



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

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

TEL#: (819) 732-8381

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

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

VENDU: 8910165 05/30/17
NORMEX METAL
9088-6615 QUEBEC INC.
P.O. BOX 565
EARLTON ON P0J 1E0

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

#BCC PLA06075 RELACHE#
INSTRUCTIONS CLIENT:
Ecrire # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI
COMMENT.:
LIVRAISON 31 MAI 17

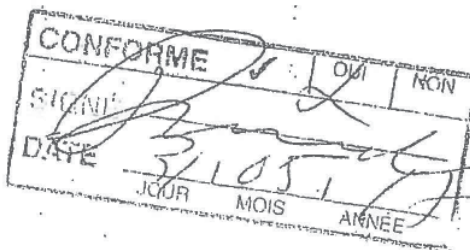
VEHICLE IDENT.
IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR:R-527158-1

PIPE CATHALIK

LN#05 32222 CORNIÈRE ACIER L.A.C. 2.1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTE COMM
#PIÉC X 20' 10 EA 820 LB
QTE expédiée.....
ÉTQ 9063603 COUL 52077203 10 EA 820 LB PAYS CANADA

L-2472



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

PAGE: 1

TOTALS PALETTES

10 EA

820 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
fumes may slip during handling or transportation.
DUCTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION.
Joint consideration stopping may result in the stopping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE
CAUTION.
For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water.
Obtain medical attention if symptoms persist.
SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.



ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON,
CUVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALE

Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou
d'ingestion.
Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou
l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou autres maladies. UNE
VENTILATION ADEQUATE EST DE NÉCESSITÉ AINSI QU'UN ÉQUIPEMENT PROTÉCTEUR APPROPRIÉ.
Pour ce qui est des alliages de cuivre et de laiton, un contact avec certains acides pourrait dégager des gaz
hydrogène explosifs et inflammables. Si chauffé, de l'oxyde de cuivre, de zinc, de nickel, d'étain, de cadmium
ou des vapeurs de plomb pourraient s'échapper. Les produits d'aluminium peuvent glisser lors de leur
manipulation ou transport.
TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOUDEMENT 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, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

DATE

SIGNÉ

SIGNÉ

BUYER'S ORDER IS FILLED IN ACCORDANCE WITH THE ABOVE TERMS AND CONDITIONS OF SALE AND THOSE ON THE REVERSE HEREOF. ALL OF WHICH TERMS AND CONDITIONS SUPERSEDE THE TERMS AND CONDITIONS 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.
COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR.
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

RLPL E

6/01/17 8:04:58

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société: Acier Leroux - Amos

6/01/17 8:04:58

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340444

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE

State/Province . QC

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

Ln#	Description item:	Coulée	MTR
5	2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 CORN. LAC 44W	52077203	094128583



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	Cr	V	Nb
0.13	0.77	0.018	0.044	0.18	0.31	0.11	0.13	0.016	0.001
MECHANICAL PROPERTIES									
Elong.		G/L	UTS		UTS		YS		YS
%		Inch	PSI		MPa		PSI		MPa
28.80		8.000	70992		489		55041		379
28.80		8.000	71000		490		54833		378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:

ASTM Grades: A36; A529-50; A572-50; A709-36; A709-50

CSA Grades: 44W; 50W

AASHTO Grades: M270-36; M270-50

ASME Grades: SA36



094128583

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

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



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.....: 05/26/17
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 PLA06075

RELACHE#

INSTRUCTIONS CLIENT:

ECRIRE # DE COULEE SUR LA COPIE ROSE DU CLIENT

FERME A 13HR00 LE VENDREDI

COMMENT.:

LIVRAISON 26 MAI 17

VEHICLE IDENTIFICATION DU VEHICULE

NIR: R-527158-1

PIPE

CAT WALK
✓ 4048

LN#01 38642 CORNIÈRE ACIER L.à.C : 1 1/2 X 1 1/2 X 3/16 44W QTÉ COMM
#PIÉC L-2455 X 20' 2 EA 72 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTO 9061831 COUL 52077556 2 EA 72 LB PAYS CANADA

LN#03 32222 CORNIÈRE ACIER L.à.C : 2 1/2 X 2 1/2 X 1/4 44W QTÉ COMM
#PIÉC L-2456 X 20' 20 EA 1640 LB
QTÉ expédiée.....
ÉTO 9062666 COUL 52077203 20 EA 1640 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

22 EA

1712 LB

STEEL, STAINLESS STEEL, ALUMINUM, BRASS, COPPER, NICKEL AND SPECIALTY STEEL.	ACIER, ACIER INOXYDABLE, ALUMINIUM, LAITON, CUIVRE, NICKEL ET ACIER SPÉCIALISÉ		
The above listed products, in a natural state, do not pose inhalation, ingestion or contact hazards. Prolonged overexposure to dust or fumes during welding, 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 dust may slip during handling or transportation. DUSTS MUST BE SECURED FOR HANDLING AND TRANSPORTATION. Steel container slapping may result in the slapping rebounding and injuring those nearby. EXERCISE CAUTION. For overexposure to metal fumes, remove to fresh air. For skin contact, wash thoroughly with soap and water. Obtain medical attention if symptoms persist. SEE MATERIAL SAFETY DATA SHEETS FOR MORE DETAILED INFORMATION.	Les produits mentionnés ci-haut, à l'état brut, ne causent aucun danger au contact, en cas d'inhalation ou d'ingestion. Une surexposition aux poussières ou aux émanations durant la soudure, la coupe au chalumeau, le meulage ou l'usinage pourrait résulter en une irritation des voies respiratoires ou de la peau ou même maladies. UNE VENTILATION ADEQUATE EST DE MOIE 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'aluminium peuvent créer lors de leur manipulation ou transportation. TOUTS LES PRODUITS DOIVENT ÊTRE ATTACHÉS SOULEVANT 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 du savon. Si les symptômes persistent consultez votre médecin. POUR PLUS D'INFORMATION, CONSULTEZ LA FEUILLE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.		
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 LIVERY OF ALL OR PART OF THE ABOVE-DESCRIBED GOODS (HEREINAFTER CALLED THE "GOODS") OR BY PAYING FOR SAME IN WHOLE OR IN PART PURCHASER AGREES TO ALL THE TERMS AND CONDITIONS SET FORTH ABOVE AND ON THE REVERSE HEREOF. COMMANDE DE L'ACHETEUR EST EXÉCUTÉE EN CONFORMITÉ DES CONDITIONS DE VENTE STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES. TOUTES CES CONDITIONS REMPLAÇANT CELLES (LE CAS ÉCHÉANT) ÉNONCÉES AU BON DE COMMANDE DE L'ACHETEUR CEPTANT LA LIVRAISON DE TOUT OU PARTIE DES MARCHANDISES DÉCRITES CI-DESSUS (CI-APRÈS APPELÉES LES "MARCHANDISES") OU EN LES PAYANT INTÉGRALEMENT OU PARTIELLEMENT, L'ACHETEUR ACCEPTE TOUTES LES CONDITIONS STIPULÉES CI-DESSUS ET AU VERSO DES PRÉSENTES.	DATE 26/5/2017 Rf SIGNÉ SIGNÉ		
OFFICE/ADMINISTRATIVE	SHIPPING/EXPEDITION	DRIVER/CHAUFFEUR	CUSTOMER/CLIENT

RLS-L 0

5/26/17 8:41:49

EMAIL PAGE COUVERTURE

=====
Société:

5/26/17 8:41:49

Document Sommaire

Page couverture 1

Objet: MILL TEST CERTIFICATE

NO.COMMANDE :89340442

No.Bc Du Client :PLA06075

City : LA SARRE

State/Province . QC

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

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

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



GERDAU

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

CERTIFIED MATERIAL TEST REPORT

Page 1/1

CUSTOMER SHIP TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	CUSTOMER BILL TO LEROUX STEEL 1331 RUE GRAHAM BELL BOUCHERVILLE, QC J4B 6A1 Canada	GRADE GGMULT1	SHAPE / SIZE Angle / 1 1/2X1 1/2X3/16	DOCUMENT 1 0000033196
SALES ORDER 4585552/0000060	CUSTOMER MATERIAL N°	LENGTH 20'00"	WEIGHT 25,740 LB	HEAT / BATCH 52077556/02
CUSTOMER PURCHASE ORDER NUMBER 94037961	BILL OF LADING 1301-0000028506	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 03/07/2017				

CHEMICAL COMPOSITION		C	P	S	Mn	Si	Cr	Ni	Cu	Mo	V	Nb
%		0.15	0.020	0.018	0.78	0.17	0.25	0.11	0.15	0.031	0.012	0.001
MECHANICAL PROPERTIES												
Elong.		G/L Inch					UTS PSI			UTS MPa		
25.00		8.000					74339			513		
25.00		8.000					74556			514		
							YS PSI			YS MPa		
							53274			367		
							53590			370		

COMMENTS / NOTES

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



094129587

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

Maxim
BHASKAR YALAMANCHILI
QUALITY DIRECTOR

Leonardo Nunes
LEONARDO NUNES
QUALITY ASSURANCE MGR.

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

Phone: (705) 668-8811 EXT 4055 Email: Leonardo.Nunes@gerdau.com



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 QGMULTI	SHAPE / SIZE Angle / 2 1/2 X 2 1/2 X 1 1/4	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 A579-14, 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 %	P %	S %	Si %	Mn %	Cr %	Nb %
0.13	0.018	0.044	0.18	0.31	0.13	0.001

MECHANICAL PROPERTIES		
Elong. %	G/L inch	YS UTS
28.80	8.000	MPS MPa
28.80	8.000	70952 490
		71000 490
		YS UTS
		MPS MPa
		55041 54833
		379 378

COMMENTS / NOTES

This grade meets the requirements for the following grades:
ASTM Grades: A36; A579-50; 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 bill of lading, was melted and manufactured in Canada. CMTR complies with EN 10204 3.1.

Max May
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

Section

Weld Log



Client:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22466T

ITR No.:

AEM-WE-ITR-001

Area No.:

ALL

System No.:

ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
4031-100-P01-CC10-101 4/5	①	BeH ₁₀₀ ld	4"	A/o	Solder a Rod
4031-100-P01-CC10-101 5/5	①	BeH ₁₀₀ ld	4"	A/o	Solder a Rod
	②			A/o	
	③			A/o	
	④			A/o	
	⑤			A/o	
	⑥			A/o	
	⑦			AR	
4031-100-P01-CC10-102 1/10	①	BeH ₁₀₀ ld	4"	I	
	②			A/o	
	③			A/o	
	④			AR	
	⑤			AR	
	⑥			7	

Prepared by

Foreman

Signature

Date



Client:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22486T

ITR No.:

AEM-WE-ITR-001

Area No.:

ALL

System No.:

ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
4031-100-P01-CC10-102 4/10	①	Butt weld	4"	A/O	
	②			A/O	
	③			A/O	
	④			I	
	⑤			A/O	
	⑥			A/O	
	⑦			A/O	
	⑧			A/O	
	⑨			A/O	
	⑩			A/O	
	⑪			A/O	
4031-100-P01-CC10-106 1/2	①	Butt weld	4"	A/O	
	②	Butt weld	4"	A/O	
	③	Butt weld	4"	A/O	

Prepared by

Foreman

Signature

Date



Client:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22466T

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

Daily Weld Report

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
403 I - 100 - PDI - CC10 - 106 2/2	①	B _u H _{wc} Id	4"	I	
	②			I	
	③			AR	
	④			AR	
	⑤			AR	
	⑥			AR	
	⑦			I	
403 I - 100 - PDI - CC10 - 107 1/2	①	B _u H _{wc} Id	4"	I	
	②			A/O	
	③			A/O	
	④			I	
	⑤			I	
	⑥				
403 I - 100 - PDI - CC10 - 107 2/2	①	B _u H _{wc} Id	4"	A/O	
	②			I	
	③			+	
	④			I	

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date



Client:

AGNICO-EAGLE MINES LTD.

Contract Title:

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Contract No.:

6515-C-270-007

Promec Ref.:

C22466T

Daily Weld Report

ITR No.: AEM-WE-ITR-001

Area No.: ALL

System No.: ALL

ISO or Pipe Dwg No.	Weld Number	Type	Ø Size (in)	Welder Ticket	Remarks
403 I - 80 - PDI - CC 10 - 110 1/1	(1)	Butt weld	3"	A/O	
	(2)			AR	
	(3)			A/O	
	(4)			A/O	
	(5)			AR	
	(6)			AR	
	(7)			A/O	
	(8)			A/O	
	(9)			I	
403 I - 80 - PDI - CC 10 - 111 1/2	(1)			A/O	
	(2)			A/O	
	(3)			I	
403 I - 80 - PDI - CC 10 - 111 2/2	(1)	Butt weld	3"	A/O	
	(2)			A/O	
	(3)			A/O	

Prepared by

Foreman

Date

Signature

Date



AGNICO EAGLE

Vendor Document Status

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

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

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

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0043 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



AGNICO EAGLE

Vendor Document Status

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

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY** Date: 2017-05-02

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

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0049 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION

**DESSINS ISOMÉTRIQUE
IDENTIFIAINT LES JOINTS AYANT
SUBIS DES ESSAIS**

202216
 01-01-01
 01-01-01

CONTRAT UP
2106x20

REQUIE
03 JUL. 2017
 Rép:

LISTE DE MATERIEL

Qté	QDA	MATRIEL/CATEGORIE	DESCRIPTION
1	6761 MH	A 333 G- 6	SCN STA. SLS PIPE
2	1000100	A 420 G- 1/2	SCN STA. 3W STRAIGHT TEE
3	100	A 330 G- 1/2	CL 150, 8 - 15 892 X 90 STD BOLT C4 TWO
4	100	ADG 816 G	CL 150, 8 - 15 892 X 90 STD BOLT C4 TWO
5	24	A 193 87/A 194 BH	CL 150, 8 - 15 892 X 90 STD BOLT C4 TWO
6	4	100	CL 150, 8 - 15 892 X 90 STD BOLT C4 TWO

0 2017/06/30

ISSUED FOR CONSTRUCTION

03 JUL. 2017

04 JUL. 2017

0 2017/06/30

ISSUED FOR CONSTRUCTION

03 JUL. 2017

04 JUL. 2017

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION

403P - COMBUSTIBLE

PORTAIL #1

FABRICATION ISOMETRIC

FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65P041603B

U-F

Flux & Diesel Gnd = 575 RX

A=44B=97C=36

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: 67

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: 65

CONTRAT UF
21.06 X 20

REÇU 10
03 JUL. 2017
Rep.

LISTE DE MATERIEL			
QTE	QTE	QTE	DESCRIPTION
1	3074 M	A 333 G. 6	SCH STD. SMLS PIPE
2	100	A 400 G. VPL6	SCH STD. 30 LB 45 DEG ELBOW 180M TO 26.57
2	1	A 250 G. L72	FLANGE 150MM DIA 150MM THICK
4	2	100	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3, 100G
			65-403-270-200

ISSUED FOR CONSTRUCTION		REVISION	
No	DATE	No	DATE
0	2017/06/30		

CLIENT		AGNICO EAGLE	
No	DATE	No	DATE

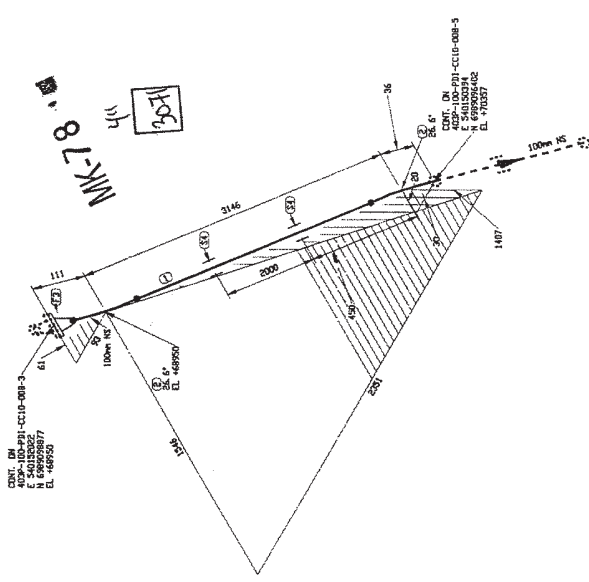
SEAU PROFESSIONNEL		AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION	
CONC. RV	DATE	CONC. RV	DATE

TITRE		PORTAIL #1	
PROJET	AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION	PROJET	AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION

FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028		FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028	
DATE	DATE	DATE	DATE

FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028		FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028	
DATE	DATE	DATE	DATE

FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028		FUEL FROM 65MK1607 UNLOADING NOZZLE TO 65PD046028	
DATE	DATE	DATE	DATE



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

U-F

PT GMAW AC-001
P1 a p1
JG22166

LISTE DE MATERIEL

QTY	UNIT	DESCRIPTION
1	2106 X 26	2106 X 26
2	2106 X 26	2106 X 26

CONTRAT UF
2106 X 26

ENATELIER LE
04 JUL 2017

REQU 10
03 JUL 2017

Rép: _____

AGNICO EAGLE

ISSUED FOR CONSTRUCTION

DATE: 2017/06/30

CLIENT: _____

PROFESSIONNEL

DESIGNER: _____

CHECKED: _____

DATE: 2017/06/30

AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION

403P - COMBUSTIBLE

PORTAIL #1

FUEL FROM 403P-80-PDI-CC10-015 TO 6515

NO. DE CONDUITE

403P-80-PDI-CC10-015

PROSSION DE CONCEPTION

NA

PROSSION DE CONCEPTION

CC10

PROSSION DE CONCEPTION

NA

PROSSION DE CONCEPTION

CC10

PROSSION DE CONCEPTION

NA

PROSSION DE CONCEPTION

CC10

PROSSION DE CONCEPTION

NA

PROSSION DE CONCEPTION

CC10

PROSSION DE CONCEPTION

NA

PROSSION DE CONCEPTION

CC10

PROSSION DE CONCEPTION

NA

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

Fluide Diesel

U-F

0622166
G-MW
P.L.C. PI

403P-NH-01

LISTE DE MATERIEL

QTE	DESIGNATION	UNITE	QTE	DESIGNATION	UNITE
1	3316 MM	80	1	3316 MM	80
4	A 3316 6-6	80	4	A 3316 6-6	80
2	A 430 6-6	80	2	A 430 6-6	80
2	430 6-6	80	2	430 6-6	80

REÇU 10
03 JUIL. 2017
Rép: -----

CONTRAT UF
21.06x20

AGNICO EAGLE

REÇU 10
03 JUIL. 2017
Rép: -----

QTE	DESIGNATION	UNITE	QTE	DESIGNATION	UNITE
1	3316 MM	80	1	3316 MM	80
4	A 3316 6-6	80	4	A 3316 6-6	80
2	A 430 6-6	80	2	A 430 6-6	80
2	430 6-6	80	2	430 6-6	80

AGNICO EAGLE

REÇU 10
03 JUIL. 2017
Rép: -----

QTE	DESIGNATION	UNITE	QTE	DESIGNATION	UNITE
1	3316 MM	80	1	3316 MM	80
4	A 3316 6-6	80	4	A 3316 6-6	80
2	A 430 6-6	80	2	A 430 6-6	80
2	430 6-6	80	2	430 6-6	80

AGNICO EAGLE

REÇU 10
03 JUIL. 2017
Rép: -----

ENATELIER LE
04 JUIL. 2017
par: *BS*

JG2216-6
GMAW 16-000
PL 6 PL 6

433P-01-01

U.F.

Fusée Diesel

LISTE DE MATERIEL	
QTE	DESCRIPTION
1	23493 MM 80
2	10

CONTRACT U.F.
2106 X 20

REÇU 03 JUL. 2017
Rég:

0 2017/06/30 ISSUED FOR CONSTRUCTION	
DATE	REV

AGNICO EAGLE

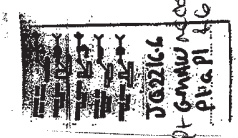
CLIENT	AGNICO EAGLE - MELADINE DIVISION
PROJET	403P - COMBUSTIBLE
TYPE	PORTAIL #1
FUEL FROM	403P-80-PDI-CC10-014 TO 6515
DATE	15/19

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
NSP CERTIFIED ENGINEERING

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: *BD*

U-F

Amor Diaz



24
 06/21/16
 Gary H. H. 01
 11.11.16

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
NO.	QTE.	SA	MATRIEL/CALCUL
1	51786	MH 80	SCM STD. SUEZ PIPE
2	13	80	PIPE SUPPORTS & PSI RETAIL 2. INGS
			403P-80-PDI-CC10-015

CONTRAT UP
21.06 X 20

REÇU le
03 JUL. 2017
Rég:

ISSUED FOR CONSTRUCTION		REVISED	
NO.	DATE	NO.	DATE
0	2017/06/30		

AGNICO EAGLE

WIOSANA PROTEC MINING

ULTRAGEN

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

SEAL PROFESSIONNEL		PRODUCT		AGNICO EAGLE - MELLIADINE DIVISION	
DATE	DATE	DATE	DATE	DATE	DATE
2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29

PORTAIL #1		FABRICATION ISOMETRIC	
DATE	DATE	DATE	DATE
2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29

FUEL FROM 403P-80-PDI-CC10-015 TO 65MK1611		No. DESIGN	
DATE	DATE	DATE	DATE
2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29

FUEL FROM 403P-80-PDI-CC10-015 TO 65MK1611		No. DESIGN	
DATE	DATE	DATE	DATE
2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29	2017/06/29

Fluide Diesel

U-F

403P-NH-01

0622166
 GMAW 14-000
 p1a p1 46
 pt

LISTE DE MATERIEL		DATE		DESCRIPTION	
No	QTE	QTE	QTE	QTE	QTE
1	13116 MM	80	A 233 G6 6	SCN STD. SMLS PIPE	
2	4	80	A 420 G6 WPL6	SCN STD. 80 LB 90 DEG ELBOW	
3	3	80	65-403-270-200	PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3, P106	

CONTRAT U

2106X20

REQUIS

03 JUL. 2017

Rép: _____

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION

403P - COMBUSTIBLE

PORTAIL #1

FABRICATION ISOMETRIC

FUEL FROM 403P-80-PDI-CCIO-014 TO 65TK41611

CONSULTANT

NUOSANA PROMEC MINING

ultragreen

CONSULTANT PROJECT NO. 591700

ISSUED FOR CONSTRUCTION		REVISION	
No	DATE	No	DATE
0	2017/06/30		

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

SEAL PROFESSIONNEL		PROJET		AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION		403P - COMBUSTIBLE	
CONC. 2017	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET	PROJET

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: BZ

LISTE DE MATERIEL			
NO	QTE	UN	DESCRIPTION
1	5700 MM	80	150 STD. DMS PIPE
2	3	80	150 STD. 90 DEG ELBOW
3	3	80	150 STD. 90 DEG ELBOW
4	2	80	150 STD. 90 DEG ELBOW
5	1	80	150 STD. 90 DEG ELBOW
6	4	15	150 STD. 90 DEG ELBOW
7	1	80	150 STD. 90 DEG ELBOW

AGNICO EAGLE	
CONC. DIV	PROJET
DATE: 2017/06/30	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
DESIGNÉ PAR: PVE	403P - COMBUSTIBLE
DATE: 2017/06/30	
VÉR. PAR	
DATE:	
APP:	
DATE:	
ESCALER ALIGNE	6515
403P-80-P01-CC10-029	5/10

SECTEUR PROFESSIONNEL	
CONC. DIV	PROJET
DATE: 2017/06/30	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
DESIGNÉ PAR: PVE	403P - COMBUSTIBLE
DATE: 2017/06/30	
VÉR. PAR	
DATE:	
APP:	
DATE:	
ESCALER ALIGNE	6515
403P-80-P01-CC10-029	5/10

SECTEUR PROFESSIONNEL	
CONC. DIV	PROJET
DATE: 2017/06/30	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
DESIGNÉ PAR: PVE	403P - COMBUSTIBLE
DATE: 2017/06/30	

ENATÉLIER LE
0 4 JUL. 2017
par: *BS*

LISTE DE MATERIEL			
No.	QTE	UN.	DESCRIPTION
1	1739 M	60	A 120 C-100 1/2
2	1	80	A 120 C-100 1/2
3	1	80	A 120 C-100 1/2
4	1	80	A 120 C-100 1/2
5	1	80	A 120 C-100 1/2
6	1	80	A 120 C-100 1/2
7	1	80	A 120 C-100 1/2
8	1	80	A 120 C-100 1/2
9	1	80	A 120 C-100 1/2
10	1	80	A 120 C-100 1/2
11	1	80	A 120 C-100 1/2
12	1	80	A 120 C-100 1/2
13	1	80	A 120 C-100 1/2
14	1	80	A 120 C-100 1/2
15	1	80	A 120 C-100 1/2
16	1	80	A 120 C-100 1/2
17	1	80	A 120 C-100 1/2
18	1	80	A 120 C-100 1/2
19	1	80	A 120 C-100 1/2
20	1	80	A 120 C-100 1/2
21	1	80	A 120 C-100 1/2
22	1	80	A 120 C-100 1/2
23	1	80	A 120 C-100 1/2
24	1	80	A 120 C-100 1/2
25	1	80	A 120 C-100 1/2
26	1	80	A 120 C-100 1/2
27	1	80	A 120 C-100 1/2
28	1	80	A 120 C-100 1/2
29	1	80	A 120 C-100 1/2
30</			

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: *57*

LISTE DE MATERIEL			
NO	QTE	UN	MATRIEL/COMMANDE
1	24503	MM	A 323 6-6
2	1	BO	SCH STD. 3/4" STRAIGHT TEE
3	1	BO	A 450 6-6 W/L6
4	2	BO	CL 150 SCH STD. 87" AN FLANGE
5	8	BO	CL 150 SCH. GASKET 2000, RING TYPE GASKET 1/4"
6	16	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
7	10	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
8	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
9	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
10	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
11	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
12	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
13	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
14	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
15	1	BO	CL 150, 4 - 15 875 X 90 STD. 3/4" C/N 110
16	1</		

ENATELIER LE
04 JUL. 2017
par: *BD*

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
No	QTE	QTE	QTE
1	3000	M	SCH 375, 24LS PIPE PRETITE
2	3	80	A 430 GP, 6 VRLS
3	3	80	SCH 375, 24LS 90 DEG ELBOW
4	3	80	A 250 GP, LF2
5	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
6	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
7	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
8	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
9	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
10	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
11	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
12	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
13	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
14	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
15	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
16	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
17	3	80	A 150, 90, GASKET 3000, RING TYPE GASKET 1/8"
18	3	80	

LISTE DE MATERIEL

Qté	DA	MATERIEL/ANALOGUE	DESCRIPTION
1	23	A 333 G- 6	SCH 80, NIPPLE x 7546 LE PROJETE
1	23	34-32	CL 600, 1160, BALL VALVE
1	23	A 300 G- U2	WPT SOLID STL BALL PLUG

CONTRAT UF
2106X20

REÇU 10
03 JUL. 2017
Rép: -----

ENATELIERLE
 0 4 JUL. 2017
 par :

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
 WSP CERTIFIED ENGINEERING

AGNICO EAGLE

CLIENT: NUSSANA PROCEED MINING

CONSULTANT: LITZGEN

PROJECT NO: 591700

DATE: 2017/06/30

ISSUED FOR CONSTRUCTION

DATE: 03 JUL. 2017

REASON: 403P - COMBUSTIBLE



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

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

RAPPORT DE FABRICATION

FABRICANT : UNIES-FAB

(NOTRE REF. :UF-2106)

PROJET

PROJET

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

CLIENT :

INDEX DES SECTIONS

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

LÉGENDE

LÉGENDE DES DESSINS



NUMÉRO DE SOUDURE



IDENTIFICATION DU SOUDEUR (POINÇON)



INSPECTION VISUEL



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

LISTE DES PROCÉDURES DE SOUDURE

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

PROCÉDURES DE SOUDURE

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

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

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

2 En

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

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

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

(Référence: ASME section 1X)

Entreprise/Compagny				
Nom/Name UNIES-FAB				
Adresse/Address 2380, de la Métallurgie				
Ville/City Jonquière (Québec)				
Code postal G7X 9H2				
Procédé(s) de soudage/ Welding Process(es)				
1</				

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

Essais de pliage guidé/ Guided bend tests 13-avril-02				
---	--	--	--	--

