

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

Spécification de mode opératoire de soudage

Application:

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

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

Préparation du métal de base:

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

Qualité:

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

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



Accepté par le CWB

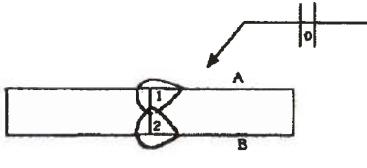
January 19, 2012

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

Approbation CWB



Approbation Compagnie

SPÉCIFICATION DE PROCÉDURE DE SOUDAGE FEUILLE DE DONNÉES DE PROCÉDURE DE SOUDAGE					No.: MC-F1-3-1G-MF-045				Rev.: 2								
					Jour	2	Mois	1	Année	2012							
Nom de la compagnie: Les Aciers J.P. Inc. Adresse: 15, 31ème : ave La Reine (QC) J0Z 2L0					Norme(s) de référence: CSA W47.1 et CSA W59												
Procédés de soudage		1	MCAW	Pulsé	Oui <input type="checkbox"/>	Non <input checked="" type="checkbox"/>	2	N/A	Pulsé	Oui <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>						
Gaz de protection			92 Ar-8 CO ₂	Débit	15-25 li/min			Débit									
Position		1 er côté : Plat	2 è côté:	Plat													
Mode d'application		Manuel <input type="checkbox"/>	Semi-auto <input checked="" type="checkbox"/>	Machine <input type="checkbox"/>	Auto <input type="checkbox"/>												
Type d'assemblage		— <input type="checkbox"/>	T <input checked="" type="checkbox"/>	— <input type="checkbox"/>	— <input type="checkbox"/>							II <input type="checkbox"/>					
Type de soudure		Complet <input checked="" type="checkbox"/>	Partiel E= <input type="checkbox"/>	Angle <input type="checkbox"/>													
Support envers		Matériel : N/A	Épaisseur:														
Gougeage à l'envers		Oul <input type="checkbox"/>	Méthode :														
Langueur de fil libre		15-25 mm															
Diamètre(s) de buses		12-16 mm															
Classification du flux		N/A															
Électrode de tungstène		Type: N/A	Diamètre: N/A														
Procédures de nettoyage																	
Identification du matériel de base (Pour CSA W186 indiquer le carbone équivalent et contenu maximum de soufre et de phosphore)																	
Pièce	Normes de référence et grade ou classe					Épaisseur. Ou Diam.	Exigences spécifiques										
I	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3					3 à 6 mm											
II	CSA W59, Tableau 11-1 Groupes 1-2-3					3 à 6 mm											
Identification du métal d'apport																	
Procédé	Classification					Numéro(s) de(s) passe(s)	Exigences spécifiques										
1	E491C-6M-HXX ou E492C-6M-HXX (XX ≈ 4, 6 ou 16)					toutes	Protéger des saletés une fois désemballé										
2																	
Paramètres de soudage										Taux de dépôt(kg/hrs)							
Épaisseur des pièces (mm)	Gorge efficace E (mm)	No. du côté	No. de la couche	Numéro des passes	Diamètre du métal d'apport (mm)	Vitesse de dévégage (cm/min)	Polarité CCEP	Tension	Vitesse d'arc	Apport de chaleur (KJ/po)	Poids de soudure (kg/m)						
												Courant +/-10%(A)	+/-7% (Volts)	+/-15% (mm/min)			
3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	900	230	26.5	500								
4	4	A-B	1-2	1 - 2	1.2	950	250	27.5	400								
5	5	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	325								
6	6	A-B	1-2	1 - 2	1.2	1000	270	27.5	220								
T1 = 3	3	A-B	1-2	1 - 2	1.2	925	240	26.5	450								
T2 = 6																	
Caractéristique statique tension-courant: tension const.					Temp. entrepasse max.:	N/A	Préch. min.:	10 C									
Traitement Thermique		N/A	Degré C:	N/A	Temp. entrepasse min.:	10 C											
Rem.: <i>[Signature]</i>																	
Acceptation du CWB (Spécification)					Acceptation du CWB (Feuille de données)					Représentant de la cie							
					Accepté par le CWB 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 appliquée avant le début du soudage du côté opposé au soudage de façon à ce que la température atteigne la température de préchauffage spécifiée sur toute l'épaisseur du matériau et sur une largeur égale à l'épaisseur de la pièce mais pas moins que 3 po de chaque côté de la soudure et devant le point de soudage.

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

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

Traitement thermique:

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

Qualité:

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

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



Accepté par le CWB

January 19, 2012

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

Approbation CWB

Approbation Compagnie





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

PROJET # :	5389-02
ACHETEUR :	ProMec
DESSINS ET SPÉCIFICATIONS DE RÉFÉRENCE :	5389
MÉTAUX DE BASE UTILISÉ :	44W
MÉTAUX D'APPORT (MARQUE, NOM DE COMMERCE ET CLASSIFICATION) :	E491C6
NORMES APPLICABLES :	47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU SOUDAGE

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

Document approuvé par (lettres moulées): *Patrick Perreault*

Date: 09/07/17

Signature du principal responsable de la planification du projet : *Roger*



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

PROJET # :	5389-02
ACHETEUR :	Promec
DESSINS ET SPÉCIFICATIONS DE RÉFÉRENCE :	5389
MÉTAUX DE BASE UTILISÉ :	44W
MÉTAUX D'APPORT (MARQUE, NOM DE COMMERCE ET CLASSIFICATION) :	E491C6 AL
NORMES APPLICABLES :	47.1
INSTRUCTIONS CONCERNANT LES MÉTAUX DE BASES PARTICULIERS SOUDÉS AVEC DES MÉTAUX D'APPORT APPROPRIÉS. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	
ESSAIS NON-DESTRUCTIFS À EFFECTUER ET STIPULÉS AU CONTRAT AINSI QUE LES EXIGENCES À RENCONTRER. (Si applicable)	N/A
Commentaires:	

POINTS À VÉRIFIER EN RAPPORT AU Soudage

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

Document approuvé par (lettres moulées): Patrick Perreault

Date: 04/07/17

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

RAPPORT	06		2017
POUR	MOIS		ANNÉE

Code de compagnie					
A	C	I	J	P	1

Formulaire CWB 108F/2003-2

Page | 1 de | 1

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

PATRICK PERREAU

MARC BRIÈRE

Signature du superviseur du soudage

NUQSANA PROMEC MINING
SERVICES INC.

6515-C-270-007

Fuel Tanks Piping Supply and Installation

Weld Log

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

110

AGNICO EAGLE

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



RAPPORT D'INSPECTION ULTRASON
ULTRASONIC Inspection Report

Client Customer				RAPPORT D'INSPECTION ULTRASONIC ULTRASONIC Inspection Report										Report # MECTAL-20181101-10067		
Contact : Robbie Lamothé(rlamotho@promec.ca), Jean-Sébastien Leblanc (jsleblanc@promec.ca)				Projet Project										Report # Page: 1 de/of 3		
Ultrason / Ultrasonic (UT)				Item										PIPING Industriel Fuel		
Procédure / Instruction:				UT-MECTAL-001 Rev01												
Norme (annee) / Standard (year)				ASME B31.3 (2016)												
Équipement / Equipment	Sonatest Marque / Mark	250S NDT System	1000819 # Série / Serial #	6' BNC-BNC Cable (Type & length)	0.5' 5.0 MHz	0° Angle Dia.	0.5' Angle Dia.	45° Angle Dia.	Acier Carbone / Carbon Steel Matériau / Material	Paramètres / Parameters	Acier Carbone / Carbon Steel Matériau / Material	Chapitre VI	Matériau(s) / Material(s)	Acier Carbone / Carbon Steel		
Palpeur / Probe	Palpeur / Probe	Marque / Mark	12551 # Série / Serial #	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Palpeur / Probe	Palpeur / Probe	Bloc décal. / Cal Bloc	Critères / Criteria	3446.6.2		
Résultat / Result				Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	Marque / Mark	1640/20 # Série / Serial #	Echogel Gr/20 Couplage / Coupling	60° Angle		
Identification				Angle de palpateur / of probe	Scan db	Demi-pas / Half Skip	No réflecteur / Reflector No	Type d'indication Type / Indication Type	Longueur / Length	Trajet sonore / Soundpath	Profondeur à partir de la surface / Depth from surface	# Série / Serial #	Mhz	Mhz	Mhz	
Weld ID #				Welder ID	Weld ID #	DAC Reference (db) / DAC Reference (db) /	Amplitude, de la DAC / Amplitude, de la DAC /	From DAC (dB) / From DAC (dB) /	Evaluation	Evaluation	De / From X	De / From Y	De / From Z	Evaluation		
Alimentation Tank Six Million				Identification	Identification	Angle de palpateur / of probe	Scan db	Amplitude, de la DAC (%)	From DAC (%) / From DAC (%) /	Amplitude, de la DAC (%)	De / From X	De / From Y	De / From Z	Distance		
GB Power Plant				SL-1	4	SL	6mm	70	17.5	+18	51				Accepted	
SL-2				SL-2	4	SL	6mm	70	17.5	+18	51				Accepted	
SL-3				SL-3	4	SL	6mm	70	17.5	+18	51				Accepted	
SL-4				SL-4	3	SL	5.5mm	70	16.1	+18	51				Accepted	
4 Champ				KT-1	3	KT	5.5mm	70	16.1	+18	51				Accepted	
KT-2				KT-2	3	KT	5.5mm	70	16.1	+18	51				Accepted	
KT-3				KT-3	3	KT	5.5mm	70	16.1	+18	51				Accepted	
KT-4				KT-4	3	KT	5.5mm	70	16.1	+18	51				Accepted	
Louis-Alexandre Champagne				Louis-Alexandre Champagne	418-809-8830	418-809-8830	418-809-8830	UT2 CGSB #16125	2018-11-01	HC					Vérifié par	
Nom / Name				Signature	Signature	Signature	Signature	Certification	Date (aaa-mm-jj)						P. : Ponsot / Ponsot	
MECTAL															C. : Concavé / Concave L.O.F. : Manque de Fusion / Lack of Penetration	
INSPECTIONS SPÉCIALISÉES															C.K. : Fissure / Crack I.U.C. : Caniveau intérieur / Inside Undercut	
SPECIALIZED INSPECTIONS															P. : Ponsot / Ponsot	



RAPPORT D'INSPECTION ULTRASON
ULTRASONIC Inspection Report

RAPPORT D'INSPECTION ULTRASONIC			UT TRASONIC Inspection Report		
Client Customer			Project		
Groupe Promec			Meliadine Industriel Fuel		
Contact : Robbie Lamothé (r.lamothé@promec.ca), Jean-Sébastien Léblanc (j.leblanc@promec.ca)	Procédure / Instruction: Norme (année) / Standard (year)	UT-MECTAL-001 Rev01 ASME B3.1.3 (2016)	Item	PIPING Industriel Fuel	MECTAL-20181101-10067
Ultrason / Ultrasonic (UT)	Weld ID #	3	Project	Report #	Report #
	Customer	JM	Group	Page: 3 de/of 3	# bon de travail / WO #
		5.5mm	Item		# bon de commande / PO
			Chapter VI		# Travail / Job #
			Criteria / Material(s)		22466T
					Lieu d'insp. / Place of insp
					Meliadine, NU
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec			Evaluation		
Résultat / Result			Evaluation		
Identification			Evaluation		
Weld ID #			Evaluation		
Customer			Evaluation		
Contact :			Evaluation		
Groupe Promec					



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



AGNICO EAGLE

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

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Name (Print)	Signature	Date



Agnico-Eagle Mines Ltd. Pressure Test Report

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



AGNICO EAGLE

ADDITIONAL LINES



Agnico-Eagle Mines Ltd. Pressure Test Report

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



AGNICO EAGLE

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

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 succion 1601A	403-100-PDI-CC10-108 1/1	0	All
			403-100-PDI-CC10-108 2/2	0	All
			403-100-PDI-CC10-110 1/1	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)		13/06/2018 Date

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Name (Print)	Signature	Date

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

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

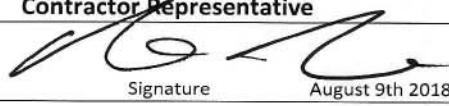
	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	P.M.	100PSI	15c	15c	
Finish	P.M.	100PSI	15c	15c	

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

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Robbie Lamothe 	Signature	August 9th 2018

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative	
Robert Lamothe 	Signature	August 9th 2018

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

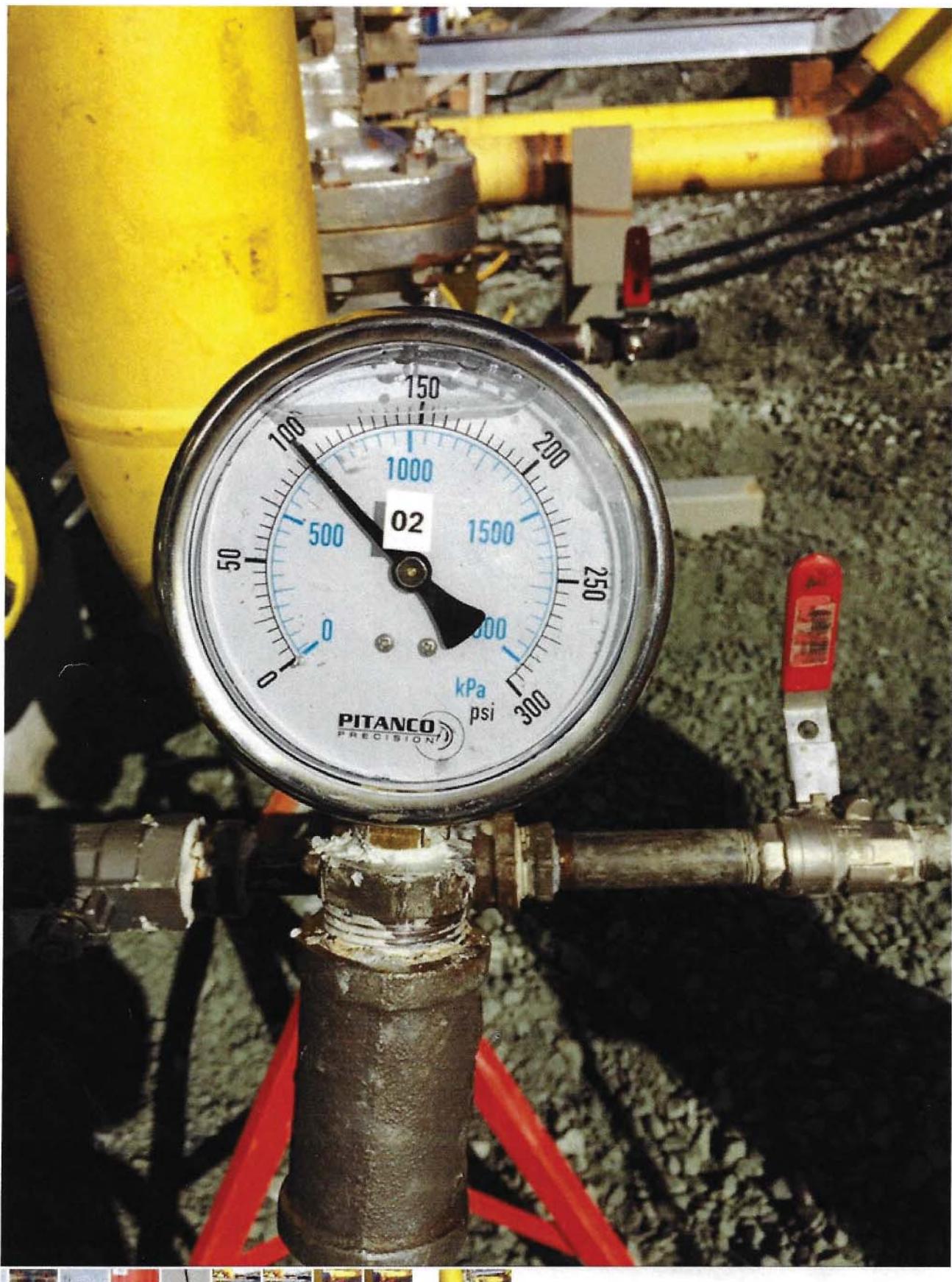
This document might be an out-of-date version/revision. Please refer to ISO site for the latest version/revision.
I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\172\F



Aujourd'hui

10:23

Toutes les photos

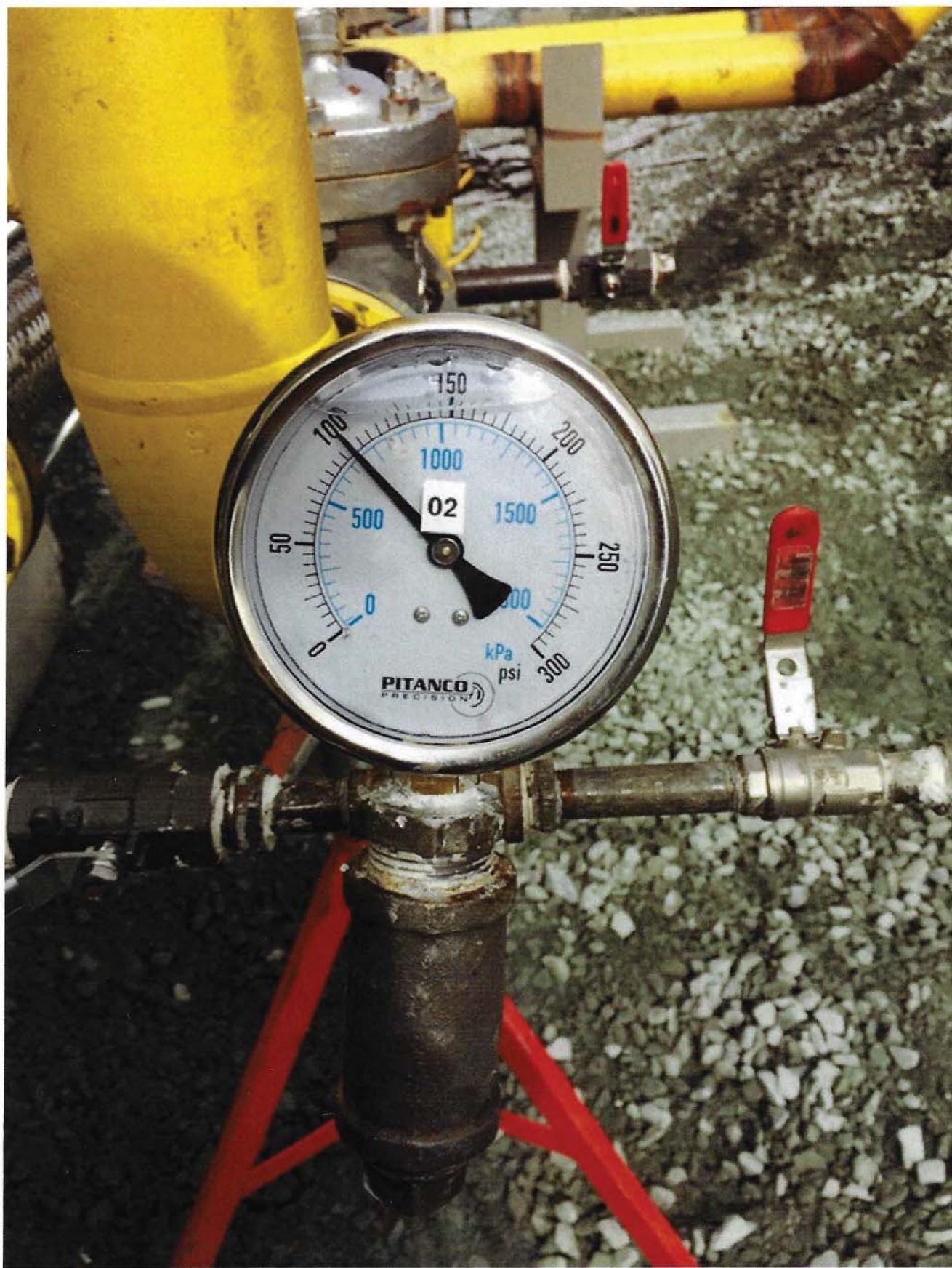




Aujourd'hui

11:25

Toutes les photos



MPPN-21 14, 2013, 11:12pm

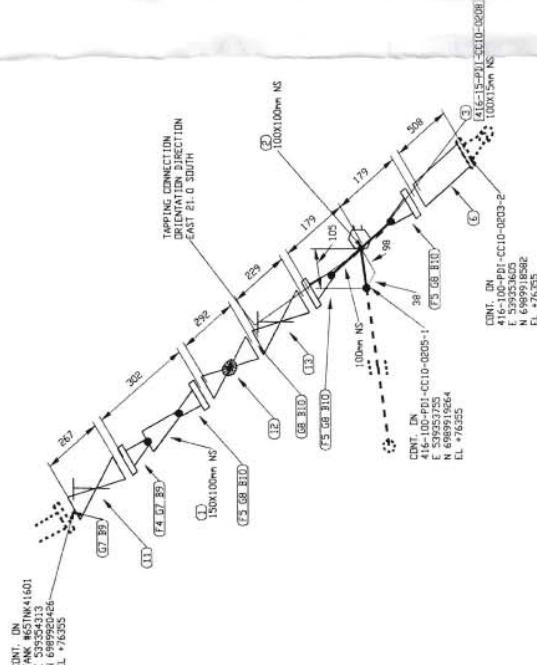
2018/05/30

LISTE DE MATERIEL				DESCRIPTION
No	GTÉ	DA	MATERIEL/ANALOGUE	
1	1	1300100	A 120 Gr. WPL6	SCH STD. BY CONC RED
2	1	1000100	A 120 Gr. WPL6	SCH STD. BY STRAIGHT TEE
3	1	1000115	A 150 Gr. LF2	CL 3000. SCH STD. RF. BY FLANGE
4	1	150	A 150 Gr. LF2	CL 150. SCH STD. RF. BY FLANGE
5	3	100	A 150 Gr. LF2	CL 150. SCH STD. RF. BY FLANGE
6	1	100	ASME B16.20	CL 150. GATE BLOCK 3500. RING TYPE GASKET 1/8"
7	2	150	ASME B16.20	CL 150. GATE BLOCK 3500. RING TYPE GASKET 1/8"
8	4	100	ASME B16.20	CL 150. GATE BLOCK 3500. RING TYPE GASKET 1/8"
9	16	19	A 150 BY/A 154 2h	CL 150. 9 - 19.05 X 100 STUD BOLTS. 5/8" THD
				HEAVY NUTS
10	32	16	A 150 BY/A 154 2h	CL 150. 9 - 15.875 X 90 STUD BOLTS. 5/8" THD
				HEAVY NUTS
11	1	150	5/8-10	CL 150. RF. GATE. VALVE
12	1	100	5/8-12	CL 150. RF. GATE. VALVE
13	1	100	5/8-10	CL 150. RF. GATE. VALVE

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

CLIENT:	AGNICO EAGLE	CONSULTANT PROJECT NO.:
		591700
		416-MN-01

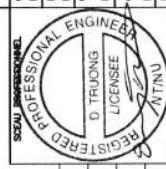
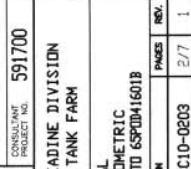
**FABRICATION DRAWINGS BASED ON
FABRICATION CERTIFIED ENGINEERING
WSP**



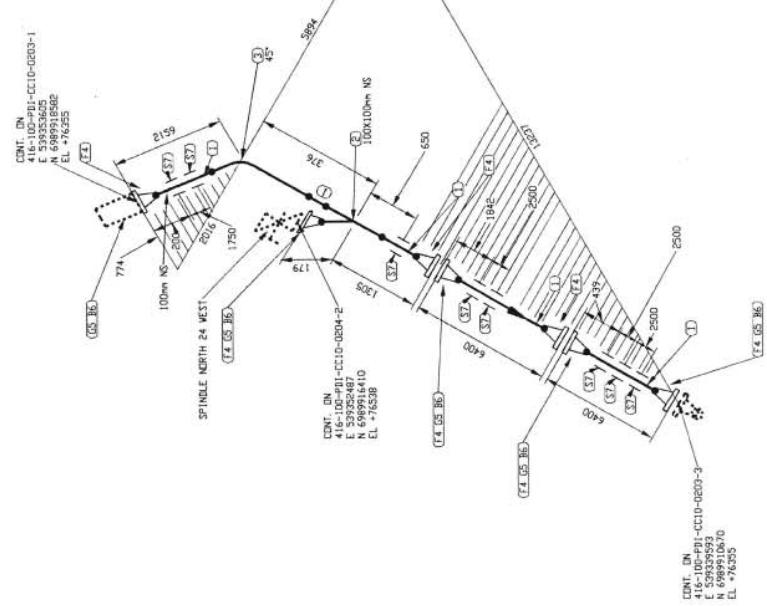
CLIENT:		AGNICO EAGLE	
1 2018/05/18		LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED	
0 2017/07/07		ISSUED FOR CONSTRUCTION	
No.	Date	REVISION	
		AGNICO EAGLE METALLURGICAL DIVISION 416 - FUEL TANK FARM	
		HUSQVARNA PROMEC MINING 416 - FUEL TANK FARM	
		Ultragen CONSULTANT PRODUCT NO.	
		591700	
CONC: A/H: DATE: 2017/07/29 ADDRESS: P.MB: A/H DATE: 2017/07/29 VOL/PAGE: DATE: APP.:		PROJECT: AGNICO EAGLE - MELLADINE DIVISION 416 - FUEL TANK FARM INDUSTRIAL FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 651M41601 TO 650M41601B No. DESIGN No. PAGES REV.	
		6515	416-100-P01-CC10-0203
			2/7



AGNICO EAGLE



2018/65/30



W9941 17- 447 14. 2014. 111202m



AGNICO EAGLE



PROJECT NO. 391/00

WIRE DIVISION

111

ETRIC

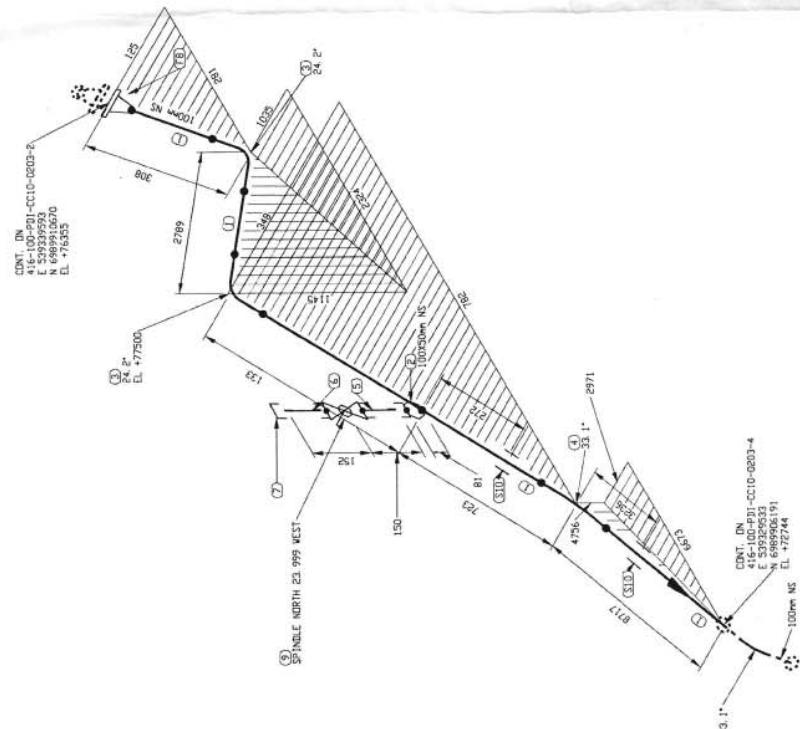
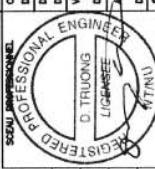
300

L/3

11

2018/05/30

BASED ON
FABRICATION DRAWINGS
WSP CERTIFIED ENGINEERING



Digitized by srujanika@gmail.com

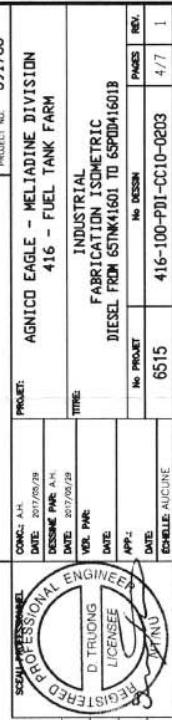
LISTE DE MATERIEL				DESCRIPTION
No	QTE	DIU	MATERIEL/CATALOGUE	
1	1	1259 MH	A 333 Gr. 6	SCH. STD. SMLS PIPE
2	1	1000P25	A 350 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
3	1	1000	A 420 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
4	1	1000	A 420 Gr. WPL6	SCH. STD. SMLS PIPE
5	1	1000	A 333 Gr. 6	SCH. STD. SMLS PIPE
6	2	125	A 333 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
7	1	85	A 333 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
8	1	85	A 350 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
9	1	100	A 350 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
10	1	125	A 350 Gr. LF2	SCH. STD. SMLS PIPE
11	1	100	ASME 316.20	SCH. STD. SMLS PIPE
12	9	16	A 193 27/A-194 2H	CL. 150. 8-15.275 X 90 STD. BLS C# 100 HEAVY HEX NUTS
13	2	100		PIPE SUPPORT AS PER DETAIL. 3, Dwg 65-414-210-200

PERMIT TO PRACTICE LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE 	Signature — MAY 30 2018 Date	PERMIT NUMBER: P 1130 NTNU Association of Professional Engineers and Geoscientists
--	---	---

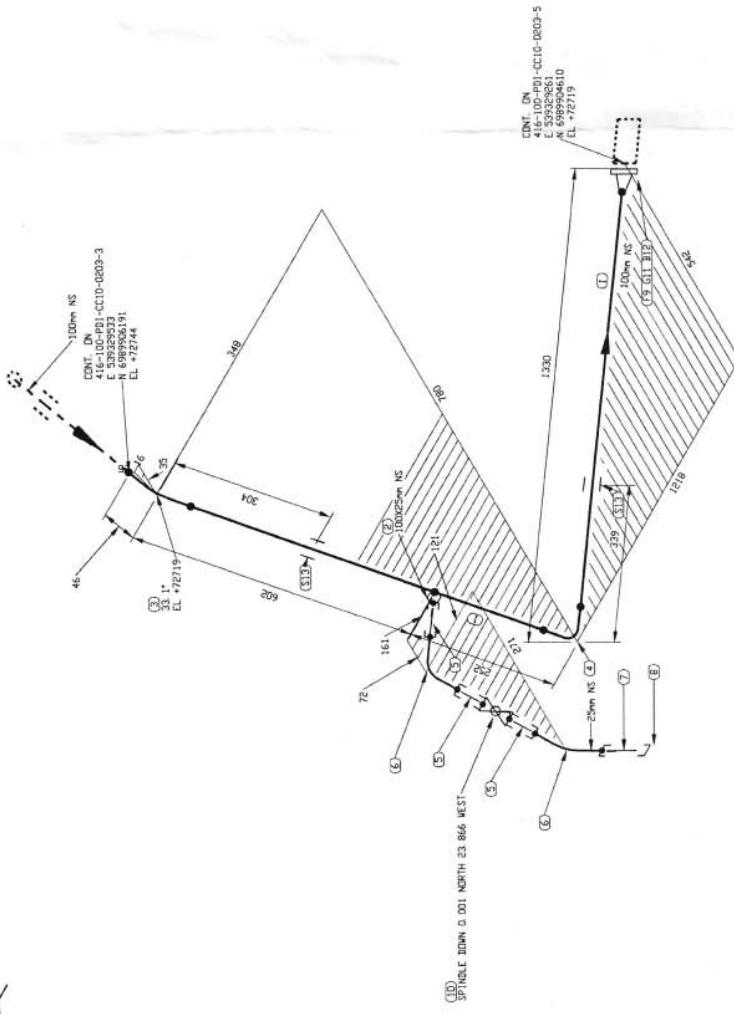
LINE NUMBERS & PROJECT TITLE REVISED		
1	2018/05/18	QWN
0	2017/07/07	QWN
No.	DATE	REVISION



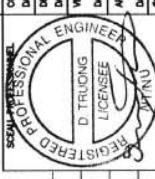
AGNICO EAGLE



2018/05/30



BASED ON
FABRICATION DRAWINGS
WSP CERTIFIED ENGINEERING



2018/05/30

West U. May 14, 2016, 11:00am

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

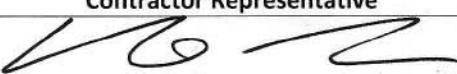
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pitanco	173843	0-300	July 25th 2017
Lower				

Test Data

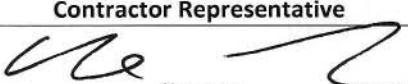
	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	P.M.	100PSI	15c	15c	
Finish	P.M.	100PSI	15c	15c	

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

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robbie Lamothe Signature	 Alain Archambault Signature

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature	 Alain Archambault Signature

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

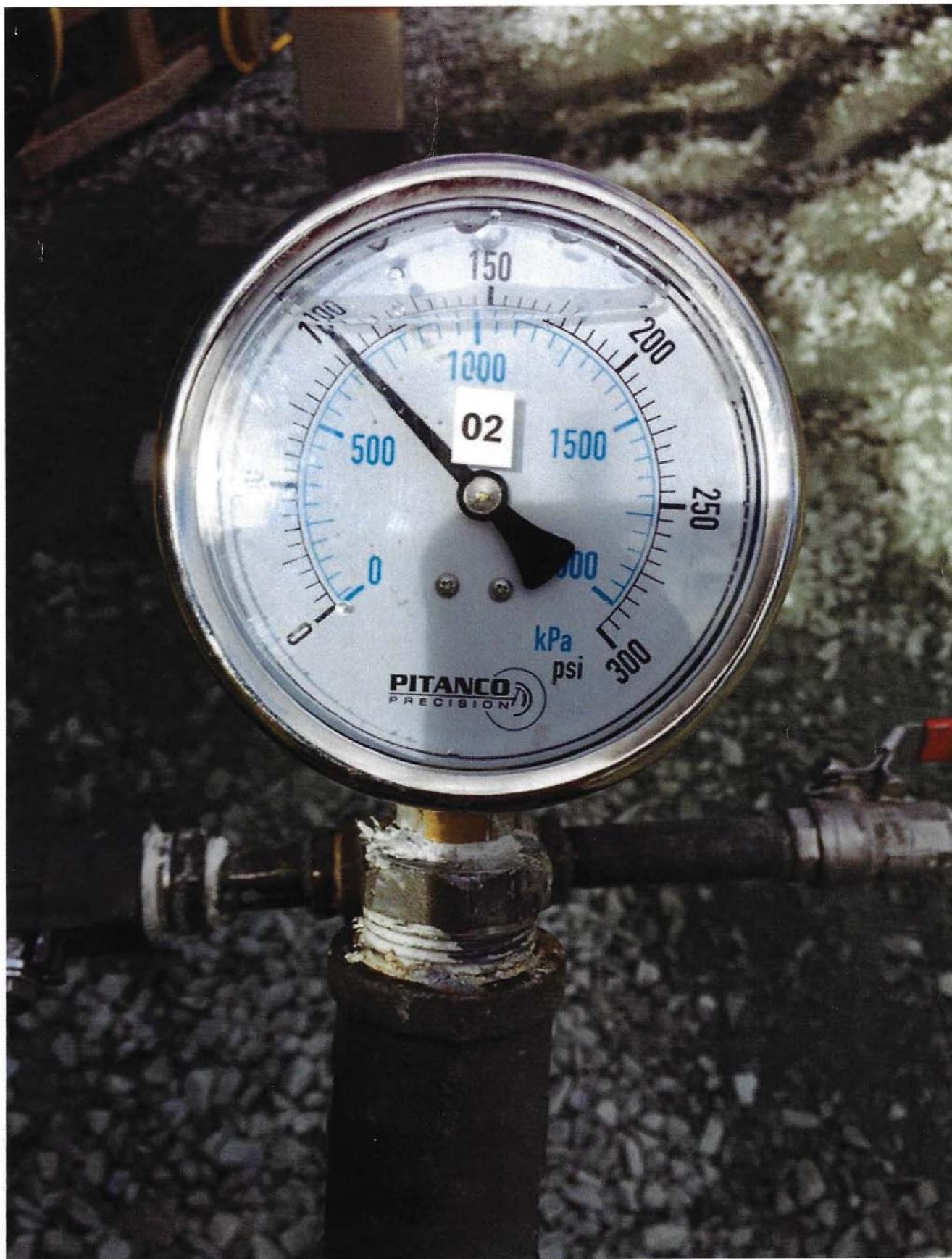
Date : 18-04-2018



Aujourd'hui

13:14

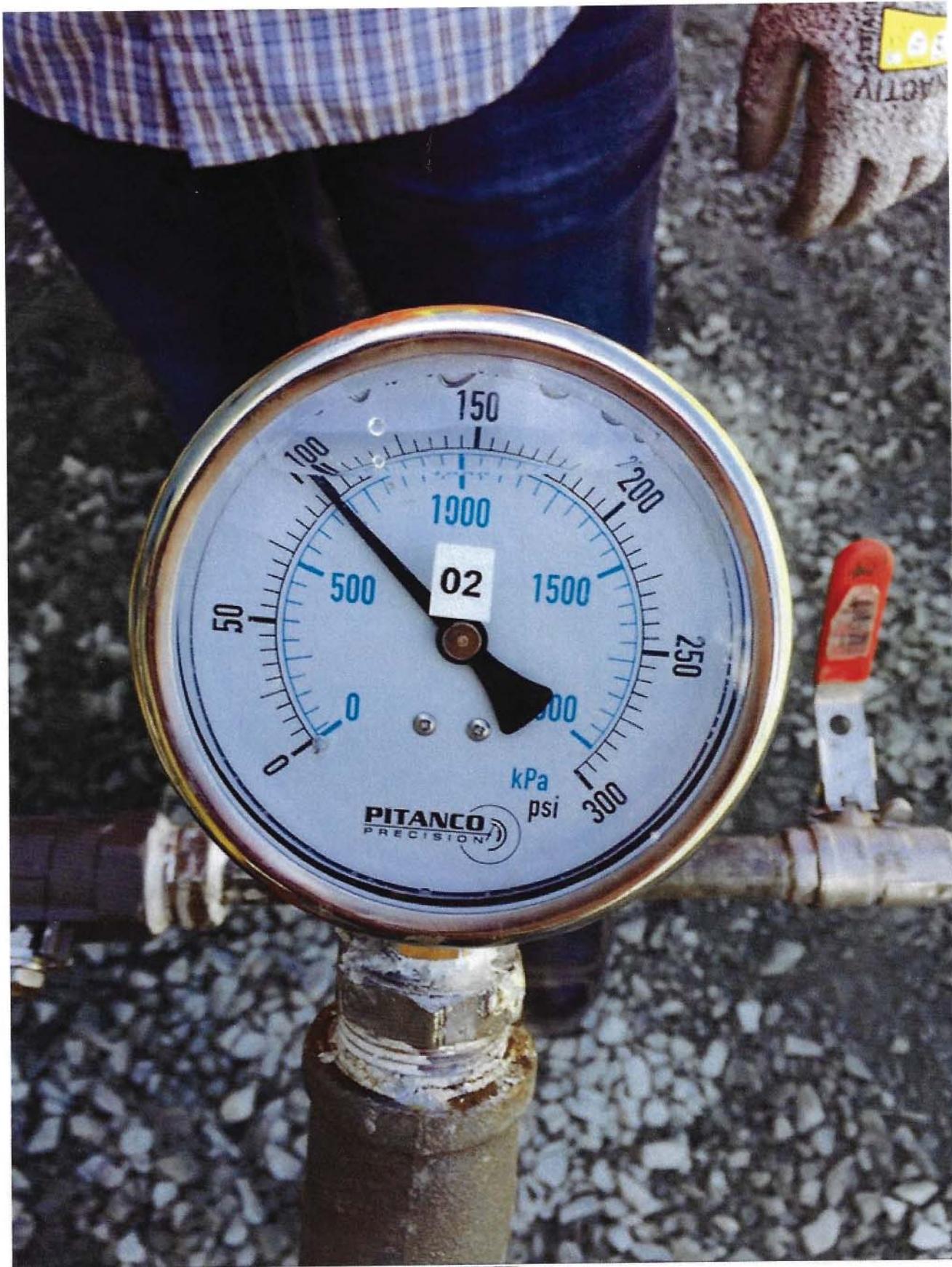
Modifier

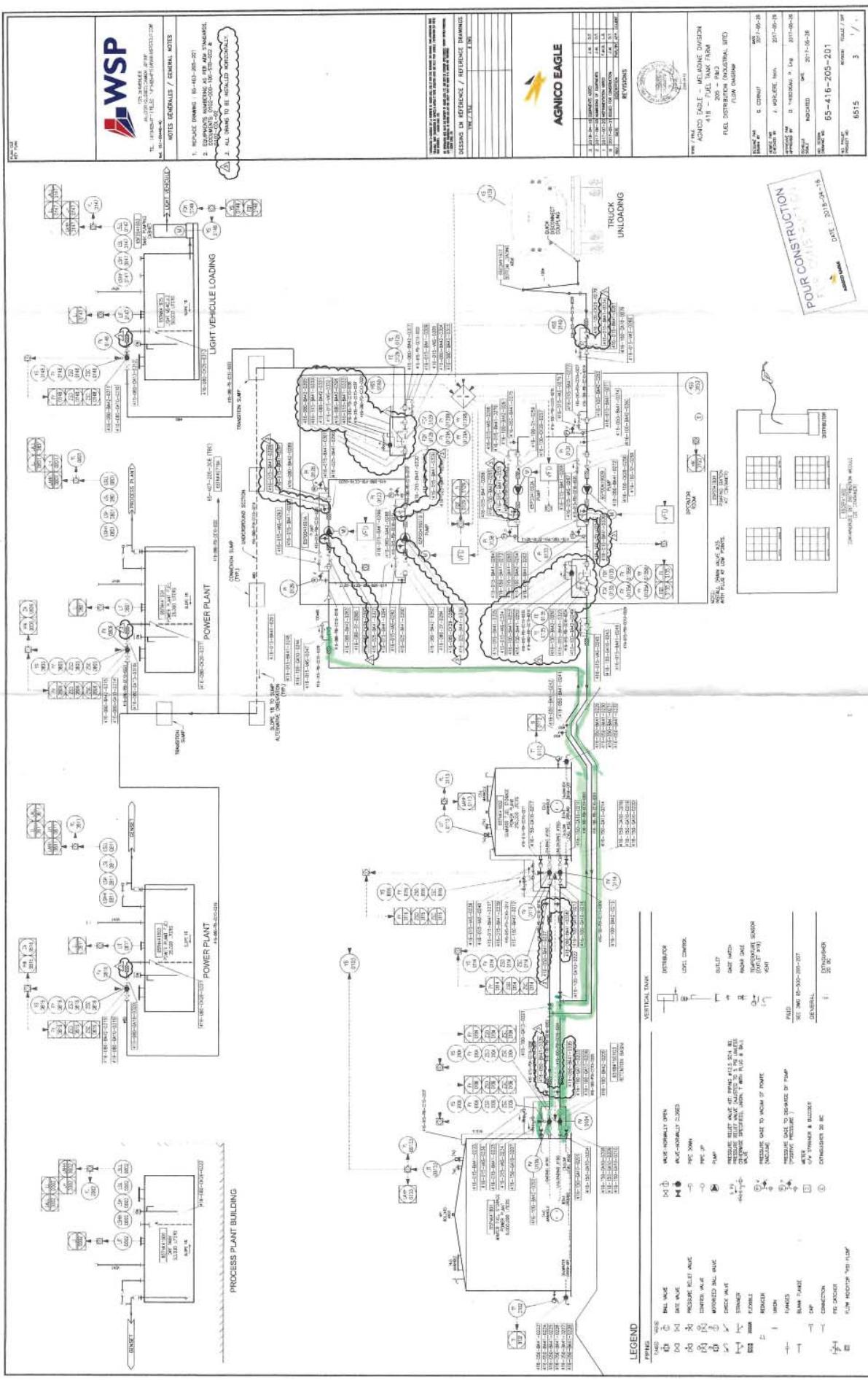


Aujourd'hui

14:17

Toutes les photos





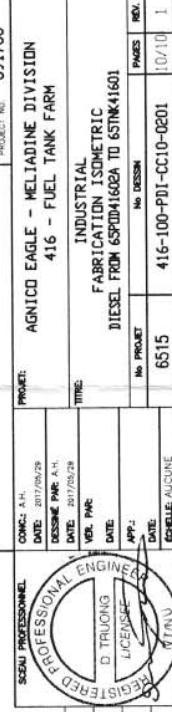
卷之三

卷之三

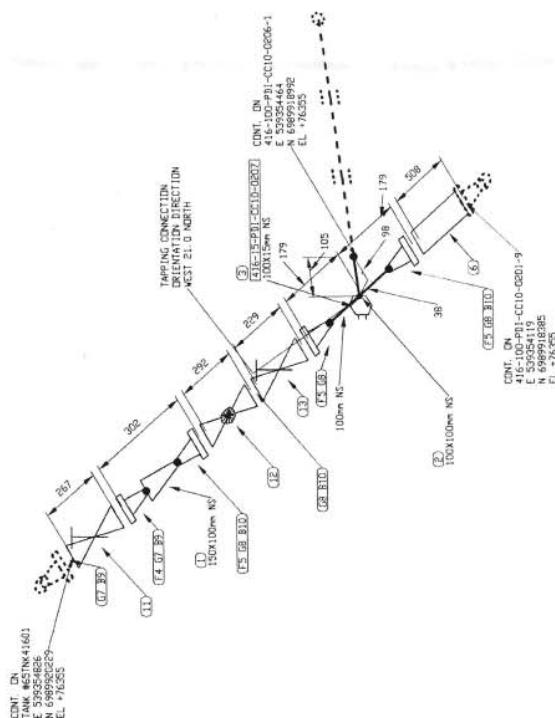
PERMIT TO PRACTICE LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE	Signature 
Date <u>May 30, 2018</u>	
PERMIT NUMBER: P 1180	
NTNU Association of Professional Engineers and Geoscientists	



AGNICO EAGLE



300-301



BASED ON
FABRICATION DRAWINGS
WSP CERTIFIED ENGINEERING

NO. DE CONDUITE		SPECIFICATION	PRODUIT	SYSTEME REPERTOIRE	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRAÇAGE	EPHES. DISOLATION	65-416-270-200	PIPE SUPPORT DETAILS
416-100-P01	-CC10-D-0201	CC10	P01	PRÉSSION D'ÉSSENCE	CLASSE D'INFECTION	CODE DE SERVICE	TRAITMENT THERMIQUE	65-416-205-201	P&D
PRESSEUR D'ÉPURATION	TEMPÉRATURE D'ÉPURATION	PRÉSSION DE CONCEPTION	PRÉSSION D'ÉSSENCE	PRÉSSION D'ÉSSENCE	PRÉSSION D'INFECTION	CODE DE SERVICE	TREATMENT THERMIQUE	No. DESSIN	DESSINS DE RÉFÉRENCE
P05C	T	P05C	T	P05C	P05C				

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

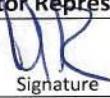
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

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 	2018/08/12 August 11th 2018	Alain Archambault 

LINE RESTORATION COMPLETE

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

ADDITIONAL LINES

Prepared by : Stéphane Doré

Approved by : Éric Poulin

Date : 18-04-2018

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

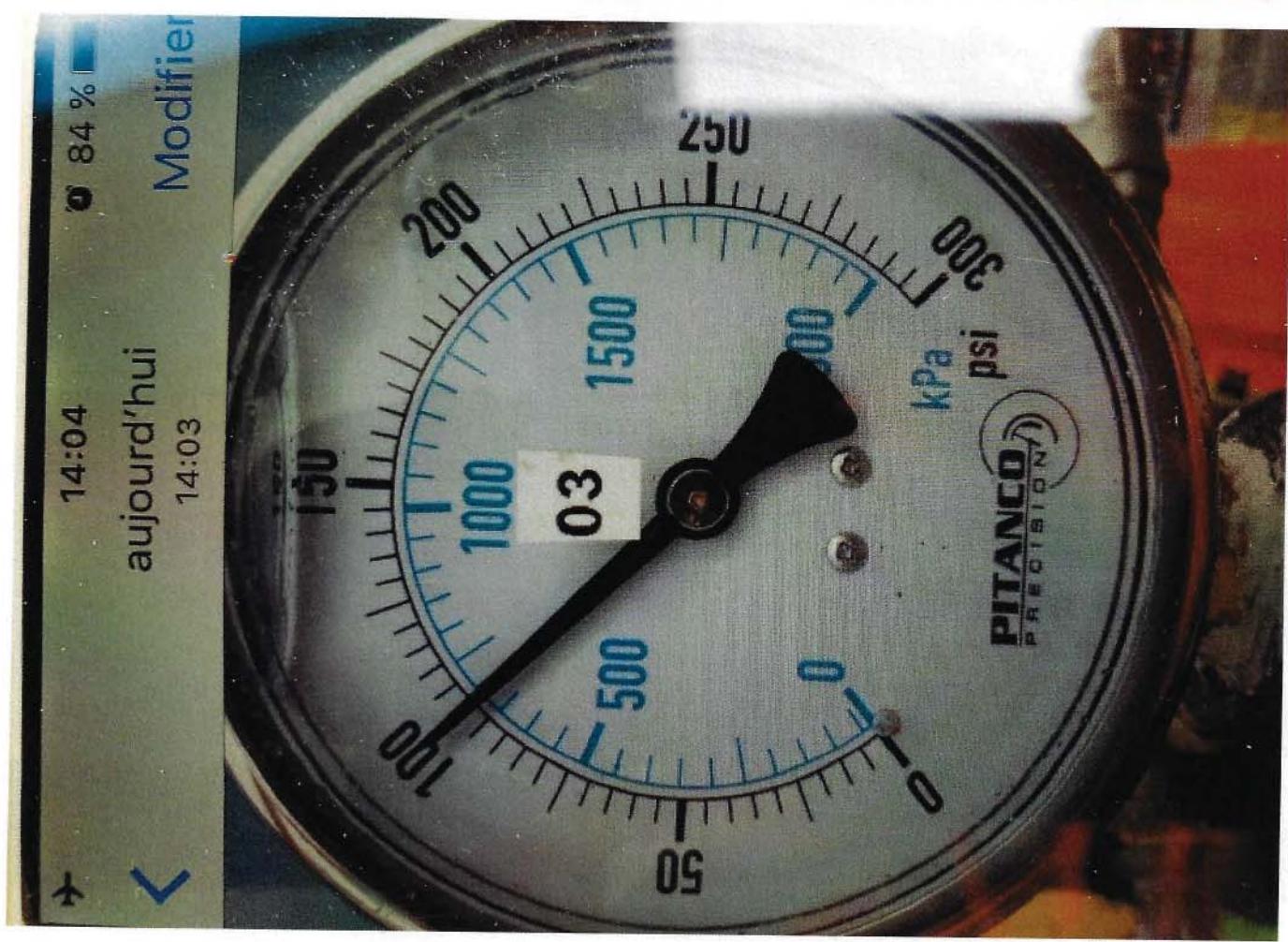
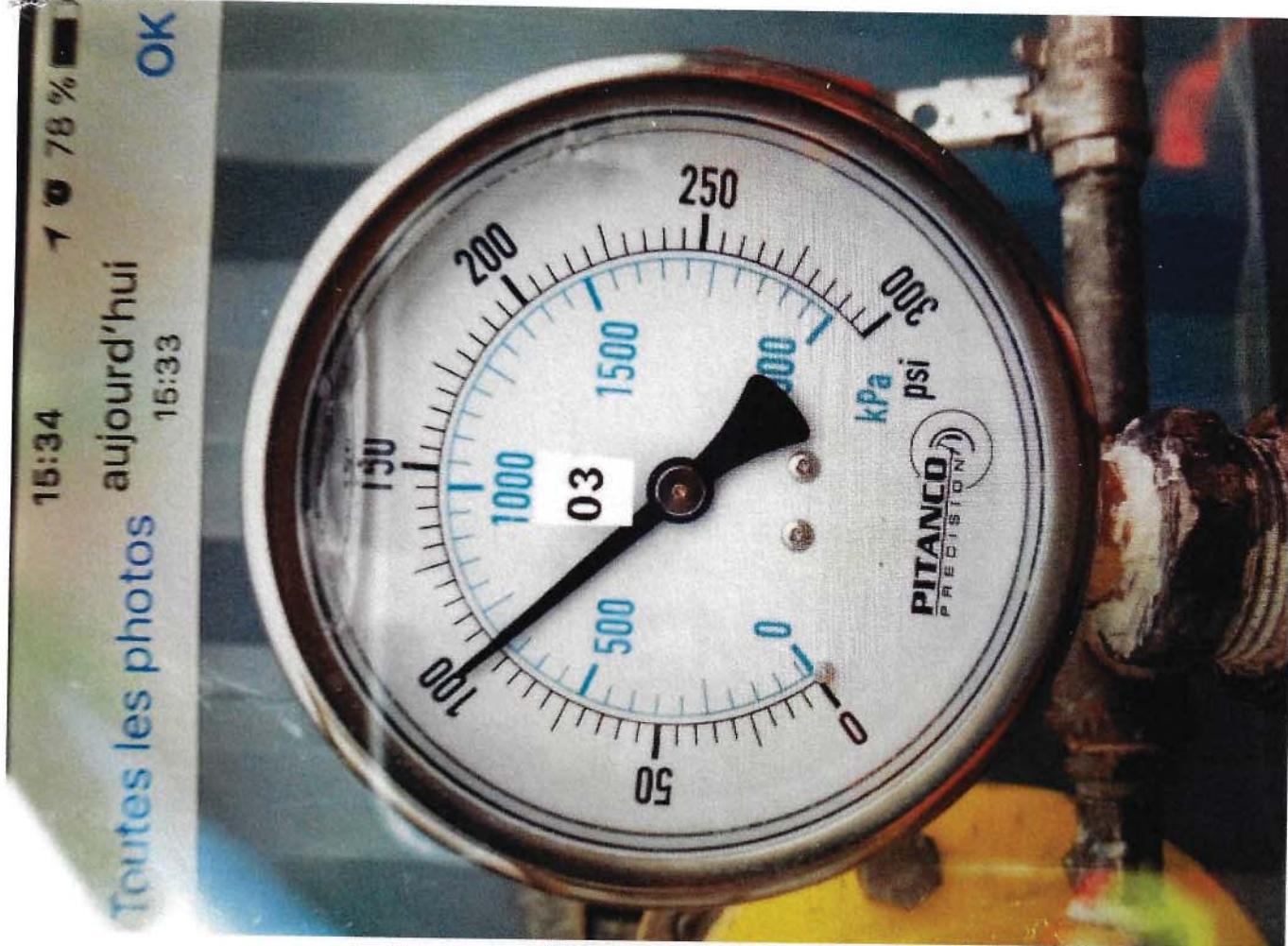
**FORM
PRESSURE TEST REPORT**

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



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

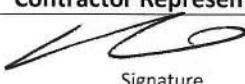
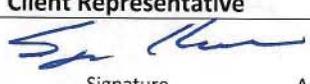
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

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 	Serge Leblanc	Signature
Signature	August 20th 2018	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



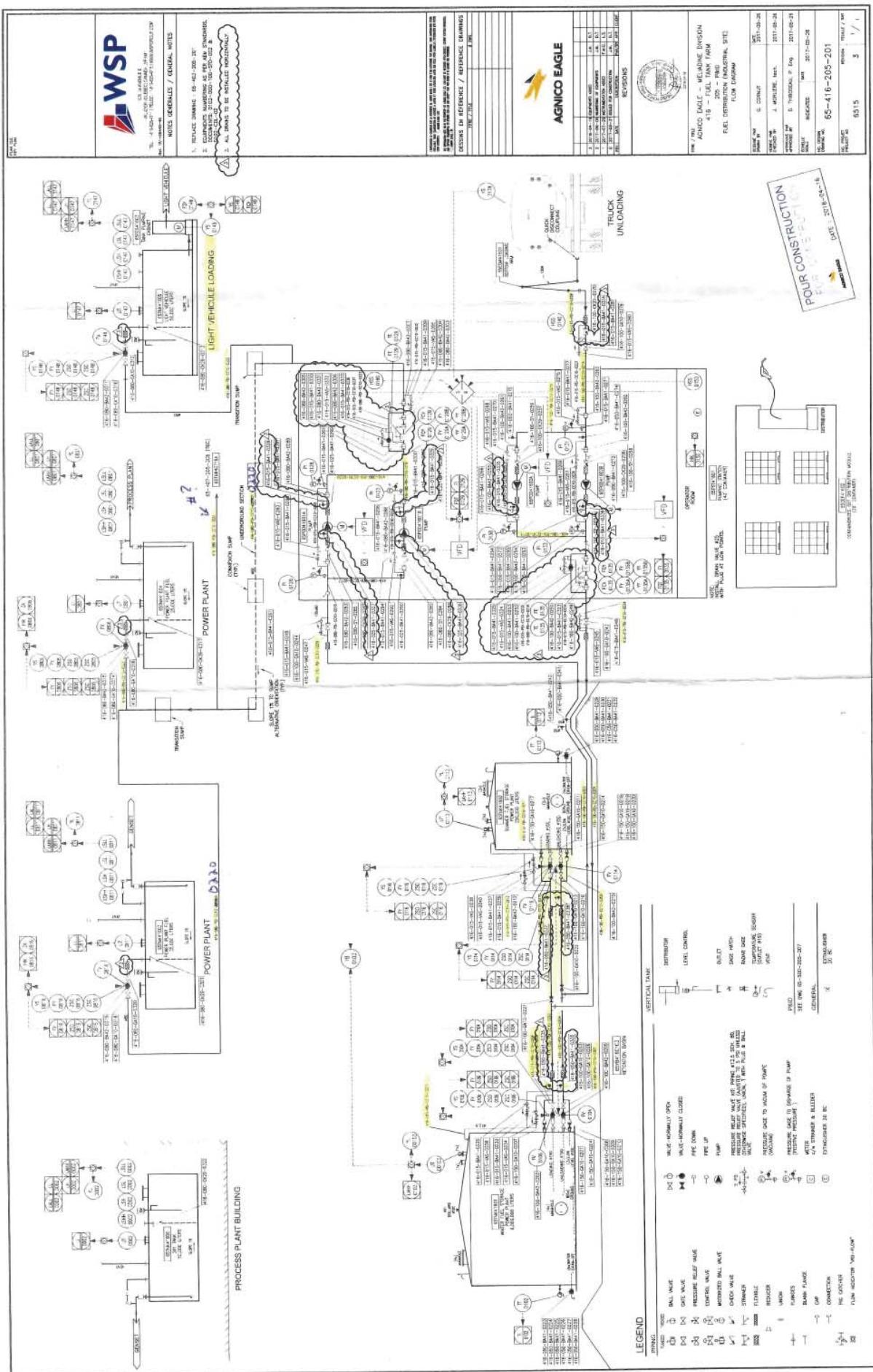


Aujourd'hui

15:37

Toutes les photos



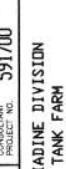


LISTE DE MATERIEL			
No	QTE	DIA	DESCRIPTION
1	11297	MH 100	A 333 Gr. 6 SCH STD. SHLS PIPE
2	1	100	A 420 Gr. VP-6 SCH STD. 3W LR 45 DEG ELBOW
3	4	100	A 350 Gr. LT2 CL 150. SCH STD. RF. WH FLANGE
4	1	100	CL 150. FLEXIBLE
5	4	100	CL 150. GARLOCK 5500. RING TYPE GASKET 1 1/2" TJK
6	16	150	CL 150. 8 - 15.875 X 90 STUD BELTS E# TWO HEAVY HEX NUTS
7	1	100	CL 150. RF. GATE VALVE PIPE SUPPORT AS PER RETAIL 3. 24G. 65-416-270-200
8	4	100	65-416-270-200

PERMIT TO PRACTICE LE GROUPE ULTRAGEN LTÉE	PERMIT NUMBER: P 1180
Signature	NTNU Associate(s) of Professional Engineers and Geoscientists
Date	MAY 30 2018

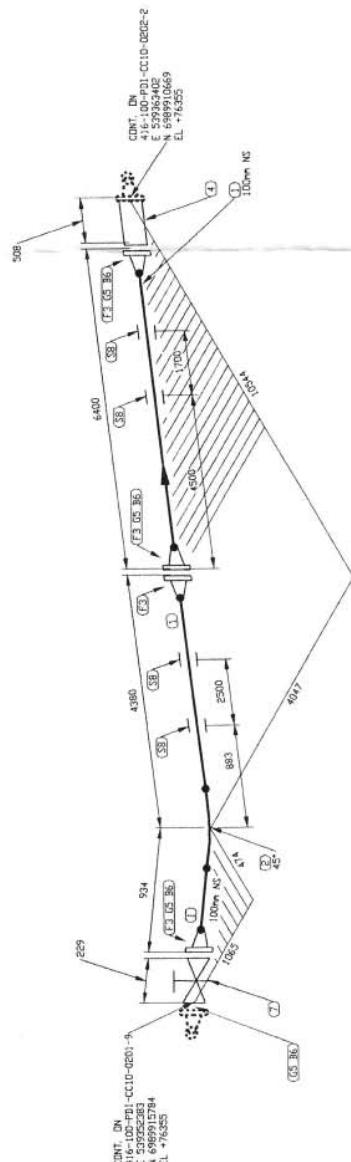


AGNICO EAGLE

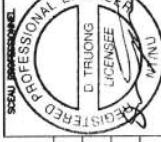


MADINE DIVISION

16-MN-01



ON DRAWINGS BASED
FABRICATION ENGINEERING
NSP CERTIFIED



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	416-80-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





Aujourd'hui

17:35

Toutes les photos



20/05/38

卷之三

LISTE DE MATERIEL				DESCRIPTION			
No.	CSTE	QTE	QTE	MATERIEL/ORGANIQUE	MATERIEL/ORGANIQUE	MATERIEL/ORGANIQUE	MATERIEL/ORGANIQUE
1	5662	MM	80	A 233 Gr. 6 SCH STD. SMLS PIPE	A 233 Gr. 6 SCH STD. SMLS PIPE	A 350 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE	A 350 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE
2	4	80	80	A 420 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE	A 420 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE	C. 150 SCH STD. LF2 PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3. SCH STD. SMLS PIPE	C. 150 SCH STD. LF2 PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3. SCH STD. SMLS PIPE
3	1	80	80	A 350 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE	A 350 Gr. LF2 SCH STD. SMLS PIPE	65-416-270-200 PIPE SUPPORT BY CONTRACTOR	65-416-270-200 PIPE SUPPORT BY CONTRACTOR
4	1	80	80				
5	1	80	80				

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

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

CLIENT:			
AGNICO EAGLE			

NUSSAR PROJECT MINING			
PROJECT NUMBER: 591700			

PROJECT: AGNICO EAGLE - MELTADINE DIVISION 416 - FUEL TANK FARM			
TIME: FABRICATION ISOMETRIC FROM 650104160110 TO 6501041603			
CONC: A/H. DATE: 2017/06/29 DESIGN: P/B. A/H. DATE: 2017/06/29 VOL: P/B. DATE: 2017/06/29			
LICENSEE: D TRUONG DATE: APP: 6515 SOCIETE: NTNU DATE: 6515			
No. DESIGN: 416-80-P01-CC10-0220 DESIGN OF REFERENCE: 65-416-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS			

NO. DE CONDUITE	SPÉCIFICATION	PRODUIT	SYSTÈME REVÊTEMENT	CODE DE COULEUR	ISOLATION ET TRACÉ	ÉPAISSEUR ISOLATION	TRAITEMENT THÉRAUTIQUE	NO. DESIGN	DESIGN DE RÉFÉRENCE
416-80-P01-CC10-0220	CC10	P01	PRESION	TEMPÉRATURE DE CONCEPTION	CLASSE D'INSPECTION	PRESION D'ESSAIE	TRAITEMENT THÉRAUTIQUE	65-416-270-201 P&D	65-416-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS
PRESION D'OPÉRATION	TEMPÉRATURE D'OPÉRATION	DE CONCEPTION	PSSC	T	PSSC	PSSC	PSSC	No. DESIGN	DESIGN DE RÉFÉRENCE

2018/05/30

Ergonomics 2020, 63, 1000

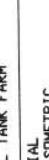
LISTE DE MATERIEL				DESCRIPTION	
No.	GTE	DA	DA	MATERIAL/CATALOGUE	
1	25637	MM	80	A 333 Gr. 6	SCH STD. SHS PIPE
2	2	10	80	A 420 Gr. WNL6	SCH STD. Bw Lk 90 DEG ELBOW
3					PIPE SUPPORT AS PER DETAIL 3. TIG 65-116-270-200

PERMIT TO PRACTICE LE GROUPE ULTRAGEN LTD	
Signature	<u>2</u>
Date	MAY 30 2018
PERMIT NUMBER:	P 1180
NTRU Associates of Professional Engineers and Geologists	

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

CLIENT:	
 AGNICO EAGLE	

CONTRACTOR:	
 NUSANDAPROJECT MINING	

SUPPLIER:	
 ULTRAGEN CONSOLIDATED PROJECT NO. 591700	

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

TIME:	
FABRICATION ISOMETRIC DIESEL FROM 65FT#D416013 TO 65TRM#1603	

SCOPE OF WORK:	
 SECTRED PROFESSIONAL ENGINEERS LISITREED ENGINEERS LICENSEE ANTNU	

COMC:	
A-11 DATE: 2017/05/28 DESIGNER: A-11 DATE: 2017/05/28 VER. PIAN: D-TRUING DATE: 2017/05/28 APP-: D-TRUING DATE: 2017/05/28 DESIGNEE: A-11 DATE: 2017/05/28 DESIGNEE: A-11 DATE: 2017/05/28	

DESSINS DE REFERENCE	
DESSINS DE CONSTRUCTION	

NO. DE CONDUITE	SPECIFICATION	PRODUCT	SYSTEME ROTATION	CODE DE COUDAGE	ISOLATION ET TRACAGE	ÉPISS. ISOLATION	65-416-270-200 PIPE SUPPORT DETAILS
416-80-PD1-CC10-0220	PD1						
PRESSION	TEMPERATURE	PRESSION	CLASSE D'INSPECTION	CODE DE SERVICE	TRAITEMENT THÉMIQUE	65-416-205-201 P&D	
D'OPÉRATION	D'OPÉRATION	DE CONCEPTION	DE CONCEPTION	PSD			No. DESIN
PSG	T						DESSINS DE CONSTRUCTION

NO. DE PROJET	
No. PROJET: 6515 No. DESSIN: 416-80-PD1-CC10-0220 PAGE: 1 REV: 1	

卷之三

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

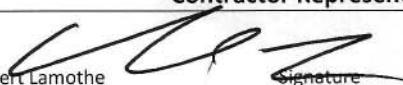
	Make/Model	Serial Number	Test Range (psi)	Calibration Date
Upper	Pintaco	173844	0-300	24-07-2017
Lower				

Test Data

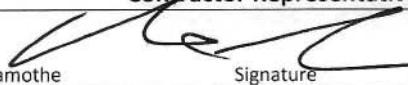
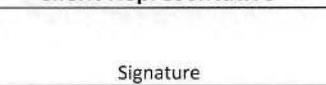
	Time	Test Pressure	Ambient Temp. (C)	Pipe Temp. (C)	Comments
Start	8h47 A.M.	100PSI	10c	10c	
Finish	9h48 A.M.	100PSI	10c	10c	

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

PRESSURE TEST COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature	 Serge Leblanc Signature

LINE RESTORATION COMPLETE

Contractor Representative	Client Representative
 Robert Lamothe Signature	 Serge Leblanc Signature

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\172F

Aujourd'hui
09:48

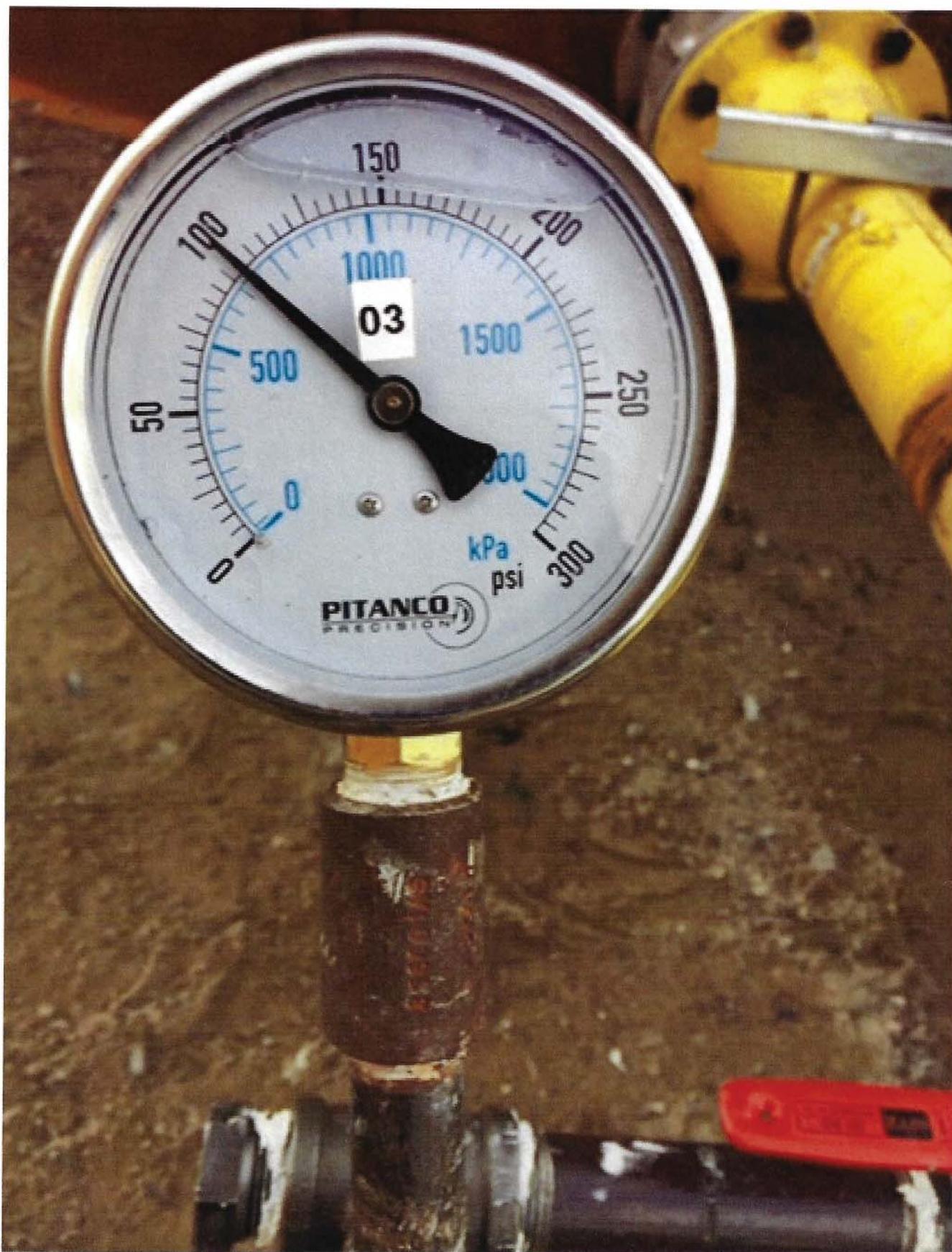
Toutes les photos

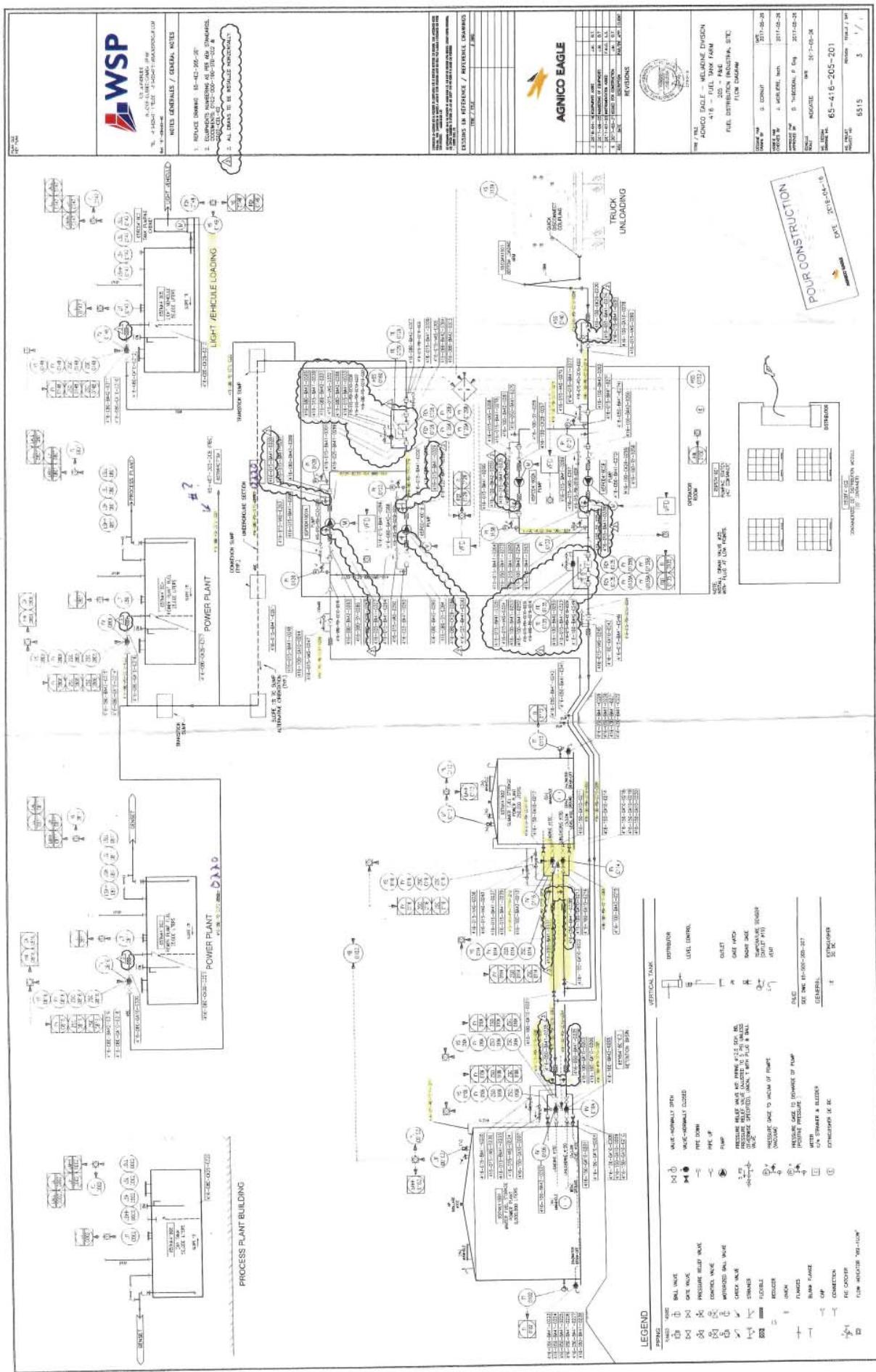


Aujourd'hui

08:47

Toutes les photos







BASED ON
FABRICATION DRAWINGS
WSP CERTIFIED ENGINEERING

2018/05/30