

1			
2			
3			
4			
5			
6			
7			
8			
9			
10			
11			
12			
13			
14			
15			
16			
17			
18			
19			
20			
21			
22			
23			
24			
25			
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			
51			
52			
53			
54			
55			
56			
57			
58			
59			
60			
61			
62			
63			
64			
65			
66			
67			
68			
69			
70			
71			
72			
73			
74			
75			
76			
77			
78			
79			
80			
81			
82			
83			
84			
85			
86			
87			
88			
89			
90			
91			
92			
93			
94			
95			
96			
97			
98			
99			
100			

P:\Clients\Projet5389 - Support tuyauDes Fab\5389B-07A.dwg



Spécification de mode opératoire de soudage

Application:

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

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

Préparation du métal de base:

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

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

Conditionnement des produits d'apport:

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

Gaz de protection:

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

Nettoyage des soudures:

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

Préchauffage/interpasse:

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

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

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

Traitement thermique:

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

Qualité:

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

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

Approbation CWB



Accepté par le CWB

January 19, 2012

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

Approbation Compagnie



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



Spécification de mode opératoire de soudage

Application:

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

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

Préparation du métal de base:

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

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

Conditionnement des produits d'apport:

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

Gaz de protection:

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

Nettoyage des soudures:

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

Préchauffage/interpasse:

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

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

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

Traitement thermique:

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

Qualité:

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

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



Accepté par le CWB

January 19, 2012

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

Approbation CWB

Approbation Compagnie



JAN 19 2012



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

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

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

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

Document approuvé par (lettres moulées) Patrick Perreault

Date: 04/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet :



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

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

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

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

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/08/17

Signature du principal responsable de la planification du projet :

RAPPORT	06	2017
POUR	MOIS	ANNÉE

Code de compagnie					
A	C	I	J	P	1

Formulaire CWB 108F/2003-2

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

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

PATRICK PERREAULT

MARC BRIÈRE

Signature du superviseur du soudage



Fuel Tanks Piping Supply and Installation

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE

[illegible]

Mettre Rapport NDE
Industrial Site à
partir d'ici
et supprimer cette page



RAPPORT D'INSPECTION ULTRASON

ULTRASONIC Inspection Report

Report # MECTAL-20181101-10067
Report # Page: 1 de/of 3
bon de travail / WO # FT2018-0331
bon de commande / PO
Travail / Job # 22466T
Lieu d'insp. / Place of insp Méliadine, NU

Client Customer		Groupe Promec		Project Project		Meladine Industriel Fuel	
Contact :		Robbie Lamothe(rlamothe@promec.ca), Jean-Sebastien Leblanc (jsleblanc@promec.ca)		Item		PIPING Industriel Fuel	
UT-TECTAL-001 Rev01				Section / Section		Chapter VI	
Procédure / Instruction:				ASME B31.3 (2016)		Matériau(s) / Material(s)	
Norme (revise) / Standard (year)				344.6.2		Acier Carbonne / Carbon Steel	
Équipement / Equipment		Sonatest		1000819		6" BNC-BNC	
Marque / Mark		2505		Modèle / Model		Cable (Type & length)	
Palpeur / Probe		NDT System		12551		5.0 Mhz	
Marque / Mark		# Série / Serial #		0.5" Dia.		Angle	
Palpeur / Probe		Marque / Mark		# Série / Serial #		60° Angle	
Palpeur / Probe		Marque / Mark		# Série / Serial #		70° Angle	
Résultat / Result				Evaluation			
Identification		Épaisseur / Thickness		No réflecteur / Reflector No		Angle de palpeur / of probe	
Weld ID #		Dia inch		Weider ID		Distance	
SL-1		4		SL		6mm	
SL-2		4		SL		6mm	
SL-3		4		SL		6mm	
SL-4		3		SL		5.5mm	
Alimentation Tank Six Million				GB Power Plant			
KT-1		3		KT		5.5mm	
KT-2		3		KT		5.5mm	
KT-3		3		KT		5.5mm	
KT-4		3		KT		5.5mm	
Louis-Alexandre Champagne		418-809-8830		louis.a.champagne@mectal.ca		Signature	
Nom / Name		Certification		Date (aaaa-mm-jj)		Vérifié par	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		Surf. : Surface / Surface	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		C. : Concavité / Conca / LO.F. : Manque de Fusion / Lack of Fusion	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		C.K. : Fissure / Crack	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		P. : Porosité / Porosity	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		O.U.C. : Caniveau Extérieur / Outside Undercut	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		I.U.C. : Caniveau Intérieur / Inside Undercut	
UT2 CGSB #16125		2018-11-01		HC		O.U.C. : Caniveau Extérieur / Outside Undercut	



Rapport #	MECTAL-20181101-10067
Report #	Page: 3 de/of 3
# bon de travail / WO #	FT2018-0331
# bon de commande / PO	
# Travail / Job #	22466T
Lieu d'insp. / Place of insp	Méladine, NU

Customer

Project
Project

Meliadine Industriel Fuel

UT-MECTAL-001 Rev01

Matériau(x) / Material(s)

Acier Carbone / Carbon Steel

Norme (année) / Standard (year)

ASME B31.3 (2016)

Section / Section

Chapter

Critères / Criteria

344.6.2

Identification

Weld ID #	Dia inch	Welder ID
1	1.315	1
2	1.315	1
3	1.315	1
4	1.315	1
5	1.315	1
6	1.315	1
7	1.315	1
8	1.315	1
9	1.315	1
10	1.315	1
11	1.315	1
12	1.315	1
13	1.315	1
14	1.315	1
15	1.315	1
16	1.315	1
17	1.315	1
18	1.315	1
19	1.315	1
20	1.315	1
21	1.315	1
22	1.315	1
23	1.315	1
24	1.315	1
25	1.315	1
26	1.315	1
27	1.315	1
28	1.315	1
29	1.315	1
30	1.315	1
31	1.315	1
32	1.315	1
33	1.315	1
34	1.315	1
35	1.315	1
36	1.315	1
37	1.315	1
38	1.315	1
39	1.315	1
40	1.315	1
41	1.315	1
42	1.315	1
43	1.315	1
44	1.315	1
45	1.315	1
46	1.315	1
47	1.315	1
48	1.315	1
49	1.315	1
50	1.315	1
51	1.315	1
52	1.315	1
53	1.315	1
54	1.315	1
55	1.315	1
56	1.315	1
57	1.315	1
58	1.315	1
59	1.315	1
60	1.315	1
61	1.315	1
62	1.315	1
63	1.315	1
64	1.315	1
65	1.315	1
66	1.315	1
67	1.315	1
68	1.315	1
69	1.315	1
70	1.315	1
71	1.315	1
72	1.315	1
73	1.315	1
74	1.315	1
75	1.315	1
76	1.315	1
77	1.315	1
78	1.315	1
79	1.315	1
80	1.315	1
81	1.315	1
82	1.315	1
83	1.315	1
84	1.315	1
85	1.315	1
86	1.315	1
87	1.315	1
88	1.315	1
89	1.315	1
90	1.315	1
91	1.315	1
92	1.315	1
93	1.315	1
94	1.315	1
95	1.315	1
96	1.315	1
97	1.315	1
98	1.315	1
99	1.315	1
100	1.315	1

Dia inch

Welder ID

SS:

No réflecteur / Reflector No	Angle de palpeur / of probe
------------------------------	-----------------------------

Demi-pas / Half Skip

DAC, Reference (dB) /
DAC Reference (bd)

From DAC (%)	/no
--------------	-----

From DAC (dB)

Longueur / Length

Trajet sonore / Soundpath

surface / Depth from surface

De / From	X
-----------	---

De / From Y	
-------------	--

Evaluation

Alimentation 25 000 Litres

Accented

Accepted

Prove

Accepted

Louis-Alexandre Champagne
418-809-8830
louis.a.champagne@mectel.ca

Nom / Name

Signature _____

Certification

Date (aaaa-mm)

Vérifié

Surf. :	Surface / Surface	L.O.P. :	Manque de pénétration / Lack of Penetration
C. :	Concavité / Concave	L.O.F. :	Manque de Fusion / Lack of Fusion
C.K. :	Fissure / Crack	I.U.C. :	Caniveau intérieur / Inside Undercut
P. :	Porosité / Porosity	O.U.C. :	Caniveau extérieur / Outside Undercut

Template Ultrason v1



Vendor Document Status

AGNICO EAGLE

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

By: **JEAN-FRANCOIS TREMBLAY**

Date: **2017-06-22**

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-0045 R: Sub002

DOCUMENT FOR INFORMATION



**Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pressure Test Report**

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



Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection				
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper				
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start					
Finish					

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Name (Print)	Signature	Date	Name (Print)	Signature	Date

[illegible]

[illegible]

Mettre Pressure Test Report
Industrial Site à
partir d'ici
et supprimer cette page

FORM PRESSURE TEST REPORT

No.doc. : F172-08
Version : 02
Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
N/A	100 PSI	Pneumatic	5 to 10C	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
65-416-205-201		Diesel pump suction 1601A	403-100-PDI-CC10-108	0	All
			403-100-PDI-CC10-108	0	All
			403-100-PDI-CC10-110	0	All

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-test Inspection	Robbie Lamothe	13-06-2018	Alain Archambault	13/06/2018
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test	Robbie Lamothe	13/06/2018	Alain Archambault	13/06/2016

Test Instruments

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Winters PFQ series	G17-0670	0-300	May 15 2017
Lower				

Test Data

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	7h38	100Psi	5 c	5 c	
Finish	8h44	100Psi	5 c	5 c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Robbie Lamothe Name (Print) Signature 13/06/2018 Date	Alain Archambault Name (Print) Signature 13/06/2018 Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Name (Print) Signature Date	Name (Print) Signature Date

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

**FORM
PRESSURE TEST REPORT**

No.doc. : F172-08

Version : 02

Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	15c	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-100-PDI-CC10-203	65-416-205-201		Pgs 1-5
Underlined iso	1	416-100-PDI-CC10-205	65-416-205-201		Pgs 1 de 1

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

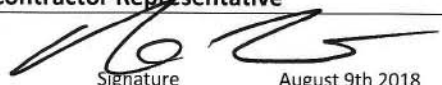

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pitanco	173843	0-300	July 25th 2017
Lower				

Test Data

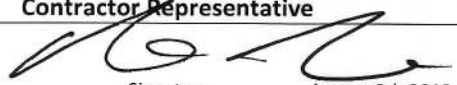

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	P.M.	100PSI	15c	15c	
Finish	P.M.	100PSI	15c	15c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robbie Lamothe Signature August 9th 2018	 Alain Archambault Signature August 9th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature August 9th 2018	 Alain Archambault Signature August 9th 2018

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

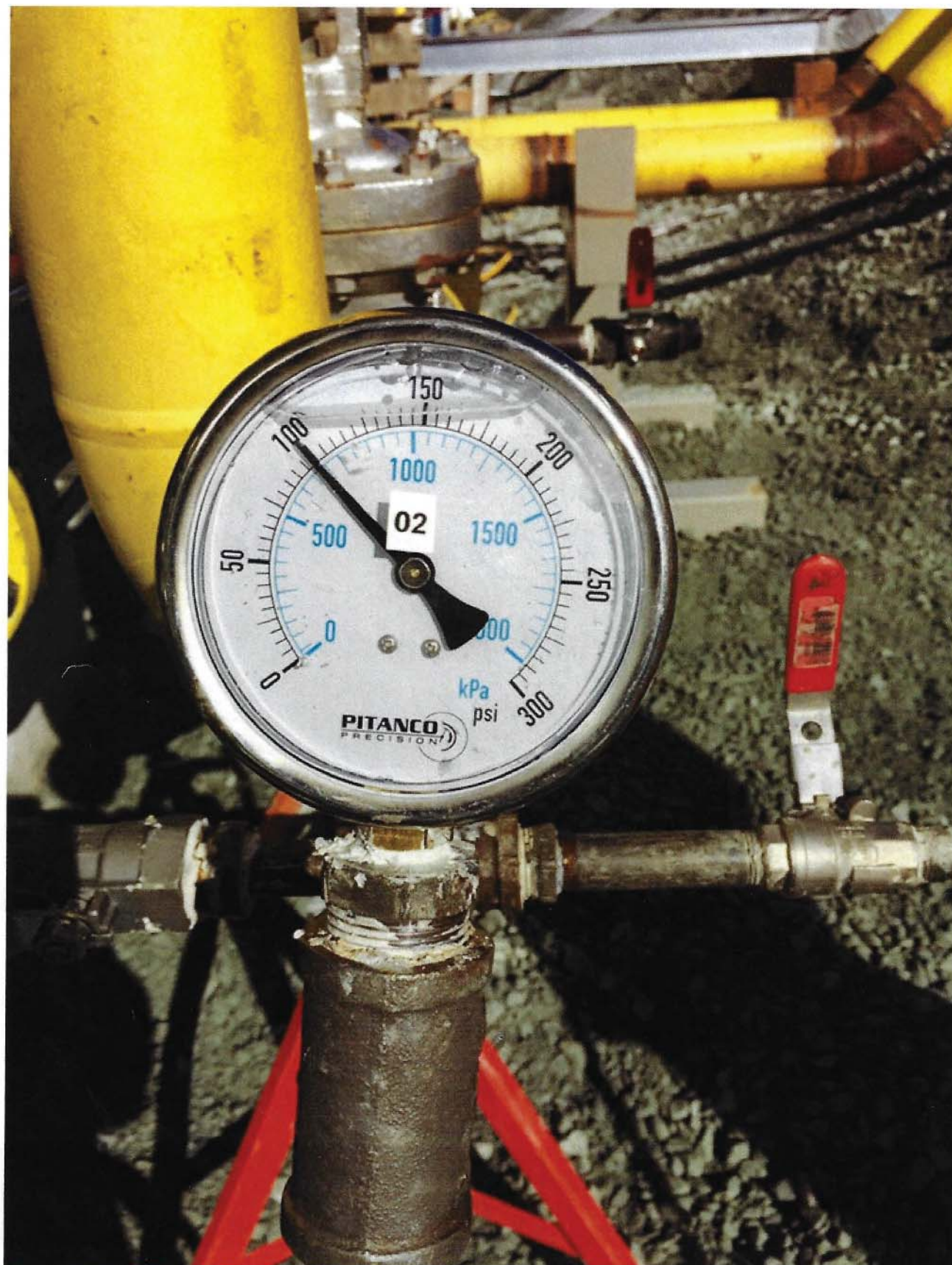
This document might be an out-of-date version/revision. Please refer to ISO site for the latest version/revision.
I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\172\F



Aujourd'hui

10:23

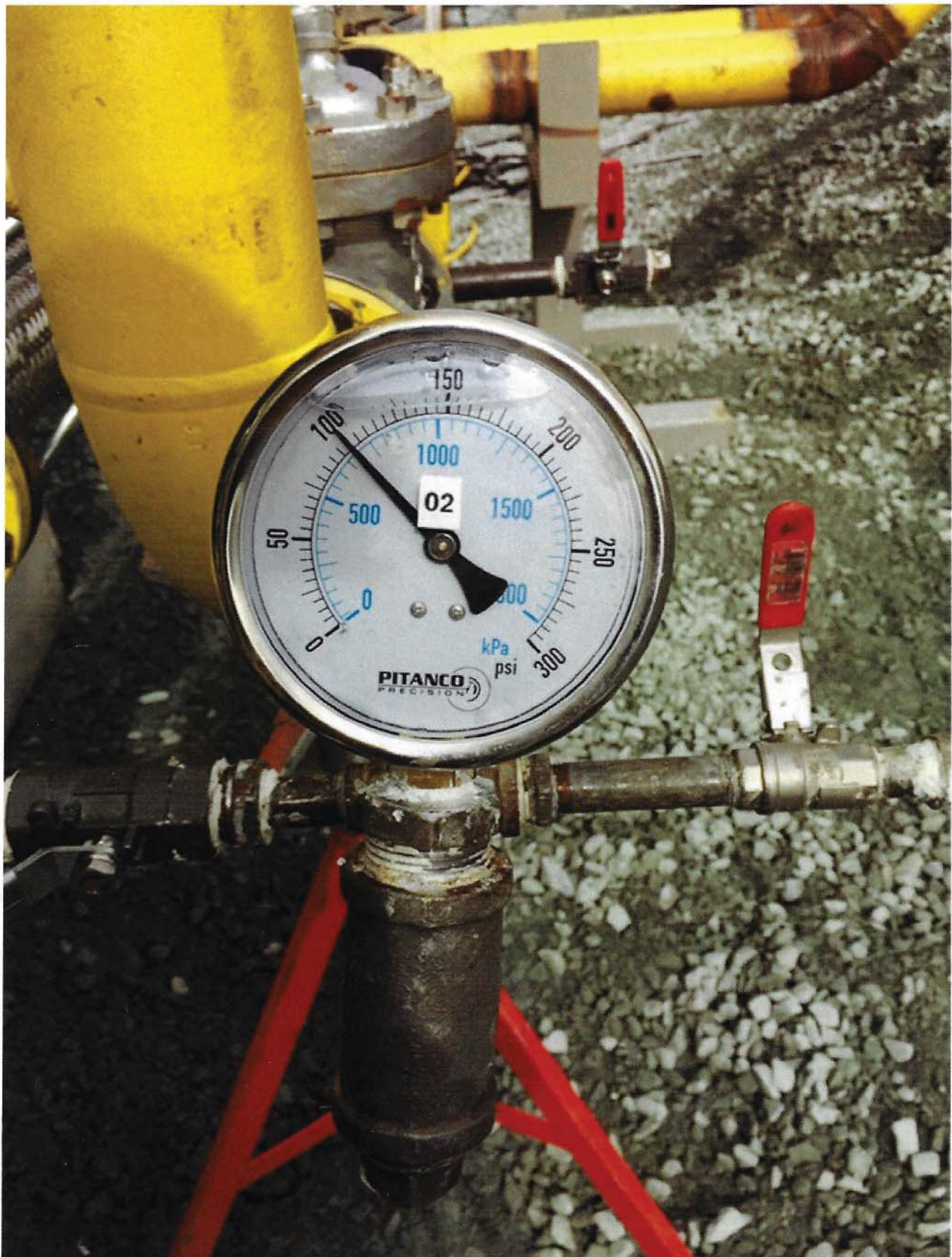
Toutes les photos






Aujourd'hui
11:25

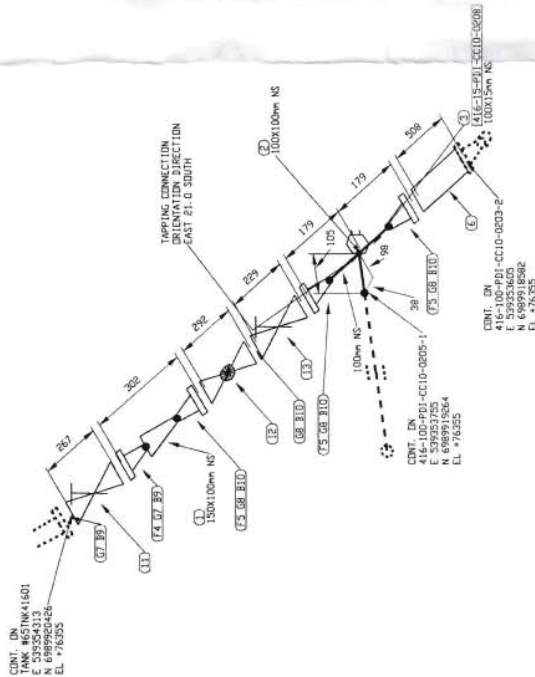
Toutes les photos





2018/05/30

416-MN-01



FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	Dim	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	1	150x100	A 450 Gr. WPL6	50# STD. 90° CONG. BEE
2	1	150x100	A 450 Gr. WPL6	50# STD. 90° STRAIGHT TEE
3	1	150x100	A 450 Gr. WPL6	50# STD. 90° ELBOW
4	1	150	A 350 Gr. LFR	CL 3000. THROBOLT
5	3	150	A 350 Gr. LFR	CL 150. 50# STD. 90° W/ FLANGE
6	1	100	A 350 Gr. LFR	CL 150. 50# STD. 90° W/ FLANGE
7	2	100	ASME B16.20	CL 150. FLEXIBLE
8	4	100	ASME B16.20	CL 150. GARDLOCK 5000. RING TYPE GASKET 1/8"
9	16	19	A 193 B7/A 194 2H	CL 150. 8 - 19.05 x 100 STD BOLT c/m TMD
10	32	16	A 193 B7/A 194 2H	HEAVY HEX NUTS
11	1	150	GB-10	CL 150. 8 - 15.875 x 90 STD BOLT c/m TMD
12	1	100	GB-12	CL 150. 8 - 15.875 x 90 STD BOLT c/m TMD
13	1	100	GB-10	CL 150. 8 - 15.875 x 90 STD BOLT c/m TMD

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE
Signature _____
Date MAY 30 2018
PERMIT NUMBER: P 1180
NTNU Association of Professional
Engineers and Geoscientists

1	2018/05/18	LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED	QVN
0	2017/07/07	ISSUED FOR CONSTRUCTION	QVN
No.	DATE	REVISION	PMR

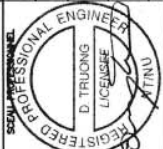
CLIENT:

AGNICO EAGLE

NUSSANA PROVER MINING

ULTRAGEN

CONSULTANT
PROJECT NO. 591700

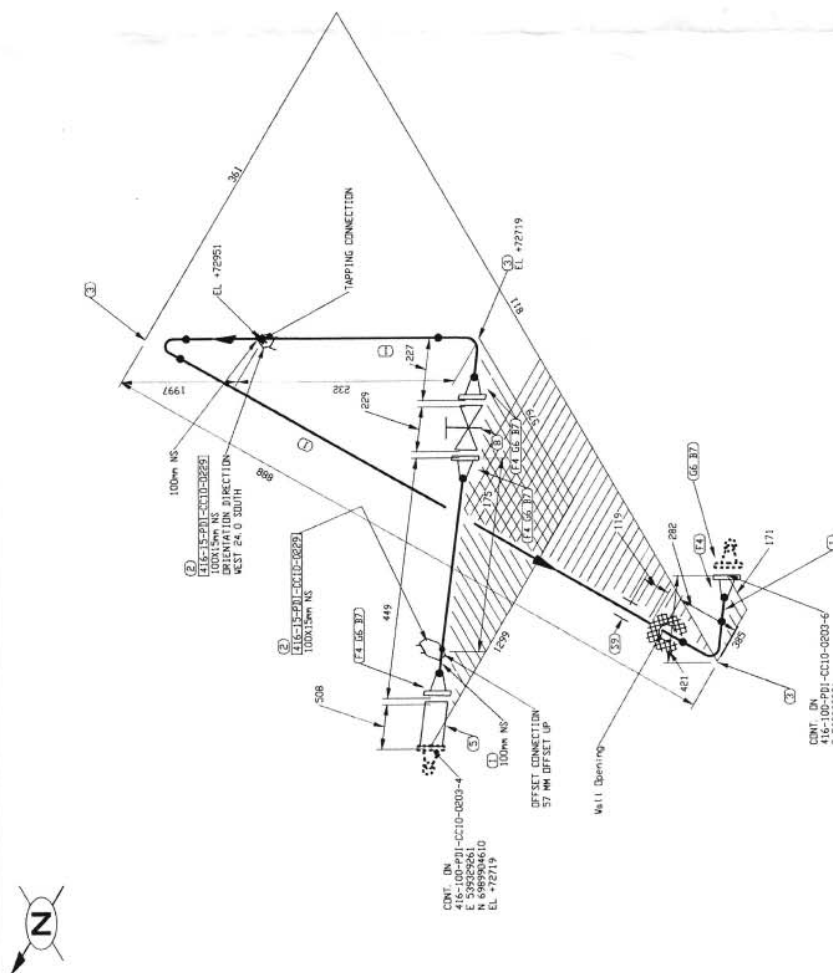


CONC. A.H.	DATE: 2017/05/24	DESIGNER: A.H.	DATE: 2017/05/24	VER. PAR:	DATE:	APP.:	DATE:	ESCALE: AUCUNE
PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION	TITLE:	INDUSTRIAL	NO. PROJET:	6515	NO. DESSIN:	416-100-PDI-CC10-0203	PAGES: 1/7
PROJECT:	AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION	TITLE:	FABRICATION 150MM DIESEL FROM 6515M1601 TO 6515M1601B	NO. PROJET:	6515	NO. DESSIN:	416-100-PDI-CC10-0203	REV. 1

NO. DE CONDUITE	PROJET	SYSTEME INVENTAIRE	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TROUS	EPANCS D'ISOLATION	PIPE SUPPORT DETAILS	DESIGN DE REFERENCE
416-100-PDI-CC10-0203	PDI	TEMPERATURE DE CONDUCTION	PSG	Y	Y	65-416-270-200	DESIGN DE REFERENCE
TEMPERATURE DE CONDUCTION	PSG	Y	Y	Y	Y	65-416-205-201	DESIGN DE REFERENCE

MAJORE: 15 May 14, 2018, 11:58 am


2018/05/30




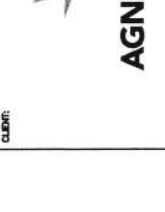
CLIENT: 416-100-P01-CC10-0203-4
CONTRACTOR: 416-100-P01-CC10-0203-6
DESIGNER: 416-100-P01-CC10-0203-6
DATE: 2017/07/07

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DIA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	2000 MM	100	A 303 Gr. 6	SCM STD. 90° ELBOW
2	100015	100	A 303 Gr. 6	CL 2000, THREHOLET
3	100	100	A 303 Gr. 6	SCM STD. 90° ELBOW
4	100	100	A 303 Gr. 6	CL 150, SCM STD. 90° ELBOW
5	100	100	A 303 Gr. 6	CL 150, FLEXIBLE
6	100	100	A 303 Gr. 6	CL 150, GASKET 5000, RING TYPE GASKET 1/8"
7	32	16	A 193 B7/A 194 2H	HEAVY HEX NUTS
8	1	100	GA-10	CL 150, 90° GATE VALVE
9	1	100		PIPE SUPPORT BY CONTRACTOR

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE
 Signature: 
 Date: **MAY 30 2018**
PERMIT NUMBER: P 1180
 NTNU Association of Professional Engineers and Geoscientists

AGNICO EAGLE


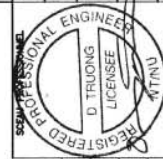
NUCOSANA PROMET MINING


CLIENT		REVISION		DATE	
No.	DATE	No.	DATE	No.	DATE
1	2018/05/18	0	2017/07/07		
LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED		ISSUED FOR CONSTRUCTION			

PROJECT		TITLE		DATE	
No. PROJECT	6515	No. DESIGN	416-100-P01-CC10-0203	No. REV.	5/7
AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION		INDUSTRIAL FABRICATION 150MM DIETEL FROM 6515-1601 TO 6515-1601B			

CONSULTANT		PROJECT NO.		DATE	
No.	DATE	No.	DATE	No.	DATE
1	2017/07/07	0	2017/07/07		
AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION		INDUSTRIAL FABRICATION 150MM DIETEL FROM 6515-1601 TO 6515-1601B			

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
 WSP CERTIFIED ENGINEERING



2018/05/30

FORM PRESSURE TEST REPORT

No.doc. : F172-08

Version : 02

Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	15c	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-100-PDI-CC10-201	65-416-205-201		Pgs 5-10
Underlined iso	1	416-100-PDI-CC10-206	65-416-205-201		Pgs 1 de 1

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

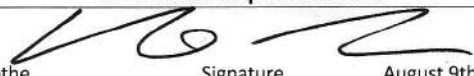

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pitanco	173843	0-300	July 25th 2017
Lower				

Test Data



	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	P.M.	100PSI	15c	15c	
Finish	P.M.	100PSI	15c	15c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robbie Lamothe Signature August 9th 2018	 Alain Archambault Signature August 9th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature August 9th 2018	 Alain Archambault Signature August 9th 2018

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

Réseau indisponible.

13:14

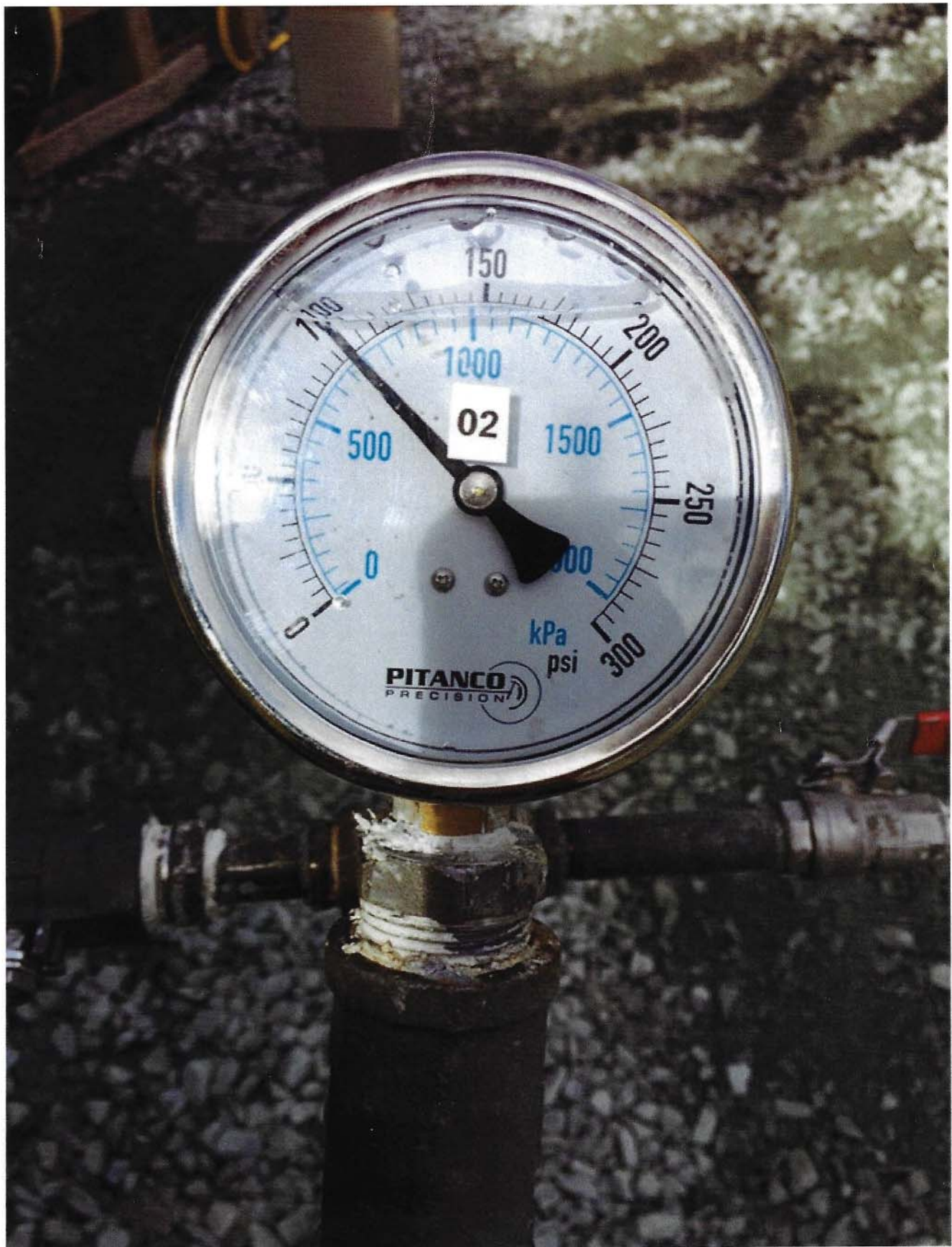
60 %



Aujourd'hui

13:14

Modifier

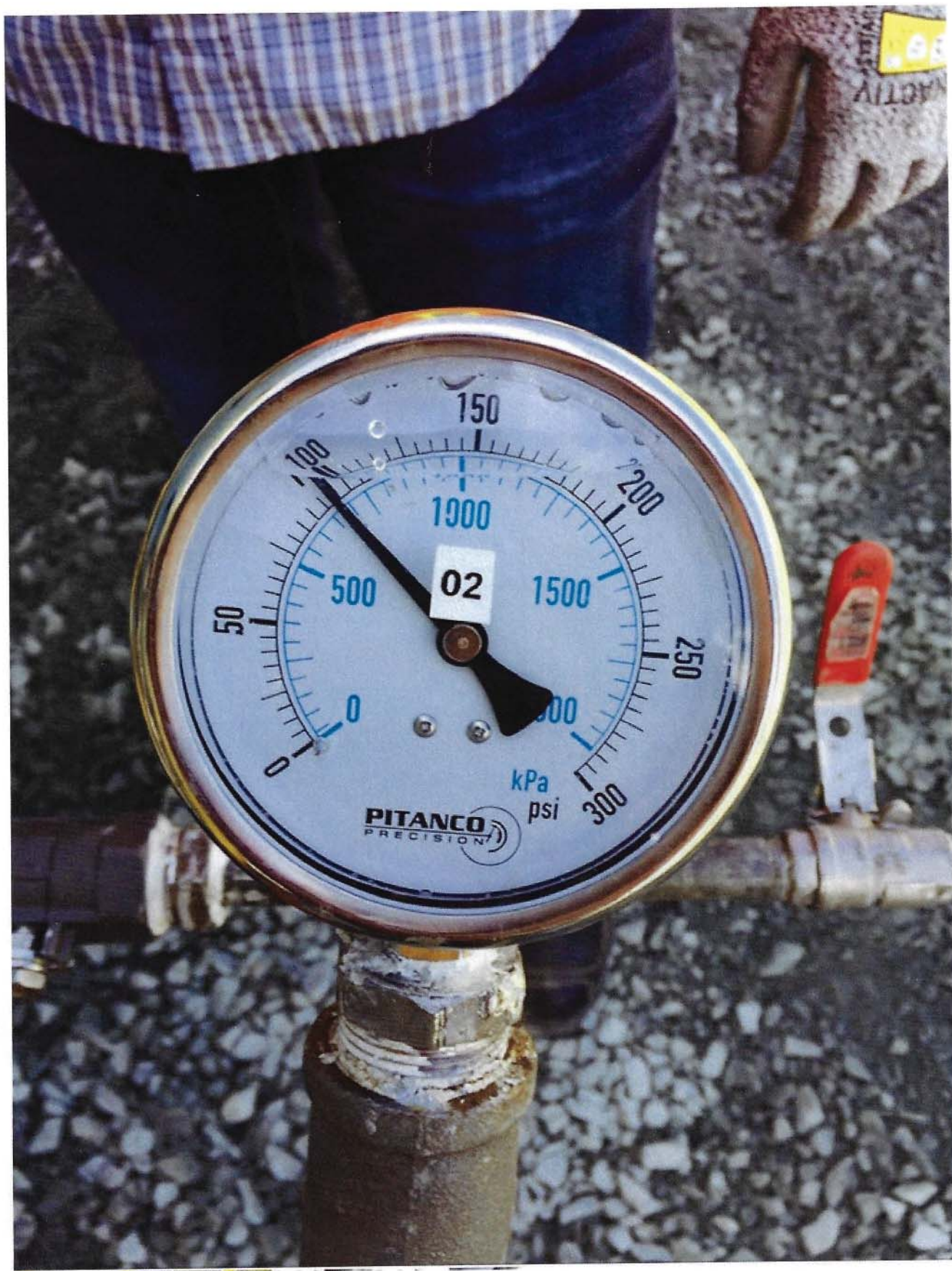




Aujourd'hui

14:17

Toutes les photos







PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LÉVÉ

Signature: _____
Date: **MAY 30 2018**
PERMIT NUMBER: P 1180
NTINU Association of Professional Engineers and Geoscientists

AGNICO EAGLE

LISTE DE MATERIEL		MATERIEL/CATALOGUE		DESCRIPTION	
No	QTE	DA			
1	659 MM	100	A 333 Gr. 6	50" STD. 3M.S PIPE	
2	1	100023	A 350 Gr. L72	CL 1500. GASKET	
3	1	100013	A 350 Gr. L72	CL 2000. HUBBELLIT	
4	1	100013	A 420 Gr. WPL6	50" STD. 3M LR 45 DEG ELBOW TRIM TO 33.07	
5	1	100	A 420 Gr. WPL6	50" STD. 3M LR 90 DEG ELBOW	
6	2	25	A 333 Gr. 6	50" STD. 3M LR 90 DEG ELBOW	
7	1	25	A 333 Gr. L72	CL 2000. 3M 90 DEG ELBOW	
8	1	25	A 333 Gr. 6	CL 2000. NIPPLE x 75mm LG PEE+TIE	
9	1	25	A 350 Gr. L72	CL 1500. NIPPLE x 75mm LG PEE+TIE	
10	1	25	A 350 Gr. L72	CL 1500. NIPPLE x 75mm LG PEE+TIE	
11	1	25	A 350 Gr. L72	CL 1500. NIPPLE x 75mm LG PEE+TIE	
12	1	100	BA-29	CL 600. SN. BALL VALVE	
13	2	100	ASME 316.20	CL 150. FLEXIBLE	
14	16	16	A 193 B7/A 194 2H	CL 150. 8 - 15 875 X 90 STUD BOLTS C/* 140	
15	1	100		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3. DWG 65-416-270-200	

CLIENT: _____

DATE: _____

REVISION: _____

PROJECT: _____

DATE: _____

REVISION: _____

CONTRACT: _____

DATE: _____

REVISION: _____

PROJECT: _____

DATE: _____

REVISION: _____

CONTRACT: _____

DATE: _____

REVISION: _____

PROJECT: _____

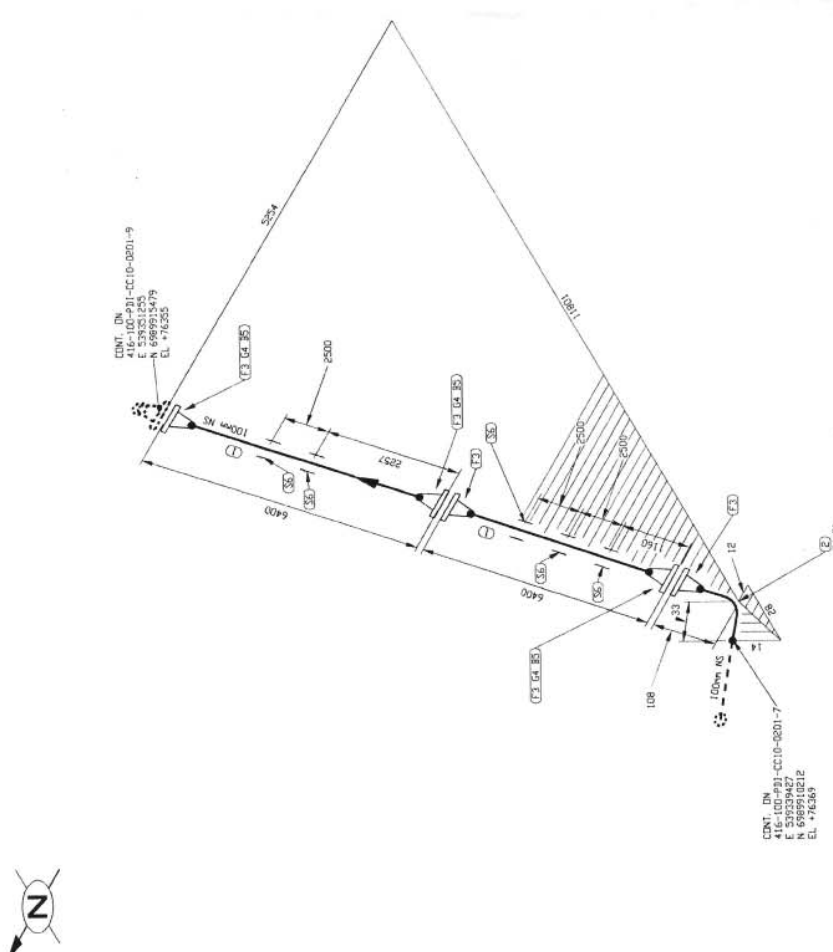
DATE: _____

REVISION: _____

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION		PRODUIT		SYSTEME RETENUE		CODE DE COULEUR		SOLUTION ET TITRAGE		ENERS. D'ISOLATION		PIPE SUPPORT DETAILS	
416-100-PD1-CC10-0201	CC10	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	CODE DE SERVICE	CLASSE D'INSPECTION	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE
PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION		PRODUIT		SYSTEME RETENUE		CODE DE COULEUR		SOLUTION ET TITRAGE		ENERS. D'ISOLATION		PIPE SUPPORT DETAILS	
416-100-PD1-CC10-0201	CC10	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	CODE DE SERVICE	CLASSE D'INSPECTION	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE
PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION		PRODUIT		SYSTEME RETENUE		CODE DE COULEUR		SOLUTION ET TITRAGE		ENERS. D'ISOLATION		PIPE SUPPORT DETAILS	
416-100-PD1-CC10-0201	CC10	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	CODE DE SERVICE	CLASSE D'INSPECTION	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE	TRONCAGE
PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y	PSG	Y



COMPT. DN
 416-100-PDI-CC10-0201-9
 E 539239427
 N 6999910212
 EL. +76355

COMPT. DN
 416-100-PDI-CC10-0201-7
 E 539239427
 N 6999910212
 EL. +76355

COMPT. DN
 416-100-PDI-CC10-0201-1
 E 539239427
 N 6999910212
 EL. +76355

LISTE DE MATERIEL

No	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	12500 mm	100	A 320 CP	SCM STD. 3/4" E PIPE
2	100	100	A 320 CP	SCM STD. 3/4" E ELBOW 90° TO 24.23
3	100	100	A 320 CP	SCM STD. 3/4" E FLANGE
4	3	100	ASME B16.20	CL 150. SCH STD. RF. W/ FLANGE
5	24	16	A 193 B7A 194 2H	CL 150. 8 - 15.875 X 90 STD. BOLTS C/A TND
6	5	100		HEAVY HEX NUTS
				PER DETAIL 3. DWG
				65-416-270-200


PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE

Signature: MA 30 2018


Date: _____

PERMIT NUMBER: P 1180
NTNU Association of Professional
Engineers and Geoscientists


No	DATE	REVISION
1	2018/05/18	LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED
0	2017/07/07	ISSUED FOR CONSTRUCTION



AGNICO EAGLE



NUSANTARAPROTEK MINING



ultragen

COMPT. DN
416-100-PDI-CC10-0201-9
E 539239427
N 6999910212
EL. +76355

DATE: 2017/05/28
DESIGNED BY: A.H.
DATE: 2017/05/28
DESIGNED BY: A.H.

DATE: 2017/05/28
DESIGNED BY: A.H.

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 65PDI41602A TO 65TND41601

No. PROJECT: 6515
No. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0201

DATE: _____
DESIGNED BY: A.H.

REGISTERED PROFESSIONAL ENGINEER

D. TRUONG

LICENCE

N. 1000

2016/05/30

No. DE CONDUITE	PROJET	SISTÈME REVÊTEMENT	CODE DE COLLAGE	ISOLATION ET TROUS	ESPACES D'ISOLATION	PIÈCES SUPPORT DETAILS
416-100-PDI-CC10-0201	PDI	CC10				65-416-270-200
PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	65-416-205-201
PRESSION D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION DE CONCEPTION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	65-416-205-201

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE
 Signature:
 Date: **MAY 30 2018**
PERMIT NUMBER: P 1180
 NTNU Association of Professional Engineers and Geoscientists

AGNICO EAGLE

LISTE DE MATERIEL		DESCRIPTION	
No	QTE	Dim	MATIERE/ALLOIAGE
1	1	150x100	A 430 GP, WPL6
2	1	100x100	A 430 GP, WPL6
3	1	100x15	A 350 GP, L72
4	1	150	CL 150, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
5	1	150	CL 150, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
6	1	150	CL 150, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
7	2	150	CL 150, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
8	4	100	CL 100, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
9	16	19	A 193 87/A 194 2H
10	24	16	A 193 87/A 194 2H
11	1	150	CL 150, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
12	1	100	CL 100, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS
13	1	100	CL 100, 8" - 15.875 X 90 STD BOLLTS C/W TWO HEAVY HEX NUTS

CLIENT		REASON	
No	DATE	No	DATE
1	2018/05/18	0	2017/07/07

AGNICO EAGLE		PROJECT	
CONC. A.H.	DATE	CONC. A.H.	DATE
2017/05/28	2017/05/28	2017/05/28	2017/05/28

INDUSTRIAL FABRICATION ISOMETRIC		INDUSTRIAL FABRICATION ISOMETRIC	
NO. PROJECT	NO. DESIGN	NO. PROJECT	NO. DESIGN
6515	416-100-P01-CC10-0201	6515	416-100-P01-CC10-0201

SOCIÉTÉ PROFESSIONNELLE		SOCIÉTÉ PROFESSIONNELLE	
PROJET	DATE	PROJET	DATE
AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 416 - FUEL TANK FARM	2017/05/28	AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION 416 - FUEL TANK FARM	2017/05/28

FABRICATION DRAWINGS BASED ON WSP CERTIFIED ENGINEERING		FABRICATION DRAWINGS BASED ON WSP CERTIFIED ENGINEERING	
NO. DE CONQUÊTE	PROJET	NO. DE CONQUÊTE	PROJET
416-100-P01-CC10-0201	P01	416-100-P01-CC10-0201	P01

TEMPERATURE DE CONCEPTION		TEMPERATURE DE CONCEPTION	
PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION	PRESSION D'OPERATION
Y	Y	Y	Y

BESINS DE REFERENCE		BESINS DE REFERENCE	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

PIPE SUPPORT DETAILS		PIPE SUPPORT DETAILS	
PIPE	PIPE	PIPE	PIPE
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

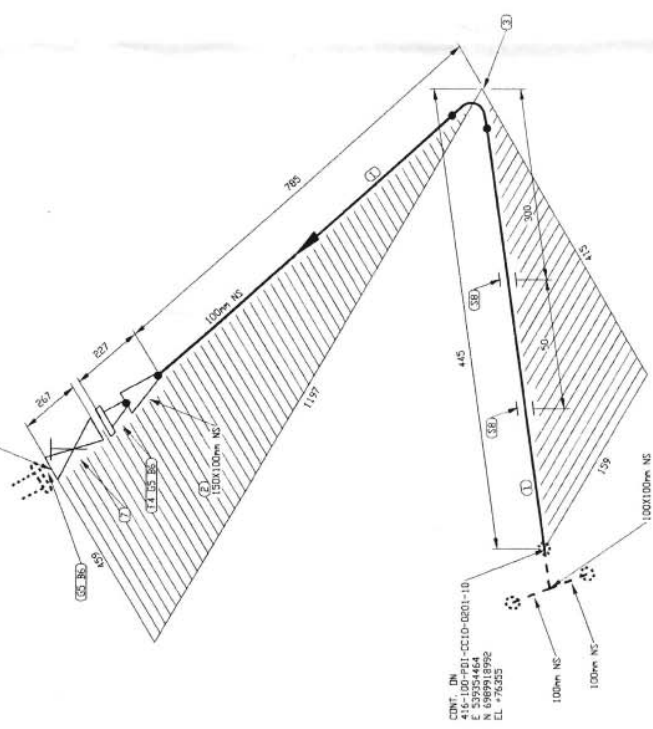
DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-270-200	65-416-205-201	65-416-270-200	65-416-205-201

DESIGN		DESIGN	
NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN	NO. DESIGN
65-416-2			



AGNICO EAGLE

2018/05/30

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REVETEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET THERMO	EMBALL. D'ISOLATION	PIPE SUPPORT DETAILS
416-100-PD1-CC10-0206		CC10	PDI					65-416-270-200
PRESSION D'OPERATION	TEMPERATURE D'OPERATION	PRESSION DE CONCEPTION	TEMPERATURE DE CONCEPTION	PRESSION VIDEA	CLASSE D'INSULATION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THERMIQUE	P&ID
PSIG	°F	PSIG	°F	PSIG				
								NO. DESERIN
								PERMANENCE DE SERVICE

Year	Area (km ²)	Population	Urban Population	Urban Density (inhab./km ²)	Urban Share (%)	Urban Share (1990)
1990	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2000	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2010	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2020	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2030	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2040	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2050	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2060	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2070	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2080	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2090	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100
2100	1,100	1,100,000	1,100,000	1,100	100	100

LISTE DE MATERIEL		MATERIEL/CATALOGUE		DESCRIPTION	
No	QTE	DNA			
1	926 MM	110	A 333 Gr. 6	SDM STD. SMLS PIPE	
2		1500(100)	A 420 Gr. WPL6	SDM STD. 3M CMC RED	
3		110	A 420 Gr. WPL6	SDM STD. 3M LF 90 DEG ELBOW	
4		120	A 350 Gr. L F2	CL 150. SDM STD. RP, W/ FLANGE	
5		150	ASMC B16.20	CL 150. GARDLOCK 5500. KING TYPE GASKET 1/8"	
6	16	19	A 193 B7/A 194 2H	CL 150. B - 15 DS X 100 STUD BOLTS 6/4 1/40	
7	1	150		HEAVY HEX NUTS	
8	2	100	GA-10	CL 150. RP. GATE VALVE	
				PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3. DWG	
				65-416-570-200	

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE

Signature _____

Date **MAY 3 0 2018**

PERMIT NUMBER: P 1180
 NTNU Association of Professional
 Engineers and Geoscientists

AGNICO EAGLE

CONSULTANT
SOCIÉTÉ INC.

591700

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

No. PROJET 416-100-P01-0210-0201

No. DESIGN 1/1

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS

DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
 FABRICATION ISOMETRIC
 DIESEL FROM 416-100-P01-0210-0201 TO 65TN41601

CONG. A.C.L.

DATE: 2017/05/29

DESIGNEE PWS A.C.L.

DATE: 2017/05/29

VER. PWS


DATE:

APP-2

PROJCT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
 416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE

Signature 

Date **MAY 30 2018**

PERMIT NUMBER: P 1180
NTNU Association of Professional
Engineers and Geoscientists

NO.	DATE	REASON	PAR	APP
1	2018/05/18	LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED	OWN	
0	201/07/07	ISSUED FOR CONSTRUCTION	OWN	

CLIENT: _____

© 2003 Blackwell Publishing Ltd *Journal of Internal Medicine* 253: 105–112

NIJSSANT-PROMET MINING



INDUSTRIAL FINANCIAL SERVICES

RESEARCH

[illegible]

AGNICO EAGLE

AGNICO EAGLE

CONSULTANT
PROJECT NO
591700

CONC: A.H.	PROJECT: AGNICO FALG F - METASTINE DIVISION
------------	---

DATE: 2017/05/28
DRAWING PAGE: A.H.
416 - FUEL TANK FARM

DATE	2017/04/28
TITLE	INDUSTRIAL

VOR. PAR. INDUSTRIAL FABRICATION ISOMETRIC 04.000.

DATE: _____
APP: _____
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0201 TO 65TNK41601

DATE:	NO PROJCT	NO DESIGN	PAGES	REV.

	6515	416-100-PDI-CC10-0206	1/1	1
GRANULE AUCUNE				

**FORM
PRESSURE TEST REPORT**

No.doc. : F172-08
Version : 02
Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	15c	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-100-PDI-CC10-214	65-416-205-201		Pgs 1-2 de 4
Underlined iso					

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments



	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

Test Data

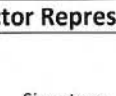

	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	14 h	100PSI	15c	15c	
Finish	15 h	100PSI	15c	15c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative		Client Representative	
Marc Rompre	 Signature	Alain Archambault	 Signature
	2018/08/12 August 11th 2018		August 11th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative		Client Representative	
Marc Rompre	 Signature	Alain Archambault	 Signature
	August 11th 2018		August 11th 2018

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

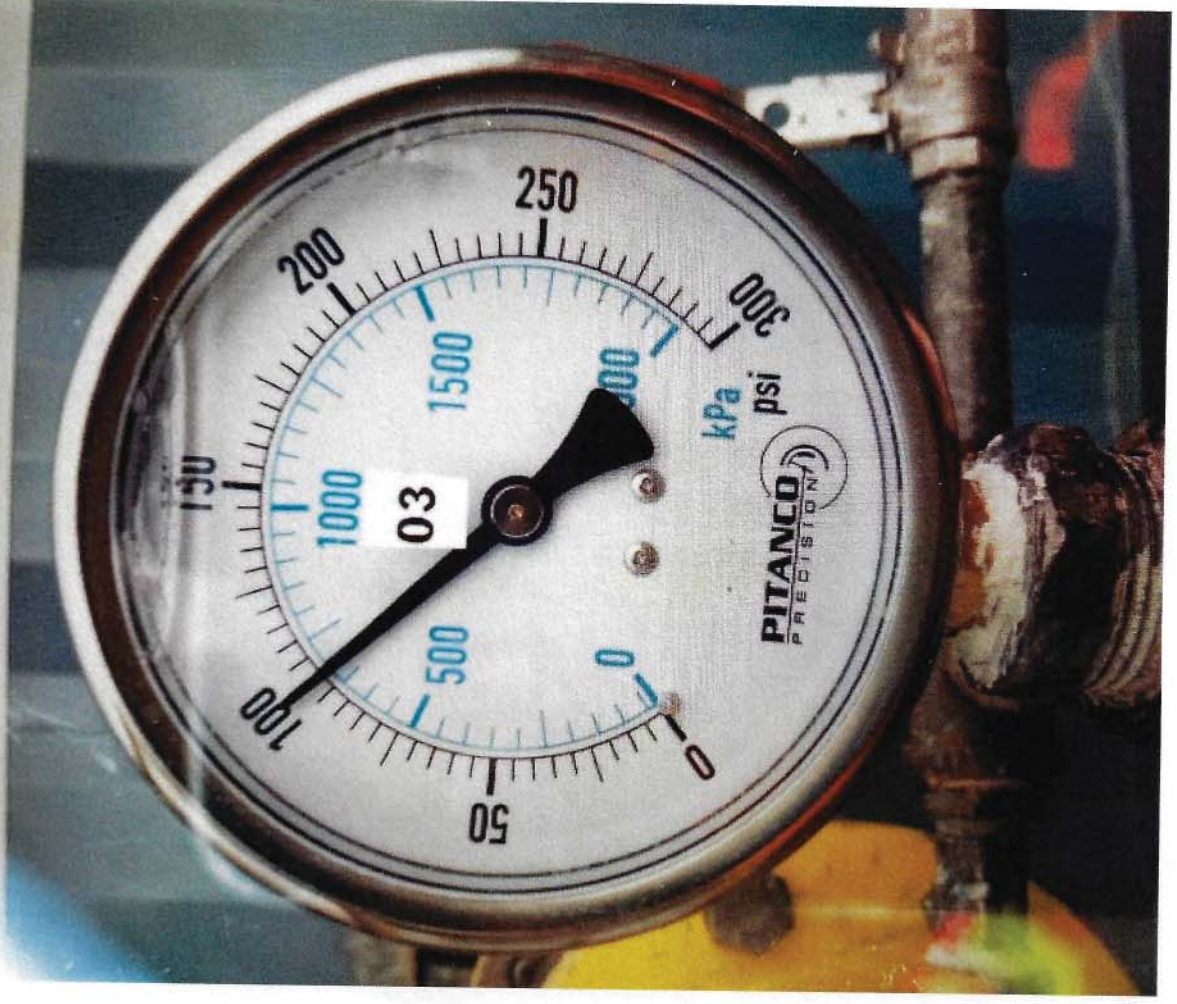
Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

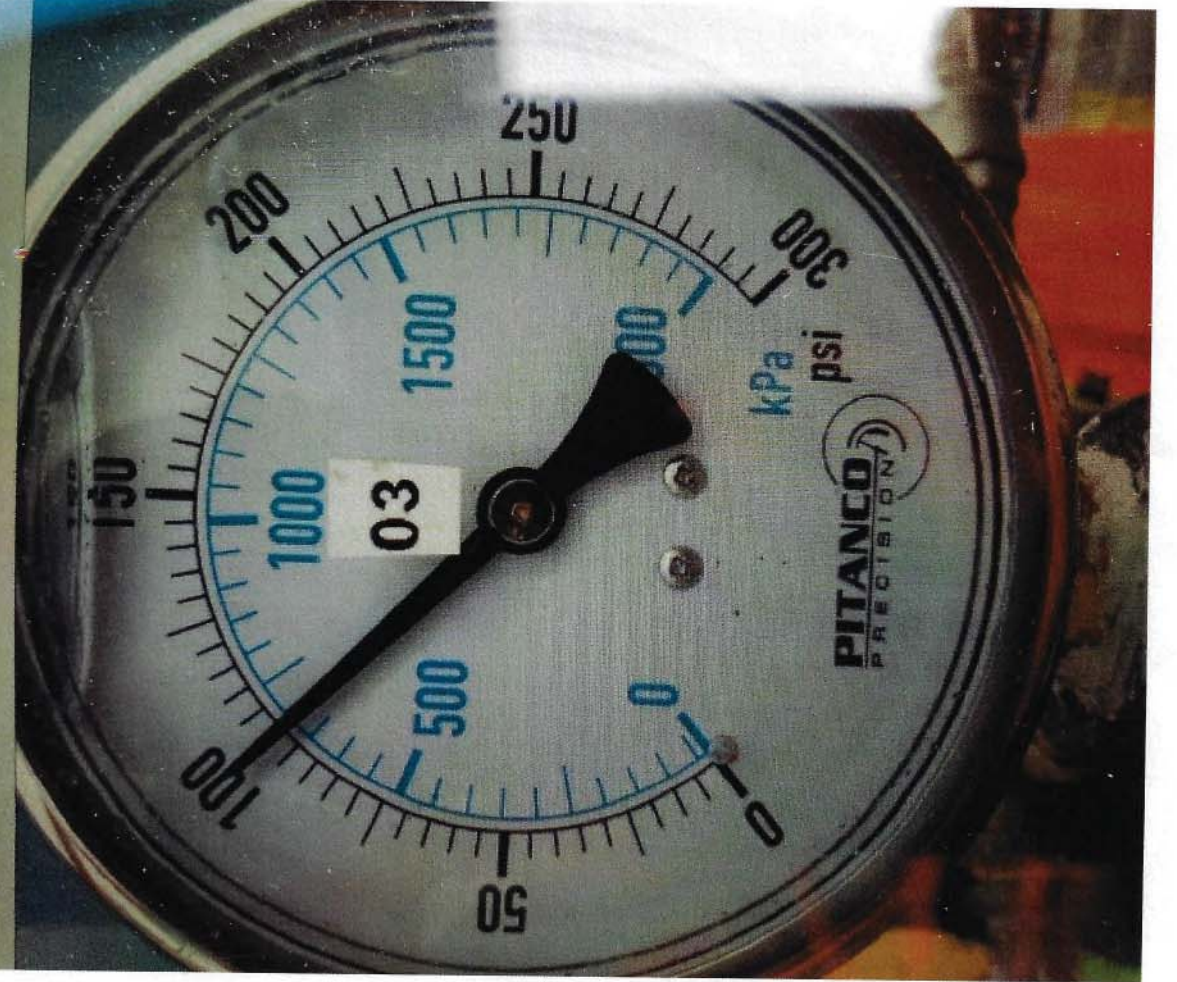
Page 2 sur 3

Page 3 sur 3

15:34 100 78 % OK
Toutes les photos aujourd'hui 15:33



14:04 84 % Modifier
aujourd'hui 14:03



FORM
PRESSURE TEST REPORT

No.doc. : F172-08

Version : 02

Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	10C	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-100-PDI-CC10-202	65-416-205-201	3	ALL
Underlined iso		416-100PDI-CC10-210	64-416-205-201		ALL

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments

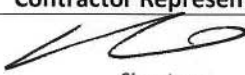

	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

Test Data


	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	3 :37 P.M.	100PSI	10c	10c	
Finish	4 : 41 P.M.	100PSI	10c	10c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robert Lamothe		Signature August 20th 2018	Serge Leblanc		Signature August 20th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative			Client Representative		
Robert Lamothe		Signature August 20th 2018	Serge Leblanc	Signature	August 20th 2018

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

This document might be an out-of-date version/revision. Please refer to ISO site for the latest version/revision.
I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\172\F



Aujourd'hui

16:41

Toutes les photos



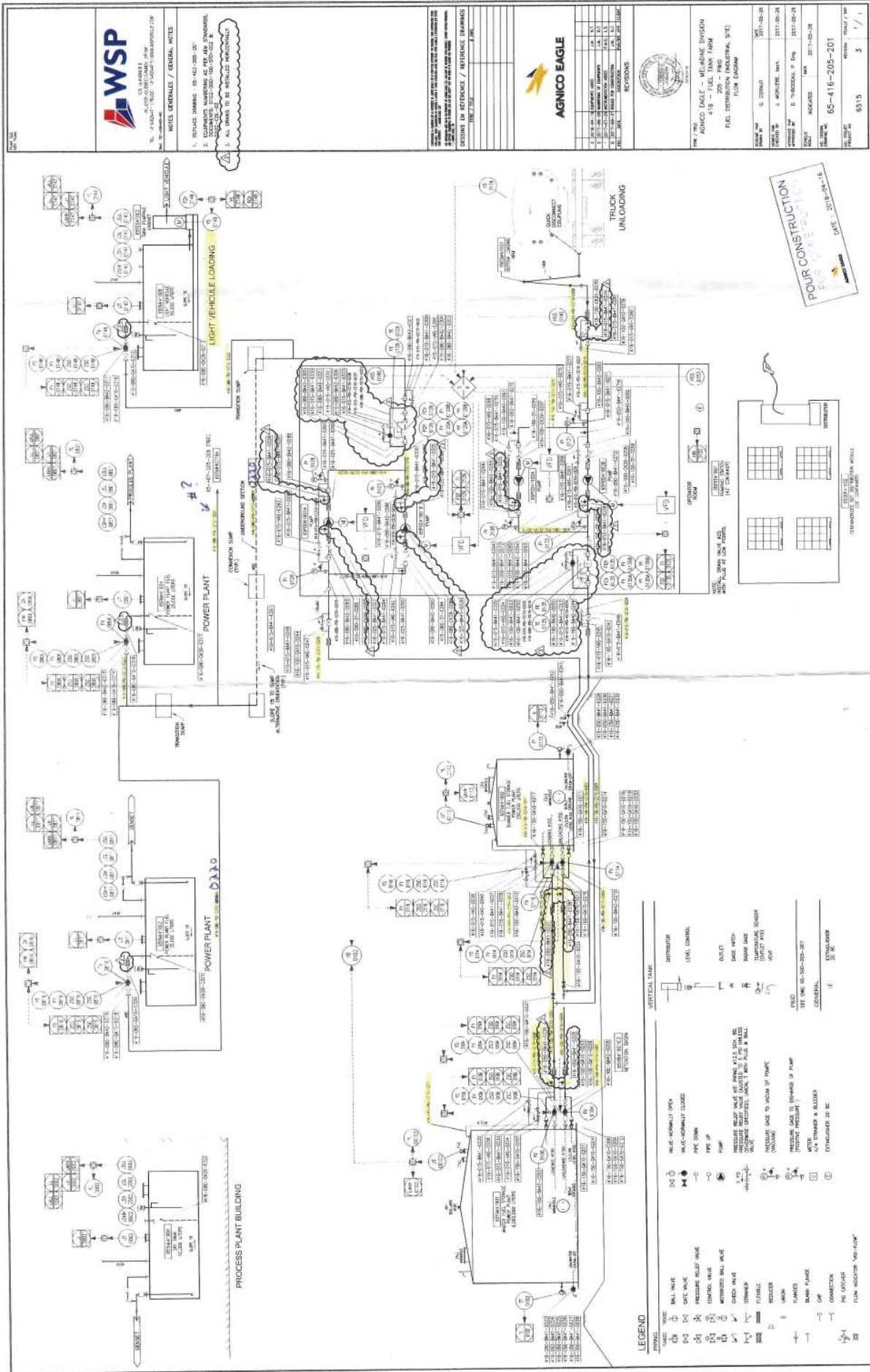


Aujourd'hui

15:37

Toutes les photos







Approved LE: May 14, 2018, 10:57am



NUOSANA PROMEC MINING



CONSULTANT PROJECT NO. 591700

AGNICO EAGLE - MELIADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

PROJET	N° DESSIN	PAGES
6515	416-100-PDI-CC10-0210	1/1

2018/05/30

LISTE DE MATERIEL

N°	QTE	DA	MATERIEL/CATALOGUE	DESCRIPTION
1	926 MH	100	A 333 G- 6	SCM STD. 3IN. S PIPE
2	1	150X100	A 480 G- 6	SCM STD. 150 X 100 ELBOW
3	1	100	A 480 G- 6	SCM STD. 100 X 100 ELBOW
4	1	150	A 350 G- 6	SCM STD. 150 X 100 ELBOW
5	2	120	ASME B16.20	CL 150, GARLOCK 5500, RING TYPE GASKET 1/8" THK
6	16	15	A 190 B7A 194 2H	CL 150, B - 19 05 X 100 STUD BOLTS c/w 140
7	1	150	GA-10	HEAVY HEX NUTS
8	1	100		CLASS 150, 100 LB. RATED WELD END
9	1			PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3, DMG
				65-416-270-200

PERMIT TO PRACTICE
LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE

 Signature
 Date **MAY 30 2018**
PERMIT NUMBER: P 1180
 NTAU Association of Professional
 Engineers and Technologists

QVA	2018/05/18	LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED
OWN	0	ISSUED FOR CONSTRUCTION
PAR		REVISION
APP		

AGNICO EAGLE

NUSUNG PROTEC MINING
PROTEC MINING

Ultragren
CONSULTANT

591700

COMPL. A.M.
DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.
DATE: 2017/06/28

FOR. PAR.
DATE:

APP. 1
DATE:

APP. 2
DATE:

APP. 3
DATE:

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

NO. PROJECT: 6515

NO. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0210

REV: 1/1

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

NO. PROJECT: 6515

NO. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0210

REV: 1/1

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

NO. PROJECT: 6515

NO. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0210

REV: 1/1

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

NO. PROJECT: 6515

NO. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0210

REV: 1/1

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION
416 - FUEL TANK FARM

TITLE: INDUSTRIAL
FABRICATION ISOMETRIC
DIESEL FROM 416-100-PDI-CC10-0202 TO 65TNK41602

NO. PROJECT: 6515

NO. DESIGN: 416-100-PDI-CC10-0210

REV: 1/1

CONTRACT NO.: 416-100-PDI-CC10-0202-2

DATE: 2017/06/28

ISSUING PAR. A.M.: 2017/06/28

FOR. PAR.: 2017/06/28

DATE:

APP. 1:

APP. 2:

APP. 3:

FORM PRESSURE TEST REPORT

No.doc. : F172-08

Version : 02

Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	15c	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-80-PDI-CC10-0220	65-416-205-201	1	Pgs 5-7
Underlined iso		416-80-PDI-CC10-0222	65-416-205-201		Pgs 1-1

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments


	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

Test Data


	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	3 :46	100PSI	10c	10c	See attached
Finish	5 :35	100PSI	10c	10c	See attached

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Robert Lamothe Signature August 20th 2018	 Serge Leblanc Signature August 20th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
Robert Lamothe Signature August 20th 2018	 Serge Leblanc Signature August 20th 2018

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

This document might be an out-of-date version/revision. Please refer to ISO site for the latest version/revision.
I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\172\F



Aujourd'hui

15:46

Toutes les photos



Réseau indisponible.

17:35

36 %

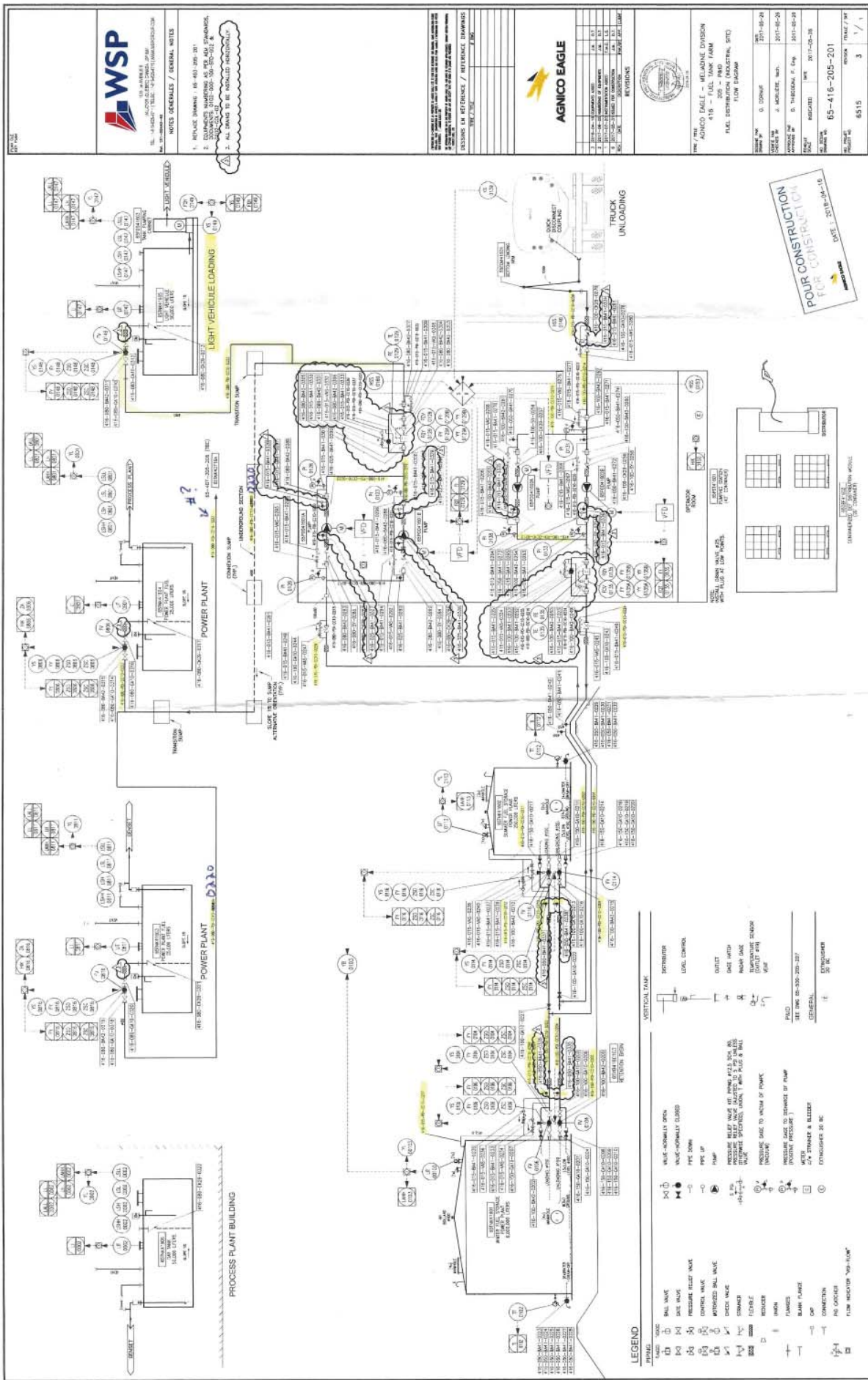


Aujourd'hui

17:35

Toutes les photos







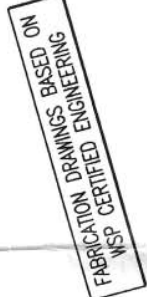


2018/05/30

FABRICATION DRAWINGS BASED ON
WSP CERTIFIED ENGINEERING



2018/05/30



2018/05/30

FORM PRESSURE TEST REPORT

No.doc. : F172-08
Version : 02
Revision : a

Design Code	Design Test Pressure	Test Medium	Medium Temp.	Test Duration
	100 PSI	Pneumatic	10C	60 min

P&ID (Highlight Boundaries)	Rev	Line	Drawing/ISO	Rev	Spool
See attached	1	416-100-PDI-CC10-204	65-416-205-201	3	ALL
Underlined iso		416-100PDI-CC10-209	64-416-205-201		ALL

Pressure Test Specifications

	Contractor	Date (dd-mm-yy)	Client	Date (dd-mm-yy)
Pre-Hydro Inspection	Promec			
NDE/PWHT Clearance				
Release for Test				

Test Instruments



	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

Test Data


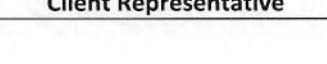
	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	8h47 A.M.	100PSI	10c	10c	
Finish	9h48 A.M.	100PSI	10c	10c	

Comments/Referenced Documents (e.g. applicable field reports):

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature August 22th 2018	 Serge Leblanc Signature August 22th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature August 22th 2018	 Serge Leblanc Signature August 22th 2018

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018



Aujourd'hui

09:48

Toutes les photos

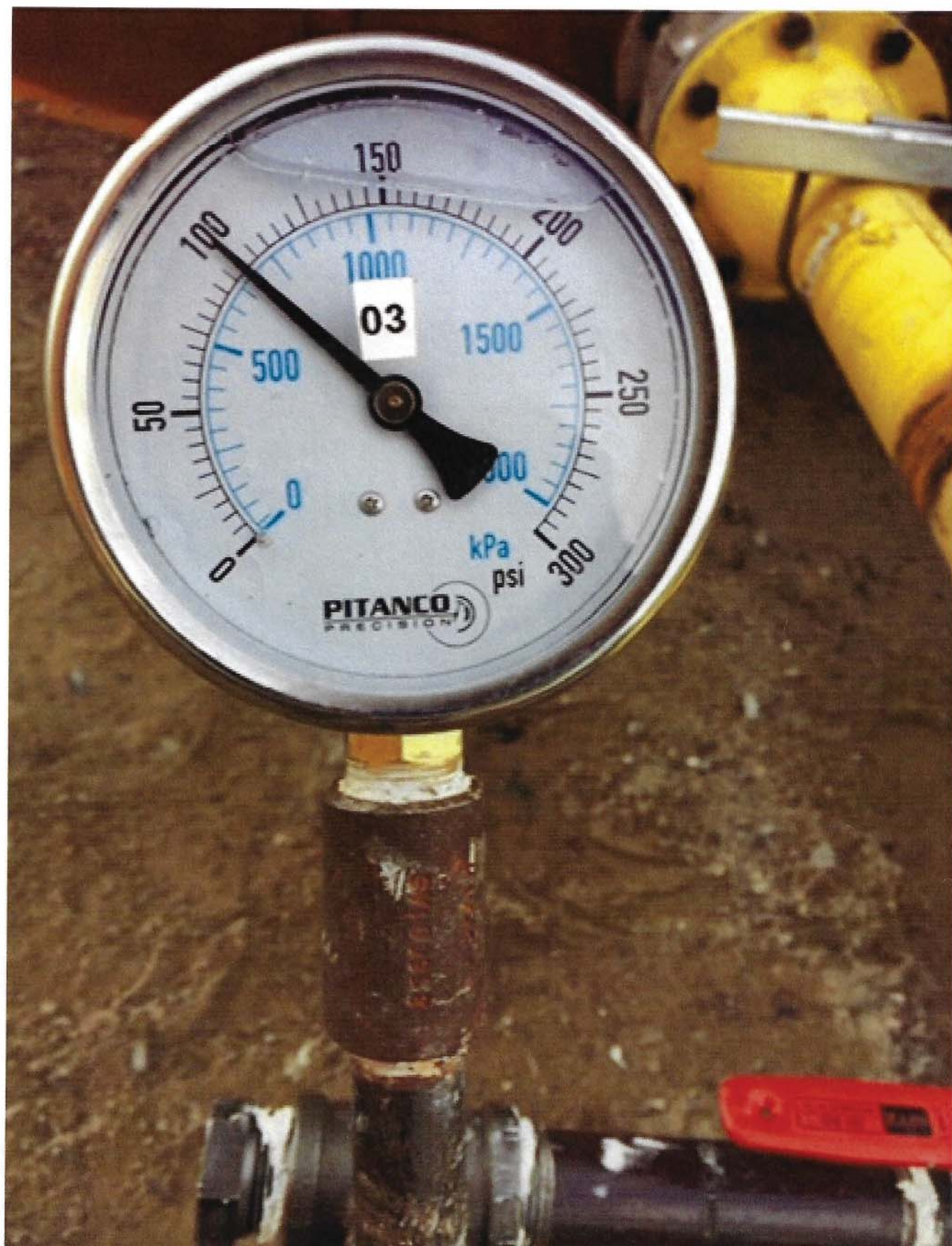




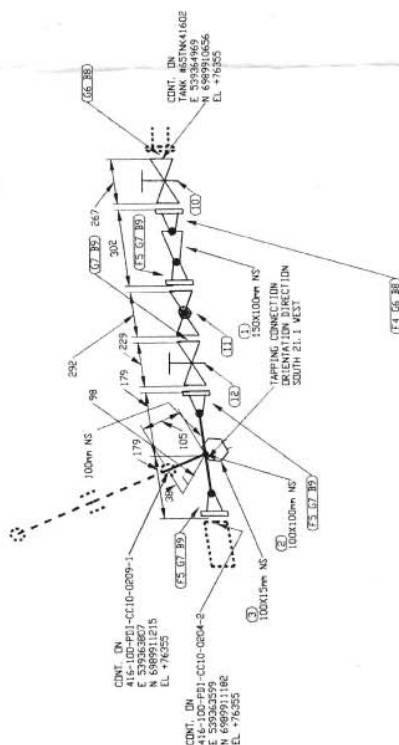
Aujourd'hui

08:47

Toutes les photos







SAVINGS BASED ON

[illegible]