

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

Essais de pliage guidé/ Guided bend tests 13-avril-02					Référence				
Éprouvette Specimen	Face Face	Racine Root	Côté Side	Résultat Result	Éprouvette Specimen	Face Face	Racine Root	Côté Side	Résultat Result
3:3SPT7			X	Satisfactory	6:6SPT7			X	Satisfactory

Essais de résilience/ Toughness tests					Référence			
Éprouvette Specimen	Endroit de l'entaille Notch location	Forme de l'entaille Notch type	Température de l'éprouvette Specimen temperature	Énergie de rupture Impact value	Expansion latérale Lateral Expansion		Essai en chute libre Drop weight	
					% cisaillement Shear	Millièmes Mils	Cassé Break	Non cassé No break

Essai de soudure d'angle/ Fillet weld test			Référence		
Résultat satisfaisant	Oui	Non	Pénétration dans le métal adjacent	Oui	Non
Result satisfactory	Yes	No	Penetration into parent metal	Yes	No
Résultat macroscopiques					
Macro-results					
Autre 2003-11-04 Changement de nom de l'entreprise. Voir Révision 3					
Other					

Nom du soudeur **Dave Lagacé** Symbole **PT-1**
 Welder's name
 Essais effectués par **Eric Gosselin** X-PER-X INC. Stamp No.
 Test conducted by Laboratory test No. **96001-43**

Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME.

We certify that the statement in this record are correct and that the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of section IX of the ASME code.

Signature du représentant
de l'entreprise
Compagny representative's
Signature du représentant

[Signature] Date **18-oct-96**
Date

Réserve à la Régie/ Board use only
 Pièce soudée le **10-oct-96** Inspecteur *[Signature]*
 Résultat vérifiés le **18-oct-96** Inspector *[Signature]*

E.T.00-02-02

page 2 de 2

RÉGIE DU BÂTIMENT
JONQUIÈRE

APPROUVÉ

Selon la loi sur les appareils
sous pression ch A-20.01

VÉRIFIÉ PAR *[Signature]*

DATE **18-oct-96**

RÉSULTAT DE LA MÉTHODE DE SOUDAGE (RMS)

Les titres désignent également les hommes et les femmes

(1) Entreprise					(2) Enregistrement provincial		MS JQ 2216.6				
Nom		Unies-Fab			(3) Désignation du résultat						
Adresse		2380, de la Métallurgie			RMS No GMAW-001						
Ville		Jonquière (Québec)			DMS No PT-GMAW-AC-001 Rev 6						
Code Postal		G7X 9H2			(5) Voir feuille en annexe						
(4) Procédé(s) de soudage					Croquis détaillé du joint utilisé						
1	GMAW	Type	MANUEL								
2		Type									
3		Type			(10) Traitement thermique postsoudage (QW-407)						
(6) Métaux de base											
PNo	1	GrNo	1	à				Pno	1	GrNo	1
Spécification		Tension						Température			N/A
A516 gr 50		65 000PSI			Durée			N/A			
Épaisseur du coupon		1.5" PLAQUE			Autre			N/A			
Épaisseur de la plus épaisse des passes de soudage		1/2"			(11) Gaz (QW-408)						
(7) Métaux d'apport (QW-404)					Composition du gaz de protection			83% ar 17% Co2			
Classification	SFA-No	F-N	A-No	Épaisseur du dépôt	Débit du gaz			30			
E70C 6M	5.18	6		1 1/2"	Combustion du gaz de soutien			NON			
					Débit du gaz			NON			
Autre					Autre			NON			
(8) Positions (QW-406)					(12) Technique (QW-409)+(QW-410)						
Position(s) du joint		HOR. 2G			Cordon droit ou oscillant			Droit ou oscillant			
Progression du soudage		Montant ☐ Descendant ☐			Oscillation			oui			
Autre		N/A			Passe unique ou multiple			Multiple			
(9) Préchauffage (QW-406)					Électrode unique ou multiple			Unique			
Température de préchauffage		200 F			Mode de transfert du métal pour gmaw			cc et pluie			
Température de l'interpasse					Autre			N/A			
Autre		N/A									

[illegible]

(14) Essais à la traction					Référence QW 150, Section IX	
Éprouvette	Dimensions		Surface	Charge limite	Contrainte limite	Nature et endroit de la rupture
	Largeur	Épaisseur				
QT2	0.755"	1.441"	1.088 in ²	86 020 lbs	79 100 PSI	métal de base
QT5	0.758"	1.455"	1.003 in ²	87 780 lbs	79 600 PSI	métal de base

(15) Essais de pliage guidé					Référence QW 160, Section IX				
Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat	Éprouvette	Face	Racine	Coté	Résultat
QS1			X	Accepté	QS4			X	Accepté
QS3			X	Accepté	QS6			X	Accepté

(16) Essais de résilience					Référence			
Éprouvette	Endroit de l'entaille	Forme de l'entaille	Température de l'éprouvette	Énergie de rupture	Expansion latérale		Essai en chute libre	
					% cisaillement	Millièmes	Cassé	Non cassé

(17) Essai de soudure d'angle				Référence	
Résultat satisfaisant	Oui ☐	Non ☐	☐	Pénétration dans le métal adjacent	Oui ☐ Non ☐
Résultats Macroscopiques					
(18) Autre					

(19) Nom du soudeur Jean-François Roberge Symbole 31

Essais effectuées par Philippe Verpillat Essai de laboratoire no Q15-22434A-001

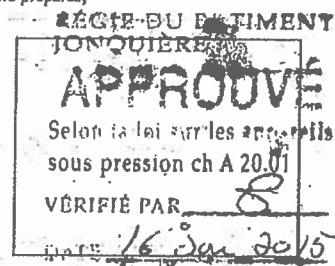
Nous certifions que les renseignements concernant ce résultat sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés, Soudés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME.

(20) Signature du représentant de l'entreprise [Signature] Date 2015-01-13

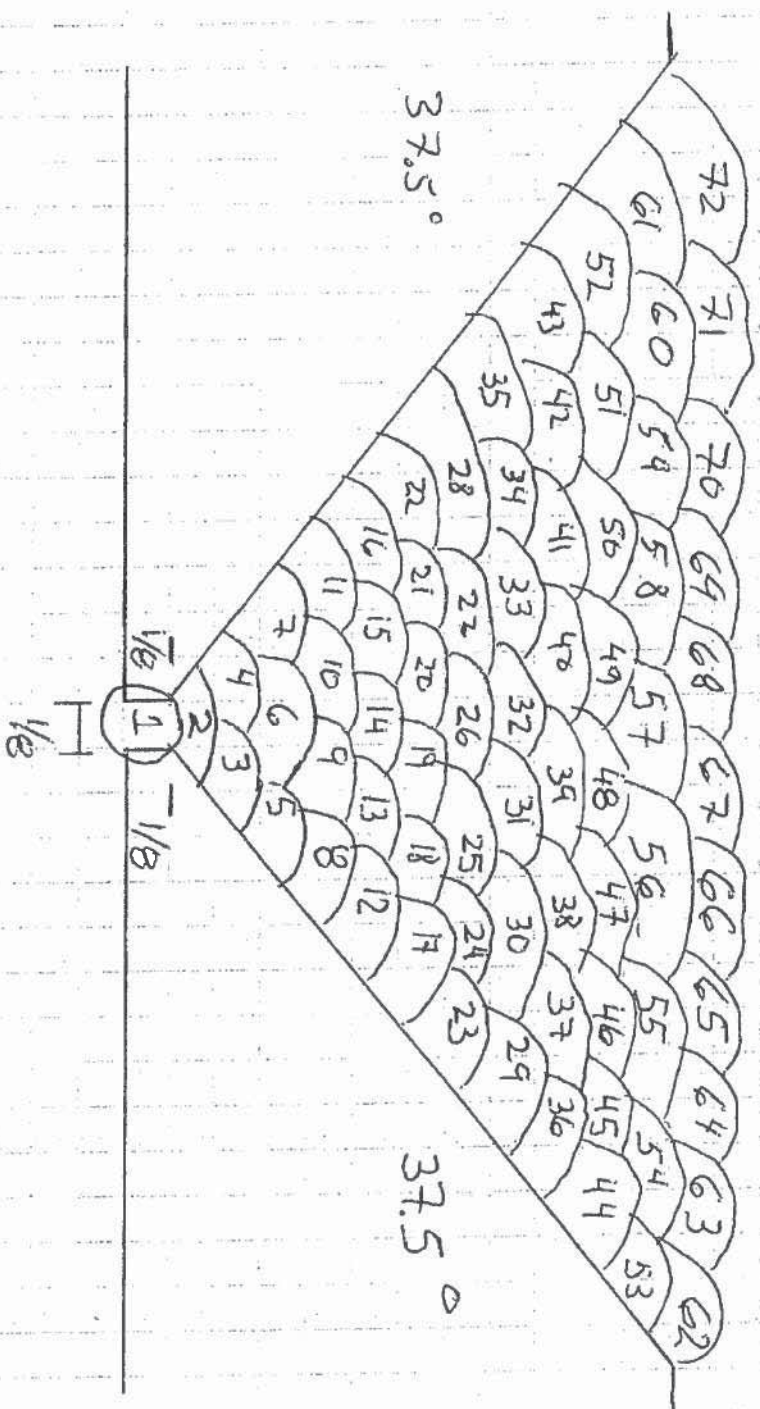
(21) Réserve à la Régie

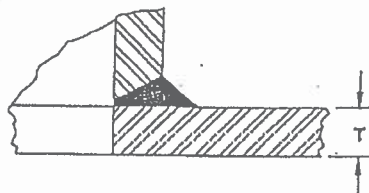
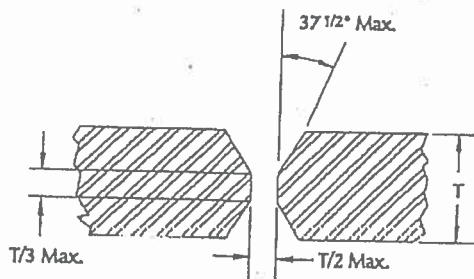
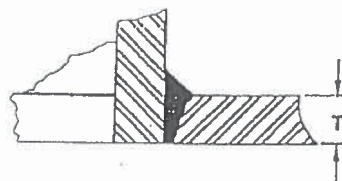
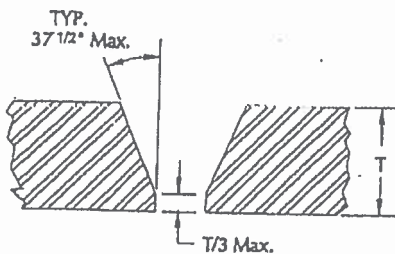
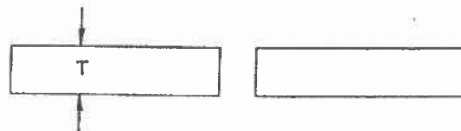
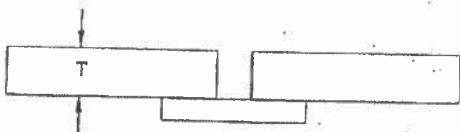
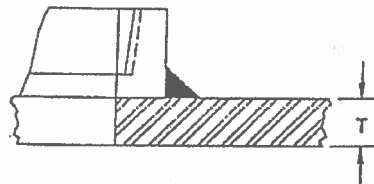
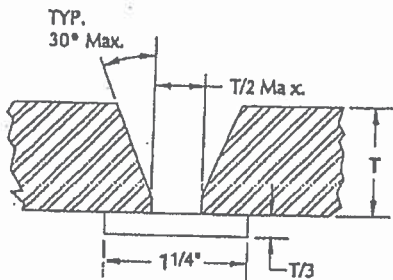
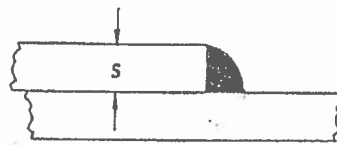
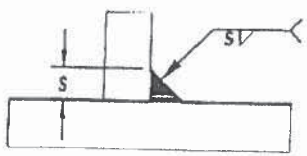
Pièces soudées le 18 déc 2014 Inspecteur [Signature]

Résultats vérifiés le 16 jan 2015 Inspecteur [Signature]



Méthode de Soudage SQ2216.e





LISTE DES SOUDEURS

LISTE DES SOUDEURS

NOM DU SOUDEUR	NO. DE POINÇON	REMARQUES
Antonio Déry	6	
Benoit Tremblay	21	
Christian Michaud	24	
Cédric Villeneuve	30	
Jean Francois Roberge	31	
Christopher Lagacé	38	

RAPPORTS DES TESTS DE QUALIFICATIONS DES SOUDEURS

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name UNIES-FAB				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV.7	
Adresse / Adresse 2380 DE LA MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC			Code postal / Postal code G7X 9H2	MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name Cédric Villeneuve				Symbole / Stamp No	30
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1			P1@P15F,P34 ETP41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: .344			AUCUNE LIMITE	
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE	
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A			AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: D.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUT COURANT, TOUTE POLARITÉ	
	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / PLUIE <i>Globulaire</i>			COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
QW-404 Métaux "apport"	Classe / Class (AWS): E-70C6M Fno: 6			F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: 1ère :0,125"/2e:0,219"			1ère:0,1375"/ 2ème:0,436"	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A			N/A	
	Plaque insérée / Insert: N/A			N/A	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: SANS			AVEC OU SANS SOUTIEN	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A			PLAT, HORIZONTALE	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A			N/A	
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passe unique ou multiple / Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette / Specimen	Pliage de côté / Side bend	Pliage transversal / Transverse bend	Pliage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
1R		X			<i>accepté PDA</i> <i>accepté PDA.</i>
2F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4) <i>OK</i>					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by			Date	Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise / Organisation			Signature		Date
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: <i>C. Villeneuve</i>	N°	Accepté: 2G @	N° facture:
Essais vérifiés le: 20 DEC. 2016		Inspecteur: <i>C. Villeneuve</i>		Refusé:	N° dossier:

UNIES-FAB

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

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

Nom Name UNIES-FAB.		Designation de la méthode / Using wps. NO. DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse Address 2380, de la Métallurgie		Enregistrement provincial Provincial registration JQ-2216,6			
Jonquière QC		Code postal / postal code G, Y, X, 9, H, 2			
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name BENOÎT TREMBLAY		Symbole Stamp No. 21 N.A.S. S.I.N.			
Variables / Variables		Record actual			
Soudeur / Welder ou / or Opérateur / Operator		SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1	P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter: 2"	1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344	AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C. Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE	COURT-CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,1B	TOUTES			
	Classe / Class (AWS): E-70C 6M F No: F6	F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219	(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)			
	Plèce insérée / Insert: NON	AVEC OU SANS			
QW-402	Soutien / Backing: NON	AVEC OU SANS			
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control	N/A			
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control	N/A			
	Suiveur de joint automatique Automatic joint tracking	N/A			
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple	N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results					
Epreuve / Specimen	Pliage de côté Side bend	Pliage transversal Transverse bend	Pliage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
Q4RB		X face			accepté - pda
Q2RB		X racine			accepté - pda
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats de soudure d'angle (voir verso) / For fillet weld test results: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by		Date Date 23 août-11		Laboratoire-Essais N° Laboratory test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudure ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME code.					
Entreprise Organization		Signature Signature		Date Date 23 août 2011	
Pièces soudées le: 2011/08/23 Inspecteur: M. Bourneau Hg 13434					
Essais vérifiés le: 2011/08/23 Inspecteur: M. Bourneau Hg 13434					
Accepté: X (C)				N° facture:	
Refusé:				N° dossier:	



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPERATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

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

Entreprise / Organization				Designation de la méthode / Using wps NO			
Nom Name UNIES-FAB.				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse Address 2380, de la Métallurgie				Enregistrement provincial Provincial registration JQ-2216,6			
Jonquière QC				Code postal / postal code G 7 X 1 8 H 2			
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name CHRISTIAN MICHAUD				Symbole Stamp No 24 N.A.S. S.I.N.			
Variables / Variables		Inscrire valeurs Record test results		Gamme qualifiée / Qualification range			
Soudeur / Welder ☒ ou / or Operateur / Operator ☐				SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW		Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 @ P1		P1 A P11, P34, P41 À P47 ET TOUS				
	Diametre / Diameter: 2"		1" DIA. EXT.MINIMUM ET PLUS				
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344		AUCUNE LIMITE				
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:		AUCUNE LIMITE				
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A		Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C.		Polarité / Polarity: INVERSÉE				
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE, PLUIE				
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18		TOUTES				
	Classe / Class (AWS): E-70C 6M		F6				
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0,125 PLUIE 0,219		(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,436)				
	Pièce insérée / Insert: NON		AVEC OU SANS				
QW-402 Joint	Soutien / Backing: NON		AVEC OU SANS				
QW-405	Position: 2G		Progression: N/A				
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control		N/A				
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control		N/A				
	Sulveur de joint automatique Automatic joint tracking		N/A				
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple		N/A				
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results							
Epruvette Specimen	Pilage de côté Side bend	Pilage transversal Transverse bend	Pilage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results		
Q01F		X			accepté PDA		
Q02R		X			accepté PDA		
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): AB							
Résultats de soudure d'angle (voir verso) / Fillet weld test results (see over)							
Essais effectués par Test conducted by			Date Date 02-sept-10		Laboratoire-Essais N° Laboratory test No		
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.							
Entreprise Organization			Signature Signature André Gauchon		Date Date 2010-09-02		
Réservé à la Régie / Board use only							
Pièces soudées le: 02 SEP. 2010		Inspecteur: C. Hemmeux		Accepté: 26		N° facture:	
Essais vérifiés le: 09 SEP. 2010		Inspecteur: C. Hemmeux		Refusé:		N° dossier:	

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom UNIES-FAB Inc.				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001-REV 4	
Adresse 2380, de la MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial Provincial registration	
JONQUIÈRE, QUÉBEC			Code postal / Postal code GTX 9H2	MS / WP JQ-2216,6	
Nom du soudeur ou opérateur Welder or welding operator's name JEAN-FRANÇOIS DESBIENS ROBERGE				Symbole Stamp No	31
Variables / Variables		Inscrire valeurs Record actual values	Gamme qualifiée / Qualification range		
Soudé / Welder ☒ ou / or		Opérateur / Operator ☐	SOUDEUR		
Procédé / Process: GMAW		Type: SEMI-AUTO	GMAW SEMI - AUTO		
QW-403 Métaux de base	Mat'I (P-No): P1@P1		P1 A P15F, P34 ET P41 A P49 ET TOUS		
	Diamètre / Diameter: 2"		MATÉRIAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE		
	Chanfrein / Groove:		Épaisseur / Thickness: 0.344		
	Angle / Fillet:		Épaisseur / Thickness:		
QW-408		Gaz de soutien / Backing gas: N/A		Type / Type: N/A	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: CC		Polarité / Polarity: INVERSÉE		TOUS COURANTS, TOUTES POLARITÉS
	Mode transfert / Transfer mode		COURT-CIRCUIT ET PLUIE		COURT-CIRCUIT, GLOBULAIRE ET PLUIE
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): (E-22) E308LT-1 E-70C F6		F6		
	Dépôt soudure / Weld deposit: C-CIRCUIT 0.125 PLUIE 0.219		(COUR-CIRCUIT 0.1375) (PLUIE 0.436)		
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A				
	Pièce insérée / Insert: NON		Avec ou sans		
QW-402 Joint	Soutien / Backing: COURT-CIRCUIT SANS / PLUIE AVEC		COURT-CIRCUIT AVEC OU SANS / PLUIE AVEC		
QW-405	Position: 6G		Progression: N/A		TOUTES POSITIONS MONTANTES
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance Direct or remote visual control		N/A		N/A
	Contrôle de voltage automatique Automatic voltage control		N/A		N/A
	Solveur de joint automatique Automatic joint tracking		N/A		N/A
	Passe unique ou multiple Single pass or multiple		N/A		N/A
Résultats de pillage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette Specimen	Pillage de côté Side bend	Pillage transversal Transverse bend	Pillage longitudinal Longitudinal bend	Radiographie Radiographic	Résultats / Results
1F		X			accepté pas défauts accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm accepté défauts < 3 mm.
2F		X			
3F		X			
4F		X			
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par Test conducted by		Date		Laboratoire-Essai N° Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise Organisation		Signature André Gaudreault		Date 2011-04-14	
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le: 14 AVR. 2011		Inspecteur: [Signature]		N° facture:	
Essais vérifiés le: 14 AVR. 2011		Inspecteur: [Signature]		N° dossier:	



ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

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

Entreprise / Organization		Designation de la méthode / Using WPS No.			
Nom / Name: UNIES-FAB.		DMS / WPS: PT-GMAW-AC-001 REV 4			
Adresse / Address: 2380, de la Métallurgie		Enregistrement provincial / Provincial registration: JQ-2216,6			
Jonquière QC		Code postal / postal code: G 1 7 1 X 9 1 H 2			
MS / WP					
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name: MAXIME BOULIANNE-TREMBLAY		Symbole / Stamp No: 34			
		N.A.S. / S.I.N.			
Variables / Variables		Insérer les valeurs / Insert the values			
Soudure / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐		SOUDEUR			
Procédé / Process: GMAW Type: MANUEL		GMAW-MANUEL			
QW-403 Metaux de base Base Metals	Mat'l (P.-No): P1 À P1	P1 A P15F, P34, P41 À P49 ET TOUS MÉTAUX DE COMPOSITION CHIMIQUE			
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160	1" DIA. EXT. MINIMUM ET PLUS			
	Chanfrein / Groove Épaisseur / Thickness: 0,344	AUCUNE LIMITE			
	Angle / Fillet Épaisseur / Thickness:	AUCUNE LIMITE			
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: N/A Type / Type: N/A				
QW-409 C. elect. Elec. C.	Courant / Current: C.C, Polarité / Polarity: INVERSÉE	TOUS COURANT, TOUTES POLARITÉ			
	Mode transfert / Transfer mode: COURT-CIRCUIT ET PLUIE	COURT-CIRCUIT/GLOBULAIRE ET PLUIE			
QW-404 Metaux d'apport Filler metals	No spec. / Spec No (SFA): 5,18				
	Classe / Class (AWS): E70C6M F No: F6	F6			
	Dépôt soudure / Weld deposit: C.C = 0,125 ET PLUIE 0,219	(COURT-CIRCUIT 0,1375) (PLUIE 0,438)			
	Pièce insérée / Insert: NON	AVEC OU SANS			
QW-402 Joint	Soutien / Backing: C-C SANS / PLUIE AVEC	C-C AVEC OU SANS/ PLUIE AVEC			
QW-405	Position: 2G Progression: N/A	PLAT ET HORIZONTAL			
QW-360 Machine	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control: N/A	N/A			
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control: N/A	N/A			
	Suiveur de joint automatique / Automatic joint tracking: N/A	N/A			
	Passes unique ou multiples / Single pass or multiple: N/A	N/A			
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic results					
Éprouvette / Specimen	Plage de côté / Side bend	Plage transversal / Transverse bend	Plage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
D1F3		FACE			accepté
D2R3		RACINE			accepté
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4):					
Résultats des soudures d'angle / Voir version française Welding results (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by: [Signature]		Date / Date: [Signature]		Laboratoire-Essais N° / Laboratory-Test No:	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du code ASME. We certify that the statements in this record are correct and the test welds were prepared, welded and tested in accordance with the requirement of Section IX of the ASME code.					
UNIES-FAB		Entreprise / Organization		Signature / Signature	
				Date / Date: 12 août 2015	
Résultats des soudures d'angle / Voir version française Welding results (see over)					
Pièces soudées le: 12 août 2015		Inspecteur: [Signature]		No: [Signature]	
Essais vérifiés le: 12 août 2015		Inspecteur: [Signature]		Refusé: [Signature]	
				N° facture: [Signature]	
				N° dossier: [Signature]	

ÉPREUVE DE SOUDEUR OU D'OPÉRATEUR
WELDER OR WELDING OPERATOR QUALIFICATION TEST

Entreprise / Organisation				Désignation de la méthode / Using WPS NO	
Nom / Name UNIES-FAB INC				DMS / WPS PT-GMAW-AC-001 REV. 60	
Adresse / Adresse 2380 DE LA MÉTALLURGIE				Enregistrement provincial / Provincial registration	
JONQUIÈRE, QC		Code postal / Postal code G7X 9H2		MS / WP JQ2216.6	
Nom du soudeur ou opérateur / Welder or welding operator's name CHRISTOPHER LAGACÉ				Symbole / Stamp No 38	
Variables / Variables		Inscrire valeurs / Record actual values		Gamme qualifiée / Qualification range	
Soudeur / Welder ☒ ou / or Opérateur / Operator ☐				SOUDEUR	
Procédé / Process: GMAW Type: SEMI-AUTO				GMAW SEMI AUTO	
QW-403 Métaux de base Base Metals	Mat'l (P-No): P1@P1			P1@P15F, P34 ET P41@P49	
	Diamètre / Diameter: 2" SCH 160			1" DIA.EXT. MINIMUM ET PLUS	
	Chanfrein / Groove: Épaisseur / Thickness: .344			AUCUNE LIMITE	
	Angle / Fillet: Épaisseur / Thickness:			AUCUNE LIMITE	
QW-408	Gaz de soutien / Backing gas: NON Type / Type: N/A			AVEC OU SANS	
QW-409 C. Élect. Elec. C.	Courant / Current: D,C, Polarité / Polarity: INVERSÉE			TOUT COURANT, TOUTE POLARITÉ	
	Mode transfert / Transfer mode COURT CIRCUIT / PLUIE			COURT CIRCUIT / GLOBULAIRE, PLUIE	
QW-404 Métaux d'apport	Classe / Class (AWS): E-70C 6M Fno: 6			F6	
	Dépôt soudure / Weld deposit: 1ère: 0,125" / 2e: 0,219"			1ère: 0,1375" / 2ème: 0,436"	
Filler métaux	Nb. de couche / Nb layer: N/A			N/A	
	Pièce insérée / Insert: N/A			N/A	
QW-402 Joint	Soutien / Backing: SANS			avec ou sans soutien	
QW-405	Position: 2G Progression: N/A			plat, horizontale	
QW-360	Contrôle visuel direct ou à distance / Direct or remote visual control N/A			N/A	
	Contrôle de voltage automatique / Automatic voltage control N/A			N/A	
	Sulvage de joint automatique / Automatic joint tracking N/A			N/A	
	Passée unique ou multiple / Single pass or multiple N/A			N/A	
Résultats de pliage ou radiographie / Guided bend or radiographic result					
Éprouvette / Specimen	Pilage de côté / Side bend	Pilage transversal / Transverse bend	Pilage longitudinal / Longitudinal bend	Radiographie / Radiographic	Résultats / Results
1R		X			accepté défaut < 1/8"
2F		X			accepté PDA
Résultats examen visuel / Visual examination results (QW-302.4): BS					
Résultats de soudage d'angle: (voir verso) / For fillet weld test result: (see over)					
Essais effectués par / Test conducted by		Date		Laboratoire-Essai N° / Laboratory-Test No	
Nous certifions que les renseignements ci-dessus sont exacts et que les essais de soudage ont été préparés et exécutés conformément aux exigences de la section IX du Code ASME We certify that the statements in this record are correct and the test weld were prepared, welded and tested in accordance with the requirements of Section IX of the ASME Code					
Entreprise / Organisation		Signature		Date	
		[Signature]		08 NOV. 2016	
Réservé à la Régie / Board use only					
Pièces soudées le / 08 NOV. 2016		Inspecteur: [Signature]		Accepté: 260	
Essais vérifiés le / 08 NOV. 2016		Inspecteur: [Signature]		Refusé:	
				N° dossier:	

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE INSPECTÉS (E.N.D)

LISTE DES JOINTS DE SOUDURE E.N.D.

# DESSIN ISOMÉTRIQUE	DIA	NO PIÈCES	NO JOINT	CODE	NO SOUDEUR	NO RAPPORT D'ESSAIS	DATE	STATUS	SCH	ACIER	SS	REMARQUES
103-150-PDI-CC10-003 2/12	6"	MK-21	J1	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 2/5	6"	MK-41	J2	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 9/13	6"	MK-9	J3	31,3	30	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 13/13	8"	MK-14	J4	31,3	34	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,322	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-006 1/1	6"	MK-40	J5	31,3	6	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J6	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-004 1/1	6"	MK-20	J7	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-003 3/12	6"	MK-32	J8	31,3	31	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 3/5	6"	MK-43	J9	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-001 11/13	6"	MK-11	J10	31,3	24	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
103-150-PDI-CC10-005 5/5	6"	MK-46	J11	31,3	21	s17-22434a-011	2017-06-14	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-54	J12	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-67	J13	31,3	38	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-52	J14	31,3	31	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-001 2/6	4"	MK-53	J15	31,3	6	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55A	J16	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-002 6/12	4"	MK-55	J17	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403P-100-PDI-CC10-004 1/2	4"	MK-55	J18	31,3	24	s17-22434a-013	2017-07-10	ok	0,28	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 9/10	4	MK-138	J19	31,3	30	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 5/10	4	MK-131	J20	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 5/10	4	MK-130	J21	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-132 6/10	4	MK-132	J22	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-114 1/1	3	MK-160	J23	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-104 1/2	4	MK-141	J24	31,3	21	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE
403I-100-PDI-CC10-129 10/10	3	MK-157	J25	31,3	34	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE

403I-100-PFI	C10-114 1/1	3	MK-162	J26	31,3	30	s17-34a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOG	IE
403I-100-PDI-CC10-102	8/10	4	MK-134	J27	31,3	31	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE	
403I-100-PDI-CC10-114	1/1	3	MK-161	J28	31,3	38	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,216	A333		RADIOGRAPHIE	
403I-100-PDI-CC10-102	6/10	4	MK-133	J29	31,3	24	s17-22434a-028	2017-08-31	ok	0,237	A333		RADIOGRAPHIE	



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**

JG

Date: **2017-05-16**

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-0044 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Agnico-Eagle Mines Ltd.
Check List for Pipe Systems

ITR Number : AEM-PI-ITR-002
Contract no. : C22466T



SYSTEM:	DRAWING No.(s):
LOCATION: <u>PORTAIL #1</u>	
P&ID REFERENCE:	

GENERAL	YES	N/A	GASKETS & BOLTS	YES	N/A
Correct Origin & Destination	0	0	Correct Number of Bolts	0	0
Line Size Correct	0	0	Correct Bolting Material	0	0
Material Correct	0	0	Correct Bolt Length	0	0
Schedule Correct	0	0	Nuts Tight	0	0
Flange Rating & Facing Correct	0	0	Correct Gasket Type & Thickness	0	0
Line Slopes per Drawing	0	0	Stud Ends Machine and Stamped	0	0
Branches Located Correctly	0	0	Studs Cleaned and Lubricated	0	0
Weep Holes in Reinforcing Pad	0	0			
High Point Vents Installed	0	0	PIPE SUPPORTS		
Low Point Drains Installed	0	0	Supports in accordance with Drawings	0	0
Reducers Correct	0	0	Anchors Installed	0	0
Blinds Installed	0	0	Guides Installed	0	0
Cold Spring or Pre-Spring Per Drawing	0	0	Proper Shoes Installed & Welded	0	0
Strainers Installed	0	0	Spring Hanger Type & Setting	0	0
Seal Welding Complete	0	0	Field Supports Installed (Small Bore)	0	0
Flange Face Checked	0	0	Temporary Supports Removed	0	0
Painting / Insulation Complete	✓	0	Lines Properly Supported for Hydrotest	0	0
Identification / Tagging Complete	0	0			
WORKMANSHIP			INSTRUMENTS		
Fit-Up	0	0	PSV's Tested (Correct Item Number)	0	0
Cleanliness	0	0	Correct Control Valves Installed	0	0
Installation Straight & Plumb	0	0	Meter Runs Properly Installed	0	0
VALVES			Jacking Screws Included	0	0
Flow Direction Correct	0	0	Valves at Meter Runs Installed	0	0
Correct Tag Number, Description & Trim	0	0	Pressure Gauge Valves Installed	0	0
By-Pass Installed (if required)	0	0	Temperature Connections Properly Oriented	0	0
Chain Wheel Installed	0	0	Sample Connections Installed	0	0
Extension Installed	0	0	Orifice Taps Correctly Installed	0	0
Stem Oriented Properly	0	0	Spec. Changes Occur at Point Specified	0	0
Drain, Flush, Connections Installed	0	0	NON-DESTRUCTIVE EXAMINATION		
Special Packing	0	0	Welding Complete	0	0
Check Valve Flappers Removed	0	0	Stress Relieving Complete	0	0
			NDE Complete & Signed-Off	0	0

STEPHANE DORÉ

Verified by (Print)

[Signature]

Verified by (Sign)

2017-11-07

Date

[Signature]
Approved by (Print)

[Signature]
Approved by (Sign)

Date

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione

REPORT N. Rapporto N.	TC-018189-16-0001	Issued on Revised on	02/09/2016	Customer Clienti	ALLIED FITTING CANADA	Job n. / Com. n.	18189	Page n. / Pagina r.	29 of 25
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2004 UNI EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/Ordine e progetto	62216AMG		

Test Prova	Item Pos.	Qty Q.tà	Customer code Codice cliente	Material Materiale	Heat Colata	Product Prodotto
YDR	158	850		A/SA350-15 LF2 CL1	P3131335951	MEGALET S. 3000 NPT A/SA350 LF2 CL1 1X3-80
YRCC	158	1150		A/SA350-15 LF2 CL1	14/77397	MEGALET S. 3000 NPT A/SA350 LF2 CL1 1X3-80
UUC	174	50		A/SA350-15 LF2 CL1	11/75387	MEGALET S. 5000 NPT A/SA350 LF2 CL1 1/2x2-1/2-24
STCL	177	25		A/SA350-15 LF2 CL1	14/71266	MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 3/4x1-2-1/2
YDR	178	28		A/SA350-15 LF2 CL1	P3131335951	MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1X3-80

HEAT TREATMENT DATA AND REFERENCES TO OTHER CERTIFICATES / Dettagli di trattamento termico e riferimenti ad altri certificati

YDR: MATERIAL PRODUCED BY ELECT. FURNACE-NORMALIZED AT 880 C COOLED IN STILL AIR. / Certificati di accelleria/forgia

YRCC: MATERIAL PRODUCED BY ELECT. FURNACE-NORMALIZED AT 930 C COOLED IN STILL AIR. CERT.FC-005256-15-0004.MEGA/CERT.2031.MEGA*

UUC: MATERIAL PRODUCED BY ELECTRIC FURNACE-QUENCHED AT 900 C TEMPERED AT 510 C CERT.FC-005452-15-0001.MEGA/CERT.5550.SORBIT

STCL: MATERIAL PRODUCED BY ELECT. FURNACE-NORMALIZED AT 920 C COOLED IN STILL AIR. CERT.000174.EVASI*

YDR: MATERIAL PRODUCED BY ELECT. FURNACE-NORMALIZED AT 880 C COOLED IN STILL AIR. CERT.FC-005034-13-0002.MEGA/CERT.1310-1.TTR

Test	Test loc.	Orient.	TENSILE TEST AT ROOM TEMPERATURE / Trazione a temperatura ambiente										CVN (KV) / Prova di resilienza										Bend [B]		Hardness																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														
			Specimen / Provino		Yield strength		Tensile strength		Elongation		Red. Of Area		Dimens.		T		Abs. Energy		Shear A		Lat Exp		Flatt. [F]	Piega		Durezza																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													
			Shape	A [mm]	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max					Min	Max																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																											
Prova	Direz.		Forma	Sezione	Lungh.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		

REMARKS / Note		Quality inspector representative Ispettore controllo qualità		Riccardo Scorsatti	
1: MATERIAL ACCORDING TO NACE MR0175/ISO 15156-1-2-3 Ed. 2009. MATERIAL ACCORDING TO NACE V-RO103 Ed. 2012					
2: MATERIAL ACCORDING TO ASME Sect. II Part. A 2015 Edition.					
3: FULLY KILLED STEEL, FINE GRAIN TREATED, PRODUCED BY ELECTRIC FURNACE					
Additional elements:					

1: MATERIAL ACCORDING TO NACE MR0175/ISO 15156-1-2-3 Ed. 2009. MATERIAL ACCORDING TO NACE VRO103 Ed.2012

2: MATERIAL ACCORDING TO ASME Sect. II Part. A 2015 Edition.

3: FULLY KILLED STEEL, FINE GRAIN TREATED, PRODUCED BY ELECTRIC FURNACE

Additional elements:

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzorosciate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210380166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione

REPORT N. Rapporto N.	TC-018183-16-0001	Issued on Revised on	02/09/2016	Customer Cliente	ALLIED FITTING CANADA	Job n. / Com. n.	18189	Page n. / Pagina n.	25 of 25
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2004 UNI EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/Ordine e progetto	62216AMG		

We hereby certify that all items supplied for the above purchase orders meet all the requirements of the applicable specification of manufacture, the purchase item descriptions, purchase specifications and purchase order requirements. Visual, dimensional and marking check of items supplied has been carried out by our internal inspectors with satisfactory results.

The chemical and mechanical values shown on the EN 10204 certificate are true copy of the mill test certificate issued by the steel mill, or by the laboratory that determined it. All material is certified to be mercury free and free from radioactivity contamination. No weld repair was performed. Marking was performed by low stress stamps in accordance with MSS SP25.

Manufacturing standards:
- 45° and 90° elbows, tees, crosses, full and half couplings, caps, square, hexagonal and round plugs, hexagonal and flush bushings are manufactured in accordance with ASMEB.16.11; threads in accordance with ANSI/ASME B1.20.1.

- Outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and MSS-SP-97

- Seamless swage nipples are manufactured in accordance with: BS3799-74 or MSS SP95-86

- Seamless pipe nipples are manufactured in accordance with: B36.10-95 or B36.19-85

- Flanged outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and B.15.5

- Unions are manufactured in accordance with: BS 3799 or MSS SP-83

When the length of flanged nipple is not specified in the description, it is 150 mm.

The material is according to ASTM and ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section II.

When the Edition/Revision of the listed standards is not mentioned, it is assumed to be the latest.

Yield strength detected by 0.2% off-set method

Austenitic and duplex stainless steels have been pickled and passivated. Machined surfaces do not require pickling and passivation.

M.E.G.A. is approved with certificate 75/2002/MUC by T.U.V. (certification Body N.0036) to issue certificate of specific product control in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragraph 4.3.

Testing equipment used:

- Tensile test machine Galdabini Quasar 250 serial No. VAOG – Procedure MAC-03 Rev. 1
- Impact test Cermac JB-W500 serial No. 04031 – Procedure MAC-04 Rev. 1
- Brinell Hardness test Wolpert Dia Testor 2RC serial No. 8900298/0001 – Procedure MAC-05 Rev. 1
- Rockwell Hardness test EMCO Test DJ10 Serial No. 255 - Procedure MAC-06 Rev. 1
- Chemical analysis spectrometer Baird DV4 serial No. P017 (ASTM E415 and E1086) – Procedure QC-07 Rev. 0

The product are manufactured in Italy.

Quality inspector representative Ispettore controllo qualità	Riccardo Scorsetti 
---	---

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

INSPECTION CERTIFICATE
Certificato d'ispezione

REPORT N. Rapporto N.		TC-016151-15-0002		Issued on Emesso il		25/03/2016		Customer Cliente		ALLIED FITTING CANADA		Job n. / Com. n.		16151		Page n. / Pagina n.		17 of 26																															
Revisione		0		According to In accordo a		EN 10204:2004 UNI EN 10204:2005		Type Tipo		3.1		Purchase order and project/Ordine e progetto		91015AMG																																			
Test Prova		Item Pos.		Qty Q.tà		Customer code Cod. cliente		Material Materiale		Heat Colata		Product Prodotto																																					
VRLF		109		18				A/SA105-14		12/72457		MEGALET S. 3000 NPT A/SA105N 3/4x3.1/2-24																																					
VXAS		109		32				A/SA105-14		12/73026		MEGALET S. 3000 NPT A/SA105N 3/4x3.1/2-24																																					
STAT		111		2000				A/SA350-14 LF2 CL3		14/71266		MEGALET S. 3000 NPT A/SA350 LF2 CL1 1/2x3/4-80																																					
STAS		117		16				A/SA105-14		14/71266		MEGALET S. 3000 SW A/SA105N 1/2x3/4-80																																					
STLT		117		484				A/SA105-14		14/71266		MEGALET S. 3000 SW A/SA105N 1/2x3/4-80																																					
HEAT TREATMENT DATA AND REFERENCES TO OTHER CERTIFICATES / Dettagli di trattamento termico e riferimenti ad altri certificati																																																	
RAW AND FORGING MATERIAL CERTIFICATES / Certificati di accielleria/forgia																																																	
VRLF																																																	
VXAS																																																	
STAT																																																	
STAS																																																	
STLT																																																	
TENSILE TEST AT ROOM TEMPERATURE / Trazione a temperatura ambiente																																																	
Test		loc.		Orient.		Specimen / Provino		Yield strength		Tensile strength		Elongation		Red. of Area		Dimens.		Temp.		Abs. Energy		Shear A		Lat Exp		Bend [8]		Hardness																					
Prova		Preso a		Direz.		Shape / Forma		A [mm]		S [N/mm²]		R [N/mm²]		Elong. [%]		Contr. [%]		[mm]		[°C]		[J]		Area d		Esp. Lat.		Flatt. [F]		Durezza																			
VRLF		T/2		LONG		Round		30.600		338.400		544.100		28.200		66.300		10x10x55		0		66-72-70		--		--		--		HBW 145-150																			
VXAS		T/2		LONG		Round		31.100		321.200		491.600		36.600		69.000		10x10x55		0		72-51-55		--		--		--		HBW 143-145																			
STAT		T/2		LONG		Round		30.700		355.400		528.300		36.500		70.400		10x10x55		-46		106-125-139		--		--		--		HBW 155-160																			
STAS		T/2		LONG		Round		30.100		320.100		508.800		39.900		70.400		10x10x55		0		50-55-110		--		--		--		HBW 143-145																			
STLT		T/2		LONG		Round		30.500		318.400		512.600		38.900		69.700		10x10x55		0		175-186-193		--		--		--		HBW 142-146																			
Test		C		Si		Mn		S		P		Cr		Ni		Mo		Ti		Cu		V		Al		H		Nb		N		Sn		O		B		Fe		Zr		CE ^A		PREN ^B		X fact. ^C		J fact. ^D	
VRLF		0.2000		0.1800		0.9100		0.0100		0.0090		0.1000		0.0500		0.0100		0.0270		0.1500		0.0190		0.0260				0.0020		0.0080		0.0080		0.0080		0.0005				0.3007									
VXAS		0.1800		0.2400		0.8700		0.0100		0.0090		0.0600		0.0500		0.0100		0.0190		0.1200		0.0180		0.0250				0.0010		0.0020		0.0092		0.0100		0.0016				0.3539									
STAT		0.1900		0.2100		0.9800		0.0080		0.0130		0.1000		0.0600		0.0200		0.0180		0.1700		0.0020		0.0310				0.0020		0.0092		0.0100		0.0016				0.3930											
STAS		0.1900		0.2100		0.9800		0.0080		0.0130		0.1000		0.0600		0.0200		0.0180		0.1700		0.0020		0.0310				0.0020		0.0092		0.0100		0.0016				0.3930											
STLT		0.1900		0.2100		0.9800		0.0080		0.0130		0.1000		0.0600		0.0200		0.0180		0.1700		0.0020		0.0310				0.0020		0.0092		0.0100		0.0016				0.3818											

1: MATERIAL ACCORDING TO NACE MR0175/ISO 15156-1-2-3 Ed. 2009. MATERIAL ACCORDING TO NACE MR0103 Ed. 2012
 2: MATERIAL ACCORDING TO ASME Sect. II Part. A 2015 Edition.

REMARKS / Note

Additional elements:

Quality inspector representative
Ispezziere controllo qualità

Emmanuel Centemeri

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-09-15

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzorosciate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione



REPORT N. Rapporto N.	TC-016151-15-0002	Issued on Emesso il	25/01/2016	Customer Cliente	ALLIED FITTING CANADA	Job n. / Com. n.	16151	Page n. / Pagina n.	26 of 26
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2004 UNI EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/ Ordine e progetto	91015AMG		

We hereby certify that all items supplied for the above purchase orders meet all the requirements of the applicable specification of manufacture, the purchase item descriptions, purchase specifications and purchase order requirements. Visual, dimensional and marking check of items supplied has been carried out by our internal inspectors with satisfactory results.

The chemical and mechanical values shown on the EN 10204 certificate are true copy of the mill test certificate issued by the steel mill, or by the laboratory that determined it. All material is certified to be mercury free. No weld repair was performed. Marking was performed by low stress stamps in accordance with MSS SP25.

Manufacturing standards:

- 45° and 90° elbows, tees, crosses, full and half couplings, caps, square, hexagonal and round plugs, hexagonal and flush bushings are manufactured in accordance with ASME B1.1; threads in accordance with ANSI/ASME B1.20.1.
 - Outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and MSS-SP-97
 - Seamless swage nipples are manufactured in accordance with: BS3799-74 or MSS SP95-85
 - Seamless pipe nipples are manufactured in accordance with: B36.10-95 or B36.13-85
 - Flanged outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and B.16.5
 - Unions are manufactured in accordance with: BS 3799 or MSS SP-83
 - When the length of flanged nipple is not specified in the description, it is 150 mm.
- The material is according to ASTM and ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section II.
- When the Edition/Revision of the listed standards is not mentioned, it is assumed to be the latest.

Yield strength detected by C.2% off-set method

Austenitic and duplex stainless steels have been pickled and passivated. Machined surfaces do not require pickling and passivation.

M.E.G.A. is approved with certificate 75/2002/MUC by T.U.V. (certification Body N 0036) to issue certificate of specific product control in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragraph 4.3.

Testing equipment used:

- Tensile test machine Galdabini Quasar 250 serial No. VAOG – Procedure MAC-03 Rev. 1
- Impact test Cermac JB-W500 serial No. 04031 – Procedure MAC-04 Rev. 1
- Brinell Hardness test Woipert Dia Testor 2RC serial No. 8900298/0001 – Procedure MAC-05 Rev. 1
- Rockwell Hardness test EMCO Test DJ10 Serial No. 255 – Procedure MAC-06 Rev. 1
- Chemical analysis spectrometer Baird DV4 serial No. P017 (ASTM E415 and E1085) – Procedure QC-07 Rev. 0

The product are manufactured in Italy.

Emmanuel Centemeri

Quality inspector representative

Ispettore controllo qualità

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

Form QC-C1-01 Rev. 0 2013-03-15

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione

REPORT N. Rapporto N.	TC-014620-15-0005	Issued on Emissione II	19/05/2015	Customer Cliente	ALLIED FITTING CANADA	Job n. / Com. n.	14620	Page n. / Pagina n.	28 of 28
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/Ordine e progetto 12015AMG			
					172 TURBO DRIVE SHERWOOD PARK, ALBERTA T8H 2J6 - CANADA				

We hereby certify that all items supplied for the above purchase orders meet all the requirements of the applicable specification of manufacture, the purchase item descriptions, purchase specifications and purchase order requirements. Visual, dimensional and marking check of items supplied has been carried out by our internal inspectors with satisfactory results.

The chemical and mechanical values shown on the EN 10204 certificate are true copy of the mill test certificate issued by the steel mill, or by the laboratory that determined it. All material is certified to be mercury free. No weld repair was performed. Marking was performed by low stress stamps in accordance with MSS SP25.

- Manufacturing standards:
- 45° and 90° elbows, tees, crosses, full and half couplings, caps, square, hexagonal and round plugs, hexagonal and flush bushings are manufactured in accordance with ASMEB.16.11; threads in accordance with ANSI/ASME B1.20.1.
 - Outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and MSS-SP-97
 - Seamless swage nipples are manufactured in accordance with: BS3799-74 or MSS SP95-86
 - Seamless pipe nipples are manufactured in accordance with: B36.10-95 or B36.19-85
 - Flanged outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and B.16.5
 - Unions are manufactured in accordance with: BS 3799 or MSS SP-83
 - When the length of flanged nipple is not specified in the description, it is 150 mm.
- The material is according to ASTM and ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section II.
- When the Edition/Revision of the listed standards is not mentioned, it is assumed to be the latest.

Yield strength detected by 0.2% off-set method

Austenitic and duplex stainless steels have been pickled and passivated. Machined surfaces do not require pickling and passivation.

M.E.G.A. is approved with certificate 75/2002/MUC by T.U.V. (certification Body N.0036) to issue certificate of specific product control in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragraph 4.3.

Testing equipment used:

- Tensile test machine Galcabin Quasar 250 serial No. VAOG - Procedure QC-03 Rev. 1
 - Impact test Cermac JB-W500 serial No. 04031 - Procedure QC-02 Rev. 1
 - Hardness test Wolpert Dia Testor 2RC serial No. 8900298/0001 - Procedure QC-04 Rev. 0
 - Chemical analysis: spectrometer Baird DV4 serial No. P017 (ASTM E415 and E1086) - Procedure QC-07 Rev. 0
- The product are manufactured in Italy.

Quality inspector representative

Ispettore controllo qualità

Riccardo Scorsetti



This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzososciate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060136 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com



REPORT N. Rapporto N.		TC-016620-15-0002		Issued on Emissione il		26/03/2015		Customer Cliente		ALLIED FITTING CANADA		Job n. / Com. n.		14620		Page n. / Pagina n.		29 of 34																															
Revisione		C		According to In accordo a		EN 10204-2005		Type Tipo		3.1		Purchase order and project/Ordine e progetto		12015AMG																																			
DESCRIPTION / DESCRIZIONE																																																	
Test		Item		Qty		Customer code		Material		Heat		Product																																					
Prova		Pos.		Q.tà		Codice cliente		Materiale		Colata		Prodotto																																					
VXAB		341		400				A/SA350-14 LF2 CL1		212552		MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1/2x3-36																																					
PURF		343		33				A/SA350-14 LF2 CL1		09/79536		MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1.1/2x6-10																																					
VLAU		343		167				A/SA350-14 LF2 CL1		11/79089		MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1.1/2x6-10																																					
SSXT		344		37				A/SA350-14 LF2 CL1		13/75938		MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1.1/2x12-36																																					
UXLL		344		63				A/SA350-14 LF2 CL1		11/77092		MEGALET S. 3000 SW A/SA350 LF2 CL1 1.1/2x12-36																																					
HEAT TREATMENT DATA AND REFERENCES TO OTHER CERTIFICATES / Certificati di trattamento termico e riferimenti ad altri certificati																																																	
Test		Prova		Prov.										RAW AND FORGING MATERIAL CERTIFICATES / Certificati di acciaio/forgia																																			
VXAB														CERT.82.EVASI*0029MEGA																																			
PURF														CERT.49.EVASI*569712MEGA																																			
VLAU														CERT.206.EVASI*587127MEGA																																			
SSXT														CERT.174.EVASI*1306-3 TTR																																			
UXLL														CERT.312+326.EVASI*582889MEGA																																			
TENSILE TEST AT ROOM TEMPERATURE / Trazione a temperatura ambiente																																																	
Test		Orient.		Specimen / Provino		Yield strength		Tensile strength		Elongation		Red. Of Area		Dimens.		Temp.		CVN (KV)		Prova di resilienza		Lat Exp		Shear A		Area d		Hardness																					
Prova		Preso a		Shape		A [mm]		L [mm]		Min.		Max.		Min.		Max.		Min.		Max.		Min.		Max.		Min.		Max.		Min.																			
VXAB		T/2		Round		30.600		25.000		315.200		524.100		66.200		10x10x55		-46		86 - 92 - 80		--		--		--		--		150 - 155																			
PURF		T/2		Round		30.600		25.000		336.000		528.000		64.600		10x10x55		-46		52 - 56 - 74		--		--		--		--		145 - 150																			
VLAU		T/2		Round		30.500		25.000		374.200		551.200		63.500		10x10x55		-46		69 - 71 - 79		--		--		--		--		150 - 155																			
SSXT		T/2		Round		30.700		25.000		348.500		537.400		66.300		10x10x55		-46		70 - 75 - 62		--		--		--		--		153 - 156																			
UXLL		T/2		Round		30.600		25.000		385.200		554.100		63.400		10x10x55		-46		65 - 73 - 78		--		--		--		--		150 - 156																			
Test		C		Si		Mn		S		P		Cr		Ni		Mo		Ti		Cu		V		Al		Co		Nb		N		Sn		W		B		Fe		Zr		CE ^A		PREN ^B		X fact. ^C		J fact. ^D	
Prova		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]		[%]	
VXAB		0.1640		0.1650		0.0080		0.0080		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060		0.0060	
PURF		0.1950		0.2120		0.3800		0.0060		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090		0.0090	
VLAU		0.1950		0.1970		0.3800		0.0100		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150		0.0150	
SSXT		0.1800		0.2100		0.3600		0.0100		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120		0.0120			
UXLL		0.1800		0.2100		0.8500		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080		0.0080			
REMARKS / Note																																																	
1. MATERIAL ACCORDING TO VACE MR0175/ISO 15156-1-2-3 Ed.2009																																																	
2. MATERIAL ACCORDING TO VACE MR0103 Ed.2012																																																	
A: CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Cu+Ni)/15 B: PREN = Cr + 3.3Mo + 16N C: X factor = (10P + 5Sb+4Sn+As)/200 - elements expressed in ppm D: J factor = ((Mn+Si)/(P+Sn)) x 104																																																	
Quality inspector representative										Ispezatore controllo qualità																																							
Riccardo Scorsetti																																																	

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzosorio (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione



REPORT N. Rapporto N.	TC-014620-15-0002	Issued on Emissione	26/03/2015	Customer Cliente	ALLIED FITTINGS CANADA	Job n. / Com. n.	14620	Page n. / Pagina n.	34 of 34
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/Ordine e progetto	12015AMG		

We hereby certify that all items supplied for the above purchase orders meet all the requirements of the applicable specification of manufacture, the purchase item descriptors, purchase specifications and purchase order requirements. Visual, dimensional and marking check of items supplied has been carried out by our internal inspectors with satisfactory results.

The chemical and mechanical values shown on the EN 10204 certificate are true copy of the mill test certificate issued by the steel mill, or by the laboratory that determined it. All material is certified to be mercury free. No weld repair was performed. Marking was performed by low stress stamps in accordance with MSS SP25.

Manufacturing standards:

- 45° and 90° elbows, tees, crosses, full and half couplings, caps, square, hexagonal and round plugs, hexagonal and flush bushings are manufactured in accordance with ASMEB.16.11; threads in accordance with ANSI/ASME B1.20.1.
- Outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and MSS-SP-37
- Seamless swage nipples are manufactured in accordance with: BS3799-74 or MSS SP95-86
- Seamless pipe nipples are manufactured in accordance with: B36.10-95 or B36.19-85
- Flanged outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and B.16.5
- Unions are manufactured in accordance with: BS 3799 or MSS SP-83

When the length of flanged nipple is not specified in the description, it is 150 mm.

The material is according to ASTM and ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section II.

When the Edition/Revision of the listed standards is not mentioned, it is assumed to be the latest.

Yield strength detected by 0.2% off-set method

Austenitic and duplex stainless steels have been pickled and passivated. Machined surfaces do not require pickling and passivation.

M.E.G.A. is approved with certificate 75/2002/MUC by T.U.V. (certification Body N.0036) to issue certificate of specific product control in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragraph 4.3.

Testing equipment used:

- Tensile test machine Galdabini Quasar 250 serial No. VAOG – Procedure QC-03 Rev. 1
- Impact test Cermac JB-W500 serial No. 04031 – Procedure QC-02 Rev. 1
- Hardness test Wolpert Dia Testor 2RC serial No. 8900298/0001 – Procedure QC-04 Rev. 0
- Chemical analysis spectrometer Baird DV4 serial No. P017 (ASTM E415 and E1086) – Procedure QC-07 Rev. 0

The product are manufactured in Italy.

Quality control laboratory

Laboratorio controllo qualità

Riccardo Scorsetti

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

M.E.G.A. S.p.A. - Via Della Chiesa, 3 - 24020 Scanzorosciate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com

Form QC-01-J1 Rev. © 2013-03-15

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzorosciate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com

15

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione



REPORT N. Rapporto N.	TC-018189-16-0001	Issued on Revised on	02/09/2016	Customer Cliente	ALLIED FITTING CANADA	Job n. / Com. n.	18189	Page n. / Pagina n.	25 of 25
Revision Revisione	0	According to In accordo a	EN 10204:2004 UNI EN 10204:2005	Type Tipo	3.1	Purchase order and project/Ordine e progetto	52216AMG		

We hereby certify that all items supplied for the above purchase orders meet all the requirements of the applicable specification of manufacture, the purchase item descriptions, purchase specifications and purchase order requirements. Visual, dimensional and marking check of items supplied has been carried out by our internal inspectors with satisfactory results.

The chemical and mechanical values shown on the EN 10204 certificate are true copy of the mill test certificate issued by the steel mill, or by the laboratory that determined it. All material is certified to be mercury free and free from radioactivity contamination. No weld repair was performed. Marking was performed by low stress stamps in accordance with MSS SP25.

Manufacturing standards:
- 45° and 90° elbows, tees, crosses, full and half couplings, caps, square, hexagonal and round plugs, hexagonal and flush bushings are manufactured in accordance with ASME B.16.11; threads in accordance with ANSI/ASME B1.20.1.

- Outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, B.31.3 and MSS-SP-97
- Seamless swage nipples are manufactured in accordance with: BS3799-74 or MSS SP95-86
- Seamless pipe nipples are manufactured in accordance with: B36.10-95 or B36.19-85
- Flanged outlet branches are manufactured in accordance with: ASME B.31.1, 3.31.3 and B.16.5
- Unions are manufactured in accordance with: BS 3799 or MSS SP 83

When the length of flanged nipple is not specified in the description, it is 150 mm.

The material is according to ASTM and ASME Boiler and Pressure Vessel Code Section II.

When the Edition/Revision of the listed standards is not mentioned, it is assumed to be the latest.

Yield strength detected by 0.2% off-set method

Austenitic and duplex stainless steels have been pickled and passivated. Machined surfaces do not require pickling and passivation.

M.E.G.A. is approved with certificate 75/2002/MUC by T.U.V. (certification Body N.00361) to issue certificate of specific product control in accordance with the Pressure Equipment Directive 97/23/EC (PED) Annex 1, Paragraph 4.3.

Testing equipment used:

- Tensile test machine Galdabini Quasar 250 serial No. VAOG – Procedure MAC-03 Rev. 1
- Impact test Cermac JB-W500 serial No. 04031 – Procedure MAC-04 Rev. 1
- Brinell Hardness test Wolpert Dia Testor 2RC serial No. 8900298/0001 – Procedure MAC-05 Rev. 1
- Rockwell Hardness test EMCO Test DJ10 Serial No. 255 - Procedure MAC-06 Rev. 1
- Chemical analysis spectrometer Baird DV4 serial No. P017 (ASTM E415 and E1086) – Procedure QC-07 Rev. 0

The product are manufactured in Italy.

Quality inspector representative	Riccardo Scorsetti
Ispettore controllo qualità	

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

Form CC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

MILL TEST & INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN 10204 :2004 3.1

CUSTOMER : BRI-CHEM STEEL CORPORATION

CERT. NO : 100610

ORDER NO :

INVOICE NO :

DATE : 03/05/2010

PAGE : 1

ORIGIN : TAIWAN

柏緯鐵工股份有限公司

高雄縣仁武鄉為林村仁心路 303 號

BOTH-WELL STEEL FITTINGS CO., LTD.

NO.303, JEN-HSIN ROAD JEN-WU HSIANG

KAHSUNG HSIEN, TAIWAN R.O.C.(81480)

TEL: 886-7-371-0497, 871-1536, 872-0260

FAX: 886-7-371-3864, 371-3882

web site <http://www.bottwell.com.tw> e-mail: bottwell.com.tw



An ISO 9001:2000 Registered Manufacturer



ITEM	BW HT. CD.	RAW MATERIAL HEAT NO.	DESCRIPTION	QUANTITY	SPECIFICATION FOR			INSPECTION																																																														
					MATERIAL	FITTING	SURFACE DIM.																																																															
001	Y046	X1658	UNION 1/2" 3000# S/W	100 PC	ASTM A350 -G7 ASME SA350 -E04 LF2-Class1	MSS SP-83 - 2006	GOOD	GOOD																																																														
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="11">CHEMICAL COMPOSITION (%)</th> </tr> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Co(Nb)</th> <th>N</th> <th>Al</th> <th>Ti</th> <th>Zr</th> <th>CE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min</td> <td>0.307</td> <td>0.300</td> <td>1.350</td> <td>0.035</td> <td>0.040</td> <td>0.400</td> <td>0.300</td> <td>0.400</td> <td>0.120</td> <td>0.050</td> <td>0.020</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>Max</td> <td>0.193</td> <td>0.210</td> <td>0.980</td> <td>0.014</td> <td>0.001</td> <td>0.040</td> <td>0.260</td> <td>0.080</td> <td>0.020</td> <td>0.033</td> <td>0.000</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> </tr> </tbody> </table>									CHEMICAL COMPOSITION (%)												C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Co(Nb)	N	Al	Ti	Zr	CE	Min	0.307	0.300	1.350	0.035	0.040	0.400	0.300	0.400	0.120	0.050	0.020	-	-	-	-	-	Max	0.193	0.210	0.980	0.014	0.001	0.040	0.260	0.080	0.020	0.033	0.000	-	-	-	-	-
CHEMICAL COMPOSITION (%)																																																																						
	C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Co(Nb)	N	Al	Ti	Zr	CE																																																						
Min	0.307	0.300	1.350	0.035	0.040	0.400	0.300	0.400	0.120	0.050	0.020	-	-	-	-	-																																																						
Max	0.193	0.210	0.980	0.014	0.001	0.040	0.260	0.080	0.020	0.033	0.000	-	-	-	-	-																																																						
<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="11">MECHANICAL PROPERTIES</th> </tr> <tr> <th rowspan="2">ITEM</th> <th rowspan="2">BW HT. CD.</th> <th rowspan="2">T. S. (ksi)</th> <th rowspan="2">Y. S. (ksi)</th> <th rowspan="2">EL. (%)</th> <th rowspan="2">R of A (%)</th> <th rowspan="2">Hardness (HB)(AVG)</th> <th colspan="3">Charpy Impact -50 F / -46 C</th> <th rowspan="2">HEAT TREATMENT</th> <th rowspan="2">ADDITIONAL TEST/REMARKS</th> </tr> <tr> <th>MIN./AVG.</th> <th>16</th> <th>20 (100ft)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Min</td> <td>70.3</td> <td>36.0</td> <td>22.0</td> <td>30.0</td> <td>-</td> <td>197</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> <td>NORMALIZED + TEMPERED</td> <td rowspan="2">CONFORM TO NACE MR0175-2003/MR0103 STEEL MAKING PROCESS : ELECTRIC FURNACE</td> </tr> <tr> <td>Max</td> <td>95.3</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>167</td> <td>206</td> <td>192</td> <td>188.333</td> </tr> <tr> <td>001</td> <td>Y046</td> <td>78.3</td> <td>60.5</td> <td>35.2</td> <td>80.0</td> <td>146</td> <td colspan="3"></td> <td>900°C A.C. + 620°C A.C.</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>									MECHANICAL PROPERTIES											ITEM	BW HT. CD.	T. S. (ksi)	Y. S. (ksi)	EL. (%)	R of A (%)	Hardness (HB)(AVG)	Charpy Impact -50 F / -46 C			HEAT TREATMENT	ADDITIONAL TEST/REMARKS	MIN./AVG.	16	20 (100ft)	Min	70.3	36.0	22.0	30.0	-	197	1	2	3	NORMALIZED + TEMPERED	CONFORM TO NACE MR0175-2003/MR0103 STEEL MAKING PROCESS : ELECTRIC FURNACE	Max	95.3	-	-	-	-	-	167	206	192	188.333	001	Y046	78.3	60.5	35.2	80.0	146				900°C A.C. + 620°C A.C.		
MECHANICAL PROPERTIES																																																																						
ITEM	BW HT. CD.	T. S. (ksi)	Y. S. (ksi)	EL. (%)	R of A (%)	Hardness (HB)(AVG)	Charpy Impact -50 F / -46 C			HEAT TREATMENT	ADDITIONAL TEST/REMARKS																																																											
							MIN./AVG.	16	20 (100ft)																																																													
Min	70.3	36.0	22.0	30.0	-	197	1	2	3	NORMALIZED + TEMPERED	CONFORM TO NACE MR0175-2003/MR0103 STEEL MAKING PROCESS : ELECTRIC FURNACE																																																											
Max	95.3	-	-	-	-	-	167	206	192	188.333																																																												
001	Y046	78.3	60.5	35.2	80.0	146				900°C A.C. + 620°C A.C.																																																												
WE HEREBY CERTIFY, THAT THE MATERIAL DESCRIBED ABOVE HAS BEEN TESTED AND COMPLIES WITH THE TERMS OF THE ORDER CONTRACT.									<i>C.C. Idail</i> Q.C. MANAGER CHIN CHENG HSIEH <i>Y.Y. Chang</i> INSPECTOR YUAN YAO CHANG																																																													

Ⓢ BW-D0839 REV:1

BRI-CHEM
STEEL CORPORATION

MTR APPROVED

Wen-Da Hsiao, P.E.

2010 Mar 5

BS



柏緯鐵工股份有限公司

高雄縣仁武鄉烏林村仁心路 303 號

BOTH-WELL STEEL FITTINGS CO., LTD.

NO.303, JEN-HSIN ROAD JEN-WU HSIANG

KAHSIUNG HSIEN, TAIWAN R.O.C.(81460)

TEL: 886-7-371-0497, 371-1536, 372-0260

web site: <http://www.bothwell.com.tw> e-mail: bothwell@www.bothwell.com.tw or box@mail.bothwell.com.tw

An ISO 9001:2000 Registered Manufacturer

ISO 9001

BUREAU VERITAS
Certification

N° TW08091Q



MILL TEST & INSPECTION CERTIFICATE

ACCORDING TO EN10204/DIN50049/3.1.B

ORIGIN: TAIWAN

CUSTOMER: WEIFANG STEEL CANADA LTD.

INVOICE NO: BW089706095

DATE: 12/10/08

CERT NO: 83363-5 ORDER NO: AG0031-LF2

L/C NO:

PAGE: 1

ITEM	BOTH WELL HT.CD.	RAW MATERIAL HEAT NO.	DESCRIPTION					QUANTITY	SPECIFICATION: ASTM A350 -04a ASME SA350 -E04 LF2-Class I DIMENSION: MSS SP-83 - 2006 SURFACE: BY VISUAL...GOOD				
045 091	Y025 Y025	83523 83523	UNION 1/2" 3000# NPT UNION 1/2" 3000# S/W					700 PC 259 PC					
ITEM	BOTH WELL HT.CD.	CHEMICAL COMPOSITION (%)											
		C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Ni	Mo	V	Cb(Nb)	N
Min		-	0.150	0.600	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Max		0.300	0.300	1.350	0.035	0.040	0.400	0.300	0.400	0.120	0.080	0.020	-
045	Y025	0.210	0.210	0.970	0.013	0.007	0.010	0.040	0.020	0.000	0.000	0.010	-
091	Y025	0.210	0.210	0.970	0.013	0.007	0.010	0.040	0.020	0.000	0.000	0.010	-
ITEM	BOTH WELL HT.CD.	MECHANICAL TEST					Remark:						
		Tensile Strength (KSI)	Yield Strength (KSI)	Elongation (%)	R of A (%)	Hardness (AVG.) (HB)	CONFORM TO NACE MR0175-2003/MR0103 STEEL MAKING PROCESS : ELECTRIC FURNACE HEAT TREATED(°C) NORMALIZED: 900°C TEMPERED: 620°C IMPACT VALUE(CHARPY) -50°F (-46.0°C) HEAT NO. HT.CD. JOULE(J) AVG.(J) 83605 Y024 182.0 189.0 188.0 186.3 83523 Y025 32.0 31.0 71.0 35.6						
Min		70.0	36.0	22.0	30.0	-							
Max		95.0	-	-	-	197							
045	Y025	70.4	44.6	32.8	67.4	137	WE CERTIFY THE ABOVE MENTIONED FITTINGS HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED IN ACCORDANCE WITH THE SPECIFICATIONS SHOWN <i>C.C. Idub</i> <i>C.C. Huang</i> Q.C. MANAGER INSPECTOR CHIN CHENG HSIEH CHUN CHIEH HUANG						
091	Y025	70.4	44.6	32.8	67.4	137							

BW-D0839 REV:0

PS

M.E.G.A.

INSPECTION CERTIFICATE

Certificato d'ispezione

Report N. TC-018189-16-0002

Revision 0

Revised on

According to

In accordo a

EN 10204:2004

UNI EN 10204:2005

Type

3.1

Customer

ALLIED FITTING CANADA

Client

172 TURBO DRIVE

SHERWOOD PARK, ALBERTA T8H 2J6 - CANADA

DESCRIPTION / DESCRIZIONE

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product

Product



Additional elements: ZNSD: Ca 0.0013

Quality inspector representative

Emmanuel Centemeri

Ispezione controllo qualità

1. MATERIAL ACCORDING TO NACE MR013/ISO 15156-1-2-3 Ed 2009. MATERIAL ACCORDING TO NACE MR0103 Ed 2012.
2. MATERIAL ACCORDING TO ASME Sect. II Part. A 2015 Edition.
3. FULLY KILLED STEEL, FINE GRAIN TREATED.

REMARKS / Note

A: CE = C + Mn/6 + (Cr+Mo+V)/5 + (Cu+Ni)/15 | B: PREN = Cr + 3.3Mo + 16N
C: X factor = (10P + 5SB + 45N + A5)/100 - elements expressed in ppm
D: J factor = ((Mn + Si) / P + Sn) x 10E4

This certificate is issued by a computerized system and it is valid with electronic signature. On the original certificate the trademark M.E.G.A. is printed in green color.

M.E.G.A. S.p.A. - Via Dalla Chiesa, 3 - 24020 Scanzoroscate (Bergamo) - Italy - VAT IT 00210060166 - Ph. +39 035 661280 / 661199 - Fax +39 035 665535 - E-mail inspection@mega-fittings.com
Form QC-01-01 Rev. 0 2013-03-15

RAPPORTS D'INSPECTION & D'ESSAI

14/07/2017

Rapport d'inspection



Client: UNIES-FAB Projet: UF-2106

Sablage

SP-1	SP-2	SP-3	SP-5	SP-6	SP-7	SP-8	SP-10	SP-11
Profil: <u>2.1 MILS</u>								

Peinture

Primer: AMERCOAT 370 21-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
23.4 °C	22 °C	57.5 %	14.8 °C

Moyenne: 3.2 MILS

AMERCOAT 370 2-3 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
23.4 °C	22 °C	57.5	14.8

Moyenne: 4.2 MILS

MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée

Moyenne: _____

Couleur: JAUNE PENTONE Co.

Remarque: SERIE MK-49 à MK-100

N.B. Peinture selon devis



Rapport d'inspection

Client: UNIES-FAB

Projet: UF-2106

Sablage

SP-1	SP-2	SP-3	SP-5	SP-6	SP-7	SP-8	SP-10	SP-11
				X				
Profil: <u>2.4 MILS</u>								

Peinture

Primer: AMENCOAT 370 4-6 MILS

Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée
<u>22.72</u>		<u>64%</u>	<u>15.6</u>

Moyenne: 4.6 MILS

				 MILS
Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée	

Moyenne: _____

				 MILS
Temp Ambiante	Temp Morceau	Humidité	Point de rosée	

Moyenne: _____

Couleur: PENTONE C

Remarque: SERIE MK-101 à MK-129

N.B. Peinture selon devis

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.2

DÉCLARATION DU CLIENT	
Identification du client :	Nom : <u>Groupe Primec.</u> No téléphone : <u>819-797-7500</u>
No contrat :	Adresse : <u>1300 rue Saguenay/R-1</u> <u>2246 St.</u> <u>6515-C-270-007.</u> No télécopieur : <u>819-797-7501</u>
Lieu de l'installation : <u>Nunavut, Meliadine Project.</u>	
Test Hydrostatique ☒	☒ au Chantier ☐ en Atelier ☐ N/A
Test Pneumatique ☒	
Responsabilité : du test hydrostatique	☒ CLIENT ☐ UNIES-FAB
Dimension et Type de tuyauterie :	<u>A333, acier Noir 3"-4"-6"-1/2"</u>
Pression de soupape de sûreté ou de conception :	<u>N/A.</u>
Température : conception :	<u>10 à 15°</u>
Type de fluide :	<u>Diesel</u>
Méthode de soudage	☒ GMAW ☐ GTAW ☐ SMAW <u>en atelier.</u>
Types d'essais à effectuer	
☐ Liquide Pénétrant	
☒ Radiographie	Pourcentage : <u>5%</u>
☐ Particule magnétique	
☐ Ultrason	
☐ Autres	Lequel : _____
Code à respecter pour la Fabrication	
☐ B 31.1	☒ B 31.3 ☐ B 31.5
☐ Autre	Lequel : _____
Conception de la tuyauterie effectuée par :	<u>Ultrason. (wsp client Apriou-enf.)</u>
Je reconnais que les informations sur cette déclaration sont exactes.	
Approbation du client :	date : <u>24-05-2017.</u>
Section Unies-Fab :	projet : <u>UF 2106</u>
Responsable du projet : <u>Brian Gaudet</u>	

REV. : 3

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 14.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR DE				
Contrat No. : UJF -2135						
1. Construit par UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.), 2380 de la Métallurgie, Jonquière, Québec, G7X 9H2						
2. Construit pour : GROUPE PROMEC 1300 RUE SAGUENAY ROUYN- NORANDA QU.BEC Nom et adresse						
3. Utilisateur : NUNAVUT MELIADINE PROJECT						
4. No. C.R.N. : N/A						
5. No. Enreg. Programme provincial de contrôle de la qualité et date d'expiration : QQP 468 25 FEV 2019						
6. Code - ANSI/ASME B31.1 ☐ B31.3 ☒ B31.5 ☐ Autre ☐						
Procédé (Air, Vapeur, etc.)	Pression maximale opération (S.V. permise)	Température de conception	Pression d'essais	Dia. tuyau	Médium d'essais	Essais non destructifs (E.N.D.)
DIESEL	N/A	10 À 15°C	N/A			5% RADIOGRAPHIE
Identification						
Lieu d'essais ☒ Chantier ☒ Atelier 5% RADIOGRAPHIE Essais effectués par le client ☒ Oui ☐ Non						
CERTIFICAT DE CONFORMITÉ						
Nous certifions que les données de cette déclaration de conformité sont correctes et que les tuyauteries décrites dans cette déclaration sont conformes à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : 15/09/2017 UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)						
Par : Brian Savard Gérant contrôle qualité						
CERTIFICAT D'INSPECTION						
Je, soussigné, employé par _____ ai inspecté la tuyauterie décrite dans cette déclaration de conformité et, autant que je le sache, la construction de cette tuyauterie est conforme aux sections pertinentes du Code ANSI/ASME ainsi qu'à la loi et aux règlements provinciaux régissant les chaudières et appareils sous pression.						
Date : _____ Date : _____						
Inspecteur du propriétaire Inspecteur autorisé						

FEUILLE DE ROUTE DE LA TUYAUTERIE

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # : MK-1@MK-46	FEUILLE DE ROUTE#01
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD DATE : 2017-06-23 I.A. PAR : DATE :	
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE			
Année de Construction : 2017	Dia. 8"	Sch. 40S	Longueur appr. 3 PIED
Code Const. : B31.3	Dia. 6"	Sch. 40S	Longueur appr. 420 PIED
Pression Conception : N/A	Dia. 4"	Sch. 40S	Longueur appr. 6 PIED
Temp. Conception : 10 À 15°C	Dia. 3"	Sch. 40S	Longueur appr. 1 PIED
C.R.N.# : N/A			
Longueur Total Appr. 430 PIED			
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT			
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS			
	DATE :		PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017		BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017		BS
3 - Coupe des matériaux	16-06-2017		BS
4 - Assemblage	21-06-2017		BS
5 - Soudage (poinçonnage)	26-06-2017		BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	15-06-2017		BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	26-06-2017		BS
8 - Expédition	29-06-2017		BS
NOTES : L'I.C.Q. doit initialement et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.			

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2106	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01
APPROBATION UNIES-FAB PAR : DATE :		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD	DATE : 2017-06-15
CLIENT PAR : DATE :		I.A. PAR : DATE :	
DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE		Dia. Sch. Longueur appr.	Dia. Sch. Longueur appr.
Année de Construction : 2017			
Code Const. : B31.3		6" 40S 2 PIED	
Pression Conception : N/A		4" 40S 325 PIED	
Temp. Conception : 10 À 15°C		3" 40S 465 PIED	
C.R.N.# : N/A			
Longueur Total Appr. 792 PIED			
LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT			
POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS			
	DATE :	PAR ICQ	
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS	
2 - Réception du matériel (Mill test)	29-06-2017	BS	
3 - Coupe des matériaux	07-07-2017	BS	
4 - Assemblage	14-07-2017	BS	
5 - Soudage (poinçonnage)	14-07-2017	BS	
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	10-07-2017	BS	
7 - Inspection dimensionnelle et identification	14-07-2017	BS	
8 - Expédition	20-07-2017	BS	
NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route. Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.			

REV. : 3

MANUEL DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

F 6.1

UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.)		FEUILLE DE ROUTE DE TUYAUTERIE	
		CLIENT : GROUPE PROMEC	
		PROJET : NUNAVUT MELIADINE PROJECT	
CONTRAT # : UF2135	P.O.# : 61284	DESSIN # :	FEUILLE DE ROUTE#01

APPROBATION		PRÉPARÉ PAR : B. SAVARD DATE : 2017-08-14	
UNIES-FAB	CLIENT	I.A.	
PAR :	PAR :	PAR :	
DATE :	DATE :	DATE :	

DESCRIPTION DE LA TUYAUTERIE	Dia.	Sch.	Longueur appr.	Dia.	Sch.	Longueur appr.
Année de Construction : 2017	4"	40S	305			
Code Const. : B31.3	3"	40S	155			
Pression Conception : N/A						
Temp. Conception : 10 À 15°C						
C.R.N.# : N/A						
Longueur Total Appr. 460 PIED						

LIEU D'INSTALLATION : NUNAVUT MELIADINE PROJECT

POLITIQUE D'UNIES-FAB (9127-8754 Québec Inc.) LORS DE LA FABRICATION, EN 8 POINTS		
	DATE :	PAR ICQ
1 - Rédiger la déclaration du client	21-06-2017	BS
2 - Réception du matériel (Mill test)	12-06-2017	BS
3 - Coupe des matériaux	14-08-2017	BS
4 - Assemblage	31-08-2017	BS
5 - Soudage (poinçonnage)	05-09-2017	BS
6 - Inspection de la soudure (et essais non-destructif s'il y a lieu)	31-08-2017	BS
7 - Inspection dimensionnelle et identification	05-09-2017	BS
8 - Expédition	06-09-2017	BS

NOTES : L'I.C.Q. doit initialer et dater chaque étape qui est complétée.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par le contrôle de la qualité, aucun autre travail ne peut être entrepris avant que l'inspection n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

Lorsqu'un point d'arrêt est indiqué par l'I.A., aucun travail ne peut être entrepris avant que l'Inspecteur Autorisé n'est signifié son acceptation en initialant et datant la feuille de route.

REV. : 3



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:

2017-05-02

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

Agnico Eagle
No.

6515-C-270-007-141-TES-0048 R: Sub001

DOCUMENT FOR INFORMATION



Agnico-Eagle Mines Ltd. Pump Alignment Report

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

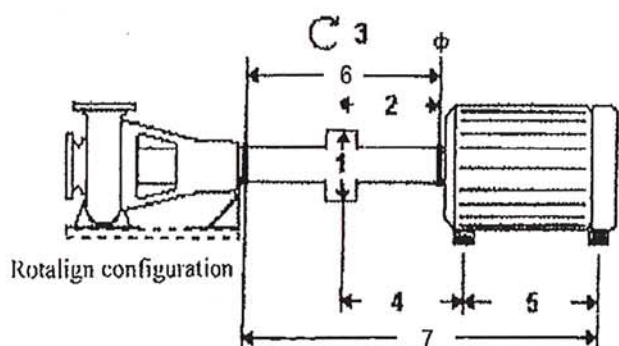


SYSTEM :	UNIT : 65POD41603A
LOCATION : PUMPING STATION - PORTAL #1	SPECIFICATION :

Instrument : _____

Serial : _____

File number : _____



- 1 Coupling Diameter _____
- 2 Sensor to Center _____
- 3 RPM _____
- 4 Center to First Foot _____
- 5 Distance Between Feet _____
- 6 Distance Between Prism _____
- 7 Sensor to first foot _____

COUPLING RESULTS

Vertical Gap	Vertical Offset	Horizontal Gap	Horizontal Offset
(+) (-)	(+) (-)	(+) (-)	(+) (-)

FEET RESULTS

Vertical Front Foot	Vertical Rear Foot	Horizontal Front Foot	Horizontal Rear Foot

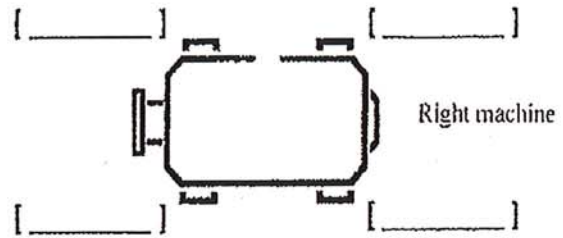
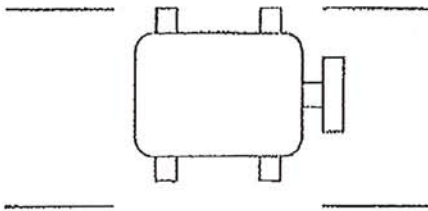


**Agnico-Eagle Mines Ltd.
Pump Alignment Report**

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



SOFT FOOT



Comments :

PROMEC DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE

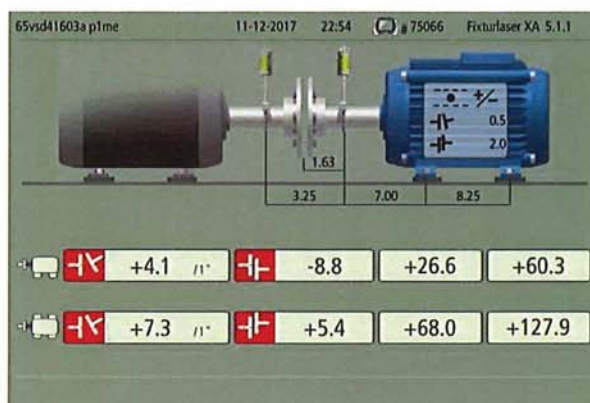
CLIENT DESIGNATE - SIGNATURE

TITLE

DATE

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD41603A



Relevé des lectures	
Verticale angulaire	+0.0041''
Verticale parallèle	+0.0073''
Horizontale angulaire	-0.0088''
Horizontale parallèle	+0.0054''

Désalignement maximale - angulaire :	.014''
Désalignement maximale en parallèle :	.087''

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-12

Approuvé par (PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature :

Date : 23-11-2017

Approuvé par (CLIENT) :

Signature :

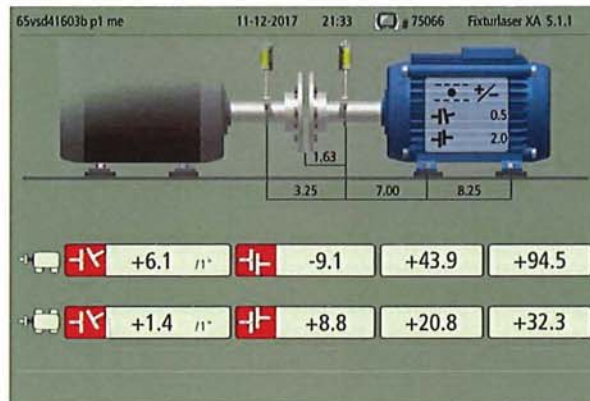
Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------

Équipement:

Numéro équipement:

65VSD41603B



Relevé des lectures

Verticale angulaire	+0.0061"
Verticale parallèle	+0.0014"
Horizontale angulaire	-0.0091"
Horizontale parallèle	+0.0088"

Désalignement maximale - angulaire :	.014"
Désalignement maximale en parallèle :	.087"

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-12

Approuvé par
(PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature:

Date :

Approuvé par
(CLIENT) :

Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys

Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun

Date : 03-09-2017

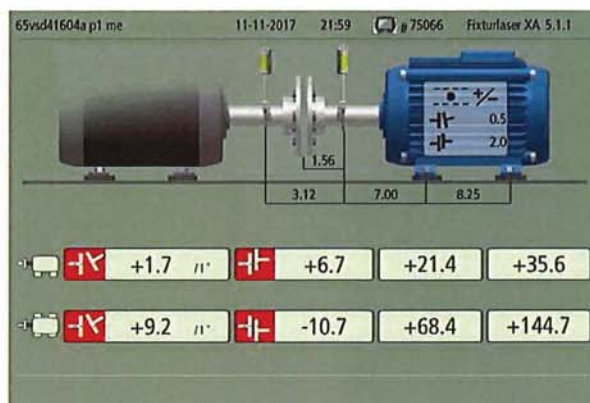
Ce document peut-être une version/révision périmée.

Si vous devez l'imprimer S.V.P. Référez-vous au site PROMEC officiel afin de déterminer si cette version/révision est celle en vigueur.

I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\174

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD41604A



Relevé des lectures	
Verticale angulaire	+0.0017"
Verticale parallèle	+0.0092"
Horizontale angulaire	+0.0067"
Horizontale parallèle	-0.0107"

Désalignement maximale - angulaire :	.014"
Désalignement maximale en parallèle :	.087"

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-11

Approuvé par
(PROMEC) :

Jérémie Lecompte

Signature :

Date :

23-11-2017

Approuvé par
(CLIENT) :

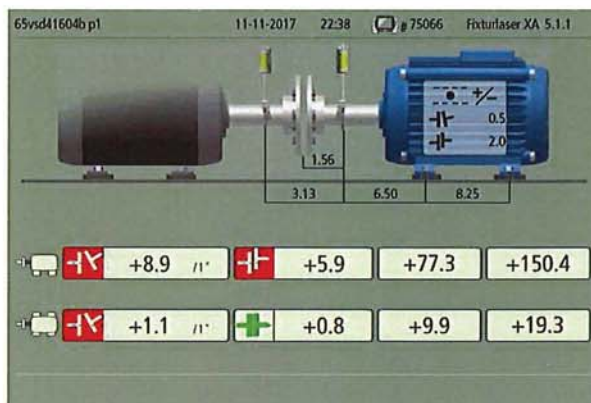
Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys	Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun	Date : 03-09-2017
----------------------------	-----------------------------------	-------------------

Équipement:

Numéro équipement: 65VSD41604B



Relevé des lectures

Verticale angulaire	+0.0089''
Verticale parallèle	+0.0011''
Horizontale angulaire	+0.0059''
Horizontale parallèle	+0.0008''

Désalignement maximale - angulaire :	.014''
Désalignement maximale en parallèle :	.087''

Note : Coupling Lovejoy

Fait par : Jérémie Lecompte

Cie : Nuqsana Promec

Date : 2017-11-11

Approuvé par
(PROMEC) : Jérémie Lecompte

Signature :

Date :

Approuvé par
(CLIENT) :

Signature :

Date :

Préparé par : Teresa Punys

Approuvé par : Sophia-Lyse Capkun

Date : 03-09-2017

Ce document peut-être une version/révision périmée.

Si vous devez l'imprimer S.V.P. Référez-vous au site PROMEC officiel afin de déterminer si cette version/révision est celle en vigueur.

I:\Site-NOR\Processus Promec 9001-2015\174



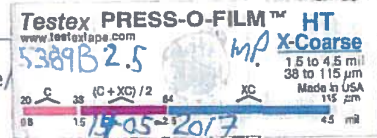
RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90 **CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE**

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

Description: Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref: AE Mélladine Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection SP 6

Instruction spécial/
Special instructions: N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
Sandblast profil: 

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH

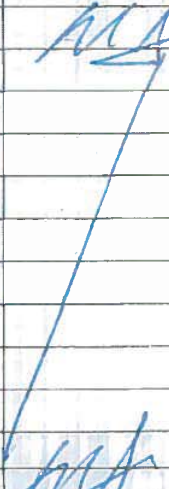
Temps de séchage/
Drying time: 2 hrs Température pièce/
Room Temperature: 23.4°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 20.7%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner: 6TA 415

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs Température pièce/
Room Temperature: 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 24%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner: 6TA 056

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs Température pièce/
Room Temperature: 25.4°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 22.8%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-01	14.3			2017/05/16
(2) 5389-01	15.1			
(3) 5389-01	15.8			
(4) 5389-01	14.8			
(5) 5389-01	14.0			
(6) 5389-01	15.9			
(7) 5389-01	15.2			
(8) 5389-01	15.8			
(9) 5389-01	14.6			
(10) 5389-01	14.8			
(11) 5389-01	16.4			
(12) 5389-01	16.1			

Peintre / Painter: 

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

OUI / YES

NON / NO

Signature

Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-01	14.8			2017/05/14
(14) 5389-01	16.1			
(15) 5389-01	17.0			
(16) 5389-01	15.2			
(17) 5389-01	15.8			
(18) 5389-01	16.3			
(19) 5389-01	17.1			
(20) 5389-01	15.3			
(21) 5389-01	14.6			
(22) 5389-01	14.7			
(23) 5389-01	14.8			
(24) 5389-01	15.2			
(25) 5389-01	15.8			
(26) 5389-01	14.9			
(27) 5389-01	16.2			
(28) 5389-01	15.3			
(29) 5389-01	16.0			
(30) 5389-01	17.2			
(31) 5389-01	16.8			
(32) 5389-01	14.9			
(33) 5389-01	16.2			
(34) 5389-01	15.8			
(35) 5389-01	14.2			
(36) 5389-01	15.8			
(37) 5389-01	16.2			
(38) 5389-01	16.8			
(39) 5389-01	15.8			
(40) 5389-01	14.8			
(41) 5389-01	15.2			
(42) 5389-01	14.9			
(43) 5389-01	16.2			
(44) 5389-01	14.8			
(45) 5389-01	16.6			
(46) 5389-01	17.2			
(47) 5389-01	14.5			
(48) 5389-01	15.6			



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

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

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

Sp 6
TYPE

BS
INITIAL

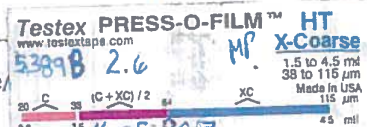
Instruction spécial/
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

5 gal

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer:

3E6874UH 6TA 415

Temps de séchage/
Drying time

2 hrs

Température pièce/
Room Temperature

22.8

Taux d'humidité/
Humidity Level

36.4 %

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM2383UH 6TA 415

Temps de séchage/
Drying time

8 hrs

Température pièce/
Room Temperature

25.6

Taux d'humidité/
Humidity Level

33.8 %

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SH9274UH 6TA 056

Temps de séchage/
Drying time

5 hrs

Température pièce/
Room Temperature

21.3

Taux d'humidité/
Humidity Level

31.6 %

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-01	16.8	<u>N/A</u>	<u>BS</u>	2017/05/16
(50) 5389-01	16.9			
(51) 5389-01	15.7			
(52) 5389-01	16.2			
(53) 5389-01	16.5			
(54) 5389-01	16.3			
(55) 5389-01	16.9			
(56) 5389-01	17.2			
(57) 5389-01	15.8			
(58) 5389-01	16.2			
(59) 5389-01	16.7	<u>N/A</u>	<u>BS</u>	2017/05/16
(60) 5389-01	16.9			
(61) 5389-01	16.7			

Peintre / Painter:

Marc P.

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUT / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

BS

2017/05/18



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(62) 5389-01	15.9	M. J.	S.	2017-05-16
(63) 5389-01	16.2			
(64) 5389-01	15.9			
(65) 5389-01	15.9			
(66) 5389-01	16.1			
(67) 5389-01	16.9			
(68) 5389-01	16.9			
(69) 5389-01	17.2			
(70) 5389-01	17.1			
(71) 5389-01	17.00			
(72) 5389-01	16.5			
(73) 5389-01	16.9			
(74) 5389-01	16.9			
(75) 5389-01	16.8			
(76) 5389-01	16.7			
(77) 5389-01	16.3			
(78) 5389-01	17.7			
(79) 5389-01	17.9			
(80) 5389-01	15.8			
(81) 5389-01	16.2			
(82) 5389-01	16.4			
(83) 5389-01	16.3			
(84) 5389-01	16.8			
(85) 5389-01	17.3			
(86) 5389-01	16.7			
(87) 5389-01	16.3			
(88) 5389-01	16.9			
(89) 5389-01	16.6			
(90) 5389-01	16.7			
(91) 5389-01	15.8			



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

CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

TYPE

INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

5 gal

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer:

TE6874UH 6TA 415

Temps de séchage/
Drying time

3 hrs

Température pièce/
Room Temperature

22°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

28%

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM2383UH

Diluant/ Thinner :

6TA 415

Temps de séchage/
Drying time

8 hrs

Température pièce/
Room Temperature

22.8°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

28%

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SH9234UH

Diluant/ Thinner :

6TA 056

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

26.7°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

27.8%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(97) 5389-01	18.2	MJ	SP	2017/05/28
(98) 5389-01	15.9			
(99) 5389-01	16.1			
(100) 5389-01	14.7			
(101) 5389-01	14.9			
(102) 5389-01	18.2			
(103) 5389-01	17.1			
(104) 5389-01	14.9			
(105) 5389-01	15.2			
(106) 5389-01	16.2			
(107) 5389-01	16.9	MJ	SP	2017/05/28
(108) 5389-01	14.8			

Peintre / Painter:

MJ

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

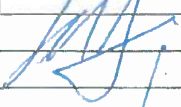
NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

Date

2017/05/28

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Peintre/ Painter	Verified by: Control Qualité/ Quality control	DATE
(109) 5389-01	17.3			2021/05/20
(110) 5389-01	16.9			
(111) 5389-01	17.8			
(112) 5389-01	15.9			
(113) 5389-01	16.2			
(114) 5389-01	16.5			
(115) 5389-01	15.8			
(116) 5389-01	16.3			
(117) 5389-01	14.8			
(118) 5389-01	16.2			
(119) 5389-01	15.8			
(120) 5389-01	15.6			
(121) 5389-01	15.8			
(122) 5389-01	15.7			
(123) 5389-01	16.2			
(124) 5389-01	17.0			
(125) 5389-01	16.8			
(126) 5389-01	17.2			
(127) 5389-01	16.9			
(128) 5389-01	15.7			
(129) 5389-01	15.8			
(130) 5389-01	16.1			
(131) 5389-01	16.1			
(132) 5389-01	16.2			
(133) 5389-01	14.8			
(134) 5389-01	14.7			
(135) 5389-01	16.0			
(136) 5389-01	14.9			
(137) 5389-01	16.2			
(138) 5389-01	14.7			
				2021/05/20

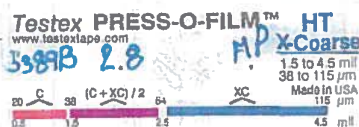


RAPPORT INSPECTION DE PEINTURE F-90 / PAINT INSPECTION REPORT F-90
CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - HSS 10"

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

Instruction spécial/
Special instructions : N/A 

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
Sandblast profil :

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE687404 Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 2 hrs Température pièce/
Room Temperature 17.9°C Taux d'humidité/
Humidity Level 32%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 10 hrs Température pièce/
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level 38%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SA 9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/
Drying time 6 hrs Température pièce/
Room Temperature 21.6°C Taux d'humidité/
Humidity Level 27%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Véifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(139) 5389-01	14.6			2017/05/23
(140) 5389-01	14.8			
(141) 5389-01	16.1			
(142) 5389-01	14.9			
(143) 5389-01	15.6			
(144) 5389-01	14.8			
(145) 5389-01	14.7			
(146) 5389-01	15.2			
(147) 5389-01	16.3			
(148) 5389-01	16.7			
(149) 5389-01	15.9			2017/05/23
(150) 5389-01	16.2			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUT / YES NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller : 2017/05/25
Signature Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(151) 5389-01	15.4			2017/05/03
(152) 5389-01	17.6			
(153) 5389-01	17.3			
(154) 5389-01	16.8			
(155) 5389-01	16.9			
(156) 5389-01	14.6			
(157) 5389-01	15.2			
(158) 5389-01	17.1			
(159) 5389-01	14.9			
(160) 5389-01	15.8			
(161) 5389-01	16.9			
(162) 5389-01	16.8			
(163) 5389-01	17.0			
(164) 5389-01	16.1			
(165) 5389-01	15.1			
(166) 5389-01	16.2			
(167) 5389-01	15.8			
(168) 5389-01	15.9			
(169) 5389-01	16.2			
(170) 5389-01	16.9			
(171) 5389-01	16.9			
(172) 5389-01	14.3			
(173) 5389-01	14.3			
(174) 5389-01	14.8			
(175) 5389-01	15.1			
(176) 5389-01	14.7			
(177) 5389-01	14.6			
(178) 5389-01	15.2			
(179) 5389-01	14.8			
(180) 5389-01	15.3			



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

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

Description: Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref: AE Méliadine

Inspection visuelle du sablage/
Visual Sandblast inspection

Instruction spécial/
Special Instructions: N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 3 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 6 hrs

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(181) 5389-01	16.2			2017/05/25
(182) 5389-01	16.6			
(183) 5389-01	17.1			
(184) 5389-01	16.8			
(185) 5389-01	16.9			
(186) 5389-01	17.0			
(187) 5389-01	16.9			
(188) 5389-01	16.9			
(189) 5389-01	16.9			



Profile de sablage/
Sandblast profil : 2.9

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: 126874UH

Temps de séchage/
Drying time: 3 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 6 hrs

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(193) 5389-01	16.3			2017/05/23
(194) 5389-01	16.9			
(195) 5389-01	17.2			
(196) 5389-01	17.0			
(197) 5389-01	16.8			
(198) 5389-01	16.4			
(199) 5389-01	16.8			
(200) 5389-01	17.0			
(201) 5389-01	16.6			
(202) 5389-01	16.8			
(203) 5389-01	17.8			
(204) 5389-01	18.2			
(205) 5389-01	17.6			
(206) 5389-01	16.9			
(207) 5389-01	17.3			
(208) 5389-01	16.8			
(209) 5389-01	17.8			
(210) 5389-01	15.6			
(211) 5389-01	15.4			
(212) 5389-01	15.8			
(213) 5389-01	16.2			
(214) 5389-01	15.9			
(215) 5389-01	16.3			
(216) 5389-01	15.2			
(217) 5389-01	16.4			
(218) 5389-01	15.8			
(219) 5389-01	16.2			
(220) 5389-01	16.4			
(221) 5389-01	15.9			
(222) 5389-01	15.4			
				2017/05/23



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

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

Description : Pipe Support - HSS 10"

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref : AE Mélladine Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection Sp6 CB
TYPE INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 6 poches Profile de sablage/
Sandblast profil : 5389 28
20 C 38 (C+XC)/2 XC 24-05-2017
Diluant/ Thinner : TE6874UH GTA 415

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 3 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 2 hrs Température pièce/
Room Temperature 23.8°C Taux d'humidité/
Humidity Level 22%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 3 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM 2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 9 hrs Température pièce/
Room Temperature 25.6°C Taux d'humidité/
Humidity Level 21%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 3 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH 9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/
Drying time 6 hrs Température pièce/
Room Temperature 24.8°C Taux d'humidité/
Humidity Level 32%

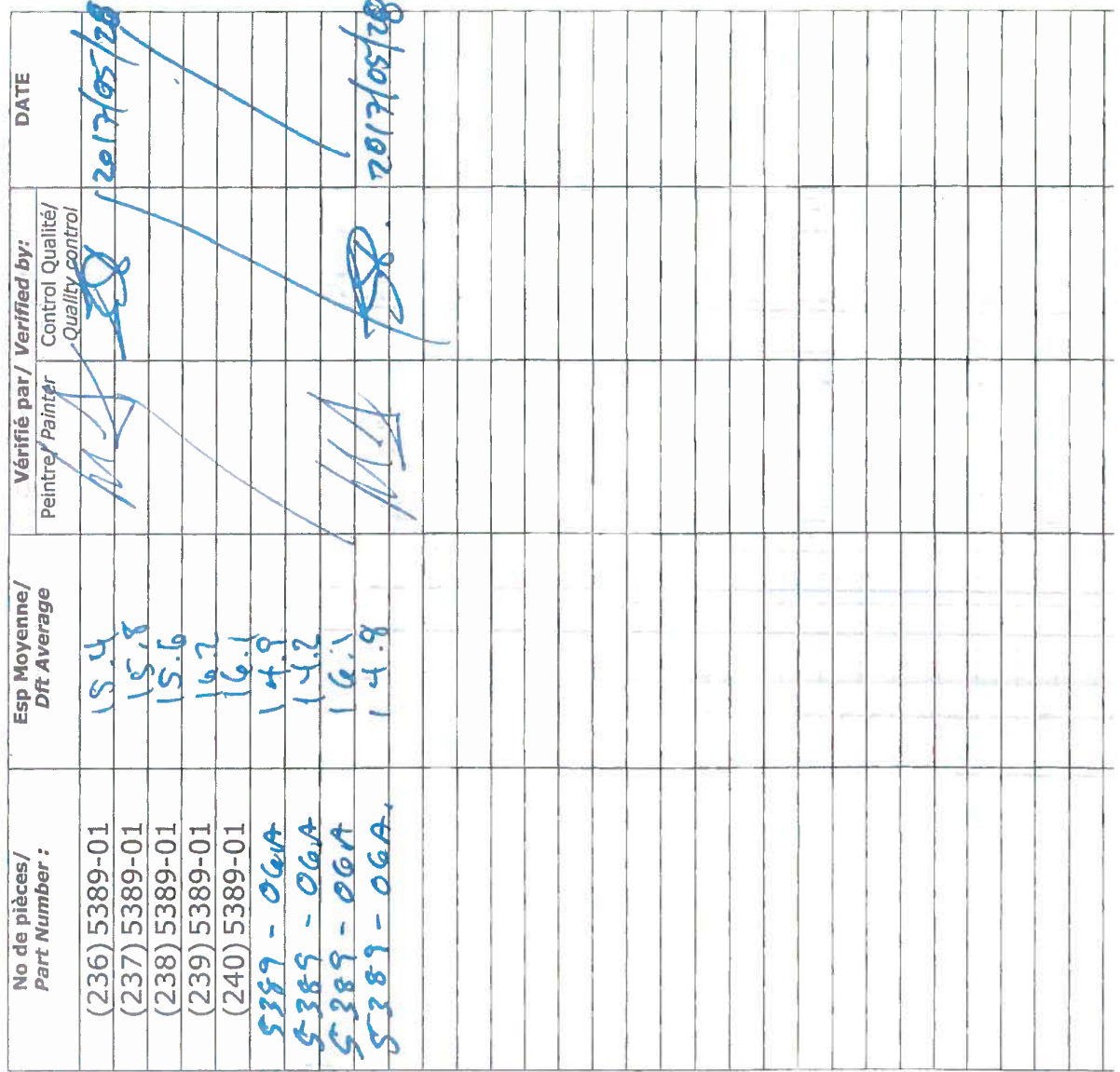
No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(223) 5389-01	16.4			2017/05/26
(224) 5389-01	15.8			
(225) 5389-01	16.2			
(226) 5389-01	15.6			
(227) 5389-01	15.8			
(228) 5389-01	15.6			
(229) 5389-01	15.4			
(230) 5389-01	16.2			
(231) 5389-01	15.8			
(232) 5389-01	16.8			
(233) 5389-01	15.4			2017/05/26
(234) 5389-01	16.2			
(235) 5389-01	15.6			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/05/26





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

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

Description : Pipe Support - HSS 10" avec U-Bolt

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuelle du sablage/
Visual Sandblast inspection SP6 CB

Instruction spécial/
Special Instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used : 11 poches Profile de sablage/
Sandblast profil : 

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used : 6 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer : TEG814UH Diluant/ Thinner : GTA 415

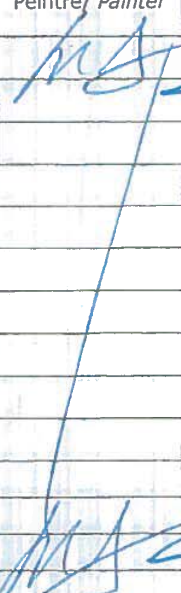
Temps de séchage/
Drying time : 8 hrs Température pièce/
Room Temperature : 21.7 °C Taux d'humidité/
Humidity Level : 27%

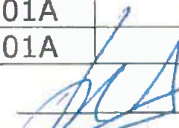
#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used : 6 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint : DE5015UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time : 12 hrs Température pièce/
Room Temperature : 23.6 °C Taux d'humidité/
Humidity Level : 31%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used : 6 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint : 6H9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/
Drying time : 8 hrs Température pièce/
Room Temperature : 20.8 °C Taux d'humidité/
Humidity Level : 26%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-01A	19.9			2017/05/30
(2) 5389-01A	19.9			
(3) 5389-01A	17.6			
(4) 5389-01A	19.2			
(5) 5389-01A	16.9			
(6) 5389-01A	17.2			
(7) 5389-01A	17.4			
(8) 5389-01A	16.8			
(9) 5389-01A	18.0			
(10) 5389-01A	19.2			
(11) 5389-01A	18.5			
(12) 5389-01A	18.2			
(13) 5389-01A	18.8			2017/05/30

Peintre / Painter : 

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :



2017/06/01



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(14) 5389-01A	17.9			2017/05/30
(15) 5389-01A	17.8			
(16) 5389-01A	17.5			
(17) 5389-01A	16.9			
(18) 5389-01A	17.2			
(19) 5389-01A	16.9			
(20) 5389-01A	17.0			
(21) 5389-01A	17.2			
(22) 5389-01A	16.8			
(23) 5389-01A	16.9			
(24) 5389-01A	16.4			
(25) 5389-01A	16.9			
(26) 5389-01A	17.2			
(27) 5389-01A	18.4			
(28) 5389-01A	17.2			
(29) 5389-01A	16.4			
(30) 5389-01A	18.3			
(31) 5389-01A	16.9			
(32) 5389-01A	16.8			
(33) 5389-01A	17.9			
(34) 5389-01A	16.8			
(35) 5389-01A	17.2			
(36) 5389-01A	17.8			
(37) 5389-01A	17.2			
(38) 5389-01A	17.0			
(39) 5389-01A	16.9			
(40) 5389-01A	16.8			
(41) 5389-01A	16.6			
(42) 5389-01A	17.8			
(43) 5389-01A	16.9			
(44) 5389-01A	17.8			
(45) 5389-01A	16.9			
(46) 5389-01A	16.8			
(47) 5389-01A	16.4			
(48) 5389-01A	16.2			
(49) 5389-01A	16.9			
(50) 5389-01A	17.2			
(51) 5389-01A	17.9			
(52) 5389-01A	17.8			2017/05/30



(53)	5389-01A	18.2	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	2017/05/20
(54)	5389-01A	17.9	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	
(55)	5389-01A	17.1	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>	



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

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

Description: Pipe Support - accuser Flag
Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref: AE Méliadine

Instruction spécial/
Special instructions: N/A
Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 2 poches

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-02A	14.2	<u>[Signature]</u>	<u>[Signature]</u>	2017/05/31
(2) 5389-02A	14.6	/	/	/
(3) 5389-02A	14.6	/	/	/
(4) 5389-02A	14.8	/	/	/
(5) 5389-02A	14.9	/	/	/
(6) 5389-02A	14.1	/	/	/
(7) 5389-02A	13.9	/	/	/
(8) 5389-02A	14.7	/	/	/

Testex PRESS-O-FILM™ HT
www.testexpe.com
15389 2.7
15 to 45 mil
38 to 115 µm
15 µm
4.5 mil

Profile de sablage/
Sandblast profil : TE 6837-10H STA 415

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

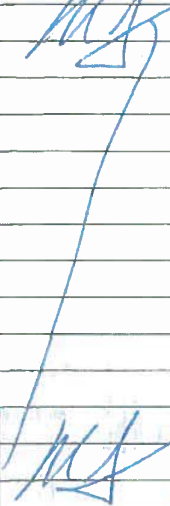
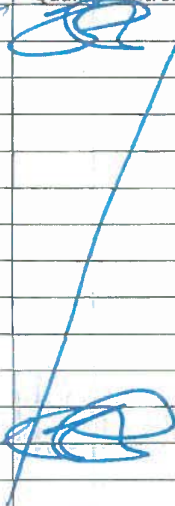
Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 2 gal

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-02A	13.9			2017/05/31
(14) 5389-02A	14.2			
(15) 5389-02A	14.6			
(16) 5389-02A	15.1			
(17) 5389-02A	14.3			
(18) 5389-02A	14.5			
(19) 5389-02A	14.5			
(20) 5389-02A	15.3			
(21) 5389-02A	14.2			
(22) 5389-02A	15.2			
(23) 5389-02A	14.7			2017/05/31
(24) 5389-02A	14.8			
(25) 5389-02A	14.6			



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

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

Description: Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref: AE Méliadine

Instruction spécial/
Special instructions: N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 peches

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 2 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 8 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal

Temps de séchage/
Drying time: 6 hrs

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

TYPE INITIAL



Profil de sablage/
Sandblast profil:

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH

Température pièce/
Room Temperature: 22°C

de lot de peinture/
Lot # of paint: TES015UH

Température pièce/
Room Temperature: 24°C

de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH

Température pièce/
Room Temperature: 22°C

Diluant/ Thinner: GTA 415

Taux d'humidité/
Humidity Level: 31.9%

Diluant/ Thinner: GTA 415

Taux d'humidité/
Humidity Level: 33%

Diluant/ Thinner: GTA 050

Taux d'humidité/
Humidity Level: 27%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-03A	17.8	MS	SB	2017/08/01
(2) 5389-03A	16.4			
(3) 5389-03A	18.2			
(4) 5389-03A	17.3			
(5) 5389-03A	17.6			
(6) 5389-03A	18.1			
(7) 5389-03A	16.9			
(8) 5389-03A	17.0			



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality control	
(13) 5389-03A	16.6			2017/06/01
(14) 5389-03A	16.8			
(15) 5389-03A	17.2			
(16) 5389-03A	17.6			
(17) 5389-03A	17.8			
(18) 5389-03A	16.4			
(19) 5389-03A	16.6			
(20) 5389-03A	15.8			
(21) 5389-03A	17.2			
(22) 5389-03A	18.3			
(23) 5389-03A	19.2			
(24) 5389-03A	15.8			
(25) 5389-03A	16.8			
(26) 5389-03A	17.2			
(27) 5389-03A	15.8			
(28) 5389-03A	16.2			
(29) 5389-03A	15.8			
(30) 5389-03A	17.8			
(31) 5389-03A	18.3			
(32) 5389-03A	16.8			
(33) 5389-03A	17.8			
(34) 5389-03A	14.9			
(35) 5389-03A	17.8			
(36) 5389-03A	15.6			
(37) 5389-03A	17.8			
(38) 5389-03A	16.4			
(39) 5389-03A	15.7			
(40) 5389-03A	18.2			
(41) 5389-03A	16.5			
(42) 5389-03A	17.4			
(43) 5389-03A	16.3			
(44) 5389-03A	15.8			
(45) 5389-03A	15.9			
(46) 5389-03A	16.2			
(47) 5389-03A	16.8			
(48) 5389-03A	15.2			



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

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

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
Sandblast profil : 3848 2.8


#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 3 hrs Température pièce/
Room Temperature 28°C Taux d'humidité/
Humidity Level 32.8%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 10 hrs Température pièce/
Room Temperature 24°C Taux d'humidité/
Humidity Level 31.7%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/
Drying time 10 hrs Température pièce/
Room Temperature 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level 28.6%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérfié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-03A	17.3			2017/06/07
(50) 5389-03A	17.4			
(51) 5389-03A	18.8			
(52) 5389-03A	18.3			
(53) 5389-03A	16.3			
(54) 5389-03A	16.9			
(55) 5389-03A	15.3			
(56) 5389-03A	15.7			
(57) 5389-03A	16.5			
(58) 5389-03A	15.8			
(59) 5389-03A	15.2			2017/06/07
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUT / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

NON / NO 2017/06/07



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

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

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
Sandblast profil : Testex PRESS-O-FILM™ HT
3848 2.8 X-Coarse
1.5 to 4.5 mil
38 to 115 µm
Made in USA
115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/
Drying time: 3 hrs Température pièce/
Room Temperature: 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 32.8%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner: GTA 415

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs Température pièce/
Room Temperature: 24°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 31.7%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner: GTA 056

Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs Température pièce/
Room Temperature: 23°C Taux d'humidité/
Humidity Level: 28%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(49) 5389-03A	17.3			2017/06/07
(50) 5389-03A	17.4			
(51) 5389-03A	18.8			
(52) 5389-03A	18.3			
(53) 5389-03A	16.3			
(54) 5389-03A	16.9			
(55) 5389-03A	15.3			
(56) 5389-03A	15.7			
(57) 5389-03A	16.5			
(58) 5389-03A	18.8			
(59) 5389-03A	15.2			2017/06/07
(60) 5389-03A	14.9			
(61) 5389-03A	16.8			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs OUT / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/06/07



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(62) 5389-03A	14.7			2017/06/05
(63) 5389-03A	16.8			
(64) 5389-03A	15.9			
(65) 5389-03A	16.2			
(66) 5389-03A	14.7			
(67) 5389-03A	16.9			
(68) 5389-03A	18.7			
(69) 5389-03A	19.9			
(70) 5389-03A	18.8			
(71) 5389-03A	15.9			
(72) 5389-03A	17.3			
(73) 5389-03A	16.7			
(74) 5389-03A	14.8			
(75) 5389-03A	14.8			
(76) 5389-03A	15.6			
(77) 5389-03A	14.7			
(78) 5389-03A	16.2			
(79) 5389-03A	16.5			
(80) 5389-03A	15.9			
(81) 5389-03A	14.7			
(82) 5389-03A	15.0			
(83) 5389-03A	17.4			
(84) 5389-03A	16.7			
(85) 5389-03A	16.3			
(86) 5389-03A	14.7			
(87) 5389-03A	14.6			
(88) 5389-03A	17.7			
(89) 5389-03A	18.7			
(90) 5389-03A	20.7			
(91) 5389-03A	19.2			
(92) 5389-03A	17.8			
(93) 5389-03A	16.2			
(94) 5389-03A	18.9			
(95) 5389-03A	16.2			2017/06/05
(96) 5389-03A	17.8			



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref : AE Méliadine Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection SP6 CB

Instruction spécial/
Special instructions : N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches Profile de sablage/
Sandblast profil : 20 C 33 10+XO 1/2 64 XC



#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer: TE6874UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 2 hrs Température pièce/
Room Temperature 22.8°C Taux d'humidité/
Humidity Level 32%

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SM2383UH Diluant/ Thinner : GTA 415

Temps de séchage/
Drying time 10 hrs Température pièce/
Room Temperature 25.6°C Taux d'humidité/
Humidity Level 28%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint: SH9274UH Diluant/ Thinner : GTA 056

Temps de séchage/
Drying time 8 hrs Température pièce/
Room Temperature 24.3°C Taux d'humidité/
Humidity Level 21%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(97) 5389-03A	17.8			2017/06/09
(98) 5389-03A	16.5			
(99) 5389-03A	16.1			
(100) 5389-03A	19.1			
(101) 5389-03A	18.6			
(102) 5389-03A	18.3			
(103) 5389-03A	17.0			
(104) 5389-03A	23.1			
(105) 5389-03A	20.8			
(106) 5389-03A	15.3			
(107) 5389-03A	15.7			2017/06/09
(108) 5389-03A	16.0			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs ☒ OUI / YES

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

NON / NO

2017/06/14
Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre / Painter	Control Qualité/ Quality Control	
(109) 5389-03A	19.1	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(110) 5389-03A	19.9			
(111) 5389-03A	15.8			
(112) 5389-03A	19.4			
(113) 5389-03A	17.1			
(114) 5389-03A	15.6			
(115) 5389-03A	15.7			
(116) 5389-03A	20.5			
(117) 5389-03A	16.7			
(118) 5389-03A	17.2			
(119) 5389-03A	14.7			
(120) 5389-03A	18.5			
(121) 5389-03A	18.4			
(122) 5389-03A	19.9			
(123) 5389-03A	16.6			
(124) 5389-03A	16.3			
(125) 5389-03A	20.8			
(126) 5389-03A	16.2			
(127) 5389-03A	15.6	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(128) 5389-03A	20.3			
(129) 5389-03A	17.7			
(130) 5389-03A	19.5			
(131) 5389-03A	20.8			
(132) 5389-03A	16.7			
(133) 5389-03A	15.6			
(134) 5389-03A	16.7			
(135) 5389-03A	17.5			
(136) 5389-03A	18.6			
(137) 5389-03A	17.0	[Signature]	[Signature]	2017/06/09
(138) 5389-03A	14.3			



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Mélladine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

SP6 CB
TYPE INITIAL

Instruction spécial/
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

10 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

5 gal

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer:

TE68740H GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

3 hrs

Température pièce/
Room Temperature

23.7 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

21%

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM2383UH GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

23.1 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

23%

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

5 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SH9224UH GTA 056

Temps de séchage/
Drying time

8 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24 °C

Taux d'humidité/
Humidity Level

52%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(139) 5389-03A	16.2			2016/06/16
(140) 5389-03A	14.7			
(141) 5389-03A	19.0			
(142) 5389-03A	16.8			
(143) 5389-03A	14.6			
(144) 5389-03A	15.1			
(145) 5389-03A	18.5			
(146) 5389-03A	16.3			
(147) 5389-03A	16.3			
(148) 5389-03A	14.6			
(149) 5389-03A	15.5			2017/06/10
(150) 5389-03A	21.2			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

oui / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

Signature

2017/06/20
Date



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(151) 5389-03A	20.1			2017/06/16
(152) 5389-03A	23.6			
(153) 5389-03A	16.7			
(154) 5389-03A	17.4			
(155) 5389-03A	15.0			
(156) 5389-03A	14.9			
(157) 5389-03A	19.7			
(158) 5389-03A	16.3			
(159) 5389-03A	18.2			
(160) 5389-03A	15.9			
(161) 5389-03A	20.7			
(162) 5389-03A	14.9			
(163) 5389-03A	14.7			
(164) 5389-03A	12.4			
(165) 5389-03A	14.2			
(166) 5389-03A	14.6			
(167) 5389-03A	19.3			
(168) 5389-03A	21.1			
(169) 5389-03A	19.8			2017/06/16
(170) 5389-03A	20.4			
(171) 5389-03A	12.7			
(172) 5389-03A	20.2			
(173) 5389-03A	18.7			
(174) 5389-03A	23.3			
(175) 5389-03A	17.8			
(176) 5389-03A	19.2			
(177) 5389-03A	18.3			
(178) 5389-03A	16.9			
(179) 5389-03A	16.3			
(180) 5389-03A	16.8			



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

CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - Small « T »

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

Instruction spécial/
Special instructions : N/A
Quantité sable utilisé/
Quantity sand used: 10 poches
Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal
Temps de séchage/
Drying time: 20 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 5 gal
Temps de séchage/
Drying time: 10 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 8 hrs
Temps de séchage/
Drying time: 8 hrs

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(181) 5389-03A	16.8	[Signature]	[Signature]	2019/06/14
(182) 5389-03A	14.9			
(183) 5389-03A	16.6			
(184) 5389-03A	14.8			
(185) 5389-03A	16.4			
(186) 5389-03A	15.8			
(187) 5389-03A	14.6			
(188) 5389-03A	15.4			
(190) 5389-03A	15.2			



Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used: 5 gal
Temps de séchage/
Drying time: 20 hrs

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used: 8 hrs
Temps de séchage/
Drying time: 8 hrs



No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(193) 5389-03A	16.2			2017/06/19
(194) 5389-03A	16.8			
(195) 5389-03A	14.7			
(196) 5389-03A	15.8			
(197) 5389-03A	16.2			
(198) 5389-03A	15.4			
(199) 5389-03A	17.2			
(200) 5389-03A	18.3			
(201) 5389-03A	16.9			
(202) 5389-03A	15.8			
(203) 5389-03A	17.3			
(204) 5389-03A	16.9			
(205) 5389-03A	14.6			
(206) 5389-03A	15.8			
(207) 5389-03A	16.8			
(208) 5389-03A	14.7			
(209) 5389-03A	15.9			
(210) 5389-03A	16.6			
(211) 5389-03A	17.8			
(212) 5389-03A	14.5			
(213) 5389-03A	16.6			
(214) 5389-03A	17.8			
(215) 5389-03A	15.8			
(216) 5389-03A	16.9			
(217) 5389-03A	17.3			
(218) 5389-03A	16.2			
(219) 5389-03A	15.8			
(220) 5389-03A	14.9			
(221) 5389-03A	15.8			2017/06/19
(222) 5389-03A	16.7			



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

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

Description : Pipe Support - Small « T »

Référence spécification de peinture/
Paint specifications ref :

AE Méliadine

Inspection visuel du sablage/
Visual Sandblast inspection

SP6
TYPE

CB
INITIAL

Instruction spéciale/
Special instructions :

N/A

Quantité sable utilisé/
Quantity sand used:

11 poches

Profile de sablage/
Sandblast profil :



#1

Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used:

6 gal

de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer:

TE-6874UH GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

2 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24.2°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

37%

#2

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

6 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SM 2383UH

Diluant/ Thinner :

GTA 415

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

23.9°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

33%

#3

Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used:

6 gal

de lot de peinture/
Lot # of paint:

SH 9274UH

Diluant/ Thinner :

GTA 05-6

Temps de séchage/
Drying time

10 hrs

Température pièce/
Room Temperature

24°C

Taux d'humidité/
Humidity Level

36%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(223) 5389-03A	14.7			2017/06/21
(224) 5389-03A	15.8			
(225) 5389-03A	16.2			
(226) 5389-03A	14.7			
(227) 5389-03A	18.9			
(228) 5389-03A	19.3			
(229) 5389-03A	18.4			
(230) 5389-03A	16.4			
(231) 5389-03A	17.4			
(232) 5389-03A	16.3			
(233) 5389-03A	17.3			2017/06/21
(234) 5389-03A	17.8			
(235) 5389-03A	16.4			

Peintre / Painter:

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

OUI / YES

NON / NO

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

2017/06/23



Signature

Date

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par/ Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(236) 5389-03A	15.6			2017/06/21
(237) 5389-03A	16.7			
(238) 5389-03A	17.4			
(239) 5389-03A	16.2			
(240) 5389-03A	16.3			
(241) 5389-03A	16.4			
(242) 5389-03A	17.8			
(243) 5389-03A	14.7			
(244) 5389-03A	15.8			
(245) 5389-03A	16.2			
(246) 5389-03A	15.6			
(247) 5389-03A	14.8			
(248) 5389-03A	14.2			
(249) 5389-03A	15.3			
(250) 5389-03A	16.6			
(251) 5389-03A	14.2			
(252) 5389-03A	15.7			
(253) 5389-03A	14.2			
(254) 5389-03A	16.3			
(255) 5389-03A	15.7			
(256) 5389-03A	16.2			
(257) 5389-03A	14.7			
(258) 5389-03A	16.3			
(259) 5389-03A	15.7			
(260) 5389-03A	14.2			
(261) 5389-03A	17.3			
(262) 5389-03A	14.2			
(263) 5389-03A	16.3			
(264) 5389-03A	15.2			
(265) 5389-03A	15.7			
(266) 5389-03A	16.2			
(267) 5389-03A	17.3			
(268) 5389-03A	15.2			
(269) 5389-03A	15.7			
(270) 5389-03A	15.8			
(271) 5389-03A	16.7			2017/06/21
(272) 5389-03A	20.8			
(273) 5389-03A	19.2			



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

CONTRÔLE DE QUALITÉ / QUALITY CONTRÔLE

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

Description : Pipe Support - Pipe Shoe

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

Instruction spécial/
Special instructions : N/A
Quantité sable utilisé/
Quantity sand used : 10 poches
Profile de sablage/
Sandblast profil : Testex PRESS-O-FILM™ HT
www.testex.com MP X-Coarse
1.5 to 4.5 mil
38 to 115 µm
Made in USA
115 µm

#1 Quantité d'apprêt utilisée/
Quantity primer used : 5 gal # de lot d'apprêt primer/
Lot # of primer : DE6874UH STA 415
Diluant/ Thinner :

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

#2 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint : DE5015UH STA 415
Diluant/ Thinner :

Temps de séchage/
Drying time : 10 hrs Température pièce/
Room Temperature : 25°C Taux d'humidité/
Humidity Level : 37%

#3 Quantité de peinture utilisée/
Quantity paint used : 5 gal # de lot de peinture/
Lot # of paint : SH9274UH STA 056
Diluant/ Thinner :

Temps de séchage/
Drying time : 8 hrs Température pièce/
Room Temperature : 21°C Taux d'humidité/
Humidity Level : 28%

No de pièces/ Part Number :	Esp Moyenne/ Dft Average	Vérifié par / Verified by:		DATE
		Peintre/ Painter	Control Qualité/ Quality control	
(1) 5389-04A	16.8	MA	JB	2017/06/12
(2) 5389-04A	14.9			
(3) 5389-04A	15.8			
(4) 5389-04A	16.2			
(5) 5389-04A	16.8			
(6) 5389-04A	14.9			
(7) 5389-04A	18.2			
(8) 5389-04A	14.8			
(9) 5389-04A	15.9			
(10) 5389-04A	16.9			
(11) 5389-04A	14.8			
(12) 5389-04A	18.2			2017/06/12

Peintre / Painter : MA

Peinture rencontre les spécifications / Paint meets specs

Contrôleur de qualité / Quality Controller :

OUI / YES

NON / NO

Signature

Date