



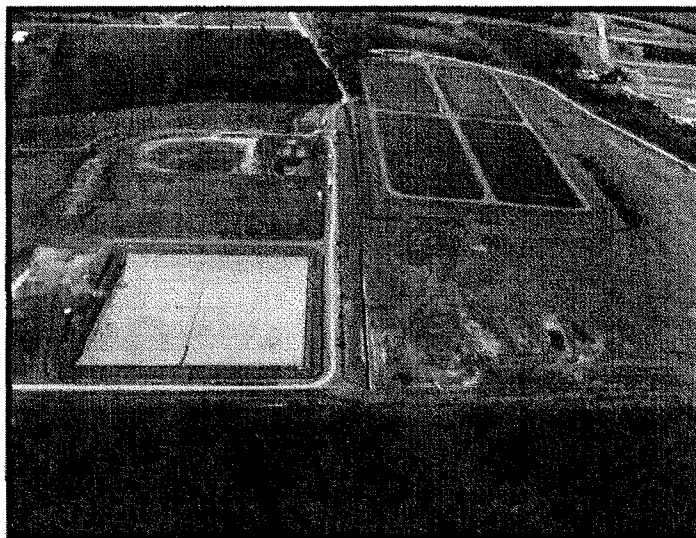
**COMPLEXE ENVIRONNEMENTAL  
DES MOULINS**

**AMÉNAGEMENT DE LA CELLULE DE STOCKAGE DE SOLS < C  
ET OUVRAGES CONNEXES À MASCOUCHE, QUÉBEC**

**RAPPORT DE CONFORMITÉ FINAL**

**VOLUME 3 DE 6**

**RAPPORT AQ/CQ SUR LES GÉOSYNTHÉTIQUES –  
SOLMERS INC.**



**MAI 2007**



**TELLUS EXPERTS-CONSEILS INC**

## **LISTE DES VOLUMES DU RAPPORT DE CONFORMITÉ**

**VOLUME 1 – DESCRIPTION DES TRAVAUX DE CONSTRUCTION**

**VOLUME 2 – RAPPORT DE CONTRÔLE DE QUALITÉ DES REMBLAIS D’ARGILE –  
LABORATOIRE SM INC.**

**VOLUME 3 – RAPPORT AQ/CQ SUR LES GÉOSYNTHÉTIQUES - SOLMERS INC.**

**VOLUME 4 – RAPPORT SUR LES ESSAIS DE TRAITEMENT D’EAU RÉALISÉS LES 6 ET 7  
DÉCEMBRE 2006**

**VOLUME 5 – RAPPORT SUR L’AMÉNAGEMENT DES AIRES DE CIRCULATION ET  
D’ENTREPOSAGE – LABORATOIRE SM INC.**

**VOLUME 6 - PLANS TELS QUE CONSTRUITS DU CA**

**Mascouche - Aménagement de la cellule de stockage des sols**  
**Rapport de réception des travaux**  
**N/Dossier : 2368 001**  
Décembre 2006

Préparé pour :

**Écolosol**

Par :



## SOMMAIRE EXÉCUTIF

ÉCOLOSOL INC. a confié à SOLMERS INC. (SOLMERS) le mandat d'Assurance Qualité et de détection de fuites sur géomembranes exposées et recouvertes de la cellule d'enfouissement et des trois bassins présents sur le site de Mascouche.

Le mandat de SOLMERS couvrait l'Assurance Qualité sur les géomembranes de la cellule de stockage des sols et des trois bassins dont la superficie totale est d'environ 28 000 m<sup>2</sup> et cela selon le PAQG (Programme d'Assurance Qualité des Géosynthétiques) fourni par le CLIENT. Les travaux de SOLMERS ont compris la surveillance complète des travaux d'installation des géosynthétiques incluant la détection de fuites sur géomembranes recouvertes et exposées, la supervision des essais en laboratoire pour les matériaux géosynthétiques ainsi que la réalisation du rapport d'Assurance Qualité et de détection de fuite.

Le présent rapport décrit les travaux de surveillance de l'installation des géosynthétiques lors de l'aménagement de la cellule de stockage des sols et des trois bassins, pour le compte de ÉCOLOSOL, lesquels ont été réalisés en presque continu entre le 19 juin et le 14 août 2006. Les travaux de terrassement ont été réalisés par l'Entrepreneur général, LOUISBOURG CONSTRUCTION INC. En sous-traitance de l'Entrepreneur, la mise en place des géosynthétiques a été réalisée par la compagnie SOLMAX INTERNATIONAL INC.

Des essais de conformité en laboratoire ont été réalisés sur les géosynthétiques afin d'assurer que les produits livrés correspondent au Programme d'Assurance Qualité sur les Géosynthétiques (PAQG) fourni par le CLIENT. En conformité avec le PAQG, des essais de calibrage et destructifs ont été réalisés pour vérifier la résistance mécanique des soudures. L'étanchéité des soudures a été vérifiée selon deux types d'essais, soit l'essai de pressurisation du canal des soudures doubles et l'essai à la cloche à vide. Durant toutes ces opérations, SOLMERS s'est assurée que les travaux rencontraient toutes les exigences de qualité spécifiées dans le PAQG et dans le devis technique.

En guise de contrôle final, pour valider l'intégrité des couches d'étanchéité de la cellule et des bassins, SOLMERS a réalisé la prospection géoélectrique par la méthode du jet d'eau sur la première géomembrane de la cellule (assise en argile) ainsi que sur la géomembrane des bassins. Pour la cellule, après la mise en place de chacune des couches de drainage, SOLMERS a réalisé une prospection géoélectrique sur le fond et sur les parois afin de vérifier l'intégrité de la géomembrane par la méthode du dipôle.

Considérant les rapports de contrôle de SOLMERS et les différents résultats des essais *in situ* et en laboratoire, la qualité de l'ensemble des travaux exécutés en 2006 dans le cadre de l'aménagement de la cellule de stockage des sols et des bassins du site d'enfouissement d'ÉCOLOSOL INC. est conforme aux exigences des spécifications du projet.

**Description du projet :** Aménagement de la cellule de stockage des sols

**Emplacement :** Mascouche

**N° du projet :** 2368 001

**Mandat :** Rapport de réception des travaux

**Propriétaire :** ÉCOLOSOL INC.

ci-après appelé: 3280, rue Blériot, Mascouche (Québec) J3K 3C1

ÉCOLOSOL INC.

(adresse)

(450) 474-4118

(N° téléphone)

(450) 474- 7148

(N° télécopieur)

**Consultant :** SOLMERS INC.

ci-après appelé: 1471, boul. Lionel-Boulet, bur. 22, Varennes (Québec)

SOLMERS

J3X 1P7 CANADA

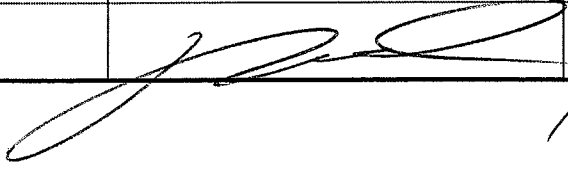

(adresse)

(450) 929-0303

(N° téléphone)

(450) 929-4334

(N° télécopieur)

Rév.	Version	Date	Préparé par	Vérifié par
n.a.	finale	22/12/2006	Philippe Fourcaudot Responsable Assurance Qualité	Benoit Forget, ing. Chargé de projets
				

## TABLE DES MATIÈRES

<b>1</b>	<b>INTRODUCTION .....</b>	<b>1</b>
1.1	DESCRIPTION DU PROJET.....	1
1.2	PARTICULARITÉS DU PROJET.....	1
1.3	TRAVAUX EFFECTUÉS PAR SOLMERS .....	2
1.4	INTERVENANTS .....	2
<b>2</b>	<b>TRAVAUX EFFECTUÉS .....</b>	<b>4</b>
2.1	PRÉPARATION DES ASSISES .....	4
2.1.1	<i>Nivellement du fond d'excavation et lissage des talus de la cellule de stockage des sols .....</i>	<i>4</i>
2.1.2	<i>Tranchée d'ancrage pour les géosynthétiques.....</i>	<i>4</i>
2.2	INSTALLATION DES GÉOSYNTHÉTIQUES.....	5
<b>3</b>	<b>ASSURANCE QUALITÉ DES GÉOSYNTHÉTIQUES .....</b>	<b>6</b>
3.1	VÉRIFICATION DU PROGRAMME DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DU POSEUR.....	9
3.2	AGRÉMENT DES MATÉRIAUX.....	9
3.3	ESSAIS DE CONFORMITÉ .....	9
3.3.1	<i>Géocomposite bentonitique .....</i>	<i>10</i>
3.3.2	<i>Géomembrane lisse PEHD 1.5 mm d'épaisseur .....</i>	<i>10</i>
3.3.3	<i>Géotextiles séparateurs 165 g/m2 et géotextile drainage 1 000 g/m2 .....</i>	<i>10</i>
<b>4</b>	<b>ASSURANCE QUALITÉ DE L'INSTALLATION DES GÉOSYNTHÉTIQUES .....</b>	<b>11</b>
4.1	RÉCEPTION DES MATÉRIAUX ET ENTREPOSAGE .....	11
4.2	ACCEPTATION DES ASSISES .....	11
4.3	MISE EN PLACE DU GÉOCOMPOSITE BENTONITIQUE DANS LES BASSINS .....	11
4.4	MISE EN PLACE DES GÉOMEMBRANES.....	11
4.4.1	<i>Essais de calibrage des appareils de soudure.....</i>	<i>12</i>
4.4.2	<i>Soudure des géomembranes.....</i>	<i>12</i>
4.4.3	<i>Essais non destructifs de continuité des soudures.....</i>	<i>13</i>
4.4.4	<i>Essais destructifs de résistance mécanique des géomembranes .....</i>	<i>14</i>

<b>5</b>	<b>PROGRAMME DE DÉTECTION GÉOÉLECTRIQUE DE FUITES .....</b>	<b>15</b>
5.1	PROSPECTION GÉOÉLECTRIQUE PAR JET D'EAU .....	15
5.1.1	<i>Description de la technique</i> .....	15
5.1.2	<i>Limitations de la technique</i> .....	16
5.1.3	<i>Durée des travaux</i> .....	17
5.1.4	<i>Surfaces prospectées</i> .....	17
5.1.5	<i>Résultats observés</i> .....	17
5.2	MÉTHODE DE PROSPECTION GÉOÉLECTRIQUE PAR DIPÔLE.....	18
5.2.1	<i>Description de la technique</i> .....	18
5.2.2	<i>Limitations de la technique</i> .....	20
5.2.3	<i>Durée des travaux</i> .....	20
5.2.4	<i>Moyens mis en œuvre</i> .....	21
5.2.5	<i>Surfaces prospectées</i> .....	21
5.2.6	<i>Résultats observés</i> .....	21
<b>6</b>	<b>MODIFICATIONS ET PRÉCISIONS AUX PLANS ET DEVIS .....</b>	<b>23</b>
<b>7</b>	<b>CONCLUSION .....</b>	<b>24</b>
<b>8</b>	<b>LIMITATIONS ET COMMENTAIRES .....</b>	<b>25</b>

### LISTE DES TABLEAUX

Tableau 1 :	Essais de conformité en laboratoire sur le géotextile séparateur .....	6
Tableau 2 :	Essais de conformité en laboratoire sur le géotextile de drainage.....	7
Tableau 3 :	Essais de conformité en laboratoire sur la géomembrane PeHD lisse de 1,5 mm....	8
Tableau 4 :	Essais de conformité en laboratoire sur le géocomposite bentonitique .....	9
Tableau 5 :	Sommaire des perforations détectées à l'aide de la technique du jet d'eau .....	17
Tableau 6 :	Sommaire des perforations détectées à l'aide de la technique du dipôle .....	22

## **LISTE DES FIGURES**

Figure 1 :	Schéma de principe de la prospection géoélectrique par jet d'eau.....	15
Figure 2 :	Structure de la lance pour le jet d'eau.....	16
Figure 3 :	Schéma de principe de la prospection géoélectrique par dipôle.....	19
Figure 4 :	Sonde mobile – Structure du dipôle .....	19

## **LISTE DES ANNEXES**

Annexe I :	Documentation fournie par SOLMAX
Annexe II :	Formulaires de réception
Annexe III :	Résultats des essais de laboratoire sur les matériaux synthétiques – SAGÉOS
Annexe IV :	Rapports Assurance Qualité sur les synthétiques – SOLMERS
Annexe V :	Rapports journaliers de prospection géoélectrique – SOLMERS
Annexe VI :	Reportage photographique



## 1 INTRODUCTION

### 1.1 DESCRIPTION DU PROJET

Le projet a consisté en la réalisation d'une cellule d'enfouissement pour des sols contaminés ainsi que trois bassins servant à la collecte des lixiviats. Les travaux d'aménagement et de contrôle de la cellule et des bassins faisant l'objet de ce rapport ont été réalisés entre le 19 juin et le 24 août 2006.

L'aménagement de la cellule comprenait la mise en place de l'imperméabilisation par géosynthétiques de type double étanchéité (secondaire et primaire) et de deux (2) strates de drainage en sable. L'imperméabilisation et le drainage composant la cellule sont décrits du haut vers le bas comme suit :

- Un géotextile filtrant (TEXEL 7609-3.5M) permettant l'écoulement du lixiviat tout en protégeant le sable composant la couche de drainage du colmatage (à être installé au fur et à mesure durant l'exploitation) ;
- Une couche de drainage constitué de sable de 300 mm d'épaisseur ;
- Un géotextile de protection (TEXEL 7634 03.5M PP WH) autour des drains présents dans les tranchées ;
- Une géomembrane primaire en PeHD de 1,5 mm, lisse sur le fond et sur les parois ;
- Une couche de drainage constitué de sable de 300 mm d'épaisseur ;
- Une géomembrane secondaire en PeHD de 1,5 mm, lisse sur le fond et sur les parois ;
- Argile naturelle.

Tandis que l'imperméabilisation composant les bassins est décrite du haut vers le bas comme suit :

- Géomembrane lisse PEHD 1,5 mm ;
- Géocomposite bentonitique ;
- Argile et remblai en argile.

### 1.2 PARTICULARITÉS DU PROJET

Les travaux ont été réalisés suivant les exigences du devis de construction spécifique préparé par Tellus Experts-Conseils Inc. Des réunions journalières sur le terrain, avec les différents intervenants au projet, ont été tenues presque tous les jours afin de faire le point sur l'avancée des travaux et orienter ceux à venir. Ces réunions ont permis d'anticiper les problèmes et de préciser les objectifs à atteindre quant à l'aménagement de la cellule et des bassins.

### 1.3 TRAVAUX EFFECTUÉS PAR SOLMERS

SOLMERS a été mandaté pour effectuer la surveillance des travaux d'installation d'étanchéité suivant les exigences du devis technique spécifique au projet. Une surveillance complète avec Assurance Qualité a été effectuée pour la mise en place des géosynthétiques. SOLMERS a également réalisé la prospection géoélectrique des géomembranes par les techniques du jet d'eau et du dipôle.

SOLMERS a effectué l'échantillonnage et a supervisé la réalisation d'essais en laboratoire sur les matériaux. Durant les travaux de surveillance, les essais *in situ* et l'échantillonnage des matériaux ont été effectués sous la supervision de SOLMERS au fur et à mesure de l'avancement des travaux et de la réception des résultats des essais *in situ* et en laboratoire.

L'ensemble des résultats des travaux de surveillance de SOLMERS est consigné dans ce rapport de réception des travaux. Ce rapport décrit les principales étapes de l'aménagement de l'étanchéité de la cellule et des bassins du site d'enfouissement des sols contaminés d'ÉCOLOSOL INC. Il contient également les informations et les documents relatifs aux procédures de contrôle du Programme d'Assurance Qualité sur les Géosynthétiques (PAQG) imposées à l'Entrepreneur et à ses sous-traitants par Tellus Experts-Conseils Inc.

Les annexes du rapport contiennent la documentation fournie par le Poseur de géosynthétiques, les agrément et réception des matériaux et ouvrages ; les résultats des essais de laboratoire sur les matériaux géosynthétiques ; les rapports d'Assurance Qualité sur les géosynthétiques de SOLMERS ; les rapports journaliers de prospection géoélectrique de SOLMERS ; des photographies des travaux et des figures.

### 1.4 INTERVENANTS

Les travaux de construction et de surveillance pour le projet ont requis la participation de plusieurs intervenants. La liste de ces intervenants est présentée ci-après :

**Propriétaire**

ÉCOLOSOL INC.

3280, rue Blériot

Mascouche (Québec) J3K 3C1

**Consultant**

TELLUS EXPERTS-CONSEILS INC.

2555 ave Dollard, bâtiment 5, suite 214

LaSalle (Québec) H8N 3A9

**Entrepreneur général**

Terrassement et travaux connexes

CONSTRUCTION LOUISBOURG Ltée

699, boul. Industriel

Saint-Eustache (Québec) J7R 6C3

**Sous-traitant de l'Entrepreneur**

Fourniture et pose des géosynthétiques

SOLMAX INTERNATIONAL INC.

2801, Marie Victorin

Varenes (Québec) J3X 1P7

**Consultant en Assurance Qualité**

Surveillance des travaux de pose des géosynthétiques

SOLMERS INC.

1471, boul. Lionel-Boulet

Bureau 22

Varenes (Québec) J3X 1P7

**Laboratoire d'essais sur géosynthétiques**

Service d'Analyse des Géosynthétiques (SAGÉOS)

3000, rue Boulé

St-Hyacinthe (Québec) J2S 1H9

## 2 TRAVAUX EFFECTUÉS

Les travaux d'aménagement de la cellule et des bassins ont été réalisés entre le 19 juin et le 24 août 2006. Les travaux de pose de la première géomembrane de la cellule se sont effectués entre le 19 juin et le 4 juillet 2006. La pose de la première couche de drainage en sable a débuté le 3 juillet 2006 pour se terminer le 14 juillet 2006. Par la suite, le dipôle sur la première couche de drainage (sable) s'est effectué entre le 15 et le 19 juillet 2006. Pour ce qui est de l'étanchéité du bassin de sédimentation, du bassin de décantation et du bassin d'eau traitée, leur réalisation a eu lieu en discontinu entre le 19 juillet et le 5 août 2006. La réalisation des travaux de pose de la deuxième géomembrane de la cellule et la mise en place du sable de la deuxième couche de drainage ainsi que la détection de fuites par dipôle se sont effectuées entre le 24 juillet et le 24 août 2006. Les rapports journaliers d'Assurance Qualité sur les géosynthétiques du représentant SOLMERS sont présentés à l'annexe IV.

Un reportage photographique montrant quelques parties des travaux est présenté à l'annexe VI.

### 2.1 PRÉPARATION DES ASSISES

#### 2.1.1 *Nivellement du fond d'excavation et lissage des talus de la cellule de stockage des sols*

Le lissage des talus a été réalisé avec un godet de curage et le nivellement du fond d'excavation a été effectué de façon à supprimer les mottes d'argile, cavités ou éléments risquant de perforer la géomembrane. Tout au long du lissage, un ou des journaliers se sont affairés à arrondir les arrêtes laissées sur l'argile par le godet de la pelle mécanique et à parfaire la surface pour l'obtention d'une assise adéquate à la pose des géosynthétiques. L'Entrepreneur a fourni des journaliers pour retirer tous les cailloux ou débris de diamètre supérieur à 10 mm susceptibles d'endommager les géosynthétiques lors de la pose. Le lissage des talus a été complété par un ratissage presque systématique des surfaces par un journalier.

#### 2.1.2 *Tranchée d'ancrage pour les géosynthétiques*

Pour permettre l'ancrage des géosynthétiques sur le haut des talus, une tranchée d'environ 0,7 mètre de profondeur par 0,4 mètre de largeur a été excavée. Pour chacune des couches de géosynthétique, une longueur suffisante de matériau a été laissée en place dans la tranchée.

L'Entrepreneur a débuté l'excavation de la clé d'ancrage le 19 juin 2006. Il a effectué un remblayage partiel de la clé d'ancrage après la mise en place des géosynthétiques afin d'assurer un lestage adéquat de la géomembrane installée. Le remblayage complet de la tranchée d'ancrage a été effectué après que la mise en place des matériaux géosynthétiques ait été complétée.

## 2.2 INSTALLATION DES GÉOSYNTHÉTIQUES

L'installation et le contrôle des géosynthétiques ont été réalisés selon le PAQG fourni par le CLIENT. Les essais *in situ* ont été réalisés par le Poseur, sous la supervision de SOLMERS, et les essais en laboratoire par SAGÉOS. Durant l'installation des géosynthétiques, le Poseur et l'Entrepreneur ont appliqué des méthodes de travail permettant d'assurer l'intégrité des matériaux synthétiques.

Lors de la mise en place, aucun rouleau de géosynthétiques n'a été déployé perpendiculairement au sens d'une pente et aucune soudure n'a été orientée perpendiculairement au sens de la pente.

La pose des géosynthétiques a été effectuée par la compagnie SOLMAX INTERNATIONAL INC. du 19 juin au 24 août 2006. Les annexes III et IV contiennent les rapports et résultats du suivi du programme d'Assurance Qualité appliqué aux géosynthétiques.

### 3 ASSURANCE QUALITÉ DES GÉOSYNTHÉTIQUES

Le Programme d'Assurance Qualité des Géosynthétiques (PAQG) fourni par le CLIENT comprend la vérification de la documentation fournie par le Poseur et la réalisation d'essais *in situ* et en laboratoire sur les matériaux.

Préalablement à la livraison des géosynthétiques sur le chantier, l'agrément des matériaux est effectué à partir de la documentation des manufacturiers (effectué par Tellus Experts-Conseils Inc.)

Les géotextiles et les géomembranes furent échantillonnés par SOLMERS chez Solmax avant la livraison au site. Le géocomposite bentonitique fut échantillonné après livraison au site étant donné que le fabricant était situé en Ontario. Un échantillonnage supplémentaire pour la géomembrane additionnelle requise pour la confection des bassins fut aussi réalisé au site. Les essais de conformité furent réalisés au laboratoire Sagéos à Ste Hyacinthe. Lorsque les essais de conformité sont satisfaisants, la pose des matériaux est autorisée.

Durant la pose, des essais *in situ* et en laboratoire sont effectués pour vérifier la conformité de l'installation.

Le tableau suivant résume le type et la quantité d'essais réalisés sur les matériaux synthétiques

**Tableau 1 : Essais de conformité en laboratoire sur le géotextile séparateur**

Paramètres testés	Méthode d'essai	Fréquence	Nombre d'analyses	Valeurs minimales requises	Valeurs moyennes réelles des essais	
					Sens Machine	Sens Travers
Masse surfacique	ASTM D5261	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	165 g/m <sup>2</sup>	187.2, 183.5, 197.5, 192.5 g/m <sup>2</sup>	
Épaisseur	ASTM D5199	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	1,1 mm	1.57, 1.99, 2.20, 1.78 mm	
Résistance en tension	ASTM D4632	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	530 N	684.5, 704.2, 725, 704.5 N	654.4, 734.2, 722.6, 624.9 N
Allongement à la rupture	ASTM D4632	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	45-105 %	67.2, 71.7, 71.2, 62 %	59.8, 77.2, 75.7, 65.5 %
Résistance à la déchirure	ASTM D4533	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	235 N	250.1, 256.7, 290.4, 253.1 N	263.9, 316.9, 290.3, 246.3 N
Résistance à l'éclatement	ASTM D3786	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	1 550 kPa	1746, 1553, 1813, 1752 kPa	
Résistance au poinçonnement	ASTM D4833	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	4	300 N	392.6, 413, 357.9, 414.5 N	
Perméabilité	ASTM D4491	1 / lot	3	0,13 cm s <sup>-1</sup>	0.28, 0.48, 0.33 cm s <sup>-1</sup>	

**Tableau 2 : Essais de conformité en laboratoire sur le géotextile de drainage**

Paramètres testés	Méthode d'essai	Fréquence	Nombre d'analyses	Valeurs minimales requises	Valeurs moyennes réelles de l'essai	
					Sens Machine	Sens Travers
Masse surfacique	ASTM D5261	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	1000 g/m <sup>2</sup>	<sup>1</sup> 960 g/m <sup>2</sup>	
Épaisseur	ASTM D5199	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	5,8 mm	6,62 mm	
Résistance en tension	ASTM D4632	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	2 500 N	3 525,9 N	3 829,3 N
Allongement à la rupture	ASTM D4632	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	65-105 %	89,3 %	86,1 %
Résistance à la déchirure	ASTM D4533	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	1 050 N	1 121,1 N	1 383,1 N
Résistance à l'éclatement	ASTM D3786	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	7 000 kPa	<sup>2</sup> >6 895 kPa <sup>2</sup>	
Résistance au poinçonnement	ASTM D4833	1 / 7 000 m <sup>2</sup>	1	1 300 N	1 659,3 N	
Perméabilité	ASTM D4491	1 / lot	1	0,18 cm s <sup>-1</sup>	0,26 cm s <sup>-1</sup>	

<sup>1</sup> Les valeurs obtenues, en tenant compte d'une tolérance des valeurs de ± 10 %, correspondent aux exigences du devis technique. (résultat obtenu en analyse de reprise le 18 mai 2006 Rapport S002-130-12384B de Sagéos)

<sup>2</sup> Selon rapport de Sagéos capacité maximale de la jauge atteinte : 1000 psi ou 6895 kPa

**Tableau 3 : Essais de conformité en laboratoire sur la géomembrane PeHD lisse de 1,5 mm**

Paramètres testés	Méthode d'essai	Fréquence	Nombre d'analyses	Valeurs minimales requises	Valeurs moyennes des essais	
					Sens Machine	Sens Travers
Épaisseur mm (moy. min.) Plus petite des 10 valeurs	D5199	9 000 kg	10	1,50 mm Nom.	1.52, 1.52, 1.54, 1.53, 1.53, 1.54, 1.54, 1.59, 1.54, 1.56 mm	
-10%						
Densité (min.)	D 1505/ D 792	90 000 kg	2	0,94 g/cm <sup>3</sup>	0.951, 0.950 g/cm <sup>3</sup>	
Propriétés en tension (1) (moy. min.)	D 6693 Type IV	9 000 kg	10	22 Kn/m	27.1, 29.8, 28.0, 26.8, 26.8, 27.1, 27.5, 28.9, 26.8, 26.7, Kn/m	29.0, 31.1, 29.7, 29.9, 29.1, 28.5, 29.3, 31.2, 29.5, 28.8 Kn/m
• Résistance en tension à la limite élastique				40 Kn/m	43.5, 44.6, 51.2, 47.5, 47.7, 48.3, 52.2, 50.5, 47.9, 46.0 Kn/m	48.5, 49.7, 50.6, 46.6, 48.8, 50.2, 52.1, 55.2, 54.4, 48.7 Kn/m
• Résistance en tension à la rupture				12%	16.7, 17.3, 15.9, 17.6, 17.2, 17.2, 17.5, 17.7, 18.2, 18.0 %	15.6, 15.2, 14.2, 14.6, 15.0, 15.1, 15.1, 15.1, 15.1, 16.0 %
• Allongement à la limite élastique				700%	735, 777, 816, 793, 800, 823, 859, 826, 796, 747 %	870, 895, 867, 825, 871, 899, 914, 951, 956, 835 %
• Allongement à la rupture						
Résistance à la déchirure (moy. min.)	D 1004	20 000 kg	5	187 N	241, 239, 235, 238, 234 N	228, 225, 221 222, 223 N
Résistance au poinçonnement -N (moy. min.)	D 4833	20 000 kg	5	480	624.3, 611.4, 613.4, 607.4, 616.3	
Teneur en noir de carbone - %	D 1603 (3)	9 000 kg	10	2,0-3,0	2.51, 2.52, 2.6, 2.54, 2.43, 2.55, 2.41, 2.48, 2.37, 2.54	
Dispersion du noir de carbone	D 5596	20 000 kg	5	Note (1)	Catégorie 1 ou 2	
(a) OIT standard	D 3895	90 000 kg	1	100 min.	164	

<sup>1</sup> Dispersion du noir de carbone (seulement des agglomérats presque sphériques) pour 10 vues différentes : 9 dans les catégories 1 ou 2 et 1 dans la catégorie 3.



**Tableau 4 : Essais de conformité en laboratoire sur le géocomposite bentonitique**

Paramètres testés	Méthode d'essai	Fréquence	Nombre d'analyses	Valeurs minimales requises	Valeurs moyennes des essais
Masse totale sèche	ASTM D5993	1/ 4 000 m <sup>2</sup>	1	4340 g/m <sup>2</sup>	5204 g/m <sup>2</sup>
Masse surfacique du géotextile de recouvrement Côté A	ASTM D5261	1/20 000 m <sup>2</sup>	1	200 g/m <sup>2</sup>	200,9 g/m <sup>2</sup>
Masse surfacique du géotextile de support Côté B	ASTM D5261	1/20 000 m <sup>2</sup>	1	200 g/m <sup>2</sup>	238,6 g/m <sup>2</sup>
Perméabilité <sup>(1)</sup>	ASTM D5084	1 /10 000 m <sup>2</sup>	1	≤ 5 x 10 <sup>-9</sup> cm/sec	3,2 x 10 <sup>-9</sup> cm/sec
Indice de gonflement	ASTM D5890	1/ 50 000 kg bentonite	1	24 ml/2g	25,5 ml/2g
Perte de liquide	ASTM D5891	1/ 50 000 kg bentonite	1	18 ml maximum	15,6 ml

<sup>1</sup> Perméabilité calculée à partir du flux indicatif – réf. ASTM D5887-99, valeur obtenue de 7 x 10<sup>-9</sup> m<sup>3</sup>/m<sup>2</sup>/sec

### 3.1 VÉRIFICATION DU PROGRAMME DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DU POSEUR

Avant le début des travaux d'installation des matériaux synthétiques, le programme de contrôle de qualité du Poseur a été vérifié par SOLMERS. Le programme a été jugé conforme aux règles de l'art et compatible avec les lignes directrices du PAQG du projet. Les documents fournis par le Poseur sont présentés à l'annexe I de ce document.

### 3.2 AGRÉMENT DES MATÉRIAUX

L'agrément des matériaux (effectué par SOLMERS) a permis de vérifier les matériaux proposés par rapport aux exigences du devis du projet et d'en autoriser la livraison sur le site des travaux.

### 3.3 ESSAIS DE CONFORMITÉ

Afin de vérifier que les propriétés des matériaux livrés au chantier correspondent aux spécifications techniques exigées au devis, des essais de conformité ont été réalisés sur les matériaux synthétiques suivants :

- Géocomposite bentonitique (BENTOFIX) ;
- Géomembrane lisse PeHD de 1,5 mm (SOLMAX INTERNATIONAL) ;

- Géotextile (séparation) (TEXEL 7609-3.5M) ;
- Géotextile (drainage) (TEXEL 7634-3.5M).

Les essais de conformité sur les géosynthétiques ont été réalisés par le laboratoire SAGÉOS. SOLMERS a prélevé les échantillons des différents matériaux et les a expédiés au laboratoire. Les rapports du laboratoire sont présentés à l'annexe III. La mise en place de chaque matériau n'a été autorisée que lorsque les résultats des essais de conformité sur chacun des matériaux ont montré le respect des exigences. Les résultats sont résumés ci-après.

### **3.3.1 Géocomposite bentonitique**

Des essais de conformité en laboratoire ont été réalisés sur le géocomposite bentonitique utilisé sur l'assise des trois bassins. Les résultats de ces essais démontrent que ces derniers correspondent aux spécifications techniques exigées au devis.

### **3.3.2 Géomembrane lisse PEHD 1.5 mm d'épaisseur**

Tous les rouleaux de géomembrane lisse échantillonnés ont démontré que la géomembrane lisse correspond aux spécifications techniques exigées au devis.

### **3.3.3 Géotextiles séparateurs 165 g/m<sup>2</sup> et géotextile drainage 1 000 g/m<sup>2</sup>**

Les essais de conformité en laboratoire réalisés sur les géotextiles de séparation et de drainage démontrent que les géotextiles fournis correspondent aux spécifications techniques exigées au devis.

## **4 ASSURANCE QUALITÉ DE L'INSTALLATION DES GÉOSYNTHÉTIQUES**

### **4.1 RÉCEPTION DES MATÉRIAUX ET ENTREPOSAGE**

SOLMERS n'était pas présente sur le site au moment de la livraison de tous les rouleaux de géosynthétiques. Lors du déchargement ou peu de temps après, l'inspection visuelle n'a révélé aucun rouleau inacceptable ou inutilisable. L'étiquetage de tous les rouleaux a été vérifié.

### **4.2 ACCEPTATION DES ASSISES**

L'assise du fond et des talus de la cellule ainsi que celle des trois bassins sont constituées d'argile intacte, pour la plus grande partie, et d'argile recompressée en haut des talus. Le représentant de SOLMERS, conjointement avec celui de l'Entrepreneur, ont effectué une inspection visuelle afin de vérifier que tous les cailloux ou débris susceptibles d'endommager les géosynthétiques avaient été enlevés.

Avant le déroulement des géosynthétiques, le Poseur et le représentant de SOLMERS ont inspecté les assises préparées par l'Entrepreneur. Les surfaces des assises, telles que préparées par l'Entrepreneur, ont été jugées adéquates par SOLMERS et les chefs de chantier de SOLMAX INTERNATIONAL INC. pour recevoir les couches de géosynthétiques. L'acceptation des assises est présentée à l'annexe II de ce document.

### **4.3 MISE EN PLACE DU GÉOCOMPOSITE BENTONITIQUE DANS LES BASSINS**

Tous les panneaux de géocomposite bentonitique ont été déployés dans le sens des pentes et placés pour en retirer les plis. Ils ont été ancrés à la clé d'ancrage et placés sous les sections de géomembranes à l'endroit desquelles une rampe d'accès a été construite. Les panneaux adjacents ont été chevauchés d'environ 300 mm avec de la poudre de bentonite entre les panneaux. Tous les panneaux de géocomposite bentonitique ont été inspectés visuellement lors de leur mise en place pour repérer tout poinçonnement, imperfection, déchirure, coupure et autres défauts.

### **4.4 MISE EN PLACE DES GÉOMEMBRANES**

Tel que prévu au Programme d'Assurance Qualité des Géosynthétiques (PAQG) fourni par le client et durant tout le processus d'installation des géomembranes, le Poseur a procédé à des contrôles de qualité consistant à s'assurer de l'étanchéité et de la résistance des soudures effectuées au chantier. Pour ce faire, les techniciens de SOLMAX INTERNATIONAL INC. ont utilisé des équipements de contrôle appropriés. Les rapports de contrôle de la qualité ont été transmis par SOLMAX INTERNATIONAL INC. à SOLMERS pour fins de vérification.

Tous les panneaux de géomembrane ont été déployés dans le sens des pentes et placés pour en retirer les plis. Les panneaux adjacents ont été chevauchés d'environ 150 mm pour en permettre la soudure par double fusion. Tous les panneaux de géomembrane ont été inspectés visuellement lors de leur mise en place pour repérer tout poinçonnement, imperfection, déchirure, coupure et autres défauts. Toutes les surfaces inutilisables ou endommagées ont été retirées.

#### **4.4.1 Essais de calibrage des appareils de soudure**

Tous les équipements de soudure utilisés pour l'assemblage des géomembranes ont subi systématiquement un essai de calibrage avant chaque quart de travail ou lors de changement de température. Ces essais de calibrage sont réalisés pour vérifier la résistance des soudures au pelage et au cisaillement, et ce, dans les mêmes conditions (température extérieure, matériel et équipement) que celles présentes en chantier.

Sur chaque extrémité de la soudure d'essai d'une longueur d'un mètre, dix échantillons de 25 mm de largeur par 150 mm de longueur, centrés sur la soudure, sont prélevés et testés au moyen d'un tensiomètre calibré (cinq essais en pelage et cinq en cisaillement).

Lors du bris d'un échantillon, une analyse de la rupture est faite. Les deux types de rupture acceptables sont les suivants (selon la classification *US-EPA, U.S. Environment Protection Agency*) :

- SE : Bris dans la feuille de géomembrane au bord de la soudure;
- BRK : Bris dans la feuille de géomembrane.

Tous les essais de calibrage ont été réalisés par le responsable du Contrôle de la Qualité du Poseur sur un tensiomètre portatif, et ce, sous la supervision d'un responsable de l'Assurance Qualité de SOLMERS. Au total, 96 essais de calibrage ont été effectués lors de la pose des deux couches de géomembranes de la cellule de stockage et des trois bassins. Les informations relatives à ces essais sont disponibles aux annexes III et IV.

Tous les essais de calibrage présentant un décollement, des valeurs de résistance en pelage inférieures à la norme exigée ou une absence de canal ont été refusés. Dans ce cas, un nouvel échantillon de calibrage a été préparé par le Poseur et a été soumis aux essais avec le tensiomètre portatif.

#### **4.4.2 Soudure des géomembranes**

Deux méthodes ont été utilisées pour souder les panneaux de géomembrane les uns aux autres : fusion double par éléments chauffants et fusion simple par extrusion en cordon.

##### **Fusion double par éléments chauffants**

Autant que possible et préférablement, le Poseur a employé la méthode de soudure par fusion double par éléments chauffants. Cette méthode permet des vitesses de soudure plus élevées que les autres (typiquement, 2 mètres/min. versus 1 mètre/min.). La double soudure permet la formation d'un canal dans lequel il est possible d'effectuer des essais non destructifs de continuité par pressurisation.

### Extrusion en cordon

Ce type de soudure est utilisé pour des travaux de réparation ainsi qu'autour des pièces de forme plus complexe tels les drains ou conduites. Le Poseur a employé un procédé manuel d'extrusion en cordon après le meulage des parties exposées comme les traverses de géomembranes. L'appareil utilisé est un fusil à extrusion et l'extrudat est un cordon de polyéthylène de haute densité, fournit par le manufacturier des géomembranes.

#### **4.4.3 Essais non destructifs de continuité des soudures**

La continuité des soudures a été vérifiée par une méthode non destructive sur 100% de la longueur des soudures. Les deux méthodes prévues par le PAQG sont l'essai par pressurisation et l'essai à la cloche à vide. Toutes les fuites décelées par ces essais ont été réparées et contrôlées à nouveau pour s'assurer de la continuité de l'étanchéité.

### Essai par pressurisation

La méthode d'essai par pressurisation a été employée préférentiellement et partout où c'était possible puisque c'est une méthode peu dépendante de l'opérateur et plus rapide pour valider l'étanchéité des soudures doubles excédant 10 mètres de longueur.

Pour cet essai, il faut sceller les extrémités du canal de la soudure double. Une aiguille creuse est alors insérée dans le canal central à l'une des extrémités de la soudure. Cette aiguille, munie d'un manomètre, est branchée à une pompe manuelle (ou un compresseur) pour injecter de l'air à une pression d'environ 200 kPa. La pression est maintenue ainsi pendant trois minutes.

On considère qu'il n'y a pas de fuites lorsque la perte de charge en trois minutes est inférieure à 20 kPa. Après la période d'observation, la soudure est ouverte à l'extrémité opposée de l'aiguille pour vérifier que l'air s'en échappe et que la pression redescend jusqu'à zéro (pression atmosphérique).

Le poseur a réalisé les essais par pressurisation des soudures sous la supervision du représentant de SOLMERS. Lorsque des anomalies ont été trouvées, elles ont été réparées selon les exigences du PAQG.

### Essai à la cloche à vide

Cet essai a été utilisé partout où l'essai par pressurisation ne pouvait être employé pour des raisons pratiques : soudures très courtes, absence de canal central entre les soudures, soudures par extrusion, etc.

Pour cet essai, un film d'eau savonneuse est répandu sur la zone à observer. Une boîte étanche munie d'un couvercle supérieur transparent et d'un rebord inférieur de néoprène est posée sur la zone à vérifier. Un vide est ensuite réalisé dans la boîte à l'aide d'une pompe à vide de façon à créer une dépression (vide) de 35 kPa. S'il y a un trou, une perforation ou une discontinuité dans la zone sous observation, des bulles se forment à cet endroit et peuvent être détectées visuellement par l'observateur.

Le Poseur a réalisé tous les essais à la cloche à vide sous la surveillance du personnel de SOLMERS. Lorsque des anomalies ont été trouvées, elles ont été réparées selon les exigences du PAQG.

#### **4.4.4 Essais destructifs de résistance mécanique des géomembranes**

L'analyse des résultats des essais destructifs de résistance mécanique des soudures sur le terrain, incluant les essais de calibrage et les essais destructifs, montre que ces soudures sont conformes aux exigences des spécifications techniques du devis.

##### Essais destructifs au chantier

Le PAQG prévoit la réalisation, par le Poseur, d'essais destructifs (pelage et cisaillement) sur des échantillons de soudures prélevés à même la géomembrane mise en place. Les critères d'acceptation et les méthodes d'essais sont les mêmes que pour les essais de calibrage.

Lors des travaux d'étanchéité de la cellule et des trois bassins, 46 essais destructifs ont été réalisés par le Poseur pour près de 4 750 mètres de longueur de soudures. La fréquence des essais réalisés a été d'un essai à tous les 103 mètres linéaires de soudures. Les résultats relatifs à ces essais sont conformes aux spécifications du PAQG pour ce projet.

Le Poseur a réalisé les essais destructifs sous la supervision du personnel de SOLMERS. Les résultats sont présentés aux annexes I (Documentation fournie par SOLMAX INTERNATIONAL INC.) et IV (Rapport Assurance Qualité sur les géosynthétiques – SOLMERS)

##### Essais de vérification en laboratoire

Cinq (5) essais destructifs de conformité de soudures ont été réalisés par le laboratoire SAGÉOS de St-Hyacinthe, au Québec. Ces cinq (5) essais, conformes au PAQG, reflètent bien la méthode de travail et les conditions climatiques adéquates dans lesquelles la pose des géosynthétiques a eu lieu.

La fréquence des essais correspond à un essai à tous les 950 mètres linéaires de soudures, ce qui est conforme au CCTP (1 essai pour 1000 mètres linéaires). Les résultats relatifs à ces essais sont conformes et sont présentés à l'annexe III.

## 5 PROGRAMME DE DÉTECTION GÉOÉLECTRIQUE DE FUITES

La méthode de prospection géoélectrique par jet d'eau a été réalisée sur la première géomembrane exposée du fond de la cellule de stockage et sur le fond des trois bassins présents sur le site d'ÉCOLOSOL INC. La méthode de prospection géoélectrique par dipôle a été réalisée sur l'ensemble des deux couches de drainage (sable) de la cellule de stockage.

### 5.1 PROSPECTION GÉOÉLECTRIQUE PAR JET D'EAU

#### 5.1.1 Description de la technique

La prospection géoélectrique par jet d'eau est une technique applicable sur les géomembranes exposées. Le principe consiste à imposer une différence de potentiel électrique entre le sol sous la géomembrane et un jet d'eau projeté sur celle-ci (figures 1 et 2).

La géomembrane, se comportant comme un isolant électrique de résistivité très grande, a pour effet d'empêcher la création de courants électriques. Lorsque l'eau s'infiltre par une perforation et atteint le sol sous la géomembrane, un « pont » est alors formé entre les deux niveaux de potentiel, ce qui permet la création d'un courant électrique. Un détecteur de courant informe alors l'opérateur (par un signal sonore et visuel) de la présence d'une infiltration et donc d'une perforation dans la géomembrane.

Figure 1 : Schéma de principe de la prospection géoélectrique par jet d'eau

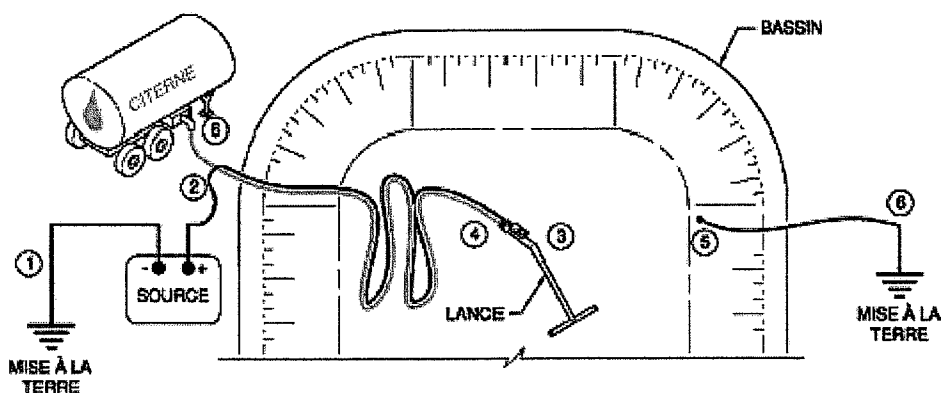
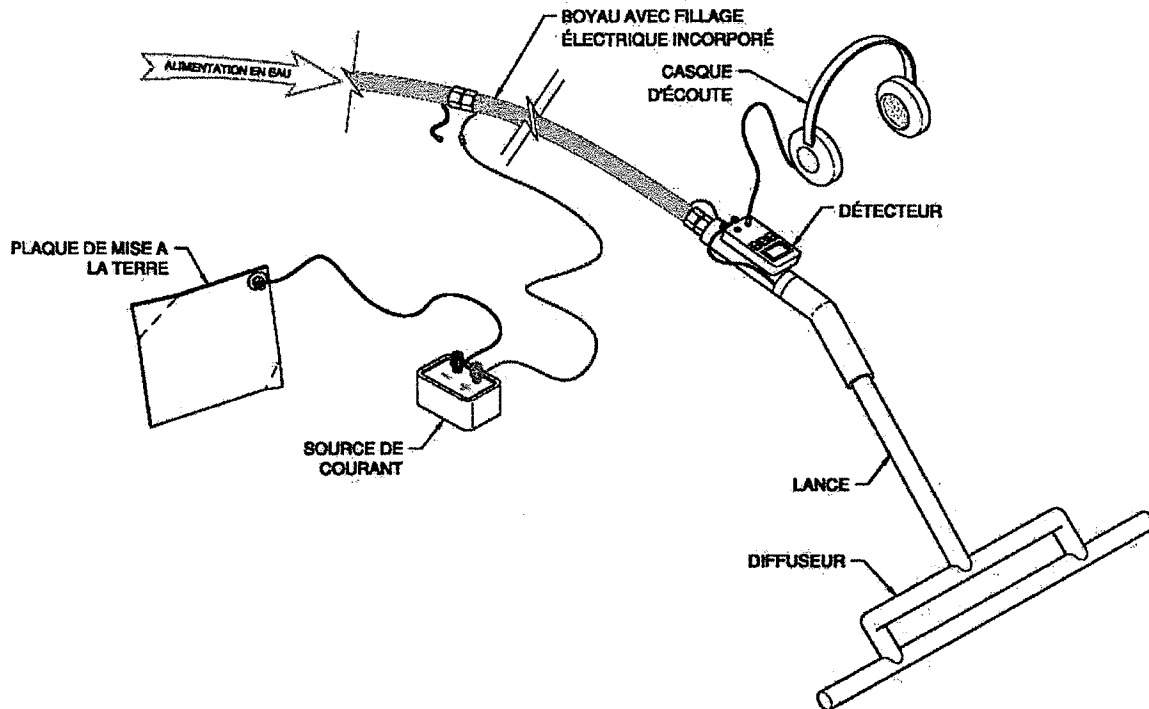


Figure 2 : Structure de la lance pour le jet d'eau



Les procédures suivantes sont appliquées quotidiennement :

- Mise en place, calibrage et validation initiale, contrôle des équipements;
- Prospection de la zone de travail;
- Vérification de la continuité électrique effectuée à toutes les 10-20 minutes;
- Identification des zones prospectées et consignation des résultats et observations;
- Communication aux responsables de chantier.

### 5.1.2 Limitations de la technique

La technique de détection de fuites par jet d'eau est limitée essentiellement par la capacité de l'eau à s'infiltrer par un orifice. Le détecteur de courant étant très sensible et réglable selon la conductivité des différents sols, une perforation est détectée immédiatement dès qu'il y a un contact continu entre l'eau provenant du jet et le matériau conducteur sous la géomembrane (sol ou géosynthétique). Il s'agit donc d'une limite physique et non d'une limite électrique.



Par ailleurs, l'application de la technique nécessite que « l'isolation électrique » des surfaces de prospection soit assurée, au moins à proximité de celles-ci. Cela implique de contenir l'eau à l'intérieur de la cellule (par le soulèvement des bords des géomembranes) et d'éliminer les points de contact entre l'eau et le sol extérieur.

La technique est apte à détecter des perforations dont la surface d'ouverture dépasse 1 mm<sup>2</sup>; cette performance est variable en fonction de la typologie des perforations, de la nature des matériaux sous-jacents et de l'humidité présente sous le système d'étanchéité.

### 5.1.3 Durée des travaux

Les travaux de prospection ont eu lieu les 29 juin et 3, 4 et 5 juillet 2006 pour la première géomembrane, soit un total de quatre (4) jours de prospection. Pour l'étanchéité du bassin de sédimentation, les travaux de prospection ont eu lieu le 21 juillet 2006 tandis que la prospection par jet d'eau sur le bassin de décantation et d'eau traitée a eu lieu le 9 août 2006. Ces jours de prospection ont été choisis selon la disponibilité de la surface de façon à ne pas interférer avec les activités du Poseur. Les rapports journaliers des travaux de prospection géoélectrique sont présentés à l'annexe V.

### 5.1.4 Surfaces prospectées

La surface de la première géomembrane (installée sur l'argile) et celle des trois bassins représentent environ une surface de 15 300 m<sup>2</sup> (valeur approximative, résultat de la somme des surfaces prospectées et mesurées quotidiennement). La surface prospectée pour la première couche de géomembrane de la cellule couvre tout le fond de la cellule et la surface prospectée des bassins couvre le fond ainsi qu'au minimum les deux premiers mètres de la paroi à partir du pied de talus des bassins.

### 5.1.5 Résultats observés

La prospection géoélectrique par jet d'eau sur la première géomembranes et sur les trois bassins a permis de détecter treize (13) fuites qui ont été réparées et contrôlées par la suite.

Tableau 5 : Sommaire des perforations détectées à l'aide de la technique du jet d'eau

N°	Type de perforation	Dimension perforation	Localisation	Vérification réparation
S1	Coupure	2mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	29/juin/06
S2	Domage superficiel	4mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	29/juin/06
S3	Poinçonnement	4 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	29/juin/06
C1	Extrusion	2mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	4/juil/06
C2	Domage superficiel	5mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	4/juil/06
C3	Perforation par fusion	60 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	N/A
C4	Poinçonnement	6 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	N/A

N°	Type de perforation	Dimension perforation	Localisation	Vérification réparation
C5	Domage superficiel	4 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	N/A
S2	Soudure	20 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Pas de vérification
S1	Fissure, déchirure	8 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Pas de vérification
S2	Poinçonnement	2 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Pas de vérification
S3	Coupure	4 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Pas de vérification
S4	Fissure, déchirure	10 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Pas de vérification

## 5.2 MÉTHODE DE PROSPECTION GÉOÉLECTRIQUE PAR DIPÔLE

### 5.2.1 Description de la technique

La prospection géoélectrique par dipôle est une technique applicable sur les géomembranes recouvertes. Le principe consiste à imposer une différence de potentiel électrique entre le sol sous la géomembrane et le matériau situé au-dessus (sol ou liquide).

La géomembrane, se comportant comme un isolant électrique de résistivité très grande, a pour effet d'empêcher la création de courants électriques. Ainsi, le champ de potentiel résultant dans les sols recouvrant la géomembrane est relativement uniforme. Or, la présence d'une fuite dans la géomembrane crée un passage pour le courant électrique, ce qui perturbe localement le champ de potentiel de façon caractéristique. La prise de mesures de potentiel sur le sol à l'aide d'une sonde mobile (dipôle), selon une densité prédéterminée (déplacement sur un maillage), permet la localisation précise de ces perturbations et donc des fuites qui les provoquent. Les figures 3 et 4 présentent le schéma de la méthode ainsi que les équipements utilisés.

Figure 3 : Schéma de principe de la prospection géoélectrique par dipôle

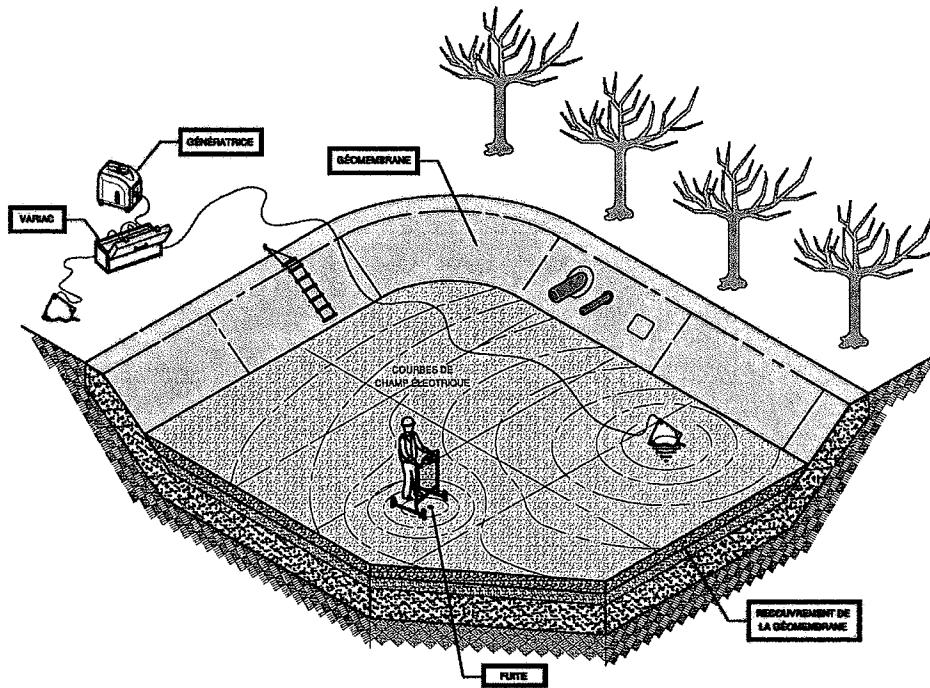
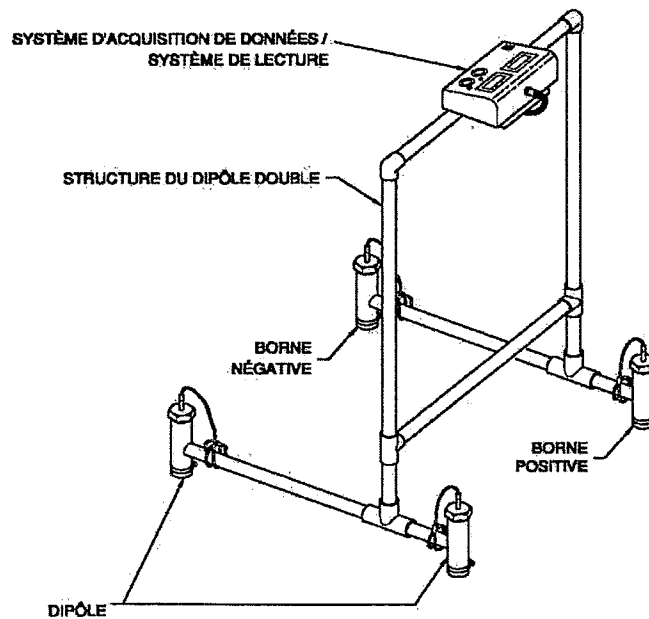


Figure 4 : Sonde mobile – Structure du dipôle



Les procédures suivantes sont appliquées quotidiennement :

- Validation initiale, une fois au début des travaux (essai de détection d'une fuite simulée);
- Mise en place et calibrage des équipements;
- Prospection de la zone de travail;
- Vérifications périodiques de la « visibilité » de la fuite simulée;
- Identification des zones prospectées, consignation des résultats et observations;
- Communication aux responsables de chantier.

### **5.2.2 Limitations de la technique**

Pour que la technique géoélectrique de détection de fuites par dipôle soit applicable, les matériaux en contact direct avec la géomembrane, de part et d'autre de celle-ci, doivent permettre le passage de courant électrique. De plus, le matériau recouvrant la géomembrane doit, autant que possible, être isolé électriquement des sols à l'extérieur de l'ouvrage de sorte que le passage d'éventuels courants électriques s'effectue uniquement par les perforations de la géomembrane.

En effet, le courant généré lors de la mise sous tension du système cherche toujours le chemin le plus facile pour se propager. S'il y a des liens directs avec l'extérieur, le courant électrique aura tendance à emprunter ces chemins, rendant presque nul le courant passant par les fuites et réduisant considérablement leur visibilité. Cependant, cet effet nuisible n'est significatif qu'à proximité des liens électriques.

La technique nécessite une alimentation continue en courant électrique ainsi qu'une alimentation variable en eau lorsqu'en présence de sols secs de recouvrement car ceux-ci doivent être suffisamment humides sur toute leur épaisseur.

Typiquement, la technique est apte à détecter des perforations dont le diamètre dépasse 5 mm, voire moins dans certains cas. Cette performance est variable en fonction de la typologie des perforations, de la nature et de l'épaisseur des matériaux situés de part et d'autre du système d'étanchéité et de l'humidité présente dans les sols. Les paramètres électriques de prospection sont optimisés sur le terrain, afin de maximiser les performances de détection.

### **5.2.3 Durée des travaux**

Les travaux de prospection géoélectrique par dipôle, réalisés par SOLMERS, ont eu lieu les 15, 16, 17, 18 et 19 juillet 2006 pour l'étanchéité de la première géomembrane de la cellule de stockage. Pour l'étanchéité de la deuxième couche de géomembrane, les travaux ont eu lieu les 9, 10 et 11 août 2006. Ces jours de prospection ont été choisis selon la disponibilité de la surface à prospector, c'est-à-dire lorsque la surface a été nivelée à l'épaisseur prescrite et que tous les travaux de l'Entrepreneur ont été entièrement complétés.

Les rapports journaliers des travaux de prospection géoélectrique sont présentés à l'annexe V.

#### **5.2.4 Moyens mis en œuvre**

L'alimentation en eau a été assurée par des bornes d'incendie à proximité de la cellule. La prospection sur la première géomembrane a nécessité un arrosage d'appoint pour les trois derniers jours de travaux et cela étant donné le temps chaud et sec ayant asséché la surface. L'alimentation électrique a été assurée par une génératrice branchée sur un potentiomètre variable modulé selon des paramètres électriques spécifiques.

Le calibrage de la technique a été réalisé quotidiennement en fixant et conservant, durant toute la durée des travaux, les paramètres de prospection définis lors des essais de validation de la technique. Aussi, l'état de la continuité électrique des branchements a été validé périodiquement par la mesure du courant électrique total dissipé dans les sols.

La vérification périodique de la validité des paramètres de prospection a été réalisée, au minimum, une fois au début de la journée de travail en réalisant un essai de détection à l'aide d'une plaquette de simulation de fuite enfouie au fond du massif de drainage. La fuite simulée a généré un signal de fuite conforme et vérifiable.

L'analyse des potentiels électriques mesurés a été effectuée sur le terrain en temps réel. Un système d'acquisition de données a permis de sauvegarder les valeurs lues pour la grande majorité des surfaces prospectées.

L'isolation électrique de la cellule a été adéquate sur toute la périphérie de la cellule grâce aux bris de contact électrique occasionnés par les géomembranes non recouvertes de sol sur le dessus du remblai d'argile. Afin d'assurer l'isolation totale de la cellule, la rampe d'accès pour la mise en place des massifs de drainage a été démantelée à chaque jour de prospection sur un mètre au droit de la clé d'ancrage.

Le mandat de prospection a compris toutes les surfaces de géomembranes recouvertes par les couches de drainage en fond et sur les parois de la cellule dont l'épaisseur prescrite est de 0,3 mètre.

#### **5.2.5 Surfaces prospectées**

Toute la surface des premières et deuxièmes couches de drainage en fond et sur les parois de la cellule a été prospectée, soit une surface totale approximative de 48 000 m<sup>2</sup>.

#### **5.2.6 Résultats observés**

La prospection géoélectrique par dipôle réalisée sur les couches de drainage de la cellule de stockage a permis de détecter dix (10) fuites qui ont été réparées et contrôlées par la suite.

**Tableau 6 : Sommaire des perforations détectées à l'aide de la technique du dipôle**

N°	Type de perforation	Dimension perforation	Localisation	Vérification réparation
T1	Poinçonnement	4 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
T2	Extrusion	10 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
S1	fissure, déchirure	240 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
S2	Coupure	4 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
S3	Poinçonnement	80 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
S4	Poinçonnement	15 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
C1	Blessure superficielle	30 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
C2	Blessure superficielle	10 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
C3	Blessure superficielle	2 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non
C4	Poinçonnement	15 mm <sup>2</sup>	Voir rapport journalier	Non

## 6 MODIFICATIONS ET PRÉCISIONS AUX PLANS ET DEVIS

Les modifications effectuées en cours de réalisation des travaux par rapport aux plans émis pour construction sont décrites ci-après.

- Situé au fond de la cellule sur le secteur nord-est, une deuxième épaisseur de géomembrane PEHD 1,5 mm a été ajoutée sur la géomembrane de la première couche (installée sur l'agile) et cela sur une surface d'environ 100 m<sup>2</sup>. Cet ajout a été nécessaire étant donné l'accumulation d'eau de pluie survenue à cet endroit. Le pompage et l'assèchement de la zone, avant la mise en place des géosynthétiques, ont permis en grande partie, d'améliorer l'assise de cette zone. Cependant, SOLMERS a recommandé l'ajout de cette deuxième épaisseur de géomembrane PEHD 1,5 mm afin de s'assurer de la stabilité de cette zone. La mise en place de cette géomembrane PEHD de renforcement a été acceptée par Tellus Experts-Conseils Inc.

## 7 CONCLUSION

Considérant les rapports de contrôle de SOLMERS et les différents résultats des essais *in situ* et en laboratoire, la qualité de l'ensemble des travaux exécutés dans le cadre de la mise en place de l'étanchéité de la cellule de stockage des sols d'ÉCOLOSOL est conforme aux exigences des spécifications du projet.

Le personnel de l'Entrepreneur et du Poseur a collaboré convenablement avec les représentants de SOLMERS et d'ÉCOLOSOL.

Les matériaux employés par le Poseur (géotextile, géocomposite bentonitique, géomembrane et cordon d'extrusion) étaient de bonne qualité et ne présentaient aucune imperfection ou dommages visibles.

Le Poseur, SOLMAX INTERNATIONAL INC, a procédé à l'assemblage et à la mise en place des géosynthétiques selon les règles de la pratique dans ce domaine. Les méthodes utilisées concordaient avec les exigences du PAQG et les pratiques reconnues.

Le Programme de détection de fuites appliqué par SOLMERS a permis de vérifier l'intégrité des géomembranes avant la mise en exploitation de la cellule de stockage des sols. La prospection géoélectrique par jet d'eau a permis de valider les techniques de mise en place du Poseur et la prospection par dipôle, celle de l'Entrepreneur.



## 8 LIMITATIONS ET COMMENTAIRES

SOLMERS certifie avoir effectué le contrôle de l'intégrité des géomembranes des surfaces identifiées dans ce document. En outre, il est entendu que SOLMERS ne peut être tenue responsable de la présence de perforations dans les surfaces non prospectées du projet. Enfin, SOLMERS ne peut être tenue responsable de perforations ou de dommages que puissent avoir subies les géomembranes lors de toute autre activité effectuée après la réalisation du contrôle de Qualité décrit dans le présent document.

Les conclusions et recommandations énoncées dans ce document ne sont valides que pour les conditions décrites dans le présent rapport. SOLMERS devra être avisée de tout changement dans le comportement, la localisation, la nature ou l'opération du projet afin d'évaluer l'impact de tels changements et de modifier ou maintenir, par un document écrit, les conclusions de ce rapport.

Le présent rapport regroupe tous les résultats d'essais, d'inspections et autres contrôles de surveillance conduits lors des travaux décrits dans ce rapport. Il contient aussi toutes les pièces justificatives liées aux choix et aux décisions prises avant et pendant les travaux afin de s'assurer de la conformité de ceux-ci avec les justifications techniques du projet.

Certaines décisions prises sur le chantier l'ont été en se basant sur des résultats d'analyses et de l'Assurance Qualité des matériaux. SOLMERS ne se considère responsable que de l'interprétation de ces données. Tout résultat erroné tient de la responsabilité de celui qui l'a produit (laboratoire, appareil, etc.).

Enfin, il est entendu que ce rapport et les annexes qui s'y rattachent sont la propriété d'ÉCOLOSOL. Toutefois, l'utilisation de ce rapport à des fins autres que celles prévues par le présent document est interdite à moins d'obtenir le consentement écrit de SOLMERS. Les conclusions émises dans ce rapport ne sont applicables qu'aux travaux effectués sur le site concerné par la présente étude et ne sauraient s'appliquer à aucun autre projet, en tout ou en partie.

SOLMERS INC.

**ANNEXE I**

**DOCUMENTATION FOURNIE PAR SOLMAX**

CELLULE MASCOUCHE  
ÉCOLOSOL  
Mascouche, Québec  
Solmax-Textel Projet No. Q-05221

**RAPPORT FINAL DES TRAVAUX DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ  
EFFECTUÉS PAR SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUES INC.**

Préparé pour :

**CONSTRUCTION LOUISBOURG LTÉE**

Par:

**SOLMAX *Textel***

Décembre, 2006

CELLULE MASCOUCHE  
ÉCOLOSOL  
Mascouche, Québec  
Solmax-Textel No. Projet Q-05221

**RAPPORT FINAL DES TRAVAUX DE CONTRÔLE DE LA QUALITÉ  
EFFECTUÉS PAR SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUES INC.**

Préparé pour :

**CONSTRUCTION LOUISBOURG LTÉE**  
699, Boul. Industriel  
St-Eustache, Québec  
J7R 6C3

Par:

**SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUE INC.**  
2954 boul. Laurier, Bureau 320  
Sainte-Foy, Québec  
G1V 4T2

Décembre, 2006

## TABLE DES MATIÈRES

1. INTRODUCTION .....	4
2. PERSONNEL.....	4
3. INSTALLATION GÉOMEMBRANE.....	4
3.1. DESCRIPTION DES TRAVAUX EXECUTES.....	4
3.2. METHODES D'INSTALLATION UTILISEES.....	5
3.3. CONTROLES DE QUALITE.....	6
3.3.1. <i>Fabrication des matériaux en usine</i> .....	6
3.3.2. <i>Installation des géomembranes au chantier</i> .....	6
3.3.2.1 Essais d'étalonnage des équipements de soudure.....	6
3.3.2.2 Essais non-destructifs.....	7
3.3.2.3 Essais destructifs.....	8
3.4. PROCEDURES DE REPARATIONS AU CHANTIER.....	8
3.5. PLAN D'ASSEMBLAGE DES GEOMEMBRANES.....	9
4. CONTRÔLE DE QUALITÉ DES GÉOTEXTILES.....	9
5. CONTRÔLE DE QUALITÉ DES GÉOCOMPOSITES BENTONITIQUES.....	9
6. CERTIFICATION .....	10

## ***LISTE DES ANNEXES***

- ANNEXE I - Contrôles de qualité effectués par le manufacturier des géomembranes
- ANNEXE II - Contrôles de qualité effectués par le manufacturier des géotextiles
- ANNEXE III - Contrôles de qualité effectués par le manufacturier des géocomposites bentonitiques
- ANNEXE IV - Contrôles de qualité effectués par Solmax-Textel Géosynthétiques Inc.
- ANNEXE V - Résultat des essais destructifs réalisés en laboratoire
- ANNEXE VI - Mémos et correspondance de chantier
- ANNEXE VII - Classification US-EPA pour les types de rupture
- ANNEXE VIII - Plan d'assemblage des géomembranes

## ***LISTE DES FIGURES***

<i>FIGURE 1 - SOUDURE DOUBLE DE GEOMEMBRANE</i> .....	5
<i>FIGURE 2 - SOUDURE PAR EXTRUSION</i> .....	5
<i>FIGURE 3 - ESSAI DE PELAGE</i> .....	6
<i>FIGURE 4 - ESSAI DE CISAILLEMENT</i> .....	6
<i>FIGURE 5 - ESSAI PAR PRESSURISATION</i> .....	7
<i>FIGURE 6 - ESSAI DE LA BOITE A DEPRESSION</i> .....	7

## 1. INTRODUCTION

Ce rapport a été préparé par Solmax-Texel Géosynthétiques Inc. pour **Construction Louisbourg Ltée.**

Ce rapport contient une description ainsi qu'une certification des travaux exécutés par Solmax-Texel Géosynthétiques, installateur des géomembranes, ainsi qu'un plan d'assemblage des géomembranes installées. Les travaux d'installation de géomembrane ont été exécutés entre le 19-06 et 25-08, 2006.

## 2. PERSONNEL

La liste suivante identifie les divers intervenants impliqués dans la réalisation du projet au chantier:

### **SOLMAX-TEXEL GEOSYNTHETIQUES INC.** (Installateur des géosynthétiques)

- M. François Thivierge, Directeur Installation
- M. Jacques St-Gelais, Directeur des Opérations
- M. Stéphane Leblanc, Gérant de Projet
- M. René Rheault, Contremaître
- M. Pierre Bernatchez et Éric Bourdages, Contrôleur de Qualité sur le chantier
- M. Gaetan Gagné, Steve Bissonnette, Éric Black, Francis Côté, Techniciens
- M. Gabriel Côté, Yves Richard, Daniel Lalonde, Dany Moreau, Techniciens
- M. Éric Pilon, Jacques Courschênes, Roger Paiement, Jean-Louis Pronovost, Techniciens

### **CONSTRUCTION LOUISBOURG LTÉE** (Entrepreneur Général - Client)

- M. Alain Veille, Gérant de Projet
- M. Serge Synnett, Contremaître

### **TELLUS EXPERT-CONSEILS INC.** (Assurance Qualité)

- M. Antonino Marcovecchio, Gérant de Projet
- M. Marcel Gervais, Inspecteur sur le Chantier

## 3. INSTALLATION GÉOMEMBRANE

La description des travaux exécutés ainsi que les procédures d'installation utilisées lors du déploiement seront abordées dans cette section. Les contrôles qualité du manufacturier et les essais de qualité effectués au chantier sont également détaillés dans cette section.

### *3.1. Description des travaux exécutés*

La nature des travaux consistait à recouvrir une cellule d'enfouissement sanitaire et un système de lagunes d'une géomembrane imperméable. Solmax-Texel a procédé à la fourniture et l'installation d'environ 51094 m<sup>2</sup> de géomembrane lisse de 1,5 mm. Tous les travaux d'installation, procédures de soudure et de réparation se sont déroulés conformément aux plans et devis et recommandations du manufacturier.

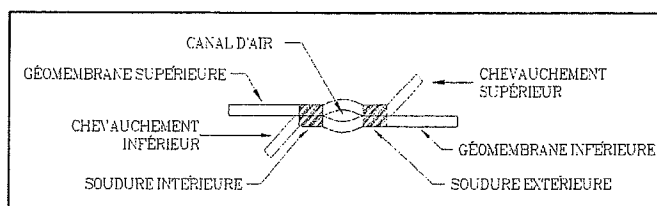
### 3.2. Méthodes d'installation utilisées

Cinquante (50) rouleaux de géomembrane ont été fabriqués par Solmax International Inc., livrés au chantier et entreposés de façon adéquate. Chaque rouleau était identifié par une ou plusieurs étiquettes portant au moins les informations suivantes:

- nom du manufacturier;
- type de produit,
- épaisseur nominale,
- identification du lot,
- date de fabrication,
- dimensions et poids du rouleau,
- numéro d'identification du rouleau.

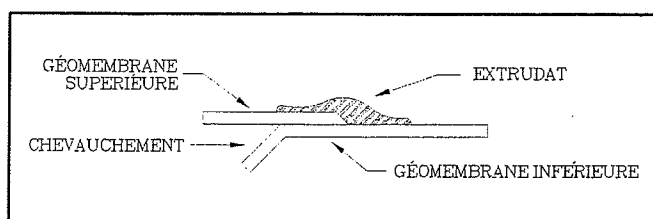
Les rouleaux ont ensuite été installés par Solmax-Textel conformément aux plans et devis. Tous les panneaux ont été placés pour minimiser les soudures longitudinales (structurales) et les raccordements. Les panneaux ont été chevauchés approximativement de cinq (5) à six (6) pouces, permettant ainsi une soudure double adéquate et suffisamment de matériel libre pour les essais en pelage et cisaillement (voir section 3.3.2.1).

Toutes les soudures des panneaux ont été effectuées par procédé automatisé de fusion du polymère, la fusion étant obtenue à l'aide d'un élément chauffant double. Ces dernières comportaient un canal central permettant d'effectuer des essais non-destructifs par pressurisation (voir Fig. 1).



**Figure 1 - Soudure double de géomembrane**

Dans les endroits restreints ainsi que lors d'empîement, tuyau et coin, où ce procédé n'est pas applicable, un procédé manuel d'extrusion du polymère en cordon a été utilisé (voir Fig. 2).



**Figure 2 - Soudure par extrusion**



### 3.3. Contrôles de qualité

#### 3.3.1. Fabrication des matériaux en usine

Les matériaux fabriqués en usine par Solmax International Inc. ont été soumis à des contrôles de qualité rigoureux, tel qu'exigé au devis de fourniture et d'installation. La densité et l'indice de fluidité sont les propriétés qui ont été contrôlées à partir de la résine HDPE. Toutes les autres propriétés ont été directement vérifiées sur les rouleaux respectifs. Les résultats de ces contrôles de qualité sont présentés dans ce document, à l'annexe I.

#### 3.3.2. Installation des géomembranes au chantier

##### 3.3.2.1 Essais d'étalonnage des équipements de soudure

Toutes les soudures au chantier ont été précédées d'essais d'étalonnage afin de quantifier l'ajustement des appareils de soudure. Sur chaque échantillon, cinq essais en pelage et cinq essais en cisaillement étaient effectués. Un essai en pelage consiste à soumettre une éprouvette de soudure d'un pouce (25.4 mm) de large à un effort de traction sur un tensiomètre, cherchant à "peler" ou ouvrir la soudure (voir Fig. 3). L'essai de cisaillement est similaire mais il sollicite la soudure dans son plan (voir Fig. 4). L'essai en pelage donne la qualité de la soudure, tandis que l'essai en cisaillement démontre le comportement réel de la soudure en service.

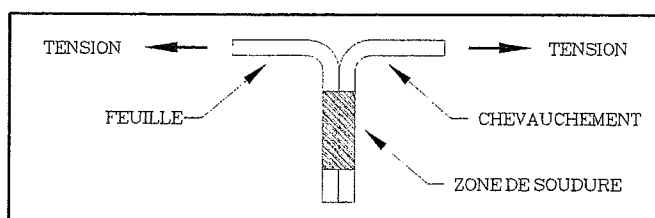


Figure 3 - Essai de pelage

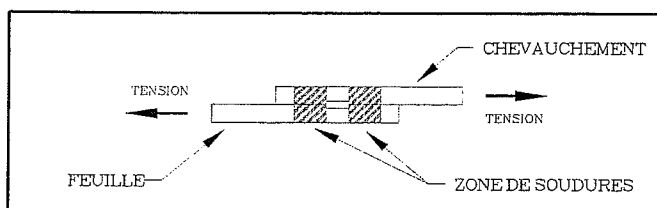


Figure 4 - Essai de cisaillement

Pour chaque étalonnage, le contrôleur qualité a enregistré les informations suivantes: date et heure des essais, la température ambiante et d'opération, le numéro et la vitesse de la machine, l'opérateur, les valeurs obtenues en pelage et cisaillement ainsi que les types de rupture. Les seuls types de rupture acceptables étaient identifiés comme "FTB, d'après la classification du US-EPA pour les types de rupture, présentée à l'annexe VII. Les soudures n'étaient effectuées que lorsqu'un essai préliminaire satisfaisant était obtenu pour chaque type d'essai. Tous les résultats de ces essais sont aussi présentés à l'annexe IV.

### 3.3.2.2 Essais non-destructifs

Les soudures ont été vérifiées sur toute leur longueur (100%) de façon non-destructive afin de vérifier leur continuité. Les deux types d'essais utilisés étaient l'essai par pressurisation et l'essai de la boîte à vide ou boîte à dépression. Les soudures non conformes ont été reconstruites ou réparées jusqu'à l'obtention d'une étanchéité satisfaisante. Tous les résultats détaillés de ces essais sont présentés dans ce document, à l'annexe IV.

#### a) Essai par pressurisation

L'essai par pressurisation a été employé partout où c'était possible de le faire. Cet essai consiste à injecter de l'air dans le canal central des soudures doubles fusionnées, à une pression prédéterminée (voir Fig. 5). Si la soudure est continue, il n'y aura pas de fuite et il sera possible de maintenir la pression presque indéfiniment. S'il y a une ou des fuites, elles seront localisées et réparées. Ce type d'essai est plus rapide que celui de la boîte à dépression et dépend moins de l'observateur. De plus, il représente un essai mécanique supplémentaire puisque la pression d'air emprise dans le canal tente d'ouvrir la soudure de l'intérieur.

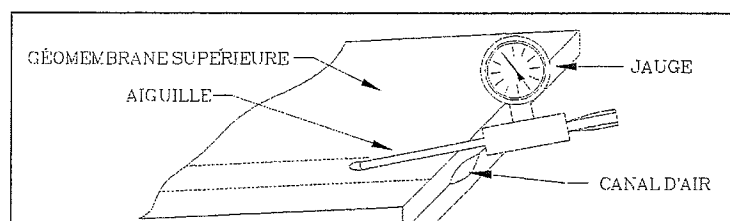


Figure 5 - Essai par pressurisation

#### b) Essai de la boîte à vide

Dans les endroits où la méthode d'essai par pressurisation ne pouvait être utilisée, l'essai de la boîte à vide était employé. Dans cet essai, un film d'eau savonneuse est répandu sur la zone à évaluer. Une boîte étanche, munie d'un couvercle supérieur transparent et d'un rebord inférieur de néoprène, est posée sur cette zone et branchée à une pompe à vide (aspirateur); une dépression de 2.5 psi est alors appliquée à l'intérieur de la boîte (voir Fig. 6). S'il y a un trou dans la zone sous observation, des bulles se formeront et seront alors détectées visuellement par l'observateur et l'endroit sera identifié pour être réparé ultérieurement.

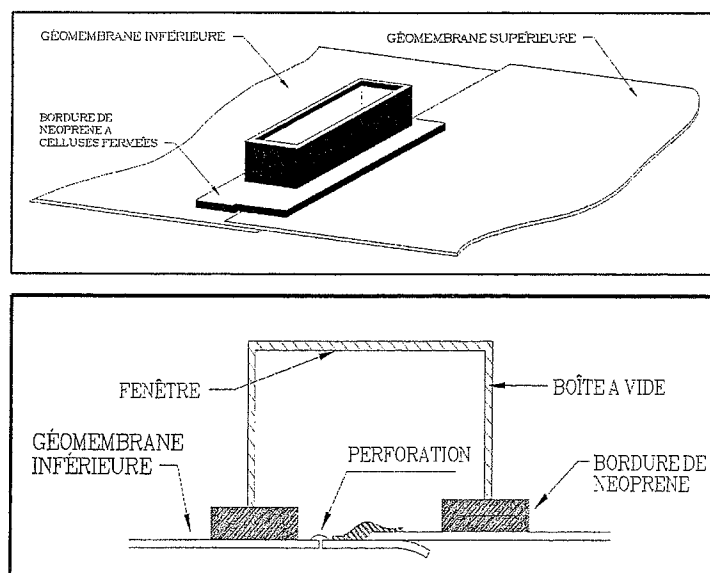


Figure 6 - Essai de la boîte à vide

### 3.3.2.3 Essais destructifs

Finalement, un programme d'essais destructifs a été appliqué, où des échantillons de soudures prélevés à même le revêtement installé ont été vérifiés quant à leur résistance mécanique à l'aide d'un tensiomètre portatif. Chaque échantillon subissait au chantier cinq essais en pelage et cinq essais en cisaillement. Tous les résultats des essais destructifs respectaient ces exigences et sont disponibles à l'annexe IV.

Des échantillons de destructifs ont été vérifiés par Solmers inc. dans un laboratoire indépendant. Encore une fois, les échantillons ont été soumis aux essais de pelage et cisaillement selon ASTM D4437 (tel que modifié par NSF-54). Les résultats des essais sont disponibles à l'annexe V.

### 3.4. Procédures de réparations au chantier

Tous les matériaux ont été inspectés visuellement pour prévenir les poinçonnements et autres dommages occasionnés par le transport et le déploiement.

La démobilisation de l'équipe d'installation n'a été autorisée qu'après une dernière vérification visuelle des travaux par les représentants de Solmax-Textel Géosynthétiques, de Construction Louisbourg ltée et de Solmers inc. Toutes les non-conformités identifiées par quelque étape du programme de contrôle de la qualité ont été réparées et vérifiées selon les procédures prescrites:

- tous les poinçonnements, trous, soudures en "T", etc., plus petits que l'embout de l'extrudeuse, ont été réparés par procédé manuel d'extrusion du polymère;
- tous les trous, déchirures, coupures, etc., plus larges que l'embout de l'extrudeuse, ont été réparés par empiecements extrudés ;
- toute soudure identifiée comme fautive a été entièrement reconstruite par un procédé de fusionnement et/ou d'extrusion du polymère;

Avant toute extrusion, la géomembrane à recouvrir a été sablée afin d'assurer une meilleure adhésion de l'extrudât. Toutes les réparations ont été inspectées visuellement et vérifiées par un essai non-destructif, voir section 3.3.2.2.

### *3.5. Plan d'assemblage des géomembranes*

Les plans d'assemblages des géomembranes installées identifiant les panneaux et leur numéro, les conduites, réparations et emplacements des essais destructifs sont disponibles à l'annexe VIII.

## **4. CONTRÔLE DE QUALITÉ DES GÉOTEXTILES**

Les géotextiles fabriqués par Texel inc. et fournis par Solmax-Textel ont été soumis à des contrôles de qualité rigoureux. Les résultats du contrôle de qualité effectué par le manufacturier sont présentés dans ce document, à l'annexe II.

Approximativement 26775 m<sup>2</sup> de géotextiles non-tissés (7609) et 3500 m<sup>2</sup> de géotextile non-tissé (7634) ont été fournis par Solmax-Textel selon les spécifications du projet.

## **5. CONTRÔLE DE QUALITÉ DES GÉOCOMPOSITES BENTONITIQUES**

Les géocomposites bentonitiques fabriqués par Bentofix technologies inc. et fournis par Solmax-Textel ont été soumis à des contrôles de qualité rigoureux. Les résultats du contrôle de qualité effectué par le manufacturier sont présentés dans ce document, à l'annexe III.

Approximativement 3941 m<sup>2</sup> de géocomposites bentonitiques (NW) ont été fournis et installés par Solmax-Textel selon les spécifications du projet. Les géocomposites bentonitiques ont été chevauchés approximativement de 6 pouces et une poudre bentonitique a été ajoutée afin d'assurer une jonction adéquate.

Tous les trous et défauts sur les géocomposites bentonitiques ont été réparés selon les spécifications du projet. Tous les géocomposites bentonitiques ont été installés par Solmax-Textel Géosynthétiques.

## 6. CERTIFICATION

Solmax-Texel Géosynthétiques certifie avoir installé tous les géosynthétiques selon les plans et devis fournis par le consultant Solmers inc. pour Construction Louisbourg ltée. Tous les travaux d'installation ont rencontrés et dépassés les standards établis par l'industrie des géosynthétiques.

---

Guy Chicoyne, Contrôleur Qualité  
SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUES INC.

---

Date  
(jj-mm-aa)

---

Stépane Leblanc, Gérant de Projets  
SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUES INC.

---

Date  
(jj-mm-aa)

# *ANNEXE I*

---

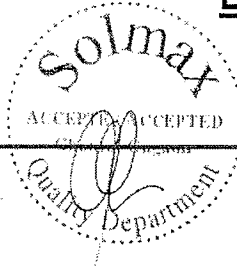
## **CONTRÔLES DE QUALITÉ EFFECTUÉS PAR LE MANUFACTURIER DES GÉOMEMBRANES**



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Varennes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

## List of Geomembrane Rolls

MF-CO-01  
 Rev. 01/21 mars 2005



Project Name : Mascouche, QC

Reference Number : 13618

Project Number : Q05221-1

Invoice Number : INV023054

Roll Number	Product Code	Resin Lot Number	Manufactured Date	SP-NCTL		
				Specification	Result	Roll Tested
2-12971	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12972	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12973	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12974	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12975	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12976	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12977	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12978	Solmax 460-2000	MM193647	09-Feb-06	>300	300	2-12954
2-12988	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-12990	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-12997	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-12998	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-12999	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13000	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13006	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13008	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13010	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13011	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13012	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13013	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999

Quantity (rolls) :

### Resin Certification

Resin Lot	Melt index ASTM D1238 g/10min	Density ASTM D1505 g/cc	OIT ASTM D3895 min	HP-OIT ASTM D5885 min
MM193646	0.121	0.938	151	N/A
MM193647	0.120	0.938	151	N/A



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yvernes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-QC-11  
 Rev. 04/10-13-04



Project Name : Mascouche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618  
 Invoice Number : INV023054

Product : Solmax 460-2000

Properties	Thickness ave / min.	Geomembrane Density	Carbon Black Content	Carbon Black Dispersion	Yield Strength	Yield Elong.	Break Strength	Break Elong.	Tear Resistance	Puncture Resistance	Dimension. Stability	Asperity Height in / out
Unit	mm	g/cc	%	Cat. 1 and Cat. 2	kn/m	%	kn/m	%	N	N	%	mm
D5199 Each roll 1.5 / 1.35	1.50 / 1.44	D1505 1/2 ro > 0.94	D4218 1/2 ro > 2.0 / < 3.0	D5596 1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV)				D1004 1/6 ro 187	D4833 1/6 ro 540	D1204 1/6 ro ± 2	N/A
<b>2-12971</b> MD XD	1.50 / 1.44	0.944	2.4	10 / 10 Views	27.1 29.0	18.50 15.00	48.9 55.7	810.0 955.0	218.8 204.2	626.7	-0.35 -0.21	/
<b>2-12972</b> MD XD	1.50 / 1.44	0.944	2.4	10 / 10 Views	27.1 29.0	18.50 15.00	48.9 55.7	810.0 955.0	218.8 204.2	626.7	-0.35 -0.21	/
<b>2-12973</b> MD XD	1.51 / 1.46	0.944	2.6	10 / 10 Views	26.6 29.2	17.80 14.40	51.3 55.7	829.0 953.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12974</b> MD XD	1.51 / 1.46	0.944	2.6	10 / 10 Views	26.6 29.2	17.80 14.40	51.3 55.7	829.0 953.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12975</b> MD XD	1.52 / 1.45	0.945	2.5	10 / 10 Views	26.8 28.6	18.50 14.70	51.5 55.9	830.0 967.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12976</b> MD XD	1.51 / 1.44	0.945	2.5	10 / 10 Views	26.8 28.6	18.50 14.70	51.5 55.9	830.0 967.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12977</b> MD XD	1.51 / 1.45	0.944	2.6	10 / 10 Views	27.3 29.2	18.00 14.90	53.2 57.1	855.0 990.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12978</b> MD XD	1.52 / 1.46	0.944	2.6	10 / 10 Views	27.3 29.2	18.00 14.90	53.2 57.1	855.0 990.0	222.0 210.4	612.9	-0.20 0.21	/
<b>2-12988</b> MD XD	1.50 / 1.44	0.947	2.6	10 / 10 Views	26.6 28.4	18.30 15.20	54.6 54.5	872.0 924.0	217.5 205.5	639.2	-0.13 0.08	/
<b>2-12990</b> MD XD	1.50 / 1.45	0.947	2.5	10 / 10 Views	26.2 28.6	18.80 15.10	56.0 52.9	878.0 936.0	217.5 205.5	639.2	-0.13 0.08	/





2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yvernes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CQ-11  
 Rev. 04/10-12-03



Project Name : Mascouche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618 Invoice Number : INV023054

Product : Solmax 460-2000

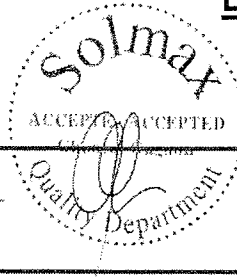
Properties	Thickness ave / min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Yield Strength kN/m	Yield Elong. %	Break Strength kN/m	Break Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm
Unit MD XD	1.51 / 1.45	0.947	2.6	10 / 10 Views	26.7 28.7	18.70 14.80	48.7 53.6	803.0 942.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
Test Method D5199	Each roll	D1505	D4218	D5596	D6693	D6693	D638, Type IV	D1004	D4833	D1204	1/6 ro ± 2	N/A
Frequency 1.5 / 1.35	1.5 / 1.35	1/2 ro > 0.94	1/2 ro > 2.0 / < 3.0	1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	1/2 ro 42	700	187	540				
Specification												
2-12997	MD XD	1.51 / 1.45	0.947	10 / 10 Views	26.7 28.7	18.70 14.80	48.7 53.6	803.0 942.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-12998	MD XD	1.51 / 1.45	0.947	10 / 10 Views	26.7 28.7	18.70 14.80	48.7 53.6	803.0 942.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-12999	MD XD	1.50 / 1.44	0.946	10 / 10 Views	26.7 29.8	18.60 15.10	49.4 52.4	814.0 920.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-13000	MD XD	1.50 / 1.43	0.946	10 / 10 Views	26.7 29.8	18.60 15.10	49.4 52.4	814.0 920.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-13006	MD XD	1.51 / 1.43	0.946	10 / 10 Views	27.7 29.6	18.30 15.20	54.8 55.3	853.0 935.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13008	MD XD	1.51 / 1.41	0.947	10 / 10 Views	28.1 30.1	17.90 15.10	55.2 57.1	881.0 934.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13010	MD XD	1.52 / 1.44	0.947	10 / 10 Views	27.3 29.7	18.30 15.00	56.7 54.6	879.0 932.0	228.6 214.4	654.7	-0.59 -0.09	/
2-13011	MD XD	1.51 / 1.40	0.947	10 / 10 Views	27.0 29.2	18.70 15.40	53.2 55.3	843.0 946.0	228.6 214.4	654.7	-0.59 -0.09	/
2-13012	MD XD	1.50 / 1.40	0.947	10 / 10 Views	27.0 29.2	18.70 15.40	53.2 55.3	843.0 946.0	228.6 214.4	654.7	-0.59 -0.09	/
2-13013	MD XD	1.50 / 1.45	0.947	10 / 10 Views	27.7 28.5	17.70 15.10	54.8 51.8	875.0 930.0	228.6 214.4	654.7	-0.59 -0.09	/



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Varennes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

## List of Geomembrane Rolls

NF-CQ-01  
 Rev 05/01 max 2006



Project Name : Mascouche, QC

Reference Number : 13618

Project Number : Q05221-1

Invoice Number : INV023342

Roll Number	Product Code	Resin Lot Number	Manufactured Date	SP-NCTL ASTM D5397 (hr)		
				Specification	Result	Roll Tested
2-14651	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14652	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14653	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14654	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14655	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14659	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14660	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14661	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14662	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14663	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14664	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14665	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14666	Solmax 460-2030	MM194897	11-May-06	>300	300	2-14661
2-14667	Solmax 460-2030	MM194897	12-May-06	>300	300	2-14661

Quantity (rolls) : 14

### Resin Certification

Resin Lot	Melt index ASTM D1238 g/10min	Density ASTM D1505 g/cc	OIT ASTM D3895 min	HP-OIT ASTM D5885 min
MM194897	0.119	0.937	144	N/A



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yvernes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CG-11  
 Rev 04/10-42-04



Project Name : Masconche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618  
 Invoice Number : INV023342

Product : Solmax 460-2030

Properties	Thickness ave./min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Yield Strength kN/m	Yield Elong. %	Break Strength kN/m	Break Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm
Unit Test Method Frequency Specification	D5199 Each roll 1.5 / 1.35	D1505 1/2 ro > 0.94	D4218 1/2 ro > 2.0 / < 3.0	D5596 1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	13	42	700	D1004 1/6 ro 187	D4833 1/6 ro 540	D1204 1/6 ro ± 2	N/A
<b>2-14651</b>	MD XD 1.58 / 1.53	0.945	2.6	10 / 10 Views	28.1 30.4	18.80 15.30	58.5 59.5	929.0 1,008.0	233.1 217.1	678.3	-0.68 -0.01	/
<b>2-14652</b>	MD XD 1.55 / 1.49	0.945	2.6	10 / 10 Views	28.1 30.4	18.80 15.30	58.5 59.5	929.0 1,008.0	233.1 217.1	678.3	-0.68 -0.01	/
<b>2-14653</b>	MD XD 1.56 / 1.49	0.946	2.7	10 / 10 Views	28.1 30.1	19.00 15.20	57.4 57.6	906.0 981.0	233.1 217.1	678.3	-0.68 -0.01	/
<b>2-14654</b>	MD XD 1.57 / 1.49	0.946	2.7	10 / 10 Views	28.1 30.1	19.00 15.20	57.4 57.6	906.0 981.0	233.1 217.1	678.3	-0.68 -0.01	/
<b>2-14655</b>	MD XD 1.54 / 1.49	0.947	2.5	10 / 10 Views	27.2 30.2	19.00 15.50	52.7 55.3	873.0 955.0	233.1 217.1	678.3	-0.68 -0.01	/
<b>2-14659</b>	MD XD 1.53 / 1.48	0.946	2.4	10 / 10 Views	26.8 29.2	18.90 15.60	56.7 58.0	910.0 993.0	233.1 217.1	671.6	-0.57 -0.03	/
<b>2-14660</b>	MD XD 1.53 / 1.48	0.946	2.4	10 / 10 Views	26.8 29.2	18.90 15.60	56.7 58.0	910.0 993.0	233.1 217.1	671.6	-0.57 -0.03	/
<b>2-14661</b>	MD XD 1.52 / 1.45	0.947	2.7	10 / 10 Views	26.0 28.6	19.30 15.30	53.9 52.9	897.0 938.0	233.1 217.1	671.6	-0.57 -0.03	/
<b>2-14662</b>	MD XD 1.52 / 1.45	0.947	2.7	10 / 10 Views	26.0 28.6	19.30 15.30	53.9 52.9	897.0 938.0	233.1 217.1	671.6	-0.57 -0.03	/
<b>2-14663</b>	MD XD 1.51 / 1.44	0.947	2.6	10 / 10 Views	26.0 28.2	20.20 15.60	53.4 55.3	876.0 983.0	222.4 206.8	668.5	-0.44 0.10	/

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CO-11  
Rev 04/10-12-04



Project Name : Mascouche, QC  
Project Number : Q05221-1  
Ref. Number : 13618 Invoice Number : INV023342

Product : Solmax 460-2030

Properties	Thickness ave / min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Carbon Black Dispersion D5596 1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	Yield Strength kN/m	Yield Elong. %	Strength kN/m	Break Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm
Unit	D5199 Each roll 1.5 / 1.35	D1505 1/2 ro > 0.94	D4218 1/2 ro > 2.0 / < 3.0	D5596 1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	D1004 1/6 ro 187	D4833 1/6 ro 540	D1204 1/6 ro ± 2	N/A
<b>2-14664</b> MD XD	1.52 / 1.42	0.947	2.6	10 / 10 Views	10 / 10 Views	26.0 28.2	20.20 15.60	53.4 55.3	876.0 983.0	222.4 206.8	668.5	-0.44 0.10	/
<b>2-14665</b> MD XD	1.52 / 1.40	0.947	2.4	10 / 10 Views	10 / 10 Views	26.5 28.4	19.10 15.60	54.1 55.5	895.0 981.0	222.4 206.8	668.5	-0.44 0.10	/
<b>2-14666</b> MD XD	1.52 / 1.40	0.947	2.4	10 / 10 Views	10 / 10 Views	26.5 28.4	19.10 15.60	54.1 55.5	895.0 981.0	222.4 206.8	668.5	-0.44 0.10	/
<b>2-14667</b> MD XD	1.51 / 1.44	0.947	2.6	10 / 10 Views	10 / 10 Views	25.7 28.3	19.50 15.20	50.3 55.9	849.0 996.0	222.4 206.8	668.5	-0.44 0.10	/



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Varennes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

## List of Geomembrane Rolls

MF-CO-01  
 Rev 06/21 mars 2006



Project Name : Mascouche, QC

Reference Number : 13618

Project Number : Q05221-1

Invoice Number : INV023063

Roll Number	Product Code	Resin Lot Number	Manufactured Date	SP-NCTL ASTM D5397 (hr)		
				Specification	Result	Roll Tested
2-12987	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13001	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13002	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13003	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13004	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13005	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13007	Solmax 460-2000	MM193646	10-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13009	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13023	Solmax 460-2000	MM193646	11-Feb-06	>300	400	2-12999
2-13041	Solmax 460-2000	MM193644	12-Feb-06	>300	400	2-13031
2-13051	Solmax 460-2000	MM193644	13-Feb-06	>300	400	2-13031
2-13052	Solmax 460-2000	MM193644	13-Feb-06	>300	400	2-13031
2-13053	Solmax 460-2000	MM193644	13-Feb-06	>300	400	2-13031
2-13071	Solmax 460-2000	MM193644	13-Feb-06	>300	400	2-13031

Quantity (rolls) :

### Resin Certification

Resin Lot	Melt index ASTM D1238 g/10min	Density ASTM D1505 g/cc	OIT ASTM D3895 min	HP-OIT ASTM D5885 min
MM193644	0.120	0.938	147	N/A
MM193646	0.121	0.938	151	N/A



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yvernes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CQ-11  
 Rev 04/10-12-04



Project Name : Mascouche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618 Invoice Number : INV023063

Product : Solmax 460-2000

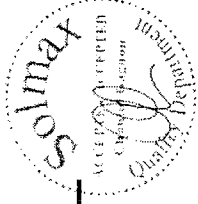
Properties	Thickness ave / min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Yield Strength kN/m	Yield Elong. %	Break Strength kN/m	Break Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm
2-12987 MD XD	1.50 / 1.44	0.947	2.6	10/10 Views	26.6 28.4	18.30 15.20	54.6 54.5	872.0 924.0	217.5 205.5	639.2	-0.13 0.08	/
2-13001 MD XD	1.50 / 1.44	0.946	2.5	10/10 Views	26.3 29.2	18.60 14.90	53.1 55.0	859.0 943.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-13002 MD XD	1.50 / 1.39	0.946	2.5	10/10 Views	26.3 29.2	18.60 14.90	53.1 55.0	859.0 943.0	218.8 205.9	637.0	-0.34 0.04	/
2-13003 MD XD	1.51 / 1.44	0.946	2.4	10/10 Views	27.7 29.7	18.00 15.20	54.6 52.7	869.0 880.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13004 MD XD	1.51 / 1.42	0.946	2.4	10/10 Views	27.7 29.7	18.00 15.20	54.6 52.7	869.0 880.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13005 MD XD	1.51 / 1.43	0.946	2.7	10/10 Views	27.7 29.6	18.30 15.20	54.8 55.3	853.0 935.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13007 MD XD	1.51 / 1.41	0.947	2.6	10/10 Views	28.1 30.1	17.90 15.10	55.2 57.1	881.0 934.0	230.4 214.4	658.7	-0.63 -0.09	/
2-13009 MD XD	1.51 / 1.44	0.947	2.6	10/10 Views	27.3 29.7	18.30 15.00	56.7 54.6	879.0 932.0	228.6 214.4	654.7	-0.59 -0.09	/
2-13023 MD XD	1.50 / 1.44	0.947	2.6	10/10 Views	27.9 28.2	17.90 15.00	46.6 53.6	770.0 941.0	213.1 200.2	611.6	-0.33 0.24	/
2-13041 MD XD	1.51 / 1.43	0.947	2.4	10/10 Views	26.6 28.3	19.00 15.40	54.1 54.5	882.0 987.0	218.4 202.8	597.4	-0.26 0.06	/



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Varennes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CQ-11  
 Rev 04/10-12-04



Project Name : Masouche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618  
 Invoice Number : INV023063

Product : Solmax 460-2000

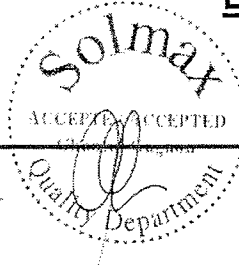
Properties	Thickness ave / min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Yield Strength kN/m	Elong. %	Break Strength kN/m	Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm
<b>2-13051</b> MD XD	D5199 Each roll 1.5 / 1.35	D1505 1/2 to > 0.94	D4218 1/2 to > 2.0 / < 3.0	D5596 1/6 to Cat. 1 / Cat. 2	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 22	13	42	700	D1004 1/6 to 187	D4833 1/6 to 540	D1204 1/6 to ± 2	N/A
	1.52 / 1.44	0.946	2.5	10 / 10 Views	26.3 29.1	18.80 15.20	55.2 56.4	879.0 967.0	222.8 210.8	663.2	-0.59 -0.08	/
<b>2-13052</b> MD XD	1.51 / 1.41	0.946	2.5	10 / 10 Views	26.3 29.1	18.80 15.20	55.2 56.4	879.0 967.0	222.8 210.8	663.2	-0.59 -0.08	/
	1.51 / 1.46	0.945	2.4	10 / 10 Views	26.7 27.5	18.60 16.10	53.8 55.3	871.0 952.0	222.8 210.8	663.2	-0.59 -0.08	/
<b>2-13071</b> MD XD	1.50 / 1.47	0.947	2.5	10 / 10 Views	26.6 27.9	18.30 15.20	54.6 53.2	900.0 960.0	218.0 201.9	620.1	-0.27 0.06	/



2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yarenes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

## List of Geomembrane Rolls

MF-CO-01  
 Feb 05/21 mars 2006



Project Name : Mascouche, QC

Reference Number : 13618

Project Number : Q05221-1

Invoice Number : INV023341

Roll Number	Product Code	Resin Lot Number	Manufactured Date	SP-NCTL		
				Specification	Result	Roll Tested
1-57214	Solmax 460-2000	8260527	14-Jun-06	>300	In Progress...	1-57259
1-57215	Solmax 460-2000	8260527	14-Jun-06	>300	In Progress...	1-57259

Quantity (rolls) : 2

### Resin Certification

Resin Lot	Melt index ASTM D1238 g/10min	Density ASTM D1505 g/cc	OIT ASTM D3895 min	HP-OIT ASTM D5885 min
8260527	0.100	0.936	120	N/A

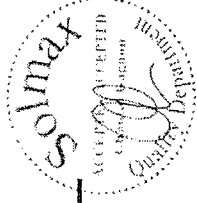




2801, Boul. Marie-Victorin  
 Yaremes, Quebec, Canada, J3X 1P7  
 Tel.: 1-450-929-1234  
 Tel.: 1-800-571-3904  
 Fax: 1-450-929-2547

# Manufacturing Quality Control Test Results - Rolls

MF-CQ-11  
 Rev 04/10-12-04



Project Name : Masconche, QC  
 Project Number : Q05221-1  
 Ref. Number : 13618 Invoice Number : INV023341

Product : Solmax 460-2000

Properties	Thickness ave / min. mm	Geomembrane Density g/cc	Carbon Black Content %	Carbon Black Dispersion Cat. 1 and Cat. 2	Yield Strength kN/m	Elong. %	Break Strength kN/m	Elong. %	Tear Resistance N	Puncture Resistance N	Dimension. Stability %	Asperity Height in / out mm	
Unit	D5199 Each roll	D1505 1/2 ro > 0.94	D4218 1/2 ro > 2.0 / < 3.0	D5596 1/6 ro Cat. 1 / Cat. 2	D6693 Tensile Properties (D 638, Type IV) 1/2 ro	22	13	42	700	D1004 1/6 ro 187	D4833 1/6 ro 540	D1204 1/6 ro ± 2	N/A
<b>1-57214</b>	MD XD	1.53 / 1.48	0.947	10 / 10 Views	27.0 29.0	18.60 16.20	53.2 53.9	848.0 912.0	224.2 209.5	674.3	-0.12 0.08	/	
<b>1-57215</b>	MD XD	1.53 / 1.49	0.947	10 / 10 Views	27.0 29.0	18.60 16.20	53.2 53.9	848.0 912.0	224.2 209.5	674.3	-0.12 0.08	/	

## *ANNEXE II*

---

### **CONTRÔLES DE QUALITÉ EFFECTUÉS PAR LE MANUFACTURIER DES GÉOTEXTILES**

# CERTIFICAT D'ANALYSE



Texel Inc.  
485 Des Erables, St-Elzear Bce, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
Tel: (418) 387-5910 Fax: (418) 387-4326 www.texel.qc.ca

Adresse à: Solimax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Pérade, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7609-3.5M Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 1660-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
G06404321	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> ) CAN-148.1 No.2	Épaisseur (mm) CAN-148.1 No.3	Résistance Traction (N) CAN-148.1 No.7.3	Allongement Rupture (%) CAN-148.1 No.7.3	Résistance Déchirure (N) CAN-4.2 No.12.2	Résistance Éclatement (kPa) CAN-4.2 No.11.1
	172 nom.		1.1 min.		530 min.	45-105

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
			608		65	245
G06403011	184	1.2	565	57	245	1550
G06403141	189	1.3	581	63	252	1640
G06403221	184	1.3	680	68	287	1685
G06403351	184	1.3	662	81	262	1640
G06403481	179	1.2	610	78	228	1420
G06403511	187	1.3	647	73	250	1595
G06403641	184	1.2	530	61	237	1480
G06403671	188	1.3	561	55	249	1640
G06403801	185	1.2	549	51	262	1580
G06403931	183	1.3	581	51	259	1555
G06404071	193	1.3	595	59	333	1665
G06404201	189	1.2	628	61	278	1600
G06404331	187	1.2	576	70	282	1615
G06404461	185	1.2	615	66	249	1645
G07400081	188	1.2	598	55	260	1790
G07400211	180	1.2	611	55	257	1800
G07400341	188	1.1	641	57	273	1610

G07400471	192	1.2	631	557	69	61	275	286	1610
-----------	-----	-----	-----	-----	----	----	-----	-----	------

**Émis par:** Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité

**Date émis:** 1 mai 2006

**Signature :**

# CERTIFICAT D'ANALYSE



Texel Inc.  
485 Des Erables, St-Elzear Bce, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
Tel : (418) 387-5910 Fax : (418) 387-4326 www.texel.qc.ca

Adressé à: Solmax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Péraide, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7609-3.5M Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 1662-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
G07401171	-	G07401251	-	-	-
G07401181	-	-	-	-	-
G07401211	-	-	-	-	-
G07401231	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> ) CAN-148.1 No.2	Épaisseur (mm) CAN-148.1 No.3	Résistance Traction (N) CAN-148.1 No.7.3	Allongement Rupture (%) CAN-148.1 No.7.3	Résistance Déchirure (N) CAN-4.2 No.12.2	Résistance Éclatement (kPa) CAN-4.2 No.11.1
	172 nom.		1.1 min.		530 min.	45-105

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
			615		586	271
G07400601	190	1.3	538	64	253	1560
G07400731	185	1.2	583	60	264	1590
G07400861	190	1.2	567	69	282	1670
G07401001	186	1.2	518	56	263	1585
G07401131	186	1.2	568	53	268	1635
G07401151	181	1.2	619	62	277	1740
G07401241				57		

Émis par: Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité Signature :

Date émis: 1 mai 2006

# CERTIFICAT D'ANALYSE



Texel Inc.  
 485 Des Erables, St-Ezear Boe, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
 Tel : (418) 387-5910 Fax : (418) 387-4326 www.texel.qc.ca

Adressé à: Solmax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Pérade, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7609-3.5M Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 1987-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
G11401791	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> ) CAN-148.1 No.2	Épaisseur (mm) CAN-148.1 No.3	Résistance Traction (N) CAN-148.1 No.7.3	Allongement Rupture (%) CAN-148.1 No.7.3	Résistance Déchirure (N) CAN-4.2 No.12.2	Résistance Éclatement (kPa) CAN-4.2 No.11.1
	172 nom.	1.1 min.	530 min.	45-105	235 min.	1550 min.

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)		Allongement Rupture (%)		Résistance Déchirure (N)		Résistance Éclatement (kPa)	
			631	565	59	66	302	283	1595	1660
G11401761	186	1.3	581	545	59	67	240	241	1740	1625
G11401891	183	1.2	627	578	68	61	279	260	1775	1600
G11402021	192	1.3	654	605	60	61	283	283	1600	1655
G11402151	181	1.3	595	555	62	66	317	292	1600	1655
G11402281	183	1.2	562	567	59	75	258	267	1600	1655
G11402381	177	1.2	641	556	74	67	300	312	1600	1655
G11402511	174	1.1								

Émis par: Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité Signature :

Date émis: 1 mai 2006

# CERTIFICAT D'ANALYSE

Texel Inc.  
 485 Des Erables, St-Ezear Bce, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
 Tel: (418) 387-5910 Fax: (418) 387-4326 www.texel.qc.ca



Adressé à: Solmax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Péraide, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7634 03.50M PP WH Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 2993-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
G17701841	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
	CAN-148.1 No.2 1000nom.	CAN-148.1 No.3 5.8 min.	CAN-148.1 No.7.3 2500 min.	CAN-148.1 No.7.3 65-105	CAN-4.2 No.12.2 1050min.	CAN-4.2 No.11.1 7000

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
	G17701731	1013	6.3	3852	82	1514
G17701901	908	5.9	3689	83	1378	> 6895

Émis par: Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité

Date émis: 1 mai 2006

Signature :

# CERTIFICAT D'ANALYSE

Texel Inc.  
 485 Des Erables, St-Elzear Bce, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
 Tel: (418) 387-5910 Fax: (418) 387-4326 www.texel.qc.ca



Adresse à: Solmax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Pérade, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7634 03.50M PE WH Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 3470-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
G22700431	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
	CAN-148.1 No.2 1000nom.	CAN-148.1 No.3 5.8 min.	CAN-148.1 No.7.3 2500 min.	CAN-148.1 No.7.3 65-105	CAN-4.2 No.12.2 1050min.	CAN-4.2 No.11.1 7000

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)	Allongement Rupture (%)	Résistance Déchirure (N)	Résistance Éclatement (kPa)
	G22700401	1036	5.8	3097	80	1070
G22700431	1143	6.0	3239	86	1182	> 6895

Émis par: Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité Signature :

Date émis: 30 mai 2006



# CERTIFICAT D'ANALYSE

Texel Inc.  
485 Des Erables, St-Elzear Bce, (Quebec) Canada, G0S 2J0  
Tel: (418) 387-5910 Fax: (418) 387-4326 www.texel.qc.ca



Adressé à: Solmax - Texel Géosynthétiques Inc., 3350 rue de la Pérade, Bureau 160, Ste-Foy, Québec, G1X 2L7

Produit: Texel 7609-3.5M Type: N/A

Rouleau(x) livré(s) compris dans le(s) lot(s) #: 150-1

Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)	Roul #	Roul original (avant couture)
F45702281	-	-	-	-	-
F45702981	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	-

Spécifications	Poids (g/m <sup>2</sup> ) CAN-148.1 No.2	Épaisseur (mm) CAN-148.1 No.3	Résistance Traction (N) CAN-148.1 No.7.3	Allongement Rupture (%) CAN-148.1 No.7.3	Résistance Déchirure (N) CAN-4.2 No.12.2	Résistance Éclatement (kPa) CAN-4.2 No.11.1
	172 nom.	1.10 min.	530 min.	45-105	235 min.	1550 min.

Procédé / Composition : Non-tissé aiguilleté / Mélange de fibres de polypropylène et polyester (monofilaments courts)

## Résultats de tests reliés au lot décrit ci-haut

Échantillon test*	Poids (g/m <sup>2</sup> )	Épaisseur (mm)	Résistance Traction (N)		Allongement Rupture (%)		Résistance Déchirure (N)		Résistance Éclatement (kPa)	
			909	853	70	76	449	460	2375	
F45702271	222	1.8	778	600	63	70	383	340	1960	
F45702301	180	1.7	742	771	64	72	331	356	2075	
F45702401	205	1.8	777	709	71	74	372	387	2095	
F45702531	213	1.8	693	699	72	73	342	384	1990	
F45702641	204	1.8	646	746	68	76	346	378	1890	
F45702771	203	1.7	732	637	71	75	325	329	1670	
F45702941	193	1.7	696	721	71	79	325	363	1790	
F45703101	196	1.9	673	699	78	84	331	355	1680	
F45703271	200	1.9	658	691	84	83	301	387	1810	
F45703401	193	1.9	697	792	80	82	340	389	2041	
F45703531	209	1.8	635	572	77	84	305	332	1705	
F45703691	172	1.7	705	706	75	79	360	334	1895	
F45703761	202	1.7								

Émis par: Alain Dulac, Service d'Assurance Qualité

Signature :

Date émis: 1 mai 2006

Solmax - COA - 7609 - LOT 150-1.doc (2000-12-13)

## *ANNEXE III*

---

### **CONTRÔLES DE QUALITÉ EFFECTUÉS PAR LE MANUFACTURIER DES GÉOCOMPOSITES BENTONITIQUES**

## *ANNEXE IV*

---

### **CONTRÔLES DE QUALITÉ EFFECTUÉS AU CHANTIER PAR SOLMAX-TEXEL GÉOSYNTHÉTIQUES INC.**

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
CELLULE COUCHE SECONDAIRE														
F-1	06-19-06	10:16	22 °C	M-9845	750 °F	600 °F	122	SE	120	SE	145	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	123	SE	148	BRK	"	"
F-2	06-19-06	10:27	22 °C	M-9838	750 °F	765 °F	118	SE	116	SE	141	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	109	SE	137	BRK	"	"
F-3	06-19-06	10:30	22 °C	GW-2169	750 °F	9'/min	108	SE	119	SE	142	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	123	SE	141	BRK	"	"
F-4	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
F-5	06-19-06	14:21	25 °C	M-9845	750 °F	600 °F	121	SE	104	SE	142	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	120	SE	141	BRK	"	"
F-6	06-20-06	08:50	20 °C	GW-2065	750 °F	10'/min	125	SE	125	SE	155	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	128	SE	125	SE	152	BRK	"	"
F-7	06-20-06	09:05	20 °C	M-9845	750 °F	600 °F	104	SE	113	SE	155	BRK	E.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	126	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	158	BRK	"	"
F-8	06-21-06	07:27	15 °C	M-9845	750 °F	600 °F	116	SE	125	SE	155	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	112	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	114	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	125	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	117	SE	156	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-9	06-21-06	07:31	15 °C	GW-2065	750 °F	10'/min	130	AD	91	SE	N/A	N/A	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-10	06-21-06	08:25	15 °C	GW-2065	750 °F	9'/min	133	SE	129	SE	162	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	133	SE	135	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	134	SE	132	SE	158	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	135	SE	130	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	137	SE	129	SE	158	BRK	"	"
F-11	06-21-06	12:45	25 °C	GW-2065	750 °F	10'/min	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-12	06-21-06	13:10	25 °C	GW-2169	750 °F	14'/min	121	SE	123	SE	N/A	N/A	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	126	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	129	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	122	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	92	AD	125	SE	N/A	N/A	"	"
F-13	06-21-06	13:20	25 °C	GW-2169	750 °F	10'/min	114	SE	110	SE	N/A	N/A	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	80	AD	101	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	105	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"

**Fusion Trial Tests  
 Calibration par Fusion**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensimeter No. No. Tensiomètre
F-14	06-21-06	13:30	25 °C	GW-2065	750 °F	10'/min	124	SE	114	SE	141	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	121	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	115	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	119	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	123	SE	148	BRK	"	"
F-15	06-21-06	13:40	25 °C	GW-2169	750 °F	9.6'/min	110	SE	119	SE	146	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	126	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	127	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	122	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	121	SE	144	BRK	"	"
F-16	06-22-06	07:35	12 °C	GW-2169	750 °F	9.6'/min	131	SE	122	AD	N/A	N/A	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-17	06-22-06	07:40	12 °C	GW-2065	750 °F	10'/min	122	AD	N/A	N/A	N/A	N/A	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-18	06-22-06	08:20	12 °C	GW-2169	750 °F	9'/min	132	SE	128	SE	155	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	131	SE	132	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	131	SE	125	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	125	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	124	SE	157	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-19	06-22-06	08:25	12 °C	GW-2065	750 °F	9'/min	119	SE	121	SE	149	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	124	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	123	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	127	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	122	SE	149	BRK	"	"
F-20	06-22-06	13:45	25 °C	GW-2169	750 °F	9'/min	111	SE	113	SE	140	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	119	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	116	SE	141	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	113	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	114	SE	137	BRK	"	"
F-21	06-22-06	13:50	25 °C	GW-2065	750 °F	9'/min	122	SE	120	SE	139	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	120	SE	140	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	120	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	121	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	118	SE	142	BRK	"	"
F-22	06-26-06	07:30	20 °C	GW-2065	750 °F	9'/min	134	SE	131	SE	152	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	130	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	133	SE	126	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	131	SE	127	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	130	SE	151	BRK	"	"
F-23	06-26-06	07:40	20 °C	GW-2169	750 °F	10'/min	117	SE	120	SE	N/A	N/A	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	77	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-24	06-26-06	08:10	20 °C	GW-2169	750 °F	10%/min	104	SE	100	SE	150	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	112	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	111	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	104	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	109	SE	149	BRK	"	"
F-25	06-26-06	11:40	25 °C	GW-2169	750 °F	10%/min	119	SE	111	SE	132	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	122	SE	131	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	119	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	120	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	119	SE	134	BRK	"	"
F-26	06-26-06	11:30	25 °C	GW-2065	750 °F	9.5%/min	118	SE	64	AD	N/A	N/A	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-27	06-26-06	12:45	25 °C	GW-2065	750 °F	9%/min	123	SE	117	SE	134	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	115	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	116	SE	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	108	SE	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	116	SE	128	BRK	"	"
F-28	06-29-06	10:30	20 °C	GW-2065	750 °F	9%/min	116	SE	103	SE	N/A	N/A	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	105	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	AD	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"



**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

*Project Name / Nom de Projet:* **Cellule Mascouche**

*Project No. / No. de Projet:* **Q-05221**

*QC Inspector / Inspecteur CQ:* **Pierre B. / Éric B.**

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-29	06-29-06	11:15	20 °C	GW-2065	750 °F	8.5/min	104	SE	104	SE	146	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	112	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	115	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	112	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	112	SE	147	BRK	"	"
F-30	07-03-06	08:00	20 °C	GW-2169	750 °F	9/min	126	SE	127	SE	146	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	132	SE	125	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	128	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	128	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	121	SE	147	BRK	"	"
F-31	07-03-06	08:20	20 °C	GW-2065	750 °F	9.5/min	139	SE	128	SE	140	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	126	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	123	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	123	SE	140	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	121	SE	143	BRK	"	"
F-32	07-03-06	13:10	28 °C	GW-2065	750 °F	9.5/min	94	SE	106	SE	133	BRK	D.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	95	SE	102	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	106	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	100	SE	106	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	102	SE	137	BRK	"	"
F-33	07-03-06	13:20	28 °C	GW-2169	750 °F	9.5/min	122	SE	117	SE	132	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	104	SE	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	110	SE	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	114	SE	131	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	114	SE	131	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

*Project Name / Nom de Projet:* Cellule Mascouche

*Project No. / No. de Projet:* Q-05221

*QC Inspector / Inspecteur CQ:* Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Equipement	Equipment Temp. Temp. Equipement	Equipment Speed Vitesse Equipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensionmeter No. No. Tensiomètre
F-34	07-04-06	08:20	17 °C	GW-2065	750 °F	9'/min	123	SE	121	SE	157	BRK	R.M.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	124	SE	158	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	104	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	115	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	125	SE	155	BRK	"	"
CELLULE COUCHE PRIMAIRE														
F-100	07-24-06	08:20	20 °C	M-9832	750 °F	450 °F	123	SE	119	SE	151	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	118	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	130	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	133	SE	134	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	125	SE	155	BRK	"	"
F-101	07-24-06	08:30	20 °C	M-9847	750 °F	540 °F	128	SE	127	SE	154	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	105	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	130	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	116	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	117	SE	150	BRK	"	"
F-102	07-24-06	10:30	20 °C	M-9721	750 °F	500 °F	105	SE	102	SE	147	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	115	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	118	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	117	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	119	SE	150	BRK	"	"
F-103	07-24-06	12:00	25 °C	M-9832	750 °F	500 °F	97	SE	110	SE	143	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	106	SE	119	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	118	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	121	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	114	SE	143	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests  
 Calibration par Fusion**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensimeter No. No. Tensiomètre
F-104	07-24-06	14:35	25 °C	M-9721	750 °F	525 °F	117	SE	117	SE	136	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	122	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	105	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	104	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	114	SE	137	BRK	"	"
F-105	07-25-06	09:00	20 °C	M-9832	750 °F	475 °F	128	SE	137	SE	153	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	126	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	141	SE	139	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	135	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	127	SE	136	SE	149	BRK	"	"
F-106	07-25-06	09:20	20 °C	M-9721	750 °F	510 °F	133	SE	114	SE	153	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	110	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	134	SE	116	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	112	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	122	SE	146	BRK	"	"
F-107	07-25-06	13:30	25 °C	M-9832	750 °F	475 °F	122	SE	124	SE	157	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	128	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	123	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	116	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	116	SE	152	BRK	"	"
F-108	07-25-06	13:15	25 °C	M-9721	750 °F	525 °F	127	SE	123	SE	151	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	123	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	123	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	105	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	129	SE	151	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

*Project Name / Nom de Projet:* **Cellule Mascouche**

*Project No. / No. de Projet:* **Q-05221**

*QC Inspector / Inspecteur CQ:* **Pierre B. / Éric B.**

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-109	07-26-06	07:30	22 °C	M-9721	750 °F	525 °F	117	SE	108	SE	158	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	134	SE	116	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	115	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	103	SE	128	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	136	SE	149	BRK	"	"
F-110	07-26-06	12:40	29 °C	M-9721	750 °F	530 °F	112	SE	107	SE	115	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	110	SE	112	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	100	SE	108	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	96	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	90	SE	109	SE	N/A	N/A	"	"
F-111	07-26-06	13:08	30 °C	M-9721	750 °F	560 °F	92	SE	103	SE	N/A	N/A	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-112	07-26-06	13:21	30 °C	M-9721	750 °F	575 °F	110	SE	108	SE	123	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	114	SE	124	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	111	SE	124	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	120	SE	127	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	117	SE	128	BRK	"	"
F-113	07-27-06	07:50	27 °C	M-9721	750 °F	575 °F	102	SE	133	SE	161	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	110	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	130	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	115	SE	160	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	107	SE	157	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (psi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (psi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (psi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensionmeter No. No. Tensionmètre
F-114	07-27-06	08:00	27 °C	M-9832	750 °F	500 °F	104	SE	120	SE	178	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	108	SE	180	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	120	SE	169	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	120	SE	175	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	125	SE	177	BRK	"	"
F-115	07-27-06	12:45	29 °C	M-9832	740 °F	600 °F	116	SE	119	SE	135	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	111	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	119	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	111	SE	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	118	SE	129	BRK	"	"
F-116	07-27-06	13:15	29 °C	M-9721	750 °F	575 °F	135	SE	116	SE	129	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	116	SE	130	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	113	SE	133	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	119	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	116	SE	135	BRK	"	"
F-117	07-28-06	07:45	25 °C	M-9721	750 °F	575 °F	115	SE	130	SE	151	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	117	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	119	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	131	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	115	SE	151	BRK	"	"
F-118	07-28-06	07:55	25 °C	M-9832	750 °F	500 °F	130	SE	134	SE	153	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	128	SE	134	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	128	SE	124	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	141	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	144	SE	129	SE	154	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-119	07-28-06	12:05	27 °C	M-9721	750 °F	575 °F	153	SE	153	SE	147	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	123	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	116	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	127	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	127	SE	144	BRK	"	"
F-120	07-31-06	08:35	17 °C	M-9721	750 °F	560 °F	122	SE	121	SE	153	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	128	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	127	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	134	SE	131	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	131	SE	152	BRK	"	"
F-121	07-31-06	09:50	17 °C	M-9857	750 °F	525 °F	116	AD	N/A	N/A	N/A	N/A	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-122	07-31-06	10:15	17 °C	M-9857	750 °F	475 °F	120	SE	103	SE	N/A	N/A	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	110	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	AD	115	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	117	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
F-123	07-31-06	10:45	19 °C	M-9857	750 °F	450 °F	101	SE	118	SE	135	BRK	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	99	SE	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	114	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	106	SE	113	SE	135	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	112	SE	134	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

*Project Name / Nom de Projet:* Cellule Mascouche

*Project No. / No. de Projet:* Q-05221

*QC Inspector / Inspecteur CQ:* Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
F-124	07-31-06	12:40	25 °C	M-9721	750 °F	560 °F	111	SE	123	SE	138	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	119	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	117	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	120	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	120	SE	138	BRK	"	"
F-125	07-31-06	15:05	28 °C	M-9857	750 °F	475 °F	104	SE	99	SE	128	BRK	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	106	SE	106	SE	128	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	93	SE	86	SE	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	98	SE	131	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	100	SE	130	BRK	"	"
F-126	08-01-06	07:50	25 °C	M-9721	750 °F	560 °F	130	SE	117	SE	146	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	127	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	118	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	122	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	118	SE	149	BRK	"	"
F-127	08-01-06	12:45	30 °C	M-9721	750 °F	560 °F	107	SE	114	SE	129	BRK	Y.R.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	115	SE	128	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	115	SE	127	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	113	SE	128	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	119	SE	126	BRK	"	"

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
BASSIN D'EAU TRAITÉE ET BASSIN DE DÉCANTATION														
F-1	08-03-06	12:50	30 °C	M-9857	750 °F	600 °F	119	SE	125	SE	146	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	120	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	116	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	121	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	114	SE	145	BRK	"	"
F-2	08-03-06	16:30	35 °C	M-9857	750 °F	600 °F	100	SE	89	SE	121	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	91	SE	102	SE	121	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	105	SE	121	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	100	SE	123	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	104	SE	121	BRK	"	"
F-3	08-04-06	07:53	20 °C	M-9857	750 °F	600 °F	128	SE	118	SE	160	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	118	SE	158	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	120	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	117	SE	155	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	123	SE	156	BRK	"	"
F-4	08-04-06	13:00	30 °C	M-9857	750 °F	600 °F	93	SE	96	SE	142	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	108	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	96	SE	83	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	92	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	105	SE	143	BRK	"	"



**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
CELLULE COUCHE SECONDAIRE												
E-1	06-21-06	08:10	15 °C	EX-23	235 °C	235 °C	80	SE	159	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	163	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	88	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	168	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	166	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	N/A	N/A	"	"
E-2	06-21-06	13:00	25 °C	EX-29	235 °C	235 °C	113	SE	128	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	141	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	139	BRK	"	"
E-3	06-22-06	10:10	12 °C	EX-29	235 °C	235 °C	107	SE	157	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	85	SE	159	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	96	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	161	BRK	"	"
E-4	06-26-06	08:00	20 °C	EX-29	235 °C	235 °C	114	SE	157	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	99	SE	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	153	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-5	06-26-06	12:50	25 °C	EX-29	235 °C	235 °C	104	SE	152	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	151	BRK	"	"
E-6	06-28-06	09:45	20 °C	EX-29	235 °C	235 °C	120	SE	147	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	82	SE	143	BRK	"	"
E-7	06-28-06	09:55	20 °C	EX-31	230 °C	240 °C	102	SE	150	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	147	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	150	BRK	"	"
E-8	06-29-06	07:40	20 °C	EX-31	230 °C	240 °C	110	SE	147	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	91	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	95	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	144	BRK	"	"
E-9	06-29-06	07:50	20 °C	EX-29	235 °C	235 °C	97	SE	145	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	147	BRK	"	"

### Extrusion Trial Tests Calibration par Extrusion

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Equipement	Equipment Temp. Temp. Equipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-10	06-29-06	13:10	26 °C	EX-31	230 °C	240 °C	114	SE	N/A	N/A	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	102	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	70	AD	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"
E-11	06-29-06	13:25	26 °C	EX-29	235 °C	235 °C	103	SE	141	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	140	BRK	"	"
E-12	06-29-06	13:40	26 °C	EX-31	230 °C	240 °C	122	SE	146	BRK	G.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	142	BRK	"	"
E-13	07-03-06	07:50	20 °C	EX-31	235 °C	235 °C	132	SE	135	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	130	SE	141	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	150	BRK	"	"
E-14	07-03-06	13:40	28 °C	EX-31	235 °C	235 °C	113	SE	137	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	100	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	135	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-15	07-04-06	08:00	17 °C	EX-29	235 °C	235 °C	119	SE	146	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	122	SE	147	BRK	"	"
E-16	07-04-06	13:15	26 °C	EX-29	235 °C	235 °C	93	SE	122	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	124	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	124	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	125	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	124	BRK	"	"
E-17	07-21-06	08:30	20 °C	EX-29	230 °C	220 °C	113	SE	145	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	121	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	143	BRK	"	"
E-18	07-21-06	13:00	25 °C	EX-29	220 °C	210 °C	88	SE	125	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	131	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	129	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	125	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	100	SE	126	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
CELLULE COUCHE PRIMAIRE												
E-100	07-25-06	11:30	20 °C	EX-28	235 °C	235 °C	122	SE	144	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	145	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	142	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	133	SE	143	BRK	"	"
E-101	07-26-06	07:55	22 °C	EX-28	235 °C	235 °C	126	SE	155	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	137	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	134	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	153	BRK	"	"
E-102	07-26-06	13:20	30 °C	EX-28	235 °C	235 °C	111	SE	130	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	137	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	127	SE	140	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	135	BRK	"	"
E-103	07-27-06	08:05	27 °C	EX-28	235 °C	235 °C	92	SE	152	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	92	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	87	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	155	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	88	SE	156	BRK	"	"
E-104	07-27-06	12:55	29 °C	EX-28	235 °C	235 °C	115	SE	129	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	129	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	120	SE	122	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	128	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	125	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-105	07-28-06	07:40	22 °C	EX-28	235 °C	235 °C	90	SE	146	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	85	SE	148	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	90	SE	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	103	SE	150	BRK	"	"
E-106	07-28-06	12:00	27 °C	EX-28	235 °C	235 °C	105	SE	141	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	113	SE	139	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	139	BRK	"	"
E-107	07-31-06	09:30	17 °C	EX-28	230 °C	235 °C	99	SE	159	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	158	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	160	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	100	SE	162	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	158	BRK	"	"
E-108	07-31-06	12:55	25 °C	EX-28	220 °C	225 °C	111	SE	140	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	125	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	138	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	141	BRK	"	"
E-109	08-01-06	13:10	30 °C	EX-28	220 °C	225 °C	111	SE	129	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	133	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	130	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	133	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-110	08-02-06	07:35	25 °C	EX-28	230 °C	205 °C	98	SE	154	BRK	J.S.G.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	106	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	157	BRK	"	"
E-111	08-02-06	07:50	25 °C	EX-28	220 °C	230 °C	113	SE	145	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	85	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	95	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE	146	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	105	SE	147	BRK	"	"
E-112	08-02-06	12:55	30 °C	EX-28	220 °C	230 °C	98	SE	132	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	108	AD	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	98	AD	134	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	136	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	134	BRK	"	"
E-113	08-02-06	13:00	30 °C	EX-28	230 °C	235 °C	98	SE	143	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	109	SE	143	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE	144	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	97	SE	120	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	97	SE	145	BRK	"	"
E-114	08-03-06	07:40	20 °C	EX-28	220 °C	230 °C	107	SE	153	BRK	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	98	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	106	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	N/A	N/A	"	"
"	"	"	"	"	"	"	101	SE	N/A	N/A	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221  
 QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensimeter No. No. Tensiomètre
E-115	08-03-06	08:10	20 °C	EX-28	220 °C	230 °C	94	SE	164	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	96	SE	165	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	99	SE	165	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	117	SE	163	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE	167	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"	"
BASSIN D'EAU TRAITÉE ET BASSIN DE DÉCANTATION												
E-1	08-04-06	07:30	20 °C	EX-28	235 °C	235 °C	130	SE	160	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	111	SE	161	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	108	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	155	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	159	BRK	"	"
E-2	08-04-06	13:00	30 °C	EX-28	235 °C	235 °C	113	SE	151	BRK	S.B.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	112	SE	149	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	70	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	119	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE	150	BRK	"	"
E-3	08-05-06	07:30	23 °C	EX-23	235 °C	230 °C	102	SE	165	BRK	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	96	SE	168	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	107	SE	160	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	110	SE	167	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	98	SE	166	BRK	"	"



**Extrusion Trial Tests  
 Calibration par Extrusion**

 Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

 Project No. / No. de Projet: Q-05221

 QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-4	08-05-06	07:50	23 °C	EX-28	230 °C	230 °C	113	SE	170	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	126	SE	169	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	132	SE	169	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	124	SE	169	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	83	SE	167	BRK	"	"
E-5	08-05-06	12:40	27 °C	EX-28	230 °C	230 °C	123	SE	159	BRK	D.L.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	141	SE	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	135	SE	155	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	132	SE	157	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	145	SE	154	BRK	"	"
E-6	08-05-06	12:50	27 °C	EX-23	235 °C	230 °C	114	SE	149	BRK	F.C.	T9601
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE	154	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	129	SE	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	123	SE	150	BRK	"	"

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif										Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
Seaming Procedures / Procédures de Soudures													
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
CELLULE COUCHE SECONDAIRE													
1-2	06-19-06	12:00	19,7	F-2	D.M.	06-19-06	12:44	X		30	29	Soudure Complète	O
2-3	06-19-06	12:45	13,3	F-2	D.M.	06-19-06	12:55	X		30	28	Soudure Complète	O
3-4	06-19-06	13:08	6,2	F-2	D.M.	06-19-06	13:12	X		30	28	Soudure Complète	O
4-5	06-19-06	13:21	7	F-2	D.M.	06-19-06	13:34	X		31	30	Soudure Complète	O
5-6	06-19-06	13:25	13,55	F-3	G.G.	06-19-06	13:54	X		31	29	Soudure Complète	O
6-7	06-19-06	13:40	19,5	F-3	G.G.	06-19-06	13:55	X		30	28	Soudure Complète	O
7-8	06-19-06	14:27	20,9	F-3	G.G.	06-19-06	14:41	X		30	29	Soudure Complète	O
1-8	06-19-06	14:25	4,2	F-3	G.G.	06-19-06	14:40	X		30	28	Soudure Complète	O
8-9	06-19-06	14:40	26	F-3	G.G.	06-20-06	07:36	X		30	30	Soudure Complète	O
1-7	06-19-06	14:10	7,55	F-3	G.G.	06-20-06	07:51	X		30	28	Soudure Complète	O
2-6	06-19-06	14:05	9,4	F-3	G.G.	06-20-06	07:53	X		30	29	Soudure Complète	O
3-5	06-19-06	14:00	9,3	F-3	G.G.	06-20-06	08:03	X		30	29	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: \_\_\_\_\_

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet: \_\_\_\_\_

Q-05221

Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
						Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
2-5	06-19-06	14:00	0,4	F-3	G.G.	06-20-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
9-10	06-20-06	09:00	26	F-6	D.M.	06-20-06	10:21	X		30	28	du bas de 0m à 20.3m	O
"	"	"	"	"	"	06-20-06	10:30	X		30	28	de 20.3m à 25.4m	O
10-11	06-20-06	09:26	26,05	F-6	D.M.	06-20-06	10:28	X		30	30	du bas de 0m à 4.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-20-06	10:35	X		30	30	de 4.6m à 21.7m	O
"	"	"	"	"	"	06-20-06	a.m.		X	N/A	N/A	de 21.7m à 25.4m	O
11-12	06-20-06	09:35	26,1	F-7	E.B.	06-20-06	10:45	X		30	29	Soudure Complète	O
12-13	06-20-06	09:40	26,1	F-6	D.M.	06-20-06	10:46	X		30	29	Soudure Complète	O
13-14	06-20-06	10:20	22,7	F-6	D.M.	06-20-06	a.m.		X	N/A	N/A	du bas de 0m à 3.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-20-06	11:24	X		30	29	de 3.6m à 22.2m	O
13-15	06-20-06	10:30	3,4	F-7	E.B.	06-20-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
14-15	06-20-06	10:35	6,65	F-7	E.B.	06-20-06	10:55	X		30	29	Soudure Complète	O
14-16	06-20-06	10:40	22,6	F-6	D.M.	06-20-06	11:15	X		30	28	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures							Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length Longueur Soudure (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
15-16	06-20-06	10:39	3,4	F-6	D.M.	06-20-06	11:15	X		30	28	Soudure Complète	O
16-17	06-20-06	10:40	25,9	F-7	E.B.	06-20-06	11:26	X		30	29	Soudure Complète	O
17-18	06-20-06	10:50	25,8	F-6	D.M.	06-20-06	11:27	X		30	28	Soudure Complète	O
18-19	06-20-06	11:00	25,7	F-7	E.B.	06-20-06	11:37	X		30	29	Soudure Complète	O
19-20	06-20-06	11:10	25,8	F-6	D.M.	06-20-06	11:38	X		30	30	Soudure Complète	O
20-21	06-20-06	11:15	25,7	F-7	E.B.	06-20-06	11:39	X		30	29	Soudure Complète	O
21-22	06-20-06	11:20	25,8	F-6	D.M.	06-20-06	14:11	X		30	30	Soudure Complète	O
22-23	06-20-06	11:35	25	F-7	E.B.	06-20-06	14:11	X		30	30	Soudure Complète	O
23-24	06-20-06	11:35	25,6	F-6	D.M.	06-20-06	14:11	X		30	30	Soudure Complète	O
24-25	06-20-06	11:50	4,5	F-6	D.M.	06-21-06	14:38	X		30	29	Soudure Complète	O
24-25	06-20-06	12:38	21	F-6	D.M.	06-21-06	14:31	X		29	28	Soudure Complète	O
25-26	06-21-06	08:20	25,5	F-8	G.G.	06-21-06	14:31	X		30	30	Soudure Complète	O
26-27	06-21-06	08:35	24,2	F-8	G.G.	06-21-06	14:31	X		30	30	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: \_\_\_\_\_

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ: \_\_\_\_\_

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet: \_\_\_\_\_

Q-05221

Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
								Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation			
1-28	06-21-06	12:04	27,6	F-8	G.G.	06-21-06	13:57	X		30	30	30	30	Soudure Complète	O
8-28	06-21-06	12:01	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:57	X		29	29	29	29	Soudure Complète	O
9-28	06-21-06	11:48	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:52	X		28	26	26	26	Soudure Complète	O
10-28	06-21-06	11:45	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:52	X		30	30	30	30	Soudure Complète	O
11-28	06-21-06	11:42	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:49	X		29	29	29	29	Soudure Complète	O
12-28	06-21-06	11:39	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:49	X		30	30	30	30	Soudure Complète	O
13-28	06-21-06	11:36	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:43	X		30	29	29	29	Soudure Complète	O
15-28	06-21-06	11:33	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:43	X		30	29	29	29	Soudure Complète	O
16-28	06-21-06	11:30	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:43	X		29	28	28	28	Soudure Complète	O
17-28	06-21-06	11:27	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:43	X		30	29	29	29	Soudure Complète	O
18-28	06-21-06	11:24	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:35	X		31	31	31	31	Soudure Complète	O
19-28	06-21-06	11:21	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:31	X		30	29	29	29	Soudure Complète	O
20-28	06-21-06	11:18	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:28	X		30	30	30	30	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
 Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
21-28	06-21-06	11:15	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	a.m.		X	N/A	N/A	Patch pleine largeur (6.65m)	O
22-28	06-21-06	11:12	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:28	X		30	30	Soudure Complète	O
23-28	06-21-06	11:09	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:17	X		30	30	Soudure Complète	O
24-28	06-21-06	11:06	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:07	X		30	30	Soudure Complète	O
25-28	06-21-06	11:03	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:24	X		29	29	Soudure Complète	O
26-28	06-21-06	11:00	6,65	F-8	G.G.	06-21-06	13:16	X		30	29	Soudure Complète	O
28-29	06-21-06	14:05	156	F-14	D.M.	06-21-06	15:05	X		29	27	Soudure Complète	O
29-30	06-21-06	14:25	152,5	F-15	G.G.	06-21-06	15:40	X		30	30	De tranchée ouest, Soudure Complète	O
29-30	06-21-06	17:25	5	F-14	D.M.	06-21-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
31-32	06-21-06	15:15	157,45	F-14	D.M.	06-26-06	13:35	X		30	29	début tranché ouest de 0m à 82m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	13:46	X		29	29	82m à 157.45m	O
32-33	06-22-06	10:33	154	F-18	G.G.	06-26-06	13:57	X		30	30	début à int. 32-33-patch1 de 0m à 7.7m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:00	X		29	28	7.7m à 154m	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet: Q-05221

Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif													
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
33-34	06-22-06	11:36	154,4	F-19	D.M.	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	début tranché ouest de 0m à 2.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:58	X		30	29	2.6m à 29.3m	O
30-31	06-21-06	16:00	157,5	F-15	G.G.	06-26-06	13:20	X		29	29	de tranché ouest à 30.3m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:20	X		30	29	de 36.6m à 157.5m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	de 30.3m à 36.6m	O
34-35	06-22-06	13:55	158	F-20	G.G.	06-26-06	14:30	X		29	29	début tranché est de 0m à 9.1m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	de 9.1m à 14.4m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:27	X		30	29	14.4m à 52.5m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	52.5m à 58.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:37	X		30	30	58.6m à 67.9m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	67.9m à 69.5m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:38	X		28	28	69.5m à 72.4m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	72.4m à 77.4m	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
34-35	06-22-06	13:55	158,0	F-20	G.G.	06-26-06	14:48	X		28	27	77.4m à 87.1m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	87.1m à 88.5m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:47	X		29	28	88.5m à 135.9m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	14:57	X		30	30	135.9m à tranché ouest	O			
35-36	06-22-06	15:10	157,8	F-21	D.M.	06-26-06	15:02	X		30	29	début tranché ouest de 0m à 75.4m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	15:27	X		30	30	75.4m à 157.8m	O			
36-37	06-26-06	08:02	158	F-22	D.M.	06-26-06	15:15	X		30	28	début tranché est de 0m à 65.3m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	15:15	X		30	29	65.3m à 158	O			
37-38	06-26-06	08:26	154,85	F-24	G.G.	06-26-06	15:30	X		30	29	début tranché ouest de 0m à 82.4m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	15:29	X		30	30	82.4m à 158.4m	O			
38-39	06-26-06	09:07	154,85	F-22	D.M.	06-26-06	15:44	X		30	30	début tranché est de 0m à 65.1m	O			
"	"	"	"	"	"	06-26-06	15:39	X		30	29	65.1m à 157.9m	O			
39-40	06-26-06	10:05	154,85	F-24	G.G.	06-26-06	15:55	X		30	29	début tranché ouest de 0m à 81.9m	O			



**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
39-40	06-26-06	10:05	154,85	F-24	G.G.	06-26-06	15:54	X		29	29	81.9m à 90.5m	O
"	"	"	"	"	"	06-26-06	15:52	X		30	30	90.5m à 157.8m	O
40-41	06-26-06	12:35	25,4	F-25	G.G.	06-26-06	16:25	X		30	29	Soudure Complète	O
41-42	06-26-06	12:58	25,6	F-25	G.G.	06-26-06	16:32	X		29	28	Soudure Complète	O
41-49a	06-26-06	13:57	6,65	F-25	G.G.	06-26-06	16:25	X		28	27	Soudure Complète	O
42-49a	06-26-06	14:00	5,8	F-25	G.G.	06-26-06	16:44	X		30	29	Soudure Complète	O
42-49	06-26-06	14:03	0,9	F-25	G.G.	06-26-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
42-43	06-26-06	13:06	24,6	F-25	G.G.	06-26-06	16:45	X		30	29	Soudure Complète	O
43-44	06-26-06	13:10	15,7	F-27	D.M.	06-27-06	a.m.		X	N/A	N/A	début tranché ouest de 0m à 4.2m	O
"	"	"	"	"	"	06-27-06	07:38	X		30	30	4.2m à 8.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-27-06	07:29	X		30	30	8.6m à 15.2m	O
44-45	06-26-06	13:27	6,9	F-25	G.G.	06-27-06	08:05	X		27	27	Soudure Complète	O
46-47	06-26-06	13:25	12,4	F-27	D.M.	06-27-06	08:05	X		30	29	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: **Cellule Mascouche** QC Inspector / Inspecteur CQ: **Pierre B. / Eric B.**

Project No. / No. de Projet: **Q-05221**

Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length Longueur Soudure (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
						Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)		Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation
47-48	06-26-06	13:35	18,5	F-27	D.M.	06-27-06	07:29	X		31	31	Soudure Complète	O
48-49	06-26-06	14:04	24,1	F-25	G.G.	06-29-06	07:30	X		30	30	Soudure Complète	O
43-48	06-26-06	13:50	8,7	F-27	D.M.	06-27-06	07:29	X		29	29	Soudure Complète	O
43-47	06-26-06	13:52	2	F-27	D.M.	06-27-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
44-47	06-26-06	13:53	6,9	F-27	D.M.	06-27-06	08:05	X		30	28	Soudure Complète	O
44-46	06-26-06	13:55	3,6	F-27	D.M.	06-27-06	07:38	X		30	29	Soudure Complète	O
45-46	06-26-06	13:56	5,86	F-27	D.M.	06-27-06	08:05	X		30	30	Soudure Complète	O
49-49a	06-26-06	13:48	6,65	F-25	G.G.	06-27-06	16:44	X		30	30	Soudure Complète	O
49a-50	06-26-06	14:00	12,6	F-27	D.M.	06-27-06	08:16	X		30	30	Soudure Complète	O
49-50	06-26-06	14:03	24,2	F-27	D.M.	06-27-06	08:16	X		30	30	Soudure Complète	O
50-51	06-26-06	14:28	37,1	F-25	G.G.	06-27-06	08:29	X		30	29	début tranché nord de 0 à 27.8m	O
"	"	"	"	"	"	06-27-06	08:27	X		28	28	de 27.8m à 37.1m	O
51-52	06-26-06	14:38	37,5	F-27	D.M.	06-29-06	07:42	X		30	29	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
 Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)				
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
52-53	06-26-06	15:52	37,6	F-25	G.G.	06-29-06	07:48	X		30	28	Soudure Complète	O
40-49a	06-26-06	15:38	6,65	F-25	G.G.	06-26-06	16:25	X		30	29	Soudure Complète	O
40-50	06-26-06	15:36	6,65	F-25	G.G.	06-29-06	07:39	X		30	30	Soudure Complète	O
40-51	06-26-06	15:34	6,65	F-25	G.G.	06-27-06	08:27	X		30	30	Soudure Complète	O
40-52	06-26-06	15:32	6,65	F-25	G.G.	06-29-06	07:48	X		30	30	Soudure Complète	O
53-54	06-26-06	16:10	37,9	F-25	G.G.	06-29-06	08:00	X		29	29	Soudure Complète	O
54-55	06-26-06	16:28	37,9	F-25	G.G.	06-29-06	08:10	X		30	30	début int. 40-54-55 de 0m à 33.6m	O
"	"	"	"	"	"	06-29-06	08:10	X		29	29	33.6m à 37.9m	O
40-55	06-29-06	11:30	6,65	F-29	D.M.	06-29-06	14:07	X		27	26	Soudure Complète	O
40-54	06-29-06	11:32	6,65	F-29	D.M.	06-29-06	13:52	X		30	29	Soudure Complète	O
40-53	06-29-06	11:34	6,65	F-29	D.M.	06-29-06	13:52	X		30	29	Soudure Complète	O
57-58	07-03-06	10:15	38,9	F-31	D.M.	07-03-06	10:40	X		30	28	Soudure Complète	O
58-59	07-03-06	11:15	38,3	F-31	D.M.	07-03-06	11:45	X		30	30	de tranché nord à 32.5m	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
58-59	07-03-06	11:15	38,3	F-31	D.M.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	de 32.5m à 38.3m	O
59-60	07-03-06	11:00	32,4	F-30	D.L.	07-03-06	11:26	X		30	30	Soudure Complète	O
59-62	07-03-06	11:45	6	F-30	D.L.	07-03-06	12:01	X		30	29	Soudure Complète	O
60-62	07-03-06	11:47	6,65	F-31	D.M.	07-03-06	12:01	X		30	29	Soudure Complète	O
60-61	07-03-06	11:56	33,2	F-30	D.L.	07-03-06	12:45	X		30	30	Soudure Complète	O
61-62	07-03-06	11:50	5,3	F-30	D.L.	07-03-06	12:58	X		30	29	Soudure Complète	O
61-63	07-03-06	13:13	38,2	F-32	D.M.	07-03-06	13:30	X		30	30	Soudure Complète	O
63-64	07-03-06	13:30	38,1	F-32	D.M.	07-03-06	13:47	X		30	29	De tranchée Nord à 37.1m	O
"	"	"	"	"	"	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	De 37.1m à intersection 40-63-64	O
64-67	07-03-06	14:02	7,9	F-33	D.L.	07-03-06	14:10	X		30	30	Soudure Complète	O
64-65	07-03-06	14:07	31,25	F-33	D.L.	07-03-06	14:20	X		30	29	Soudure Complète	O
66-67	07-03-06	13:55	7,5	F-32	D.M.	07-03-06	14:10	X		30	29	Soudure Complète	O
65-66	07-03-06	14:05	31,2	F-32	D.M.	07-03-06	14:23	X		30	30	De tranchée Nord à 25.2m	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

**Project Name / Nom de Projet:** Cellule Mascouche **QC Inspector / Inspecteur CQ:** Pierre B. / Eric B.  
**Project No. / No. de Projet:** Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)				
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
65-66	07-03-06	14:05	31,2	F-32	D.M.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	25.2m à intersection 65-66-67	O
65-67	07-03-06	13:42	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	14:00	X		30	29	Soudure Complète	O
66-68	07-03-06	14:13	35,1	F-32	D.M.	07-03-06	14:45	X		30	28	Soudure Complète	O
66-68	07-03-06	14:13	3,6	F-32	D.M.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
68-69	07-03-06	14:30	38,9	F-33	D.L.	07-03-06	14:46	X		30	29	Soudure Complète	O
69-70	07-03-06	14:50	2	F-32	D.M.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
69-70	07-03-06	14:55	6,3	F-32	D.M.	07-03-06	15:15	X		30	28	Soudure Complète	O
69-70	07-03-06	15:00	9,1	F-33	D.L.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
69-70	07-03-06	15:15	20,9	F-33	D.L.	07-03-06	15:52	X		28	27	Soudure Complète	O
69-40	07-03-06	15:45	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	15:55	X		29	27	Soudure Complète	O
68-40	07-03-06	15:50	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	15:55	X		30	29	De 3.25m à intersection 40-68-69	O
"	"	"	"	"	"	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	De intersection 40-66-68 à 3.25m	O
66-40	07-03-06	15:55	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:00	X		30	29	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures**  
**Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
67-40	07-03-06	15:58	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:00	X		30	30	Soudure Complète	O			
64-40	07-03-06	16:00	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:10	X		29	28	Soudure Complète	O			
63-40	07-03-06	16:03	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:10	X		29	29	De 2.5m à intersection 40-63-64	O			
"	"	"	"	"	"	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	De intersection 40-61-63 à 2.5m	O			
61-40	07-03-06	16:06	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:17	X		30	28	Soudure Complète	O			
62-40	07-03-06	16:09	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:22	X		30	28	Soudure Complète	O			
59-40	07-03-06	16:12	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	16:30	X		30	30	Soudure Complète	O			
58-40	07-03-06	16:15	6,65	F-33	D.L.	07-04-06	a.m.		X	N/A	N/A	De intersection 40-57-58 à 0.7m	O			
"	"	"	"	"	"	07-04-06	10:37	X		30	28	De 0.7m à intersection 40-58-59	O			
56-28	07-03-06	14:00	12,15	F-33	D.L.	07-04-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O			
56-27	07-03-06	12:50	24,9	F-32	D.M.	07-04-06	09:30	X		30	30	Soudure Complète	O			
38-70	07-03-06	16:06	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	17:00	X		30	30	De intersection 38-39-70 à 5.9m	O			
"	"	"	"	"	"	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	De 5.9m à intersection 37-38-70	O			

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)				
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
39-70	07-03-06	16:03	6,65	F-33	D.L.	07-03-06	17:00	X		30	30	Soudure Complète	O
40-70	07-03-06	16:00	7	F-33	D.L.	07-03-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
57-40	07-04-06	10:55	5,5	F-34	R.M.	07-04-06	a.m.		X	N/A	N/A	De intersection 40-57-58 à 3.5m	O
"	"	"	"	"	"	07-04-06	11:45	X		29	28	De 3.5m à intersection 40-57-72	O
57-72	07-04-06	10:30	38,3	F-34	R.M.	07-04-06	11:46	X		29	28	De 29.3m à in tersection 40-57-72	O
"	"	"	"	"	"	07-04-06	a.m.		X	N/A	N/A	De 27.9m à 29.3m	O
"	"	"	"	"	"	07-04-06	11:28	X		30	28	De tranchée à 27.9m	O
72-40	07-04-06	10:58	4,9	F-34	R.M.	07-04-06	11:53	X		29	27	Soudure Complète	O
71-72	07-04-06	09:40	38	F-34	R.M.	07-04-06	10:05	X		29	28	Soudure Complète	O
71-40	07-04-06	11:01	5,9	F-34	R.M.	07-04-06	a.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
55-71	07-04-06	09:20	37,5	F-34	R.M.	07-04-06	09:55	X		30	28	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)		
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)		Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation
102-103	07-24-06	10:10	20,4	F-101	Y.R.	07-24-06	11:33	X			30	30	Soudure Complète	O
103-104	07-24-06	10:25	14,1	F-100	G.G.	07-24-06	11:34	X			30	28	Soudure Complète	O
104-105	07-24-06	10:38	8,25	F-100	G.G.	07-24-06	11:44	X			30	28	Soudure Complète	O
101-106	07-24-06	11:30	23,15	F-102	Y.R.	07-24-06	12:02	X			30	30	Soudure Complète	O
106-107	07-24-06	11:31	16,1	F-100	G.G.	07-24-06	12:03	X			29	28	Soudure Complète	O
107-108	07-24-06	11:48	9,4	F-100	G.G.	07-24-06	p.m.		X		"	"	Soudure Complète	O
101-102	07-24-06	11:55	3,25	F-102	Y.R.	07-24-06	p.m.		X		N/A	N/A	Soudure Complète	O
108-109	07-24-06	11:52	2,6	F-102	Y.R.	07-24-06	12:04	X			30	30	Soudure Complète	O
102-106	07-24-06	11:57	5,2	F-102	Y.R.	07-24-06	13:53	X			29	29	Soudure Complète	O
103-106	07-24-06	12:00	4,7	F-102	Y.R.	07-24-06	14:01	X			30	30	De intersection 102-103-106 à 2.5m	O
"	"	"	"	"	"	07-24-06	14:01	X			27	26	De 2.5m à intersection 103-106-107	O
103-107	07-24-06	12:03	4,7	F-102	Y.R.	07-24-06	14:08	X			30	29	Soudure Complète	O

CELLULE COUCHE PRIMAIRE



**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
						Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
104-107	07-24-06	12:05	5,2	F-102	Y.R.	07-24-06	14:08	X		27	27	Soudure Complète	O
104-108	07-24-06	12:08	4,1	F-102	Y.R.	07-24-06	14:14	X		29	29	Soudure Complète	O
105-108	07-24-06	12:11	5,7	F-102	Y.R.	07-24-06	14:14	X		28	28	Soudure Complète	O
105-109	07-24-06	12:13	3,5	F-102	Y.R.	07-24-06	p.m.		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
101-110	07-24-06	12:51	25,4	F-102	Y.R.	07-24-06	15:18	X		30	30	Soudure Complète	O
110-111	07-24-06	12:55	25,8	F-103	G.G.	07-26-06	08:50	X		27	27	Soudure Complète	O
111-112	07-24-06	13:13	25,8	F-102	Y.R.	07-26-06	08:56	X		30	30	Soudure Complète	O
112-113	07-24-06	13:15	25,85	F-103	G.G.	07-26-06	09:00	X		33	33	Soudure Complète	O
113-114	07-24-06	13:29	26	F-102	Y.R.	07-26-06	09:19	X		31	30	Soudure Complète	O
114-115	07-24-06	13:35	26,15	F-103	G.G.	07-25-06	15:19	X		30	29	Soudure Complète	O
115-116	07-24-06	13:46	26,1	F-102	Y.R.	07-26-06	09:27	X		30	30	Soudure Complète	O
116-117	07-24-06	13:50	26,2	F-103	G.G.	07-26-06	09:29	X		35	34	Soudure Complète	O
117-118	07-24-06	14:02	26,3	F-102	Y.R.	07-26-06	08:07	X		27	27	De intersection 117-118-132 à 16,4m	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length Longueur Soudure (m)	Trial Test No.	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
117-118	07-24-06	14:02	26,3	F-102	Y.R.	07-26-06	08:07	X		27	27	De 16.4m à tranchée Sud	O
118-119	07-24-06	14:15	26,45	F-103	G.G.	07-26-06	07:59	X		31	31	Soudure Complète	O
119-120	07-24-06	14:40	26,4	F-104	Y.R.	07-25-06	17:35	X		31	31	Soudure Complète	O
120-121	07-24-06	14:35	26,5	F-103	G.G.	07-24-06	15:29	X		30	30	Soudure Complète	O
121-122	07-24-06	14:50	26,4	F-103	G.G.	07-25-06	10:18	X		29	28	Soudure Complète	O
122-123	07-24-06	14:59	26,7	F-104	Y.R.	07-25-06	10:18	X		28	28	Soudure Complète	O
123-124	07-24-06	15:30	26,6	F-103	G.G.	07-25-06	17:04	X		29	29	Soudure Complète	O
124-125	07-24-06	15:40	26,55	F-104	Y.R.	07-25-06	16:39	X		29	29	Soudure Complète	O
125-126	07-24-06	15:57	26,4	F-103	G.G.	07-25-06	10:07	X		30	30	Soudure Complète	O
126-127	07-24-06	15:59	26,6	F-104	Y.R.	07-25-06	10:07	X		29	29	Soudure Complète	O
127-128	07-24-06	16:14	26,65	F-103	G.G.	07-25-06	09:56	X		29	29	Soudure Complète	O
128-129	07-24-06	16:10	26,9	F-104	Y.R.	07-25-06	16:26	X		30	29	Soudure Complète	O
129-130	07-24-06	16:35	26,65	F-104	Y.R.	07-25-06	09:55	X		28	27	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif											
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
130-131	07-24-06	16:46	27	F-103	G.G.	07-25-06	16:04	X		30	30	Soudure Complète	O
102-132	07-25-06	10:40	25,5	F-105	G.G.	07-26-06	08:30	X		28	28	Soudure Complète	O
101-132	07-25-06	10:37	4,5	F-105	G.G.	07-26-06	08:36	X		33	32	Soudure Complète	O
110-132	07-25-06	10:33	6,65	F-105	G.G.	07-26-06	08:39	X		34	34	Soudure Complète	O
111-132	07-25-06	10:30	6,65	F-105	G.G.	07-26-06	08:48	X		34	32	Soudure Complète	O
112-132	07-25-06	10:27	6,65	F-105	G.G.	07-26-06	08:56	X		29	29	Soudure Complète	O
113-132	07-25-06	10:23	6,65	F-105	G.G.	07-26-06	09:00	X		31	31	Soudure Complète	O
114-132	07-25-06	10:20	5,8	F-105	G.G.	07-26-06	09:12	X		28	28	Soudure Complète	O
115-132	07-25-06	10:17	5,8	F-105	G.G.	07-26-06	09:21	X		31	31	Soudure Complète	O
116-132	07-25-06	10:13	5,8	F-105	G.G.	07-26-06	09:24	X		34	34	Soudure Complète	O
117-132	07-25-06	10:10	5,8	F-105	G.G.	07-26-06	09:33	X		33	33	Soudure Complète	O
118-132	07-25-06	11:03	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:04	X		30	30	Soudure Complète	O
119-132	07-25-06	11:00	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:17	X		29	29	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
120-132	07-25-06	10:57	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:25	X		28	27	Soudure Complète	O			
121-132	07-25-06	10:53	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:31	X		29	29	Soudure Complète	O			
122-132	07-25-06	10:50	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:33	X		29	28	Soudure Complète	O			
123-132	07-25-06	10:47	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:37	X		30	29	De intersection 122-123-132 à 3.7m	O			
"	"	"	"	"	"	07-25-06	16:37	X		30	30	De 3.7m à intersection 123-124-132	O			
124-132	07-25-06	10:43	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:58	X		28	28	Soudure Complète	O			
125-132	07-25-06	10:40	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	16:52	X		32	29	Soudure Complète	O			
126-132	07-25-06	10:37	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	17:17	X		25	25	Soudure Complète	O			
127-132	07-25-06	10:33	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	17:10	X		31	31	Soudure Complète	O			
128-132	07-25-06	10:30	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	17:23	X		32	32	Soudure Complète	O			
132-patch1	07-25-06	14:42	12,6	F-107	G.G.	07-27-06	14:30	X		29	27	Soudure Complète	O			
133-patch1	07-25-06	14:35	0,9	F-107	G.G.	07-27-06			X	N/A	N/A	Soudure Complète	O			
134-patch1	07-25-06	14:30	12,6	F-107	G.G.	07-27-06	14:24	X		27	27	Soudure Complète	O			

**Seaming Procedures  
 Procédures de Soudures**

 Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
129-132	07-25-06	10:27	5,8	F-106	Y.R.	07-25-06	17:31	X		33	33	Soudure Complète	O
130-132	07-25-06	10:23	3,2	F-106	Y.R.	07-25-06	17:39	X		31	31	Soudure Complète	O
131-132	07-25-06	10:20	6	F-106	Y.R.	07-26-06	07:53	X		32	32	Soudure Complète	O
133-134	07-25-06	14:20	5,75	F-107	G.G.	07-25-06	14:21	X		27	27	Soudure Complète	O
132-133	07-25-06	11:42	146,3	F-106	Y.R.	07-26-06	11:10	X		35	35	Soudure Complète	O
133-135	07-25-06	13:00	145,3	F-108	Y.R.	07-26-06	10:50	X		35	35	Soudure Complète	O
134-135	07-25-06	14:20	13	F-107	G.G.	07-25-06	14:20	X		32	30	Soudure Complète	O
135-137	07-26-06	08:13	98,2	F-109	Y.R.	07-26-06	10:30	X		31	31	Soudure Complète	O
136-137	07-26-06	09:10	5,8	F-109	Y.R.	07-26-06	10:30	X		31	31	Soudure Complète	O
135-136	07-26-06	14:35	60,9	F-107	G.G.	07-26-06	10:30	X		30	30	Soudure Complète	O
136-138	07-26-06	09:18	55,45	F-109	Y.R.	07-26-06	10:33	X		32	31	Soudure Complète	O
136-139	07-26-06	10:13	6,55	F-109	Y.R.	07-26-06	11:51	X		32	31	Soudure Complète	O
137-139	07-26-06	10:34	98,2	F-111	Y.R.	07-26-06	11:51	X		32	32	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
 Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
						Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
138-139	07-26-06	11:15	5,8	F-109	Y.R.	07-26-06	11:52	X		28	27	Soudure Complète	O
139-141	07-26-06	14:15	103,7	F-111	Y.R.	07-26-06	16:53	X		32	32	Soudure Complète	O
138-141	07-26-06	14:10	6,25	F-111	Y.R.	07-26-06	16:41	X		32	32	Soudure Complète	O
140-141	07-26-06	15:31	5,8	F-112	G.G.	07-27-06	09:34	X		31	30	Soudure Complète	O
138-140	07-26-06	11:21	50,75	F-109	Y.R.	07-26-06	16:38	X		28	27	Soudure Complète	O
140-142	07-26-06	15:12	47,2	F-111	Y.R.	07-26-06	17:57	X		31	31	Soudure Complète	O
142-143	07-26-06	16:23	5,8	F-112	G.G.	07-26-06	17:25	X		31	31	Soudure Complète	O
140-143	07-26-06	15:45	3,6	F-111	Y.R.	07-26-06	17:25	X		32	32	Soudure Complète	O
141-143	07-26-06	15:50	108,5	F-111	Y.R.	07-26-06	17:57	X		28	28	Soudure Complète	O
143-145	07-26-06	16:45	99,3	F-112	G.G.	07-26-06	18:35	X		31	31	De tranchée Ouest à 46.9m	O
"	"	"	"	"	"	07-26-06	18:33	X		25	24	De 46.9m à 86.1m	O
"	"	"	"	"	"	07-26-06	18:20	X		28	26	De 86.1m à intersection 143-144-145	O
144-145	07-26-06	17:10	6,65	F-111	Y.R.	07-27-06	09:29	X		26	25	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) (Oui/Non)
						Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
143-144	07-26-06	16:35	12,3	F-112	G.G.	07-26-06	18:20	X		32	32	Soudure Complète	O
142-144	07-26-06	11:49	42,45	F-112	G.G.	07-26-06	18:01	X		31	29	Soudure Complète	O
144-144*	07-26-06	11:33	6,65	F-112	G.G.	07-27-06	15:06	X		27	27	Soudure Complète	O
142-144*	07-26-06	11:45	6,2	F-112	G.G.	07-27-06	15:06	X		30	30	Soudure Complète	O
147-149	07-26-06	13:35	104,6	F-112	G.G.	07-27-06	10:25	X		26	26	Soudure Complète	O
148-149	07-26-06	15:29	5,8	F-112	G.G.	07-27-06	11:10	X		29	29	Soudure Complète	O
147-148	07-26-06	13:27	11,6	F-112	G.G.	07-27-06	16:30	X		28	27	Soudure Complète	O
144*-146	07-27-06	"	6,5	F-114	G.G.	07-27-06	15:08	X		28	28	Soudure Complète	O
144-146	07-27-06	"	37,4	F-114	G.G.	07-27-06	15:21	X		28	27	Soudure Complète	O
144-147	07-27-06	"	16,2	F-114	G.G.	07-27-06	12:35	X		30	30	Soudure Complète	O
145-147	07-27-06	"	97,9	F-114	G.G.	07-27-06	11:45	X		29	29	Soudure Complète	O
146-147	07-27-06	08:49	5,8	F-113	Y.R.	07-27-06	15:21	X		32	32	Soudure Complète	O
146-148	07-27-06	"	27,1	F-113	Y.R.	07-27-06	15:57	X		32	32	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

*Project Name / Nom de Projet:* **Cellule Mascouche**      *QC Inspector / Inspecteur CQ:* **Pierre B. / Eric B.**  
*Project No. / No. de Projet:* **Q-05221**

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif									
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
148-189	07-27-06	13:20	5,8	F-114	G.G.	07-27-06	15:56	X		35	35	Soudure Complète	O
146-189	07-27-06	"	17,5	"	"	07-27-06	15:56	X		30	27	Soudure Complète	O
150-189	07-27-06	14:08	18,2	F-114	G.G.	07-27-06	16:17	X		28	26	Soudure Complète	O
148-150	07-27-06	14:23	2,2	F-114	G.G.	07-27-06	16:04	X		25	25	Soudure Complète	O
150-151	07-27-06	11:32	5,8	F-112	G.G.	07-27-06	16:13	X		26	23	Soudure Complète	O
148-151	07-27-06	14:28	36,6	F-114	G.G.	07-27-06	16:14	X		31	31	Soudure Complète	O
149-151	07-27-06	14:45	13,8	F-114	G.G.	07-28-06	11:10	X		26	24	Soudure Complète	O
151-152	07-27-06	15:29	5,8	F-114	G.G.	08-02-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
149-152	07-27-06	"	91,5	F-114	G.G.	07-28-06	10:25	X		26	26	Soudure Complète	O
152-155	07-28-06	08:11	77	F-117	Y.R.	07-28-06	10:25	X		29	29	Soudure Complète	O
154-155	07-28-06	"	5,8	F-117	Y.R.	07-28-06	10:45	X		27	27	Soudure Complète	O
152-154	07-28-06	"	13,3	F-117	Y.R.	07-28-06	10:55	X		29	29	De intersection 152-154-155 à 10.3m	O
"	"	"	"	"	"	08-02-06	N/A		X	N/A	N/A	De 10.3m à intersection 151-152-154	O



**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
151-154	07-28-06	08:08	48,8	F-118	G.G.	07-28-06	11:30	X		26	26	Soudure Complète	O			
153-154	07-28-06	08:03	5,8	F-118	G.G.	07-28-06	11:30	X		26	25	Soudure Complète	O			
150-153	07-28-06	15:40	21,4	F-118	G.G.	07-28-06	16:25	X		28	28	Soudure Complète	O			
153-156	07-28-06	09:00	18,5	F-118	G.G.	07-28-06	17:07	X		34	34	Soudure Complète	O			
156-158	07-28-06	09:59	6,65	F-118	G.G.	07-31-06	07:10	X		30	28	Soudure Complète	O			
153-158	07-28-06	10:08	4	F-117	Y.R.	07-31-06	07:08	X		32	29	Soudure Complète	O			
154-158	07-28-06	"	62,3	F-117	Y.R.	07-28-06	16:22	X		27	26	De intersection 153-154-157 à 52.4m	O			
"	"	"	"	"	"	07-28-06	10:45	X		31	31	De 52.4m à intersection 154-155-158	O			
155-158	07-28-06	"	76,3	F-117	Y.R.	07-28-06	16:38	X		30	30	Soudure Complète	O			
158-161	07-28-06	11:33	137,8	F-117	Y.R.	07-28-06	16:27	X		32	31	Soudure Complète	O			
160-161	07-28-06	10:22	6,65	F-117	Y.R.	07-31-06	08:17	X		27	26	Soudure Complète	O			
158-160	07-28-06	10:10	3,9	F-117	Y.R.	07-31-06	07:15	X		33	32	Soudure Complète	O			
156-160	07-28-06	10:06	9,9	F-117	Y.R.	07-31-06	07:15	X		31	30	Soudure Complète	O			

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche      QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming Date de Soudure (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length Longueur Soudure (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
						Test Date Date de l'essai (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure Pression Départ (psi)	Ending Pressure Pression Fin (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
157-160	07-28-06	10:01	6,65	F-118	G.G.	07-31-06	07:27	X		34	34	Soudure Complète	O
156-157	07-28-06	10:13	10	F-118	G.G.	07-28-06	14:47	X		28	27	Soudure Complète	O
161-163	07-28-06	13:10	26,2	F-119	Y.R.	07-31-06	10:29	X		33	32	Soudure Complète	O
163-164	07-28-06	13:22	25,7	F-119	Y.R.	07-31-06	10:27	X		33	32	Soudure Complète	O
164-165	07-28-06	13:38	25,1	F-119	Y.R.	07-31-06	10:20	X		34	33	Soudure Complète	O
165-166	07-28-06	13:58	20,4	F-119	Y.R.	07-31-06	10:18	X		34	32	Soudure Complète	O
166-167	07-28-06	14:10	14,7	F-119	Y.R.	07-31-06	10:12	X		33	33	Soudure Complète	O
167-172	07-28-06	15:00	9,1	F-119	Y.R.	07-31-06	10:51	X		33	32	Soudure Complète	O
165-168	07-28-06	15:15	6,5	F-119	Y.R.	07-31-06	09:09	X		32	30	Soudure Complète	O
166-168	07-28-06	"	2,3	F-119	Y.R.	07-31-06	09:09	X		25	25	Soudure Complète	O
166-169	07-28-06	"	5,4	F-119	Y.R.	07-31-06	09:03	X		27	27	Soudure Complète	O
167-169	07-28-06	"	3,8	F-119	Y.R.	07-31-06	09:29	X		29	28	Soudure Complète	O
167-170	07-28-06	"	4,3	F-119	Y.R.	07-31-06	09:17	X		30	27	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)		
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)		Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation
170-172	07-28-06	"	4,9	F-119	Y.R.	07-31-06	09:19	X		31	31	Soudure Complète	O
171-172	07-28-06	"	6,2	F-119	Y.R.	07-31-06	09:41	X		29	27	Soudure Complète	O
170-171	07-28-06	14:54	6,1	F-119	Y.R.	07-31-06	10:08	X		31	30	Soudure Complète	O
169-170	07-28-06	14:45	12,7	F-119	Y.R.	07-31-06	10:11	X		32	32	Soudure Complète	O
168-169	07-28-06	14:29	19,5	F-119	Y.R.	07-31-06	10:18	X		27	26	Soudure Complète	O
162-168	07-31-06	08:54	26,6	F-120	Y.R.	07-31-06	10:32	X		32	29	Soudure Complète	O
162-165	07-31-06	"	1,2	F-120	Y.R.	07-31-06	08:47	X		26	25	Soudure Complète	O
162-164	07-31-06	"	5,8	F-120	Y.R.	07-31-06	08:45	X		31	31	Soudure Complète	O
162-163	07-31-06	"	5,8	F-120	Y.R.	07-31-06	08:45	X		30	29	Soudure Complète	O
162-163*	07-31-06	09:20	38,6	F-120	Y.R.	07-31-06	10:42	X		32	31	Soudure Complète	O
161-162	07-31-06	08:15	5,8	F-120	Y.R.	07-31-06	14:06	X		29	28	Soudure Complète	O
161-163*	07-31-06	08:20	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:06	X		31	29	Soudure Complète	O
163*-164*	07-31-06	10:10	38,8	F-120	Y.R.	07-31-06	10:45	X		34	32	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
								Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure Pression Départ	Ending Pressure Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation		
164*-165*	07-31-06	10:31	38,8	F-120	Y.R.	07-31-06	17:03	X		32	32	Soudure Complète	O	
161-164*	07-31-06	08:25	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:13	X		33	33	Soudure Complète	O	
161-165*	07-31-06	08:30	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:13	X		30	28	Soudure Complète	O	
165*-166*	07-31-06	10:55	38,7	F-120	Y.R.	07-31-06	11:08	X		29	28	Soudure Complète	O	
166*-167*	07-31-06	11:18	38,7	F-120	Y.R.	07-31-06	11:14	X		27	27	Soudure Complète	O	
161-166*	07-31-06	08:35	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:16	X		23	20	Soudure Complète	O	
161-167*	07-31-06	08:40	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:19	X		28	27	Soudure Complète	O	
167*-168*	07-31-06	11:26	38,3	F-123	F.C.	08-01-06	11:04	X		28	28	Soudure Complète	O	
168*-169*	07-31-06	11:42	38,4	F-123	Y.R.	08-01-06	11:37	X		32	32	Soudure Complète	O	
161-168*	07-31-06	08:45	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:20	X		31	29	Soudure Complète	O	
161-169*	07-31-06	08:50	6,65	F-120	Y.R.	07-31-06	14:22	X		29	28	Soudure Complète	O	
169*-170*	07-31-06	12:51	38,6	F-123	F.C.	07-31-06	17:13	X		31	31	Soudure Complète	O	
170*-171*	07-31-06	13:45	39	F-124	Y.R.	08-01-06	11:20	X		33	33	Soudure Complète	O	

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
						Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin		Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation
161-170*	07-31-06	08:55	6,65	F-124	Y.R.	07-31-06	14:23	X		31	29	Soudure Complète	O
161-171*	07-31-06	09:00	6,65	F-124	Y.R.	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	De intersection 161-170*-171* à 4.5m	O
"	"	"	"	"	"	07-31-06	14:37	X		28	27	De 4.5m à intersection 161-171*172*	O
171*-172*	07-31-06	13:30	38,5	F-124	Y.R.	08-01-06	11:20	X		32	30	Soudure Complète	O
172*-173	07-31-06	13:56	38,8	F-124	Y.R.	08-01-06	11:49	X		27	27	Soudure Complète	O
161-172*	07-31-06	09:05	6,65	F-124	Y.R.	07-31-06	14:36	X		39	39	Soudure Complète	O
161-173	07-31-06	09:10	6,65	F-124	Y.R.	07-31-06	14:39	X		28	26	De intersection 172*-173-161 à 2.4m	O
"	"	"	"	"	"	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	De 2.4m à 3.6m	O
"	"	"	"	"	"	07-31-06	14:42	X		32	30	De 3.6m à intersection 161-173-175	O
173-175	07-31-06	15:25	3	F-124	Y.R.	08-01-06	14:51	X		29	27	Soudure Complète	O
173-174	07-31-06	15:30	35,3	F-124	Y.R.	08-02-06	17:15	X		31	30	Soudure Complète	O
174-176	07-31-06	16:15	35,2	F-125	F.C.	08-01-06	11:51	X		27	24	Soudure Complète	O
174-175	07-31-06	14:45	6,65	F-124	Y.R.	08-02-06	14:51	X		34	33	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif				
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
175-176	07-31-06	16:10	3,1	F-125	F.C.	08-01-06	15:00	X		32	30	Soudure Complète	O	
161-175	08-01-06	09:15	6,65	F-126	Y.R.	08-01-06	14:42	X		33	32	Soudure Complète	O	
161-176	08-01-06	09:20	6,65	F-126	Y.R.	08-01-06	15:01	X		33	30	Soudure Complète	O	
176-177	07-31-06	16:27	38,3	F-127	Y.R.	08-01-06	11:52	X		27	26	Soudure Complète	O	
177-178	07-31-06	16:46	38,4	F-127	Y.R.	08-01-06	09:16	X		26	26	Soudure Complète	O	
161-177	08-01-06	09:25	6,65	F-126	Y.R.	08-01-06	16:23	X		37	35	Soudure Complète	O	
161-178	08-01-06	09:30	6,65	F-126	Y.R.	08-01-06	16:24	X		32	30	Soudure Complète	O	
178-179	08-01-06	10:30	5,8	F-126	Y.R.	08-01-06	16:32	X		30	28	Soudure Complète	O	
178-180	08-01-06	10:54	32,4	F-126	Y.R.	08-02-06	10:35	X		25	25	Soudure Complète	O	
180-181	08-01-06	11:40	27,4	F-126	Y.R.	08-02-06	09:00	X		36	35	Soudure Complète	O	
180-182	08-01-06	11:36	5,1	F-126	Y.R.	08-02-06	09:01	X		32	30	Soudure Complète	O	
179-180	08-01-06	14:50	6,65	F-127	Y.R.	08-02-06	09:11	X		31	30	Soudure Complète	O	
179-182	08-01-06	14:45	6,65	F-127	Y.R.	08-02-06	08:56	X		33	32	Soudure Complète	O	

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: **Cellule Mascouche**      QC Inspector / Inspecteur CQ: **Pierre B. / Eric B.**

Project No. / No. de Projet: **Q-05221**

Seam No.	Seaming Procedures / Procédures de Soudures						Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	
182-183	08-01-06	11:50	5	F-126	Y.R.	08-02-06	08:50	X		34	34	Soudure Complète	O
181-182	08-01-06	11:25	6,65	F-126	Y.R.	08-02-06	08:48	X		31	29	Soudure Complète	O
181-183	08-01-06	11:55	27,5	F-126	Y.R.	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	De intersection 181-182-183 à 1.7m	O
"	"	"	"	"	"	08-02-06	08:48	X		32	31	De 1.7m à tranchée Nord	O
179-183	08-01-06	11:40	6,65	F-126	Y.R.	08-02-06	16:01	X		30	29	Soudure Complète	O
183-185	08-01-06	13:16	6,65	F-127	Y.R.	08-02-06	08:25	X		34	34	Soudure Complète	O
183-184	08-01-06	13:20	25,7	F-127	Y.R.	08-02-06	08:26	X		35	34	Soudure Complète	O
184-185	08-01-06	14:09	5,3	F-127	Y.R.	08-02-06	08:31	X		26	25	Soudure Complète	O
185-186	08-01-06	14:07	6,8	F-127	Y.R.	08-02-06	08:45	X		29	29	De 3.1m à intersection 184-185-186	O
"	"	"	"	"	"	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	De tranchée Est à 3.1m	O
179-185	08-01-06	14:39	1,45	F-127	Y.R.	08-01-06	16:50	X		31	29	Soudure Complète	O
159-185	08-01-06	14:35	9,9	F-127	Y.R.	08-02-06	08:24	X		30	29	Soudure Complète	O
159-179	08-01-06	09:28	5,8	F-126	Y.R.	08-01-06	16:50	X		33	30	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

**Project Name / Nom de Projet:** Cellule Mascouche **QC Inspector / Inspecteur CQ:** Pierre B. / Eric B.

**Project No. / No. de Projet:** Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif											
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
157-159	08-01-06	10:26	9	F-126	G.G.	08-02-06	07:29	X		31	31	Soudure Complète	O
161-179	08-01-06	09:35	5,3	F-126	Y.R.	08-01-06	16:24	X		35	32	Soudure Complète	O
160-179	08-01-06	09:16	13,7	F-126	Y.R.	08-01-06	16:35	X		28	26	Soudure Complète	O
157-179	08-01-06	09:22	2,3	F-126	Y.R.	08-01-06	16:36	X		29	26	Soudure Complète	O
184-186	08-01-06	13:40	12,2	F-127	Y.R.	08-02-06	08:41	X		33	32	Soudure Complète	O
184-187	08-01-06	13:50	6,6	F-127	Y.R.	08-02-06	10:00	X		32	32	Soudure Complète	O
186-187	08-01-06	13:46	7,9	F-127	Y.R.	08-02-06	10:00	X		31	30	Soudure Complète	O
186-188	08-01-06	13:55	6	F-127	Y.R.	08-02-06	10:00	X		27	26	Soudure Complète	O
187-188	08-01-06	16:00	1	F-127	Y.R.	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
184-188	08-01-06	16:02	7,5	F-127	Y.R.	08-03-06	N/A		X	N/A	N/A	De 7m à intersection 184-187-188	O
"	"	"	"	"	"	08-02-06	10:06	X		32	32	De tranchée Nord à 7m	O



**Seaming Procedures**  
**Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures		Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No)				
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No)
BASSIN D'EAU TRAITÉE ET BASSIN DE DÉCANTATION													
1-2	08-03-06	15:50	48,8	F-1	D.L.	08-03-06	16:38	X		31	30	Soudure Complète	O
3-5	08-03-06	17:36	9,3	F-2	D.L.	08-03-06	17:51	X		30	28	Soudure Complète	O
3-4	08-03-06	18:00	3,8	F-2	D.L.	08-03-06	18:18	X		25	23	Soudure Complète	O
4-5	08-03-06	18:02	5,1	F-2	D.L.	08-03-06	18:14	X		27	25	De intersection 3-4-5 à 3.5m	O
"	"	"	"	"	"	08-04-06	07:35	X		27	24	De 3.5m à 5.1m	O
4-6	08-03-06	17:40	6,2	F-2	D.L.	08-03-06	18:00	X		26	25	Soudure Complète	O
5-6	08-03-06	18:00	7,3	F-2	D.L.	08-04-06	07:35	X		27	24	Soudure Complète	O
3-7	08-03-06	18:23	9	F-2	D.L.	08-03-06	18:33	X		28	26	Soudure Complète	O
3-9	08-03-06	18:43	4,5	F-2	D.L.	08-04-06	08:52	X		32	31	De 1m à 4.5m	O
"	"	"	"	"	"	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	De intersection 3-7-9 à 1m	O
7-9	08-03-06	18:46	3,1	F-2	D.L.	08-04-06	08:53	X		29	26	Soudure Complète	O
7-8	08-03-06	18:50	8,7	F-2	D.L.	08-04-06	09:17	X		27	25	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Eric B.

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures							Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
8-9	08-03-06	18:28	7,1	F-2	D.L.	08-04-06	08:57	X		32	29	Soudure Complète	O
2-4	08-04-06	09:57	10,1	F-3	D.L.	08-04-06	10:28	X		33	32	Soudure Complète	O
2-3	08-04-06	"	6,65	F-3	D.L.	08-04-06	10:28	X		29	27	Soudure Complète	O
2-9	08-04-06	"	16,7	F-3	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	De intersection 2-3-9 à 4.9m	O
"	"	"	"	"	"	08-04-06	11:10	X		31	29	De 4.9m 16.7m	O
2-10	08-04-06	"	13,4	F-3	D.L.	08-04-06	10:54	X		27	27	Soudure Complète	O
9-10	08-04-06	09:00	4,2	F-3	D.L.	08-04-06	10:55	X		29	28	Soudure Complète	O
10-11	08-04-06	11:00	6,9	F-3	D.L.	08-04-06	13:30	X		35	32	Soudure Complète	O
9-12	08-04-06	11:10	6,9	F-3	D.L.	08-04-06	13:34	X		30	27	De 1.1m à 6.9m	O
"	"	"	"	"	"	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	De intersection 9-1-1-12 à 1.1m	O
8-12	08-04-06	10:08	6,6	F-3	D.L.	08-04-06	13:37	X		27	25	Soudure Complète	O
11-12	08-04-06	10:20	9,5	F-3	D.L.	08-04-06	13:19	X		25	23	Soudure Complète	O
11-13	08-04-06	10:32	6,7	F-3	D.L.	08-04-06	13:44	X		25	25	Soudure Complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Eric B.  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures										Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)			
10-13	08-04-06	11:30	6,65	F-3	D.L.	08-04-06	13:59	X		30	28	Soudure Complète	O			
3-9	08-04-06	18:43	4,5	F-4	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O			
9-11	08-04-06	11:10	0,8	F-3	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O			
1-14	08-04-06	13:30	10,9	F-4	D.L.	08-04-06	14:08	X		32	30	Soudure Complète	O			
1-15	08-04-06	13:37	4,7	F-4	D.L.	08-04-06	18:30	X		31	30	Soudure Complète	O			
14-15	08-04-06	14:32	4	F-4	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O			
14-23	08-04-06	16:55	8	F-4	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	De tranchée Ouest à 4.3m	O			
"	"	"	"	"	"	08-04-06	18:44	X		32	30	De 4.3m à 8m	O			
15-23	08-04-06	16:44	7,8	F-4	D.L.	08-04-06	18:36	X		29	26	Soudure Complète	O			
15-16	08-04-06	13:55	11,3	F-4	D.L.	08-04-06	14:09	X		26	26	Soudure Complète	O			
16-17	08-04-06	14:00	10,5	F-4	D.L.	08-04-06	15:01	X		26	25	Soudure Complète	O			
1-16	08-04-06	16:20	7,4	F-4	D.L.	08-04-06	18:09	X		30	28	Soudure Complète	O			
1-17	08-04-06	16:26	6,65	F-4	D.L.	08-04-06	17:58	X		32	31	Soudure Complète	O			

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

**Project Name / Nom de Projet:**

**Cellule Mascouche**

**QC Inspector / Inspecteur CQ:**

**Pierre B. / Eric B.**

**Project No. / No. de Projet:**

**Q-05221**

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif									
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
1-18	08-04-06	16:30	5,5	F-4	D.L.	08-05-06	N/A		X	N/A	N/A	Soudure Complète	O
17-18	08-04-06	14:30	10,8	F-4	D.L.	08-04-06	15:02	X		28	28	Soudure Complète	O
18-19	08-04-06	14:47	4,4	F-4	D.L.	08-04-06	15:03	X		32	30	Soudure Complète	O
18-19	08-04-06	14:52	6	F-4	D.L.	08-04-06	15:07	X		31	30	Soudure Complète	O
1-19	08-04-06	16:20	4,05	F-4	D.L.	08-04-06	17:45	X		32	31	Soudure Complète	O
19-20	08-04-06	16:00	5,65	F-4	D.L.	08-04-06	17:45	X		31	29	Soudure Complète	O
1-20	08-04-06	15:30	9,3	F-4	D.L.	08-04-06	15:46	X		31	30	Soudure Complète	O
20-22	08-04-06	15:00	3,6	F-4	D.L.	08-04-06	16:59	X		29	29	Soudure Complète	O
21-22	08-04-06	16:30	3	F-4	D.L.	08-04-06	17:05	X		29	28	Soudure Complète	O
19-21	08-04-06	15:40	5,8	F-4	D.L.	08-04-06	15:51	X		30	29	Soudure Complète	O

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
CELLULE COUCHE SECONDAIRE													
DT-1	1-8	06-19-06	à 2m du début en partant du bas	142	SE	138	SE	154	BRK	06-19-06	06-19-06	O	T9601
"	"	"	"	138	SE	130	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	137	SE	107	SE	151	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	124	SE	130	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	127	SE	106	SE	150	BRK	"	"	"	"
DT-2	13-15	06-20-06	à 2m du début en partant du bas	117	SE	110	SE	178	BRK	06-20-06	06-20-06	O	T9601
"	"	"	"	98	SE	104	SE	171	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	91	SE	110	SE	114	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	91	SE	97	SE	161	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	68	SE	95	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-3	20-21	06-20-06	à 2m du début en partant du bas	114	SE	125	SE	177	BRK	06-20-06	06-20-06	O	T9601
"	"	"	"	106	SE	104	SE	176	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	84	AD	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	85	AD	102	SE	142	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	99	SE	96	SE	156	BRK	"	"	"	"
DT-4	19-20	06-20-06	à 2m du début en partant du bas	85	AD	112	SE	158	BRK	06-20-06	06-20-06	O	T9601
"	"	"	"	110	SE	111	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	99	SE	109	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	107	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	114	SE	112	SE	157	BRK	"	"	"	"
DT-5	16-28	06-21-06	à 3m de 16-17-28	115	SE	101	SE	144	BRK	06-21-06	06-21-06	O	T9601
"	"	"	"	112	SE	105	SE	144	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	120	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	114	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	100	SE	111	SE	145	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-6	25-26	06-21-06	à 1m du début en partant du bas	103	SE	98	SE	147	BRK	06-21-06	06-21-06	O	T9601
"	"	"	"	98	SE	105	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	116	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	107	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	105	SE	147	BRK	"	"	"	"
DT-7	28-29	06-21-06	à 4m de la tranché est	103	SE	114	SE	151	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	" " " "	65	SE	105	SE	151	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	111	SE	151	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	99	SE	153	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	104	SE	152	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	105	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	" " " "	106	SE	103	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-2 AV	11-12	06-21-06	à 3m de la tranché sud	92	SE	116	SE	150	BRK	06-21-06	06-21-06	O	T9601
"	"	"	"	106	SE	108	SE	152	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	113	SE	101	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	111	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	90	SE	107	SE	153	BRK	"	"	"	"
DT-2 AP	13-15	06-21-06	à 3m de 13-15-28	100	SE	104	SE	145	BRK	06-21-06	06-21-06	O	T9601
"	"	"	"	109	SE	101	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	103	SE	152	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	96	SE	101	SE	153	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	98	SE	150	BRK	"	"	"	"
DT-3 AV	18-19	06-21-06	à 2m de la tranché sud	109	SE	93	SE	158	BRK	06-21-06	06-21-06	O	T9601
"	"	"	"	107	SE	120	SE	163	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	120	SE	98	SE	163	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	98	SE	94	SE	164	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	106	SE	162	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensimeter No. No. Tensiomètre
DT-3 AP	20-21	06-21-06	à 5.9m de 20-21-28	113	SE	100	SE	168	BRK	06-22-06	06-22-06	O	T9601
"	"	"	"	103	SE	114	SE	166	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	110	SE	166	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	120	SE	87	AD	167	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	95	SE	116	SE	167	BRK	"	"	"	"
DT-8	29-30	06-22-06	à 5m de la tranché est	109	SE	117	SE	160	BRK	06-22-06	06-22-06	O	T9601
"	"	"	"	95	SE	106	SE	161	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	111	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	111	SE	160	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	114	SE	162	BRK	"	"	"	"
DT-9	30-31	06-22-06	à 33.3m de la tranché ouest	108	SE	91	AD	156	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	108	SE	114	SE	159	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	121	SE	159	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	114	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	113	SE	158	BRK	"	"	"	"
DT-10	31-32	06-22-06	à 82m de la tranché ouest	116	SE	104	SE	157	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	107	SE	102	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	103	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	114	SE	105	AD	152	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	AD	105	SE	156	BRK	"	"	"	"
DT-9 AV	30-31	06-22-06	à 3m en avant du DT-9	111	SE	106	SE	148	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	118	SE	105	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	121	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	122	SE	106	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	114	SE	144	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensimeter No. No. Tensiomètre
DT-9 AP	30-31	06-22-06	à 3m après le DT-9	106	SE	105	SE	145	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	111	SE	108	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	102	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	109	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	103	SE	144	BRK	"	"	"	"
DT-3 AV2	18-19	06-22-06	à 2.8m de 18-19-28	97	SE	102	SE	146	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	103	SE	104	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	99	SE	98	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	88	AD	91	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	100	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-2 AV2	11-12	06-22-06	à 1.9m de 11-12-28	107	SE	95	SE	N/A	N/A	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	100	SE	106	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	91	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	96	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	98	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-11	32-33	06-26-06	À 7.7m de 32-33-Patch 1	107	SE	109	SE	151	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	110	SE	104	SE	155	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	107	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	110	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	104	SE	156	BRK	"	"	"	"
DT-12	33-34	06-26-06	à 29.3m de la tranché ouest	105	SE	122	SE	144	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	112	SE	135	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	125	SE	105	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	127	SE	108	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	120	SE	149	BRK	"	"	"	"



**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (pph)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (pph)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (pph)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-13	34-35	06-26-06	à 9.1m de la tranché est	109	SE	107	SE	151	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	106	SE	105	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	107	SE	155	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	108	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	102	SE	153	BRK	"	"	"	"
DT-3 AP2	20-21	06-26-06	à 6.3m de 20-21-28	87	SE	108	SE	N/A	N/A	06-22-06	06-22-06	O	T9601
"	"	"	"	110	SE	84	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-3 AP3	22-23	06-26-06	à 2.7m de 22-23-28	103	SE	97	SE	N/A	N/A	06-22-06	06-22-06	O	T9601
"	"	"	"	96	SE	102	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	98	SE	107	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	104	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	105	SE	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-14	35-36	06-26-06	à 75.4m de la tranché ouest	137	SE	106	SE	149	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	106	SE	103	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	100	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	103	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	105	SE	148	BRK	"	"	"	"
DT-15	36-37	06-26-06	à 65.3m de la tranché est	107	SE	105	SE	147	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	104	SE	105	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	107	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	101	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	105	SE	147	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillage (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-16	37-38	06-26-06	à 82.4m de la tranché ouest	117	SE	102	SE	145	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	116	SE	98	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	94	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	105	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	119	SE	102	SE	146	BRK	"	"	"	"
DT-17	38-39	06-26-06	à 65.1m de la tranché est	103	SE	103	SE	146	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	107	SE	100	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	100	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	98	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	103	SE	147	BRK	"	"	"	"
DT-18	39-40	06-26-06	à 81.9m de la tranché ouest	104	SE	117	SE	147	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	105	SE	103	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	112	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	102	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	104	SE	147	BRK	"	"	"	"
DT-19	43-44	06-26-06	à 8.6m de la tranché ouest	113	SE	113	SE	149	BRK	06-26-06	06-26-06	O	T9601
"	"	"	"	114	SE	107	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	119	SE	106	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	107	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	111	SE	150	BRK	"	"	"	"
DT-20	50-51	06-27-06	à 27.8m de la tranché nord	109	SE	107	SE	158	BRK	06-27-06	06-27-06	O	T9601
"	"	"	"	108	SE	108	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	117	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	107	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	111	SE	161	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-21	54-55	06-27-06	à 4.3m de la tranché nord	105	SE	110	SE	162	BRK	06-27-06	06-27-06	O	T9601
"	"	"	"	105	SE	114	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	110	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	111	SE	161	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	107	SE	163	BRK	"	"	"	"
DT-22	60-61	07-03-06	à 14.4m de la tranché nord	106	SE	101	SE	137	BRK	07-03-06	07-03-06	O	T9601
"	"	"	"	106	SE	111	SE	135	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	107	SE	137	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	104	SE	136	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	100	SE	97	SE	135	BRK	"	"	"	"
DT-23	65-66	07-03-06	à 23m de la tranché nord (pris en deux morceaux)	94	SE	97	SE	136	BRK	07-03-06	07-03-06	O	T9601
"	"	"	"	101	SE	100	SE	132	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	103	SE	130	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	99	SE	134	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	97	SE	133	BRK	"	"	"	"
DT-24	71-72	07-04-06	à 34.6m de la tranché nord	95	SE	101	SE	132	BRK	07-04-06	07-04-06	O	T9601
"	"	"	"	104	SE	104	SE	132	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	102	SE	132	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	117	SE	131	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	96	SE	100	SE	129	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221  
 QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
CELLULE COUCHE PRIMAIRE													
DT-101	101-110	07-24-06	3.7m de 101-110-132	107	SE	111	SE	139	BRK	07-25-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	114	SE	109	SE	139	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	107	SE	139	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	113	SE	112	SE	139	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	112	SE	139	BRK	"	"	"	"
DT-102	114-115	07-24-06	21.8m de T.S.	104	SE	120	SE	150	BRK	07-25-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	98	SE	117	SE	153	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	106	SE	108	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	127	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	124	SE	153	BRK	"	"	"	"
DT-103	120-121	07-24-06	22.3m de T.S.	114	SE	109	SE	148	BRK	07-25-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	111	SE	101	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	106	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	107	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	113	SE	111	SE	150	BRK	"	"	"	"
DT-104	126-127	07-25-06	21.5m de T.S.	123	SE	128	SE	158	BRK	07-25-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	122	SE	116	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	121	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	127	SE	110	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	128	SE	125	SE	160	BRK	"	"	"	"
DT-105	123-132	07-25-06	3.7m de 122-123-132	114	SE	95	SE	152	BRK	07-26-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	108	SE	111	SE	153	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	116	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	113	SE	113	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	112	SE	141	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-106	132-133	07-25-06	120m de 132-133-Patch1	117	SE	110	SE	155	BRK	07-26-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	114	SE	100	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	115	SE	155	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	104	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	95	SE	108	SE	159	BRK	"	"	"	"
DT-107	133-135	07-25-06	14.3m de T.O.	99	SE	111	SE	143	BRK	07-26-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	101	SE	109	SE	131	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	104	SE	134	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	91	SE	101	SE	129	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	98	SE	90	SE	131	BRK	"	"	"	"
DT-108	135-136	07-26-06	53.8m de 135-136-137	102	SE	97	SE	141	BRK	07-26-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	96	SE	110	SE	141	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	100	SE	104	SE	140	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	99	SE	111	SE	142	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE	98	SE	141	BRK	"	"	"	"
DT-109	137-139	07-26-06	83.6m de 136-137-139	111	SE	111	SE	137	BRK	07-26-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	112	SE	112	SE	140	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	108	SE	138	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	105	SE	139	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	101	SE	139	BRK	"	"	"	"
DT-110	138-140	07-27-06	33.7m de 138-140-141	100	SE	112	SE	158	BRK	07-27-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	121	SE	110	SE	168	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	120	SE	120	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	102	SE	156	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	129	SE	155	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-111	141-143	07-27-06	81.3m de 140-141-143	150	SE	123	SE	155	BRK	07-28-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	108	SE	122	SE	159	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	120	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	130	SE	120	SE	157	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	120	SE	127	SE	157	BRK	"	"	"	"
DT-112	144-145	07-27-06	2.5m de v143-144-145	119	SE	115	SE	153	BRK	07-28-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	123	SE	108	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	134	SE	124	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	134	SE	124	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	133	SE	110	SE	149	BRK	"	"	"	"
DT-113	142-145	07-27-06	2.5m de 144-146-147	99	SE	94	SE	133	BRK	07-28-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	107	SE	98	SE	141	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	111	SE	144	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	92	SE	110	SE	139	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	100	SE	141	BRK	"	"	"	"
DT-114	146-148	07-28-06	5.5m de 146-147-148	104	SE	106	SE	157	BRK	07-28-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	109	SE	122	SE	162	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	130	SE	109	SE	161	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	139	SE	158	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	123	SE	109	SE	160	BRK	"	"	"	"
DT-115	149-152	07-31-06	40.8m de T.O.	117	SE	121	SE	151	BRK	08-01-06	08-02-06	O	T9601
"	"	"	"	132	SE	118	SE	151	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	124	SE	150	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	123	SE	113	SE	151	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE	121	SE	152	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-116	155-158	07-31-06	2.1m de 154-155-158	115	SE	117	SE	154	BRK	08-01-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	120	SE	124	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	118	SE	111	SE	154	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	120	SE	108	SE	153	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	121	SE	118	SE	153	BRK	"	"	"	"
DT-117	158-161	07-31-06	31.5m de T.O.	104	SE	121	SE	149	BRK	08-01-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	120	SE	98	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	103	SE	107	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	118	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	113	SE	150	BRK	"	"	"	"
DT-118	164-165	07-31-06	31.8m de T.N.	111	SE	102	SE	144	BRK	08-01-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	118	SE	109	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	123	SE	104	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	108	SE	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	114	SE	115	SE	147	BRK	"	"	"	"
DT-119	169-170	07-31-06	4.5m de 161-169*-170*	116	SE	103	SE	148	BRK	08-01-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	114	SE	115	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	107	SE	102	SE	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	102	SE	110	SE	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	108	SE	122	SE	144	BRK	"	"	"	"
DT-120	173-174	07-31-06	4.4m de 173-174-175	117	SE	109	SE	147	BRK	08-01-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	109	SE	105	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	90	SE	115	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	102	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	115	SE	109	SE	147	BRK	"	"	"	"

**Destructive Testing**  
**Essai Destructif**

Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221  
 QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (F/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensimeter No. No. Tensiomètre
DT-121	181-183	08-02-06	3.3m de 181-182-183	108	SE	119	SE	146	BRK	08-02-06	08-03-06	O	T9601
"	"	"	"	118	SE	109	SE	144	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	104	SE	114	SE	144	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE	118	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	112	SE	115	SE	145	BRK	"	"	"	"
BASSIN D'EAU TRAITÉE ET BASSIN DE DÉCANTATION													
DT-1	2-9	08-04-06	à 3m de 2-9-10	117	SE	88	SE	146	BRK	08-05-06	08-05-06	O	T9601
"	"	"	"	101	SE	95	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	116	SE	107	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	92	SE	109	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	99	SE	99	SE	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	93	SE	94	AD	N/A	N/A	"	"	"	"
DT-2	1-20	08-04-06	à 4m de 1-19-20	108	SE	103	SE	144	BRK	08-05-06	08-05-06	O	T9601
"	"	"	"	113	SE	96	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	111	SE	103	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	119	SE	98	SE	146	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	105	SE	122	SE	146	BRK	"	"	"	"



**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
CELLULE COUCHE SECONDAIRE										
R-1	X					1-8-28		06-21-06	06-28-06	O
R-2	X			1			1.2m de 1-8-28, 0.3m de 1-28	06-21-06	06-28-06	O
R-3	X					1-7-8		06-21-06	06-28-06	O
R-4	X					1-2-6-7		06-21-06	06-28-06	O
R-5	X					2-3-5-6		06-21-06	06-28-06	O
R-6	X					3-4-5		06-21-06	06-28-06	O
R-7	X				1-28		dans tranché ouest	06-21-06	06-28-06	O
R-8		X			5-6		dans tranché sud	06-21-06	06-28-06	O
R-9		X		7			4.2m de tranché sud, 1.4m de 6-7	06-21-06	06-28-06	O
R-10		X			6-7		7m de tranché sud	06-21-06	06-28-06	O
R-11	X					8-9-28		06-21-06	06-28-06	O
R-12	X					9-10-28		06-21-06	06-28-06	O
R-13	X				9-10		20.3m de 9-10-28	06-21-06	06-28-06	O
R-14		X		10			1.5m de tranché sud, 2m de 10-11	06-21-06	06-28-06	O
R-15		X			10-11		de tranché sud à 4.3m	06-21-06	06-28-06	O
R-16	X				10-11		4.3m de tranché sud	06-21-06	06-28-06	O
R-17		X			10-11		11.5m de tranché sud	06-21-06	06-28-06	O
R-18	X				10-11		21.5m de tranché sud	06-21-06	06-28-06	O
R-19	X					10-11-28		06-21-06	06-28-06	O
R-20	X					11-12-28		06-22-06	06-28-06	O
R-21	X					12-13-28		06-22-06	06-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-22	X					13-15-28		06-22-06	06-28-06	O
R-23	X					13-14-15		06-22-06	06-28-06	O
R-24		X			13-14		de 13-14-15 à 3.4m	06-22-06	06-28-06	O
R-25	X				13-14		3.4m de 13-14-15	06-22-06	06-28-06	O
R-26	X					14-15-16		06-22-06	06-28-06	O
R-27	X					15-16-28		06-22-06	06-28-06	O
R-28	X					16-17-28		06-22-06	06-28-06	O
R-29	X					17-18-28		06-22-06	06-28-06	O
R-30	X					18-19-28		06-22-06	06-28-06	O
R-31		X			18-19		de la tranché sud au DT-3 AV2	06-22-06	06-28-06	O
R-32	X					19-20-28		06-22-06	06-28-06	O
R-33	X				21-28		Patch faisant la soudure 21-28 au complet	06-22-06	06-28-06	O
R-34		X			20-21		soudure doublée au complet	06-28-06	06-28-06	O
R-35		X		22			2.6m de 22-23, 1.8m de 22-28	06-22-06	06-28-06	O
R-36		X		22			2.6m de 22-23, 3.9m de 22-28	06-22-06	06-28-06	O
R-37		X		22			2.6m de 22-23, 5.5m de 22-28	06-22-06	06-28-06	O
R-38	X					22-23-28		06-22-06	06-28-06	O
R-39		X			22-23		de 22-23-28 au DT-3 AP3	06-28-06	06-28-06	O
R-40	X					23-24-28		06-22-06	06-28-06	O
R-41	X					24-25-28		06-22-06	06-28-06	O
R-42	X				24-25		4.5m de 24-25-28	06-22-06	06-28-06	O
R-43	X				24-25		23.5m de 24-25-28	06-22-06	06-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-44		X			24-25		de 23.5m à la tranché sud	06-22-06	06-28-06	O
R-45	X				25-26		tranché sud	06-22-06	06-28-06	O
R-46	X				28-29		grosse patch de tranché ouest à 2.6m	06-28-06	06-28-06	O
R-47		X		29			1.8m de tranché est, 1.9m de 29-30	06-28-06	06-28-06	O
R-48	X				29-30		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-49	X				30-31		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-50		X			30-31		entre DT-9 AV et DT-9 AP	06-26-06	06-28-06	O
R-51	X				30-31		156.5m de tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-52		X		32			1.3m de tranché est, 1.2m de 31-32	06-26-06	06-28-06	O
R-53		X		31			1.4m de tranché est, 0.7m de 31-32	06-26-06	06-28-06	O
R-54		X		31			1.4m de tranché est, 1.2m de 31-32	06-26-06	06-28-06	O
R-55	X				31-32		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-57	X				32-33		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-58	X				33-34		de tranché ouest à 2.6m	06-28-06	06-28-06	O
R-59	X				33-34		91.3m de tranché ouest	06-26-06	06-28-06	O
R-60		X			33-34		9.1m de tranché est, jusqu'à 14.4m	06-26-06	06-28-06	O
R-61		X		34			17.1m de tranché est, 0.1m de 34-35	06-28-06	06-28-06	O
R-62		X			34-35		52.5m de tranché est, jusqu'à 58.6m	06-26-06	06-28-06	O
R-63		X			34-35		67.9m de tranché est, jusqu'à 69.5m	06-26-06	06-28-06	O
R-64	X				34-35		72.4m de tranché est	06-26-06	06-28-06	O
R-65		X			34-35		entre R-64 et R-67	06-26-06	06-28-06	O
R-66	X				34-35		75.8m de tranché est	06-26-06	06-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-67	X				34-35		77.4m de tranché est	06-26-06	06-28-06	O
R-68		X			34-35		80.1m de tranché est	06-26-06	06-28-06	O
R-69		X		34			85.6m de tranché est, 0.4m de 34-35	06-28-06	06-28-06	O
R-70		X			34-35		87.1m de tranché est, jusqu'à 88.5m	06-26-06	06-28-06	O
R-71		X			34-35		135.9m de tranché est	06-26-06	06-28-06	O
R-72	X				34-35		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-73	X				35-36		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-74	X				35-36		76m de tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-75	X				35-36		1m de tranché est	06-28-06	06-28-06	O
R-76	X				36-37		1.4m de tranché est	06-28-06	06-28-06	O
R-77	X			38			59.7m de tranché est, 1.5m de 38-39	06-28-06	07-03-06	O
R-78	X				38-39		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-79	X				39-40		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-80	X				39-40		90.5m de tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-81	X				40-41		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-82	X			41			0.5m de 41-49a, 2.5m de 40-41	06-28-06	06-28-06	O
R-83	X			41			2.5m de 41-49a, 2.5m de 40-41	06-28-06	06-28-06	O
R-84	X					40-41-49a		06-28-06	06-28-06	O
R-85	X					41-42-49a		06-28-06	06-28-06	O
R-86	X					42-49-49a		06-28-06	06-28-06	O
R-87	X					42-43-48-49		06-28-06	06-28-06	O
R-88	X				42-43		dans tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O

**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-89		X			43-44		de tranché ouest à 4.2m	06-28-06	06-28-06	O
R-90	X				43-44		4.2m de tranché ouest	06-28-06	06-28-06	O
R-91	X				46-47		dans tranché nord	06-28-06	06-28-06	O
R-92	X				47-48		dans tranché nord	06-28-06	06-28-06	O
R-93	X					43-47-48		06-28-06	06-28-06	O
R-94		X			43-47		soudure complète	06-28-06	06-28-06	O
R-95	X					43-44-47		06-28-06	06-28-06	O
R-96	X					44-46-47		06-28-06	06-28-06	O
R-97	X					44-45-46		06-28-06	06-28-06	O
R-98	X			49			1.5m de 49-49a, 2.3m de 48-49	06-28-06	06-28-06	O
R-99		X		49			3.3m de 49-49a, 2.3m de 48-49	06-28-06	06-28-06	O
R-100	X					49-49a-50		06-28-06	06-28-06	O
R-101	X				51-52		dans tranché nord	06-28-06	06-28-06	O
R-102	X					40-49a-50		06-28-06	06-28-06	O
R-103	X					40-50-51		06-28-06	06-28-06	O
R-104	X					40-51-52		06-28-06	06-28-06	O
R-105	X					40-52-53		06-28-06	06-28-06	O
R-106	X					40-53-54		06-28-06	06-28-06	O
R-107	X					40-54-55		06-28-06	06-28-06	O
R-108		X		37			vis à vis milieu panneau 52, 2.2m de 36-37	07-03-06	07-03-06	O
R-109		X		39			25.4m de tranché ouest, 2.4m de 39-40	07-03-06	07-03-06	O
R-110		X		39			25.4m de tranché ouest, 2.5m de 39-40	07-03-06	07-03-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-111	X				57-58		dans tranché nord	07-03-06	07-03-06	O
R-112	X			30			1.5m de 30-31, 88.2m de tranché ouest	07-03-06	07-03-06	O
R-113		X			56-28		soudure complète	07-03-06	07-03-06	O
R-114		X			38-70		5.2m de tranché est	07-04-06	07-04-06	O
R-115	X					38-39-70		07-04-06	07-04-06	O
R-116	X					39-40-70		07-04-06	07-04-06	O
R-117		X			40-70		soudure complète	07-04-06	07-04-06	O
R-118	X				40-70		5.5m de 39-40-70	07-04-06	07-04-06	O
R-119	X					40-69-70		07-04-06	07-04-06	O
R-120	X				69-70		2m de 40-69-70	07-04-06	07-04-06	O
R-121	X				69-70		8.3m de 40-69-70	07-04-06	07-04-06	O
R-122		X			69-70		de 40-69-70 sur 2m	07-04-06	07-04-06	O
R-123		X			69-70		de 8.3m à 17.4m	07-04-06	07-04-06	O
R-124	X				69-70		17.4m de 40-69-70	07-04-06	07-04-06	O
R-125	X					68-69-40		07-04-06	07-04-06	O
R-126	X				68-40		de 67-68-40 vers 68-69-40 pour 3.25m	07-04-06	07-04-06	O
R-127	X					66-68-40		07-04-06	07-04-06	O
R-128		X			66-68		de 35.1m à tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-129	X				65-66		dans tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-130		X			65-66		de tranché nord à 6m	07-04-06	07-04-06	O
R-131	X				65-66		6m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-132	X					65-66-67		07-04-06	07-04-06	O

**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

 Project Name / Nom de Projet: Cellule Mascouche

 Project No. / No. de Projet: Q-05221

 QC Inspector / Inspecteur CQ: Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-133	X					66-67-40		07-04-06	07-04-06	O
R-134	X					64-65-67		07-04-06	07-04-06	O
R-135	X					64-67-40		07-04-06	07-04-06	O
R-136		X		64			5m de 64-40, 1.8m de 64-67	07-04-06	07-04-06	O
R-137		X			64-65		dans tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-138	X				63-64		37.1m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-139		X			63-64		37.1m de 63-64-40	07-04-06	07-04-06	O
R-140	X					63-64-40		07-04-06	07-04-06	O
R-141		X		63			3.3m de 63-40, 2.9m de 63-64	07-04-06	07-04-06	O
R-142		X		63			3.3m de 63-40, 4.7m de 63-64	07-04-06	07-04-06	O
R-143	X				63-40		2.5m de 61-63-40	07-04-06	07-04-06	O
R-144		X			63-40		de 61-63-40 à 2.5m	07-04-06	07-04-06	O
R-145	X					61-63-40		07-04-06	07-04-06	O
R-146	X			61			15.2m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-147	X					60-61-62		07-04-06	07-04-06	O
R-148	X					61-62-40		07-04-06	07-04-06	O
R-149		X		62			0.4m de 62-40, 2.2m de 59-62	07-04-06	07-04-06	O
R-150	X					59-62-40		07-04-06	07-04-06	O
R-151	X					59-60-62		07-04-06	07-04-06	O
R-152		X			58-59		6.2m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-153		X			58-59		17.6m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-154	X				58-59		31.9m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O

**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-155		X			58-59		de 31.9m à 33m	07-04-06	07-04-06	O
R-156	X				58-59		de 33m à 58-59-40	07-04-06	07-04-06	O
R-157		X		59			2.7m de 58-59, 2.6m de 59-40	07-04-06	07-04-06	O
R-158		X		59			2.7m de 58-59, 3.2m de 59-40	07-04-06	07-04-06	O
R-159		X		59			2.7m de 58-59, 3.6m de 59-40	07-04-06	07-04-06	O
R-160	X				57-40		de 2m à 5.5m vers 57-58-40	07-04-06	07-04-06	O
R-161	X					57-72-40		07-04-06	07-04-06	O
R-162	X					71-72-40		07-04-06	07-04-06	O
R-163		X			71-40		soudure complète	07-04-06	07-04-06	O
R-164	X				71-40		3.4m de 71-72-40	07-04-06	07-04-06	O
R-165	X					55-71-40		07-04-06	07-04-06	O
R-166	X				71-72		5.1m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-167		X			71-72		entre R-166 et R-168	07-04-06	07-04-06	O
R-168	X				71-72		6.1m de tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
R-169	X				57-72		9m de 72-57-40	07-04-06	07-04-06	O
R-170		X			57-72		entre R-169 et R-171	07-04-06	07-04-06	O
R-171	X				57-72		10.4m de 72-57-40	07-04-06	07-04-06	O
R-172	X			57			9m de 57-40, 2.7m de 57-72	07-04-06	07-04-06	O
R-173		X		57			entre R-169 et R-172	07-04-06	07-04-06	O
R-174		X			57-72		dans tranché nord	07-04-06	07-04-06	O
CELLULE COUCHE PRIMAIRE										
R-201	X					101-102-132		07-25-06	07-28-06	O



## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-202	X					101-102-106		07-24-06	07-28-06	O
R-203	X					102-103-106		07-24-06	07-28-06	O
R-204		X			103-106		à 2.5m de 102-103-106	07-24-06	07-28-06	O
R-205	X					103-106-107		07-24-06	07-28-06	O
R-206	X					103-104-107		07-24-06	07-28-06	O
R-207	X					104-107-108		07-24-06	07-28-06	O
R-208	X					104-105-108		07-24-06	07-28-06	O
R-209	X					105-108-109		07-24-06	07-28-06	O
R-210		X			105-109		soudure complète	07-24-06	07-28-06	O
R-211		X		103			5.3m de tranchée ouest, 0.5m de 103-104	07-28-06	07-28-06	O
R-212		X		104			5.3m de tranchée ouest, 3.3m de 103-104	07-28-06	07-28-06	O
R-213		X		108			4.5m de 104-107-108, 0.8m de 107-108	07-28-06	07-28-06	O
R-214		X		108			1.1m de 104-107-108, 0.6m de 107-108	07-28-06	07-28-06	O
R-215		X			107-108		1.5m de tranchée sud	07-24-06	07-28-06	O
R-216		X		107			5.4m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-217		X		107			7.2m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-218	X			107			9.1m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-219	X			107			11m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-220	X			107			12.9m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-221	X			107			14.8m de 103-106-107, 4m de 106-107	07-24-06	07-28-06	O
R-222	X					101-110-132		07-25-06	07-28-06	O
R-223		X		110			18.5m de 110-132, 2.9m de 101-110	07-28-06	07-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-224	X					110-111-132		07-25-06	07-28-06	O
R-225	X					111-112-132		07-25-06	07-28-06	O
R-226	X					112-113-132		07-25-06	07-28-06	O
R-227	X					113-114-132		07-25-06	07-28-06	O
R-228	X					114-115-132		07-25-06	07-28-06	O
R-229	X					115-116-132		07-25-06	07-28-06	O
R-230	X					116-117-132		07-25-06	07-28-06	O
R-231	X					117-118-132		07-25-06	07-28-06	O
R-232		X			117-118		de R-231 à R-233	07-25-06	07-28-06	O
R-233	X				117-118		1m de 117-118-132	07-25-06	07-28-06	O
R-234	X				117-118		16.4m de 117-118-132	07-28-06	07-28-06	O
R-235	X				117-118		dans tranchée sud	07-28-06	07-28-06	O
R-236		X			117-118		de R-234 à R-235	07-28-06	07-28-06	O
R-237	X					118-119-132		07-25-06	07-28-06	O
R-238	X					119-120-132		07-25-06	07-28-06	O
R-239	X				119-120		dans tranchée sud	07-25-06	07-28-06	O
R-240	X					120-121-132		07-25-06	07-28-06	O
R-241	X					121-122-132		07-25-06	07-28-06	O
R-242		X		123			2.2m de tranchée sud, 0.8m de 122-123	07-25-06	07-28-06	O
R-243	X					122-123-132		07-25-06	07-28-06	O
R-244	X					123-124-132		07-25-06	07-28-06	O
R-245	X					124-125-132		07-25-06	07-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-246	X					125-126-132		07-25-06	07-28-06	O
R-247	X					126-127-132		07-25-06	07-28-06	O
R-248	X					127-128-132		07-25-06	07-28-06	O
R-249	X					128-129-132		07-25-06	07-28-06	O
R-250	X					129-130-132		07-25-06	07-28-06	O
R-251	X					130-131-132		07-25-06	07-28-06	O
R-252		X		132			1.3m de 115-116-132 vers 116-117-132, 2.15m de 116-132	07-26-06	07-28-06	O
R-253		X		132			3.5m de 115-116-132 vers 116-117-132, 2.15m de 116-132	07-26-06	07-28-06	O
R-254	X					132-133-134-patch1		07-27-06	07-28-06	O
R-255	X			132			13.1m de tranchée est, 1.1m de 132.133	07-27-06	07-28-06	O
R-256	X				132-patch1		1.7m de 132-133-patch1	07-27-06	07-28-06	O
R-257		X			132-patch1		de R-256 à R-258	07-27-06	07-28-06	O
R-258	X				132-patch1		2.6m de 132-133-patch1	07-27-06	07-28-06	O
R-259		X		133			1.3m de 132-133-patch1, 0.2m de 132-133	07-27-06	07-28-06	O
R-260	X				132-133		74.3m de 132-133-patch1	07-27-06	07-28-06	O
R-261		X		135			21.3m de tranchée ouest, 1.9m de 133-135	07-27-06	07-28-06	O
R-262		X		135			88.8m de tranchée ouest, 2.1m de 133-135	07-27-06	07-28-06	O
R-263	X					135-136-137		07-26-06	07-28-06	O
R-264	X				135-136		57.3m de 135-136-137	07-26-06	07-28-06	O
R-265		X			135-136		de R-264 à tranchée est	07-26-06	07-28-06	O
R-266	X					136-138-139		07-26-06	07-28-06	O
R-267	X					136-137-139		07-26-06	07-28-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-268	X			139			10.1m de 136-137-139 vers tranchée ouest, 2.9m de 137-139	07-26-06	07-28-06	O
R-269	X				139-141		86.4m de tranchée ouest	07-27-06	07-28-06	O
R-270	X				139-141		89.7m de tranchée ouest	07-27-06	07-28-06	O
R-271	X					138-139-141		07-27-06	07-28-06	O
R-272	X					138-140-141		07-27-06	07-28-06	O
R-273	X					140-142-143		07-27-06	07-28-06	O
R-274	X					140-141-142		07-27-06	07-28-06	O
R-275	X					140-141-143		07-27-06	07-28-06	O
R-276	X				143-145		46.9m de tranchée ouest	07-28-06	07-28-06	O
R-277	X				143-145		86.1m de tranchée ouest	07-28-06	07-28-06	O
R-278	X					143-144-145		07-28-06	07-28-06	O
R-279		X		143			97.3m de tranchée ouest, 0.7m de 143-145	07-28-06	07-28-06	O
R-280	X					142-143-144		07-28-06	07-28-06	O
R-281	X					142-144-144*		07-28-06	07-28-06	O
R-282	X					147-148-149		07-31-06	08-02-06	O
R-283	X					148-149-151		07-31-06	08-02-06	O
R-284	X					147-148-149		07-31-06	08-02-06	O
R-285	X					146-147-148		07-31-06	08-02-06	O
R-286	X					144-146-147		07-31-06	08-02-06	O
R-287	X					144*-144-146		07-31-06	08-02-06	O
R-288	X					146-148-189		07-31-06	08-02-06	O
R-289	X				146-189		dans tranchée est	07-31-06	08-02-06	O

**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-290	X				144*-146		dans tranchée est	07-31-06	08-02-06	O
R-291	X				142-144*		dans tranchée est	07-31-06	08-02-06	O
R-292		X			150-189		dans tranchée est	08-02-06	08-02-06	O
R-293	X					148-150-189		08-01-06	08-02-06	O
R-294	X					148-150-151		08-01-06	08-02-06	O
R-295	X					152-154-155		08-01-06	08-02-06	O
R-296	X				152-154		10.3m de 152-154-155	08-01-06	08-02-06	O
R-297		X			152-154		de R-296 à R-298	08-01-06	08-02-06	O
R-298	X					151-152-154		08-01-06	08-02-06	O
R-299	X					150-151-153-154		08-01-06	08-02-06	O
R-300	X				150-153		dans tranchée est	08-02-06	08-02-06	O
R-301	X					153-156-158		07-31-06	08-02-06	O
R-302	X					153-154-158		08-02-06	08-02-06	O
R-303	X				154-158		52.4m de 153-154-157	07-31-06	08-02-06	O
R-304		X		158			50.9m de 156-157, 1.2m de 154-157	07-31-06	08-02-06	O
R-305		X		158			50.9m de 156-157, 3.4m de 154-157	07-31-06	08-02-06	O
R-306		X		158			50.9m de 156-157, 4.6m de 154-157	07-31-06	08-02-06	O
R-307	X			158			50.9m de 156-157, 5m de 154-157	07-31-06	08-02-06	O
R-308	X					154-155-158		08-01-06	08-02-06	O
R-309		X		158			112.3m de tranchée ouest, 1.5m de 158-161	08-01-06	08-02-06	O
R-310	X					158-160-161		08-01-06	08-02-06	O
R-311	X					156-158-160		08-02-06	08-02-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-312	X					156-157-160		08-01-06	08-02-06	O
R-313	X					161-162-163		08-01-06	08-03-06	O
R-314	X				161-163		dans tranchée ouest	08-03-06	08-03-06	O
R-315	X				163-164		dans tranchée ouest	08-03-06	08-03-06	O
R-316	X					162-163-164		08-01-06	08-03-06	O
R-317	X					162-164-165		08-01-06	08-03-06	O
R-318	X				164-165		dans tranchée ouest	08-03-06	08-03-06	O
R-319	X					165-166-168		08-01-06	08-03-06	O
R-320	X					162-165-168		08-01-06	08-03-06	O
R-321	X					166-168-169		08-01-06	08-03-06	O
R-322	X					166-167-169		08-01-06	08-03-06	O
R-323	X				167-172		dans tranchée ouest	08-01-06	08-03-06	O
R-324	X					167-169-170		08-01-06	08-03-06	O
R-325	X					167-170-172		08-01-06	08-03-06	O
R-326	X					170-171-172		08-01-06	08-03-06	O
R-327	X				171-172		dans tranchée ouest	01-06-08	08-03-06	O
R-328	X					161-162-163*		01-06-08	08-03-06	O
R-329	X			163*			4.7m de 162-163*, 0.8m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-330	X			163*			4.7m de 162-163*, 2.7m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-331		X		163*			4.7m de 162-163*, 4.5m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-332		X		163*			4.7m de 162-163*, 6.3m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-333		X		163*			4.7m de 162-163*, 8.1m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-334		X		163*			4.7m de 162-163*, 10m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-335		X		163*			4.7m de 162-163*, 11.7m de 161-163*	01-06-08	08-03-06	O
R-336	X					161-163*-164*		01-06-08	08-03-06	O
R-337	X					161-166*-167*		01-06-08	08-03-06	O
R-338	X					161-167*-168*		01-06-08	08-03-06	O
R-339	X					161-168*-169*		01-06-08	08-03-06	O
R-340	X					161-169*-170*		01-06-08	08-03-06	O
R-341	X				169*-170*		34m de 161-169*-170*	01-06-08	08-03-06	O
R-342	X					161-170*-171*		01-06-08	08-03-06	O
R-343		X			161-171*		de R-342 à R-344	01-06-08	08-03-06	O
R-344	X				161-171*		4.5m de 161-170*-171*	01-06-08	08-03-06	O
R-345		X		171*			de R-344 à R-346	01-06-08	08-03-06	O
R-346	X			171*			1m de 161-171*, 4.5m de 170*-171*	01-06-08	08-03-06	O
R-347	X					161-171*-172*		01-06-08	08-03-06	O
R-348	X				172*-173		dans tranchée nord	08-03-06	08-03-06	O
R-349	X					161-172*-173		08-01-06	08-03-06	O
R-350	X				161-173		2.4m de 161-172*-173	08-01-06	08-03-06	O
R-351		X			161-173		de R350- à R-352	08-01-06	08-03-06	O
R-352	X				161-173		3.6m de 161-172*-173	08-01-06	08-03-06	O
R-353	X					161-173-174		08-01-06	08-03-06	O
R-354	X					173-174-175		08-01-06	08-03-06	O
R-355	X					174-175-176		08-03-06	08-03-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-356	X					161-175-176		08-03-06	08-03-06	O
R-357	X					161-176-177		08-03-06	08-03-06	O
R-358	X					161-177-178		08-03-06	08-03-06	O
R-359		X		161			3.6m de 161-177-178, 2.4m de 161-178	08-03-06	08-03-06	O
R-360	X					161-178-179		08-03-06	08-03-06	O
R-361	X					178-179-180		08-03-06	08-03-06	O
R-362	X					180-181-182		08-02-06	08-03-06	O
R-363	X					179-180-182		08-03-06	08-03-06	O
R-364	X					179-182-183		08-02-06	08-03-06	O
R-365	X					181-182-183		08-02-06	08-03-06	O
R-366	X				181-183		de R-365 à R-367	08-02-06	08-03-06	O
R-367	X				181-183		1.7m de 181-182-183	08-02-06	08-03-06	O
R-368	X			181			1.2m de 181-182, 1.2m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-369	X			181			3m de 181-182, 1.3m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-370		X		181			0.5m de 181-182, 3.2m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-371		X		181			1.2m de 181-182, 2.9m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-372		X		181			3m de 181-182, 3m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-373		X		181			1m de 181-182, 4.8m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-374		X		181			2.3m de 181-182, 4.3m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-375		X		181			2.9m de 181-182, 4.7m de 181-183	08-02-06	08-03-06	O
R-376	X					179-183-185		08-02-06	08-03-06	O
R-377	X					183-184-185		08-02-06	08-03-06	O



## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-378	X					184-185-186		08-02-06	08-03-06	O
R-379	X				185-186		3.7m de 184-185-186	08-02-06	08-03-06	O
R-380		X			185-186		de R-379 à tranchée est	08-02-06	08-03-06	O
R-381	X					179-183-185		08-02-06	08-03-06	O
R-382	X					179-185-159		08-02-06	08-03-06	O
R-383	X					157-159-179		08-02-06	08-03-06	O
R-384	X					160-161-179		08-02-06	08-03-06	O
R-385	X					157-160-179	2m de long sur 157-160	08-02-06	08-03-06	O
R-386	X					184-186-187		08-02-06	08-03-06	O
R-387	X					186-187-188		08-02-06	08-03-06	O
R-388	X					184-187-188		08-02-06	08-03-06	O
R-389	X				184-188		0.5m de 184-187-188	08-02-06	08-03-06	O
R-390		X			184-188		de R-387 à R-388	08-02-06	08-03-06	O
R-391		X			187-188		de R-388 à R-389	08-02-06	08-03-06	O
<b>BASSIN D'EAU TRAITÉE ET BASSIN DE DÉCANTATION</b>										
R-1	X			2			9m de tranchée est, 0.5m de 1-2	08-05-06	08-05-06	O
R-2	X				2-4		dans tranchée est	08-05-06	08-05-06	O
R-3	X					2-3-4		08-04-06	08-05-06	O
R-4		X		3			2.1m de 2-3, 3.3m de 4-3	08-05-06	08-05-06	O
R-5	X					3-4-5		08-04-06	08-05-06	O
R-6	X				4-5		3.5m de 3-4-5	08-04-06	08-05-06	O
R-7	X					4-5-6		08-05-06	08-05-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

Project Name / Nom de Projet:

Cellule Mascouche

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-8	X					3-7-9		08-04-06	08-05-06	O
R-9	X				3-9		1m de 3-7-9	08-04-06	08-05-06	O
R-10		X			3-9		de R-8 à R-9	08-04-06	08-05-06	O
R-11	X					2-3-9		08-04-06	08-05-06	O
R-12	X					7-8-9		08-04-06	08-05-06	O
R-13	X				7-8		dans tranchée sud	08-05-06	08-05-06	O
R-14	X					8-9-12		08-05-06	08-05-06	O
R-15		X		9			3.2 m de 2-9, 2.1m de 3-9	08-05-06	08-05-06	O
R-16		X			2-9		de R-11 à R-17	08-04-06	08-05-06	O
R-17	X				2-9		3m de 2-3-9	08-04-06	08-05-06	O
R-18		X			2-9		de R-17 à R-20	08-04-06	08-05-06	O
R-19		X		9			3.7m de 3-9, 0.4m de 2-9	08-05-06	08-05-06	O
R-20	X				2-9		4.7m de 2-3-9	08-04-06	08-05-06	O
R-21	X					2-9-10		08-04-06	08-05-06	O
R-22		X				9-10-11		08-04-06	08-05-06	O
R-23		X			9-11		de R-22 à R-24	08-05-06	08-05-06	O
R-24	X					9-11-12		08-04-06	08-05-06	O
R-25		X			9-12		de R-24 à R-26	08-04-06	08-05-06	O
R-26	X				9-12		1.1m de 9-11-12	08-04-06	08-05-06	O
R-27	X				8-12		4.2m de 8-9-12	08-05-06	08-05-06	O
R-28		X			8-12		de R-27 à tranchée sud	08-05-06	08-05-06	O
R-29	X					10-11-13		08-05-06	08-05-06	O

**Repair Report**  
**Rapport de Réparation**

<i>Project Name / Nom de Projet:</i>	Cellule Mascouche
<i>Project No. / No. de Projet:</i>	Q-05221
<i>QC Inspector / Inspecteur CQ:</i>	Pierre B. / Éric B.

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-30	X			13			4.1m de tranchée ouest, 0.1m de 10-13	08-05-06	08-05-06	O
R-31	X					1-14-15		08-05-06	08-05-06	O
R-32	X					14-15-23		08-05-06	08-05-06	O
R-33	X				14-23		4.3m de tranchée ouest	08-05-06	08-05-06	O
R-34		X			14-23		de R-33 à tranchée ouest	08-05-06	08-05-06	O
R-35	X					1-15-16		08-05-06	08-05-06	O
R-36	X					1-16-17		08-05-06	08-05-06	O
R-37	X					1-17-18		08-05-06	08-05-06	O
R-38		X			1-18		de R-37 à R-39	08-05-06	08-05-06	O
R-39	X				1-18		1.6m de 1-17-18	08-05-06	08-05-06	O
R-40		X			1-18		de R-39 à R-41	08-05-06	08-05-06	O
R-41	X				1-18		2.8m de 1-17-18	08-05-06	08-05-06	O
R-42		X			1-18		de R-41 à R-43	08-05-06	08-05-06	O
R-43	X					1-18-19		08-05-06	08-05-06	O
R-44	X				18-19		4.4m de 1-18-19	08-05-06	08-05-06	O
R-45	X					1-19-20		08-05-06	08-05-06	O
R-46	X					19-20-21		08-05-06	08-05-06	O
R-47	X					20-21-22		08-05-06	08-05-06	O

**Fusion Trial Tests**  
**Calibration par Fusion**

 Project Name / Nom de Projet: **Extra au projet Ecolosol**

 Project No. / No. de Projet: **Q-05221**

 QC Inspector / Inspecteur CQ: **Eric Bourdages**

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Equipment Speed Vitesse Équipement	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
<b>Bassin de sédimentation</b>														
F-1	07-19-06	11:30	29 °C	M-9845	750 °F	2.9m/min	113	SE1	110	SE1	151	BRK	D.L	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	113	SE1	110	SE1	151	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE1	112	SE1	150	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	116	SE1	126	SE1	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE1	109	SE1	154	BRK	"	"
F-2	07-20-06	08:00	23 °C	M-9845	750 °F	2.9m/min	133	SE1	130	SE1	152	BRK	D.L	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	130	SE1	128	SE1	152	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	132	SE1	123	SE1	153	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	134	SE1	137	SE1	156	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	126	SE1	120	SE1	12	BRK	"	"
F-3	07-20-06	13:00	29 °C	M-9845	750 °F	2.9m/min	122	SE1	113	SE1	132	BRK	D.L	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	114	SE1	113	SE1	132	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE1	104	SE1	131	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	106	SE1	110	SE1	128	BRK	"	"
"	"	"	"	"	"	"	108	SE1	121	SE1	129	BRK	"	"

**Extrusion Trial Tests**  
**Calibration par Extrusion**

Project Name / Nom de Projet:

Extra au projet Ecolosol

Project No. / No. de Projet:

Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ:

Eric Bourdages

Trial Test No. No. de Calibration	Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Ambient Temp. Temp. Ambiante	Equipment No. No. Équipement	Equipment Temp. Temp. Équipement	Pre-Heat Temp. Temp. Pré-Chauf.	Peel Resistance Résistance Pelage (ppf)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppf)	Shear Type of Break Type de Brisure	Tech.-Welder Soudeur	Tensiometer No. No. Tensiomètre
E-1	07-19-06	13:00	29 °C	EX-21	220 °C	220 °C	103	SE3	133	BRK1	J.C	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	100	SE3	133	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE3	135	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	115	SE3	133	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE3	134	BRK1	"	"
E-2	07-20-06	07:45	24 °C	EX-21	220 °C	220 °C	100	SE3	162	BRK1	J.C	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	113	SE3	15	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	112	SE3	161	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	80	SE3	160	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	118	SE3	157	BRK2	"	"
E-3	07-20-06	13:15	30 °C	EX-21	220 °C	220 °C	98	SE3	133	BRK1	J.C	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	105	SE3	131	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	94	SE3	130	BRK2	"	"
"	"	"	"	"	"	"	90	SE3	132	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	84	SE3	126	BRK1	"	"
E-4	07-21-06	07:30	20 °C	EX-21	220 °C	220 °C	80	SE3	144	BRK1	J.C	T-9601
"	"	"	"	"	"	"	105	SE3	141	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	114	SE3	143	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	104	SE3	142	BRK1	"	"
"	"	"	"	"	"	"	111	SE3	144	BRK1	"	"

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Extra au projet Ecolosol QC Inspector / Inspecteur CQ: Eric Bourdages

Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No)		
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No)
1-2	07-19-06	12:00	45,8	F-1	D.L	07-19-06	13:00	X	-	30	30	Soudure complète	O
2-3	07-19-06	12:20	45,5	F-1	D.L	07-19-06	13:10	X	-	30	30	Début à Ouest jusqu'à 10.4m	O
"	"	"	"	"	"	07-19-06	13:10	X	-	30	30	De 10.4m jusqu'à 45.5m	O
3-4	07-19-06	12:50	13,2	F-1	D.L	07-20-06	07:25	X	-	27	27	Début à Est jusqu'à 6.7m	O
"	"	"	"	"	"	07-20-06	07:25	X	-	33	31	De 6.7m jusqu'à 13.2m	O
5-6	07-19-06	13:42	17,4	F-1	D.L	07-19-06	14:25	X	-	30	30	Soudure complète	O
6-7	07-19-06	14:00	17,8	F-1	D.L	07-19-06	14:25	X	-	30	29	Soudure complète	O
4-8	07-19-06	13:30	10,6	F-1	D.L	07-19-06	17:20	X	-	29	29	Soudure complète	O
7-9	07-19-06	14:20	6,3	F-1	D.L	07-19-06	15:15	X	-	26	25	Soudure complète	O
8-9	07-19-06	14:35	6	F-1	D.L	07-19-06	15:00	X	-	30	28	Début au Nord-Est jusqu'à 3.5m	O
"	"	"	"	"	"	07-21-06	AM	-	X	-	-	De 3.5m jusqu'à 6m	O
7-8	07-19-06	14:36	4,7	F-1	D.L	07-19-06	15:15	X	-	27	27	Soudure complète	O
4-7	07-19-06	14:38	3,4	F-1	D.L	07-20-06	07:40	X	-	30	30	Soudure complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Extra au projet Ecolosol QC Inspector / Inspecteur CQ: Eric Bourdages  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures					Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif						Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)		
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming Heure de Soudure	Seam Length (m)	Trial Test No. No. Calibration	Technician-Welder Soudeur	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure (psi) Pression Départ	Ending Pressure (psi) Pression Fin	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
5-10	07-19-06	14:50	17,7	F-1	D.L	07-19-06	15:25	X	-	30	28	Soudure complète	O
10-11	07-19-06	15:00	11,5	F-1	D.L	07-19-06	15:25	X	-	30	29	Soudure complète	O
3-5	07-19-06	16:00	6,65	F-1	D.L	07-19-06	16:30	X	-	30	29	Soudure complète	O
3-6	07-19-06	16:03	6,65	F-1	D.L	07-19-06	16:30	X	-	30	30	Soudure complète	O
3-7	07-19-06	16:05	1,8	F-1	D.L	07-20-06	PM	-	X	-	-	Soudure complète	O
3-12	07-19-06	15:20	17,7	F-1	D.L	07-20-06	08:00	X	-	25	24	Soudure complète	O
12-13	07-19-06	15:50	10	F-1	D.L	07-20-06	08:40	X	-	29	29	Soudure complète	O
10-12	07-19-06	16:15	8,8	F-1	D.L	07-20-06	08:00	X	-	31	30	Soudure complète	O
11-12	07-19-06	16:18	1,8	F-1	D.L	07-21-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
11-13	07-19-06	16:18	7,1	F-1	D.L	07-20-06	08:40	X	-	28	27	Soudure complète	O
tuyau-4	07-19-06	PM	4	E-1	J.C	07-20-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
tuyau-7	07-19-06	PM	4	E-1	J.C	07-20-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
14-15	07-20-06	09:10	15,5	F-2	D.L	07-20-06	09:25	X	-	30	29	Soudure complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Extra au projet Ecolosol      QC Inspector / Inspecteur CQ: Eric Bourdages  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif									
Seam No.	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time Heure	Air-Pressure Pressurisation	Vacuum Box Boîte à Vide	Starting Pressure Pressure Départ (psi)	Ending Pressure Pressure Fin (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
15-16	07-20-06	10:00	7,8	F-2	D.L	07-20-06	10:10	X	-	26	25	Soudure complète	O
1-17	07-20-06	10:22	11,9	F-2	D.L	07-21-06	AM	-	X	-	-	Début à Est jusqu'à 2.8m	O
"	"	"	"	"	"	07-20-06	10:49	X	-	25	23	De 2.8m jusqu'à 14.9m	O
17-18	07-20-06	10:45	8	F-2	D.L	07-20-06	10:49	X	-	30	30	Soudure complète	O
16-18	07-20-06	10:58	7,6	F-2	D.L	07-20-06	11:10	X	-	29	27	Soudure complète	O
15-18	07-20-06	11:01	0,5	F-2	D.L	07-21-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
15-17	07-20-06	11:01	8	F-2	D.L	07-20-06	11:10	X	-	30	28	Début à int. 15-16-17-18 jusqu'à 7.9m	O
"	"	"	"	"	"	07-21-06	AM	-	X	-	-	De 7.9m jusqu'à 9.2m	O
Patch1-18	07-20-06	11:10	4,5	F-2	D.L	-	-	-	-	-	-	Tranchée d'ancrage	O
Patch1-17	07-20-06	PM	1,3	E-4	J.C	07-21-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
14-19	07-20-06	11:50	16,5	F-2	D.L	07-20-06	13:01	X	-	27	26	Soudure complète	O
19-20	07-20-06	13:20	16,3	F-3	D.L	07-20-06	13:45	X	-	25	25	Soudure complète	O
20-21	07-20-06	13:33	10,8	F-3	D.L	07-20-06	13:45	X	-	29	28	Soudure complète	O



**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: **Eric Bourdages**      QC Inspector / Inspecteur CQ: **Eric Bourdages**  
 Project No. / No. de Projet: **Q-05221**

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif							Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)		
Seam No. No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Seam Length (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
Patch2-21	07-20-06	13:36	3,7	F-3	D.L	07-20-06	14:05	X	-	30	30	Soudure complète	O
22-23	07-20-06	13:45	6,7	F-3	D.L	07-20-06	14:17	X	-	30	30	Soudure complète	O
1-22	07-20-06	14:00	17,3	F-3	D.L	07-20-06	14:27	X	-	27	26	Début à Ouest jusqu'à 14.8m	O
"	"	"	"	"	"	07-20-06	PM	-	X	-	-	De 14.8m jusqu'à 17.3m	O
1-14	07-20-06	14:10	6,65	F-3	D.L	07-20-06	14:27	X	-	30	30	Soudure complète	O
1-19	07-20-06	14:12	6,65	F-3	D.L	07-20-06	14:37	X	-	30	30	Soudure complète	O
1-20	07-20-06	14:14	2,7	F-3	D.L	07-20-06	14:37	X	-	28	27	Soudure complète	O
20-22	07-20-06	14:15	6,3	F-3	D.L	07-20-06	14:45	X	-	26	24	Soudure complète	O
21-22	07-20-06	14:18	5	F-3	D.L	07-20-06	15:10	X	-	30	28	Soudure complète	O
21-23	07-20-06	14:20	4,8	F-3	D.L	07-20-06	14:50	X	-	27	25	Soudure complète	O
Patch2-23	07-20-06	14:21	3,7	F-3	D.L	07-20-06	14:55	X	-	30	30	Soudure complète	O
1-15	07-20-06	PM	1,2	E-3	J.C	07-20-06	AM	-	X	-	-	Soudure complète	O
Patch3-11	07-21-06	AM	4,2	E-4	J.C	07-21-06	PM	-	X	-	-	Soudure complète	O

**Seaming Procedures  
Procédures de Soudures**

Project Name / Nom de Projet: Extra au projet Ecolosol QC Inspector / Inspecteur CQ: Eric Bourdages  
 Project No. / No. de Projet: Q-05221

Seaming Procedures / Procédures de Soudures				Non-Destructive Testing / Essai Non-Destructif													
Seam No.	No. de Soudure	Date of Seaming (mm/dd/yy)	Time of Seaming	Heure de Soudure	Seam Length (m)	Longueur Soudure (m)	Trial Test No.	Technician-Welder	Test Date (mm/dd/yy)	Time	Air-Pressure	Vacuum Box	Starting Pressure (psi)	Ending Pressure (psi)	Testing Details/Location Détails de l'essai/Localisation	Approved (Yes/No)	Approuvé (Oui/Non)
Patch3-13		07-21-06	AM		2,9		E-4	J.C	07-21-06	PM	-	X	-	-	Soudure complète	O	
Patch4-13		07-21-06	AM		4,3		E-4	J.C	07-21-06	PM	-	X	-	-	Soudure complète	O	
Patch4-12		07-21-06	AM		2,8		E-4	J.C	07-21-06	PM	-	X	-	-	Soudure complète	O	

## Destructive Testing Essai Destructif

Project Name / Nom de Projet: Extra au projet Ecolosol

Project No. / No. de Projet: Q-05221

QC Inspector / Inspecteur CQ: Eric Bourdages

Destructive Test No. No. Essai Destructif	Seam No. No. de Soudure	Date (mm/dd/yy)	Sample Location Localisation de l'échantillon	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Peel Resistance Résistance Pelage (ppi)	Peel Type of Break Type de Brisure	Shear Resistance Résist. Cisaillement (ppi)	Shear Type of Break Type de Brisure	Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Lab. Testing (P/F) Lab. Indép. (A/R)	Tensiometer No. No. Tensiomètre
DT-1	2-3	07-19-06	À 14.8m de Ouest	110	SE1	115	SE1	145	BRK	07-19-06	07-20-06	N/A	T-9601
"	"	"	"	121	SE1	116	SE1	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	79	AD 15%	104	SE1	143	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	110	SE1	107	SE1	149	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	119	SE1	115	SE1	147	BRK	"	"	"	"
DT-2	14-15	07-20-06	À 12.8m du Sud	106	SE1	109	SE1	146	BRK	07-20-06	07-20-06	A	T-9601
"	"	"	"	116	SE1	113	SE1	145	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	95	SE1	108	SE1	148	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	109	SE1	105	SE1	147	BRK	"	"	"	"
"	"	"	"	101	SE1	107	SE1	147	BRK	"	"	"	"

## Repair Report Rapport de Réparation

**Project Name / Nom de Projet:** Extra au projet Ecolosol  
**Project No. / No. de Projet:** Q-05221  
**QC Inspector / Inspecteur CQ:** Eric Bourdages

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation				Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux	Sample Location Localisation de l'échantillon			
R-1	X			1			A 2.1m de Est et 6.3m de 1-2	07-21-06	07-21-06	O
R-2	X				2-3		À 10.4m de Ouest	07-21-06	07-21-06	O
R-3	X			2			A 30.5m de Ouest et 1.1m de 2-3	07-19-06	07-20-06	O
R-4			X	7			À 1.4m du Nord et 1.3m de 6-7	07-21-06	07-21-06	O
R-5	X				8-9		À 3.5m du Nord-Est	07-20-06	07-20-06	O
R-6	X					7-8-9		07-20-06	07-20-06	O
R-7	X					4-7-8		07-20-06	07-20-06	O
R-8		X			8-9		De int. 7-8-9 jusqu'à R-5	07-20-06	07-20-06	O
R-9	X				8-9		Tranchée Nord-Est	07-21-06	07-21-06	O
R-10		X		11			A 2.5m du Nord et 1.2m de 10-11	07-21-06	07-21-06	O
R-11	X					11-12-13		07-21-06	07-21-06	O
R-12	X					10-11-12		07-21-06	07-21-06	O
R-13		X			11-12		Soudure complète	07-21-06	07-21-06	O
R-14	X					3-5-10-12		07-20-06	07-20-06	O
R-15	X					3-5-6		07-19-06	07-20-06	O
R-16	X					3-6-7		07-19-06	07-20-06	O
R-17		X			3-7		Soudure complète	07-19-06	07-20-06	O
R-18			X		4-7		A 0.3m de 4-7 et 3.4m de int. 4-7-8	06-07-19 06-07-20	07-20-06	O
R-19	X				3-4		À 6.7m de Est	07-20-06	07-20-06	O
R-20	X					3-4-7		07-20-06	07-20-06	O
R-21	X					tuyau-4-7		07-20-06	07-20-06	O
R-22	X			1			A 3.9m de Est et 6.3m de 1-2	07-21-06	07-21-06	O

## Repair Report Rapport de Réparation

**Project Name / Nom de Projet:** Extra au projet Ecolosol  
**Project No. / No. de Projet:** Q-05221  
**QC Inspector / Inspecteur CQ:** Eric Bourdages

Repair No. No. Réparation	Type & Dimensions Type et Dimensions			Location of Repair Localisation de la Réparation			Date Repaired Date Réparée (mm/dd/yy)	Date Repair Verified Date Réparée Vérifiée (mm/dd/yy)	Approved (Yes/No) Approuvé (Oui/Non)	
	Patch Empiècement	Extrusion Weld or Bead Soudure Extrusion	Pipe Boot Manchon d'étanchéité	On Panel No. Sur Panneau No.	On Seam No. Sur Soudure No.	Intersection of Panels Intersection des Panneaux				Sample Location Localisation de l'échantillon
R-23	X			1			À 5.5m de Est et 6.3m de 1-2	07-21-06	07-21-06	O
R-24	X				1-17		Début à Est jusqu'à 2.8m	07-21-06	07-21-06	O
R-25	X					17-18-Patch1		07-21-06	07-21-06	O
R-26	X					15-16-17-18		07-21-06	07-21-06	O
R-27			X	15			À 0.4m de 15-17 et 13.3m du Sud	07-20-06	07-20-06	O
R-28		X		19			À 7.5m du Sud et 1m de 14-19	07-21-06	07-21-06	O
R-29	X			19			À 13.3m du Sud et 1.1m de 14-19	07-20-06	07-20-06	O
R-30		X		19			À 15.2m du Sud et 1.9m de 14-19	07-20-06	07-20-06	O
R-31	X					21-23-Patch2		07-21-06	07-21-06	O
R-32	X					21-22-23		07-21-06	07-21-06	O
R-33	X					1-14-15		07-20-06	07-20-06	O
R-34	X					1-14-19		07-20-06	07-20-06	O
R-35	X					1-19-20		07-20-06	07-20-06	O
R-36	X				1-22		À 14.8m de Ouest	07-20-06	07-20-06	O
R-37		X			1-22		De int. 1-19-20 jusqu'à R-38	07-20-06	07-20-06	O
R-38	X					1-20-22		07-21-06	07-21-06	O
R-39	X					20-21-22		07-21-06	07-21-06	O