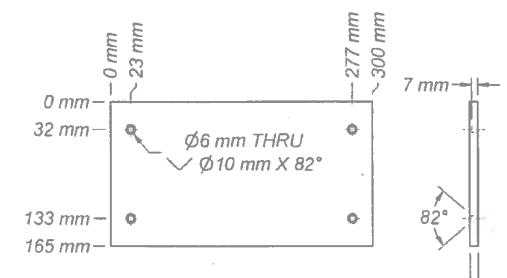
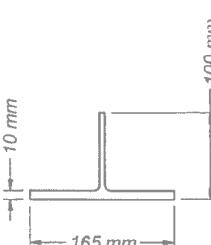
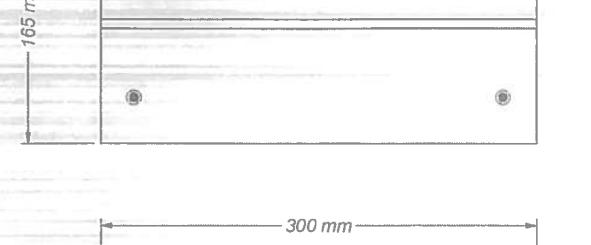
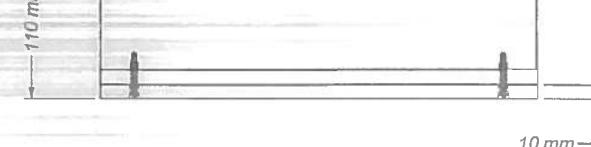
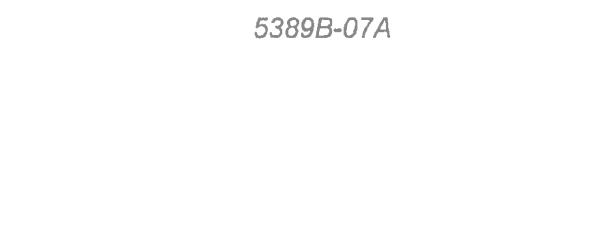
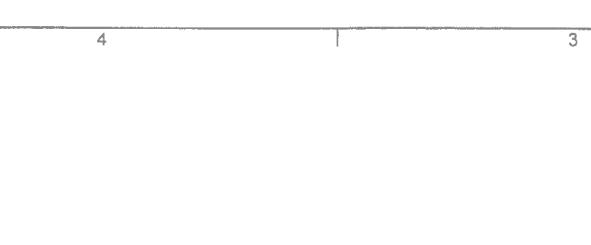
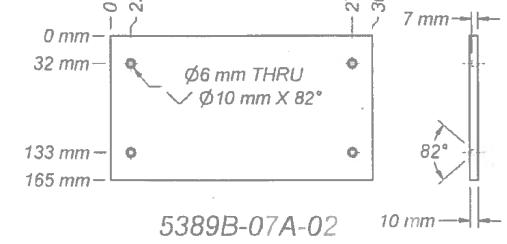
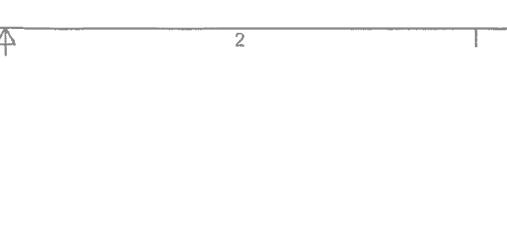
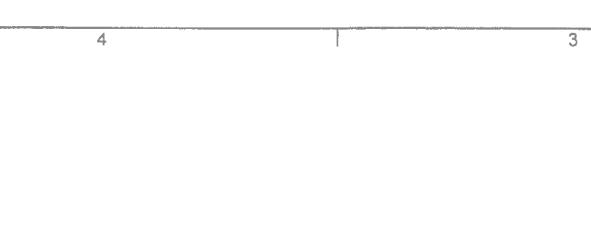
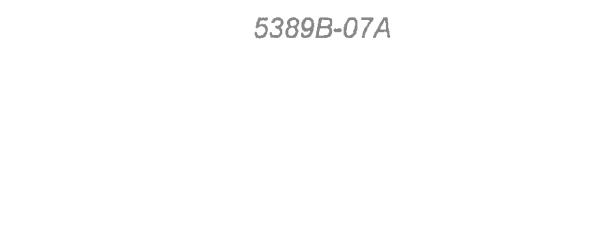
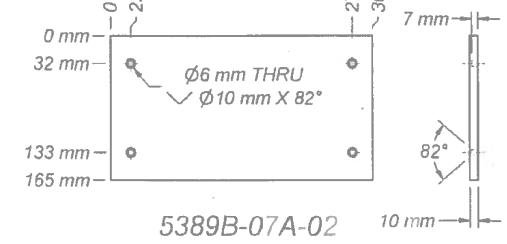
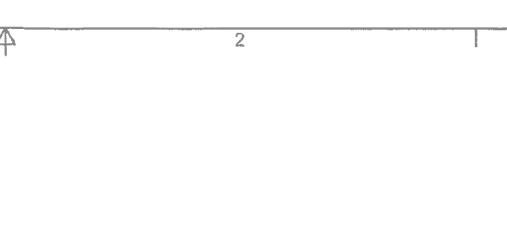
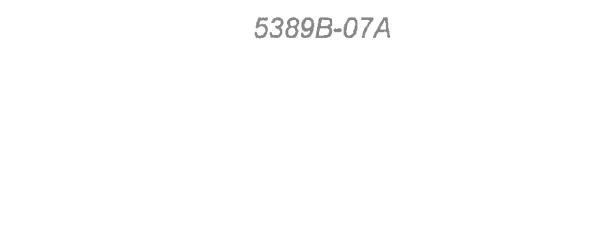
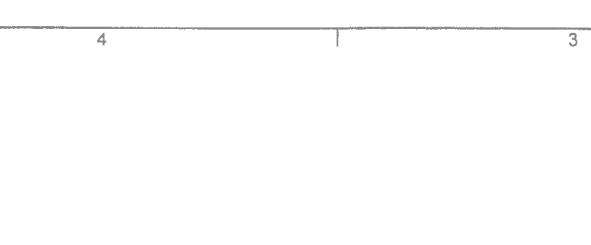
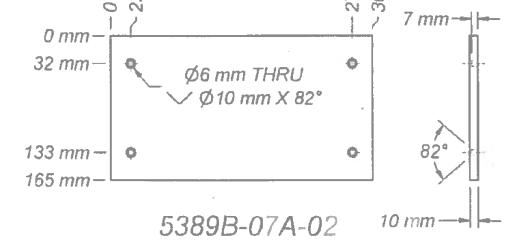
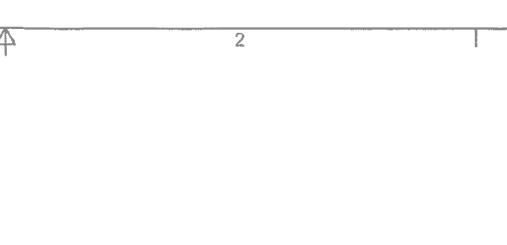
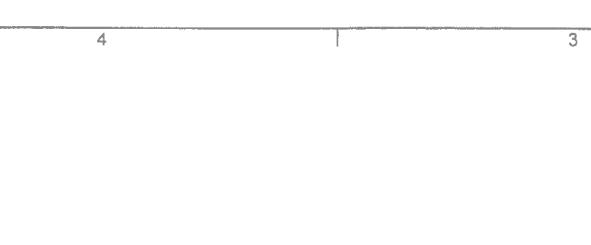
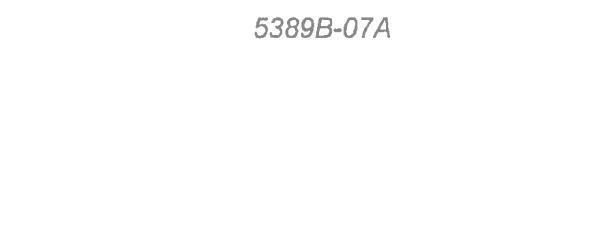
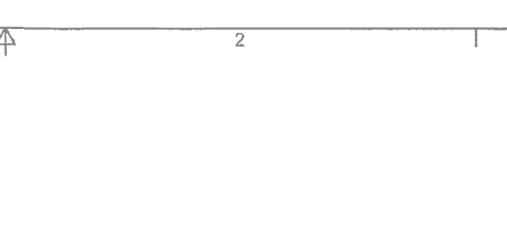
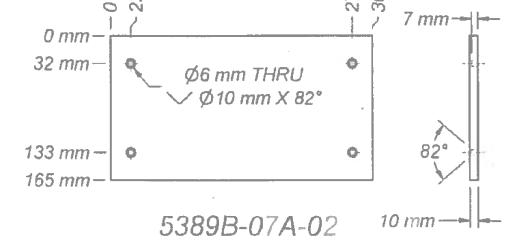
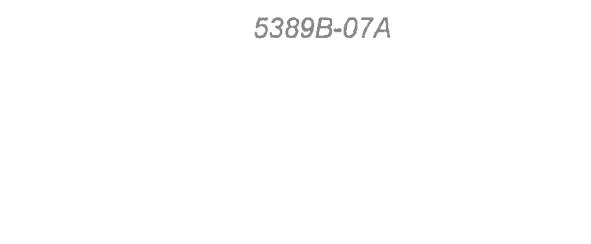
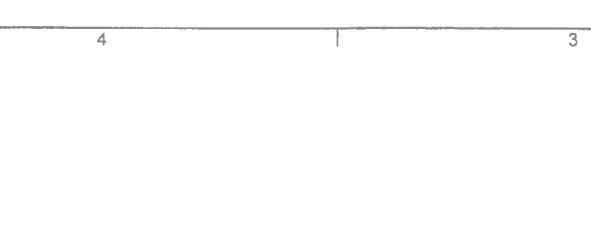
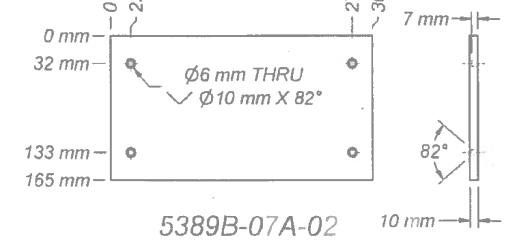
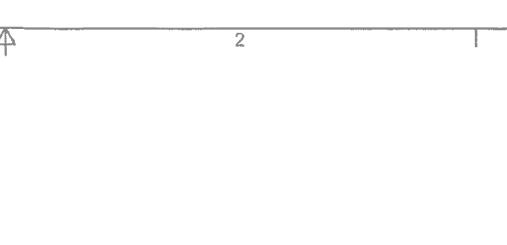
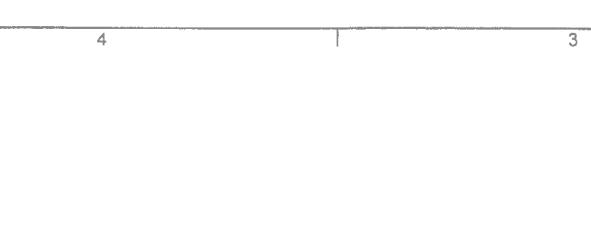
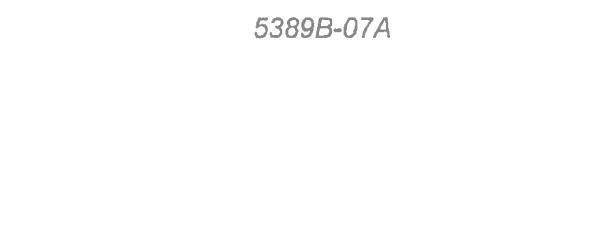
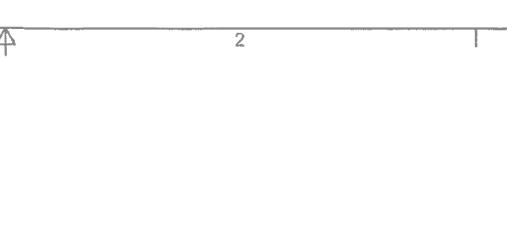
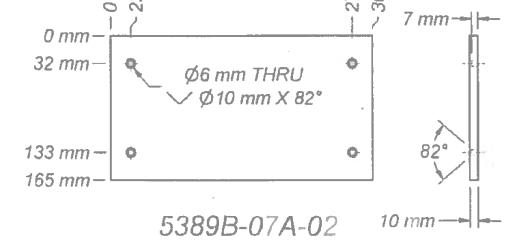
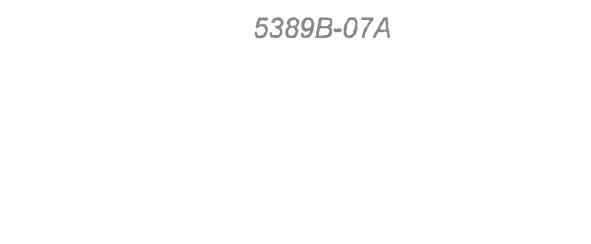
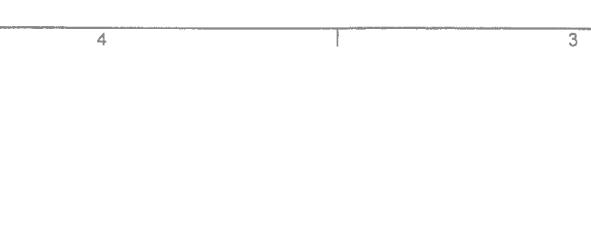
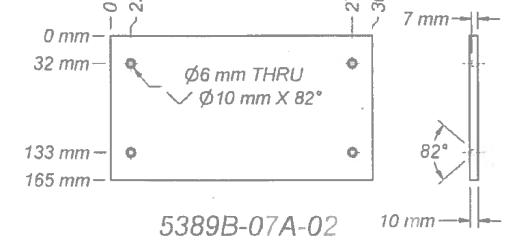
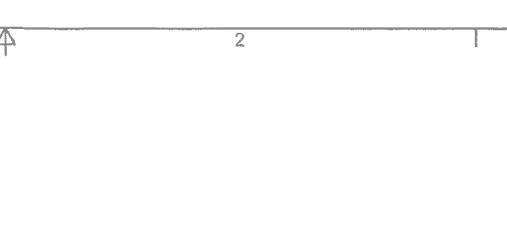
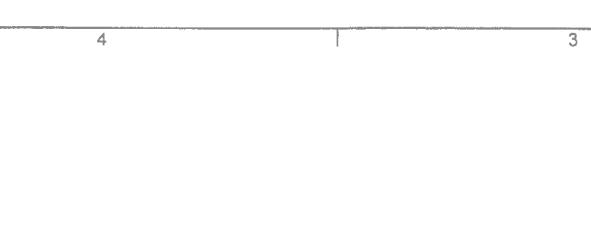
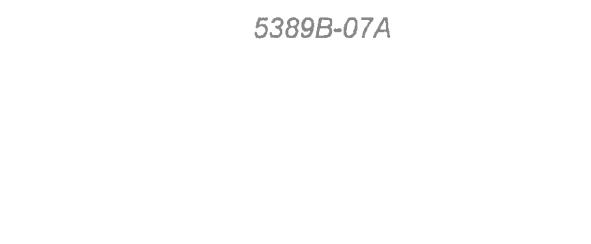
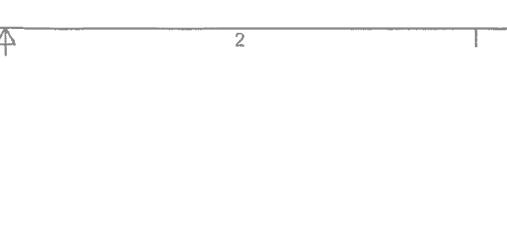
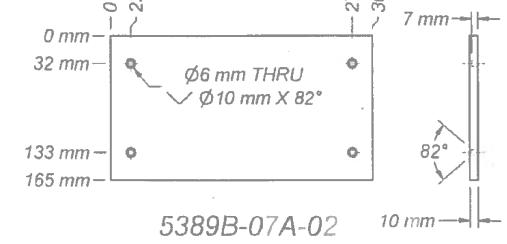
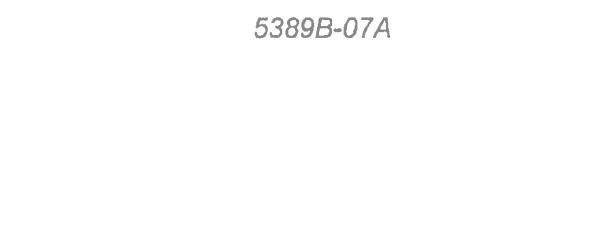
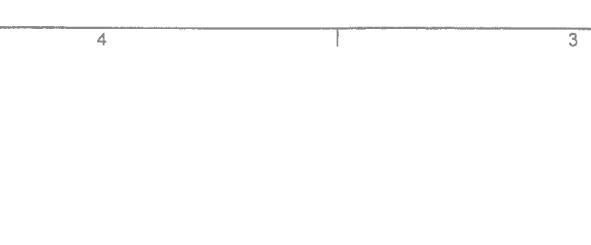
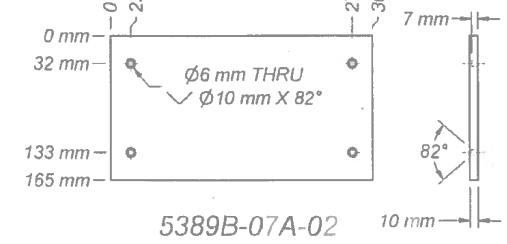
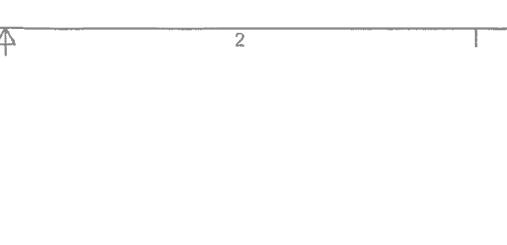
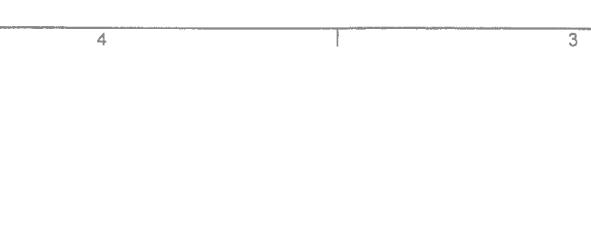
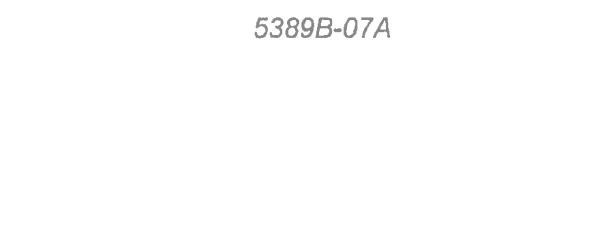
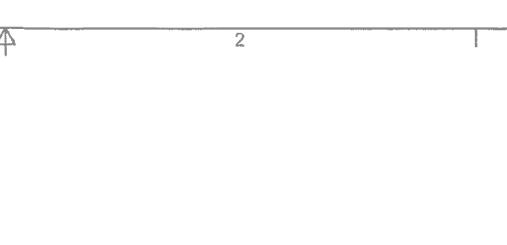
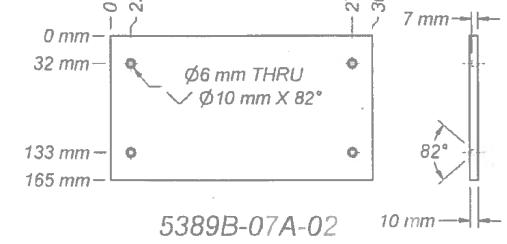
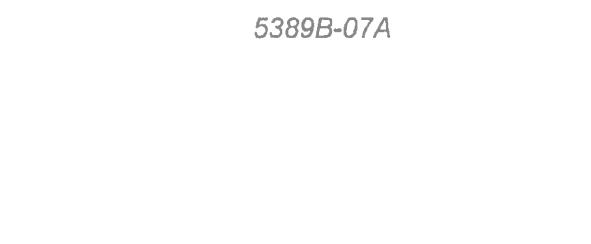
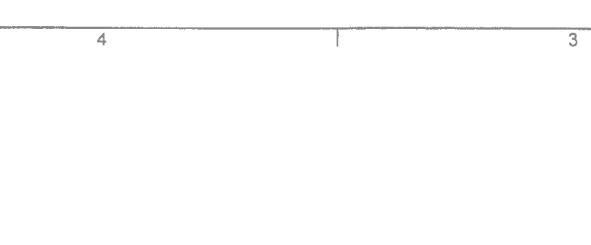
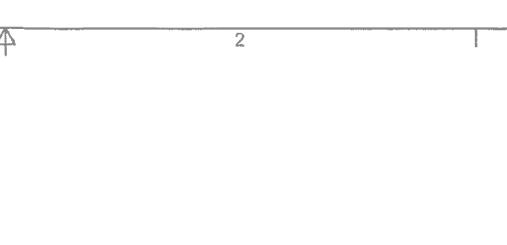
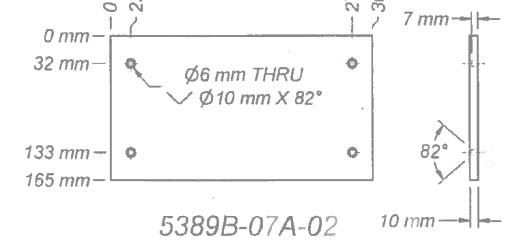
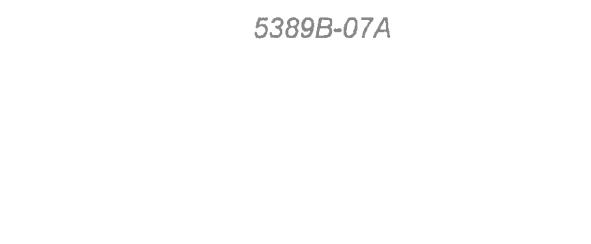
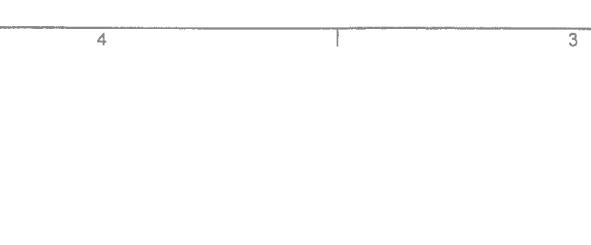
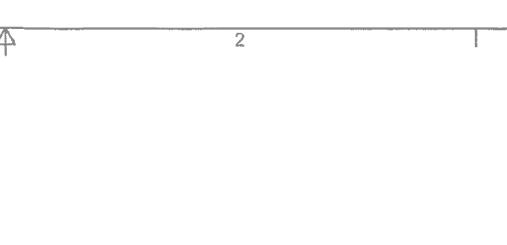
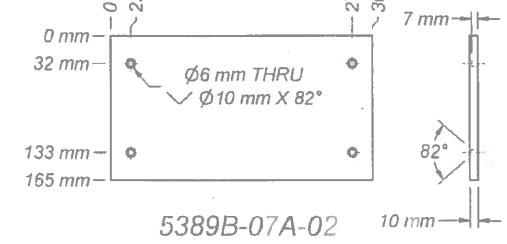
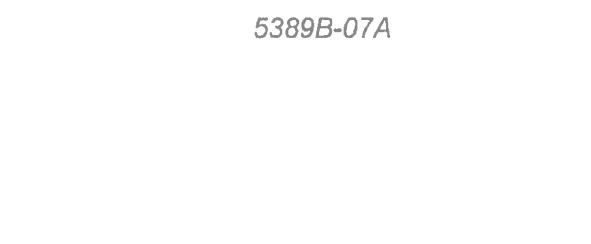
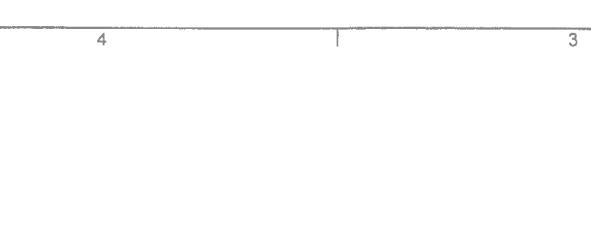
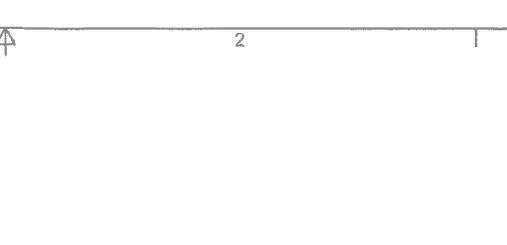
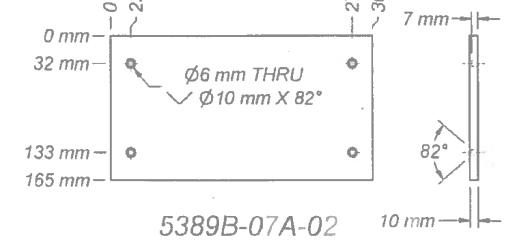
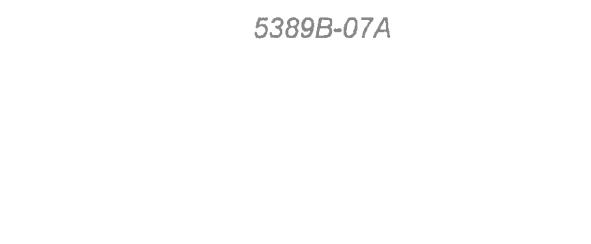
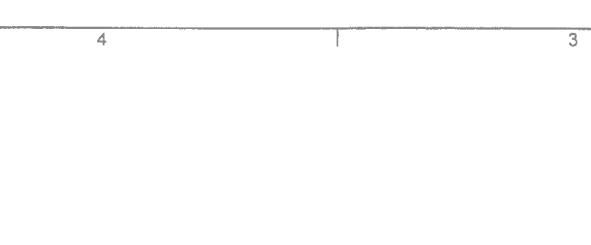
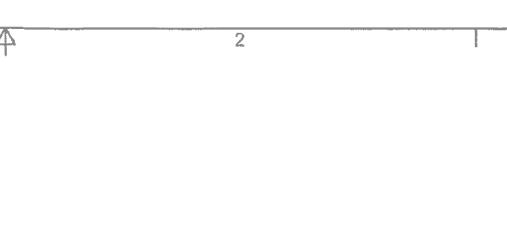
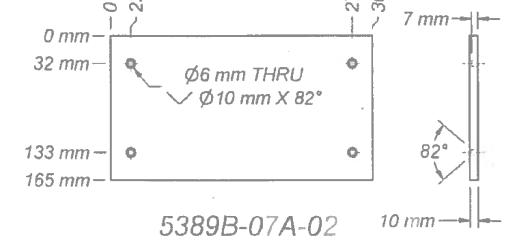
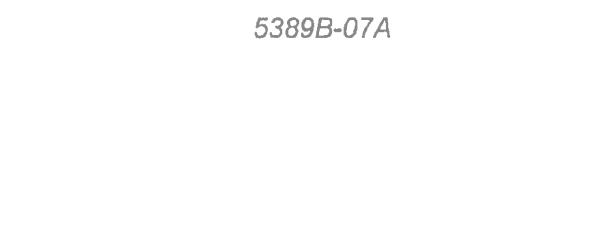
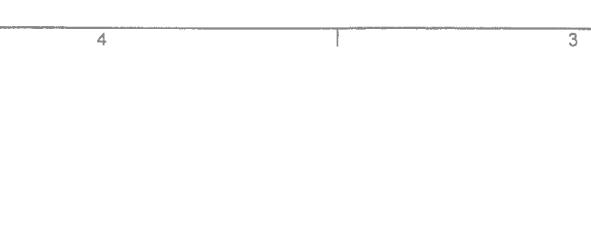
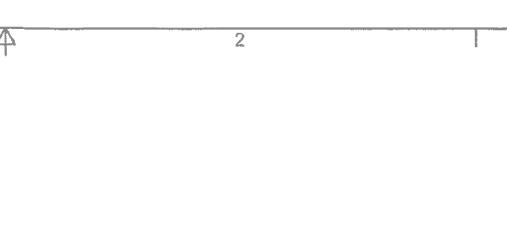
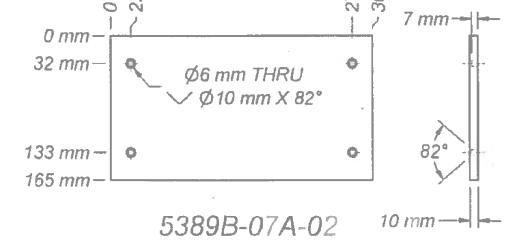
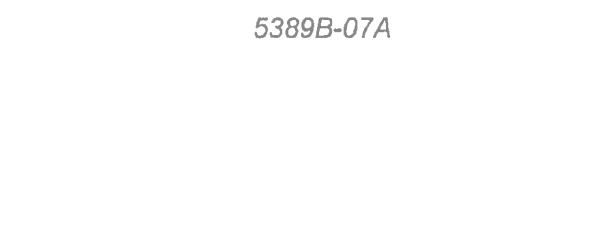
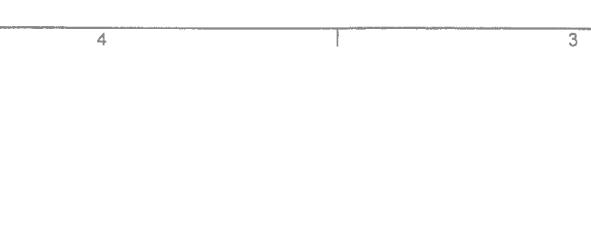
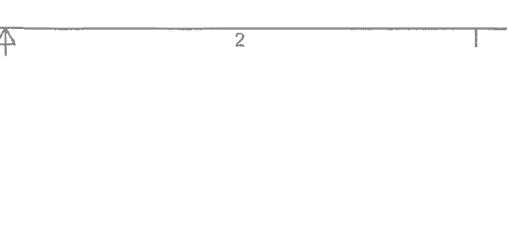
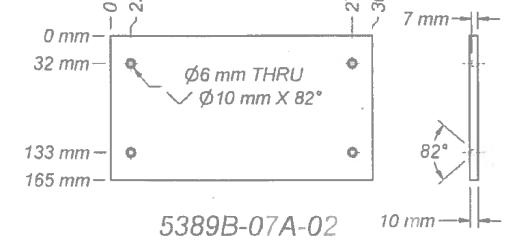
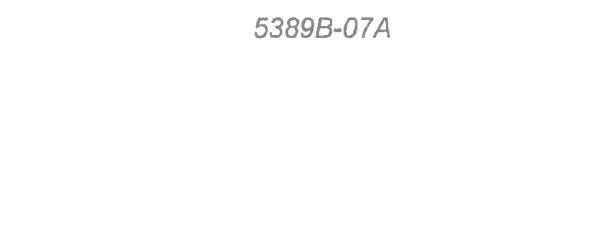
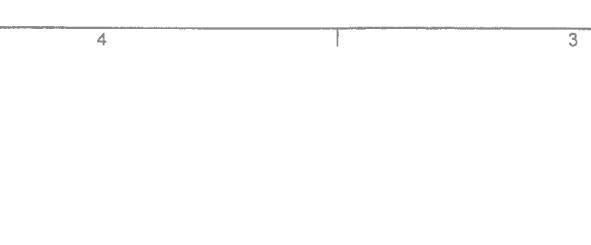
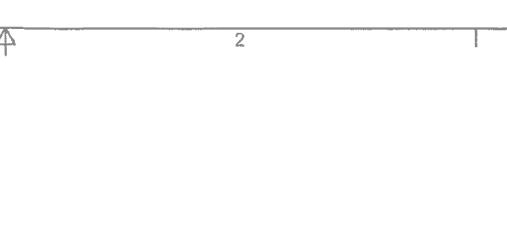
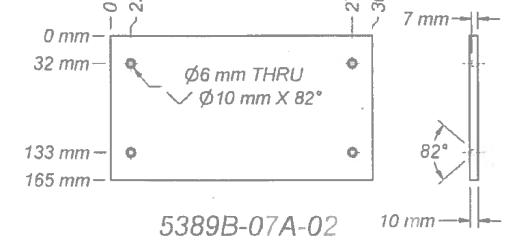
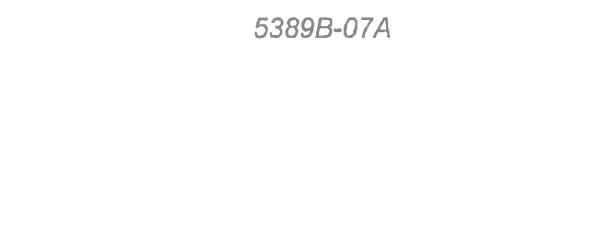
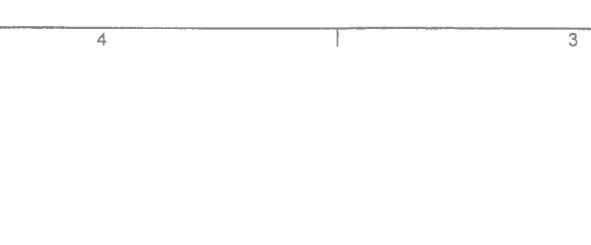
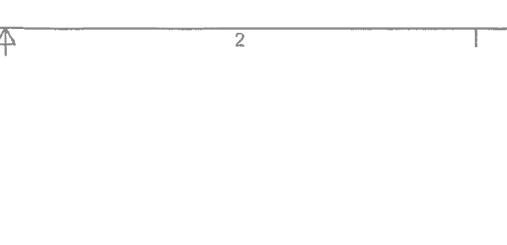
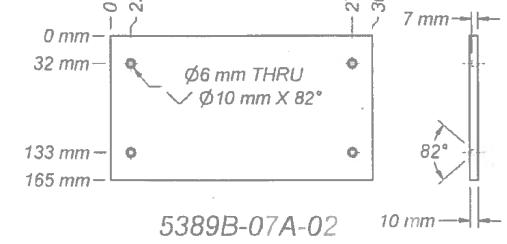
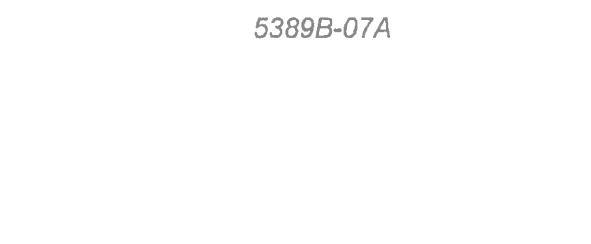
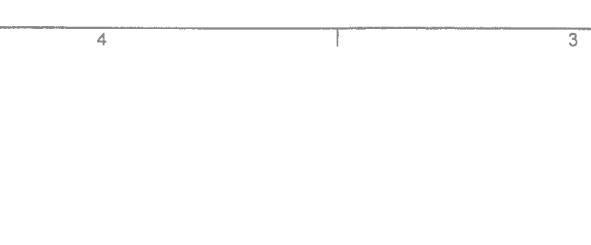
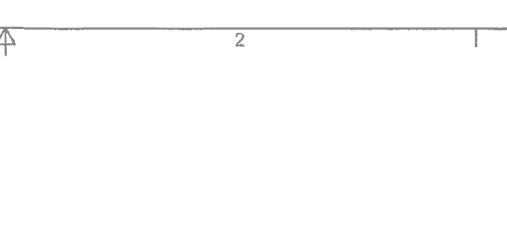
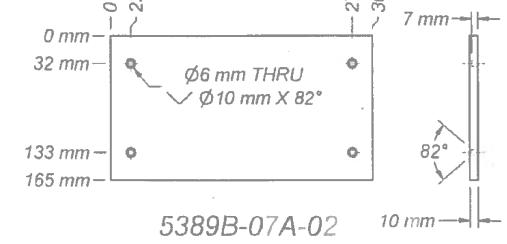
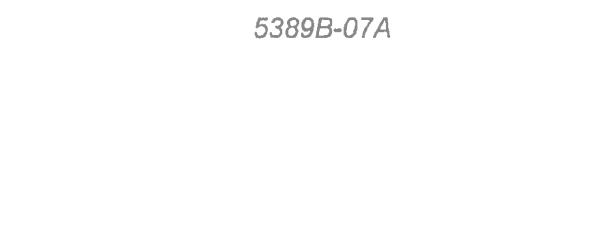
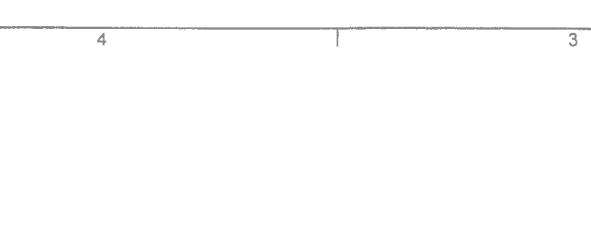
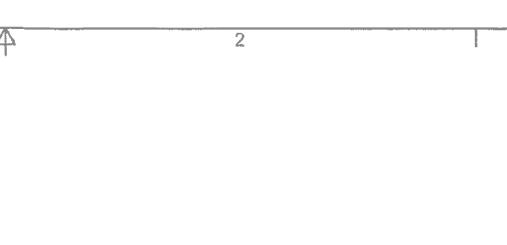
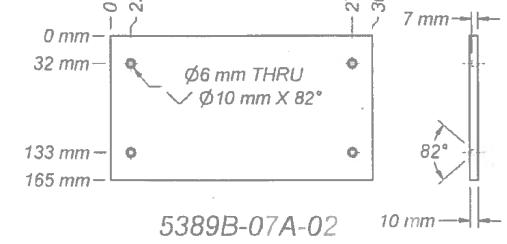
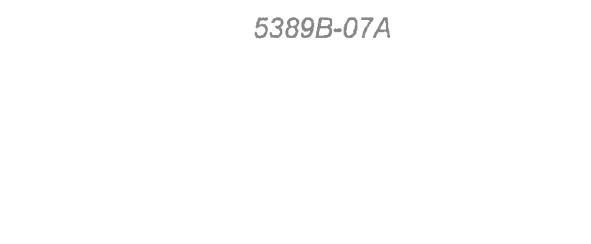
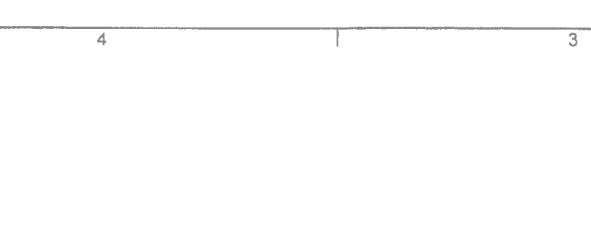
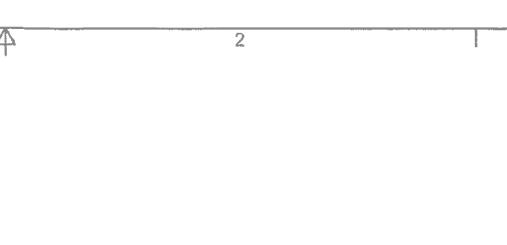
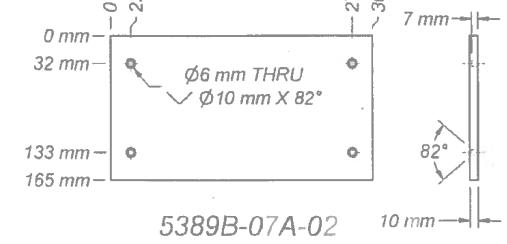
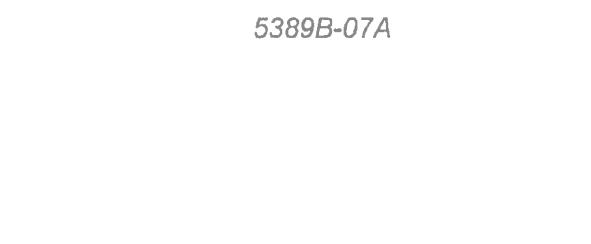
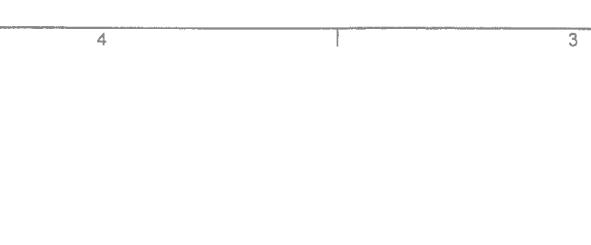
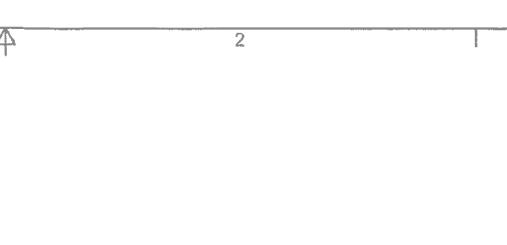
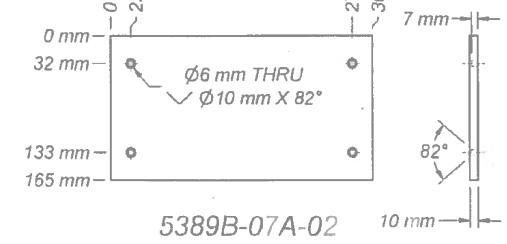
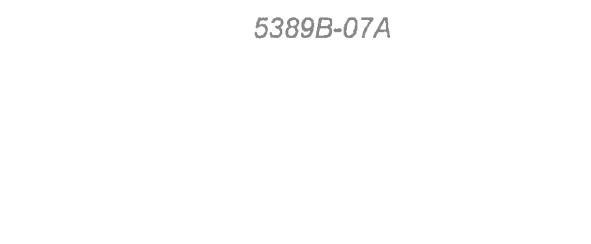
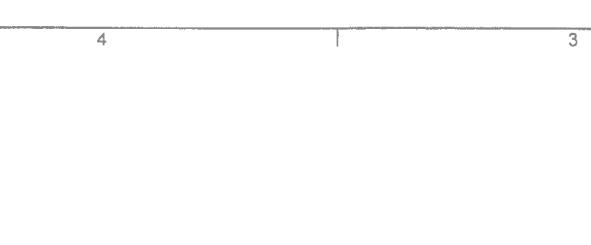
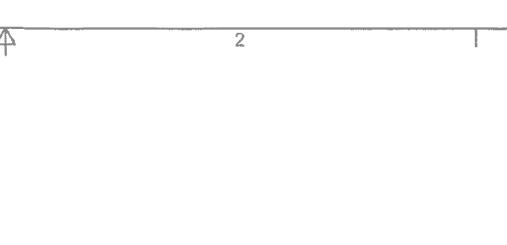
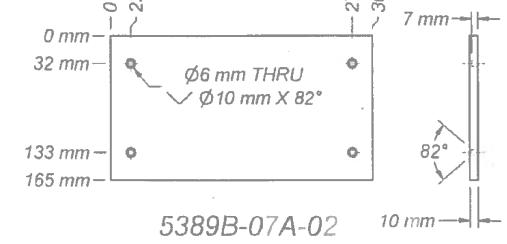
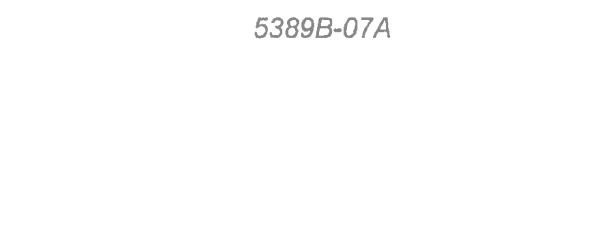
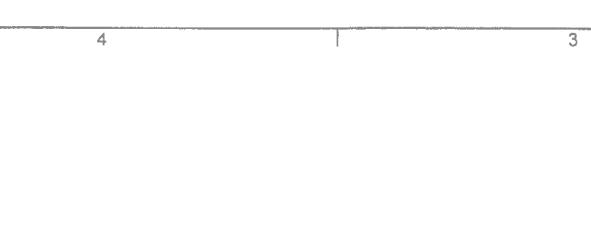
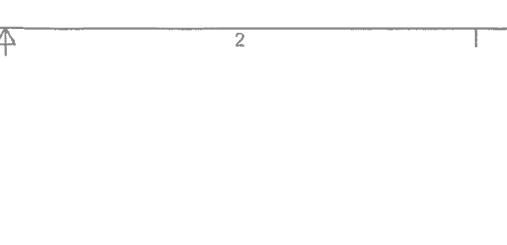
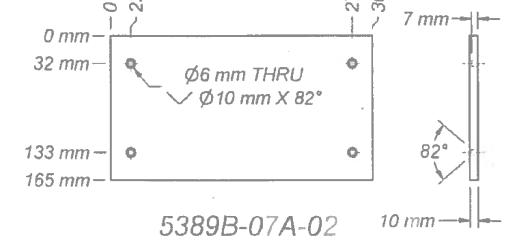
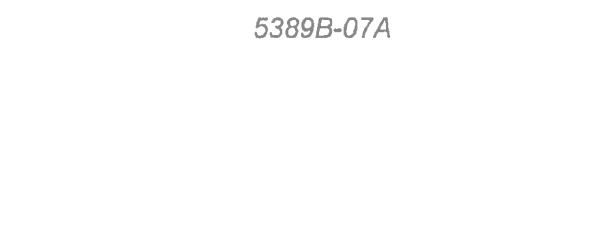
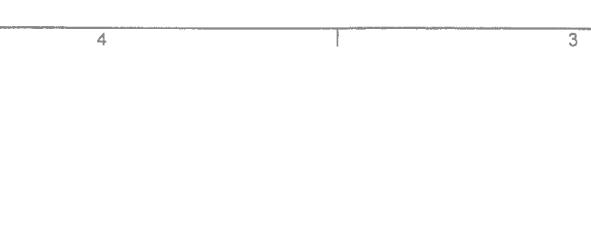
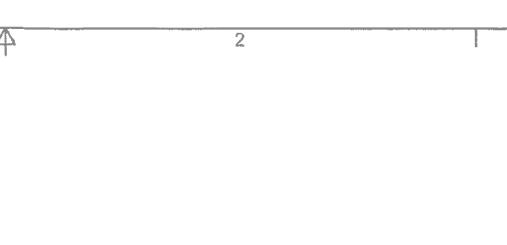
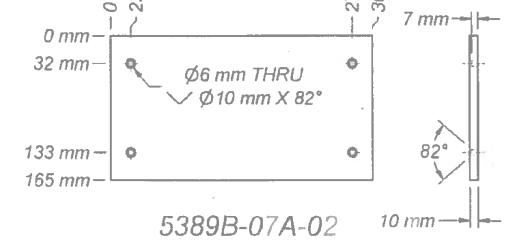
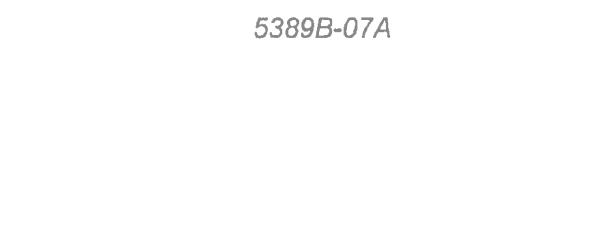
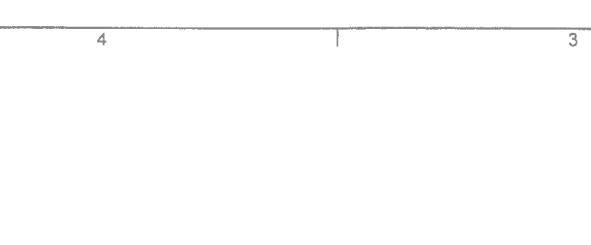
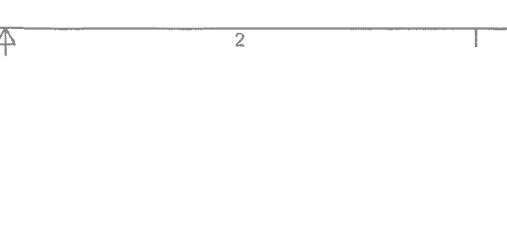
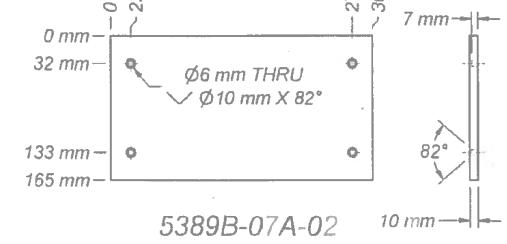
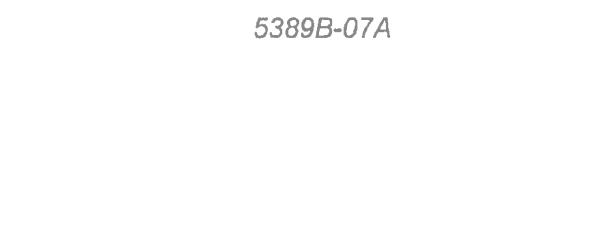
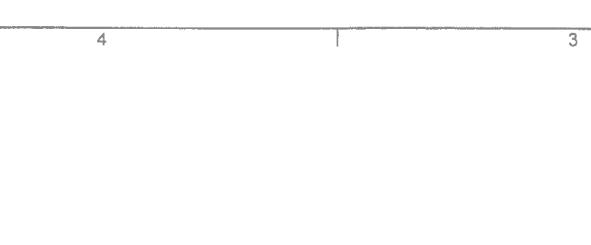
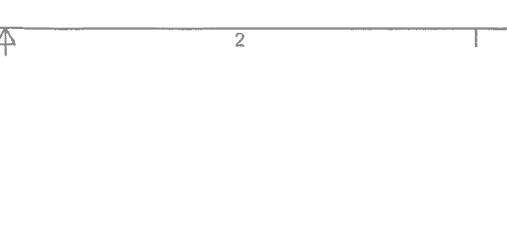
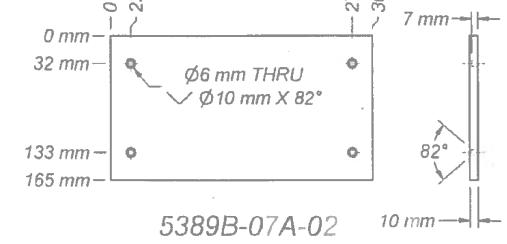
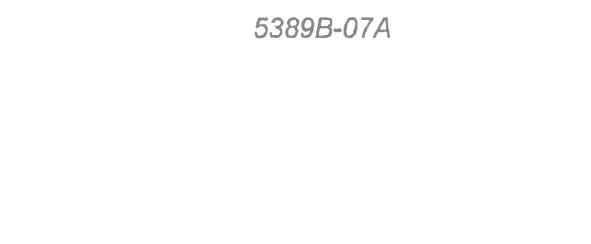
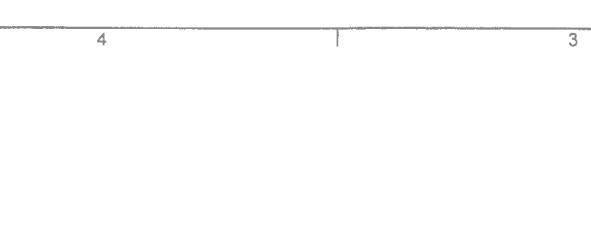
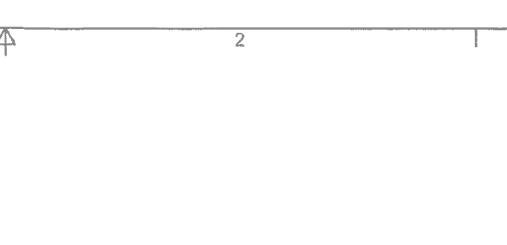
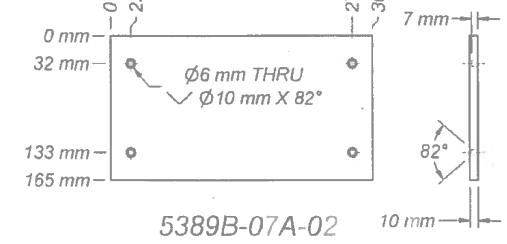
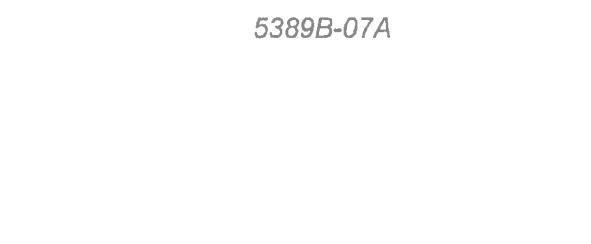
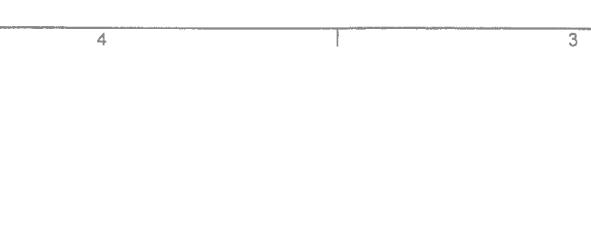
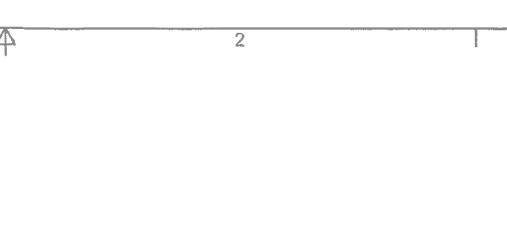
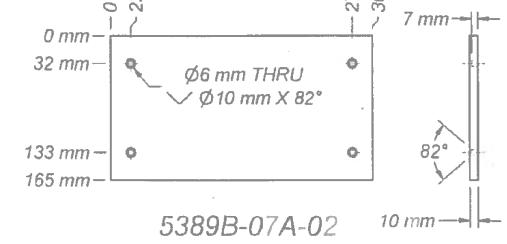
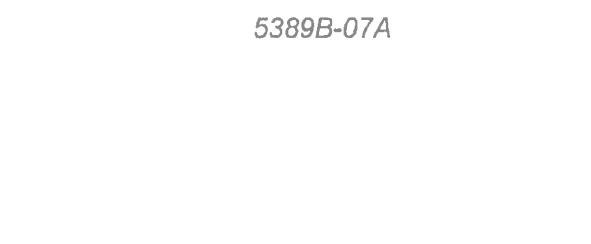
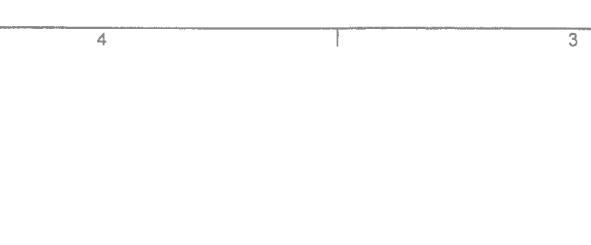
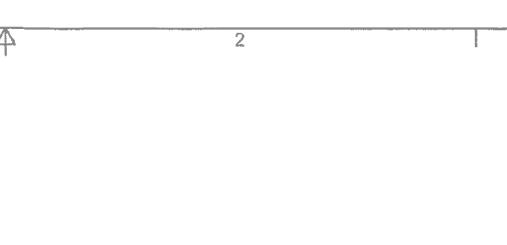
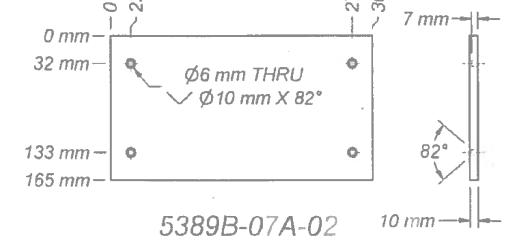
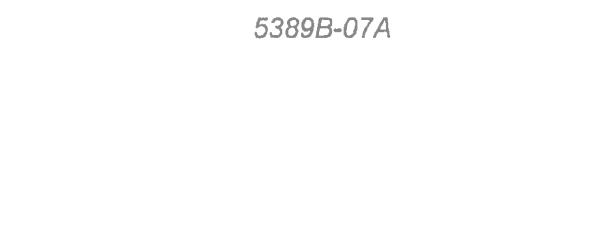
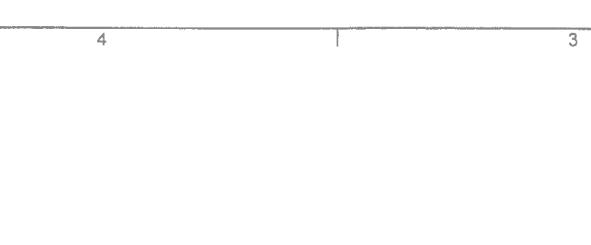
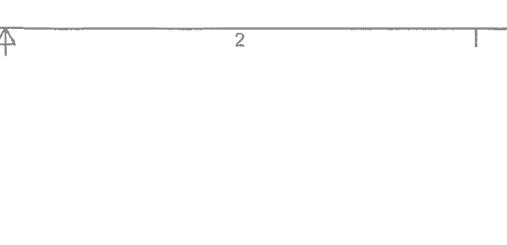
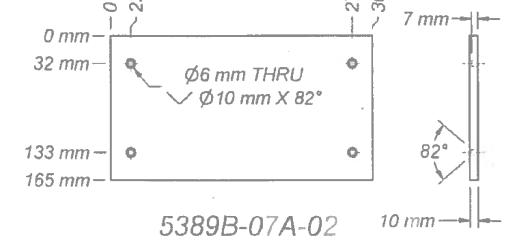
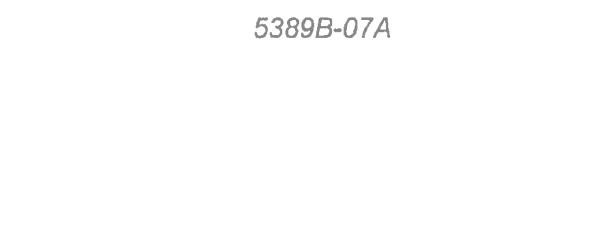
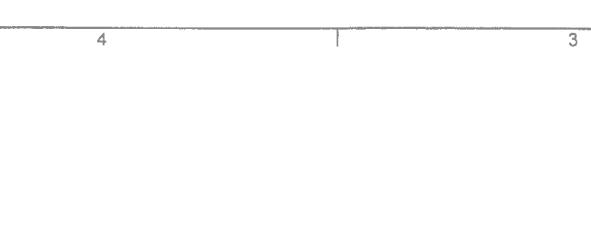
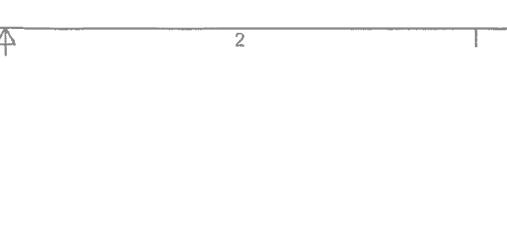
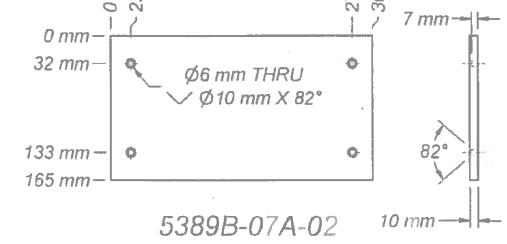
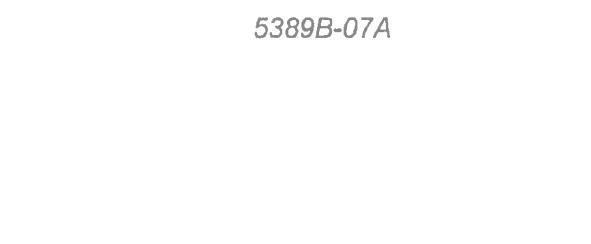
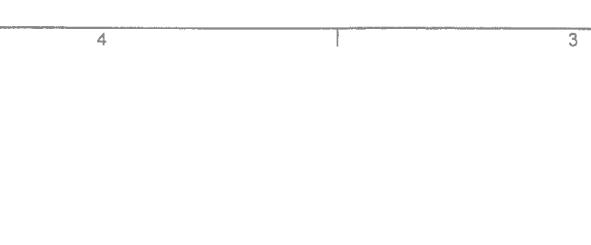
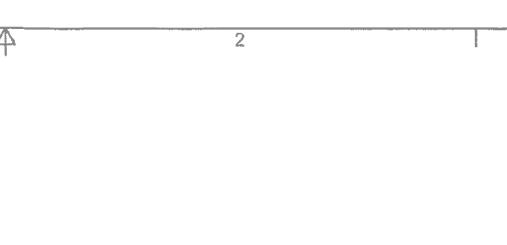
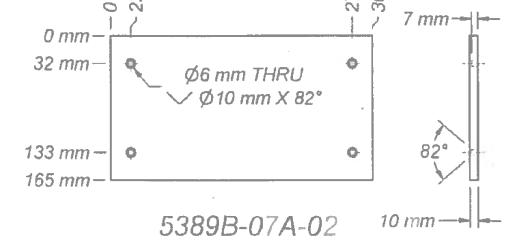
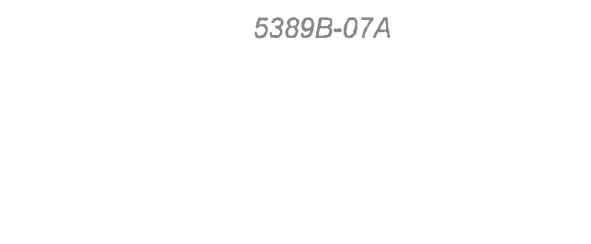
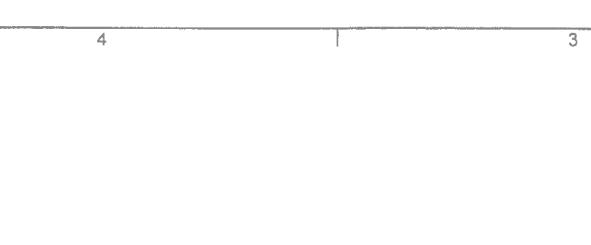
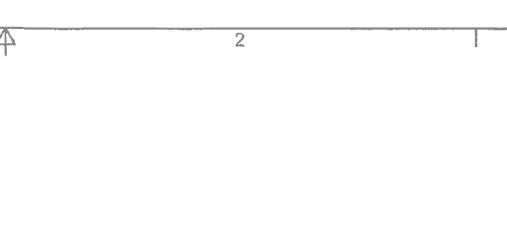
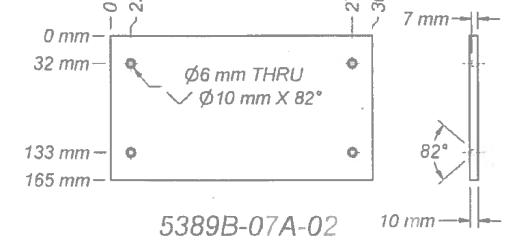
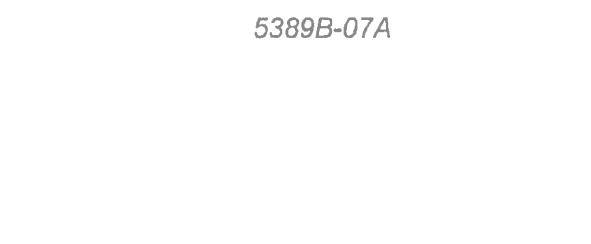
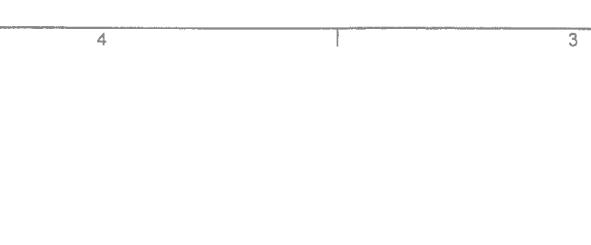
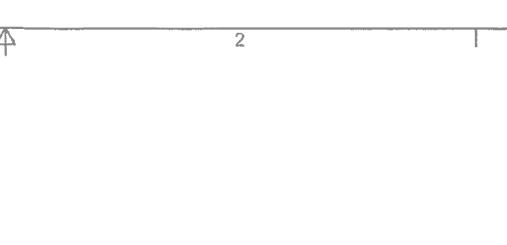
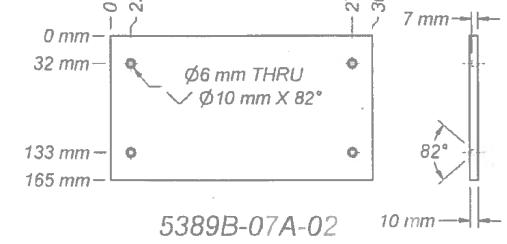
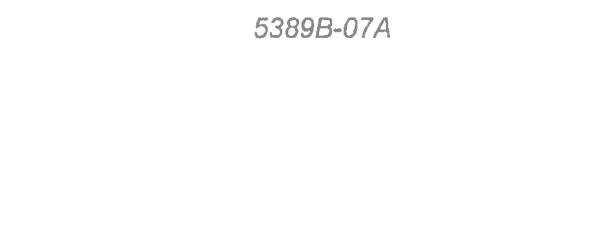
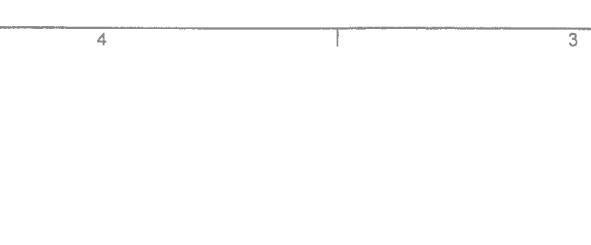
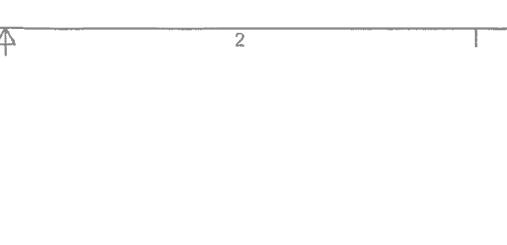
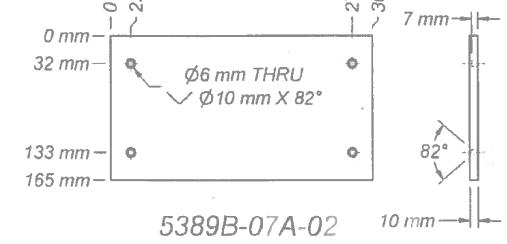
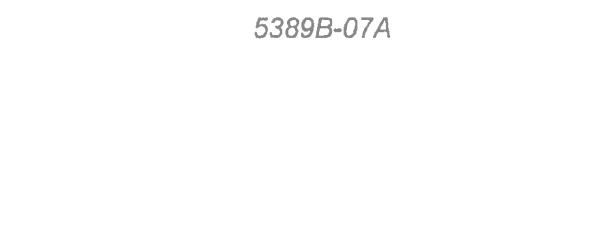
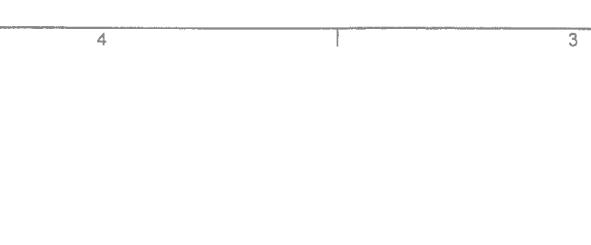
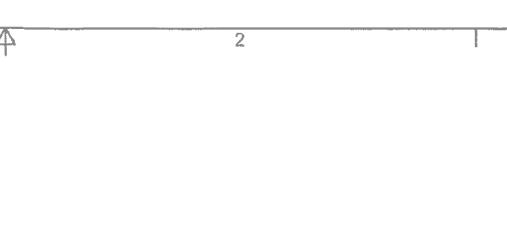
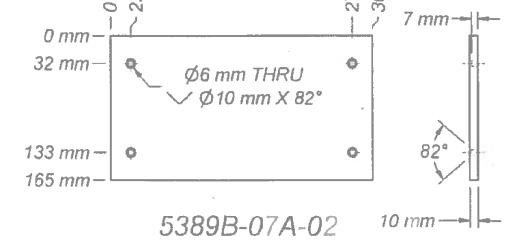
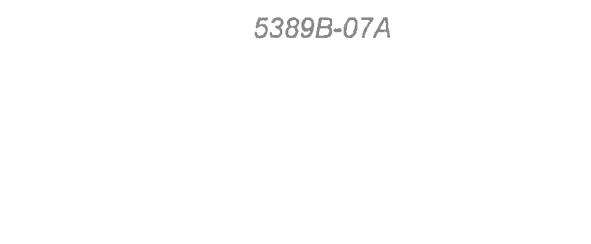
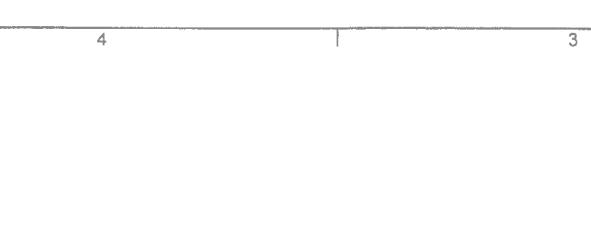
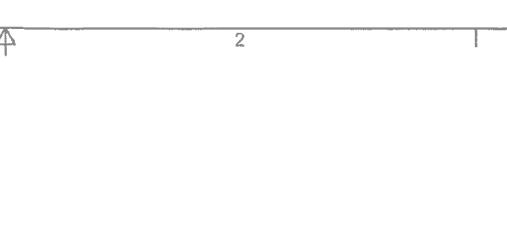
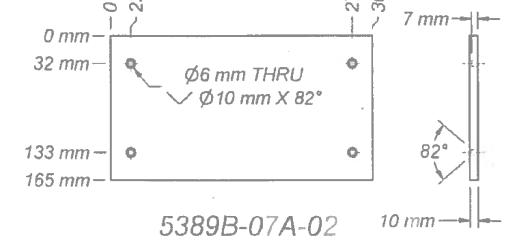
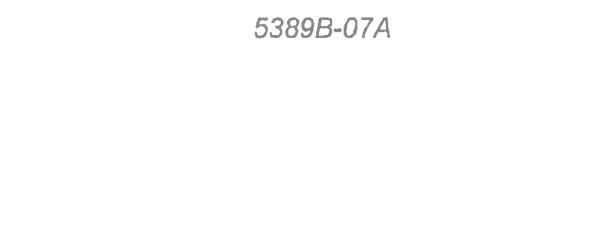
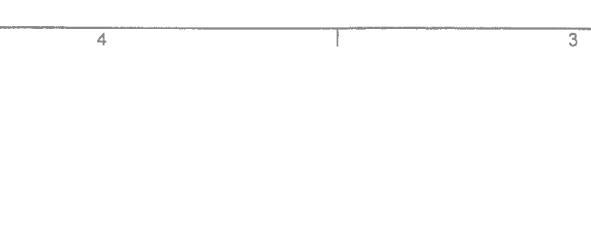
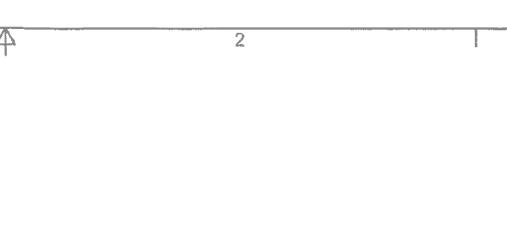
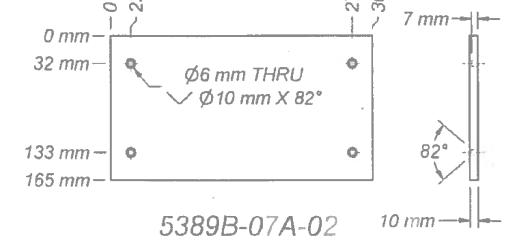
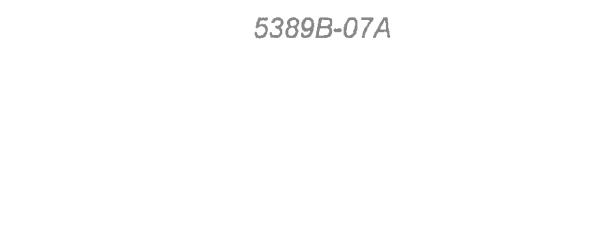
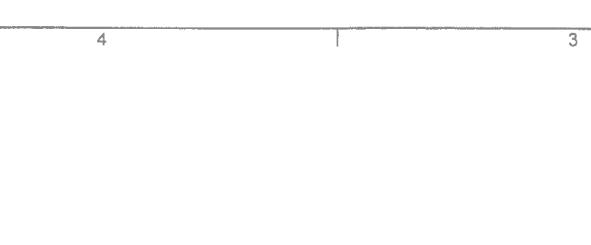
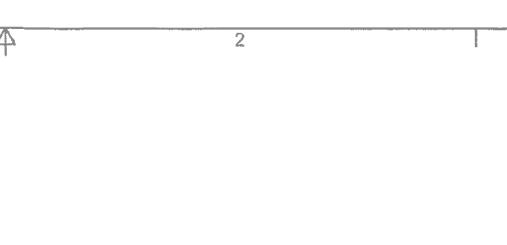
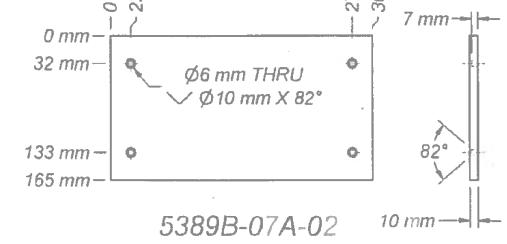
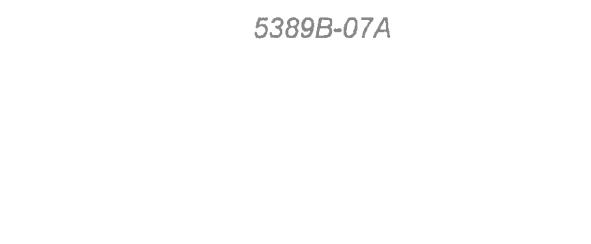
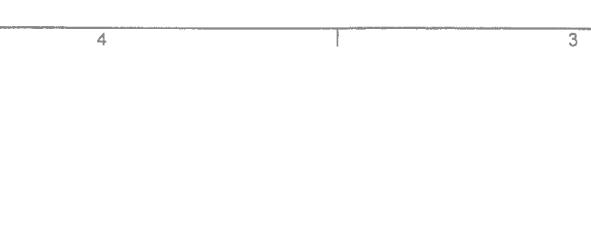
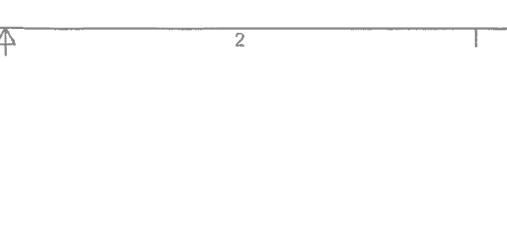
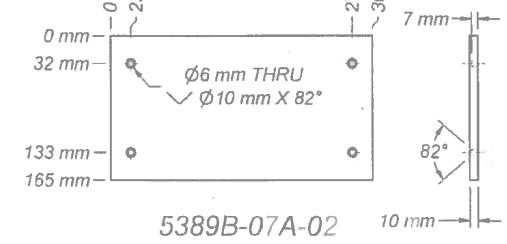
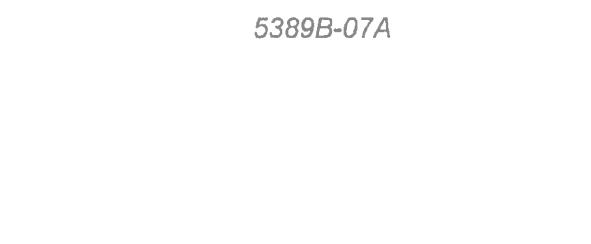
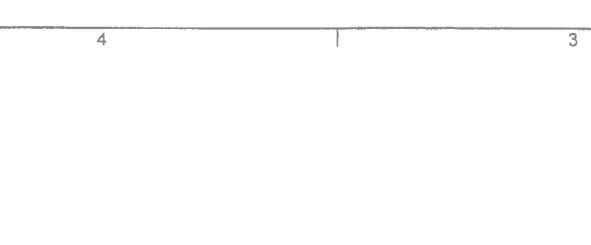
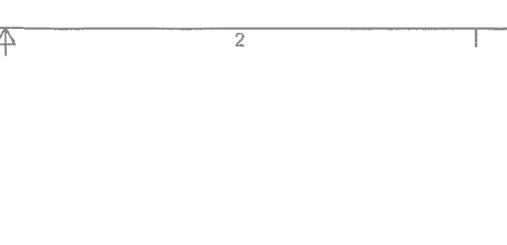
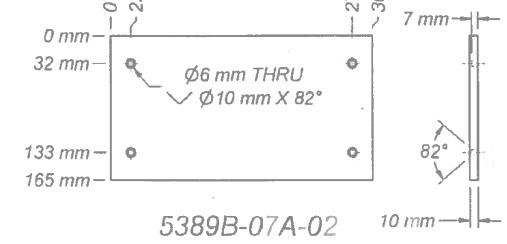
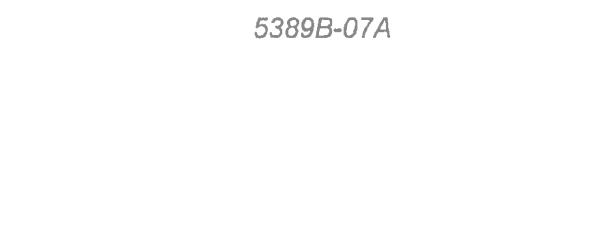
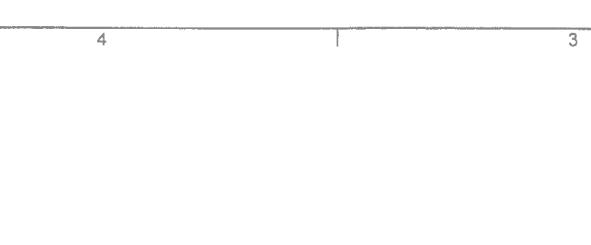
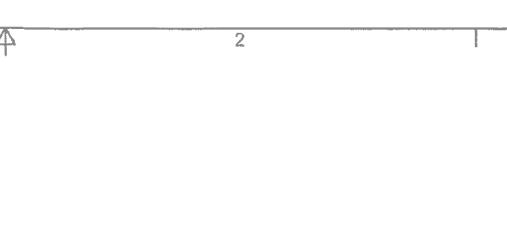
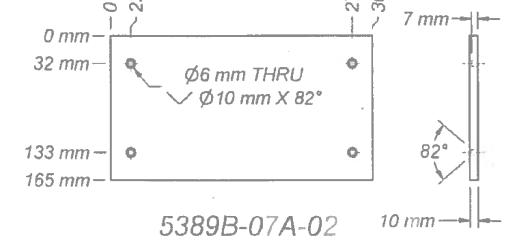
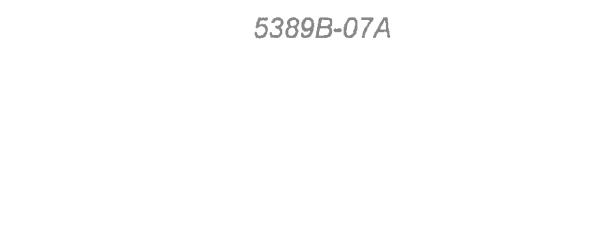
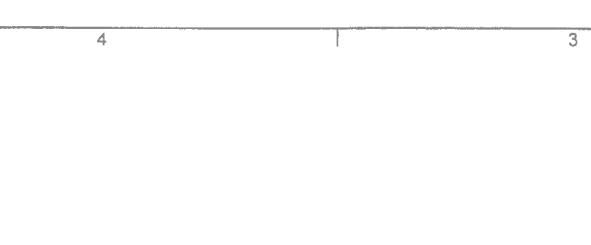
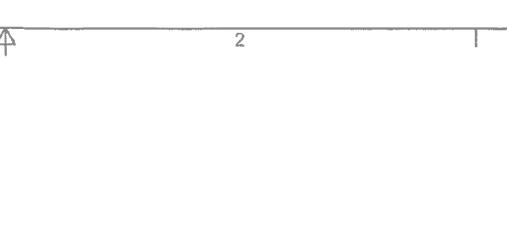
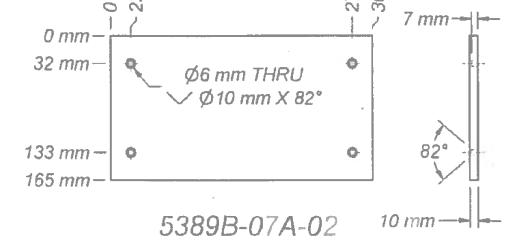
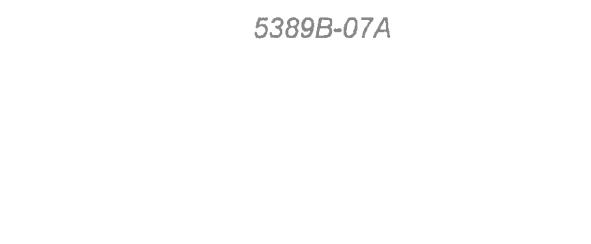
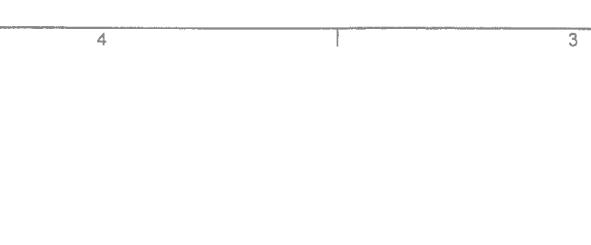
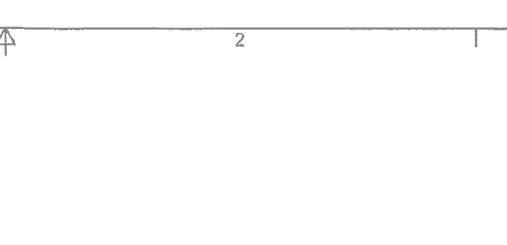
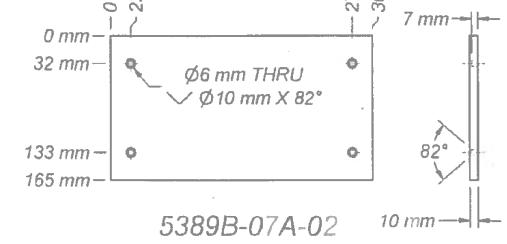
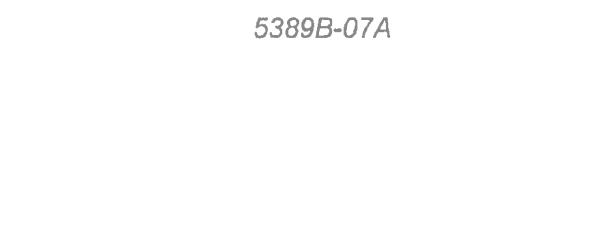
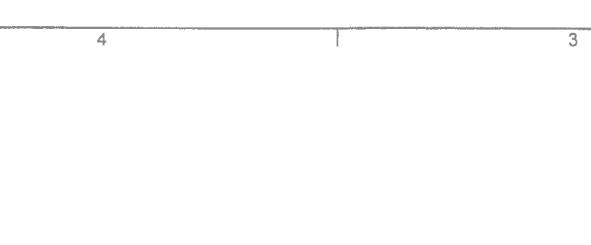
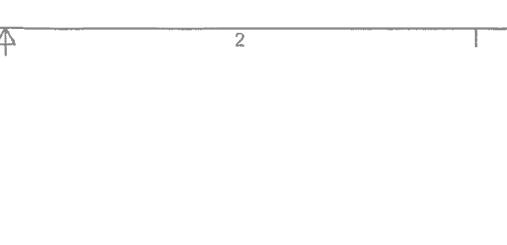
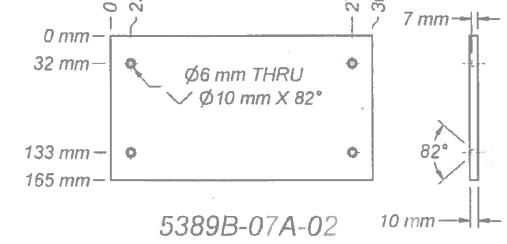
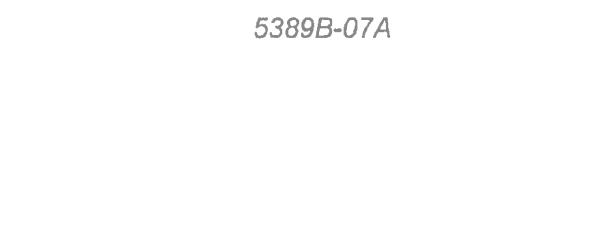
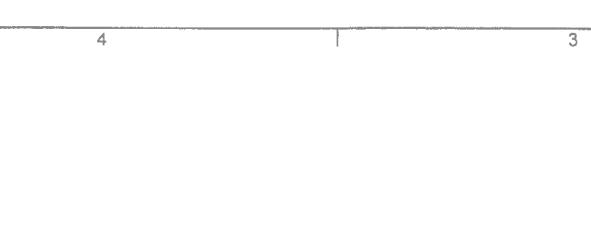
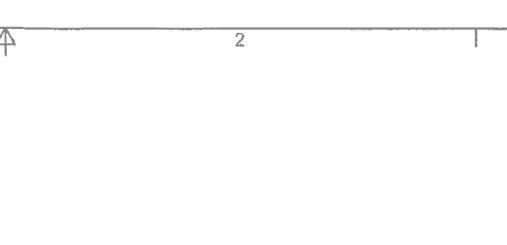
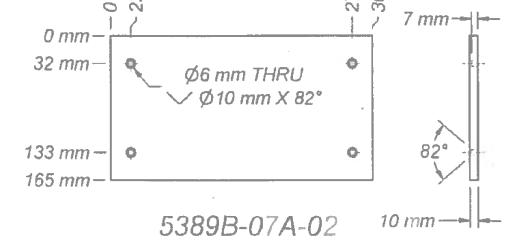
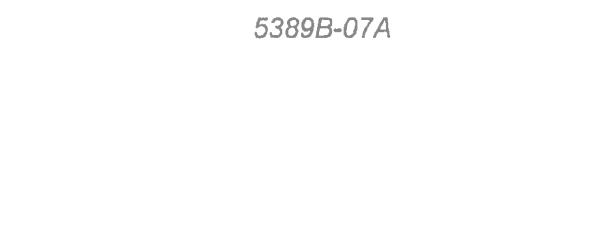
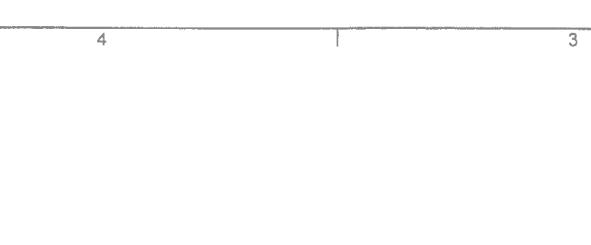
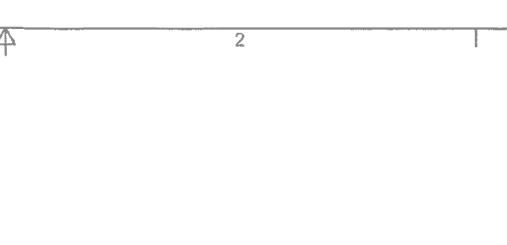
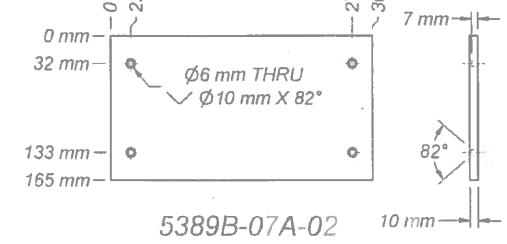
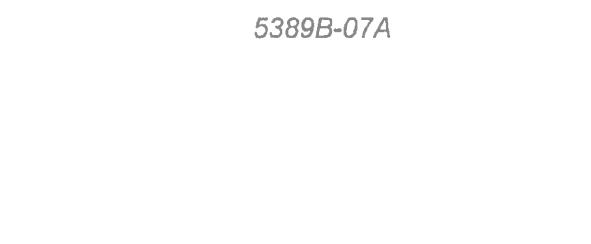
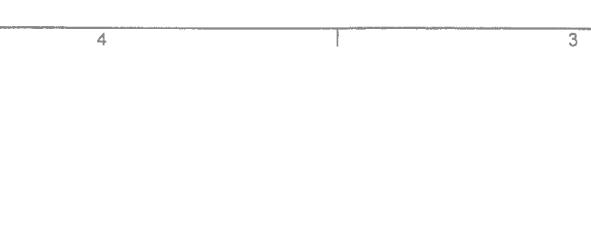
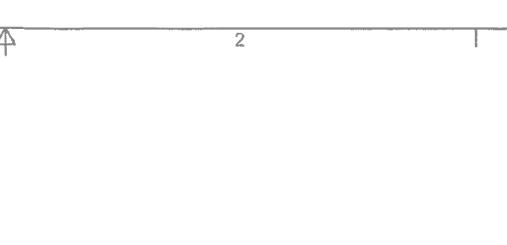
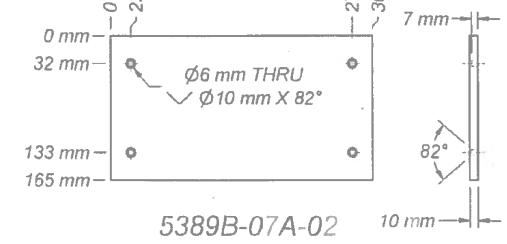
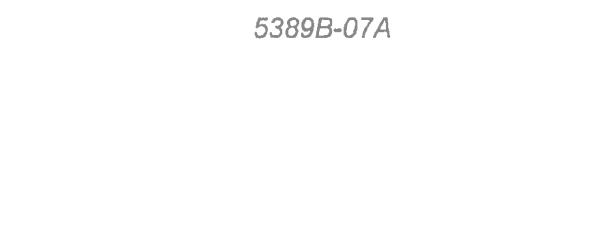
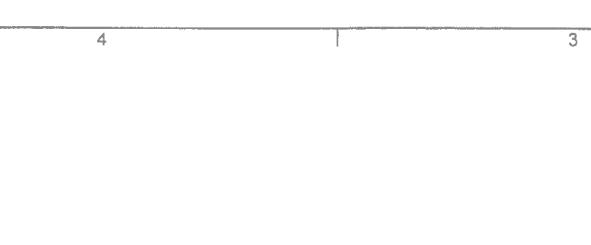
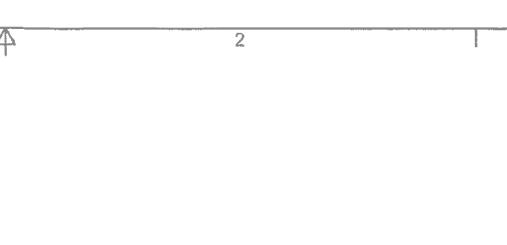
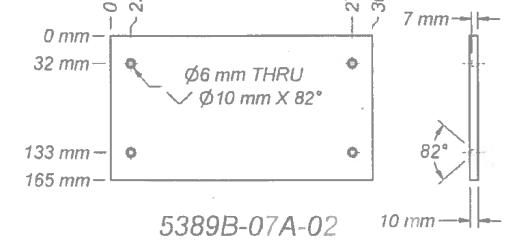
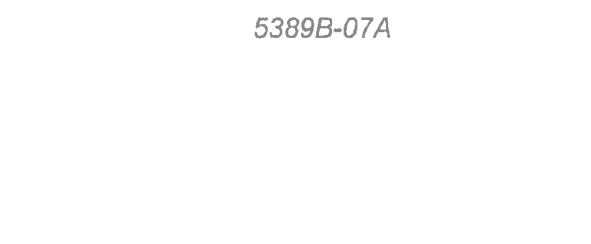
DATE : 2017-04-18 FEUILLE SHEET : 1 / 1

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

No. DESSIN : DRAWING No. : 5389B-06A

REV : 0



| 4   | 3                                  | 2      | 1           |  |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|---|------------------------------------|--------|-------------|--|--------|--------|--------|--------|--------|-----|--------|--------------|-----------------|-----|--------|--|--|--|--------|---|------|--------------|---------|------|-------|--------|--------|--|--------|---|------|-----------|------------------------------------|----|--|--|--|--|--|---|------|---|--|
|    |                                    |        |             |  |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
| <b>Parts listing (For 1 ass'y)</b>  |                                    |        |             |  |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
| <table border="1"> <thead> <tr> <th># Part</th> <th>Description</th> <th>Grade</th> <th>Detail</th> <th>Thick.</th> <th>Width</th> <th>Height</th> <th>Length</th> <th>Qty</th> <th>Weight</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5389B-07A-01</td> <td>W200x36 (W8x24)</td> <td>50W</td> <td>DETAIL</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>300 mm</td> <td>1</td> <td>5 kg</td> </tr> <tr> <td>5389B-07A-02</td> <td>U.H.M.W</td> <td>UHMW</td> <td>DRILL</td> <td>9.5 mm</td> <td>165 mm</td> <td></td> <td>300 mm</td> <td>1</td> <td>0 kg</td> </tr> <tr> <td>94195A177</td> <td>SS Self-Tapping Screw #10 1 1/4"lg</td> <td>SS</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4</td> <td>0 kg</td> </tr> </tbody> </table> |                                    | # 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 |  |  |
| # 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   |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|  <p><b>5389B-07A</b></p>  |                                    |        |             |  <p><b>5389B-07A-01</b></p> |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|  <p><b>5389B-07A-02</b></p>  |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                              |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                             |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             |                           |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |
|    |                                    |        |             | <img alt="Drawing 5389B-07A-207: Side View" data-bbox="110 8   |        |        |        |        |        |     |        |              |                 |     |        |  |  |  |        |   |      |              |         |      |       |        |        |  |        |   |      |           |                                    |    |  |  |  |  |  |   |      |   |  |

| SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE<br>FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE   |  |                                    |                                       |   | No.: MC-2F-045-MF  |   |                   | Rev.: 1                                  |                                 |   |                              |  |
|---|--|------------------------------------|---------------------------------------|---|--|---|-------------------|--|---------------------------------|---|------------------------------|--|
|   |  |                                    |                                       |   | Jour   | 2                                       | Mois              | 1  | Année                           | 2012  |                              |  |
| Nom de la compagnie Les Aciers J.P. Inc.<br>Adresse: 15, 3ième ave<br>La Reine (QC) J0Z 2L0                                     |  |                                    |                                       |   | Norme(s) de référence:<br>CSA W47.1 et CSA W59   |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Procédés de soudage   |  | 1                                  | MCAW                                  | Pulsé                                       | Oui <input type="checkbox"/>   | Non <input checked="" type="checkbox"/> | 2                 | N/A                                      | Pulsé                           | Oui <input type="checkbox"/>  | Non <input type="checkbox"/> |  |
| Gaz de protection   |  |                                    | 92 Ar-8 CO <sub>2</sub>               | Débit                                       | 15-25 l/min  | Débit                                   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Position  |  | 1 er côté : Plat et Hor. 2 è côté: |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Mode d'application  |  | Manuel <input type="checkbox"/>    | Semi-auto <input type="checkbox"/>    | Machine <input checked="" type="checkbox"/> | Auto <input type="checkbox"/>  | T1 et T2 peuvent être inverses          |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Type d'assemblage   |  | — <input type="checkbox"/>         | T <input checked="" type="checkbox"/> | — <input type="checkbox"/>                  | — <input type="checkbox"/>   | I <input type="checkbox"/>              |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Type de soudure   |  | Complet <input type="checkbox"/>   | Partiel <input type="checkbox"/>      | E= <input type="checkbox"/>                 | Angle <input checked="" type="checkbox"/>  | II <input type="checkbox"/>             |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Support envers  |  | Matériel : N/A Épaisseur:          |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Gougeage à l'envers   |  | Oui <input type="checkbox"/>       | Méthode :                             | Largeur :                                   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Longueur de fil libre   |  | 15-25 mm                           |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Diamètre(s) de buses  |  | 12-16 mm                           |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Classification du flux  |  | N/A                                |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Électrode de tungstène  |  | Type: N/A                          | Diamètre: N/A                         |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Procédures de nettoyage   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Identification du matériel de base (Pour CSA W186 indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de souffre et de phosphore) |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Pièce   | Normes de référence et grade ou classe         |                                    |                                       |   |  | Épaisse. Ou Diam.                       |                   | Exigences spécifiques                    |                                 |   |                              |  |
| I   | CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3            |                                    |                                       |   |  | 3 mm min                                |                   |  |                                 |   |                              |  |
| II  | CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3            |                                    |                                       |   |  | 3 mm min                                |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Identification du métal d'apport  |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Procédé   | Classification                                 |                                    |                                       |   | Numéro(s) de(s) passe(s)   |   |                   | Exigences spécifiques                    |                                 |   |                              |  |
| 1   | E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX = 4, 8 ou 16) |                                    |                                       |   | toutes   |   |                   | Protéger des saletés une fois désemballé |                                 |   |                              |  |
| 2   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Paramètres de soudage   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 | Taux de dépôt(kg/hre)   | 4.56                         |  |
| Dimension S   | Épaisseur T1                                   | Épaisseur T2                       | No. de la couche                      | Numéro des passes                           | Diamètre du métal d'apport (mm)  | Vitesse de dévégage (cm/min)            | Polarité CCEP     | Tension                                  | Vitesse d'arc (+/-15% (mm/min)) | Apport de chaleur (KJ/po)   | Poids de soudure (kg/m)      |  |
| (mm)  | (mm)   | (mm)                               |                                       |   |  |   | Courant +/-10%(A) | (Volts)                                  |                                 |   |                              |  |
| 4   | 3-4  | 3 min                              | 1                                     | 1   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 800                             |   |                              |  |
| 5   | 5  | 5 min                              | 1                                     | 1   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 650                             |   |                              |  |
| 5   | 6-12   | 6-12                               | 1                                     | 1   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 650                             |   |                              |  |
| 6   | 6  | 6 min                              | 1                                     | 1   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 435                             |   |                              |  |
| 6   | 8-20   | 8-20                               | 1                                     | 1   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 435                             |   |                              |  |
| 8   | 8 min  | 8 min                              | 1typ                                  | 1 typ                                       | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 250                             |   |                              |  |
| 10  | 10 min   | 10 min                             | 2                                     | 2-3   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 435                             |   |                              |  |
| 13  | 13 min   | 13 min                             | 2-3                                   | 2-5   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 370                             |   |                              |  |
| 16  | 16 min   | 16 min                             | 2-4                                   | 2-7   | 1.2  | 1000                                    | 270               | 27.5                                     | 500                             |   |                              |  |
|   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
|   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
|   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Caractéristique statique tension-courant: tension const.  |  |                                    |                                       |   | Temp. entrepasse max.:   |   |                   | N/A                                      |                                 | Préch. min.:  | CSA W59 Tab 5-3              |  |
| Traitement Thermique  | N/A  |                                    | Degré C:                              | N/A   |  | Temp. entrepasse min.:                  |                   |  | CSA W59 Tab 5-3                 |   |                              |  |
| Rem.:   |  |                                    |                                       |   |  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |
| Acceptation du CWB (Spécification)  |  |                                    |                                       |   | Acceptation du CWB (Feuille de données)  |   |                   |  |                                 | Représentant de la cie  |                              |  |
|   |  |                                    |                                       |   |  <p>Accepté par le CWB<br/>January 19, 2012</p> |   |                   |  |                                 |  <p>Louis Groleau<br/>40310<br/>QUEBEC<br/>JAN 17 2012</p> |                              |  |
|   |  |                                    |                                       |   | Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB  |   |                   |  |                                 |   |                              |  |



## Spécification de mode opératoire de soudage

### Application:

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

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

### Préparation du métal de base:

La préparation des bords ou des surfaces à joindre doit être effectuée par désaillage, par meulage, par burinage, 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'elles n'ont 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

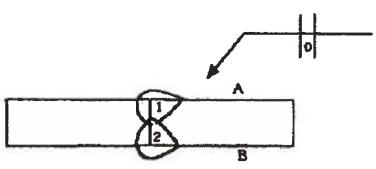
January 19, 2012

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

Approbation CWB



Approbation Compagnie

| SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE<br>FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE  |  |   |   |                                  | No.: MC-F1-3-1G-MF-045  |   |               |                       | Rev.: 2                                  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
|--|--|---|---|----------------------------------|---|---|---------------|-----------------------|--|---|------------------------------|-----------------------------|---------------|-----------------|--|--|--|
|  |  |   |   |                                  | Jour  | 2   | Mois          | 1                     | Année                                    | 2012  |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Nom de la compagnie: Les Aciers J.P. Inc.<br>Adresse: 15, 31ème : ave<br>La Reine (QC) J0Z 2L0                                 |  |   |   |                                  | Norme(s) de référence:<br>CSA W47.1 et CSA W59                            |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Procédés de soudage  |  | 1   | MCAW  | Pulsé                            | Oui <input type="checkbox"/>  | Non <input checked="" type="checkbox"/>   | 2             | N/A                   | Pulsé                                    | Oui <input type="checkbox"/>  | Non <input type="checkbox"/> |                             |               |                 |  |  |  |
| Gaz de protection  |  |   | 92 Ar-8 CO <sub>2</sub>                       | Débit                            | 15-25 li/min  |   |               | Débit                 |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Position   |  | 1 er côté : Plat                            | 2 è côté:                                     | Plat                             |   |  |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Mode d'application   |  | Manuel <input type="checkbox"/>             | Semi-auto <input checked="" type="checkbox"/> | Machine <input type="checkbox"/> | Auto <input type="checkbox"/>   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Type d'assemblage  |  | — <input checked="" type="checkbox"/>       | T <input type="checkbox"/>                    | — <input type="checkbox"/>       | — <input type="checkbox"/>  |   |               |                       |  |   |                              | II <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  |  | Oul <input type="checkbox"/>                | Méthode :                                     |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Longueur de fil libre  |  | 15-25 mm                                    |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Diamètre(s) de buses   |  | 12-16 mm                                    |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Classification du flux   |  | N/A   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Électrode de tungstène   |  | Type: N/A                                   | Diamètre: N/A                                 |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Procédures de nettoyage  |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Identification du matériel de base (Pour CSA W186 indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore) |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Pièce  | Normes de référence et grade ou classe         |   |   |                                  |   | Épaisseur. Ou Diam.   |               | Exigences spécifiques |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| I  | CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3            |   |   |                                  |   | 3 à 6 mm  |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| II   | CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3            |   |   |                                  |   | 3 à 6 mm  |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Identification du métal d'apport   |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Procédé  | Classification                                 |   |   |                                  |   | Numéro(s) de(s) passe(s)  |               |                       | Exigences spécifiques                    |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| 1  | E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX = 4, 6 ou 16) |   |   |                                  |   | toutes  |               |                       | Protéger des saletés une fois désemballé |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Paramètres de soudage  |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  | Taux de dépôt(kg/hrs)   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| 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 dévégage (cm/min)  | Polarité CCEP | Tension               | Vitesse d'arc (Volts)                    | Apport de chaleur (K.J/po)  | Poids de soudure (kg/m)      |                             |               |                 |  |  |  |
|  |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              | Courant +/-10%(A)           | +/-7% (Volts) | +/-15% (mm/min) |  |  |  |
| 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.: <i>[Signature]</i>   |  |   |   |                                  |   |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |
| Acceptation du CWB (Spécification)   |  |   |   |                                  | Acceptation du CWB (Feuille de données)                                   |   |               |                       |  | Représentant de la cie  |                              |                             |               |                 |  |  |  |
|   |  |   |   |                                  | Accepté par le CWB<br>January 19, 2012                                    |   |               |                       |  |  |                              |                             |               |                 |  |  |  |
|  |  |   |   |                                  | Valide uniquement lorsque les produits d'apport sont certifiés par le CWB |   |               |                       |  |   |                              |                             |               |                 |  |  |  |

## Spécification de mode opératoire de soudage

### Application:

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

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

### Préparation du métal de base:

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

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

### Conditionnement des produits d'apport:

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

### Gaz de protection:

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

### Nettoyage des soudures:

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

### Préchauffage/interpasse:

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

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

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

### Traitement thermique:

Aucun PWHT n'est prévu sauf si les spécifications sont indiquées sur la feuille de données de mode opératoire de soudage et qu' elle n'a 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 15 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) :  | E491C6  |
| NORMES APPLICABLES :   | 47.1    |
| INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable) | N/A     |
| Commentaires:  |         |
| ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)      | N/A     |
| Commentaires:  |         |

### POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

|   |                            |     |     |
|---|----------------------------|-----|-----|
| Y-a-t-il des écarts entre les renseignements inscrits au contrat et les capacités immédiates de l'entreprise à effectuer les travaux de soudage?<br>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?<br>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 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 CWB mensuels à consulter (mois/année):   | OUI                        | NON |     |
| Y-a-t-il un responsable externe de l'inspection visuelle pour que toutes les soudures rencontrent les exigences des normes, codes ou des spécifications applicables AVANT LIVRAISON? Nom(s):  | OUI                        | NON |     |

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault Date: 09/07/17  
Signature du principal responsable de la planification du projet: Roger



## 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) :  | E491C6 AL |
| NORMES APPLICABLES :   | 47.1      |
| INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable) | N/A       |
| Commentaires:  |           |
| ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)      | N/A       |
| Commentaires:  |           |

### POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU Soudage

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

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet : Patrick Perreault

|         |      |  |       |
|---------|------|--|-------|
| RAPPORT | 06   |  | 2017  |
| POUR    | MOIS |  | ANNÉE |

| Code de compagnie |   |   |   |   |   |
|-------------------|---|---|---|---|---|
| A                 | C | I | J | P | 1 |

Formulaire CWB 108F/2003-2

Page | 1 de | 1

| # Employé | #  | Nom de famille et prénom  | Type | Procédé   | QUALIFICATION                       |                             |                    | Usine (u)<br>Chantier ( c ) |
|-----------|----|---------------------------|------|-----------|-------------------------------------|-----------------------------|--------------------|-----------------------------|
|           |    |                           |      |           | Position /<br>Classe /<br>Catégorie | Niveau<br>( W47.1<br>seul.) | Date<br>expiration |                             |
| 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                     |
| 366       | 13 | KEVIN TREMBLAY            | S    | FCAW      | 1                                   |                             | 25 mars 2019       | CWB U-C                     |
|           |    | PILON MARC                | S    | SMAW      | 1                                   |                             | 10 déc. 2018       | CWB U-C                     |

PATRICK PERREAU

MARC BRIÈRE

Signature du superviseur du soudage



6515-C-270-007

## Fuel Tanks Piping Supply and Installation



## AGNICO EAGLE

## Weld Log

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



MISTRAS

Division Estrie

A17- 26447A-006

Rapport / Report

Page

1

de/of

2

# Ultrasons

## ULTRASONIC TESTING

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

| Équipement / Equipment             |                |                    |                          | Matière / Material                   | Doc. de référence / Reference Doc. |
|------------------------------------|----------------|--------------------|--------------------------|--------------------------------------|------------------------------------|
| Olympus Omniscan MX, 16/64M 100714 |                |                    |                          | Acier carbone                        |                                    |
| Marque / Mark                      | Modèle / Model | # Série / Serial # |                          | Type de soudure / Weld type          |                                    |
| Palpeurs / Transducers             | Cable          | BNC-microdot       | 6 pi/ft                  | Butt                                 | Norme / Code: ASME                 |
| Technisonic                        | 2,25           | 1/2"               | 70°                      | IIW type 2 +Bloc ASME                | Section: B31.1                     |
| Marque / Mark                      | MHz            | Diam.              | Angle # Série / Serial # | Milieu de couplage / Coupling liquid | Année / Year: 2016                 |
|                                    |                |                    |                          | Echogel Grade-20                     | Critères / Criteria: -             |
|                                    |                |                    |                          |                                      | Technique / Method I-TEC-02        |

| Identification<br>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 | Longueur / Length           | Trajet sonore / Soundpath |                             |
| Joint 4" # 1                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
| Joint 4" # 2                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
| Joint 4" # 3                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
| Joint 4" # 4                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
| Joint 4" # 5                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
| Joint 4" # 6                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |                             |                           | Accepté                     |

| Technicien / Technician | Date       | Approuvé par / Approved by | Niveau / Level | Vérifié par / Verified by |
|-------------------------|------------|----------------------------|----------------|---------------------------|
| Pape Arago Bodian       | 2017-06-22 | Pape Arago Bodian          | ONGC / CGSB    | 2                         |

KF

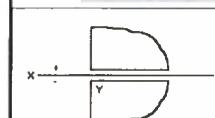
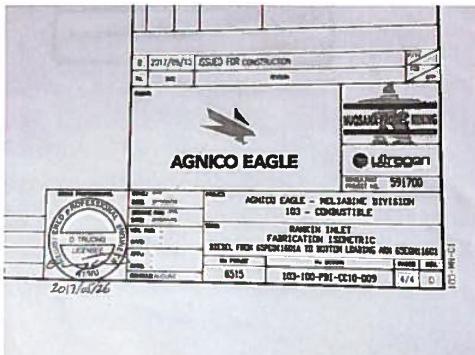


**Ultrasons**  
**ULTRASONIC**  
**TESTING**

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

| Identification<br>Soudure / Weld | Face de contact / Contact Face | Épaisseur / Thickness | No réflecteur / Reflector Number | Angle de palpeur / of probe (°) | Evaluation                      |         | Localisation / Localization            |   | Acceptation / Acceptability |
|----------------------------------|--------------------------------|-----------------------|----------------------------------|---------------------------------|---------------------------------|---------|--|---|-----------------------------|
|                                  |                                |                       |                                  |                                 | DAC, Référence / Reference (dB) | ou / or | Amplitude, de la DAC<br>/ from DAC (%) | Amplitude, de la DAC<br>/ from DAC (dB) |                             |
| Joint 4" # 7                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |  |   | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |  |   | Accepté                     |
| Joint 4" # 8                     | SCH 40                         | 0°                    | 42                               |                                 |                                 |         |  |   | Accepté                     |
|                                  | SCH 40                         | 70°                   | 53                               |                                 |                                 |         |  |   | Accepté                     |

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



**LÉGENDE**

|         |                       |          |   |        |                                       |
|---------|-----------------------|----------|---|--------|---------------------------------------|
| Surf. : | Surface / Surface     | L.O.P. : | Manque de pénétration / Lack of Penetration | B.T. : | Traversée / Burn Through              |
| C. :    | Concavité / Concavity | L.O.F. : | Manque de Fusion / Lack of Fusion           | H.L. : | Alignement défectueux / Misalignment  |
| C.K. :  | Fissure / Crack       | I.U.C. : | Caniveau intérieur / Inside Undercut        | S.I. : | Inclusion de Laitier / Slag Inclusion |
| P. :    | Porosité / Porosity   | O.U.C. : | Caniveau Extérieur / Outside Undercut       | F/A. : | Défaut du film / Film Artefact        |

| Technicien / Technician | Date       | Approuvé par / Approved by | Niveau / Level | Vérifié par / Verified by |
|-------------------------|------------|----------------------------|----------------|---------------------------|
| Pape Arago Bodian       | 2017-06-22 | Pape Arago Bodian          | ONGC / CGSB    | 2                         |

KF



MISTRAS  
Division Saguenay

S17- 22434A-011

Rapport / Report

Page

1

réf

2

| Client / Customer  |   |  | Fabricant / Manufacturer  |                         |                | Commande no / P.O. Number                  |                                 |   |                                    |                             |  |
|--|---|--|---|-------------------------|----------------|--|---------------------------------|---|------------------------------------|-----------------------------|--|
| Unies-Fab<br>Responsable / Responsible<br>Brian Savard         |   |  | Unies-Fab<br>Responsable / Responsible<br>Brian Savard                      |                         |                | No d'ordre / Job no<br>UF-2106-19846       |                                 |   |                                    |                             |  |
| Projet / Project<br>UF-2106-19846                              |   |  |   |                         |                | Description<br>Radiographie sur tuyauterie |                                 |   |                                    |                             |  |
| Source   |   |  | Exposition  |                         |                | FILMS                                      |                                 |   | Doc. de référence / Reference Doc. |                             |  |
| Appareil/ Device Delta 880 S/N D4446                           |   |  | Méthode/method: Double paroi / double wall                                  |                         |                | Film: Qlé / Qty                            |                                 |   | Norme / Code                       | ASME                        |  |
| Isotope: Iridium 192   |   |  | Contact   |                         |                | 3 1/2 x 8 1/2                              |                                 |   | Section                            | B31.3                       |  |
| Cu 80 MA<br>Exposition varia min                               |   |  |   |                         |                | 3 1/2 x 17                                 |                                 |   | Année / Year                       | 2014                        |  |
| Point focal/focal spot po                                      |   |  | Interprétation / viewing<br>Méthode/method: Lecture simple / simple viewing |                         |                | 4 1/2 x 8 1/2                              |                                 |   | Critères / Criteria                | Condition Normal            |  |
| Distance Source/ surface: varia po/inch                        |   |  | Développement / Processing<br>Méthode/method: Manuel/manual                 |                         |                | 4 1/2 x 17                                 |                                 |   | Technique / Method                 | I-TEC-03                    |  |
| Distance Surface / film: varia po/inch                         |   |  | Péné / I.Q.I. ASTM 1B11   |                         |                | Poids / Lead 0,010" / 0,010"               |                                 |   | Film / cassette                    | Matériau / Material         |  |
|  |   |  |   |                         |                |  |                                 |   | Simple                             | Acier carbone/Carbone steel |  |
| Identification de la radiographie<br>Radiograph identification |   |  | Epaisseur / Thickness   |                         |                | Spécimen / Specimen                        |                                 |   | CR                                 |                             |  |
|  |   |  | Matériau / Material   | Renforcement / Build up | Soudure / Weld | Spécimen / Specimen                        | Interprétation / Interpretation | Discontinuité et Localisation du manque / Discontinuity and Defect location | Contraste / Contrast               | Brillance / Brightness      |  |
| Joint 1 MK-21  |   |  | 0 - 7 STD   |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 7 - 14 STD  |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 14 - 0 STD  |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
| Joint 2 MK-41  |   |  | 0 - 7 STD   |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 7 - 14 STD  |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 14 - 0 STD  |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
| Joint 3 MK-9   |   |  | 0 - 7 STD   |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 7 - 14 STD  |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 14 - 0 STD  |                         |                | 30   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
| Joint 4 MK-14  |   |  | 0 - 9 STD   |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 9 - 18 STD  |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 18 - 0 STD  |                         |                | 34   | ✓                               |   |                                    |                             |  |
| Joint 5 MK-40  |   |  | 0 - 7 STD   |                         |                | 6  | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 7 - 14 STD  |                         |                | 6  | ✓                               |   |                                    |                             |  |
|  |   |  | 14 - 0 STD  |                         |                | 6  | ✓                               |   |                                    |                             |  |
| LEGENDE / LEGEND   |   |  |   |                         |                |  |                                 |   |                                    |                             |  |
| Hud : Surface / Surface  | I.O.P : Manque de pénétration / lack of penetration | B.T. : Trouvée / Burn through                | O. : Orlage / Edge  |                         |                |  |                                 |   |                                    |                             |  |
| C. : Concavité / Concavity                                     | L.O.F. : Manque de Fusion / Lack of fusion          | H.L. : Alignement déflecteur / Misalignment  | A.D. : Arrêt-départ / Stop-start  |                         |                |  |                                 |   |                                    |                             |  |
| C.K. : Fissure / Crack   | I.U.C. : Caniveau intérieur / Inside undercut       | S.I. : Inclusion de Laitier / Slag inclusion | T.I. : Inclusion de tungstène / tungsten incl.                              |                         |                |  |                                 |   |                                    |                             |  |
| P. : Perçabilité / Porosity                                    | O.U.C. : Caniveau Extérieur / Outside undercut      | F.I. : Défaut du film / Film defect          |   |                         |                |  |                                 |   |                                    |                             |  |
| Technicien / Technician  |   | Date   | Approuvé par / Approved by  |                         |                | Nombre / Level                             | Vérifié par / Verified by       |   |                                    |                             |  |
| Gilbert Asselin  |   | 2017-06-15                                   | David Gauthier  |                         |                | ONGC / CGSB                                | 2                               | VR  |                                    |                             |  |

Brian Savard 15/06/2017