

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

Client : CONSTRUCTION PHOENIX

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alun

INITIALS : BW

DATE : 10-06-17

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : PRIMER 235
(produit)

COLOUR : gris

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

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 22

AVG MILS/COAT (DFT) : 1.7 at 8
(mils par couche sec)

INITIALS : BV

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

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVILBOND 359
(produit)

COLOUR : stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(Temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 25

AVG MILS/COAT (DFT) : 12 at 20
(mils par couche sec)

INITIALS : MR

DATE : 12-06-17

FINAL INSPECTION: _____

SIGNATURE

DATE : _____

Remarks:

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

Client : CONSTRUCTION PROMEC

P.O.# : _____

Project : 404B

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

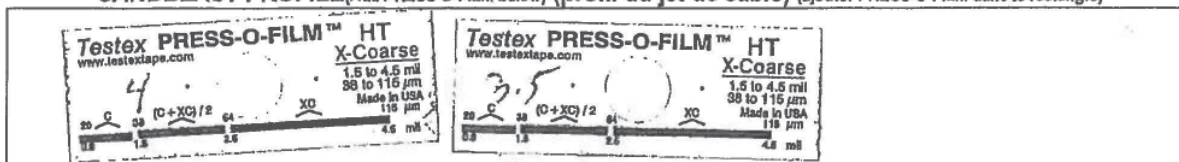
SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : acier

INITIALS : BW

DATE : 10-06-17

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



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : BAR - Rust 235
(produit)

COLOUR : gris

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

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 22

AVG MILS/COAT (DFT) : 12708
(mils par couche sec)

INITIALS : BV

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

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : DEVILTA 359
(produit)

COLOUR : stone gray

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 25

AVG MILS/COAT (DFT) : 12000
(mils par couche sec)

INITIALS : MD

DATE : 12-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

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

Client : Construction Phoenix

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : Alu

INITIALS : MS

DATE : 13-06-17

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Primer 235
(produit)

COLOUR : light grey

NO. OF COATS : 102
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 23

AVG MILS/COAT (DFT) : 12700
(mils par couche sec) 70700

INITIALS : MS

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

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Acrylic 359
(produit)

COLOUR : stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage

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

% HUMIDITY : 18

AVG MILS/COAT (DFT) : 12019
(mils par couche sec)

INITIALS : MS

DATE : 15-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	1 <i>W80055</i>
---------------	--	---------------------------

Client : Construction Provec

P.O.# : _____

Project : 4048

Quote No. : _____

Inspected by : _____

Date : _____

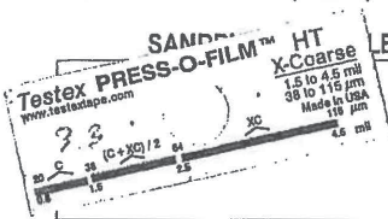
EQUIPMENT : _____

SANDBLAST (jet de sable)

SANDBLAST MATERIAL (matériel) : alum

INITIALS : my

DATE : 13-06-17



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



PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Bar Res 235
(produit)

COLOUR : light grey

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

DRYING TEMP : 24
(temp. de séchage)

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

% HUMIDITY : 23

AVG MILS/COAT (DFT) : 12 7-08
(mils par couche sec)

INITIALS : my

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

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Devitex 359
(produit)

COLOUR : stone grey

NO. OF COATS : 1
(nombre de couches)

DRYING TEMP : 24
Temp. de séchage

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

% HUMIDITY : 18

AVG MILS/COAT (DFT) : 12 17
(mils par couche sec)

INITIALS : my

DATE : 15-06-17

FINAL INSPECTION: _____

DATE : _____

SIGNATURE

Remarks:

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

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

SANDBLAST (jet de sable)

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

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

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

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Reverthane 359 COLOUR : Stone gray NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 10 @ 15 INITIALS : my DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:

NORMEX	RAPPORT DE JET DE SABLE ET RECOUVREMENT	1 <i>V 800 55</i>
---------------	--	-----------------------------

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

SANDBLAST (jet de sable)

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

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

--	--

PRIMER (couche primaire)

PRODUCT : Barnast 235 COLOUR : gris NO. OF COATS : 1-2
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 30
 (temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 14 758 INITIALS : MR DATE : 16-06-17
 (mils par couche sec) 24 708 17-06-17

TOP COAT (peinture)

PRODUCT : Dorthea 375 COLOUR : jaune seint NO. OF COATS : 1
 (produit) (nombre de couches)
 DRYING TEMP : 24 DRYING TIME (hrs) : 24 % HUMIDITY : 28
 (Temp. de séchage) (temps de séchage)
 AVG MILS/COAT (DFT) : 108 15 INITIALS : MR DATE : 19-06-17
 (mils par couche sec)

FINAL INSPECTION: _____ DATE : _____
 SIGNATURE

Remarks:



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quota: 4048 Work Order: 80049

Part Description: (11) CONTAINER CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quin

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quin

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

Nom: MARCELLIN PAUL

Date d'exp: mai 03, 2019

Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC

Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Mode: Semi-Automatique

Norme: CSA W47.1

Mécanisé avec électrode unique

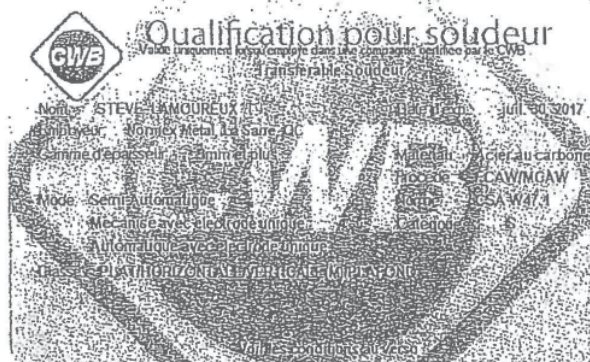
Catégorie: S

Automatique avec électrode unique

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

Voir les conditions au verso

L09



Soudeur # 106



Qualification pour soudeur

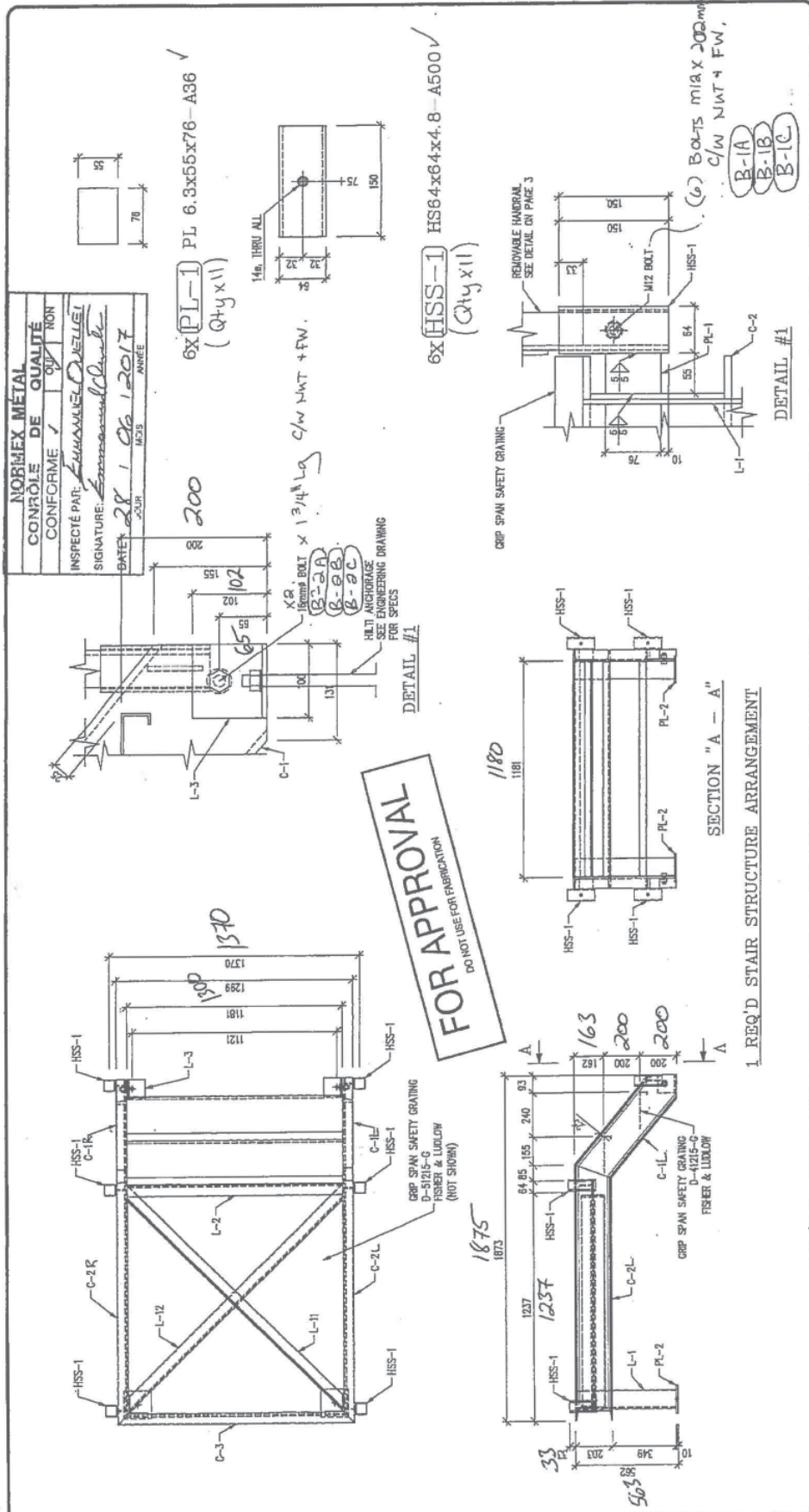
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom:	LOUIS CARON	Date d'exp:	fevr. 16, 2018
Employeur:	Normek Métal, La Sarre, QC	Métal:	Acier au carbone
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Procédé:	ECAW/MCAW
Mode:	Semi-Automatique	Nom:	CSA W47.1
	Mécanisé avec électrode unique	Catégorie:	B
	Automatique avec électrode unique		
Classé:	PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE/M/PLAFOND		

Voir les conditions au verso

L-03

[illegible]





Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80065

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Dentu

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Dentu

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: MANUEL
Date d'exp: mars 15, 2019
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Nom: SAMUEL GOULET
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: Semi-Automatique
Mécanisé avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Date d'exp: mars 15, 2019
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Voir les conditions au verso

L 25

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

Nom:	LOUIS CARON	Date d'exp.	févr. 16, 2018
Employeur:	Normex Métal, La Sarre, QC		
Gamme d'épaisseur:	3mm et plus	Matériau:	Acier au carbone
Mode:	Semi-Automatique	Process:	CAW/MCAW
	Mécanisé avec électrode unique	Norme:	CSA W47.1
	Automatisé avec électrode unique	Catégorie:	6
Classer:	PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE/MI/PLAFOND		

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW

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

Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: nov. 17, 2010

Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW

Mode: MANUEL

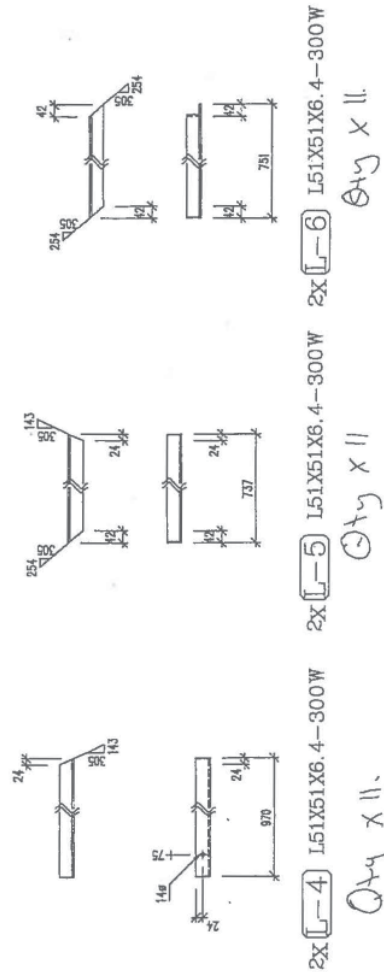
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Électrode: F4

Classe: PLAT

Voir les conditions au verso

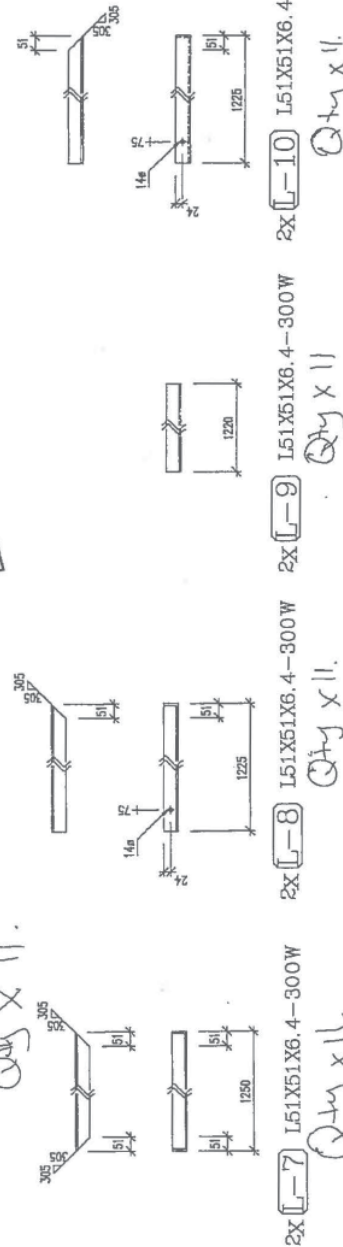
L 38



FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

NORMEX MÉTAL			
CONTRÔLE DE QUALITÉ		QUANTITÉ	
CONFORME	/	QUANTITÉ	NON
INSPECTÉ PAR: <u>EMMANUEL PELLETIER</u>			
SIGNATURE: <u>Emmanuel Pelletier</u>			
DATE:	<u>28</u>	MOIS:	<u>06</u>
AN:	<u>2017</u>	ANNEE:	

Sondage fait par:
L38-LO3 - L25



Révision :	AA	2017-05-10	FOR APPROVAL	MC	Par
	No	Date (a-m-j)	Description		
Client :	 NORMEX LA SARE, QUÉBEC (TEL: 318-323-1000) (FAX: 318-323-4112) 1000, rue de la Vallée Québec, Québec G1M 3L2				
 Les Services exp Inc. 1111, rue Saint-Jacques Montréal, Québec H3B 2K4 (TEL: 514-393-1111) (FAX: 514-393-1112)	L'avis de la Commission de l'accessibilité est affiché sur le site Web de la Commission de l'accessibilité.				
	L'avis de la Commission de l'accessibilité est affiché sur le site Web de la Commission de l'accessibilité.				
Projet :	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION				
Titre :	CONTAINER CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL DETAILS				
Approuvé par :	JONATHAN FAUCHER Ing.		Date :		2017-05-10
Dessiné par :	MARIO CLUCHE Ing.		Dessiné :		4
Dossier :	995-00048075-PP		Nomenclature des détails :		"NMOL" - "00048075" - "A0" - "S01" - "A3"



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80050

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quin

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quin

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

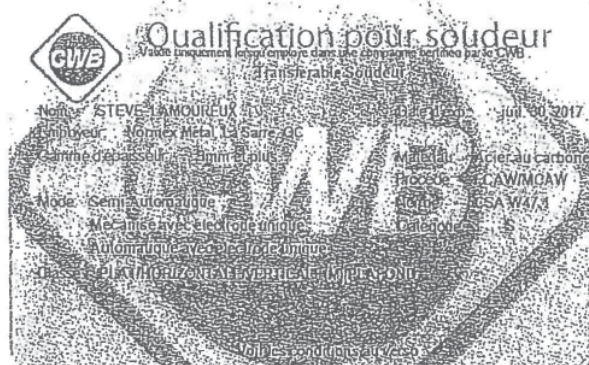
Date: _____

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

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

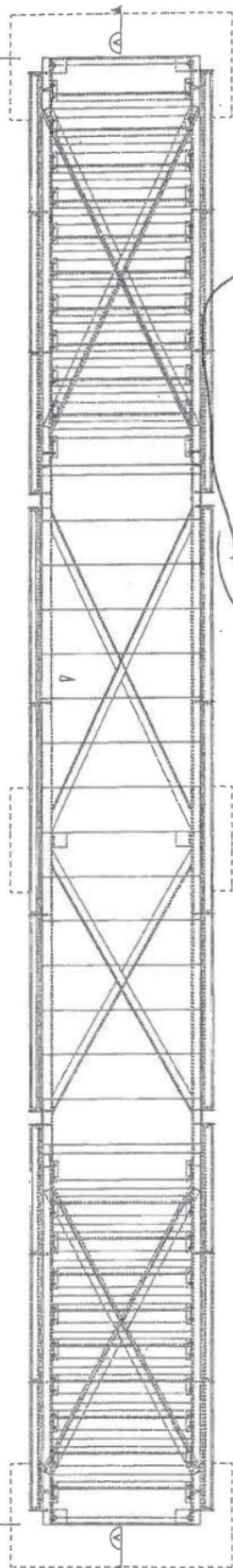
Valable pendant 10 ans au verso

L-03



Soudeur # 106

9840

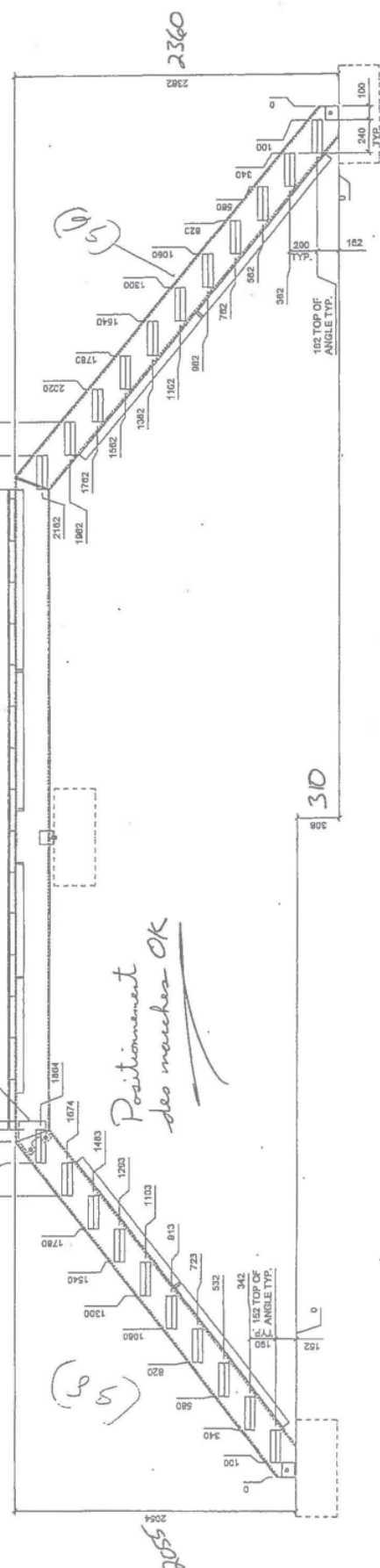


NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	QUALITÉ
CONFORME	✓
INSPECTÉ PAR:	ALAIN L. G. G. G.
SIGNATURE:	<i>[Signature]</i>
DATE:	29 10 2017
JOUR	MOIS ANNÉE

*Soudage fait par
LOG + LOG*

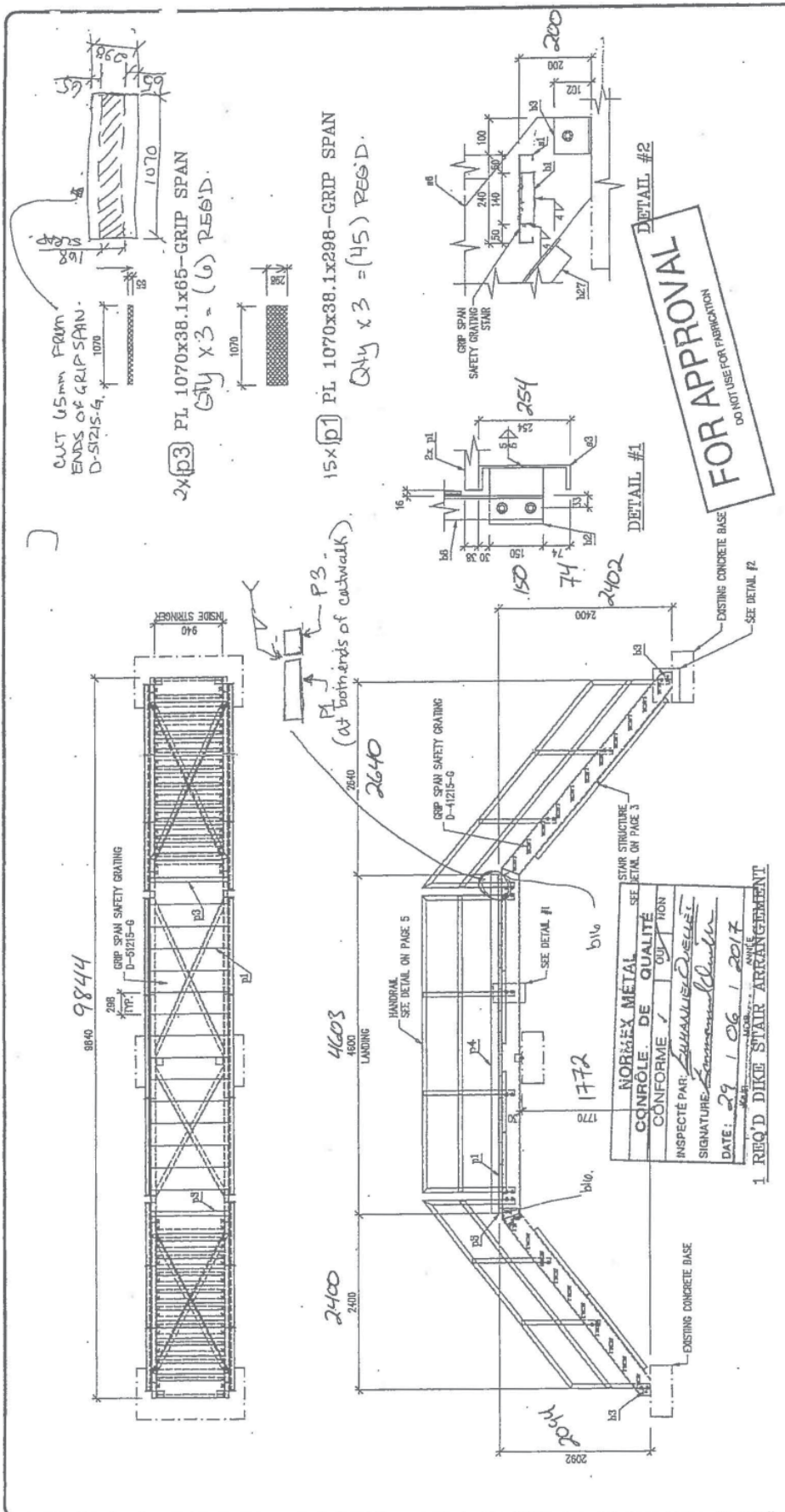
11 MAR 18

10 N



*Positionnement
des marches OK*

DIKE STAIR ARRANGEMENT - SECTION A-A

[illegible]

Revision :	BB	2017-05-26	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
	AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
	10	Date (mm-dd)	Description	Par

Client :	 NORMEX LA SARRIE QUEBEC 121-3016-333-3300 07/07/18-333-333-3312	Leas Services exp inc. 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000	exp.

Client :	 exp. Leas Services exp inc. 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000	exp.

Client :	 exp. Leas Services exp inc. 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722
----------	--



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80053

Part Description: STAIR HANDRAILS DIKE CATWALK

N/A YES

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

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

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

Remark: _____

Project Leader: Emmanuel Quiter

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quiter

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Sarre, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: Semi-Automatique
Mécanisme avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT

Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: 8
Électrode: F4

Voir les conditions au verso

L 38



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

Date d'exp: mars 15, 2019
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4

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

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Transférable Soudeur

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

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

Date d'exp: mars 15, 2019
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

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

Voir les conditions au verso

L 25

 exp. Levi Services exp. Inc. 14, rue du Commerce 1000 Laval (Québec) Québec, Québec H7V 1A1 Canada www.exp.ca		 NORMEX LA SARRIE, QUÉBEC (TEL) 516-933-1900 (TOLL FREE) 1-877-933-1972 Canada	
Client :		Revisions :	
DB	2017-05-29	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC
No		Date (e-m-l)	Par



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80052

Part Description: (2) STRAIGHT HANDRAIL DIKE CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 29/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

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

Mode: MANUEL

Date d'exp: mars 15, 2015

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

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

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

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

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

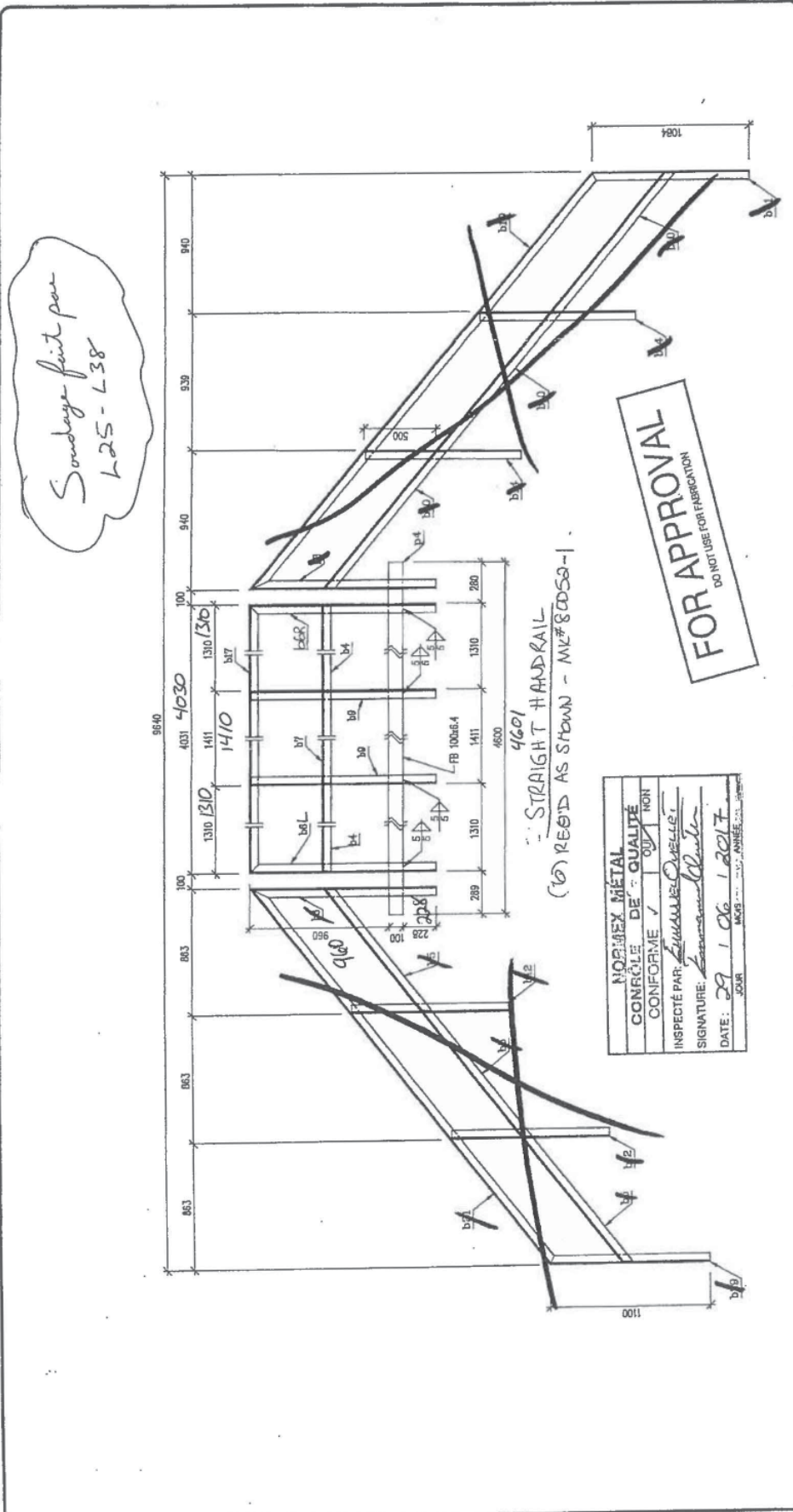
Classe: PLAT/HORIZONTALE/VERTICALE(M)/PLAFOND

Date d'exp: mars 15, 2015

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

Voir les conditions au verso

L 25



NORMEX MÉTAL	
CONTRÔLE DE QUALITÉ	CONFORME ☒ OUI ☐ NON
INSPECTÉ PAR: <i>Emmanuel Ouellet</i>	
SIGNATURE: <i>Emmanuel Ouellet</i>	
DATE: 29 / 06 / 2017	

Relation:		Client:		Project:	
BB	2017-05-28	HANDRAIL & STRINGER MODIFICATION	MC	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION	
AA	2017-05-16	FOR APPROVAL	MC	Title: DIKE CATWALK STRUCTURAL HANDRAIL ARRANGEMENT	
No	Date (a-m-j)	Description	Par	Approved par: JONATHAN FAUCHER Ing.	
				Disseminated par: MARIO CLICHE Ing.	
				Date: 2017-05-16	
				Page: 5 de 6	
				Dossier: 999-00048075-PP	
				Number of sheets: 1	
				NMOJ - 00048075 - A0 - S03 - BB	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC

Quote: 4048

Work Order: 80051

Part Description: (5) PIPE CATWALK

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Quette

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____



Qualification pour soudeur

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

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

Date d'exp: mai 03, 2019

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

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

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

Voix les conditions au verso

209



Qualification pour soudeur

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

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: sept. 26, 2017

Matériau: Acier au carbone

Procédé: FCAW/MCAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

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

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

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

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

Nom: JOEL GIRARD
Employeur: SMG SOUDURE INC, Duparquet, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus

Date d'exp: déc. 10, 2017

Matériau: Acier au carbone

Procédé: SMAW

Norme: CSA W47.1

Catégorie: S

Électrode: F4

Mode: MANUEL

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

Voir les conditions au verso

L37

SLOT 16mm DIA. x .35 Lg.



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

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

Qty x5



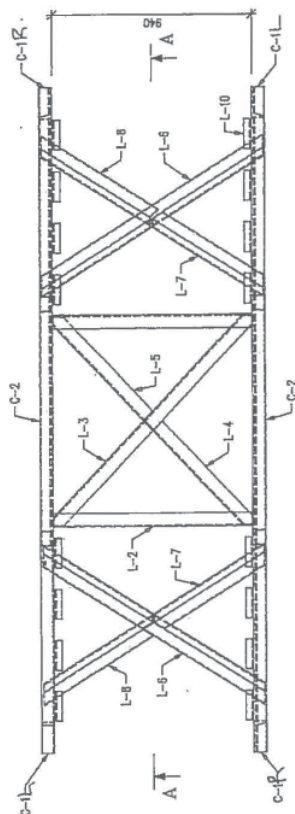
16x [L-10] L38X38X4.8-300W

Qty x5

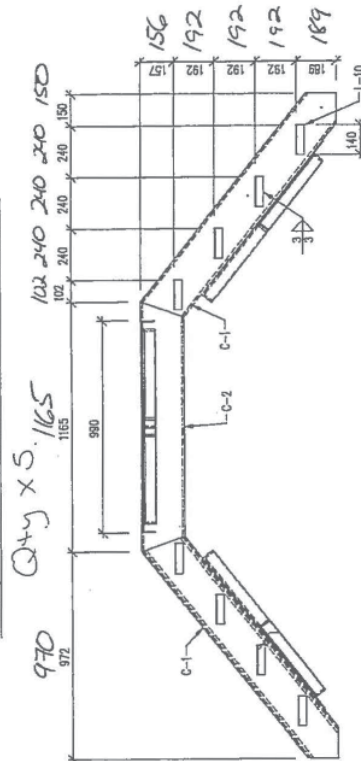


*Soudage fait par
L37 - L09*

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION



1. REQ'D STAIR STRUCTURE ARRANGEMENT



Section A - A

exp. Exp. Services Inc. 1100, rue Saint-Jacques Montréal, Québec H3B 2M6 Canada www.exp.com		NORMEX LA SARRÉ QUÉBEC (514) 319-3333 (514) 319-3333	
Project: AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION - FUEL DISTRIBUTION Title: PIPE CATWALK STRUCTURAL STAIR DETAILS		Drawn by: JONATHAN FAUCHER Ing. Checked by: 999-00048075-PP	
Date: 2017-05-15 Page: 3 de 5		Date: 2017-05-15 Page: 3 de 5	
Revision:		Revision:	
No. 2017-05-15 FOR APPROVAL Date (a-m-j) Description		No. 2017-05-15 FOR APPROVAL Date (a-m-j) Description	



Work Order Check List

Client: CONSTRUCTION PROMEC Quote: 4048 Work Order: 80066

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

N/A YES

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

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

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

Project Leader: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Quality Control: Emmanuel Cloutier

Date: 28/06/2017

Production Manager: _____

Date: _____

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

Nom: LOUIS CARON	Date d'essai: févr. 18, 2018
Employeur: Normex Métal, LaSalle, QC	
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus	Matériau: Acier au carbone
Mode: Semi-Automatique	Procédé: GMAW/MIGAW
Mécanisme avec électrode unique	Nom: CSA W47.1
Automatique avec électrode unique	Catégorie: B
Class: PLAT/HORIZONTAL/VERTICALE/M/PLAFOND	

Voir les conditions au verso

L-03



Qualification pour soudeur

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

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Saire, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: Semi-Automatique
Mécanisme avec électrode unique
Automatique avec électrode unique
Classe: PLAT

Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: FCAW/MCAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S

Voir les conditions au verso



Qualification pour soudeur

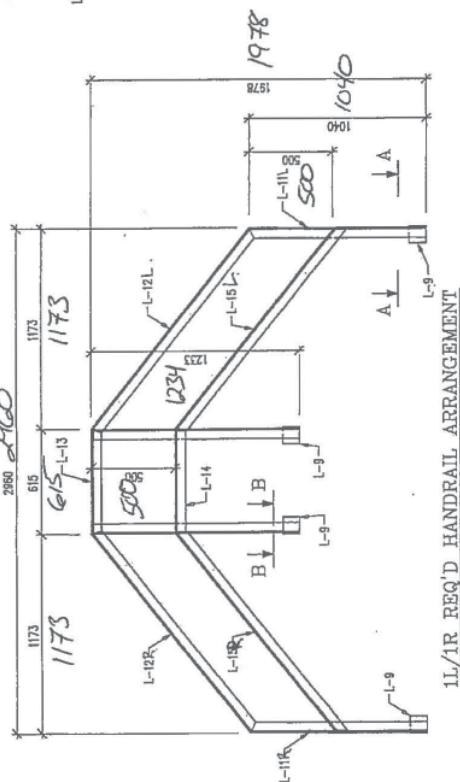
Valable uniquement lorsqu'employé dans une compagnie certifiée par le CWB
Transférable Soudeur

Nom: ALEXANDRE JULIEN
Employeur: Normex Métal, La Saire, QC
Gamme d'épaisseur: 3mm et plus
Mode: MANUEL
Classe: PLAT

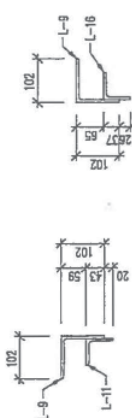
Date d'exp: nov. 17, 2010
Matériau: Acier au carbone
Procédé: SMAW
Norme: CSA W47.1
Catégorie: S
Électrode: F4

Voir les conditions au verso

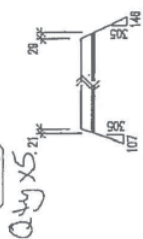
L 38



SECTION "A - A"

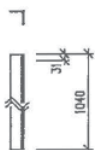


8x [L-9] L102X102X6.4-300W



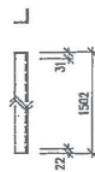
11L/1R REQ'D HANDRAIL ARRANGEMENT

QX 55



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

2L/2R [11] L64X64X6.4-300W
(2) REQ'D. AS SHOWN. (L-11R).
(2) REQ'D OFF. HAND. (L-11L).

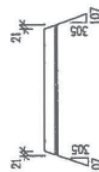


2L/2R [12] L64X64X6.4-300W
 QTY { (2) REQ'D AS SHOWN (L-12R)
 (2) REQ'D VPP. HAND (L-12L).
 X-2

NORMEX METAL		CONTRÔLE DE QUALITÉ	
CONFORME	✓	QUALIFICATION	
INSPECTÉ PAR: <i>Francis DREUIL</i>			
SIGNATURE: <i>Francis Dreuil</i>			
DATE: 28		10	1977

Soudage
fait par
L38-103

FOR APPROVAL
DO NOT USE FOR FABRICATION

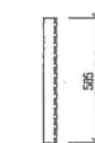


2x13 1.64X64X6.4-300W

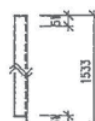
2x $\boxed{[-14]}$ L64X64X6.4-300W

2L/2R [-15] I64X64X6.4-300W

1.64X64X6.4-300W



①+y x5.



2L/2R [15] L64X84X6.4-300W
2) AS SHOWN (L-15L) + (2) OFF. HAND (15R)



1031

: 1987

Project: AGNICO EAGLE - METALINE DIVISION - E-101 DISTRIBUTION



AA	2017-06-15	FOR APPROVAL
No	Date (a-m-i)	Description

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

Designé par :	MARIO CLUCHE Ing.	Date :	2017-05-15	Page:	5 de 5
Numéro de dessin :		NMOJ - 00048075 - A0 - S02 - AA			



DIVISION OF RUSSEL METALS INC.
DIVISION DE MÉTAUX RUSSEL INC.



0E89340439-56661

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

ACIER LEROUX

1675 ROUTE DE L'AÉROPORT

C.P. 550 AMOS QC J9T3

TEL#: (819) 732-8381

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

REPRESENTANT Yvan Bégin

EXPÉDIÉ: 00

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

11 BOUL. INDUSTRIEL

ROUTE 111 EST

LA SARRE QC J9Z 2X2

VENDU: 8910165

05/29/17

NORMEX METAL

9088-6615 QUEBEC INC.

P.O. BOX 565

EARLTON ON P0J 1E0

FREIGHT TERMS
MODALITÉS DE TRANSPORT

PORT PAYÉ

CARRIER
TRANSPORTEUR RT# 006

NOTRE CAMION

CUSTOMER PHONE #

TELEPHONE À LA CLIENTÈLE #

(819) 333-1200

#BCC PLA06074

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 31 MAI 17

VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

*PROMEX
CONFIRMA ACTUEL*

LN#03 38700 CORNIÈRE ACIER L.A.C.

2 X 2 X 1/4 44W

QTÉ COMM

#PIÉC

X 20'

28 EA

1786 LB

QTÉ expédiée.....

ÉTO 9063529 COUL 52078255

28 EA

1786

LB PAYS

CANADA

L-2409

CONFORME	oui	NON
SIGNÉ	<i>[Signature]</i>	
DATE	JOUR	MOIS ANNÉE
	31	5 2017

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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

28 EA

1786 LB

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

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

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

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

DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. If a constant dripping may result in the dripping is leaking and/or spraying these nearby. EXERCISE CAUTION.

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

SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON,
CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ

Les produits mentionnés ci-dessus, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion.

Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait entraîner en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE LUCIE AINSI QU'UN EQUIPEMENT PROTECTEUR APPROPRIÉ.

Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium et/ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'oxydation peuvent glisser lors de leur manipulation ou transport.

TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDAINEMENT LORS DU TRANSPORT ET DE LA MANIPULATION. Lors de la coupe, les courroies d'acier peuvent rebondir et causer des blessures. MANIPULEZ AVEC PRÉCAUTION.

En cas d'une surexposition aux émanations, retirez-vous et respirez de l'air frais. Si y a contact avec la peau lavez la région affectée avec de l'eau et du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin.

POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTER LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE

SIGNÉ

SIGNÉ

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

OFFICE/ADMINISTRATIVE

SHIPPING/EXPEDITION

DRIVER/CHAUFFEUR

CUSTOMER/CLIENT

RLS. 1

6/01/17 8:04:33

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====

Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:33

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340439

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE

State/Province . QC

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

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



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE COMUL.T1	SHAPE / SIZE Angle / 2X2X1/4	DOCUMENT 0000038149
SALES ORDER 4774780/000100	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 37,324 LB	HEAT / BATCH 52078255/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94038191-FEMQ2	BILL OF LADING 1301-0000029491	SPECIFICATION / DATE of REVISION ASTM A529-14, A572-15 ASTM A6-14, A36-14, ASME SA-36 ASTM A709-15, AASHTO M270-12 CSA G40.20-13/G40.21-13		
DATE 05/05/2017				

CHEMICAL COMPOSITION									
C	%	P	%	S	%	Si	%	Mn	%
0.14	0.74	0.015	0.033	0.18	0.37	0.09	0.10	0.034	0.001
MECHANICAL PROPERTIES									
Elong.	%	G/L Inch	UTS MPa	UTS MPa	UTS MPa	Y.S. MPa	Y.S. MPa	Y.S. MPa	Y.S. MPa
25.00	8.000	73987	510	502	53590	370	370	370	360
27.50	8.000	72747			52205				

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A56; A529-50; A572-50; A709-50; A709-50
CSA Grades: 44W; 50W
AASHTO Grades: M270-36; M270-50
ASME Grades: SA36



094131988

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

Blaskar
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR

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

Phone: (505) 668-4811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

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

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

#BCC PLA06074

RELACHE#

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

INSTRUCTIONS CLIENT:

NIR: R-527158-1

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 26 MAI 17

CONTRAIRE
CATALANIC

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

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

CONFORME	OUI	NON
SIGNÉ		
DATE	26/05/17	
	JOUR	MOIS ANNÉE

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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

15 EA

1283 LB

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

RLP-L C

5/26/17 8:41:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/26/17 8:41:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340438

No.Bc Du Client :PLA06074

City : LA SARRE State/Province . QC

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

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

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



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

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

CHEMICAL COMPOSITION						
C %	Mn %	P %	S %	Si %	CU %	Ni %
0.13	-	0.018	0.044	0.18	0.31	0.11
Nb %						
0.001						

MECHANICAL PROPERTIES		
Elong.	GA inch	YS MPa
28.80	8.000	379
28.80	8.000	378

MECHANICAL PROPERTIES		
UTS MPa	UTS ksi	UTS MPa
70992	70992	489
71000	71000	490

COMMENTS / NOTES

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



094128583

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

Maskay
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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

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



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

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

1/2

Vendu

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

Expédier

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

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

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

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

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

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

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

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



094119175



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

RAPPORT DE TEST MATÉRIEL

2/2

Vendu

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

Expédier

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

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

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

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

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