

BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

(Amended by O.I.C. 1981/31)

Pursuant to the provisions of the *Boilers and Pressure Vessels Act*, the Commissioner in Executive Council is pleased to and doth hereby order as follows:

1. The *Boilers and Pressure Vessels Act*, being Chapter 1 of the 2nd Session of the 24th Council, shall come into force and have full effect on the 31st day of October, 1980.

2. The regulations annexed and cited as Pressure Welders' Regulations are hereby made and established.

3. The regulations annexed and cited as Design, Construction and Installation of Boilers and Pressure Vessels Regulations are hereby made and established.

4. The regulations annexed and cited as Engineers' Regulations are hereby established.

5. (Section 5 repealed by O.I.C. 1990/168)

6. Regulations made pursuant to the *Steam Boilers Act* established by Commissioner's Order 1963/36; 1960/7; 1968/83; 1969/18; 1970/189; 1973/395; 1979/109 are hereby revoked.

(Paragraph 6 amended by changing
C.O. 1963/46 to C.O. 1963/36 by O.I.C. 1981/31)

Dated at Whitehorse, in the Yukon Territory, this 14th day of November, A.D., 1980.

Administrator of the Yukon

LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION

(Modifié par Décret 1981/31)

Conformément aux dispositions de la *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression*, il plaît au Commissaire en conseil exécutif de décréter ce qui suit :

1. La *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression* qui constitue le chapitre 1 des actes de la deuxième session du 24e Conseil entre en vigueur le 31 octobre 1980.

2. Le Règlement sur le soudage sous pression en annexe est par les présentes établi.

3. Le Règlement sur la conception, la fabrication et l'installation des chaudières et des réservoirs à pression en annexe est par les présentes établi.

4. Le Règlement sur la profession de mécanicien en annexe est par les présentes établi.

5. (Article 5 abrogé par Décret 1990/168)

6. Les règlements établis aux termes de la *Loi sur les chaudières* par les lois du Commissaire 1963/36, 1960/7, 1968/83, 1969/18, 1970/189, 1973/395 et 1979/109 sont par les présentes abrogés.

(Article 6 modifié en remplaçant
O.C. 1963/46 par O.C. 1963/36 par Décret 1981/31)

Fait à Whitehorse, dans le territoire du Yukon, le 14 novembre 1980.

Administrateur du Yukon

POWER ENGINEERS REGULATIONS

(Title amended by O.I.C. 2010/167)

These regulations are made under the *Boilers and Pressure Vessels Act*.

These Regulations may be cited as the Engineers Regulations.

1.(1) In these regulations

(a) “assistant engineer” means a person who holds a certificate of competency permitting him to perform the functions of an assistant engineer; « *assistant mécanicien* »

(b)
(Paragraph 1(1)(b) revoked by O.I.C. 2010/167)

(c) “chief engineer” means a person who holds a certificate of competency permitting him to perform the functions of a chief engineer; « *mécanicien en chef* »

(d)
(Paragraph 1(1)(d) revoked by O.I.C. 2010/167)

(e) “heating surface” means any part of the surface of a boiler that is in contact with liquid under pressure on one side and the products of combustion on the other side; « *surface de chauffe* »

(f) “renewal card” means the renewal card issued to the holder of a certificate of competency; « *carte de renouvellement* »

(g) “shift engineer” means a person who holds a certificate of competency permitting him to perform the functions of a shift engineer and who has charge of a shift in a power plant under the supervision of a chief engineer; « *mécanicien de poste* »

(h) “special oilwell operator” means a person who holds a certificate of competency permitting him to perform the functions of a special oilwell operator. « *opérateur de puits de pétrole* »

(Subsection 1(1) amended by O.I.C. 2010/167)

REGLEMENT SUR LES MECANICIENS DE CENTRALE

(Titre modifié par Décret 2010/167)

Le présent règlement est établi en vertu de la *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression*.

Titre : Règlement sur la profession de mécanicien.

1.(1) Les définitions qui suivent s'appliquent au présent règlement :

a) « carte de renouvellement » Carte de renouvellement remise au titulaire d'un certificat de compétence. “*renewal card*”

b)
(Alinéa 1(1)(b) abrogé par Décret 2010/167)

c)
(Alinéa 1(1)(c) abrogé par Décret 2010/167)

d) « opérateur de puits de pétrole » Personne titulaire d'un certificat spécial de compétence l'autorisant à effectuer le travail d'opérateur de puits de pétrole. “*special oilwell operator*”

e) « assistant mécanicien » Personne titulaire d'un certificat de compétence l'autorisant à effectuer le travail d'assistant mécanicien. “*assistant engineer*”

f) « mécanicien de poste » Personne titulaire d'un certificat de compétence l'autorisant à effectuer le travail de mécanicien de poste ou qui assume la responsabilité d'une équipe dans une centrale, sous la supervision du chef mécanicien. “*shift engineer*”

g) « mécanicien en chef » Personne titulaire d'un certificat de compétence l'autorisant à effectuer le travail de mécanicien en chef. “*chief engineer*”

h) « surface de chauffe » Toute partie de la surface d'une chaudière en contact avec un liquide sous pression d'un côté et avec les combustibles de l'autre. “*heating surface*”

(Paragraphe 1(1) modifié par Décret 2010/167)

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(2) In this Regulation, and for the purposes of applying this Regulation in accordance with the Act, “engineer”, “power engineer” and “steam engineer” have the same meaning.

(Subsection 1(2) added by O.I.C. 2010/167)

General supervision required for plants

2.(1) Pursuant to the Act, any person in charge of a power plant specified in this Subsection shall hold a certificate of competency of the type specified as follows:

(a) with respect to a power plant, it shall be under the general supervision of the holder of not less than a Fourth Class Engineer’s Certificate of Competency;

(b) notwithstanding subsection (a) the chief inspector may require an individual who has general supervision of a power plant to have a certificate of competency in excess of a Fourth Class Engineer;

(c) with respect to a power plant of over 20 kW but not exceeding an aggregate capacity of 500 kW, it shall be under the general supervision of the holder of not less than a Fifth Class Power Engineer’s Certificate of Competency;

(Paragraph 2(1)(c) amended by O.I.C. 2010/167)

(d) with respect of a power plant of over 0.0425 cubic metres but not exceeding an aggregate of 0.0850 m³, it shall be under the general supervision of the holder of not less than a Fifth Class Power Engineer’s Certificate of Competency.

(Paragraph 2(1)(d) amended by O.I.C. 2010/167)

Supervision of heating plants

(2) Pursuant to Section 28, Subsection (1) of the Act, no owner or person in charge of a heating plant exceeding 750 kW used primarily for the purpose of heating one or more buildings, shall operate it, or permit or cause it to be operated unless it is under the supervision of the holder of a valid certificate of competency issued pursuant to these regulations, the classification of which qualifies the holder to supervise the heating plant.

(Subsection 2(2) amended by O.I.C. 2010/167)

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

(2) Dans le présent règlement et pour son application conformément à la loi, les termes « mécanicien », « mécanicien d’appareils à vapeur » et « mécanicien de centrale » ont tous le même sens.

(Paragraphe 1(2) ajouté par Décret 2010/167)

Surveillance générale des installations

2.(1) Conformément à la loi, toute personne responsable d’une centrale électrique d’un type mentionné dans le présent paragraphe doit être titulaire du certificat de compétence indiqué :

a) la surveillance générale d’une centrale électrique doit être confiée au titulaire d’un certificat de compétence au moins équivalent à celui de mécanicien de quatrième classe;

b) malgré le paragraphe a), l’inspecteur en chef peut exiger que la personne qui assure la surveillance générale d’une centrale électrique soit titulaire d’un certificat de compétence supérieur à celui de mécanicien de quatrième classe;

c) la surveillance générale d’une centrale électrique qui génère plus de 20 kW, mais dont la puissance utile ne dépasse pas 500 kW doit être confiée au titulaire d’un certificat de compétence équivalent à celui de mécanicien de centrale de cinquième classe;

(Alinéa 2(1)c) modifié par Décret 2010/167)

d) la surveillance générale d’une centrale électrique d’une capacité supérieure à 0,0425 m³, mais dont la capacité globale ne dépasse pas 0,0850 m³ doit être confiée au titulaire d’un certificat de compétence au moins équivalent à celui de mécanicien de centrale de cinquième classe.

(Alinéa 2(1)d) modifié par Décret 2010/167)

Surveillance des centrales de chauffage

(2) Conformément au paragraphe 28(1) de la loi, il est interdit de mettre en service ou d’autoriser ou de permettre la mise en service d’une centrale de plus de 750 kW principalement utilisée pour chauffer un ou plusieurs bâtiments si la surveillance de la centrale en question n’est pas confiée au titulaire d’un certificat de compétence valable, délivré en vertu du présent règlement.

(Paragraphe 2(2) modifié par Décret 2010/167)

Exemptions re supervision of heating plants

(3) Pursuant to Section 28, Subsection (1) of the Act, a heating plant not exceeding 750 kW is not required to be operated under the supervision of the holder of a certificate of competency.

(4) Despite subsection 2(3), general supervision of a heating plant may be suspended by the owner for a period not exceeding 96 consecutive hours if

- (a) the period is only on weekends or statutory holidays;
- (b) the heating plant is in good working order; and
- (c) the buildings served by the heating plant are
 - (i) closed, so that members of the public may not gain admittance, or
 - (ii) permitted by the chief inspector to be occupied by persons other than members of the public.

(Subsection 2(4) added by O.I.C. 2010/167)

Exemptions relatives à la surveillance des centrales de chauffage

(3) Conformément au paragraphe 28(1) de la loi, une centrale de chauffage ne générant pas plus de 750 kW n'est pas tenue de se trouver sous la surveillance du titulaire d'un certificat de compétence.

(4) Malgré le paragraphe 2(3), la surveillance générale d'une centrale de chauffage peut être suspendue par le propriétaire pour une période ne dépassant pas 96 heures consécutives si les conditions suivantes sont réunies :

- a) la période de suspension a lieu durant la fin de semaine ou les congés fériés seulement;
- b) la centrale de chauffage est en bon état de fonctionnement;
- c) les bâtiments desservis par la centrale de chauffage
 - (i) sont fermés de sorte que les membres du public ne puissent y entrer,
 - (ii) peuvent être occupés, avec l'autorisation de l'inspecteur en chef, par des personnes autres que les membres du public.

(Paragraphe 2(4) ajouté par Décret 2010/167)

CERTIFICATE OF COMPETENCY

Issuance of certificates of competency

3.(1) The certificate of competency specified in these regulations shall be issued by the chief inspector upon a person satisfying the requirements thereof.

Types of certificates

4. The following certificates of competency are established and are listed in descending order of scope of practice

- (a) First Class Power Engineer's Certificate of Competency;
- (b) Second Class Power Engineer's Certificate of Competency;
- (c) Third Class Power Engineer's Certificate of Competency;

CERTIFICATS DE COMPETENCE

Délivrance

3.(1) L'inspecteur en chef remet le certificat de compétence mentionné dans le présent règlement aux personnes qui respectent les exigences établies.

Types de certificats

4. Sont établis les certificats suivants, lesquels sont énumérés en ordre décroissant du cadre des fonctions qu'ils visent :

- a) certificat de mécanicien de centrale de première classe;
- b) certificat de mécanicien de centrale de deuxième classe;
- c) certificat de mécanicien de centrale de troisième classe;

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

- (d) Fourth Class Power Engineer's Certificate of Competency;
- (e) Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency;
- (f) Special Oil Well Operator's Certificate of Competency; and
- (g) Special Boiler Operator's Certificate of Competency.

(Section 4 replaced by O.I.C. 2010/167)

Authority of holders of certificate of competency first class engineer

5.(1) A First Class Engineer's Certificate of Competency qualifies the holder to:

- (a) take charge of the general care and operation of any power plant as chief engineer in that plant, or;
- (b) take charge of a shift in any power plant as shift engineer.

Second class engineer

(2) A Second Class Engineer's Certificate of Competency qualifies the holder to:

- (a) take charge of the general care and operation of a power plant not exceeding 10,000 kW as chief engineer and to supervise the engineers in that plant, or;
- (b) take charge of the general care and operation of a power plant consisting of one or more coil type drumless boilers having an aggregate capacity not exceeding 15,000 kW when used for the sole purpose of underground thermal flooding in oil fields, as chief engineer and to supervise the engineers in that plant, or;
- (c) take charge of a shift in any power plant as shifts engineer.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- d) certificat de mécanicien de centrale de quatrième classe;
- e) certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe;
- f) certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole;
- g) certificat spécial d'opérateur de chaudière.

(Article 4 remplacé par Décret 2010/167)

Pouvoirs du titulaire d'un certificat de mécanicien de première classe

5.(1) Le certificat de mécanicien de première classe autorise son titulaire à effectuer une des tâches suivantes :

- a) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique à titre de mécanicien en chef et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- b) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique en tant que mécanicien de poste.

Mécanicien de deuxième classe

(2) Le certificat de mécanicien de deuxième classe autorise son titulaire à effectuer une des tâches suivantes :

- a) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique ne générant pas plus de 10 000 kW à titre de mécanicien en chef et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- b) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique comprenant une ou plusieurs chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance utile maximale de 15 000 kW à titre de chef mécanicien quand la centrale sert uniquement à l'injection de fluides chauds dans un champ pétrolifère, et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- c) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique à titre de mécanicien de poste.

Third class engineer

(3) A Third Class Engineer's Certificate of Competency qualifies the holder to:

- (a) take charge of the general care and operation of a power plant not exceeding 5,000 kW as chief engineer and to supervise the engineers in that plant; or
- (b) take charge of the general care and operation of a power plant consisting of one or more coil type drumless boilers having an aggregate capacity not exceeding 10,000 kW when used for the sole purpose of underground thermal flooding in oil fields, as chief engineer and to supervise the engineers in that plant; or
- (c) take charge of a shift in a power plant not exceeding 10,000 kW as shift engineer; or
- (d) take charge of a shift in a power plant consisting of one or more coil type drumless boilers having an aggregate capacity not exceeding 15,000 kW when used for the sole purpose of underground thermal flooding in oil fields, as shift engineer; or
- (e) take charge of a section of any power plant as assistant engineer, under the supervision of the shift engineer in that plant.

Fourth class engineer

(4) A Fourth Class Engineer's Certificate of Competency qualifies the holder to:

- (a) take charge of the general care and operation of a power plant not exceeding 100 kW as chief engineer and to supervise the engineers in that plant; or
- (b) take charge of the general care and operation of a power plant consisting of one or more coil type drumless boilers having an aggregate capacity not exceeding 5000 kW when used for the sole purpose of underground thermal

Mécanicien de troisième classe

(3) Le certificat de mécanicien de troisième classe autorise son titulaire à effectuer une des tâches suivantes :

- a) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique ne générant pas plus de 5 000 kW à titre de mécanicien en chef et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- b) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique comprenant une ou plusieurs chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance utile ne dépassant pas 10 000 kW à titre de mécanicien en chef quand la centrale sert uniquement à l'injection de fluides chauds dans un champ pétrolifère, et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- c) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique ne générant pas plus de 10 000 kW, à titre de mécanicien de poste;
- d) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique comptant une ou plusieurs chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance utile maximale de 15 000 kW à titre de mécanicien de poste quand la centrale sert uniquement à l'injection de fluides chauds dans un champ pétrolifère;
- e) assumer la responsabilité d'une partie d'une centrale électrique quelconque à titre d'assistant mécanicien, sous la supervision du mécanicien de poste de cette centrale.

Mécanicien de quatrième classe

(4) Le certificat de mécanicien de quatrième classe autorise son titulaire à effectuer une des tâches suivantes :

- a) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique ne générant pas plus de 1 000 kW à titre de mécanicien en chef et superviser les mécaniciens de cette centrale;
- b) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique comprenant une ou plusieurs chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance utile

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

- flooding in oil fields, as chief engineer; or
- (c) take charge of a shift in a power plant not exceeding 5000 kW as shift engineer; or
- (d) take charge of a shift in a power plant consisting of one or more coil type drumless boilers having an aggregate capacity not exceeding 10,000 kW when used for the sole purpose of underground thermal flooding in oil fields, as shift engineer; or
- (e) take charge of a section of a power plant not exceeding 10,000 kW as assistant engineer, under the supervision of the shift engineer in that plant; or
- (f) take charge of the general care and operation of a power plant not exceeding 5,000 kW.

Fireman

(5) A Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency qualifies the holder to

- (a) take charge of the general care and operation of a power plant not exceeding 750 kW as chief power engineer and to supervise the power engineers on duty in that plant;
- (b) take charge of a shift in a power plant not exceeding 1000 kW; or
- (c) exercise general supervision of a heating plant not exceeding 3000 kW and take responsibility for its care and operation.

(Subsection 5(5) replaced by O.I.C. 2010/167)

Special fireman

- (c) special fireman certificate of competency qualifies the holder to take charge of the general care and operation of portable steam boilers not exceeding 750 kW.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- maximale de 5 000 kW à titre de mécanicien en chef quand la centrale sert uniquement à l'injection de fluides chauds dans un champ pétrolifère;
- c) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique ne générant pas plus de 5 000 kW à titre de mécanicien de poste;
- d) assumer la responsabilité d'une équipe dans une centrale électrique comprenant une ou plusieurs chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance utile maximale de 10 000 kW à titre de mécanicien de poste quand la centrale sert uniquement à l'injection de fluides chauds dans un champ pétrolifère;
- e) assumer la responsabilité d'une partie d'une centrale ne générant pas plus de 10 000 kW à titre d'assistant mécanicien, sous la supervision du mécanicien de poste de cette centrale;
- f) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique ne générant pas plus de 5 000 kW.

Pompier

(5) Le certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe autorise son titulaire à effectuer une des tâches suivantes :

- a) assumer la responsabilité de l'entretien général et de l'exploitation d'une centrale électrique ne générant pas plus de 750 kW à titre de mécanicien en chef et superviser une équipe de mécaniciens dans cette centrale;
- b) s'occuper d'une équipe dans une centrale électrique ne générant pas plus de 1 000 kW;
- c) assurer la surveillance générale d'une centrale de chauffage ne générant pas plus de 3 000 kW et à assumer la responsabilité de son entretien général et de son exploitation.

(Paragraphe 5(5) remplacé par Décret 2010/167)

Pompier spécial

- c) le certificat spécial de pompier autorise son titulaire à s'occuper de l'entretien général et de l'exploitation de chaudières à vapeur mobiles ne générant pas plus de 750 kW.

(6) A Special Oilwell Operator's Certificate of Competency qualifies the holder to take charge of a power plant operating on a oil drilling site having an aggregate capacity not exceeding 1000 kW.

(6) Le certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole autorise son titulaire à s'occuper d'une centrale électrique dont la puissance utile ne dépasse pas 1 000 kW à un site de forage.

Building operator

(7) A Special Boiler Operator's Certificate of Competency qualifies the holder to take charge of the general care and operation of portable steam boilers not exceeding 750 kW.

(Subsection 5(7) replaced by O.I.C. 2010/167)

Exploitant d'immeubles

(7) Le certificat spécial d'opérateur de chaudière autorise son titulaire à assumer la responsabilité de l'entretien et de l'exploitation de chaudières à vapeur mobiles ne générant pas plus de 750 kW.

(Paragraphe 5(7) remplacé par Décret 2010/167)

(8) A Certificate of Competency of a grade higher than Fourth Class qualifies the holder to exercise general supervision of any heating plant and take responsibility for its general care and operation.

(8) Un certificat de compétence supérieur au certificat de mécanicien de quatrième classe autorise son titulaire à assurer la surveillance générale d'une centrale de chauffage et à assumer la responsabilité de son entretien général et de son exploitation.

Temporary certificate of competency

6.(1) Where an employer applies for a temporary certificate of competency and certifies he is unable to obtain services of sufficient holders of certificate of competency, a certificate of competency may be issued on a temporary basis to:

(a) a shift engineer of a power plant or heating plant to act as chief engineer of the same plant; or

(Paragraph 6(1)(a) replaced by O.I.C. 2010/167)

(b) an assistant engineer or assistant shift engineer to act as shift engineer in the same plant.

Certificat provisoire

6.(1) L'employeur qui présente une demande en ce sens et atteste ne pouvoir se procurer les services d'un nombre suffisant de titulaires d'un certificat de compétence peut obtenir un certificat provisoire donnant l'une des deux autorisations suivantes :

a) il autorise un mécanicien de poste à assumer les tâches de mécanicien en chef à la centrale électrique ou à la centrale de chauffage;

(Alinéa 6(1)a remplacé par Décret 2010/167)

b) il autorise un assistant mécanicien ou un mécanicien de poste adjoint à assumer les tâches de mécanicien de poste à l'établissement.

(2) Where the chief inspector is not satisfied that the person referred to in subsection (1) should be issued a temporary certificate of competency, he may require that a person take an examination as he considers necessary.

(2) L'inspecteur en chef peut exiger que la personne dont il est question au paragraphe (1) subisse l'examen qu'il juge utile, s'il estime qu'elle ne devrait pas recevoir de certificat provisoire.

(3) A temporary certificate of competency issued by the chief inspector shall not be more than one grade higher than the certificate of competency held.

(3) Le certificat de compétence provisoire délivré par l'inspecteur en chef ne peut dépasser la classe de compétence immédiatement supérieure à la classe actuelle du titulaire.

(4) An employer shall apply for a temporary certificate of competency on a form prescribed by the chief inspector which shall contain a declaration that the person in whose favour the application is being made is, to the best of his knowledge, capable of acting in the capacity for which the temporary certificate of competency is being requested.

(4) L'employeur présente sa demande de certificat de compétence provisoire sur le formulaire établi par l'inspecteur en chef. La demande comprend une déclaration de l'employeur attestant que, autant qu'il sache, le titulaire du certificat provisoire est en mesure de remplir les fonctions que lui attribue le certificat.

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(5) Where the chief engineer is sick or expects to be absent from the power plant for which he is responsible for a period exceeding ninety-six hours, the employer or chief engineer shall apply to the chief inspector for a temporary certificate of competency to be issued in accordance with subsection (3)(a).

(6) The duration of any temporary certificate of competency is at the discretion of the chief inspector, but in no case shall a temporary certificate of competency be issued for a period longer than six months.

(7) Where a temporary certificate of competency is issued, the chief inspector may impose such conditions on the holder of the certificate of competency as he considers necessary which may include a condition as to the person by whom the holder of the temporary certificate of competency is to be employed while he holds the temporary certificate of competency.

Annual fees

7.(1) Subject to subsection (4), the holder of a certificate of competency referred to in these regulations shall on or before April 1st each year pay an annual fee in respect of his certificate of competency.

(2) Where a person pays his annual fee pursuant to subsection (1) the chief inspector shall issue to him a renewal card in respect of the year for which the fee is paid.

(3) Where a person writes an examination in the months of January, February or March and obtains a certificate of competency as a result of that examination, no annual fee is payable by him until April 1st of the next calendar year.

(4) Where a temporary certificate of competency is issued pursuant to these regulations, a fee is payable in respect thereof in accordance with the Schedule.

Suspension for failure to pay annual fee

8. Where the holder of a certificate of competency fails to pay his annual fee before April 1st in any year, he shall stand suspended until the fee in respect of that year is paid and any arrears of fees are paid.

Prohibition for arrears of annual fee

9. No person who is the holder of a certificate of competency shall act in that capacity in any year in respect of which his annual fee remains unpaid.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

(5) L'employeur ou le mécanicien en chef doit présenter une demande de certificat de compétence provisoire conforme à l'alinéa (3)a) à l'inspecteur en chef quand le mécanicien en chef est malade ou s'absente de la centrale électrique dont il a la charge plus de quatre-vingt-seize heures.

(6) L'inspecteur en chef établit la durée du certificat de compétence provisoire, qui ne doit en aucun cas dépasser six mois.

(7) L'inspecteur en chef peut assortir le certificat de compétence provisoire des conditions qu'il juge nécessaires à l'égard de son titulaire, notamment préciser l'employeur de ce dernier durant la période où s'applique le certificat.

Droits annuels

7.(1) Sous réserve du paragraphe (4), le titulaire d'un certificat de compétence dont il est question dans le présent règlement verse les droits annuels établis, au plus tard le 1er avril de chaque année.

(2) L'inspecteur en chef remet à l'intéressé une carte de renouvellement pour l'année à laquelle s'appliquent les droits mentionnés au paragraphe (1), dès règlement de ces derniers.

(3) Une personne qui réussit son examen en janvier, en février ou en mars et obtient un certificat de compétence ne paie pas de droits annuels avant le 1er avril de l'année civile qui suit.

(4) La délivrance d'un certificat de compétence provisoire conformément au présent règlement entraîne les frais indiqués à l'annexe.

Suspension en raison de non-paiement

8. Le titulaire d'un certificat de compétence qui ne paie pas ses droits annuels avant le 1er avril d'une année quelconque voit son certificat suspendu jusqu'à ce que les droits pour l'année en cours et les arrérages aient été payés.

Interdiction liée aux arrérages

9. Le titulaire d'un certificat de compétence ne peut assumer les fonctions attribuées par le certificat durant l'année pour laquelle les droits annuels n'ont pas été payés.

QUALIFICATIONS AND EXAMINATIONS

Qualifications for first class engineers certificate of competency examinations

10.(1) To qualify to take a First Class Engineer's Certificate of Competency examination, a candidate shall:

- (a) hold a Second Class Engineer's Certificate of Competency examination, or equivalent; and
- (b) furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
 - (i) thirty months as chief engineer in a power plant having a capacity exceeding 5000 kW; or
 - (ii) thirty months as chief engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 10,000 kW; or
 - (iii) thirty months as shift engineer in a power plant having a capacity exceeding 10,000 kW; or
 - (iv) thirty months as shift engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 15,000 kW; or
 - (v) forty-five months as assistant shift engineer in a power plant having a capacity exceeding 10,000 kW; or
 - (vi) thirty months as an inspector of boilers and pressure vessels under this Act.

QUALITES ET EXAMENS

Qualités requises pour passer l'examen de mécanicien de première classe

10.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat de mécanicien de première classe doit respecter les exigences suivantes :

- a) il détient un certificat de mécanicien de deuxième classe ou l'équivalent;
- b) il fournit à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :
 - (i) il a travaillé trente mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 5 000 kW;
 - (ii) il a travaillé trente mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 10 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre;
 - (iii) il a travaillé trente mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 10 000 kW;
 - (iv) il a travaillé trente mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 15 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre;
 - (v) il a travaillé quarante-cinq mois comme mécanicien de poste adjoint dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 10 000 kW;
 - (vi) il a travaillé trente mois comme inspecteur de chaudières et de réservoirs à pression, conformément à la présente loi.

Credit in lieu of plant operating experience

(2) Twelve months credit in lieu of power plant operating experience may be granted by the chief inspector on successful completion of a course in power engineering satisfactory to the chief inspector, leading towards a First Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Minimum educational requirements

(3) The minimum education requirements to qualify for a First Class Engineer's Certificate of Competency examination are at least 50% standing in Physics (Grade 12), Mathematics (Grade 11) and English (Grade 11) or equivalent or a pass in Part "A" of a First Class Course in Power Engineering satisfactory to the chief inspector.

Candidate's eligibility to write examination

(4) The examination shall be divided into two parts, lettered A and B, and a candidate may:

- (a) write any one or all papers for Part A at any scheduled examination after obtaining a Second Class Engineer's Certificate of Competency; or
- (b) write any one or all papers for Part B at a time subsequent to successfully completing the papers for Part A, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or
- (c) write the papers for both parts at the same sitting providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1).

Reference syllabus

(5) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the First Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Pass mark

(6) To obtain a pass:

- (a) when a candidate writes a single paper without having previously written any of the papers, the candidate must obtain 65% of the

Crédit tenant lieu d'expérience

(2) L'inspecteur en chef peut accorder un crédit de douze mois, tenant lieu d'expérience acquise sur le tas dans une centrale électrique, au candidat réussissant un cours en techniques des installations d'énergie qui lui permettra de passer l'examen menant au certificat de mécanicien de première classe.

Exigences minimales en matière d'études

(3) Pour pouvoir passer l'examen du certificat de mécanicien de première classe, le candidat doit obtenir une note de 50 p. 100 en physique (12e), en mathématiques (11e) et en anglais (11e) ou l'équivalent, ou la note de passage à la partie A d'un cours en techniques des installations d'énergie de première classe acceptable pour l'inspecteur en chef.

Admissibilité à l'examen

(4) L'examen se divise en deux parties, A et B. Le candidat peut respecter l'une des exigences suivantes, à son choix :

- a) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie A dans le cadre de l'examen prévu, après avoir obtenu le certificat de mécanicien de deuxième classe;
- b) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie B après avoir réussi les épreuves de la partie A, pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1) entre-temps;
- c) il complète les épreuves des deux parties au même examen pourvu qu'il ait accumulé l'expérience le rendant admissible à l'examen, tel qu'indiqué au paragraphe (1).

Plan de cours de référence

(5) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat de mécanicien de première classe.

Note de passage

(6) Pour réussir l'examen, le candidat doit respecter l'une des deux exigences suivantes :

- a) quand il complète une seule épreuve et n'en a effectué aucune autre auparavant, il obtient une

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

marks for the paper; or
(Paragraph 10(6)(a) amended by O.I.C. 2010/167)

(b) when a candidate writes more than one paper at the same sitting or when a candidate has previously received a pass in any paper or papers, the candidate must obtain an average of 65% of the total marks for the papers and not less than 60% of the marks for each paper.
(Paragraph 10(6)(b) amended by O.I.C. 2010/167)

Qualifications for second class engineer's certificate of competency examination

11.(1) To qualify to take a Second Class Engineer's Certificate of Competency examination, a candidate shall:

- (a) hold a Third Class Engineer's Certificate of Competency or equivalent; and
- (b) furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of:
 - (i) twenty-four months as chief engineer of a power plant having a capacity exceeding 1000 kW; or
 - (ii) twenty-four months as chief engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 5000 kW; or
 - (iii) twenty-four months as shift engineer in a power plant having a capacity exceeding 5000 kW; or
 - (iv) twenty-four months as shift engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 10,000 kW; or
 - (v) thirty-six months as shift engineer in a power plant having a capacity exceeding 1000 kW; or
 - (vi) twenty-four months as assistant engineer in a power plant having a capacity exceeding 10,000 kW.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

note de 65 p. 100;
(Alinéa 10(6)a modifié par Décret 2010/167)

b) quand il complète plus d'une épreuve au même examen ou a déjà obtenu la note de passage pour une ou plusieurs épreuves, il obtient une moyenne de 65 p. 100 pour l'ensemble des épreuves et n'a pas une note inférieure à 60 p. 100 dans une épreuve quelconque.
(Alinéa 10(6)b modifié par Décret 2010/167)

Qualités requises pour passer l'examen menant au certificat de mécanicien de deuxième classe

11.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat de mécanicien de deuxième classe doit respecter les exigences suivantes :

- a) il détient un certificat de mécanicien de troisième classe ou l'équivalent;
- b) il fournit à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :
 - (i) il a travaillé vingt-quatre mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 1 000 kW;
 - (ii) il a travaillé vingt-quatre mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 5 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre;
 - (iii) il a travaillé vingt-quatre mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 5 000 kW;
 - (iv) il a travaillé vingt-quatre mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 10 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre;
 - (v) il a travaillé trente-six mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 1 000

kW;

(vi) il a travaillé vingt-quatre mois comme assistant mécanicien dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 10 000 kW.

Credit in lieu of power plant operating experience

(2) Nine months credit in lieu of power plant operation experience may be granted on successful completion of a course in power engineering satisfactory to the chief inspector leading towards a degree in mechanical engineering or equivalent from a university satisfactory to the chief inspector.

Minimum educational requirements

(3) The minimum requirements to take a Second Class Engineer's Certificate of Competency examination are at least a 50% standing in Science of Physics (Grade 11), Mathematics (Grade 11) and English (Grade 11), or equivalent, or a pass in Part "A" of a Second Class Course in power engineering, satisfactory to the chief inspector.

Candidate's eligibility to write examination

(4) The examination shall be divided in two parts, lettered A and B, and the candidate may write:

- (a) any one or all papers for Part A at any scheduled examination after obtaining a Third Class Engineer's Certificate of Competency; or
- (b) any one or all papers for Part B at a time subsequent to successfully completing the papers for Part A, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or
- (c) all the papers for both parts at the same sitting, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1).

Reference syllabus

(5) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the reference syllabus as established by the chief inspector for the Second Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Crédit tenant lieu d'expérience

(2) L'inspecteur en chef peut accorder un crédit de neuf mois, tenant lieu d'expérience acquise sur le tas dans une centrale électrique, au candidat qui réussit un cours en techniques des installations d'énergie acceptable menant à un diplôme en génie mécanique ou à l'équivalent dans une université reconnue par l'inspecteur en chef.

Exigences minimales en matière d'études

(3) Pour pouvoir passer l'examen de certificat de mécanicien de deuxième classe, le candidat doit obtenir une note d'au moins 50 p. 100 en physique (11e), en mathématiques (11e) et en anglais (11e) ou l'équivalent, ou la note de passage à la partie A d'un cours en techniques des installations d'énergie de deuxième classe acceptable pour l'inspecteur en chef.

Admissibilité à l'examen

(4) L'examen se divise en deux parties, A et B. Le candidat peut respecter une des exigences suivantes, à son choix :

- a) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie A à l'examen prévu, après avoir obtenu un certificat de mécanicien de troisième classe;
- b) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie B après avoir réussi les épreuves de la partie A, pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1) entre-temps;
- c) il complète les épreuves des deux parties au même examen pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1).

Plan de cours de référence

(5) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat de mécanicien de deuxième classe.

Pass mark

(6) To obtain a pass:

(a) when a candidate writes a single paper, without having previously written any of the papers, the candidate must obtain 65% of the marks for the paper; or

(Paragraph 11(6)(a) amended by O.I.C. 2010/167)

(b) when a candidate writes more than one paper at the same sitting, or when a candidate has previously received a pass in any paper or papers, the candidate must obtain an average of 65% of the total marks for the papers and not less than 60% of the marks for each paper.

(Paragraph 11(6)(b) amended by O.I.C. 2010/167)

Qualifications for third class engineer's certificate of competency examinations

12.(1) To qualify to take a Third Class Engineer's Certificate of Competency examination, a candidate shall furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of:

(a) twelve months as chief engineer in a power plant having a capacity exceeding 500 kW while holding a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency; or

(b) twelve months as chief engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 1000 kW while holding a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency; or

(c) twelve months as shift engineer in a power plant having a capacity exceeding 1000 kW while holding a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency or equivalent; or

(d) twelve months as shift engineer in a power plant consisting of coil type drumless boilers used for the sole purpose of underground thermal flooding having a capacity exceeding 5000 kW while holding a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency; or

(e) twelve months as assistant engineer in a power plant having a capacity exceeding 5000

Note de passage

(6) Pour réussir l'examen, le candidat doit respecter l'une des deux exigences suivantes :

a) quand il complète une seule épreuve et n'en a effectuée aucune autre auparavant, il obtient une note de 65 p. 100;

(Alinéa 11(6)a modifié par Décret 2010/167)

b) quand il complète plus d'une épreuve au même examen ou a déjà obtenu la note de passage pour une ou plusieurs épreuves, il obtient une moyenne de 65 p. 100 pour l'ensemble des épreuves et n'a pas une note inférieure à 60 p. 100 dans une épreuve quelconque.

(Alinéa 11(6)b modifié par Décret 2010/167)

Qualités requises pour passer l'examen menant au certificat de mécanicien de troisième classe

12.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat de mécanicien de troisième classe doit fournir à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :

a) il a travaillé douze mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 500 kW lorsqu'il détenait un certificat de mécanicien de quatrième classe;

b) il a travaillé douze mois comme mécanicien en chef dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 1 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre lorsqu'il détenait un certificat de mécanicien de quatrième classe;

c) il a travaillé douze mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 1 000 kW lorsqu'il détenait son certificat de mécanicien de quatrième classe ou l'équivalent;

d) il a travaillé douze mois comme mécanicien de poste dans une centrale électrique comprenant des chaudières à serpentin, sans tambour, d'une puissance supérieure à 5 000 kW, utilisée uniquement pour injecter des fluides chauds sous terre lorsqu'il détenait son certificat de mécanicien de quatrième classe;

kW while holding a Fourth Class Engineer's Certificate of competency, or equivalent; or

(f) twenty-four months as building operator in a heating plant having a capacity exceeding 3000 kW while holding a Building Operator Certificate of Competency.

e) il a travaillé douze mois comme assistant mécanicien dans une centrale électrique d'une puissance supérieure à 5 000 kW lorsqu'il détenait son certificat de mécanicien de quatrième classe ou l'équivalent;

f) il a travaillé vingt-quatre mois comme exploitant d'immeubles dans une centrale de chauffage d'une puissance supérieure à 3 000 kW lorsqu'il détenait son certificat d'exploitant d'immeubles.

Credit in lieu of power plant operating experience

(2) Six months credit in lieu of power plant operating experience may be granted by the chief inspector on successful completion of a course in power engineering satisfactory to the chief inspector, leading towards a Third Class Engineer's Certificate of Competency examination, a degree in mechanical engineering or equivalent from a university satisfactory to the chief inspector.

Crédit tenant lieu d'expérience

(2) L'inspecteur en chef peut accorder un crédit de six mois, tenant lieu d'expérience acquise sur le tas dans une centrale électrique, au candidat qui réussit un cours en techniques des installations d'énergie acceptable en vue de passer l'examen de certificat de mécanicien de troisième classe, ou d'obtenir un diplôme en génie mécanique ou l'équivalent dans une université reconnue par l'inspecteur en chef.

Minimum educational requirements

(3) The minimum educational requirements to qualify to take a Third Class Engineer's Certificate of Competency examination are at least a 50% standing in Science or Physics (Grade 10), Mathematics (Grade 10) and English (Grade 10) or equivalent, or a pass in Part "A" of a Third Class Course in power engineering satisfactory to the chief inspector.

Exigences minimales en matière d'études

(3) Pour pouvoir passer l'examen de certificat de mécanicien de troisième classe, le candidat doit obtenir une note d'au moins 50 p. 100 en sciences ou en physique (10e année), en mathématiques (10e année) et en anglais (10e année) ou l'équivalent, ou la note de passage à la partie A d'un cours de mécanicien de troisième classe acceptable pour l'inspecteur en chef.

Candidate's eligibility to write examination

(4) The examination shall be divided into two parts, lettered A and B and a candidate may write:

(a) any one or all papers for Part A at any scheduled examination after obtaining a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency; or

(b) any one or all papers for Part B at a time subsequent to successfully completing the papers for Part A, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or

(c) all the papers for both parts at the same sitting, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1).

Admissibilité à l'examen

(4) L'examen se divise en deux parties, A et B. Le candidat peut respecter l'une des exigences suivantes, à son choix :

a) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie A à l'examen prévu, après avoir obtenu un certificat de mécanicien de quatrième classe;

b) il complète une épreuve ou l'ensemble des épreuves de la partie B après avoir réussi les épreuves de la partie A, pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1);

c) il complète les épreuves des deux parties au même examen, pourvu qu'il ait accumulé

l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1).

Reference syllabus

(5) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Third Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Pass mark

(6) To obtain a pass:

(a) when a candidate writes a single paper, without having previously written any of the papers, the candidate must obtain 65% of the marks for the paper; or
(Paragraph 12(6)(a) amended by O.I.C. 2010/167)

(b) when a candidate writes more than one paper at the same sitting, or when a candidate has previously received a pass in any paper or papers, the candidate must obtain an average of 65% of the total marks for the papers and not less than 50% of the marks for each paper.
(Paragraph 12(6)(b) amended by O.I.C. 2010/167)

Qualifications for fourth class engineer's certificate of competency examination

13.(1) To qualify to take a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination, a candidate shall furnish evidence satisfactory to the chief inspector:

(a)
(Paragraph 13(1)(a) revoked by O.I.C. 2010/167)

(b) of being a holder of a degree in mechanical engineering or equivalent from a university satisfactory to the chief inspector; or

(c) of employment for a period of one-half that specified in clause (a) and in addition has been employed for a period of twelve months on a capacity satisfactory to the chief inspector on the design, construction, installation, repair, maintenance or operation of equipment to which the Act applies; or

(d) of employment for a period of twelve months in a pressure plant in an operating capacity satisfactory to the chief inspector; or

Plan de cours de référence

(5) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat de mécanicien de troisième classe.

Note de passage

(6) Pour réussir l'examen, le candidat doit respecter l'une des deux exigences suivantes :

a) quand il complète une seule épreuve et n'en a effectuée aucune autre auparavant, il obtient une note de 65 p. 100;
(Alinéa 12(6)a modifié par Décret 2010/167)

b) quand il complète plus d'une épreuve au même examen ou a déjà obtenu la note de passage pour une ou plusieurs épreuves, il obtient une moyenne de 65 p. 100 pour l'ensemble des épreuves et n'a pas une note inférieure à 50 p. 100 dans une épreuve quelconque.
(Alinéa 12(6)b modifié par Décret 2010/167)

Qualités requises pour passer l'examen menant au certificat de mécanicien de quatrième classe

13.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat de mécanicien de quatrième classe doit fournir à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :

a)
(Alinéa 13(1)a abrogé par Décret 2010/167)

b) il est titulaire d'un diplôme en génie mécanique ou l'équivalent d'une université reconnue par l'inspecteur en chef;

c) il a accumulé la moitié de l'expérience mentionnée à l'alinéa a) et a travaillé douze mois à la conception, à la fabrication, à l'installation, à la réparation, à l'entretien ou à l'exploitation du matériel visé par la loi, à la satisfaction de l'inspecteur en chef;

d) il a travaillé douze mois dans une centrale de pression d'une puissance acceptable pour l'inspecteur en chef;

(e) of having successfully completed a vocational course in power engineering satisfactory to the chief inspector; or

(f) of employment for a period of twelve months as a Fifth Class Power Engineer in a heating plant exceeding 750 kW and is the holder of a certificate of Fourth Class grade in power engineering issued by an educational institution satisfactory to the chief inspector.

(Paragraph 13(1)(f) amended by O.I.C. 2010/167)

Credit in lieu of experience

(2) Six months credit in lieu of power or pressure plant operating experience as specified in subsection (1)(a) or (1)(d) may be granted by the chief inspector on successful completion of a course in power engineering satisfactory to the chief inspector, leading towards a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Credit for power engineering day course

(3) A candidate who has successfully completed the first full term of a two year day course in power plant engineering from an educational institution satisfactory to the chief inspector is qualified to take a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Credit for holder of Gas Technology diploma

(4) A candidate who is the holder of a diploma in gas technology after completing a two year course from an educational institution satisfactory to the chief inspector is qualified to take a Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Candidate's eligibility to write examination

(5) The examination shall be divided into two parts, lettered A and B and a candidate may write:

(a) Part A at any scheduled examination after obtaining a Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency or six months experience as specified in paragraph (1)(d);

(Paragraph 13(5)(a) replaced by O.I.C. 2010/167)

(b) Part B at a time subsequent to successfully completing Part A, providing the qualifying

e) il a réussi un cours professionnel en techniques des installations d'énergie acceptable pour l'inspecteur en chef;

f) il a travaillé douze mois comme mécanicien de centrale de cinquième classe dans une centrale de chauffage d'une puissance supérieure à 750 kW et il est titulaire d'un diplôme de mécanicien de quatrième classe en techniques des installations d'énergie d'un établissement d'enseignement reconnu par l'inspecteur en chef.

(Alinéa 13(1)(f) modifié par Décret 2010/167)

Crédit tenant lieu d'expérience

(2) L'inspecteur en chef peut accorder un crédit de six mois, tenant lieu d'expérience pratique acquise sur le tas dans une centrale électrique ou une centrale de pression mentionnée à l'alinéa (1)a) ou (1)b), au candidat qui réussit un cours en techniques des installations d'énergie acceptable qui lui permettra de passer l'examen de certificat de mécanicien de quatrième classe.

Crédit pour les cours de jour en techniques des installations d'énergie

(3) Le candidat qui réussit le premier trimestre d'un cours de deux ans à plein temps en techniques des installations d'énergie d'un établissement d'enseignement reconnu par l'inspecteur en chef peut se présenter à l'examen de certificat de mécanicien de quatrième classe.

Crédit pour les titulaires d'un diplôme en techniques des gaz

(4) Le candidat qui est titulaire d'un diplôme en techniques des gaz après avoir complété un cours de deux ans dans un établissement d'enseignement reconnu par l'inspecteur en chef peut se présenter à l'examen de certificat de mécanicien de quatrième classe.

Admissibilité à l'examen

(5) L'examen se divise en deux parties, A et B. Le candidat doit respecter l'une des deux exigences suivantes, à son choix :

a) il répond à la partie A à la date prévue de l'examen après avoir obtenu le certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe ou avoir accumulé six mois d'expérience, tel qu'indiqué à l'alinéa (1)d);

(Alinéa 13(5)a) remplacé par Décret 2010/167)

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

experience has been obtained as specified in subsection (1); or

(c) both parts at the same sitting, providing the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1).

Reference syllabus

(6) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination.

Pass mark

(7) To obtain a pass:

(a) when a candidate writes a single paper, without having previously written any of the papers, the candidate must obtain 65% of the marks for the paper; or
(Paragraph 13(7)(a) amended by O.I.C. 2010/167)

(b) when a candidate writes more than one paper at the same sitting, or when a candidate has previously received a pass in any paper or papers, the candidate must obtain an average of 65% of the total marks for the papers and not less than 50% of the marks for each paper.
(Paragraph 13(7)(b) amended by O.I.C. 2010/167)

Qualifications for fireman's certificate of competency examination

14.(1) To qualify to take a Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency examination, a candidate shall furnish evidence satisfactory to the chief inspector of

(a) having obtained six months' experience operating a power plant boiler or a heating plant boiler and having successfully completed a course in boiler and heating plant operation, satisfactory to the chief inspector, that leads towards a Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency examination; or

(b) having obtained six months' experience operating a power plant boiler and six months' experience operating a heating plant boiler.

(Subsection 14(1) replaced by O.I.C. 2010/167)

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

b) il répond à la partie B après avoir réussi la partie A, pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1);

c) il répond aux deux parties au même examen pourvu qu'il ait accumulé l'expérience nécessaire mentionnée au paragraphe (1).

Plan de cours de référence

(6) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat de mécanicien de quatrième classe.

Note de passage

(7) Pour réussir l'examen, le candidat doit respecter l'une des deux exigences suivantes :

a) quand il complète une seule épreuve et n'en a effectuée aucune autre auparavant, il obtient une note de 65 p. 100;
(Alinéa 13(7)a modifié par Décret 2010/167)

b) quand il complète plus d'une épreuve au même examen ou a déjà obtenu la note de passage pour une ou plusieurs épreuves, il obtient une moyenne de 65 p. 100 pour l'ensemble des épreuves et n'a pas une note inférieure à 50 p. 100 pour une épreuve quelconque.
(Alinéa 13(7)b modifié par Décret 2010/167)

Qualités requises pour passer l'examen menant au certificat de pompier

14.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe doit fournir à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :

a) il a accumulé six mois d'expérience pratique comme opérateur d'une chaudière de centrale électrique ou de centrale de chauffage et il a terminé avec succès un cours en exploitation d'une chaudière et d'une centrale de chauffage, acceptable pour l'inspecteur en chef, qui permet au candidat de passer l'examen de certificat de centrale de cinquième classe;

b) il a accumulé six mois d'expérience pratique comme opérateur d'une chaudière de centrale électrique et six mois d'expérience pratique comme opérateur d'une chaudière de centrale de

chauffage.

(Paragraphe 14(1) remplacé par Décret 2010/167)

Grant in lieu of operating experience

(2) Three months credit in lieu of operating experience as specified in subsection (1) may be granted by the chief inspector upon successful completion of a course in boiler operation satisfactory to the chief inspector, leading towards a Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency examination.

(Subsection 14(2) amended by O.I.C. 2010/167)

Pass mark

(3) To qualify for a Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency, a candidate must receive 65% of the total marks allotted for the examination.

(Subsection 14(3) amended by O.I.C. 2010/167)

Reference syllabus

(4) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency examination.

(Subsection 14(4) amended by O.I.C. 2010/167)

Qualifications for special oilwell operator's certificate of competency examination

15.(1) To qualify to take a Special Oilwell Operator's Certificate of Competency examination, a candidate shall furnish evidence satisfactory to the chief inspector that he has:

- (a) obtained six months experience in a power plant on an oil drilling site; or
- (b) successfully completed a vocational course in boiler operation satisfactory to the chief inspector.

Pass mark

(2) To qualify for a Special Oilwell Operator's Certificate of Competency, a candidate must receive 50% of the total marks allotted for the examination.

Reference syllabus

(3) the examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Special Oilwell Operator's Certificate of Competency examination.

Crédit tenant lieu d'expérience

(2) L'inspecteur en chef peut accorder un crédit de trois mois, tenant lieu de l'expérience pratique mentionnée au paragraphe (1), au candidat qui réussit un cours sur l'exploitation des chaudières acceptable en vue de passer l'examen de certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe .

(Paragraphe 14(2) modifié par Décret 2010/167)

Note de passage

(3) Pour obtenir le certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe, le candidat doit obtenir une note de 65 p. 100 à l'examen.

(Paragraphe 14(3) modifié par Décret 2010/167)

Plan de cours de référence

(4) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe .

(Paragraphe 14(4) modifié par Décret 2010/167)

Qualités requises pour passer l'examen de certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole

15.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole doit fournir à l'inspecteur en chef des preuves satisfaisantes à l'appui d'une des exigences suivantes :

- a) il a travaillé six mois dans la centrale électrique d'un site de forage pétrolier;
- b) il a réussi un cours professionnel sur l'exploitation des chaudières acceptable pour l'inspecteur en chef.

Note de passage

(2) Pour obtenir le certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole, le candidat doit obtenir la note de 50 p. 100 à l'examen.

Plan de cours de référence

(3) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole.

Qualifications for building operator certificate of competency examination

16.(1) To qualify to take a Special Boiler Operator's Certificate of Competency examination, a candidate must currently be employed in the operation of a portable steamer boiler not exceeding 750 kW.

(Subsection 16(1) replaced by O.I.C. 2010/167)

Credit in lieu of experience

(2)

(Subsection 16(2) revoked by O.I.C. 2010/167)

Pass mark

(3) To qualify for a Special Boiler Operator's Certificate of Competency a candidate must receive 65% of the total marks allotted for the examination.

(Subsection 16(3) amended by O.I.C. 2010/167)

Reference syllabus

(4) The examination shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Special Boiler Operator's Certificate of Competency examination.

(Subsection 16(4) amended by O.I.C. 2010/167)

Credits for technical courses

17.(1) The chief inspector may provide a person credit for taking courses in power engineering or heating plant operation, that he considers satisfactory in lieu of practical experience but that credit shall only be permitted once for each class of examination.

(Subsection 17(1) amended by O.I.C. 2010/167)

(2) A candidate shall not receive credit for a course in power engineering except upon completion of the specified minimum power plant operating experience as required for each class of engineer's examination.

Assessment of equivalent education

18.(1) The assessment of equivalent education which may be accepted in lieu of educational minimum requirements under these regulations shall be determined by the chief inspector.

Credit for alternative qualifications

19.(1) When a candidate has experience made up in part as chief engineer, shift engineer, assistant shift

Qualités requises pour passer l'examen menant au certificat d'exploitant d'immeubles

16.(1) Le candidat qui désire passer l'examen menant au certificat spécial d'opérateur de chaudière doit être actuellement employé comme opérateur de chaudière à vapeur mobile ne générant pas plus de 750 kW.

(Paragraphe 16(1) remplacé par Décret 2010/167)

Crédit tenant lieu d'expérience

(2)

(Paragraphe 16(2) abrogé par Décret 2010/167)

Note de passage

(3) Pour obtenir le certificat spécial d'opérateur de chaudière, le candidat doit obtenir une note de 65 p. 100 à l'examen.

(Paragraphe 16(3) modifié par Décret 2010/167)

Plan de cours de référence

(4) L'examen se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen menant au certificat spécial d'opérateur de chaudière.

(Paragraphe 16(4) modifié par Décret 2010/167)

Crédits pour cours techniques

17.(1) L'inspecteur en chef peut tenir compte des cours en techniques des installations d'énergie ou exploitation d'une centrale de chauffage suivis par le candidat au lieu de l'expérience pratique, mais ce crédit n'est octroyé qu'une seule fois pour l'examen d'une classe quelconque.

(Paragraphe 17(1) modifié par Décret 2010/167)

(2) Le candidat n'est pas crédité pour les cours en techniques des installations d'énergie s'il n'a pas accumulé le minimum d'expérience pratique dans une centrale électrique qui le rend admissible à l'examen menant au certificat de mécanicien d'une classe quelconque.

Évaluation de l'équivalent des études

18.(1) L'inspecteur en chef peut établir un équivalent pour les études minimales exigées en vertu du présent règlement.

Crédit pour autres qualités

19.(1) Quand un candidat cumule de l'expérience comme mécanicien en chef, mécanicien de poste,

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

engineer, assistant engineer, or other experience, the chief inspector may evaluate that experience.

(Subsection 19(1) amended by O.I.C. 2010/167)

(2) When a candidate can furnish proof of experience acceptable to the chief inspector with equipment to which the Act applies, the chief inspector may allow such experience as credit in lieu of the specified qualification mentioned in section 10, 11 and 12.

(3) When a power plant is in operation for only part of a year and the engineer is retained for the non-operational period and is employed on plant maintenance the chief inspector may grant a credit of two-thirds of the maintenance time towards experience required for a higher level of examination.

(4) Credit for practical experience previously used in qualifying for an engineer's examination shall not be used again in qualifying for a higher level of examination.

(5) When a plant consists of a combination of a power plant and a heating plant, the boiler capacity of each plant shall be considered separately when assessing the experience required to qualify to take an engineer's or building operator's examination.

Issuance of equivalent certificate of competency

20.(1) The chief inspector may issue a certificate of competency to a person who

(a) holds a certificate as a power engineer issued by a regulatory authority in another Canadian jurisdiction that is a party to the Agreement on Internal Trade; and

(b) is in good standing with the regulatory authority that issued the certificate.

(Subsection 20(1) replaced by O.I.C. 2010/167)

(2) In paragraphs (1)(a) and (b), "certificate" means a certificate, licence, registration or other form of official recognition granted to an individual, which attests to the

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

mécanicien de poste adjoint, assistant mécanicien, ou dans un autre travail, l'inspecteur en chef peut évaluer l'expérience totale acquise.

(Paragraphe 19(1) modifié par Décret 2010/167)

(2) L'inspecteur en chef peut accepter l'expérience acquise au lieu des qualités requises aux articles 10, 11 et 12 quand le candidat peut lui fournir la preuve qu'il détient une expérience acceptable avec le matériel visé par la présente loi.

(3) L'inspecteur en chef peut compter les deux tiers du temps consacré à l'entretien d'une centrale au même titre que l'expérience requise pour passer l'examen menant au certificat d'une classe supérieure quand la centrale électrique ne fonctionne qu'une partie de l'année et quand le mécanicien reste au service de l'employeur pour s'occuper de l'entretien de la centrale durant cette période.

(4) Il est interdit de compter l'expérience pratique déjà créditée quand le candidat se présente à l'examen de mécanicien d'une classe supérieure.

(5) Quand la centrale génère à la fois de l'électricité et de la chaleur, on tient compte de la capacité des chaudières de chaque centrale séparément au moment d'évaluer l'expérience dont le candidat a besoin pour se présenter à l'examen de mécanicien ou d'exploitant d'immeubles.

Délivrance d'un certificat de compétence équivalent

20.(1) L'inspecteur en chef peut délivrer un certificat de compétence à la personne qui satisfait aux exigences suivantes :

a) elle est titulaire d'un certificat de mécanicien de centrale délivré par un organisme de réglementation d'une province ou d'un autre territoire qui est partie à l'Accord sur le commerce intérieur;

b) elle est en règle auprès de l'organisme de réglementation qui a délivré le certificat.

(Paragraphe 20(1) remplacé par Décret 2010/167)

(2) Aux alinéas (1)a) et b), le mot « certificat » s'entend d'un certificat, d'une licence, d'une inscription ou d'une autre forme de reconnaissance officielle accordée à un

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

individual being qualified to work as a power engineer.
(Subsection 20(2) replaced by O.I.C. 2010/167)

(2.1) For the purpose of issuing a certificate of competency under subsection (1), the chief inspector may determine the certificate of competency under these regulations to which the certificate referred to in paragraph (1)(a) is equivalent.

(Subsection 20(2.1) added by O.I.C. 2010/167)

(2.2) If the certificate held by a person who relies on subsection (1) for the issuance of a certificate of competency contains a practice limitation, restriction or condition, the chief inspector may

(a) impose a similar or equivalent practice limitation, restriction or condition on the certificate of competency issued to the person under subsection (1); or

(b) refuse to issue the certificate.

(Subsection 20(2.2) added by O.I.C. 2010/167)

(2.3) The chief inspector may impose additional training, experience, examinations or assessments as a condition of issuing a certificate of competency where a person who applies for the certificate of competency under subsection (1) has not practiced as a power engineer of the relevant classification within the period of two years immediately preceding the date when the person's application is received by the chief inspector.

(Subsection 20(2.3) added by O.I.C. 2010/167)

(3) The chief inspector shall not issue a certificate of competency pursuant to this section until he is satisfied as to the applicant's identity, experience and qualifications and for that purpose may require such evidence as he considers necessary.

(4) A candidate from a jurisdiction outside Yukon who has passed any paper of an engineer's examination in that jurisdiction may be given credit by the chief inspector for having passed that paper.

Candidates from jurisdictions outside Yukon

21.

(Section 21 revoked by O.I.C. 2010/167)

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

individu, qui atteste que l'individu est compétent pour travailler comme mécanicien de centrale.

(Paragraphe 20(2) remplacé par Décret 2010/167)

(2.1) Aux fins de délivrance d'un permis au titre du paragraphe (1), l'inspecteur en chef peut décider à quelle classe de certificat établie sous le régime du présent règlement correspond le certificat d'aptitude visé à l'alinéa 1(a).

(Paragraphe 20(2.1) ajouté par Décret 2010/167)

(2.2) Lorsque le certificat détenu par un individu qui s'appuie sur le paragraphe (1) pour l'obtention d'un certificat de compétence contient une limite, une restriction ou une condition à sa capacité d'exercer son métier, l'inspecteur en chef peut :

a) soit assortir le certificat de compétence délivré en vertu du paragraphe (1) d'une limite, restriction ou condition similaire ou équivalente ;

b) soit refuser de le délivrer.

(Paragraphe 20(2.2) ajouté par Décret 2010/167)

(2.3) Lorsque l'individu qui demande un certificat de compétence en vertu du paragraphe (1) n'a pas exercé le métier de mécanicien de centrale de la catégorie pertinente au cours des deux années précédant la date de la réception de sa demande par l'inspecteur en chef, celui-ci peut imposer de la formation, de l'expérience, des examens ou des évaluations supplémentaires comme condition à la délivrance du certificat.

(Paragraphe 20(2.3) ajouté par Décret 2010/167)

(3) L'inspecteur en chef ne délivre pas de certificat de compétence en vertu du présent article tant qu'il n'a pas vérifié l'identité, l'expérience et les qualités du demandeur. Il peut exiger pour cela la présentation des preuves qu'il estime nécessaires.

(4) Un candidat d'une autre instance que le Yukon qui réussit une épreuve d'un examen de mécanicien dans cette instance peut être crédité pour cet examen par l'inspecteur en chef.

Candidats d'une autre instance que le Yukon

21.

(Article 21 abrogé par Décret 2010/167)

APPLICATION AND CONDUCT OF EXAMINATIONS

DEMANDE D'ADMISSION ET DEROULEMENT DE L'EXAMEN

Procedure for submitting applications for examinations

22.(1) A candidate for examination shall apply on the form prescribed by the chief inspector at least twenty-one days before the date of the examination.

(2) Applications for examination shall be submitted for approval to: the chief inspector

References

(3) Originals of references or photocopies thereof vouching for the candidate's experience, ability and conduct shall accompany the application together with the fee specified in the Schedule hereto.

(4) Original documents shall be returned to the candidate after verification.

References unobtainable

(5) The qualifications of a candidate relating to plant operation, engineering experience, ability and general conduct may be proved by references signed by the owner or chief engineer of the plant where the candidate was employed, but if such references are not available, a written statement may be accepted if it is made by a person who has personal knowledge of the facts to be established.

Statutory declaration

(6) Where a candidate for a Special Oilwell Operator's, Special Boiler Operator's, Fifth Class Power Engineer's or Fourth Class Engineer's Certificate of Competency examination is unable to produce the statement referred to in subsection (5), a statutory declaration may be accepted if it is made by the candidate declaring that he has obtained the required operating experience to qualify him for the examination.

(Subsection 22(6) amended by O.I.C. 2010/167)

Verification of training courses

(7) Educational qualifications shall be vouched for by documents issued by the institution from which the candidate received training.

Demande d'admission

22.(1) Le candidat présente sa demande d'admission au moyen du formulaire établi par l'inspecteur en chef au moins 21 jours avant la date de l'examen.

(2) La demande d'admission est envoyée à l'inspecteur en chef qui doit l'approuver.

Références

(3) L'original ou une photocopie des références attestant l'expérience, les qualités et la conduite du candidat doit accompagner la demande d'admission, avec le règlement des droits indiqués à l'annexe du règlement.

(4) Les originaux sont remis au candidat après contrôle.

Impossibilité d'obtenir des références

(5) Les qualités du candidat relatives à l'exploitation d'une centrale, à son expérience technique, à ses aptitudes et à sa conduite générale peuvent être confirmées par une lettre de référence signée par le propriétaire ou le mécanicien en chef de l'établissement où a travaillé le candidat, mais s'il est impossible d'obtenir de telles références, l'attestation écrite d'une personne personnellement au courant des faits qu'on cherche à établir est acceptable.

Déclaration sous serment

(6) Quand le candidat à l'examen de certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole, d'opérateur de chaudière, de mécanicien de cinquième classe ou de mécanicien de quatrième classe ne peut fournir l'attestation mentionnée au paragraphe (5), une déclaration sous serment du candidat dans laquelle celui-ci atteste avoir obtenu l'expérience pratique requise est acceptable.

(Paragraphe 22(6) modifié par Décret 2010/167)

Contrôle des cours de formation

(7) La scolarité est attestée par les documents remis au candidat par l'établissement d'enseignement.

Time and place of examination

23.(1) A candidate for examination shall appear at such place and time as the chief inspector may direct.

(2) Examinations are under the direction of the chief inspector.

(3) Prior to the examination commencing, the existing certificate must be presented to the person conducting the examination.

Amanuensis or oral examination

24.(1) A candidate who is unable to write and who is qualified to take an examination may employ a person to write the examination:

(a) if the person selected is approved by the inspector designated to conduct the examination; and

(b) if the person selected signs a statement on the form prescribed by the chief inspector stating that he is not an engineer and does not have any knowledge of the construction or operation of boilers, pressure vessels, engines or other equipment to which the Act applies and gives it to the person conducting the examination when the candidate takes the examination.

(2) The chief inspector may authorize an inspector to conduct an oral examination of any candidate who is unable to undertake a written examination, when a suitable amanuensis is not readily available.

(3) Notwithstanding subsections (1) and (2), in every case, candidates for examination respecting First, Second, Third Class Engineer's Certificate of Competency must complete a written examination and the use of an amanuensis is not permitted.

Causes for disqualification of candidate

25.(1) The inspector conducting any examination under these regulations may declare a candidate to have failed an examination if:

(a) formulae or other information not approved or authorized by the chief inspector have been added to or inserted into any published text of a book, table, regulation or code that is taken into the examination room;

Lieu et moment de l'examen

23.(1) Le candidat doit se présenter à l'endroit et au moment indiqués par l'inspecteur en chef.

(2) L'examen reste sous la direction de l'inspecteur en chef.

(3) Avant de commencer l'examen, le candidat doit présenter son certificat de compétence actuel et sa carte de renouvellement annuelle à la personne qui surveille l'examen.

Copiste ou interrogation orale

24.(1) Le candidat qui ne peut écrire et s'est qualifié pour passer l'examen peut recourir à une tierce personne pour écrire à sa place, si les exigences suivantes sont respectées :

a) l'inspecteur chargé de surveiller l'examen approuve la personne choisie;

b) la personne choisie signe une déclaration de la forme prescrite par l'inspecteur en chef attestant qu'elle n'est pas mécanicien et n'a pas les connaissances requises pour fabriquer ou faire fonctionner des chaudières, des réservoirs à pression, des moteurs ou tout autre matériel visé par la loi, et remet cette déclaration à la personne qui surveille l'examen.

(2) L'inspecteur en chef peut autoriser un inspecteur à interroger oralement un candidat qui ne peut passer l'examen écrit parce qu'il ne dispose pas de copiste.

(3) Malgré les paragraphes (1) et (2), le candidat à l'examen menant au certificat de mécanicien de première, de deuxième ou de troisième classe doit subir un examen écrit et le recours à un copiste est interdit.

Disqualification

25.(1) L'inspecteur qui surveille l'examen en vertu du présent règlement peut disqualifier le candidat pour les raisons suivantes :

a) il trouve des formules ou d'autres renseignements non approuvés ou autorisés par l'inspecteur en chef dans un ouvrage, un traité, un tableau, un règlement ou un code amené à la salle d'examen;

(b) a candidate looks at or refers to any material not approved or authorized by the chief inspector during the examination;

(c) a candidate removes or attempts to remove any question or part thereof from an examination room;

(d) a candidate copies from another candidate;

(e) a candidate communicates with another candidate in any manner during the examination.

b) le candidat consulte des ouvrages non approuvés ou autorisés par l'inspecteur en chef durant l'examen;

c) le candidat sort ou essaie de sortir un questionnaire ou une partie d'un questionnaire de la salle d'examen;

d) le candidat copie un autre candidat;

e) le candidat communique d'une manière quelconque avec un autre candidat durant l'examen.

(2) Any candidate who contravenes any provision of subsection (1) during an examination may be disqualified by the chief inspector from writing any further examination at a period not exceeding twelve months from the date of examination.

(2) L'inspecteur en chef peut interdire au candidat qui enfreint l'une des dispositions du paragraphe (1) durant l'examen de se présenter à un nouvel examen au cours d'une période quelconque ne dépassant pas douze mois après la date de l'examen où il y a eu disqualification.

Candidate to provide necessary equipment

26.(1) Every candidate for examination shall provide pens, ink, pencils, drawing instruments and such other equipment as may be required and permitted for use during the examination.

Matériel fourni par le candidat

26.(1) Le candidat apporte plumes, encre, crayons, instruments de dessin et tout le matériel autorisé dont il peut avoir besoin durant l'examen.

Marking of papers by inspector

27.(1) Every paper in an examination specified in these regulations shall be marked by an inspector.

Correction de l'examen par l'inspecteur

27.(1) Chaque épreuve de l'examen dont il est question dans le présent règlement est corrigée par un inspecteur.

Candidate failing to pass examination

28.(1) A candidate failing to pass a paper in any part of an examination for any class of certificate of competency specified in these regulations on three consecutive attempts shall not be examined again for a period of six months from the date of examination.

Échec

28.(1) Le candidat qui échoue pour la troisième fois une épreuve de l'examen menant au certificat de compétence d'une classe quelconque dont il est question dans le présent règlement ne peut se présenter à un nouvel examen dans les six mois qui suivent la date de son échec.

(2) When the time interval between writing and rewriting a paper in any part of an examination for any class of certificate of competency specified in these regulations exceeds five years, any previous papers which the candidate may have passed in that examination must be rewritten.

(2) Quand plus de cinq années séparent le moment où le candidat complète une épreuve et celui où il la reprend dans le cadre d'un examen menant au certificat de compétence d'une classe quelconque spécifiée dans le présent règlement, le candidat doit reprendre les épreuves de l'examen qu'il peut avoir réussies antérieurement.

MISCELLANEOUS

DIVERS

Calculation of boiler ratings

29.(1) Where calculations are made with respect to the

Calcul de la puissance déterminée

29.(1) Dans le cadre du présent règlement, la

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

application of this Act or these regulations, boiler ratings shall be determined on the basis that:

(a) one square metre of heating surface equals 10 kilowatts; or
(Paragraph 29(1)(a) amended by O.I.C. 2010/167)

(b) where electric power is used as the heat source, the boiler rating shall be the maximum kilowatt capacity of the heating element; or

(c) where none of the above determinations are applicable, an hourly output of 36 megajoules is equivalent to 10 kilowatts.

(2) The heating surface of a boiler shall be determined by computing the area of the surface involved in square metres and where a computation is to be made of a curved surface, the surface having the greater radius shall be taken.

Loss of certificate of competency or renewal card

30.(1) Where any certificate of competency or renewal card is lost or destroyed, a duplicate certificate of competency or renewal card may be issued upon evidence being furnished to the satisfaction of the chief inspector, that the original certificate of competency or renewal card has been lost or destroyed.

(2) An application under subsection (1) must be accompanied by the fee for the issuance of a duplicate certificate of competency or renewal card as specified in the Schedule.

Obtaining another person's certificate of competency

31.(1) Any persons acquiring any certificate of competency specified in these regulations other than the person whose name appears thereon shall send the certificate of competency to the chief inspector.

Log book to be maintained

32.(1) The chief engineer or building operator shall ensure that a log book is maintained to record any matters relating to the operation of the power plant, or heating plant, including a record of the testing and servicing of safety valves and other safety devices and controls.

33. The fees and charges as prescribed in these regulations are those set out in the schedule entitled schedule A that is annexed to and forms part of these

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

puissance d'une chaudière est établie d'une des façons suivantes :

a) un mètre carré de surface de chauffe équivaut à 10 kilowatts;
(Alinéa 29(1)a) modifié par Décret 2010/167)

b) si l'électricité sert de source de chaleur, la puissance déterminée correspond à la puissance maximale du calorifère en kilowatts;

c) s'il est impossible de procéder à l'un des deux calculs qui précèdent, un débit de 36 mégajoules à l'heure correspond à 10 kilowatts.

(2) On calcule la surface de chauffe d'une chaudière en mètres carrés. Si la surface est courbe, on se sert de la surface obtenue avec le plus grand rayon pour le calcul.

Perte du certificat de compétence ou de la carte de renouvellement

30.(1) Un duplicata du certificat de compétence ou de la carte de renouvellement peut être délivré après présentation d'une preuve acceptable pour l'inspecteur en chef que l'original du certificat de compétence ou de la carte de renouvellement a été perdu ou détruit.

(2) La demande relative au paragraphe (1) doit être accompagnée du règlement des frais relatifs à la délivrance d'un duplicata indiqués à l'annexe.

Certificat de compétence d'une autre personne

31.(1) Toute personne qui entre en possession du certificat de compétence d'une autre personne dont le nom figure sur le certificat doit envoyer ce dernier à l'inspecteur en chef.

Registre

32.(1) Le mécanicien en chef ou l'exploitant d'immeubles garde un registre dans lequel il inscrit tout ce qui se rapporte à l'exploitation de la centrale électrique ou de la centrale de chauffage, y compris les résultats des essais ou les travaux d'entretien relatifs aux soupapes et aux autres dispositifs de sécurité ainsi qu'aux commandes.

33. Les frais dont il est question dans le présent règlement correspondent à ceux mentionnés à l'annexe A,

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

regulations.

34. In these regulations, the metric system of calculation has legal effect.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

qui en fait partie intégrante.

34. Dans le présent règlement, le système métrique a force d'application.

SCHEDULE A

ANNEXE A

EXAMINATION AND CERTIFICATE
OF COMPETENCY FEES

FRAIS D'EXAMEN ET FRAIS RELATIFS
AU CERTIFICAT DE COMPÉTENCE

1.(1) The following fees are payable by any person applying to take an examination leading towards a certificate of competency:

(a) First Class Engineer's Examination	\$ 40.00
Part A	20.00
Part B	20.00
Individual Paper	5.00
(b) Second Class Engineer's Examination	30.00
Part A	15.00
Part B	15.00
Individual Paper	5.00
(c) Third Class Engineer's Examination	20.00
Part A	10.00
Part B	10.00
Individual Paper	5.00
(d) Fourth Class Engineer's Examination	10.00
Part A	5.00
Part B	5.00
(e) Fifth Class Power Engineer's Examination	\$20;
<i>(Paragraph 1(1)(e) replaced by O.I.C. 2010/167)</i>	
(f) Special Oil Well Operator's Examination	5.00
(g) Special Boiler Operator's Examination	\$20
<i>(Paragraph 1(1)(g) replaced by O.I.C. 2010/167)</i>	

(2) The fee payable for any examination specified in subsection (1) shall be paid at the time of application.

(3) When an application referred to in subsection (2) is refused by the chief inspector, the examination fee shall be refunded.

(4) An applicant for an examination who fails to appear at the designated examination time and place, forfeits his examination fee unless a reason satisfactory to the chief inspector, for failure to appear, is submitted in writing to the chief inspector within seven days after the designated examination date.

(5) The fee payable for the re-marking of any

1.(1) Les droits suivants doivent être payés par toute personne qui se présente à un examen en vue d'obtenir un certificat de compétence :

a) Mécanicien de première classe	40 \$
Partie A	20
Partie B	20
Épreuve	5
b) Mécanicien de deuxième classe	30
Partie A	15
Partie B	15
Épreuve	5
c) Mécanicien de troisième classe	20
Partie A	10
Partie B	10
Épreuve	5
d) Mécanicien de quatrième classe	10
Partie A	5
Partie B	5
e) Mécanicien de cinquième classe	20
<i>(Alinéa 1(1)e remplacé par Décret 2010/167)</i>	
f) Opérateur de puits de pétrole	5
g) Opérateur de chaudière	20
<i>(Alinéa 1(1)g remplacé par Décret 2010/167)</i>	

(2) Les droits indiqués au paragraphe (1) doivent accompagner la demande d'admission à l'examen.

(3) Les droits d'examen sont remboursés quand l'inspecteur en chef rejette la demande d'admission mentionnée au paragraphe (2).

(4) Le candidat qui ne se présente pas à l'endroit et au moment désignés pour l'examen ne peut réclamer les droits d'examen, à moins qu'il fournisse par écrit, à l'inspecteur en chef, une raison valable expliquant pourquoi il n'a pu se présenter à l'examen, dans les sept jours suivant la date de l'examen.

(5) Les droits relatifs à une seconde correction de

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

examination paper shall be the same as the fee specified in subsection (1).

(6) Where a candidate obtains a pass in any paper after it has been re-marked the fee in subsection (5) shall be refunded to him.

2.(1) The fee payable for certificate of competency issued in lieu of a certificate of competency from another jurisdiction shall be the same as the examination fee specified in section 1 of this Schedule.

(2) Where a candidate receives credit as having passed any paper in any part of an engineer's examination, the fees for such papers shall be the same as provided in subsection (1).

(Subsection 2(2) amended by O.I.C. 2010/167)

(3) In the case of an engineer's examination submitted by another jurisdiction for marking by an inspector, the fee payable shall be the same as specified in section 1 of this Schedule for the class of examination written.

3.

(Section 3 revoked by O.I.C. 2010/167)

Renewal cards

4.(1) The annual fees payable in respect of a renewal card for an Engineer's Fireman's Special Oil Well or Building Operator's Certificate of Competency are:

- (a) First Class Engineer's Certificate of Competency \$ 6.00
- (b) Second Class Engineer's Certificate of Competency 6.00
- (c) Third Class Engineer's Certificate of Competency 6.00
- (d) Fourth Class Engineer's Certificate of Competency 3.00
- (e) Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency 3.00
(Paragraph 4(1)(e) amended by O.I.C. 2010/167)
- (f) Special Oil Well Operator's Certificate of Competency 3.00

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

l'examen sont les mêmes que ceux indiqués au paragraphe (1).

(6) Le candidat qui obtient la note de passage à la seconde correction d'une épreuve conformément au paragraphe (5) reçoit un remboursement correspondant aux droits pertinents.

2.(1) Les droits applicables à la délivrance d'un certificat de compétence équivalant au certificat de compétence d'une autre instance sont les mêmes que ceux indiqués à l'article 1 de la présente annexe.

(2) Le candidat qui obtient un crédit pour une des épreuves d'un examen de mécanicien doit payer les droits indiqués au paragraphe (1) pour cette épreuve.

(Paragraphe 2(2) modifié par Décret 2010/167)

(3) Les droits applicables à la correction d'un examen d'une autre instance sont les mêmes que ceux indiqués à l'article 1 de la présente annexe, pour la classe à laquelle se rapporte l'examen en question.

3.

(Article 3 abrogé par Décret 2010/167)

Cartes de renouvellement

4.(1) Les droits annuels applicables à la carte de renouvellement du certificat de compétence d'un mécanicien, d'un pompier, d'un opérateur de puits de pétrole ou d'un exploitant d'immeubles sont les suivants :

- a) mécanicien de première classe 6 \$
- b) mécanicien de deuxième classe 6
- c) mécanicien de troisième classe 6
- d) mécanicien de quatrième classe 3
- e) mécanicien de centrale de cinquième classe 3
(Alinéa 4(1)e modifié par Décret 2010/167)
- f) opérateur de puits de pétrole 3
- g) opérateur de chaudière 3
(Alinéa 4(1)g modifié par Décret 2010/167)

- (g) Special Boiler Operator's Certificate of Competency 3.00
(Paragraph 4(1)(g) amended by O.I.C. 2010/167)

Reinstatement of certificates of competency

5.(1) Where a person wishes to have his Engineer's Special Oil Well Operator's, Special Boiler Operator's or Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency reinstated he shall pay any arrears of annual fees up to the amount of the examination fee payable under section 1 of this Schedule.

(Subsection 5(1) amended by O.I.C. 2010/167)

Temporary certificates of competency

6.(1) Subject to subsection (2), the fees payable for the issue of a temporary Certificate of Competency are:

- (a) temporary First Class Engineer's Certificate of Competency \$40.00
(b) temporary Second Class Engineer's Certificate of Competency 30.00
(c) temporary Third Class Engineer's Certificate of Competency 20.00
(d) temporary Fourth Class Engineer's Certificate of Competency 10.00
(e) temporary Fifth Class Power Engineer's Certificate of Competency 5.00
(Paragraph 6(1)(e) amended by O.I.C. 2010/167)
(f) temporary Special Oil Well Operator's Certificate of Competency 5.00
(g) temporary Special Boiler Operator's Certificate of Competency \$5.00
(Paragraph 6(1)(g) replaced by O.I.C. 2010/167)

(2) Where the chief inspector is satisfied that the temporary Certificate of Competency is required for holiday, emergency or sick relief, the fee payable for the issuance of the temporary Certificate of Competency shall be one-half the fee specified in subsection (1).

7.(1) The fees payable for any duplicate certificate of competency or duplicate renewal card are:

- (a) certificate of competency \$5.00;
and
(Paragraph 7(1)(a) replaced by O.I.C. 2010/167)

Rétablissement du certificat de compétence

5.(1) Une personne qui désire voir son certificat spécial d'opérateur de puits de pétrole, certificat spécial d'opérateur de chaudière ou certificat de mécanicien de centrale de cinquième classe rétabli doit verser les arrérages des droits annuels plus les frais d'examen mentionnés à l'article 1 de l'annexe.

(Paragraphe 5(1) modifié par Décret 2010/167)

Certificat de compétence provisoire

6.(1) Sous réserve du paragraphe (2), les droits relatifs à la délivrance d'un certificat de compétence provisoire sont les suivants :

- a) mécanicien de première classe 40 \$
b) mécanicien de deuxième classe 30
c) mécanicien de troisième classe 20
d) mécanicien de quatrième classe 10
e) mécanicien de centrale de cinquième classe 5
f) opérateur de puits de pétrole 5
g) opérateur de chaudière 5

(Alinéa 6(1)e) modifié par Décret 2010/167)

(Alinéa 6(1)g) remplacé par Décret 2010/167)

(2) Si le certificat de compétence provisoire est réclamé en raison de vacances, d'une urgence ou d'un congé de maladie, l'inspecteur en chef peut réduire de moitié les droits précités.

7.(1) Les droits relatifs à l'émission du duplicata d'un certificat ou d'une carte de renouvellement sont les suivants :

- a) certificat de compétence 5 \$
(Alinéa 7(1)a) remplacé par Décret 2010/167)

O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION

(b) renewal card \$2.00
(Paragraph 7(1)(b) replaced by O.I.C. 2010/167)

b) carte de renouvellement 2 \$
(Alinéa 7(1)b) remplacé par Décret 2010/167)

PRESSURE WELDER'S REGULATIONS

These regulations are made under the *Boiler & Pressure Vessel Act*.

These regulations may be cited as the Pressure Welder's Regulations.

Definitions

1. In these regulations:

- (a) 'approved manufacturer' means a person who is authorized to issue performance qualification cards to pressure welders;
- (b) 'performance qualification card' means the card issued by an inspector or an approved manufacturer to a pressure welder pursuant to these regulations;
- (c) 'pressure welder' means the holder of a Pressure Welder's Certificate of Competency issued pursuant to these regulations;
- (d) 'pressure welding' means welding performed on a boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting;
- (e) 'A.S.M.E.' means American Society of Mechanical Engineers;
- (f) 'A.N.S.I.' means American National Standards Institute;
- (g) 'A.W.S.' means American Welding Society;
- (h) 'A.S.T.M.' means American Society for Testing and Materials.

Classification of Certificates

2.

- (a) A Pressure Welder's Certificate of Competency permits the holder to engage in pressure welding subject to the limitations prescribed in these regulations and described on the performance

RÈGLEMENT SUR LE SOUDAGE SOUS PRESSION

Le présent règlement est établi en vertu de la *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression*.

Titre : Règlement sur le soudage sous pression.

Définitions

1. Les définitions qui suivent s'appliquent au présent règlement :

- a) «ANSI» American National Standards Institute. («A.N.S.I.»)
- b) «ASME» American Society of Mechanical Engineers. («A.S.M.E.»)
- c) «ASTM» American Society for Testing and Materials. («A.S.T.M.»)
- d) «AWS» American Welding Society. («A.W.S.»)
- e) «carte de qualification professionnelle» Carte que l'inspecteur ou un fabricant autorisé remet à un soudeur d'appareils à pression en vertu du présent règlement. («performance qualification card»)
- f) «fabricant agréé» Personne autorisée à remettre une carte de qualification professionnelle aux soudeurs d'appareils à pression. («approved manufacturer»)
- g) «soudage sous pression» Soudage effectué sur une chaudière, un réservoir à pression, une tuyauterie ou un appareil sous pression. («pressure welding»)
- h) «soudeur d'appareils à pression» Titulaire d'un certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression délivré en vertu du présent règlement. («pressure welder»)

Classification des certificats

2.

- a) Le certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression autorise son titulaire à effectuer des travaux de soudage sur des réservoirs à pression, sous réserve des restrictions établies

qualification card held by him, and,

(b) To supervise other welders employed in the construction, installation or repair of boilers, pressure vessels and pressure piping systems where another pressure welder is performing pressure welding of the type the supervising pressure welder is himself permitted to engage in.

dans le présent règlement et précisées sur la carte de qualification professionnelle de l'intéressé.

b) Le certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression autorise son titulaire à superviser d'autres soudeurs lors de la fabrication, de l'installation et de la réparation des chaudières, des réservoirs à pression et des tuyauteries sous pression. Les travaux concernés doivent être du même type que ceux que le titulaire est autorisé à effectuer.

PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS FOR CERTIFICATE OF COMPETENCY

ÉPREUVES MENANT AU CERTIFICAT DE COMPÉTENCE

Pressure welder examination

3.(1) To qualify to take a Pressure Welder's Certificate of Competency examination, a candidate must:

- (a) hold a Journeyman's Welding Certificate;
- (b) hold an equivalent qualification issued by an authority other than the Yukon Territory and provide evidence satisfactory to the chief inspector of having obtained not less than 36 months experience as a welder.

Examen de soudeur d'appareils à pression

3.(1) Pour obtenir un certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression, le candidat doit respecter les exigences suivantes :

- a) il est titulaire d'un certificat de soudeur;
- b) il possède les qualités équivalentes, tel qu'attesté par une autre instance que le territoire du Yukon, et fournit à l'inspecteur en chef des preuves acceptables qu'il cumule au moins 36 mois d'expérience en tant que soudeur.

Qualification and examination

(2) Despite subsection (1), the chief inspector may issue a Pressure Welder's Certificate of Competency to a person who

(a) holds a certificate as a pressure welder issued by a regulatory authority in another Canadian jurisdiction that is a party to the Agreement on Internal Trade; and

(b) is in good standing with the regulatory authority that issued the certificate.

(Subsection 3(2) replaced by O.I.C. 2010/167)

(2.1) In this section except paragraph (1)(a), "certificate" means a certificate, licence, registration or other form of official recognition granted to a person, which attests to the person being qualified to work as a pressure welder.

(Subsection 3(2.1) added by O.I.C. 2010/167)

(2.2) If the certificate held by a person who relies on

Admissibilité et examen

(2) Malgré le paragraphe (1), l'inspecteur en chef peut délivrer un certificat de compétence à la personne qui satisfait aux exigences suivantes :

a) elle est titulaire d'un certificat délivré par un organisme de réglementation d'une province ou d'un autre territoire qui est partie à l'Accord sur le commerce intérieur;

b) elle est en règle auprès de l'organisme de réglementation qui a délivré le certificat.

(Paragraphe 3(2) remplacé par Décret 2010/167)

(2.1) Au présent article sauf l'alinéa (1)a), « certificat » s'entend d'un certificat, d'une licence, d'une inscription ou d'une autre forme de reconnaissance officielle accordée à une personne, qui atteste que la personne est compétente pour travailler comme soudeur d'appareils à pression.

(Paragraphe 3(2.1) ajouté par Décret 2010/167)

(2.2) Lorsque le certificat détenu par une personne qui

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

subsection (2) for the issuance of a Certificate of Competency contains a practice limitation, restriction or condition, the chief inspector may

- (a) impose a similar or equivalent practice limitation, restriction or condition on the issuance of the Certificate of Competency; or
- (b) refuse to issue a Certificate of Competency to the person.

(Subsection 3(2.2) added by O.I.C. 2010/167)

(2.3) The chief inspector may impose additional training, experience, examinations or assessments as a condition of registration where a person who applies for registration under subsection (2) has not practiced as a pressure welder within the period of two years immediately preceding the date when the application is received by the chief inspector.

(Subsection 3(2.3) added by O.I.C. 2010/167)

(3) Where a person qualifies to take a Pressure Welder's Certificate of Competency Examination under subsection (1), the chief inspector may require the applicant to successfully complete a pressure welders written examination prescribed by the chief inspector.

(4) Where a written examination for the Pressure Welder's Certificate of Competency examination is required, it shall consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as established by the chief inspector for the Pressure Welder's Certificate of Competency examination.

(5) To pass a Pressure Welder's Certificate of Competency examination, a candidate must pass the performance qualification test required by the chief inspector and conducted by an inspector.

(6) A temporary pressure welder's certificate may be issued to an employer by the chief inspector, in favour of a welder apprentice during the third year of his apprenticeship when application is made and the candidate has proven his ability.

(7) A temporary pressure welder's certificate may be issued only where:

- (a) qualified pressure welders are not available;
- (b) the application is made by the employer;

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

s'appuie sur le paragraphe (2) pour l'obtention d'un certificat de compétence contient une limite, une restriction ou une condition à sa capacité d'exercer son métier, l'inspecteur en chef peut :

- a) soit assortir le certificat de compétence d'une limite, restriction ou condition similaire ou équivalente ;
- b) soit refuser de le lui délivrer.

(Paragraphe 3(2.2) ajouté par Décret 2010/167)

(2.3) Lorsque la personne qui demande l'inscription en vertu du paragraphe (2) n'a pas exercé le métier de soudeur d'appareils à pression au cours des deux années précédant la date de la réception de sa demande par l'inspecteur en chef, celui-ci peut imposer de la formation, de l'expérience, des examens ou des évaluations supplémentaires comme condition à l'inscription.

(Paragraphe 3(2.3) ajouté par Décret 2010/167)

(3) L'inspecteur en chef peut demander à la personne admissible à l'examen de certificat de soudeur d'appareils à pression conformément au paragraphe (1) de réussir l'examen écrit qu'il a préparé pour les soudeurs d'appareils à pression.

(4) Le cas échéant, l'examen écrit menant au certificat de soudeur d'appareils à pression se compose de questions sur la matière traitée dans le plan de cours de référence préparé par l'inspecteur en chef en vue de l'examen précité.

(5) Pour réussir l'examen menant au certificat de soudeur d'appareils à pression, le candidat doit réussir l'épreuve de qualification exigée par l'inspecteur en chef, sous la surveillance d'un inspecteur.

(6) L'inspecteur en chef peut délivrer un certificat provisoire de soudeur d'appareils à pression à l'apprenti-soudeur parvenu à la troisième année de son stage si une demande est faite en ce sens et si le candidat peut prouver sa compétence.

(7) La délivrance d'un certificat provisoire de soudeur d'appareils à pression est assujettie aux exigences suivantes :

- a) il y a pénurie de soudeurs d'appareils à pression compétents;

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(c) the welder, by means of a performance qualification test, satisfies the chief inspector that he has adequate ability.

(8) The chief inspector may endorse upon a temporary welder's pressure certificate reasonable limitations or conditions about the time for which the certificate shall be valid and about the type of welding permitted or authorized by the certificate.

Application for examination

4.(1) Any additional performance qualification test conducted by an inspector after the first performance qualification test required under section 7 shall be conducted by arrangement with an inspector.

Payment of examination fees

5.(1) Each person applying to take an examination or test pursuant to these regulations shall pay the fee specified in the Schedule.

(2) When an application for an examination referred to in these regulations is refused by the chief inspector, the examination fee shall be refunded.

(3) An applicant for an examination who fails to appear at the designated examination time and place, forfeits his examination fee unless a reason satisfactory to the chief inspector for failure to appear is submitted in writing to the chief inspector within seven days after the designated examination date.

PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS

Additional performance qualification test

6.(1) Where the holder of a Pressure Welder's Certificate of Competency wishes to take an additional performance qualification test he may apply to:

- (a) an inspector;
- (b) an approved manufacturer, to do so.

Frequency of testing

(2) Where the holder of a Pressure Welder's Certificate of Competency passes a performance qualification test, the pressure welder is permitted to engage in the type of pressure welding in respect of which he passed the test for a period

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- b) l'employeur présente la demande;
- c) le soudeur prouve à l'inspecteur en chef ses compétences en passant une épreuve de qualification.

(8) Le certificat provisoire de soudeur d'appareils à pression peut s'accompagner de restrictions déterminant sa durée d'application et le genre de travaux autorisés.

Admission à l'examen

4.(1) Toute épreuve de qualification supplémentaire sous la surveillance d'un inspecteur requise en vertu de l'article 7 exige des arrangements préalables avec l'inspecteur.

Droits d'examen

5.(1) Toute personne qui désire passer un examen ou une épreuve conformément au présent règlement doit payer les droits indiqués en annexe.

(2) Les droits d'examen sont remboursés quand la demande d'admission à l'examen est rejetée par l'inspecteur en chef.

(3) Le candidat qui ne se présente pas à l'endroit et au moment indiqués ne peut réclamer le remboursement des droits d'examen à moins qu'il ne fournisse par écrit à l'inspecteur en chef une raison valable expliquant pourquoi il n'a pu se présenter à l'examen, dans les sept jours suivant la date de l'examen.

ÉPREUVES DE QUALIFICATION

Épreuve de qualification supplémentaire

6.(1) Le détenteur d'un certificat de soudeur sous pression qui désire passer une nouvelle épreuve de qualification peut présenter sa demande à un inspecteur ou à un fabricant autorisé.

Fréquence des épreuves

(2) Le détenteur d'un certificat de soudeur d'appareils à pression qui réussit une épreuve de qualification est autorisé à effectuer le type de travail pour lequel il a réussi l'épreuve pendant une période maximale de 18 mois,

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

not exceeding 18 months from the date he passed the test.

Responsibility of pressure welder

(3) It is the responsibility of a pressure welder to apply to an inspector or an approved manufacturer for a re-test before the expiry of the performance qualification card held by the pressure welder.

Tests conducted by approved manufacturer

7.(1) The chief inspector may authorize any person to act as an approved manufacturer:

- (a) who is a manufacturer and who is authorized to use an official A.S.M.E. Boiler and Pressure Vessel Code Symbol;
- (b) whose welding procedure in respect of which a performance qualification test is to be conducted has been approved by an inspector;
- (c) whose tests, records and procedures in respect of the test comply with the A.S.M.E. Boiler and Pressure Vessel Code Section IX, Welding Qualifications, 1974 and are satisfactory to the inspector;

to conduct tests and issue performance qualification cards to pressure welders who pass the tests, in accordance with these regulations.

(2) An approved manufacturer may only conduct additional performance qualification tests and issue performance qualification cards to those persons who are employed by the approved manufacturer.

Limitations on performance qualification cards issued by approved manufacturer

8.(1) Notwithstanding anything in these regulations, where a performance qualification card is issued by an approved manufacturer, the holder of that card is not permitted to weld pursuant to that card for anyone except the approved manufacturer who issued the card to him.

Issuance of performance qualification cards by inspector

9.(1) Where a person passes a performance qualification test conducted by an inspector or an approved manufacturer, the inspector or approved manufacturer, the inspector or approved manufacturer, as the case may be, shall issue that person with an appropriate performance qualification card.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

consécutives à la date à laquelle l'épreuve a été réussie.

Responsabilités du soudeur

(3) Le soudeur doit présenter à un inspecteur ou à un fabricant agréé une demande en vue de passer une nouvelle épreuve de qualification avant l'expiration de sa carte de qualification professionnelle.

Épreuves effectuées par un fabricant agréé

7.(1) L'inspecteur en chef peut autoriser les personnes suivantes à tenir des épreuves et à délivrer des cartes de qualification professionnelle aux soudeurs qui les réussissent, conformément au présent règlement, à titre de fabricant agréé :

- a) toute personne autorisée à apposer le symbole de l'ASME sur les chaudières et les réservoirs à pression;
- b) toute personne dont la méthode de soudage a été approuvée par un inspecteur dans le cadre d'une épreuve de qualification;
- c) toute personne dont les résultats d'épreuve, les dossiers et les méthodes connexes à l'épreuve se conforment à la partie IX du code de l'ASME sur les chaudières et les réservoirs à pression de 1974, à la satisfaction de l'inspecteur.

(2) Un fabricant agréé ne peut faire subir des épreuves de qualification supplémentaires et délivrer des cartes de qualification professionnelle qu'à ses employés.

Restrictions relatives aux cartes de qualification professionnelle délivrées par un fabricant agréé

8.(1) Malgré le présent règlement, le titulaire de la carte de qualification professionnelle délivrée par un fabricant agréé ne peut effectuer des travaux de soudage que pour le fabricant agréé qui lui a remis sa carte.

Carte de qualification professionnelle remise par un inspecteur

9.(1) L'inspecteur ou le fabricant agréé, selon le cas, remet à la personne qui réussit l'épreuve de qualification la carte de qualification professionnelle appropriée.

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(1.1) Despite subsection (1), the chief inspector may issue a performance qualification card to a person who

(a) holds a non-Yukon performance qualification card issued by a regulatory authority in another Canadian jurisdiction that is a party to the Agreement on Internal Trade; and

(b) is in good standing with the regulatory authority that issued the performance qualification card.

(Subsection 9(1.1) added by O.I.C. 2010/167)

(1.2) In this section, 'non-Yukon performance qualification card' means a card, certificate, licence, registration or other form of official recognition granted to an individual, which attests to the individual being qualified to weld under a specific welding process.

(Subsection 9(1.2) added by O.I.C. 2010/167)

(1.3) For the purpose of issuing a performance qualification card under subsection (1.1), the chief inspector may determine the performance qualification card under these regulations to which a non-Yukon performance qualification card is equivalent.

(Subsection 9(1.3) added by O.I.C. 2010/167)

(1.4) If the non-Yukon performance qualification card held by a person who relies on this section for the issuance of a performance qualification card contains a practice limitation, restriction or condition, the chief inspector may

(a) impose a similar or equivalent practice limitation, restriction or condition on the issuance of the performance qualification card; or

(b) refuse to issue a performance qualification card to the person.

(Subsection 9(1.4) added by O.I.C. 2010/167)

(1.5) The chief inspector may impose additional training, experience, examinations or assessments as a condition of issuing a performance qualification card where a person who applies for the performance qualification card under subsection (1.1) has not welded

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

(1.1) Malgré le paragraphe (1), l'inspecteur en chef peut délivrer une carte d'agrément de rendement à la personne qui satisfait aux exigences suivantes :

a) elle est titulaire d'une carte d'agrément de rendement délivrée par un organisme de réglementation d'une province ou d'un autre territoire du Canada qui est partie à l'Accord sur le commerce intérieur;

b) elle est en règle auprès de l'organisme de réglementation qui a délivré la carte d'agrément de rendement.

(Paragraphe 9(1.1) ajouté par Décret 2010/167)

(1.2) Au présent article, « carte d'agrément de rendement délivrée à l'extérieur du Yukon » s'entend d'un certificat, d'une licence, d'une inscription ou d'une autre forme de reconnaissance officielle accordée à un individu, qui atteste que l'individu est compétent pour effectuer des travaux de soudage suivant un procédé de soudage particulier.

(Paragraphe 9(1.2) ajouté par Décret 2010/167)

(1.3) Aux fins de délivrance de la carte d'agrément du rendement visée au paragraphe (1.1), l'inspecteur en chef peut décider à quelle classe de carte d'agrément de rendement établie sous le régime du présent règlement correspond la carte d'agrément de rendement délivrée à l'extérieur du Yukon.

(Paragraphe 9(1.3) ajouté par Décret 2010/167)

(1.4) Lorsque la carte d'agrément de rendement délivrée à l'extérieur du Yukon détenue par une personne qui s'appuie sur le présent article pour l'obtention d'une carte d'agrément de rendement contient une limite, une restriction ou une condition à la capacité de cette personne d'exercer son métier, l'inspecteur en chef peut :

a) soit assortir la carte d'agrément de rendement d'une limite, restriction ou condition similaire ou équivalente;

b) soit refuser de la lui délivrer.

(Paragraphe 9(1.4) ajouté par Décret 2010/167)

(1.5) Lorsque la personne qui demande une carte d'agrément de rendement en vertu du paragraphe (1.1) n'a pas effectué des travaux de soudage suivant le procédé de soudage qu'autorise la carte au cours des trois mois précédant la date de la réception de sa demande par

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

under the specific welding process authorized by that card within the period of three months immediately preceding the date when the person's application is received by the chief inspector.

(Subsection 9(1.5) added by O.I.C. 2010/167)

Responsibility of approved manufacturer

(2) Where a person passes or fails a performance qualification test conducted by an approved manufacturer, the approved manufacturer shall forward to the chief inspector a form showing the name of the welder and the performance qualification results.

(3) Where a person fails a performance qualification test conducted by an approved manufacturer, the person's next performance qualification test must be conducted by an inspector.

Test in accordance with approved welding procedure

10.(1) Where a pressure welder performs any performance qualification test, the test shall be conducted in accordance with a welding procedure approved by the chief inspector.

Information required on performance qualification card

11.(1) A performance qualification card shall show:

- (a) the name of the pressure welder to whom it is issued;
- (b) the date of the test and the expiry date;
- (c) the welding process the holder is permitted to engage in and the base material group and filler metal group he is permitted to weld;
- (d) the thickness of the material the holder is permitted to weld;
- (e) the one or more positions in which the holder is permitted to weld;
- (f) in the case of a performance qualification card issued by an approved manufacturer, the name of the manufacturer;
- (g) the signature of the inspector or approved manufacturer's representative who conducted the performance qualification test.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

l'inspecteur en chef, celui-ci peut imposer de la formation, de l'expérience, des examens ou des évaluations supplémentaires comme condition à la délivrance de la carte.

(Paragraphe 9(1.5) ajouté par Décret 2010/167)

Responsabilités du fabricant agréé

(2) Le fabricant agréé doit envoyer à l'inspecteur en chef un formulaire indiquant le nom du soudeur et ses résultats à l'épreuve de qualification, qu'il réussisse ou rate cette dernière.

(3) La personne qui ne réussit pas l'épreuve de qualification tenue par le fabricant agréé doit subir sa prochaine épreuve de qualification sous la surveillance d'un inspecteur.

Épreuve conforme aux techniques reconnues de soudage

10.(1) L'épreuve de qualification que passe un soudeur sous pression doit être menée en conformité avec les techniques approuvées par l'inspecteur en chef.

Renseignements sur la carte de qualification professionnelle

11.(1) Les renseignements suivants doivent figurer sur la carte de qualification professionnelle :

- a) nom du titulaire;
- b) date de l'épreuve et date d'expiration;
- c) procédé de soudage pour lequel le titulaire est qualifié et groupe de matériaux de base et de métal d'apport que le titulaire peut souder;
- d) épaisseur du matériau que le titulaire est autorisé à souder;
- e) position(s) que le titulaire est autorisé à adopter pendant le soudage;
- f) nom du fabricant agréé, si la carte est remise par un fabricant agréé;
- g) signature de l'inspecteur ou du fabricant agréé qui a surveillé l'épreuve.

Suspension of performance qualification card

12.(1) Where an inspector finds on a boiler, pressure vessel or pressure piping system any welding that does not meet the requirements of the Act or any regulations made under the Act the inspector, after determining the pressure welder responsible for the welding, may suspend the pressure welder's performance qualification card by taking possession of it.

(2) Where an inspector suspends a pressure welder's performance qualification card issued by an approved manufacturer, the pressure welder's next performance qualification test shall be conducted by an inspector.

(3) The inspector may require any pressure welder whose performance qualification card has been suspended to be tested and may issue to the pressure welder a new performance qualification card if the pressure welder qualifies for it after taking the test or examination, or if he fails the test, the performance qualification card shall be cancelled by the inspector and the pressure welder notified in writing accordingly.

Inspector's authority to request welder to be tested

13.(1) The holder of an Pressure Welder's Certificate of Competency may be required to take a performance qualification test at any time when, in the opinion of an inspector, a performance qualification test is warranted to determine the holder's welding ability, but the fee for any test under this section may be waived by an inspector unless a new performance qualification card is issued to the pressure welder on the basis of the test.

Period permitted welder re non-use of welding process

14.(1) Any pressure welder who has not welded under a specific welding process for a period of three months or more may be required by an inspector or an approved manufacturer to take another performance qualification test using that welding process.

Delegation of inspector's authority re performance qualification

15.(1) Where an inspector is not able to witness an additional performance qualification test, the inspector may authorize a person to supervise the test on his behalf.

(2) Where an additional performance qualification test

Confiscation de la carte de qualification professionnelle

12.(1) L'inspecteur qui découvre une soudure non conforme aux exigences de la loi ou d'un règlement établi en vertu de cette dernière sur une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression peut confisquer la carte de qualification professionnelle du soudeur qui a effectué le travail.

(2) Le soudeur dont la carte de qualification professionnelle a été confisquée par un inspecteur doit passer sa prochaine épreuve de qualification sous la surveillance d'un inspecteur.

(3) L'inspecteur peut ordonner au soudeur dont il a confisqué la carte de qualification professionnelle de subir une nouvelle épreuve et lui remettre une nouvelle carte s'il réussit l'épreuve ou l'examen. L'inspecteur annule la carte de qualification professionnelle du soudeur qui échoue à l'épreuve et il en avise l'intéressé par écrit.

Pouvoir de l'inspecteur d'ordonner au soudeur de subir une épreuve

13.(1) L'inspecteur peut ordonner au titulaire d'un certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression de subir une épreuve de qualification s'il estime qu'une telle épreuve est nécessaire pour vérifier la compétence de l'intéressé. Dans ce cas, l'inspecteur peut annuler les droits d'examen, à moins qu'une nouvelle carte de qualification professionnelle ne soit remise à l'issue de celui-ci.

Période maximale de non-utilisation d'une technique de soudage

14.(1) Un inspecteur ou un fabricant agréé peut demander à un soudeur qui n'a pas utilisé une technique de soudage particulière depuis plus de trois mois de subir une nouvelle épreuve de qualification.

Délégation du pouvoir des inspecteurs au sujet des épreuves de qualification

15.(1) L'inspecteur qui ne peut assister à une épreuve de qualification supplémentaire peut autoriser une autre personne à le faire à sa place.

(2) L'inspecteur peut soumettre les échantillons de

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

is supervised by a person who is not an inspector, an inspector shall conduct such tests of the weld test coupons as he considers necessary.

Acceptability of radiographic evidence

16.(1) An additional performance qualification card may be issued to a pressure welder by an inspector or an approved manufacturer on the basis of radiographic evidence satisfactory to an inspector if the pressure welder is continuously engaged in constructing boilers, pressure vessels or pressure piping systems by welding.

MISCELLANEOUS

Identification of pressure welding

17.(1) Any person who employs a pressure welder shall assign to him a number, letter or symbol for the purpose of identifying the welds of the pressure welder while employed by that person.

(2) A record of all pressure welders and the identification symbols assigned thereto shall be maintained by the person employing the pressure welders.

(3) A pressure welder shall identify his welds by the number, letter or symbol assigned to him by his employer.

Duplicate certificate of competency

18.(1) A duplicate Pressure Welders Certificate of Competency or performance qualification card may be issued by the chief inspector if the pressure welder furnishes to the chief inspector a written statement that his original Pressure Welder's Certificate of Competency or performance qualification card has been lost or destroyed.

(2) The written statement in subsection (1) must be accompanied by the fee specified in the Schedule for the issuance of a duplicate certificate of competency or duplicate performance qualification card.

Fees under previous regulations

19.(1) Where any person has paid or is required to pay a fee with respect to any matter referred to in these regulations and has paid a lesser fee or has been notified that he is required to pay a lesser fee under regulations formerly in force under the *Boilers and Pressure Vessels Act*, he shall pay and is only required to pay that lesser fee.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

soudage aux essais qu'il juge appropriés quand l'épreuve de qualification supplémentaire n'est pas surveillée par un inspecteur.

Acceptabilité des métallographies aux rayons X

16.(1) L'inspecteur ou le fabricant agréé peut remettre une nouvelle carte de qualification professionnelle au soudeur d'appareils à pression si l'examen des métallographies aux rayons X s'avère satisfaisante quand l'intéressé fabrique continuellement des chaudières, des réservoirs à pression ou des tuyauteries sous pression par soudage.

DIVERS

Identification des soudures

17.(1) Toute personne qui emploie un soudeur d'appareils à pression doit lui attribuer un numéro, une lettre ou un symbole qui identifiera ses soudures.

(2) L'employeur doit garder un registre des soudeurs d'appareils à pression et des symboles qui les identifient.

(3) Le soudeur d'appareils à pression doit identifier ses soudures au moyen du numéro, de la lettre ou du symbole que lui a attribué l'employeur.

Duplicata du certificat de compétence

18.(1) L'inspecteur en chef peut remettre un duplicata du certificat de compétence ou de la carte de qualification professionnelle du soudeur d'appareils à pression si ce dernier lui atteste par écrit que l'original du certificat ou de la carte a été perdu ou détruit.

(2) La déclaration écrite mentionnée au paragraphe (1) doit être accompagnée des droits mentionnés à l'annexe pour la délivrance d'un duplicata.

Droits prévus dans un règlement antérieur

19.(1) Toute personne qui a payé ou doit payer des droits inférieurs à ceux indiqués dans le présent règlement en raison de l'application d'un règlement antérieur de la *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression* n'est tenue qu'au paiement des droits inférieurs indiqués.

CLASSIFICATION OF PRESSURE PIPING

20.(1) The following piping shall be considered pressure piping subject to all the requirements of these regulations:

- (a) steam piping of any size or pressure;
- (b) water piping to carry hot water at more than 66°C;
- (c) piping to carry refrigerants, anhydrous ammonia, propane or similar gases;
- (d) air piping larger than 2.5 cm nominal pipe size;
- (e) oil piping larger than 2.5 cm nominal pipe size to carry hot oil at more than 66°C;
- (f) pipe headers and other piping used directly in connection with any oil field vessel;
- (g) any other piping used in connection with or as a part of, a boiler, pressure vessel or pressure piping installation and classified as pressure piping by the chief inspector.

WELDING OF PRESSURE PIPING

22.(1) Any welding of pressure piping shall conform to these regulations and the inspector shall satisfy himself that:

- (a) the welder holds a valid pressure welder's certificate for the procedures used;
- (b) the procedure to be used has been properly established and registered;
- (c) any test witnessed by him is acceptable for proving both the qualification of the welder and correctness of the procedures;
- (d) where separate tests are necessary to establish

CLASSIFICATION DES TUYAUTERIES SOUS PRESSION

20.(1) Les canalisations suivantes sont considérées comme des tuyauteries sous pression et doivent respecter les exigences du présent règlement :

- a) conduites de vapeur de n'importe quel calibre ou à n'importe quelle pression;
- b) conduites transportant de l'eau chaude à plus de 66 °C;
- c) conduites renfermant des réfrigérants, de l'ammoniaque anhydre, du propane ou des gaz analogues;
- d) conduites d'air de plus de 2,5 cm de calibre nominal;
- e) oléoducs de plus de 2,5 cm de calibre nominal contenant de l'huile à plus de 66 °C;
- f) collecteurs ou tuyauterie directement raccordées à un réservoir quelconque dans une exploitation pétrolière;
- g) toute autre conduite utilisée avec une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression que l'inspecteur en chef classe comme tuyauterie sous pression.

SOUDAGE DES TUYAUTERIES SOUS PRESSION

22.(1) Le soudage des tuyauteries sous pression doit se conformer au présent règlement, et l'inspecteur doit procéder aux vérifications suivantes :

- a) le soudeur détient un certificat de soudeur d'appareils à pression valable pour le procédé utilisé;
- b) le procédé utilisé a été correctement établi et enregistré;
- c) les essais de contrôle sont acceptables et prouvent tant la compétence du soudeur que l'exactitude du procédé;

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

welder qualification and procedure correctness, especially where piping or weld metal is of alloyed material, that these separate tests are performed.

(2) All pressure piping shall, if 7.6 cm or larger nominal pipe size, be welded by the electric arc process.

(3) Where steel pipe lighter than schedule 40 is used as pressure piping it shall be of welded fabrication with no threaded joints used and in no case shall a working pressure of less than 690 kPa be used in calculating its required thickness by the applicable A.N.S.I. Code formula.

(4) Where steel piping lighter than schedule 80 is used for steam above 1380 kPa or for water having a temperature of 104°C or more above 690 kPa such piping shall be of welded fabrication with no threaded joints used.

(5) Seal welding of threaded joints may be used when approved by the inspector, but shall not be considered as contributing to the strength of the joints.

(6) Thickness of pipe to be used in any installation shall be determined by the application formula of the A.N.S.I. Pressure Piping Code and electrodes or filler metal shall conform to the requirements of Section IX of the A.S.M.E. Code and have an acceptable A.W.S. - A.S.T.M. designation approved by the American Welding Society for the class of work to be performed.

(7) Welding of branch connections, fittings and flanges shall meet all of the requirements of the A.N.S.I. Pressure Piping Code and these regulations.

(8) Where backing rings are used, they shall be thoroughly fused with the pipe while welding and shall be of a material similar to the pipe being welded. In no case shall backing rings have a sulphur content in excess of 0.05 percent.

(9) Ends of all piping to be welded shall be bevelled to an angle of approximately 37.5° and shall be thoroughly cleaned of all rust, grease, paint, scale, slag or other foreign materials.

(10) Visual inspection of welds shall comply with the following:

(a) root pass shall not have access penetration or

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

d) le cas échéant, on procède à des essais distincts pour établir la compétence du soudeur et l'exactitude du procédé, surtout lorsque les conduites ou le métal soudé sont un alliage.

(2) Les tuyauteries sous pression de 7,6 cm ou plus de calibre nominal doivent être soudées à l'arc électrique.

(3) Les tuyauteries faites d'un acier plus léger que celui du tableau 40 doivent être soudées sans raccords filetés et en aucun cas la pression utile qui sert à calculer l'épaisseur du métal selon la formule de l'ANSI ne doit être inférieure à 690 kPa.

(4) Les tuyauteries faites d'un acier plus léger que celui du tableau 80 et utilisées pour acheminer de la vapeur à une pression supérieure à 1 380 kPa ou de l'eau à 104°C ou plus, à une pression supérieure à 690 kPa, doivent être soudées sans raccords filetés.

(5) On peut souder de façon étanche les raccords filetés après autorisation de l'inspecteur, mais ce procédé ne peut être considéré comme une façon de renforcer les joints.

(6) On détermine l'épaisseur des tuyauteries par la formule du code de l'ANSI sur les tuyauteries sous pression, et les électrodes ou le métal d'apport doivent être conformes aux exigences de la partie IX du code de l'ASME, ainsi que porter une marque AWS-ASTM approuvée par l'American Welding Society pour le genre de travail à effectuer.

(7) Le soudage des tuyauteries, des accouplements et des brides secondaires doit respecter les exigences du code de l'ANSI sur les tuyauteries sous pression et du présent règlement.

(8) Le cas échéant, les anneaux de renfort doivent s'unir à la conduite en fondant durant le soudage et être fait d'un matériau similaire à celui de la conduite. Les anneaux de renfort ne doivent jamais avoir une teneur en soufre supérieure à 0,05 p. 100.

(9) L'extrémité des conduites à souder doit être biseautée pour former un angle d'environ 37,5° et doit être soigneusement débarrassée de la rouille, de la graisse, de la peinture, des écailles, des scories et des autres impuretés.

(10) L'inspection visuelle des soudures doit respecter les exigences suivantes :

a) la soudure d'amorçage ne doit pas avoir

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

burn through;

(b) the finished weld shall be neat and uniform in width without undercut or excessive overhang.

(11) No two beads shall be started at the same location and extreme care shall be taken to obtain full root penetration with the first bead with a minimum of weld material projecting within the pipe.

(12) Piping before being welded shall be carefully aligned so that no part is offset with respect to an adjacent part after welding by more than 0.2 of the pipe thickness and, the finished weld shall have a reinforcement of not less than 1.6 mm nor more than 3.2 mm the width of the weld with no undercuts at the edges of the weld.

(13) When tack welds are used, they shall be made by an authorized pressure welder in accordance with the approved procedure or shall be removed during the welding operation.

(14) Preheating and stress relieving shall be done in accordance with procedures outlined in the A.S.M.E. Codes.

(15) No welding shall be performed when the metal temperature is below -18°C and when the metal temperature is between -18°C and 0°C the area adjacent to the required weld shall be heated to approximately 21°C before welding. No piping shall be welded during rain, snow or high wind unless the work and the welder are protected therefrom.

INSPECTION OF PRESSURE PIPING

23.(1) All pipe welds, unless otherwise approved by an inspector, shall be hydrostatically tested to one and one half times the working pressure in accordance with the A.N.S.I. and A.S.M.E. Codes.

(2) All pipe welds shall be subject to examination by X-ray.

(3) Testing methods shall be in accordance with the A.N.S.I. Pressure Piping Code and the A.S.M.E. Code.

pénétré de façon excessive ni être brûlée de part en part;

b) la soudure finie doit être propre et de largeur uniforme, sans sillon ni saillie excessive.

(11) Il est interdit de commencer deux passes au même endroit, et on doit prendre un soin extrême pour faire pénétrer complètement la soudure d'amorçage avec la plus petite projection possible de métal à l'intérieur de la conduite.

(12) On doit soigneusement aligner les conduites avant de les souder pour qu'aucune partie ne soit décalée par rapport à la partie adjacente d'un facteur égal à plus de 0,2 de l'épaisseur après le soudage, et la soudure finie doit assurer un renfort de 1,6 mm à 3,2 mm de largeur inclusivement, sans sillon à ses extrémités.

(13) Les points d'épingleage doivent être faits par un soudeur d'appareils à pression autorisé, selon le procédé approuvé, ou doivent être éliminés au soudage.

(14) Le préchauffage et la relaxation des contraintes doivent se faire selon les procédés décrits dans les codes de l'ASME.

(15) Il est interdit de souder le métal quand sa température est inférieure à -18°C. Quand la température du métal se situe entre -18°C et 0°C, la partie adjacente à la soudure doit être chauffée à une température d'environ 21°C avant le soudage. Il est interdit de souder des conduites sous la pluie ou la neige ou par vents violents à moins que l'ouvrage et le travailleur ne soient à l'abri des intempéries.

INSPECTION DES CONDUITES SOUS PRESSION

23.(1) À moins d'être approuvées par un inspecteur, les soudures effectuées sur des conduites doivent subir des essais hydrostatiques jusqu'à une fois et demie la pression de service, conformément aux codes de l'ANSI et de l'ASME.

(2) Les soudures des conduites doivent être examinées aux rayons X.

(3) Les méthodes d'essai doivent se conformer au code de l'ANSI sur les tuyauteries sous pression et au code de l'ASME.

INSPECTION GENERAL

INSPECTION GENERALE

24.(1) For the purpose of these regulations an inspector may:

24.(1) Aux fins du présent règlement, l'inspecteur a les droits suivants :

(a) exercise any powers authorized by any applicable section of the Act where deemed necessary;

a) il peut exercer les pouvoirs qui lui sont octroyés par un article pertinent de la loi lorsqu'il le juge nécessaire;

(b) inspect or re-inspect any boiler, pressure vessel or pressure piping which is being constructed, altered or being repaired by welding or subject it or require it to be subjected to any hydrostatic test, X-ray examination, or any other test which in his opinion is necessary to determine the safety thereof;

b) il peut inspecter ou réinspecter une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression durant sa fabrication, sa modification et sa réparation par soudage, ou lui faire subir ou demander qu'on lui fasse subir des essais hydrostatiques, des métallographies aux rayons X ou toute autre épreuve qui, à son avis, permettra de déterminer la sûreté des travaux;

(c) require any welding removed which in his opinion does not meet all the requirements of these regulations;

c) il peut ordonner l'enlèvement d'une soudure qui, à son avis, ne respecte pas les exigences du présent règlement;

(d) seal any boiler, pressure vessel or pressure piping welded by a welder not holding a valid pressure welders authorization meeting the requirements of these regulations or welded contrary to an approved procedure or without an approved procedure or which in any other manner violates the requirements of these regulations or the Act.

d) il peut sceller une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression soudés par une personne ne détenant pas un certificat valable de soudeur sous pression conformément aux exigences du présent règlement, ou soudés contrairement à une méthode approuvée ou sans méthode approuvée, ou qui enfreignent d'une autre manière les exigences du présent règlement ou de la loi.

25. In these regulations the metric system of calculations has legal effect.

25. Le système métrique a force d'application dans le présent règlement.

26. The fees and charges as prescribed in these regulations are those set out in the schedule entitled schedule A that is annexed to and forms part of these regulations.

26. Les droits mentionnés dans le présent règlement sont établis à l'annexe A qui en fait partie intégrante.

SCHEDULE A

ANNEXE A

FEES

DROITS

Fee schedule

1.(1) The following fees are payable for the matters specified:

(a) Pressure Welder's Certificate of Competency examination

Theory Test	\$10.00
Performance Qualification Test	20.00

(b) An additional performance qualification test
20.00

(c) Duplicate Pressure Welder's Certificate of Competency
5.00

(d) Duplicate Performance Qualification Card
2.00

(2) Notwithstanding subsection (1), the fee payable for any performance qualification test shall be one-half of the fees specified in subsection (1) where the welding coupons for the test are not provided by the chief inspector.

(3) Notwithstanding subsection (1), where an approved manufacturer conducts an additional performance qualification test, the fees specified in the Schedule do not apply.

(4) The fee payable for the remark of a written examination shall be the same as the fee specified in subsection (1).

(5) Where a candidate obtains a pass in an examination after it has been remarked the fee in subsection (4) shall be refunded to him.

Special examination

2.(1) An inspector may direct that a fee is payable under this section by a pressure welder or his employer where the inspector conducts a pressure welders examination or performance qualification test in a place in which pressure welders are not normally examined or tested.

Barème

1.(1) Les droits suivants s'appliquent :

a) Examen menant au certificat de soudeur d'appareils à pression

Épreuve théorique	10 \$
Épreuve de qualification	20

b) Épreuve de qualification supplémentaire 20

c) Duplicata du certificat 5

d) Duplicata de la carte de qualification professionnelle 2

(2) Malgré le paragraphe (1), les droits relatifs à l'épreuve de qualification sont réduits de moitié quand l'inspecteur en chef ne fournit pas les échantillons de soudage nécessaires à l'épreuve.

(3) Malgré le paragraphe (1), les droits indiqués dans l'annexe ne s'appliquent pas quand l'épreuve de qualification supplémentaire est effectuée par un fabricant agréé.

(4) Les droits applicables à la seconde correction d'un examen écrit sont les mêmes que ceux indiqués au paragraphe (1).

(5) Les droits mentionnés au paragraphe (4) sont remboursés lorsque le candidat obtient la note de passage à la seconde correction de l'examen.

Examen spécial

2.(1) L'inspecteur peut ordonner au soudeur d'appareils à pression ou à son employeur de payer les droits indiqués au présent article s'il doit procéder à un examen ou à une épreuve de qualification à un endroit où les soudeurs d'appareils à pression ne subissent habituellement pas un tel examen ou une telle épreuve.

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

Special examination fee

(2) Where an inspector directs the payment of a special examination fee:

(a) the amount of the fee shall be calculated as follows:

(i) for each regular working day \$100.00

(ii) for periods less than or in excess of a regular working day, at a rate per hour of \$15.00

and double that amount for services provided on a Saturday, Sunday or a holiday but not less than a minimum fee of \$50.00;

Additional expenses

(b) the welder or his employer shall also pay the cost of the inspector's travelling and subsistence expenses as a result of the examination or test.

Specimen examination papers

3.(1) Specimen examination papers approved for release by the chief inspector may be purchased as follows:

(a) pressure welders written examination
\$ 2.00

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

Droits applicables à l'examen spécial

(2) Les droits suivants s'appliquent à la tenue d'un examen spécial :

a) l'inspecteur calcule les droits comme suit :

(i) pour chaque jour de travail ordinaire
100 \$

(ii) pour des périodes inférieures ou supérieures à un jour de travail ordinaire, un taux horaire de 15 \$

(iii) le double du montant précité pour les services fournis un samedi, un dimanche ou un jour férié, avec des frais minimaux de 50 \$;

Autres frais

b) le soudeur ou son employeur doivent payer les frais de déplacement et de subsistance encourus par l'inspecteur en raison de l'examen ou de l'épreuve.

Corrigé d'examen

3.(1) On peut se procurer des corrigés approuvés par l'inspecteur en chef au tarif suivant :

a) corrigé de l'examen de soudeur d'appareils à pression
2 \$

PART 1

PARTIE 1

DESIGN, CONSTRUCTION AND
INSTALLATION OF BOILERS AND PRESSURE
VESSELS REGULATIONS

RÈGLEMENT SUR LA CONCEPTION, LA FAB-
RICATION ET L'INSTALLATION DES CHAU-
DIÈRES ET DES RÉSERVOIRS À PRESSION

These regulations may be cited as the Design, Construction and Installation of Boilers and Pressure Vessels Regulations.

Titre : Règlement sur la conception, la fabrication et l'installation des chaudières et des réservoirs à pression

Definitions

Définitions

1. In these regulations:

1. Les définitions qui suivent s'appliquent au présent règlement :

- (a) "A.N.S.I." means American National Standards Institute;
- (b) "A.S.M.E." means American Society of Mechanical Engineers;
- (c) "C.G.A." means the Canadian Gas Association;
- (d) "C.S.A." means the Canadian Standards Association;
- (e) "C.T.C." means the Canadian Transport Commission;
- (f) "contractor" means any one or more persons, responsible for the construction, modification, repair or installation, completely or in part, of any boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting;
- (g) "D.O.T." means Department of Transportation of the United States of America;
- (h) "heating surface" means:
 - (i) any part of the surface of a boiler that is in contact with a liquid under pressure on one side and the products of combustion on the other side;
 - (ii) when used in respect of a pressure vessel, the surface area which is used exclusively for transferring heat from one substance to another;
- (i) "hydropneumatic tank" means a vessel which contains both liquid and air, used in conjunction with hydraulic pressure systems;
- (j) "liquefied petroleum gases" means any material

- a) «ACG» Association canadienne du gaz. («C.G.A.»)
- b) «ANSI» American National Standards Institute. («A.N.S.I.»)
- c) «ASME» American Society of Mechanical Engineers. («A.S.M.E.»)
- d) «CCT» Commission canadienne des transports. («C.C.T.»)
- e) «collecteur» Réservoir à pression utilisé pour le stockage ou la collecte des fluides expansibles. («receiver»)
- f) «CSA» Association canadienne de normalisation. («C.S.A.»)
- g) «entrepreneur» Personne(s) chargée(s) de fabriquer, de modifier, de réparer ou d'installer en totalité ou en partie une chaudière, un réservoir à pression, une tuyauterie sous pression ou un accessoire. («contractor»)
- h) «fabricant» Personne(s) constituée(s) ou non en société, chargée(s) de la fabrication complète ou partielle d'une chaudière, d'un réservoir à pression, d'une tuyauterie sous pression ou d'un accessoire. («manufacturer»)
- i) «gaz de pétrole liquéfiés» Matériau principalement constitué de propane, de propylène, de butane ordinaire, d'isobutane ou de butylène, ou d'un mélange de ces composés. («liquefied petroleum gases»)
- j) «générateur de vapeur» Réservoir utilisé pour

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

which is composed predominantly of propane, propylene, normal butane, isobutane and butylene either by themselves or any mixtures thereof;

(k) “manufacturer” means one or more persons, whether incorporated or not, responsible for the construction completely or in part, of any boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting;

(l) “M.S.S.” means Manufacturers Standardization Society;

(m) “pressure” means pressure in kilopascals as measured by a pressure gauge, directly connected to the equipment of which it measures the pressure;

(n) “receiver” means any pressure vessel used for the storage or collection of any expansible fluid;

(o) “shop inspection” means the inspection by an inspector of any boiler or pressure vessel during and upon completion of construction in Yukon;

(p) “steam processor” means any vessel which is used for the purpose of raising the temperature of any material placed therein by means of steam having a pressure exceeding 102 kPa;

(q) “T.E.M.A.” means Tubular Exchanger Manufacturers Association.

Responsibility of owner re pressure piping system

2.(1) Notwithstanding Subsection (1) the owner or person responsible for the design and construction, or the pressure piping system referred to in Subsection (1), shall comply with these regulations.

Pressure vessels classed as fitting

3.(1) Where there is a difference of opinion as to whether

(a) a fitting is fitting or pressure vessel;

(b) a pressure vessel is a pressure vessel or a fitting;

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

chauffer le matériau qui se trouve à l'intérieur au moyen de vapeur distribuée à une pression de plus de 102 kPa. («steam processor»)

k) «inspection à l'atelier» Inspection d'une chaudière ou d'un réservoir à pression durant sa fabrication ou à son achèvement, au Yukon, par un inspecteur. («shop inspection»)

l) «MSS» Manufacturers Standardization Society. («M.S.S.»)

m) «MTÉU» Ministère des Transports des États-Unis. («D.O.T.»)

n) «pression» Pression en kilopascals indiquée par un manomètre directement raccordé au matériel dont on mesure la pression. («pressure»)

o) «réservoir hydropneumatique» Réservoir qui contient à la fois un liquide et de l'air, utilisés conjointement dans les systèmes à pression hydraulique. («hydropneumatic tank»)

p) «surface de chauffe»

(i) toute partie de la surface d'une chaudière en contact avec un liquide sous pression d'un côté et les produits de combustion de l'autre;

(ii) dans le cas d'un réservoir à pression, surface exclusivement utilisée pour transférer la chaleur d'un corps à un autre. («heating surface»)

q) «TEMA» Tubular Exchanger Manufacturers Association. («T.E.M.A.»)

Responsabilités du propriétaire de la tuyauterie sous pression

2.(1) Malgré le paragraphe (1), le propriétaire ou la personne responsable de la conception et de la fabrication de la tuyauterie sous pression mentionnée au paragraphe (1), doit se conformer aux exigences du présent règlement.

Réservoirs à pression et accessoires

3.(1) Quand l'opinion diverge sur ce qui constitue un accessoire et un réservoir à pression, l'inspecteur en chef tranche la question et sa décision est sans appel.

the difference of opinion shall be resolved by referring the matter to the chief inspector whose decision shall be final.

ADOPTION OF CODES AND RULES

Codes and rules adopted as regulations

4.(1) Except as otherwise provided in the Act of these regulations the following codes and bodies of rules are adopted as regulations:

- (a) C.S.A. B51-1972 "Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels";
- (b) C.S.A. B52-1965 "Mechanical Refrigeration Code";
- (c) C.S.A. Standard Z184-1973 "Gas Transmission and Distribution Piping Systems";
 - (i) C.S.A. B139-1976 "Installation Code for Natural Gas Burning Appliances and Equipment";
 - (ii) C.G.A. B149.1-1976 "Installation Code for Natural Gas Burning Appliances and Equipment";
 - (iii) C.G.A. B149.2-1976 "Installation Code for Propane Burning Appliances and Equipment";
- (d) the following sections of the A.S.M.E. Boiler and Pressure Vessel Code:
 - (i) Section I - Power Boilers - 1974;
 - (ii) Section II - Material Specifications Part A Ferrous - 1974;
 - (iii) Section II - Material Specifications Part B Non-ferrous - 1974;
 - (iv) Section II - Material Specifications Part C Welding Materials - 1974;
 - (v) Section III - Nuclear Power Plant Components

ADOPTION DES CODES ET DES REGLES

Codes et règles faisant office de règlement

4.(1) Sauf avis contraire dans l'Ordonnance ou dans le présent règlement, les codes et les recueils de règles qui suivent ont la valeur d'un règlement :

- a) le Code B51-1972 de la CSA sur la fabrication et l'inspection des chaudières et des réservoirs à pression;
- b) le Code B52-1965 de la CSA sur les appareils de réfrigération;
- c) la Norme Z184-1973 de la CSA sur les canalisations servant à la distribution et à la transmission des gaz :
 - (i) Code B139-1976 de la CSA sur l'installation des appareils de combustion de l'huile;
 - (ii) Code B149-1976 de l'ACG sur l'installation des appareils et du matériel de combustion du gaz naturel;
 - (iii) Code B149.2-1976 de l'ACG sur l'installation des appareils et du matériel de combustion du propane;
- d) les sections du code de l'ASME sur les chaudières et les réservoirs à pression qui suivent :
 - (i) Section I - Chaudières électriques - 1974;
 - (ii) Section II - Données techniques sur les matériaux - Partie A Métaux ferreux - 1974;
 - (iii) Section II - Données techniques sur les matériaux - Partie B Métaux non ferreux - 1974;
 - (iv) Section II - Données techniques sur les matériaux - Partie C Matériaux de soudage - 1974;

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

- Division 1 - 1974;
- (vi) Section III - Nuclear Power Plant Components
Division 2 - 1975;
- (vii) Section IV - Heating Boilers - 1974;
- (viii) Section V - Nondestructive Examination - 1974;
- (ix) Section VI - Recommended rules for care and operation of heating boilers - 1974;
- (x) Section VII - Recommended rules for care of power boilers - 1974;
- (xi) Section VIII - Pressure Vessels - Division 1 - 1974;
- (xii) Section VIII - Pressure Vessels - Division 2 - 1974;
- (xiii) Section IX - Welding Qualifications - 1974
- (xiv) Section X - Fibreglass Reinforced plastic pressure vessels - 1974;
- (xv) Section XI - Rules for inservice inspection of nuclear power plant components
- (e) the following standards of the American National Standards Institute:
- (i) B31.1.0 - 1973 Power Piping;
- (ii) B31.3 - 1973 Petroleum refinery piping;
- (iii) B31.4 - 1974 Liquid petroleum transportation piping systems;
- (iv) B31.5 - 1974 Refrigeration piping;
- (v) B16.5 - 1968 Steel pipe flanges and flanged fittings;
- (vi) K61.1 - Safety requirements for storage and handling of anhydrous ammonia;
- (vii) Z106.1 - Storage and handling of liquefied petroleum gases - 1974;

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- (v) Section III - Éléments de centrales nucléaires
Division 1 - 1974;
- (vi) Section III - Éléments de centrales nucléaires
Division 2 - 1975;
- (vii) Section IV - Chaudières de chauffage - 1974;
- (viii) Section V - Essais non destructifs - 1974;
- (ix) Section VI - Recommandations sur l'entretien et l'exploitation des chaudières de chauffage - 1974;
- (x) Section VII - Recommandations sur l'entretien des chaudières électriques - 1974;
- (xi) Section VIII - Réservoirs à pression - Division 1 - 1974;
- (xii) Section VIII - Réservoirs à pression - Division 2 - 1974;
- (xiii) Section IX Règles de soudage - 1974;
- (xiv) Section X - Réservoirs à pression en plastique renforcé de fibre de verre - 1974;
- (xv) Section XI - Inspection des éléments de centrales nucléaires en exploitation.
- e) les normes suivantes de l'American National Standard Institute :
- (i) B31.1.0 -Tuyauterie des installations d'énergie 1973;
- (ii) B31.3 -Tuyauterie des raffineries de pétrole - 1973;
- (iii) B31.4 - Systèmes de transport du pétrole - 1974;
- (iv) B31.5 - Tuyauterie des systèmes de réfrigération - 1974;
- (v) B16.5 - Tuyaux à brides en acier et accessoires à brides - 1968;
- (vi) K61.1 - Précautions pour le stockage et

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(f) D.O.T. regulations of the Department of Transportation governing the transportation of hazardous materials in tank motor vehicles;

(g) M.S.S. standard practice SP-25, standard marking system for valves, fittings, flanges and unions;

(h) T.E.M.A. - 1968 standards for tubular exchangers manufacturers association.

Adoption of addenda to codes and rules

(2) Any addenda to the codes or bodies of rules specified in Subsection (1) and any interpretations, rulings or cases issued by the American Society of Mechanical Engineers shall be deemed to be adopted upon their publication.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

la manutention de l'ammoniaque anhydre;

(vii) Z106.1 - Manutention et stockage des gaz de pétrole liquéfiés - 1974;

f) les règlements du MTÉU sur le transport des substances dangereuses dans des véhicules citernes;

g) la norme SP-25 de la MSS sur le système d'identification normalisé des soupapes, des accouplements, des brides et des raccords;

h) les normes de 1968 de la TEMA sur les échangeurs tubulaires.

Adoption des addenda aux codes et aux règles

(2) Les addenda aux codes ou aux recueils de règles mentionnés au paragraphe (1) et les interprétations, les décisions ou les descriptions de cas de l'American Society of Mechanical Engineers sont réputés entrer en vigueur au moment de leur publication.

PART 2

REGISTRATION AND APPROVAL OF
DESIGNS AND WELDING PROCEDURES

BOILER, PRESSURE VESSEL AND PRESSURE
PIPING SYSTEM DESIGNS

**Plans and information required re approval
of designs for boilers and pressure vessels
constructed in the Yukon**

5.(1) Applications concerning Boiler & Pressure Vessels required by Section 5 of the Act to be submitted to the chief inspector and shall be accompanied by drawings and information as specified.

(2) The drawings, specifications and other information respecting the boiler or pressure vessel must be submitted to the chief inspector in triplicate and include:

- (a) the design pressure and temperature;
- (b) details of the arrangement and dimensions of all component parts;
- (c) A.S.M.E. specification number for all materials;
- (d) details of construction;
- (e) code paragraph under which the boiler or pressure vessel is to be constructed;
- (f) the welding procedure registration number;
- (g) a report of any physical tests conducted for the purpose of establishing the working pressure of the boiler or pressure vessel or any part thereof;
- (h) such other information as is necessary for an inspector to survey the design and determine whether it is suitable for approval and registration.

(3) The drawings, specifications and information referred to in Subsection (2) must bear the signature of

- (a) the owner of the design; and

PARTIE 2

ENREGISTREMENT ET AGRÈMENT DES
MODÈLES ET DES PROCÉDÉS DE SOUDAGE

CONCEPTION DES CHAUDIÈRES, DES
RÉSEROIRS À PRESSION ET DE LA
TUYAUTERIE SOUS PRESSION

**Plans et renseignements nécessaires à
l'agrément des modèles de chaudières et de
réservoirs à pression fabriqués au Yukon**

5.(1) Les demandes relatives aux chaudières et aux réservoirs à pression requises par l'article 5 de la loi doivent être présentées à l'inspecteur en chef et être accompagnées des plans et des renseignements précisés.

(2) Les plans, les données techniques et les autres renseignements sur les chaudières ou les réservoirs à pression doivent être présentés à l'inspecteur en chef en trois exemplaires. L'information requise comprend les éléments suivants :

- a) pression et température théoriques;
- b) précisions sur la disposition et les dimensions des éléments;
- c) numéro de la norme de l'ASME pour tous les matériaux;
- d) détails relatifs à la construction;
- e) paragraphe du code en vertu duquel la chaudière ou le réservoir à pression doit être fabriqué;
- f) numéro d'enregistrement du procédé de soudage;
- g) rapport sur les essais physiques effectués en vue d'établir la pression utile de la chaudière ou du réservoir à pression ou d'un de ses éléments;
- h) tout autre renseignement que l'inspecteur juge utile pour examiner le modèle et déterminer s'il peut être agréé et enregistré.

(3) Les plans, les données techniques et les renseignements mentionnés au paragraphe (2) doivent porter la signature des personnes suivantes :

(b) the person who will be the manufacturer of the boiler or pressure vessel.

(4) Where a fitting is to be attached to a boiler or pressure vessel but does not form an integral part of the boiler or pressure vessel, the size, rating and details of the method of its attachment shall be included in the drawings or specifications.

Drawings and information required re approval of designs for pressure piping systems constructed in the Yukon

6.(1) In accordance with Section 5 of the Act, where a person intends to construct in Yukon for use in Yukon a pressure piping system, he shall submit to the chief inspector the drawings and information specified in Subsection (2).

(2) The drawings, specifications and other information respecting a pressure piping system must be submitted to the chief inspector in triplicate and include:

- (a) flow or line diagrams showing the general arrangement of all boilers, pressure vessels, pressure piping systems and fittings;
- (b) pipe line identification lists showing the maximum pressures and temperatures for each pressure piping system;
- (c) a list of pressure relief devices, including the set pressure;
- (d) material specifications, size, schedule and primary service rating of all pressure piping and fittings;
- (e) the welding procedure registration number;
- (f) the pressure pipe test procedure outlining the type, method, test media, test pressure, test temperature, duration and safety precautions;
- (g) a form, provided by the chief inspector, completed by the engineering designer or contractor which relates to the general engineering requirements for design and field construction of pressure piping systems;
- (h) such other information as is necessary for an

a) le concepteur;

b) la personne qui fabriquera la chaudière ou le réservoir à pression.

(4) Quand un accessoire doit être fixé à une chaudière ou à un réservoir à pression mais n'en fait pas partie intégrante, les plans ou les données techniques doivent préciser l'importance, la solidité et les détails de la méthode de fixation de l'accessoire.

Plans et renseignements nécessaires à l'agrément des modèles de tuyauterie sous pression fabriqués au Yukon

6.(1) Conformément à l'article 5 de la loi, toute personne qui a l'intention de fabriquer une tuyauterie sous pression au Yukon en vue de son utilisation doit présenter à l'inspecteur en chef les plans et les renseignements dont il est question au paragraphe (2).

(2) Les plans, les données techniques et les autres renseignements sur la tuyauterie sous pression doivent être présentés à l'inspecteur en chef en triple exemplaire. L'information requise comprend les éléments suivants :

- a) schémas ou diagrammes indiquant la disposition générale des chaudières, des réservoirs à pression, des tuyauteries sous pression et des accessoires;
- b) liste d'identification indiquant la pression et la température maximales de chaque tuyauterie sous pression;
- c) liste des dispositifs de sûreté servant à atténuer la pression, avec la pression de fonctionnement;
- d) données techniques sur les matériaux, dimensions et résistance théorique utile des tuyauteries sous pression et des accessoires;
- e) numéro d'enregistrement du procédé de soudage;
- f) méthode de contrôle de la pression, à savoir type d'épreuve, déroulement, milieu d'essai, pression d'essai, température d'essai, durée de l'épreuve et mesures de sécurité;
- g) formulaire, fourni par l'inspecteur en chef et dûment rempli par l'ingénieur - concepteur ou l'entrepreneur, sur les exigences techniques

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

inspector to survey the design and determine whether it is suitable for approval and registration.

(3) The drawings, specifications and information referred to in Subsection (2) must bear the signature of

- (a) the owner of the design, or
- (b) the person who will be the manufacturer of the pressure piping system.

Method of approving and registering a design of a boiler, pressure vessel or pressure piping system

7.(1) Where a Chief Inspector is satisfied that the design of a boiler, pressure vessel or pressure piping system meets the requirements of these regulations he shall

- (a) approve the design by placing a stamp thereon indicating the registration number and the date of approval, and signing the design;
- (b) register the design by entering in or causing to be entered in a ledger the following information:
 - (i) the registration number;
 - (ii) the name of the owner of the design and where applicable the name of the manufacturer or contractor;
 - (iii) a description of the boiler, pressure vessel or pressure piping system;
 - (iv) the dimensions for size where applicable;
 - (v) the design pressure and temperature where applicable; and
 - (vi) the date the design was approved by a Chief Inspector.

(2) Where a design has been approved and registered by a chief inspector, a copy of the drawings, specifications

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

générales relatives à la conception et à la fabrication sur les lieux des tuyauteries sous pression;

h) tout autre renseignement que l'inspecteur juge utile pour examiner le modèle et déterminer s'il peut être agréé et enregistré.

(3) Les plans, les données techniques et les renseignements mentionnés au paragraphe (2) doivent porter la signature d'une des personnes suivantes :

- a) le concepteur;
- b) la personne qui fabriquera la tuyauterie sous pression.

Agrément et enregistrement du modèle d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression

7.(1) Quand le modèle de la chaudière, du réservoir à pression ou de la tuyauterie sous pression respecte les exigences du présent règlement, l'inspecteur en chef prend les mesures suivantes :

- a) il approuve le modèle par l'apposition d'un cachet indiquant le numéro d'enregistrement du modèle et la date à laquelle il a été agréé, puis signe le document;
- b) il enregistre le modèle en inscrivant dans un registre ou en veillant à ce qu'on inscrive dans un registre les renseignements suivants :
 - (i) numéro d'enregistrement;
 - (ii) nom du concepteur et, s'il y a lieu, du fabricant ou de l'entrepreneur;
 - (iii) description de la chaudière, du réservoir à pression et de la tuyauterie sous pression;
 - (iv) dimensions pour la cote, s'il y a lieu;
 - (v) pression et température théoriques, s'il y a lieu;
 - (vi) date à laquelle le modèle a été agréé par l'inspecteur en chef.

(2) Après l'agrément et l'enregistrement d'un modèle par l'inspecteur en chef, une copie des plans, des données

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

or other design documents approved and registered shall be returned to the persons submitting the design.

Boilers, pressure vessel or pressure piping system coming into the Yukon

8.(1) In accordance with Section 6 of the Act, any person who proposes to bring into Yukon a new or used boiler, pressure vessel or pressure piping system the design of which has not been approved and registered, shall ensure that the owner of the design or the manufacturer of the boiler, pressure vessel or pressure piping system applies for its approval and registration as though it had not been constructed and an application for approval and registration were being made under Section 6 or 7 as the case may be.

Designs not meeting requirements for registration

9.(1) Where a chief inspector is not satisfied that the design of a boiler, pressure vessel or pressure piping system meets the requirements of these regulations he shall send a report to the person who submitted the design specifying why the design was not approved and registered.

CHANGES TO A DESIGN

Drawings and information required for change to an approved and registered design

10.(1) In accordance with Section 7 of the Act, where:

- (a) the owner of the design,
- (b) the manufacturer,
- (c) the contractor,
- (d) the owner

of the boiler, pressure vessel or pressure piping system proposes to make a change to the drawings, specifications and other information concerning the change, he shall formally apply in triplicate to the chief inspector for approval to do so.

(2) Where a Chief Inspector considers the change to a design sufficiently extensive he may require the same information to be submitted as if the submissions were a first application for registration and approval of the design.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

techniques et des autres documents approuvés et enregistrés est retournée à la personne qui a présenté le modèle.

Chaudières, réservoirs à pression ou tuyauteries sous pression introduits au Yukon

8.(1) Conformément à l'article 6 de la loi, toute personne qui envisage introduire au Yukon une chaudière, une tuyauterie sous pression ou un réservoir à pression neufs ou usagés dont le modèle n'a pas été agréé doit s'assurer que le concepteur ou le fabricant de la chaudière, du réservoir à pression ou de la tuyauterie sous pression fait agréer et enregistrer son modèle comme s'il n'avait pas été fabriqué et présente une demande en ce sens, conformément à l'article 6 ou 7 selon le cas.

Modèles qui ne respectent pas les modalités d'enregistrement

9.(1) Lorsqu'il estime que la conception d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression ne respecte pas les exigences du présent règlement, l'inspecteur en chef envoie un rapport à la personne qui a présenté la demande dans lequel il explique pourquoi le modèle n'a pas été agréé ni enregistré.

MODIFICATION D'UN MODELE

Plans et renseignements requis pour modifier un modèle agréé et enregistré

10.(1) Conformément à l'article 7 de la loi, le concepteur, le fabricant, l'entrepreneur ou le propriétaire de la chaudière, du réservoir à pression ou de la tuyauterie sous pression qui a l'intention d'apporter une modification aux plans, aux données techniques ou aux autres renseignements originaux, doit présenter une demande officielle en triple exemplaire à l'inspecteur en chef pour que celui-ci puisse l'approuver.

(2) S'il juge la modification suffisamment importante, l'inspecteur en chef peut exiger la présentation de la même documentation que celle soumise avec la demande d'enregistrement et d'agrément initiale du modèle.

Method of approving and registering a change to a design of a boiler, pressure vessel or pressure piping system

11.(1) Where a Chief Inspector is satisfied that the change to a design meets the requirements of these regulations he shall:

- (a) approve the change by placing a stamp on the revised drawing or specifications indicating the registration number, date of approval and his signature;
- (b) make or cause to be made an entry of the change in the ledger referred to in Section 8.

Changes to a design not meeting requirements of regulations

(2) Where a chief inspector is not satisfied that a change to a design meets the requirements of these regulations he shall send a report to the person submitting the change specifying why the change was not approved.

WELDING PROCEDURES

Information required re approval and registration of welding procedures

12.(1) Where a person intends to construct, alter or repair any boiler, pressure vessel, fitting or pressure piping system by welding, he shall:

- (a) comply with the requirements of the A.S.M.E. Code Section IX, Welding Qualifications 1974;
- (b) submit in triplicate to the chief inspector, the welding procedure specifications and procedure qualification records for approval and registration.

(2) The requirements of Subsection (1)(b) may be waived by the chief inspector for construction outside Yukon if the welding procedure has been approved by the Territorial or Provincial jurisdiction where the construction is conducted, or elsewhere by a person, approved by the chief inspector.

Agrément et enregistrement d'une modification au modèle d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression

11.(1) Lorsque la modification apportée à un modèle respecte les exigences du présent règlement, l'inspecteur en chef prend les mesures suivantes :

- a) il approuve la modification par l'apposition d'un cachet sur les plans ou les données techniques révisés en indiquant le numéro d'enregistrement et la date d'agrément, et signe le document;
- b) il inscrit ou fait inscrire la modification dans le registre mentionné à l'article 8.

Modification qui ne respecte pas les exigences du règlement

(2) S'il estime que la modification apportée à un modèle ne respecte pas les exigences du présent règlement, l'inspecteur en chef envoie un rapport à la personne qui a présenté la demande dans lequel il explique pourquoi la modification n'a pas été approuvée.

PROCEDES DE SOUDAGE

Information requise en vue de l'agrément et de l'enregistrement d'un procédé de soudage

12.(1) Toute personne qui a l'intention de fabriquer, de modifier ou de réparer une chaudière, un réservoir à pression, des accessoires ou une tuyauterie sous pression doit respecter les exigences suivantes :

- a) elle se conforme aux exigences de la partie 9 du code de l'ASME sur les règles de soudage de 1974;
- b) elle présente les données techniques et les registres de qualification professionnelle relatifs au procédé de soudage en triple exemplaire à l'inspecteur en chef pour qu'il puisse agréer et enregistrer le procédé.

(2) L'inspecteur en chef peut déroger aux exigences de l'alinéa (1)b pour les ouvrages construits hors du Yukon si le procédé de soudage a été approuvé par la compétence territoriale ou provinciale où se poursuivent les travaux, ou par une autre personne reconnue par l'inspecteur en chef.

Method of approving and registering a welding procedure

13.(1) Where a chief inspector is satisfied that the welding procedure meets the requirements of these regulations, he shall:

- (a) approve the welding procedure by placing a stamp thereon indicating the registration number, date of approval and his signature;
- (b) register the welding procedure by entering in or causing to be entered in a ledger the following information:
 - (i) the registration number
 - (ii) the name of person submitting the welding procedure
 - (iii) the date the welding procedure was approved and registered.

(2) Where a welding procedure has been approved and registered by an inspector, a copy of the procedure that has been approved and registered, indicating the registration number, shall be returned to the person who submitted the procedure.

Agrément et enregistrement d'un procédé de soudage

13.(1) Si le procédé de soudage respecte les exigences du présent règlement, l'inspecteur en chef prend les mesures suivantes :

- a) il approuve le procédé de soudage par l'apposition d'un cachet indiquant le numéro d'enregistrement et la date d'agrément, et signe le document;
- b) il enregistre le procédé de soudage en inscrivant ou en faisant inscrire les renseignements suivants dans un registre :
 - (i) numéro d'enregistrement;
 - (ii) nom de la personne qui a présenté le procédé de soudage;
 - (iii) date à laquelle le procédé a été agréé et enregistré.

(2) Quand le procédé de soudage a été agréé et enregistré par un inspecteur, un exemplaire du procédé agréé et enregistré indiquant le numéro d'enregistrement est renvoyé à la personne qui a présenté la demande.

PART 3

PARTIE 3

REGISTRATION OF FITTINGS
AND SPECIAL DESIGNS

ENREGISTREMENT DES ACCESSOIRES
ET DES MODÈLES SPÉCIAUX

FITTINGS

ACCESSOIRES

Drawings and information required for registration of a fitting

Plans et renseignements requis pour l'enregistrement d'un accessoire

14.(1) Any person who intends to construct in Yukon a pressure fitting in connection with any boiler, pressure vessel or pressure piping system shall apply to the chief inspector for registration of the fitting.

14.(1) Toute personne qui a l'intention de fabriquer un accessoire sous pression destiné à une chaudière, à un réservoir à pression ou à une tuyauterie sous pression au Yukon doit présenter une demande d'enregistrement à l'inspecteur en chef.

(2) An application under Subsection (1) shall be accompanied by:

(2) La demande mentionnée au paragraphe (1) doit être accompagnée de l'information suivante :

(a) a statutory declaration in a form provided by the chief inspector and duly completed in triplicate by the manufacturer;

a) une attestation sur un formulaire fourni par l'inspecteur en chef, rempli en triple exemplaire par le fabricant;

(b) supporting documents in triplicate relating to the fitting which may include drawings, catalogues, bulletins or brochures which list therein the manufacturer's rating, specifications and test pressure;

b) la documentation sur l'accessoire, en triple exemplaire, ce qui peut comprendre des plans, des catalogues, des bulletins d'information ou des brochures donnant la cote, les données techniques et les résultats des épreuves de pression du fabricant;

(c) such other matters as may be required by the chief inspector.

c) tout autre renseignement que peut réclamer l'inspecteur en chef.

Identification of fittings

Identification des accessoires

(3) Any fitting which is supplied by the applicant shall be identified in accordance with the standard marking system outlined in M.S.S. Standard Practice SP-25.

(3) Les accessoires fournis par le demandeur doivent être identifiés conformément au système d'identification normalisé décrit dans la norme SP-25 de la MSS.

Laboratory tests where fitting does not comply with code

Essai en laboratoire pour les accessoires non conformes au code

15.(1) Where a person applies for the registration of fittings and is unable to declare that the fittings comply with a code adopted by these regulations, the chief inspector may register the fittings if the applicant satisfied the chief inspector that the fittings have been appropriately tested by a laboratory satisfactory to the chief inspector.

15.(1) Lorsque la personne qui présente la demande ne peut attester que l'accessoire est conforme à un code reconnu par le présent règlement, l'inspecteur en chef peut enregistrer l'accessoire si le demandeur lui fournit des preuves satisfaisantes indiquant que l'accessoire a subi les tests appropriés dans un laboratoire approuvé.

(2) Where an application is made under Subsection (1), the applicant shall specify to the chief inspector the service in which the fittings are to be used or operated.

(2) Quand le paragraphe (1) s'applique, le demandeur doit indiquer à l'inspecteur en chef à quoi l'accessoire doit servir ou comment il fonctionnera.

Samples of fittings for examination and testing

16.(1) The chief inspector may require any manufacturer of fittings to submit samples for examination and testing and any fittings so submitted shall be returned to the manufacturer, if the manufacturer within 90 days of submitting the fitting so requests in writing and pays all costs in connection therewith.

(2) If the manufacturer does not request the fitting to be returned to him in accordance with Subsection (1), the chief inspector may dispose of the fitting.

Fittings coming into the Yukon

17.(1) Any person who brings into Yukon a new or used fitting which has not been registered in accordance with these regulations shall apply to the chief inspector and submit to him the documents referred to in Section 15, Subsection (2).

Method of registering a fitting

18.(1) Where an inspector is satisfied that the statutory declaration form is properly completed by an applicant under Section 15 or 18, the fitting shall be registered by a chief inspector entering in or causing to be entered in a ledger the following information:

- (a) registration number
- (b) name of manufacturer of fittings
- (c) description of fittings
- (d) identification number of catalogue or supporting documents
- (e) date registered.

(2) Notwithstanding Subsection (1), a chief inspector may register fittings collectively under one registration number.

(3) Where a fitting has been registered by a chief inspector, the statutory declaration and supporting documents shall be stamped indicating the registration number and date of registration.

(4) A copy of the documents referred to in Subsection (3) shall be returned to the person making the application for registration of the fitting.

Échantillons pour examen et essai

16.(1) L'inspecteur en chef peut demander au fabricant d'un accessoire de lui remettre des échantillons qu'il pourra examiner et tester. Les échantillons fournis sont renvoyés au fabricant si celui-ci en fait la demande par écrit dans les 90 jours qui suivent, pourvu que celui-ci assume tous les frais d'expédition.

(2) L'inspecteur en chef peut aliéner l'accessoire si le fabricant n'en réclame pas le retour conformément au paragraphe (1).

Introduction d'accessoires au Yukon

17.(1) Toute personne qui introduit au Yukon un accessoire neuf ou usagé non enregistré conformément au présent règlement doit présenter une demande d'enregistrement à l'inspecteur en chef, accompagnée de la documentation mentionnée au paragraphe 15(2).

Enregistrement d'un accessoire

18.(1) Lorsqu'un inspecteur estime que l'attestation a été correctement remplie par le demandeur en vertu de l'article 15 ou de l'article 18, l'inspecteur en chef enregistre l'accessoire, c'est-à-dire qu'il inscrit ou demande qu'on inscrive les renseignements suivants dans un registre :

- a) numéro d'enregistrement;
- b) nom du fabricant;
- c) description de l'accessoire;
- d) numéro d'identification du catalogue ou des documents à l'appui;
- e) date de l'enregistrement.

(2) Malgré le paragraphe (1), l'inspecteur en chef peut enregistrer plusieurs accessoires sous le même numéro d'enregistrement.

(3) L'attestation et les documents à l'appui sont estampillés de manière à donner le numéro d'enregistrement et la date de l'enregistrement de l'accessoire par l'inspecteur en chef.

(4) Une copie des documents dont il est question au paragraphe (3) est renvoyée à la personne qui a présenté la demande d'enregistrement.

SPECIAL DESIGNS

Alternate methods of evaluating designs

19.(1) The chief inspector is authorized to accept or provide for methods of evaluating designs of boilers and pressure vessels submitted to him for approval and registration if they are of an equivalent standard of safety as those codes and bodies of rules and adopted as regulations under Section 5.

Limited design registration number

20.(1) Where the chief inspector is satisfied with a design pursuant to Section 20, he shall approve and register the design in accordance with Section 8 with a number to be known as a limited design registration number.

Number of vessels built to limited design registration number

(2) Where a design is approved and registered under Subsection (1), the chief inspector may specify the number of boilers or pressure vessels which are permitted to be constructed to that design.

MODELES SPECIAUX

Autres méthodes d'évaluation des modèles

19.(1) L'inspecteur en chef peut accepter ou fournir des méthodes qui permettront d'évaluer les modèles de chaudières et de réservoirs à pression soumis pour enregistrement, si les normes de sécurité équivalent à celles des codes et des recueils de règles adoptés en vertu de l'article 5.

Numéro d'enregistrement d'un modèle limité

20.(1) S'il le juge satisfaisant en vertu de l'article 20, l'inspecteur en chef agréé le modèle présenté et l'enregistre conformément à l'article 8 en lui attribuant un numéro d'enregistrement pour modèle limité.

Nombre de réservoirs construits en vertu d'un numéro d'enregistrement pour modèle limité

(2) Lorsqu'un modèle est agréé et enregistré en vertu du paragraphe (1), l'inspecteur en chef peut déterminer le nombre de chaudières ou de réservoirs à pression du modèle enregistré que l'on peut construire.

PART 4

PARTIE 4

BOILER AND PRESSURE VESSEL FEES

**DROITS APPLICABLES AUX CHAUDIÈRES
ET AUX RÉSERVOIRS À PRESSION**

**DESIGN, WELDING PROCEDURE AND
FITTING REGISTRATION FEES**

**DROITS D'ENREGISTREMENT DU MODELE, DU
PROCEDE DE SOUDAGE ET DES ACCESSOIRES**

Design survey fee

21.(1) Where the design of a boiler, pressure vessel or pressure piping system is surveyed and registered, the person submitting the design shall pay a fee to be known as a design survey fee in accordance with Schedule A.

Droits d'examen du modèle

21.(1) Si le modèle d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression doit être examiné et enregistré, la personne qui présente la demande doit payer les droits établis à l'annexe A.

Welding procedure survey fee

(2) Where a welding procedure is surveyed and registered, the person submitting the welding procedure shall pay a fee to be known as a welding procedure survey fee in accordance with Schedule A.

Droits d'examen d'un procédé de soudage

(2) Si un procédé de soudage doit être examiné et enregistré, la personne qui présente la demande doit payer des droits établis à l'annexe A.

Fitting registration fee

22.(1) Where an application for the registration of a fitting is made the applicant shall pay a fee to be known as a fitting registration fee in accordance with Schedule B.

Droits d'enregistrement d'un accessoire

22.(1) Le demandeur qui présente une demande d'enregistrement d'un accessoire doit payer les droits établis à l'annexe B.

**SHOP INSPECTION AND
INITIAL INSPECTION FEES**

**DROITS D'INSPECTION A L'ATELIER
ET DROITS D'INSPECTION INITIAUX**

Shop inspection fee

23.(1) Where a boiler or pressure vessel is constructed in Yukon, the person constructing it, upon completion of an inspection by an inspector, shall pay a fee in accordance with Schedule C.

Droits d'inspection à l'atelier

23.(1) La personne qui fabrique une chaudière ou un réservoir à pression au Yukon doit payer les droits établis à l'annexe C à l'issue de l'inspection effectuée par l'inspecteur.

Initial inspection fee

24.(1) Where a person brings a boiler or pressure vessel into Yukon and it is inspected by a chief inspector, the person bringing the boiler or pressure vessels into Yukon shall pay a fee to be known as an initial inspection fee in accordance with Schedule C.

Droits d'inspection initiaux

24.(1) La personne qui introduit une chaudière ou un réservoir à pression au Yukon et les fait examiner par l'inspecteur en chef doit payer les droits établis à l'annexe C.

Annual fee for boiler or pressure vessel

25.(1) Subject to Sections 27, 28 and 30, the owner of every boiler or pressure vessel which is used or operated or to be used or operated in Yukon shall pay a fee to be known as an annual fee in respect of that boiler or pressure

**Droits annuels relatifs à l'usage d'une
chaudière ou d'un réservoir à pression**

25.(1) Sous réserve des articles 27, 28 et 30, le propriétaire d'une chaudière ou d'un réservoir à pression utilisé ou exploité au Yukon ou destiné à l'être doit payer les droits annuels mentionnés à l'annexe C.

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

vessel in accordance with Schedule C.

(2) The annual fee is payable in advance for the 12 months commencing April 1 in each year.

(3) The owner or person in charge of a boiler or pressure vessel subject to annual fees shall pay the annual fee before April 30 in each year.

Period when no annual fee is payable

26.(1) Where a shop inspection or an initial inspection of a boiler or pressure vessel is carried out by an inspector and that boiler or pressure vessel is subject to annual fees under Section 26:

- (a) in the months of January, February or March, no annual fee is payable in respect thereof until the April 1 of the next calendar year;
- (b) in any month between April and December inclusive, no annual fee is payable in respect thereof until the following April 1.

Exemption from annual fee

27.(1) No annual fee is payable in respect of the following boilers and pressure vessels:

- (a) pressure vessels having a capacity of .0425 m³;
- (b) pressure vessels used to contain anhydrous ammonia or liquefied petroleum gases, which are mounted on vehicles having a capacity of 1.13 m³;
- (c) pressure vessels with relief valves set at more than 103 KPa containing an expansible fluid mounted on any vehicle which has a subsisting certificate of inspection issued in respect of it by another jurisdiction;
- (d) pressure vessels used for the storage of anhydrous ammonia or liquefied petroleum gases having a capacity of 10 m³ or less;
- (e) pressure vessels having a capacity of 0.5 m³ or less that are designated for the following uses:
 - (i) hydropneumatic or pneumatic valve

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

(2) Les droits annuels doivent être payés d'avance pour la période de 12 mois qui débute le 1er avril de chaque année.

(3) Le propriétaire ou le responsable de la chaudière ou du réservoir à pression doit payer les droits annuels indiqués avant le 30 avril de chaque année.

Période au cours de laquelle les droits annuels ne s'appliquent pas

26.(1) Lorsqu'un inspecteur effectue l'inspection à l'atelier ou l'inspection initiale d'une chaudière ou d'un réservoir à pression et que la chaudière ou le réservoir à pression fait l'objet de droits annuels en vertu de l'article 26, les exigences suivantes s'appliquent :

- a) les droits annuels ne doivent pas être payés avant le 1er avril de l'année civile subséquente quand l'inspection a lieu en janvier, en février ou en mars;
- b) les droits annuels ne doivent pas être payés avant le 1er avril suivant quand l'inspection a lieu entre avril et décembre inclusivement.

Exonération des droits annuels

27.(1) Les chaudières et les réservoirs à pression qui suivent ne font pas l'objet de droits annuels :

- a) réservoirs à pression d'une capacité de 0,0425 m³;
- b) réservoirs à pression d'une capacité de 1,13 m³ qui renferment de l'ammoniaque anhydre ou des gaz de pétrole liquéfiés et qui sont montés sur un véhicule;
- c) réservoirs à pression dont la soupape de sûreté est réglée à une pression supérieure à 103 kPa qui renferment un fluide expansible et qui sont montés sur un véhicule dont le certificat d'inspection délivré par une autre compétence est toujours valable;
- d) réservoirs à pression de 10 m³ ou moins utilisés pour stocker de l'ammoniaque anhydre ou des gaz de pétrole liquéfiés;
- e) réservoirs à pression de 0,5 m³ ou moins des types suivants :

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- operating cylinders;
- (ii) air receivers, air/oil receivers and air dryers;
- (iii) suction, discharge, scrubber or pulsation vessels for compressors;
- (iv) vessels containing a Group 1 refrigerant;
- (v) fuel gas scrubbers;
- (vi) vessels metering oil and gas;
- (vii) oil filters or strainers;
- (f) pressure vessels used as hydropneumatic tanks of 914 mm internal diameter or less;
- (g) air cooled type heater exchangers;
- (h) direct or indirect fired oil and gas process heaters of the coil type;
- (i) water syphons, heat exchangers or gas domes close-coupled to oil field treaters;
- (j) pressure vessels forming an integral part of a pressure piping system which are classified by the chief inspector as part of the pressure piping system;
- (k) pressure vessels which are used as fire extinguishing equipment;
- (l) pressure vessels used for the storage of hot water which are 914 mm internal diameter or less, but exceed 610 mm in diameter;
- (m) pressure vessels of 610 mm internal diameter or less installed in a closed hot water heating system to provide an air cushion for the expansion of water;
- (n) a hot water converter installed in a heating plant;
- (o) a boiler having a capacity of 0.085 m³ or less.
- (i) pistons à soupapes hydropneumatiques ou pneumatiques;
- (ii) réservoirs à air, collecteurs d'air ou d'huile et séchoirs à air;
- (iii) réservoirs à succion, à dégagement, à épuration ou à pulsations d'un compresseur;
- (iv) réservoirs contenant un réfrigérant du groupe 1;
- (v) épurateurs de carburant gazeux;
- (vi) réservoirs de mesure pour l'huile et le gaz;
- (vii) filtres à huile et filtres décanteurs;
- f) réservoirs à pression d'un diamètre intérieur de 914 mm ou moins utilisés comme réservoirs hydropneumatiques;
- g) échangeurs de chaleur refroidis à l'air;
- h) calorifères à serpentins alimentés directement ou indirectement à l'huile ou au gaz;
- i) siphons à eau, échangeurs de chaleur ou collecteurs de gaz étroitement raccordés aux installations de traitement du pétrole;
- j) réservoirs à pression qui font partie intégrante d'une tuyauterie sous pression que l'inspecteur en chef classe parmi les tuyauteries sous pression;
- k) réservoirs à pression utilisés pour combattre le feu;
- l) réservoirs à pression de 610 mm à 914 mm ou moins de diamètre intérieur utilisés pour stocker de l'eau chaude;
- m) réservoirs à pression de 610 mm ou moins de diamètre intérieur destinés à compenser l'expansion de l'eau dans un système de chauffage à l'eau chaude hermétique;
- n) convertisseurs à eau chaude d'une centrale de chauffage;
- o) chaudières d'une capacité de 0,085 m³ ou moins.

Inspection fee

28.(1) Where a boiler or pressure vessel specified in Section 28 is inspected by an inspector, the owner shall pay a fee, to be known as an inspection fee, in accordance with Schedule C.

Boiler or pressure vessel disconnected from pressure piping system

29.(1) Where two or more boilers or pressure vessels are connected to a common header, if one of the boilers or pressure vessels is disconnected from the pressure piping system and an inspector is satisfied that it is not intended for use, no annual fee is payable with respect to that boiler or pressure vessel.

(2) Where a boiler or pressure vessel is not in use in the circumstances described in Subsection (1) is reconnected or used, the owner or person in charge thereof shall notify an inspector in writing within seven days of its reconnection or use.

(3) Upon the reconnection or use of a boiler or pressure vessel, the owner shall pay annual fees as if it had been in use from the preceding April 1.

Droits d'inspection

28.(1) Le propriétaire d'une chaudière ou d'un réservoir à pression mentionnés à l'article 28 qui fait l'objet d'une inspection par un inspecteur doit payer les droits établis à l'annexe C.

Débranchement d'une chaudière ou d'un réservoir à pression d'une tuyauterie sous pression

29.(1) Quand deux ou plusieurs chaudières ou réservoirs à pression sont raccordés à la même tuyauterie, les droits annuels ne s'appliquent pas à la chaudière ou au réservoir à pression débranché si l'inspecteur estime qu'on n'a pas l'intention de s'en servir.

(2) Le propriétaire ou la personne responsable d'une chaudière ou d'un réservoir à pression inutilisé tel qu'indiqué au paragraphe (1) doit signaler par écrit à un inspecteur le raccordement ou l'utilisation de la chaudière ou du réservoir à pression dans les sept jours.

(3) Le propriétaire de la chaudière ou du réservoir à pression raccordé de nouveau doit verser les droits annuels applicables comme si l'appareil était en usage depuis le 1er avril précédent.

PART 5

PARTIE 5

CONSTRUCTION AND INSPECTIONS

FABRICATION ET INSPECTIONS

Drawings and specifications to be available to inspector

30.(1) Any person constructing a boiler or pressure vessel in Yukon, shall during construction make available drawings and specifications relating to the boiler or pressure vessel that has been approved and registered or copies thereof to an inspector upon receipt of a request to do so, including any changes thereto that have been approved and registered.

Quality control program

(2) Any person constructing a boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting in Yukon shall be responsible for providing and implementing a program of quality control satisfactory to the chief inspector to ensure that the construction complies with these and any other regulations made under the Act.

Construction outside Yukon for use in Yukon

(3) No person shall use in Yukon any boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting constructed outside Yukon, unless the person constructing the boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting satisfies an inspector that:

- (a) the construction was in accordance with the approved and registered design;
- (b) the welding performance qualification tests of the welders who constructed the boiler complies with the A.S.M.E. Code Section IX;
- (c) it was inspected and tested in the same or substantially the same way that it would have been had it been constructed in Yukon.

Affidavit of manufacture

31.(1) The manufacturer of a boiler or pressure vessel for use under these regulations shall, in accordance with the C.S.A. B51-1972 Code, forward to the chief inspector, an affidavit known as an affidavit of manufacturer.

Plans et données techniques à la disposition de l'inspecteur

30.(1) Toute personne qui construit une chaudière ou un réservoir à pression au Yukon doit pouvoir fournir à l'inspecteur qui en fait la demande, durant la fabrication, les plans et les données techniques qui se rapportent à la chaudière ou au réservoir à pression agréé et enregistré, ou une copie de ces documents. Les documents en question comprennent les modifications agréées et enregistrées qui y ont été apportées.

Contrôle de la qualité

(2) Toute personne qui construit une chaudière, un réservoir à pression, une tuyauterie sous pression ou des accessoires au Yukon doit mettre en place et appliquer un programme de contrôle de la qualité acceptable selon l'inspecteur en chef, afin de veiller à ce que la fabrication respecte les dispositions du présent règlement et des autres règlements pris en vertu de la loi.

Construction hors du Yukon, pour usage au Yukon

(3) Il est interdit d'utiliser au Yukon une chaudière, un réservoir à pression, une tuyauterie sous pression ou des accessoires fabriqués hors du Yukon tant que le constructeur n'a pas prouvé ce qui suit, à la satisfaction de l'inspecteur :

- a) la construction a respecté le modèle agréé et enregistré;
- b) les soudeurs qui ont fabriqué la chaudière ont réussi des épreuves de qualification satisfaisant aux exigences de la partie IX du code de l'ASME;
- c) l'appareil a été inspecté et testé de la même façon ou sensiblement de la même façon qu'il l'aurait été s'il avait été fabriqué au Yukon.

Affidavit du fabricant

31.(1) Le fabricant d'une chaudière ou d'un réservoir à pression destiné à être utilisé en vertu du présent règlement doit envoyer un affidavit à l'inspecteur en chef, conformément aux dispositions du code B51-1972 de la CSA.

Manufacturer's data report

(2) For vessels manufactured in the United States of America, a manufacturer's data report form conforming with the requirements of the A.S.M.E. Code may be accepted in place of an affidavit of manufacturer required by the C.S.A. B51-1972 Code.

Alternate documentation in lieu of affidavit

(3) Where a boiler or pressure vessel is manufactured in a country other than Canada or the United States of America, the chief inspector may accept alternative documentation in place of the affidavit of manufacturer referred to in Subsection (1).

Affidavit of manufacture for vessel brought into the Yukon

32.(1) The person bringing into Yukon a boiler or pressure vessel shall ensure that an affidavit of manufacturer or a data report under Section 32 has been sent to the chief inspector.

Required stamping on boiler or pressure vessel

33.(1) Subject to Subsections (3) and (4), a manufacturer of a boiler or pressure vessel intended for use in Yukon shall:

- (a) stamp thereon the Canadian registration number;
- (b) comply with the A.S.M.E. stamping procedure;

but is not required to stamp thereon the official code symbol.

(2) Subject to Subsections (3) and (4), a person bringing a boiler or pressure vessel into Yukon, for use in Yukon shall ensure that, if it was manufactured in Canada, the manufacturer has:

- (a) stamped thereon the Canadian registration number;
- (b) complied with the A.S.M.E. stamping procedure;

except that the official code symbol is not required.

(3) A person bringing a boiler or pressure vessel into Yukon for use in Yukon that was manufactured in the United States of America shall ensure:

Rapport technique du fabricant

(2) Lorsque le réservoir est fabriqué aux États-Unis, l'inspecteur en chef peut accepter un rapport technique conforme aux exigences du code de l'ASME au lieu de l'affidavit requis par le code B51-1972 de la CSA.

Autres documents remplaçant l'affidavit

(3) Lorsque la chaudière ou le réservoir à pression est fabriqué ailleurs qu'au Canada ou aux États-Unis, l'inspecteur en chef peut accepter d'autres documents au lieu de l'affidavit mentionné au paragraphe (1).

Affidavit du fabricant d'un réservoir à pression introduit au Yukon

32.(1) La personne qui introduit une chaudière ou un réservoir à pression au Yukon doit s'assurer que l'affidavit du fabricant ou le rapport technique mentionné au paragraphe 32 a bien été envoyé à l'inspecteur en chef.

Estampage de la chaudière ou du réservoir à pression

33.(1) Sous réserve des paragraphes (3) et (4), le fabricant d'une chaudière ou d'un réservoir à pression destiné au Yukon doit y estamper le numéro d'enregistrement canadien, conformément à la méthode normalisée par l'ASME, mais n'est pas tenu d'estamper le symbole officiel.

(2) Sous réserve des paragraphes (3) et (4), toute personne qui introduit une chaudière ou un réservoir à pression de fabrication canadienne au Yukon, en vue de son utilisation, doit s'assurer que le fabricant y a estampé le numéro d'enregistrement canadien, conformément à la méthode normalisée par l'ASME. L'estampage du symbole officiel n'est pas obligatoire.

(3) Une personne qui introduit une chaudière ou un réservoir à pression de fabrication américaine au Yukon en vue de son utilisation doit s'assurer que le numéro

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

- (a) that the Canadian registration number is stamped thereon;
- (b) the A.S.M.E. stamping procedure was complied with;
- (c) the official code symbol is stamped thereon.

(4) All pressure vessels designed and constructed to the A.S.M.E. Code, Section VIII, Division 2 shall be stamped with the official code symbol.

Yukon identification number for boiler or pressure vessel

34.(1) Upon completion of an initial inspection or a shop inspection by an inspector, the Yukon identification number preceded by the letter "Y" shall be stamped on the boiler or pressure vessel adjacent to the stamping required under Section 34.

Limitations on use of cast iron

35.(1) No person shall install pressure vessels or fittings constructed of cast iron if they are to be subject to suddenly applied loads or rapidly fluctuating pressures.

Blow-off valves on power boilers

(2) An owner or contractor shall ensure that the blow-off valves are of steel construction when installed on a power boiler having a working pressure exceeding 700 KPa.

Limitations on use of riveted longitudinal lap joints

(3) The owner of a riveted longitudinal lap joint boiler or pressure vessel shall increase the factor of safety after its twentieth year of age by at least 0.1 each year.

(4) Where a riveted longitudinal lap joint boiler or pressure vessel except those subject to Section 58:

- (a) changes ownership;
- (b) is moved to a new location;

the owner shall not operate it or permit it to be operated at a pressure exceeding 103 KPa.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

d'enregistrement canadien et le symbole y sont estampés conformément à la méthode normalisée par l'ASME.

(4) Les réservoirs à pression conçus et fabriqués conformément à la partie VIII de la division 2 du code de l'ASME doivent être estampés du symbole officiel.

Numéro d'identification du Yukon des chaudières ou des réservoirs à pression

34.(1) À la fin de l'inspection initiale ou de l'inspection à l'atelier effectuée par l'inspecteur, le numéro d'identification du Yukon précédé de la lettre Y est estampé sur la chaudière ou le réservoir à pression, à côté de la marque requise en vertu de l'article 34.

Restrictions relatives à l'usage de la fonte

35.(1) Il est interdit d'installer des réservoirs à pression ou des accessoires de fonte s'ils sont susceptibles de subir la contrainte d'une charge soudaine ou d'une pression qui fluctue rapidement.

Soupapes de sûreté des chaudières électriques

(2) Le propriétaire ou l'entrepreneur doit veiller à ce que les soupapes de sûreté des chaudières électriques dont la pression utile dépasse 700 kPa soient en acier.

Restrictions relatives à l'emploi de joints à recouvrement longitudinaux rivetés

(3) Le propriétaire d'une chaudière ou d'un réservoir à pression dont les joints à recouvrement longitudinaux sont rivetés doit augmenter la cote de sécurité d'au moins 0,1 par année après la vingtième année d'utilisation.

(4) Il est interdit d'utiliser ou de permettre l'usage d'une chaudière ou d'un réservoir dont les joints à recouvrement longitudinaux sont rivetés à une pression supérieure à 103 kPa après un changement de propriétaire ou leur réinstallation à un autre endroit. Cette exigence ne s'applique pas aux chaudières et aux réservoirs à pression visés par l'article 58.

Réservoirs à pression qui servent au

Requirements for cargo transport pressure vessels

36.(1) All cargo transport pressure vessels shall be designed and constructed in accordance with the A.S.M.E. code and in addition shall:

(a) when used for the highway transportation of liquefied petroleum gases, be designed for a pressure of at least 1725 KPa;

(b) when used for the highway transportation of anhydrous ammonia or for the dual purpose of liquefied petroleum gas and anhydrous ammonia, be designed for a pressure of at least 1825 KPa and subjected to postweld heat treatment on completion of construction.

(2) All cargo transport pressure vessels constructed in accordance with Part UHT of the A.S.M.E. code and cargo transport pressure vessels exceeding 13.64 m³ water capacity must be provided with a manhole opening.

(3) All longitudinal shall welds in cargo transport pressure vessels when mounted on a vehicle shall be so mounted that the welds are located in the upper half of the pressure vessel.

(4) All cargo transport pressure vessels constructed in accordance with Part UHT of the A.S.M.E. code shall be subjected to an initial hydrostatic test pressure of two times the design pressure.

Fittings, safety devices, accessories and hoses for cargo transport vessels

37.(1) The owner or person in charge of any cargo transport pressure vessel shall ensure that it is equipped with fittings, safety devices and accessories as specified in the D.O.T. regulations.

(2) The owner or person in charge of any cargo transport vessel shall ensure that it is equipped with hose that has been tested and approved by a testing laboratory acceptable to the chief inspector and is identified for the service in which it is to be used.

Construction declaration form for shop

transport de marchandises

36.(1) Les réservoirs à pression qui servent au transport de marchandises sont conçus et fabriqués conformément au code de l'ASME et doivent répondre aux exigences suivantes :

a) s'ils servent au transport routier de gaz de pétrole liquéfiés, ils peuvent résister à une pression d'au moins 1 725 kPa;

b) s'ils servent au transport routier d'ammoniaque anhydre ou de gaz de pétrole liquéfiés et d'ammoniaque anhydre, ils peuvent résister à une pression d'au moins 1 825 kPa et sont conditionnés à chaud après le soudage, au terme de la construction.

(2) Les réservoirs à pression utilisés pour le transport de marchandises sont fabriqués conformément à la partie UHT du code de l'ASME et sont dotés d'un trou d'homme quand leur capacité dépasse 13,64 m³ d'eau.

(3) Les soudures longitudinales des réservoirs à pression destinés au transport des marchandises et montés sur un véhicule doivent se trouver sur la partie supérieure du réservoir.

(4) Les réservoirs à pression destinés au transport de marchandises qui sont construits conformément à la partie UHT du code de l'ASME doivent d'abord faire l'objet d'un test de pression hydrostatique au double de la pression théorique.

Accessoires, dispositifs de sécurité et boyaux pour les réservoirs à pression destinés au transport de marchandises

37.(1) Le propriétaire ou le responsable d'un réservoir à pression destiné au transport de marchandises doit s'assurer que celui-ci est doté des accessoires, des dispositifs de sécurité et des éléments spécifiés dans le règlement du MTÉU.

(2) Le propriétaire ou le responsable d'un réservoir à pression destiné au transport de marchandises doit s'assurer que celui-ci est doté d'un boyau testé et approuvé dans un laboratoire reconnu par l'inspecteur en chef, et dont l'usage est clairement indiqué.

Attestation pour les tuyauteries sous pression

fabricated pressure piping

38.(1) Where any pressure piping system is constructed by welding, the person responsible for its construction shall furnish to the chief inspector, a declaration on a form prescribed by the chief inspector to the effect that the construction was carried out in accordance with these regulations.

INSTALLATION

Owner's responsibility re fittings

39.(1) An owner or person in charge of a boiler or pressure vessel or pressure piping system shall ensure that the fittings used on or in connection with a boiler, pressure vessel or pressure piping system are registered as fittings.

Pressure relief valves and protective devices

(2) An owner or person in charge of a boiler, pressure vessel or pressure piping system shall ensure that it is equipped with pressure relief valves and other protective devices in accordance with the regulations.

(3) Adjustable parts of pressure relieving devices shall be fitted in such a manner so that they can be sealed.

(4) No person shall install, operate or use a boiler, pressure vessel or pressure piping system that has a safety or relief valve set to open at a pressure exceeding the maximum allowable working pressure.

Supplementary pressure relieving device

(5) Where a pressure vessel is equipped with a pressure relief valve and there is a possibility of the maximum allowable working pressure being exceeded, the owner or contractor shall ensure that the vessel is provided with a supplementary pressure relieving device.

Rupture disc

(6) Where a rupture disc is installed as a supplementary pressure relieving device as required in Subsection (5), the owner or contractor responsible for its installation shall ensure that it will relieve at a pressure not exceeding one and one-half times the maximum allowable working pressure of the vessel.

fabriquées en atelier

38.(1) La personne responsable du soudage d'une tuyauterie sous pression doit présenter à l'inspecteur en chef, sur le formulaire officiel, une attestation selon laquelle la tuyauterie a été fabriquée conformément aux exigences du présent règlement.

INSTALLATION

Responsabilité du propriétaire à l'égard des accessoires

39.(1) Le propriétaire ou la personne responsable d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression doit s'assurer que les accessoires utilisés avec la chaudière, le réservoir à pression ou la tuyauterie sous pression sont bien enregistrés comme accessoires.

Soupapes de sûreté et dispositifs de protection

(2) Le propriétaire ou la personne responsable d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression doit s'assurer qu'ils sont dotés des soupapes de sûreté et des autres dispositifs de protection exigés par le présent règlement.

(3) Les pièces réglables des dispositifs de sûreté doivent être posées de manière à ce qu'on puisse les sceller.

(4) Il est interdit d'installer, d'utiliser ou de faire fonctionner une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression dont la soupape de sûreté est réglée pour se déclencher à une pression supérieure à la pression de service maximale.

Dispositifs de sûreté additionnels

(5) Le propriétaire ou l'entrepreneur doit s'assurer que le réservoir à pression doté d'une soupape de sûreté est pourvu d'un dispositif de sûreté additionnel s'il est possible qu'on dépasse la pression de service maximale.

Plaque de rupture

(6) Lorsqu'on se sert d'une plaque de rupture comme dispositif de sûreté additionnel tel qu'indiqué au paragraphe 5, le propriétaire ou l'entrepreneur chargé de l'installation du dispositif doit s'assurer que celui-ci se déclenche à une pression ne dépassant pas une fois et demie la pression de service maximale du réservoir.

(7) An inspector may witness the setting and sealing of any safety or relief valve.

(7) Un inspecteur peut assister au réglage et au scellement des dispositifs ou des soupapes de sûreté.

Owner to maintain pressure relief valves, etc. in good working order

Maintien des soupapes de sûreté, etc. en bon état par le propriétaire

40.(1) The owner of a boiler, pressure vessel or pressure piping system shall ensure that the safety valves, relief valves or safety valves, pressure gauges and regulating or controlling devices thereon are maintained in good working order.

40.(1) Le propriétaire d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression doit veiller à ce que les soupapes de sûreté, les jauges et les dispositifs de régulation ou de contrôle restent en bon état.

Setting and sealing of relief valves

Réglage et scellement des soupapes de sûreté

41.(1) Any person setting and sealing safety or relief valves shall:

41.(1) La personne qui règle et scelle des soupapes de sûreté doit respecter les exigences suivantes :

- (a) obtain prior approval to set and seal the valves from the chief inspector;
- (b) keep records for the setting and sealing of valves as required by the chief inspector.

- a) elle obtient l'autorisation préalable de l'inspecteur en chef pour régler et sceller les soupapes;
- b) elle tient un registre sur le réglage et le scellement des soupapes, conformément aux exigences de l'inspecteur en chef.

Anchoring boilers, pressure vessels and pressure piping systems

Ancrage des chaudières, des réservoirs à pression et des tuyauteries sous pression

42.(1) An owner or contractor shall ensure that all boilers, pressure vessels or pressure piping systems are securely anchored so that there will be no displacement of the vessel or piping when the pressure is released through a safety valve, rupture disc, vent or by any other means.

42.(1) Le propriétaire ou l'entrepreneur veille à ce que les chaudières, les réservoirs à pression ou les tuyauteries sous pression soient solidement ancrés pour ne pas se déplacer quand la pression actionne une soupape de sûreté, une plaque de rupture, un évent ou un autre dispositif.

Accessibility for inspection, maintenance and repair

Accessibilité aux fins d'inspection, d'entretien et de réparation

43.(1) An owner or contractor shall ensure that:

43.(1) Le propriétaire ou l'entrepreneur doit respecter les exigences suivantes :

- (a) all boilers or pressure vessels are installed so that they are readily accessible for internal and external inspection by an inspector;
- (b) sufficient clearance is provided to permit installation of the fittings and pressure piping for the boilers or pressure vessels;
- (c) boilers or tubular heat exchangers are provided with sufficient clearance to permit replacement of tubes.

- a) les chaudières ou les réservoirs à pression sont installés de façon à ce que leur intérieur et leur extérieur puisse être facilement visité par un inspecteur;
- b) il existe un espace suffisant pour le raccordement des accessoires et des tuyauteries sous pression aux chaudières ou aux réservoirs à pression;
- c) il existe un espace suffisant pour remplacer les tubes des chaudières et des échangeurs de chaleur tubulaires.

Boiler blow-down

44.(1) Where the discharge from the blow-down of any boiler can enter an empty boiler provided with a manhole opening, a check valve shall be installed by the owner or contractor between the blow-off valve of the empty boiler and the blow-down header or tank.

Approval of local authority for LPG storage installations

45.(1) Before installing any pressure vessel exceeding 10 m³ in capacity, which is to be used for the storage of liquefied petroleum gas or anhydrous ammonia, the owner shall provide the inspector with evidence in writing that the local authority having jurisdiction in the area of installation has approved its location.

Arrêt d'une chaudière

44.(1) Si la décharge d'une chaudière qu'on arrête peut pénétrer dans une chaudière vide dotée d'un trou d'homme, le propriétaire ou l'entrepreneur installe une soupape de sûreté entre la soupape de purge de la chaudière vide et le tuyau de purge ou le réservoir qui y est raccordé.

Approbation des installations de stockage des GPL par les autorités locales

45.(1) Avant d'installer un réservoir à pression de plus de 10 m³ utilisé pour le stockage des gaz de pétrole liquéfiés ou de l'ammoniaque anhydre, le propriétaire fournit à l'inspecteur la preuve écrite que les autorités locales pertinentes ont approuvé l'installation du réservoir à cet emplacement.

PART 6

PARTIE 6

INSPECTION

INSPECTION

Non-destructive examinations

46.(1) An inspector may request from an owner or person in charge of a boiler, pressure vessel or pressure piping system, a radiographic, ultrasonic, magnetic particle or any other method of non-destructive examination to be performed during the construction or service life of the boiler, pressure vessel or pressure piping system.

(2) Where a non-destructive examination referred to in Subsection (1) has been completed or any other type of inspection of a boiler or pressure vessel has been performed by the owner or his representative, a report of the non-destructive examination or inspection shall be provided to an inspector upon request by him.

Photographic apparatus

47.(1) An inspector may take photographic apparatus with him when he enters any property, place or thing used in connection with any boiler, pressure vessel or pressure piping system.

Detailed work procedure for modification or repairs

48.(1) The chief inspector may require an owner of a boiler or pressure vessel that is to be modified or repaired, to submit a detailed work procedure prior to the commencement of such work.

Owner to be present on request

49.(1) An inspector may request an owner or his representative to be present during the inspection of a boiler or pressure vessel.

Procedure when premises are locked

50.(1) Where the premises in which a boiler or pressure vessel is located are locked, the owner shall place a card conspicuously located at the entrance to the premises giving directions regarding the name, address, day and night telephone numbers of the persons to contact for obtaining access to the boiler or pressure vessel.

Key for boiler room readily available

(2) Where the boiler room of any building of public

Essais non destructifs

46.(1) L'inspecteur peut exiger du propriétaire ou du responsable d'une chaudière, d'un réservoir à pression ou d'une tuyauterie sous pression qu'il procède à des essais aux rayons X, aux ultrasons, aux particules magnétiques ou à d'autres essais non destructifs durant la fabrication ou la vie utile de la chaudière, du réservoir à pression ou de la tuyauterie sous pression.

(2) Le propriétaire ou son mandataire qui effectue un essai non destructif mentionné au paragraphe (1) ou un examen quelconque sur une chaudière ou un réservoir à pression fournit un rapport sur les résultats des essais ou de l'examen à l'inspecteur, à sa demande.

Appareil photographique

47.(1) L'inspecteur peut amener un appareil photographique lorsqu'il examine une propriété, un lieu ou une chose en rapport avec une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression.

Description détaillée de la procédure relative aux modifications et aux réparations

48.(1) L'inspecteur en chef peut exiger que le propriétaire d'une chaudière ou d'un réservoir à pression qui doit subir certaines modifications ou réparations présente une description détaillée de la procédure qu'il compte employer.

Présence du propriétaire sur demande

49.(1) L'inspecteur peut ordonner au propriétaire ou à son mandataire d'être présent lors de l'inspection d'une chaudière ou d'un réservoir à pression.

Procédure lorsque les lieux sont inaccessibles

50.(1) Quand l'endroit où se trouve la chaudière ou le réservoir est fermé à clé, le propriétaire dépose une fiche bien en évidence, à l'entrée, sur laquelle figurent le nom, l'adresse, et le numéro de téléphone de la personne qu'on peut joindre de nuit ou de jour pour avoir accès à la chaudière ou au réservoir à pression.

Clé de la chaufferie facilement accessible

(2) Quand la chaufferie d'un bâtiment habité est

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

occupancy is kept locked, the owner shall ensure that a key to the boiler room is kept on the premises and that such key is readily available to the inspector in case of emergency.

Portable lamps

51.(1) Where an owner or person in charge of a boiler or pressure vessel provides portable lamps for the purpose of an internal inspection, they shall be of 12 volts or less with current supplied from transformers or batteries.

(2) When portable lamps are used as required in Subsection (1):

- (a) only C.S.A. approved, properly guarded extension cords for extra hard usage shall be used with waterproof fittings;
- (b) all connections shall be made exterior to the boiler or pressure vessel;
- (c) sockets, lamps guards and fittings shall be properly guarded.

Hammers to be of non-sparking material

(3) Where there is a possibility of explosive gases being present, hammers used for testing purposes shall be made of brass, copper or other non-sparking material.

Area to be gas free

(4) Where there is a possibility of explosive or toxic gases being present in an area to be entered by an inspector, the owner or person in charge shall ensure that the area is free of gas and remains free of gas for the duration of the inspection.

Personnel present during test or start-up

52.(1) Where any boiler, pressure vessel or pressure piping system is being tested or is first being put into service, the owner or person in charge of the testing procedure shall ensure that only those persons required to be in attendance for the test or initial start-up be present.

Re-testing and inspection of cargo transport pressure vessels

53.(1) The owner or person in charge of any cargo

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

fermée à clé, le propriétaire veille à ce qu'une clé reste sur les lieux et à ce que l'inspecteur puisse se la procurer facilement en cas d'urgence.

Lampes portatives

51.(1) Les lampes portatives fournies par le propriétaire ou le responsable de la chaudière ou du réservoir à pression doivent être alimentées par un transformateur ou des piles ne produisant pas plus de 12 volts.

(2) Les exigences suivantes s'appliquent aux lampes portatives mentionnées au paragraphe (1) :

- a) on ne se sert que de rallonges électriques approuvées par la CSA pour un usage très rigoureux, correctement mises à la terre et dotées d'accouplements étanches;
- b) on procède aux branchements à l'extérieur de la chaudière ou du réservoir à pression;
- c) les prises, les protecteurs et les accessoires sont correctement mis à la terre.

Marteaux faits d'un matériau ne lançant pas d'étincelles

(3) S'il existe des risques de présence de gaz explosifs, les marteaux utilisés pour les essais sont faits de laiton, de cuivre ou d'un autre matériau ne lançant pas d'étincelles.

Absence de gaz

(4) Lorsque l'endroit où doit pénétrer l'inspecteur peut renfermer des gaz explosifs ou toxiques, le propriétaire ou le responsable veille à ce que l'endroit soit purgé des gaz et le reste toute la durée de l'inspection.

Personnel présent durant les essais ou la mise en service

52.(1) Le propriétaire ou la personne responsable des essais veille à ce que seules les personnes essentielles se trouvent sur les lieux lors des essais ou de la mise en service initiale de la chaudière, du réservoir à pression ou de la tuyauterie sous pression.

Contrôle et inspection des réservoirs à pression utilisés pour le transport des marchandises

53.(1) Le propriétaire ou le responsable d'un réservoir

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

transport pressure vessel shall ensure that the frequency and type of examination for the re-testing and inspection of the cargo transport pressure vessel is in accordance with the D.O.T. regulations.

(2) Any person performing a re-test and inspection of a cargo transport pressure vessel under Subsection (1) shall:

- (a) notify the chief inspector prior to making such a test;
- (b) forward the results of the tests to the chief inspector on a form provided by the chief inspector or on a form of equivalent standing.

(3) The owner of a cargo transport pressure vessel shall retain on file for a period of not less than 5 years the results of the test referred to in Subsection (2).

Responsibility for safe operating of cargo transport pressure vessel

54.(1) The owner or person in charge of a cargo transport pressure vessel shall ensure that the condition of the vessel, hoses, piping, fittings and ancillary equipment are maintained in a safe operating condition at all times.

Contractor to inspect pressure piping system

55.(1) Before any pressure piping system is tested, the contractor shall inspect the system to ensure that the materials, construction, identification and installation therefor comply with these regulations.

Contractor to test pressure piping system

56.(1) Prior to the initial operation of any pressure piping system, the contractor shall ensure that the system is mechanically sound, leak free and complies with the requirements of this section.

Safety precautions

(2) The contractor shall ensure that all safety precautions are observed when conducting any tests.

Pressure pipe test procedure

(3) All pressure pipe tests shall be conducted by the contractor in accordance with the pressure pipe test procedure specified in Section 7.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

à pression utilisé pour le transport des marchandises veille à ce que la fréquence et le type des essais nécessaires au contrôle et à l'inspection du réservoir soient conformes aux règlements du MTÉU.

(2) La personne qui procède au contrôle ou à l'inspection d'un réservoir à pression destiné au transport des marchandises doit respecter les exigences suivantes :

- a) elle avertit au préalable l'inspecteur en chef de la tenue de l'essai;
- b) elle transmet les résultats des essais à l'inspecteur en chef sur le formulaire qui lui a été fourni ou sur un formulaire équivalent.

(3) Le propriétaire d'un réservoir à pression utilisé pour le transport de marchandises garde les résultats des essais dont il est question au paragraphe (2) dans ses dossiers pendant au moins cinq ans.

Usage sécuritaire des réservoirs à pression destinés au transport des marchandises

54.(1) Le propriétaire ou le responsable d'un réservoir à pression destiné au transport des marchandises doit veiller à ce que le réservoir, les boyaux, la tuyauterie, les accessoires et l'équipement auxiliaire restent en bon état.

Inspection des tuyauteries sous pression par l'entrepreneur

55.(1) Avant de procéder à un essai sur une tuyauterie sous pression, l'entrepreneur examine le système pour s'assurer que les matériaux, la fabrication, l'identification et l'installation du système sont conformes au présent règlement.

Contrôle de la tuyauterie sous pression par l'entrepreneur

56.(1) L'entrepreneur s'assure que la tuyauterie sous pression est mécaniquement solide, ne présente pas de fuite et respecte les exigences du présent article avant sa mise en service.

Mesures de sécurité

(2) L'entrepreneur veille à ce que toutes les précautions nécessaires soient prises au moment des essais.

Déroulement des essais

(3) Les essais relatifs aux tuyauteries sous pression sont effectués par l'entrepreneur, de la façon décrite à l'article 7.

Hydrostatic test

(4) All pressure pipe tests shall be conducted using the hydrostatic method except as may be otherwise permitted in Subsection (3).

Test liquid temperature

(5) When a pressure piping system which includes pressure vessels is to be tested, the test liquid temperature shall not be less than 15°C, with the pressure not being applied until all the pressure parts and the test liquid are approximately at the same temperature.

Brittle fracture

(6) When conducting pressure tests, the ductile to brittle transition temperature and the possibilities of brittle fracture shall be considered by the contractor.

Pressure piping construction and test data report

(7) Pressure piping construction and test data report forms provided by the chief inspector or report forms of equivalent standing shall be completed by the contractor for all piping and delivered to the owner who shall retain them on file for a period of not less than five years and produce them upon the request of an inspector.

(8) Subsection (7) does not apply to hot water heating plants operating at a pressure not exceeding 1100 kPa (160 pounds per square inch) and a temperature not exceeding 121°C.

Contractor's completion of construction declaration form

(9) A contractor's completion of construction declaration form provided by the chief inspector shall be completed and submitted to the chief inspector by the contractor on completion of all the pressure pipe tests of a pressure piping system before the system is put into operation.

Inspection of boilers operated in a parade

57.(1) These regulations apply to the owner or person in charge of any pressure vessel operated in a parade or used for education or entertainment purposes and the owner or person in charge thereof shall:

Essai hydrostatique

(4) Les essais relatifs aux tuyauteries sous pression se font selon la méthode hydrostatique, sauf dans les cas autorisés au paragraphe (3).

Température du liquide d'essai

(5) Lors du contrôle de la tuyauterie sous pression, la température du liquide ne doit pas être inférieure à 15°C, et il est interdit d'appliquer la pression tant que les éléments sous pression et le liquide d'essai n'ont pas approximativement la même température.

Rupture de fragilité

(6) L'entrepreneur doit tenir compte de la température de transition entre la ductilité et la rupture des matériaux ainsi que des possibilités de rupture quand il effectue les essais sous pression.

Fabrication des tuyauteries sous pression et rapport d'analyse

(7) L'entrepreneur doit remplir les formulaires relatifs à la fabrication des tuyauteries sous pression et les rapports d'analyse fournis par l'inspecteur en chef, ou des formulaires analogues pour chaque tuyauterie. Le propriétaire doit garder ces documents dans ses dossiers pendant au moins cinq ans afin de pouvoir les présenter à l'inspecteur si celui-ci les réclame.

(8) Le paragraphe (7) ne s'applique pas aux centrales de chauffage à l'eau chaude dont la pression ne dépasse pas 1 100 kPa (160 lb/pi²) et la température de l'eau, 121°C.

Déclaration d'achèvement de la construction de l'entrepreneur

(9) L'entrepreneur doit remplir le formulaire fourni par l'inspecteur en chef qui annonce l'achèvement de la construction et le renvoyer à ce dernier dès que les essais sont terminés, avant la mise en service du système.

Inspection des chaudières utilisées dans une démonstration

57.(1) Le présent règlement s'applique au propriétaire ou au responsable de réservoirs à pression utilisés dans une démonstration ou utilisés à des fins d'enseignement ou de divertissement. Le propriétaire ou le responsable du réservoir doit respecter les exigences suivantes :

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(a) subject it to any type of non-destructive examination which may be considered necessary by an inspector;

(b) ensure that it has been inspected by an inspector within the twelve month period prior to its display in an operating condition.

Responsibility of owner re steam engines operated in a parade

(2) The owner or person in charge of a boiler in Subsection (1) shall be responsible for ensuring that any steam engine and equipment connected thereto is in safe working order before displaying it in an operating condition.

Pressure vessels used for fire extinguishing

58.(1) The owner or person in charge of a pressure vessel which is used for the extinguishing purposes shall ensure that it is maintained in accordance with the *Fire Prevention Act* and regulations made thereunder.

59. In these regulations, the metric system of calculation has legal effect.

60. The fees and charges as prescribed in these regulations are those set out in the schedule entitled schedule A, B, & C that is annexed to and forms part of these regulations.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

a) il fait subir au réservoir les essais non destructifs que l'inspecteur juge nécessaires;

b) il veille à ce que le réservoir soit examiné par un inspecteur dans les douze mois qui précèdent la démonstration de son fonctionnement.

Responsabilités du propriétaire d'une machine à vapeur utilisée dans une démonstration

(2) Le propriétaire ou le responsable d'une chaudière visée au paragraphe (1) veille à ce que toute machine à vapeur ou tout appareil qui y est raccordé soit en bon état de marche avant la démonstration de son fonctionnement.

Réservoirs à pression utilisés pour combattre le feu

58.(1) Le propriétaire ou le responsable d'un réservoir à pression utilisé pour combattre le feu doit s'assurer que celui-ci est maintenu en bon état de marche, conformément à la *Loi sur la prévention des incendies* et à son règlement d'application.

59. Dans le présent règlement, le système métrique a force d'application.

60. Les frais et droits décrits dans le présent règlement correspondent à ceux établis aux annexes A, B et C qui en font partie intégrante.

SCHEDULE A

ANNEXE A

DESIGN SURVEY FEES

EXAMEN DES MODÈLES

Pressure vessel fees

1.(1) The fees for the surveying of designs approved and registered, are as follows:

(a) for any receiver, steam processor or similar pressure vessel:

(i) not exceeding 0.3 m ³ fee capacity	\$15.00
(ii) exceeding 0.3 m ³ but not exceeding 3 m ³ capacity	25.00
(iii) exceeding 3 m ³ but not exceeding 15 m ³ capacity	40.00
(iv) exceeding 15 m ³ but not exceeding 30 m ³ capacity	60.00
(v) exceeding 30 m ³ but not exceeding 150 m ³ capacity	80.00
(vi) exceeding 150 m ³ capacity	100.00

Small heat exchanger fees

(b) for a heat exchanger of the shell and tube type not exceeding an internal diameter of 150 mm a capacity of .0425 m³ or a heating surface of 2.8 m² of heating surface

15.00

Boiler or heat exchanger fees

(c) for any boiler or heat exchanger of the shell and tube type not referred to in Clause (b):

(i) not exceeding 10 m ² of heating surface	25.00
(ii) exceeding 10 m ² but not exceeding 50 m ² of heating surface	40.00
(iii) exceeding 50 m ² but not exceeding 200 m ² of heating surface	60.00
(iv) exceeding 200 m ² but not exceeding 500 m ² of heating surface	80.00

Réservoirs à pression

1.(1) Les droits suivants s'appliquent à l'examen des modèles approuvés et enregistrés :

a) collecteur, générateur de vapeur ou réservoirs à pression analogues :

(i) capacité de 0,3 m ³	15 \$
(ii) capacité de plus de 0,3 m ³ , sans dépasser 3 m ³	25
(iii) capacité de plus de 0,3 m ³ , sans dépasser 15 m ³	40
(iv) capacité de plus de 15 m ³ , sans dépasser 30 m ³	60
(v) capacité de plus de 30 m ³ , sans dépasser 150 m ³	80
(vi) capacité de plus de 150 m ³	100

Petit échangeur de chaleur

b) échangeur de chaleur à chemise et à tubes dont le diamètre intérieur ne dépasse pas 150 mm, dont la capacité ne dépasse pas 0,0425 m³ ou dont la surface de chauffe ne dépasse pas 2,8 m²

15

Chaudière ou échangeur de chaleur

c) chaudière ou échangeur de chaleur à chemise et à tubes non mentionné à l'alinéa b) :

(i) surface de chauffe maximale de 10 m ²	25
(ii) surface de chauffe de plus de 10 m ² , sans dépasser 50 m ²	40
(iii) surface de chauffe de plus de 50 m ² , sans dépasser 200 m ²	60
(iv) surface de chauffe de plus de 200 m ² , sans dépasser 500 m ²	80

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

- (v) exceeding 500 m² of heating surface 100.00
- (d) for a boiler or pressure vessel of complex design, a rate of \$100.00 per day
- (e) for the following:
- (i) a welding procedure;
 - (ii) a pressure piping system;
 - (iii) a boiler, pressure vessel or pressure piping system which due to its characteristics cannot be readily classified under Clauses (a) (b) or (c), a rate of \$100.00 per day with a minimum of \$15.00.

Design revision fees

(2) Where designs that are approved and registered are revised, an inspector may direct that a fee shall be paid, for each revision, at a rate of up to one-half the applicable fee prescribed in Subsection (1) subject to a minimum fee of \$15.00.

Additional certification fees

(3) For certification of additional prints or documents, a fee of \$2.00 per copy may be charged.

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

- (v) surface de chauffe de plus de 500 m² 100
- d) chaudière ou réservoir à pression complexe, 100 \$ par jour;
- e) procédé de soudage, tuyauterie sous pression ou chaudière, réservoir à pression ou tuyauterie sous pression qui n'entre pas dans les catégories des alinéas a), b) ou c), 100 \$ par jour, minimum de 15 \$

Révision d'un modèle

(2) L'inspecteur peut réclamer des droits égaux à la moitié des droits applicables au paragraphe (1), avec minimum de 15 \$ pour la révision de plans agréés et enregistrés.

Certification de documents supplémentaires

(3) Frais additionnels de 2 \$ par copie certifiée.

SCHEDULE B

ANNEXE B

FITTING REGISTRATION FEE

ENREGISTREMENT DES ACCESSOIRES

Registration of fittings fees

Enregistrement des accessoires

1. The fees for the registration of fittings are:

1. Les droits applicables à l'enregistrement des accessoires sont les suivants :

- (a) for each size, type and pressure registered \$10.00
- (b) for collective registration as provided in Section 19 Subsection (2) 40.00
- (c) for a revision to or updating of a collective fitting registration, one-half the applicable fee prescribed in Clause (b).

- a) pour chaque format, modèle et pression 10 \$
- b) pour l'enregistrement collectif indiqué au paragraphe 19(2) 40
- c) pour la révision ou la mise à jour d'un enregistrement collectif, la moitié des droits indiqués au paragraphe b).

SCHEDULE C

ANNEXE C

INSPECTION AND ANNUAL FEES

DROITS D'INSPECTION
ET DROITS ANNUELS

Power boilers

1. Boilers which form part of a power plant:

(a) less than 150 kilowatt	\$15.00
(b) 150 kilowatt and less than 250 kilowatt	20.00
(c) 250 kilowatt and less than 750 kilowatt	25.00
(d) 750 kilowatt and less than 1000 kilowatt	35.00
(e) 1000 kilowatt to 1500 kilowatt inclusive	35.00
(f) exceeding 1500 kilowatt	35.00

Plus \$2.00 for each additional 500 kilowatt or fraction of 500 kilowatt in excess of 1500 kilowatt

Heating boilers other than sectional boilers

2. Boilers, other than sectional boilers, which form part of a heating plant:

(a) less than 150 kilowatt	\$ 7.50
(b) 150 kilowatt and less than 250 kilowatt	10.00
(c) 250 kilowatt and less than 750 kilowatt	12.50
(d) 750 kilowatt and less than 1000 kilowatt	15.00
(e) 1000 kilowatt to 1500 kilowatt inclusive	17.50
(f) exceeding 1500 kilowatt	17.50

Plus \$1.00 for each additional 500 kilowatt or fraction of 500 kilowatt in excess of 1500 kilowatt

Chaudières électriques

1. Chaudière, faisant partie d'une centrale électrique :

a) de moins de 150 kilowatts	15 \$
b) de 150 kilowatts à 250 kilowatts, exclusivement	20
c) de 250 kilowatts à 750 kilowatts, exclusivement	25
d) de 750 kilowatts à 1 000 kilowatts, exclusivement	35
e) de 1 000 kilowatts à 1 500 kilowatts, inclusivement	35
f) de plus de 1 500 kilowatts	35

Plus 2 \$ par tranche de 500 kilowatts supplémentaire ou fraction de cette tranche au-dessus de 1 500 kilowatts

Chaudières pour le chauffage sauf chaudières sectionnées

2. Chaudières non sectionnées dans une centrale de chauffage :

a) de moins de 150 kilowatts	7,50 \$
b) de 150 kilowatts à 250 kilowatts, exclusivement	10
c) de 250 kilowatts à 750 kilowatts, exclusivement	12,50
d) de 750 kilowatts à 1 000 kilowatts, exclusivement	15
e) de 1 000 kilowatts à 1 500 kilowatts, inclusivement	17,50
f) de plus de 1 500 kilowatts	17,50

Plus 1 \$ par tranche de 500 kilowatts supplémentaire ou fraction de cette tranche au-

dessus de 1 500 kilowatts

Sectional boilers

3. Sectional boilers which form part of a heating plant:

- (a) less than 250 kilowatt \$5.00
- (b) when the capacity is 250 kilowatt or more 10.00

Pressure vessels other than shell and tube type exchangers

4. Pressure vessels other than shell and tube type heat exchangers:

- (a) when the volume does not exceed 0.5 m³ 5.00
- (b) when the volume exceeds 0.5 m³ but does not exceed 2.5 m³ 7.50
- (c) when the volume exceeds 2.5 m³ but does not exceed 7.5 m³ 10.00
- (d) when the volume exceeds 7.5 m³ but does not exceed 12.5 m³ 12.50
- (e) when the volume exceeds 12.5 m³ but does not exceed 30 m³ 20.00
- (f) when the volume exceeds 30 m³ but does not exceed 60 m³ 25.00
- (g) when the volume exceeds 60 m³ but does not exceed 90 m³ 30.00
- (h) when the volume exceeds 90 m³ but does not exceed 120 m³ 35.00
- (i) when the volume exceeds 120 m³ but does not exceed 150 m³ 40.00
- (j) when the volume exceeds 150 m³ but does not exceed 180 m³ 45.00
- (k) when the volume exceeds 180 m³ 50.00

Shell and tube heat exchangers

5. Heat exchangers of the shell and tube type:

- (a) where the heat exchange surface is 3 m² or less 5.00

Chaudières sectionnées

3. Chaudières sectionnées d'une centrale de chauffage :

- a) de moins de 250 kilowatts 5 \$
- b) de 250 kilowatts et plus 10

Réservoirs à pression sauf les échangeurs de chaleur à chemise et à tubes

4. Réservoirs à pression sauf les échangeurs de chaleur à chemises et à tubes :

- a) de moins de 0,5 m³ 5
- b) de plus de 0,5 m³ sans dépasser 2,5 m³ 7,50
- c) de plus de 2,5 m³ sans dépasser 7,5 m³ 10
- d) de plus de 7,5 m³ sans dépasser 12,5 m³ 12,50
- e) de plus de 12,5 m³ sans dépasser 30 m³ 20
- f) de plus de 30 m³ sans dépasser 60 m³ 25
- g) de plus de 60 m³ sans dépasser 90 m³ 30
- h) de plus de 90 m³ sans dépasser 120 m³ 35
- i) de plus de 120 m³ sans dépasser 150 m³ 40
- j) de plus de 150 m³ sans dépasser 180 m³ 45
- k) de plus de 180 m³ 50

Échangeurs de chaleur à chemise et à tubes

5. Échangeurs de chaleur à chemise et à tubes :

- a) surface de chauffe maximale de 3 m² 5

**O.I.C. 1980/303
BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT**

(b) when the heat exchange surface exceeds 3 m ² but does not exceed 10 m ²	\$ 7.50
(c) when the heat exchange surface exceeds 10 m ² but does not exceed 25 m ²	10.00
(d) when the heat exchange surface exceeds 25 m ² but does not exceed 50 m ²	12.50
(e) when the heat exchange surface exceeds 50 m ² but does not exceed 100 m ²	15.00
(f) when the heat exchange surface exceeds 100 m ² but does not exceed 150 m ²	20.00
(g) when the heat exchange surface exceeds 150 m ²	20.00
Plus \$1.00 for each additional 50 m ² or fraction of 50 m ²	

**DÉCRET 1980/303
LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À PRESSION**

b) surface de chauffe de plus de 3 m ² sans dépasser 10 m ²	7,50 \$
c) surface de chauffe de plus de 10 m ² sans dépasser 25 m ²	10
d) surface de chauffe de plus de 25 m ² sans dépasser 50 m ²	12,50
e) surface de chauffe de plus de 50 m ² sans dépasser 100 m ²	15
f) surface de chauffe de plus de 100 m ² sans dépasser 150 m ²	20
g) surface de chauffe de plus de 150 m ²	20
plus 1 \$ par tranche de 50 m ² supplémentaire ou fraction de cette tranche	