

BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

**CONSOLIDATION OF BOILERS AND
PRESSURE VESSELS
REGULATIONS**

R-006-93

In force April 1, 1993

AS AMENDED BY

R-076-97

R-026-98 (CIF 01/04/98)

LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À
PRESSION

**CODIFICATION ADMINISTRATIVE
DU RÈGLEMENT SUR LES
CHAUDIÈRES ET APPAREILS À
PRESSION**

R-006-93

En vigueur le 1^{er} avril 1993

MODIFIÉ PAR

R-076-97

R-026-98 (EEV 1998-04-01)

This consolidation is not an official statement of the law. It is an office consolidation prepared for convenience of reference only. The authoritative text of regulations can be ascertained from the *Revised Regulations of the Northwest Territories, 1990* and the monthly publication of Part II of the *Northwest Territories Gazette* (for regulations made before April 1, 1999) and Part II of the *Nunavut Gazette* (for regulations made on or after April 1, 1999).

La présente codification administrative ne constitue pas le texte officiel de la loi; elle n'est établie qu'à titre documentaire. Seuls les règlements contenus dans les *Règlements révisés des Territoires du Nord-Ouest (1990)* et dans les parutions mensuelles de la Partie II de la *Gazette des Territoires du Nord-Ouest* (dans le cas des règlements pris avant le 1^{er} avril 1999) et de la Partie II de la *Gazette du Nunavut* (dans le cas des règlements pris depuis le 1^{er} avril 1999) ont force de loi.

BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

BOILERS AND PRESSURE VESSELS REGULATIONS

The Commissioner, on the recommendation of the Minister, under section 57 of the *Boilers and Pressure Vessels Act* and every enabling power, makes the *Boilers and Pressure Vessels Regulations*.

INTERPRETATION AND APPLICATION

1. In these regulations,

"ANSI" means American National Standards Institute; (*ANSI*)

"approved" means approved by or acceptable to the chief inspector; (*agr  *)

"ASME" means American Society of Mechanical Engineers; (*ASME*)

"CGA" means Canadian Gas Association; (*CGA*)

"CSA" means Canadian Standards Association; (*ACNOR*)

"CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels" means the code referred to in paragraph 3(a) as amended from time to time; (*ACNOR Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils    pression*)

"fitting" means a safety valve, stop valve, automatic stop and check valve, blow down valve, reducing valve, water gauge, gauge cock, pressure gauge, injector, test cock, regulating and controlling device and pipe fitting attached to or forming part of a boiler, pressure vessel or plant; (*accessoire*)

"high pressure plant" means the complete installation of one or more boilers, engines, turbines, piping, machinery and accessories carrying

- (a) steam pressure greater than 103 kPa, or
- (b) water pressure greater than 1,103 kPa where the water temperature is greater than 121  C; (*installation à haute pression*)

"low pressure plant" means a plant of one or more

LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS    PRESSION

RÈGLEMENT SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS    PRESSION

Le commissaire, sur la recommandation du ministre, en vertu de l'article 57 de la *Loi sur les chaudières et appareils à pression* et de tout pouvoir habilitant, prend le *Règlement sur les chaudières et appareils à pression*.

DÉFINITIONS ET CHAMP D'APPLICATION

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

«accessoire» Désigne toute soupape de sûreté, soupape d'arrêt, soupape automatique d'arrêt et de retenue, vanne de purge, soupape de réduction, indicateur de niveau d'eau, robinet de jauge, manomètre, injecteur, robinet d'essai, régulateur ou dispositif de contrôle et raccord de tuyauterie fixé ou faisant partie d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une installation. (*fitting*)

«ACNOR» Association canadienne de normalisation. (*CSA*)

«ACNOR Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression» Code mentionné à l'alinéa 3a) et ses modifications successives. (*CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels*)

«agréé» Agréé par le chef inspecteur ou acceptable selon lui. (*approved*)

«ANSI» American National Standards Institute. (*ANSI*)

«ASME» American Society of Mechanical Engineers. (*ASME*)

«certificat de non-standardisation» Certificat de qualification délivré à une personne qui n'a pas été admise à l'examen normalisé de mécanicien en installation d'énergie. Cet examen est homologué par le Comité de normalisation des examens des mécaniciens en installation d'énergie, désigné par l'association des chefs inspecteurs des chaudières et appareils à pression. (*non-standardized certificate*)

«CGA» Association canadienne du gaz. (*CGA*)

boilers carrying

- (a) steam pressure not greater than 103 kPa, or
- (b) water pressure not greater than 1,103 kPa;
(*installation à basse pression*)

"non-standardized certificate" means a certificate of qualification issued to an individual who has not passed a standardized power engineer's examination approved by the Standardization of Power Engineers' Examination Committee, appointed by the Association of Chief Boiler and Pressure Vessel Inspectors; (*certificat de non-standardisation*)

"pressure piping" means a pipe or tubing used for transmitting fluid to or from a pressure vessel; (*conduite sous pression*)

"regulated equipment" means equipment to which the Act applies. (*matériel réglementé*)

2. These regulations apply

- (a) to all boilers, pressure vessels and plants to which the Act applies;
- (b) to all pressure piping, fittings or other equipment attached to or used in connection with boilers or pressure vessels to which the Act applies;
- (c) to all operating engineers, operators and welding operators to whom the Act applies; and
- (d) to all work performed on boilers, pressure vessels, plants and equipment referred to in paragraphs (a) and (b).

PART I

BOILERS, PRESSURE VESSELS, PRESSURE PIPINGS AND PLANTS

Adoption of Codes and Standards

3. Except as otherwise provided in the Act or these regulations, the standards governing the design, fabrication, installation, identification, testing and inspection of boilers, pressure vessels, pressure piping and fittings are those set out in the following codes or standards or sections of codes or standards, as amended from time to time:

«conduite sous pression» Tuyau ou corps cylindrique utilisé pour amener les liquides dans l'appareil à pression et les évacuer. (*pressure piping*)

«installation à basse pression» Montage d'une ou plusieurs chaudières soumises :

- a) à une pression de vapeur d'eau plus 103 kPa;
- b) à une pression de vapeur d'eau plus 1103 kPa. (*low pressure plant*)

«installation à haute pression» Montage complet d'un ou plusieurs moteurs, chaudières, turbines, tuyauteries, outillages et accessoires soumis :

- a) à une pression de vapeur d'eau moins 103 kPa;
- b) à une pression de vapeur d'eau moins 1103 kPa lorsque la température de l'eau est d'au moins 121° C. (*high pressure plant*)

«matériel réglementé» Matériel visé par la Loi. (*regulated equipment*)

2. Le présent règlement vise :

- a) toute chaudière, tout appareil à pression et toute installation visés par la Loi;
- b) toute tuyauterie, tout accessoire ou tout autre matériel installé sur les chaudières ou les appareils à pression visés par la Loi ou utilisé en relation avec ces derniers;
- c) tout mécanicien et opérateur de machines fixes, et tout soudeur visé par la Loi;
- d) tout travail effectué sur des chaudières, appareils à pression et matériels mentionnés aux alinéas a) et b).

PARTIE I

CHAUDIÈRES, APPAREILS À PRESSION, CONDUITES SOUS PRESSION ET INSTALLATIONS

Adoption des codes et des normes

3. Sauf disposition contraire de la Loi ou du présent règlement, les normes relatives à la conception, à la fabrication, au montage, à l'identification, à l'essai et à l'inspection des chaudières, appareils à pression, conduites sous pression et accessoires, sont établies aux codes ou aux normes qui suivent, ou à leurs articles respectifs, avec leurs modifications successives :

- (a) CSA B51-M1 1991 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels;
 - (b) CSA Standard B52-M1 1992 Mechanical Refrigeration Code;
 - (c) CSA Standard Z184-M1986 Gas Pipeline Systems;
 - (d) CAN/CSA-B139-M91 Installation Code for Oil Burning Equipment;
 - (e) CSA Z276-M1981 Liquefied Natural Gas (LNG) - Production, Storage and Handling;
 - (f) CSA Standard Z305.1-M1984 Non-flammable Medical Gas Piping System;
 - (g) CSA Standard CAN/CSA-Z305.3-M87 Pressure Regulators, Gauges, and Flow-Metering Devices for Medical Gases;
 - (h) CSA Standard CAN3-Z305.4-M85 Qualification Requirements for Agencies Testing Nonflammable Medical Gas Piping Systems;
 - (i) CAN/CGA-B149.2- 91 Installation Code for Propane Burning Appliances and Equipment;
 - (j) CAN/CGA-B149.1-M91 Installation Code for Natural Gas Burning Appliances and Equipment;
 - (k) the following sections of the ASME Boilers and Pressure Vessels Codes:
 - (i) Section I Power Boilers, 1992,
 - (ii) Section II Material Specifications, Part "A" Ferrous Materials, 1992,
 - (iii) Section II Material Specifications, Part "B" Nonferrous Materials, 1992,
 - (iv) Section II Material Specifications, Part "C" Welding Rods, Electrodes and Filler Metals - 1992,
 - (v) Section II Material Specifications, Part "D" Properties, 1992,
 - (vi) Section III Division 1 and Division 2, Nuclear Power Plant Components: General Requirements - 1992,
 - (vii) Section III Division 1, 1992,
 - (viii) Section III Division 2, Code for Concrete Reactor Vessels and Containments, 1992,
 - (ix) Section IV Heating Boilers, 1992,
 - (x) Section V Nondestructive Examination, 1992,
 - (xi) Section VI Recommended Rules for Care and Operation of Heating Boilers, 1992,
- a) B51-M1 1991, Code pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression;
 - b) B52-M1 1992, Code de réfrigération mécanique;
 - c) Z184-M1986, Réseaux de canalisation de gaz;
 - d) B139-M91, Code d'installation des appareils de combustion au mazout;
 - e) Z276-M1981, Gaz naturel liquéfié (GNL) — production, stockage et manutention;
 - f) Z305.1-M1984, Système de canalisation ininflammable de gaz médical;
 - g) Z305.3-M87, Régulateurs de pression, manomètre et débitmètre pour les gaz médicaux;
 - h) CAN3-Z305.4-M85, Exigences de qualification des organismes d'essais des réseaux de canalisations des gaz médicaux inflammables;
 - i) CGA-B149.2-91, Code des installations pour les appareils et appareillages fonctionnant au gaz propane;
 - j) CGA-B149.1-M91, Code des installations pour les appareils et appareillages fonctionnant au gaz naturel;
 - k) les divisions suivantes des codes des chaudières et des appareils à pression :
 - (i) Section I Power Boilers, 1992,
 - (ii) Section II Material Specifications, Part "A" Ferrous Materials, 1992,
 - (iii) Section II Material Specifications, Part "B" Nonferrous Materials, 1992,
 - (iv) Section II Material Specifications, Part "C" Welding Rods, Electrodes and Filler Metals - 1992,
 - (v) Section II Material Specifications, Part "D" Properties, 1992,
 - (vi) Section III Division 1 and Division 2, Nuclear Power Plant Components: General Requirements - 1992,
 - (vii) Section III Division 1, 1992,
 - (viii) Section III Division 2, Code for Concrete Reactor Vessels and Containments, 1992,
 - (ix) Section IV Heating Boilers, 1992,
 - (x) Section V Nondestructive Examination, 1992,
 - (xi) Section VI Recommended Rules for Care and Operation of Heating Boilers, 1992,
 - (xii) Section VII Recommended Rules for

- (xii) Section VII Recommended Rules for Care of Power Boilers, 1992,
- (xiii) Section VIII Pressure Vessels, Division 1, 1992,
- (xiv) Section VIII Pressure Vessels, Division 2, 1992,
- (xv) Section IX Welding and Brazing Qualifications, 1992,
- (xvi) Section X Fiberglass Reinforced Plastic Pressure Vessels, 1992,
- (xvii) Section XI Rules for Inservice Inspection of Nuclear Power Plant Components, Division 1, 1992;
- (l) the following standards of ANSI:
 - (i) B.31.1 1989 Power Piping,
 - (ii) B.31.3 1990 Chemical Plant and Petroleum Refining Piping,
 - (iii) B.31.4 1989 Liquid Petroleum Transportation Piping Systems,
 - (iv) B.31.5 1987 Refrigeration Piping,
 - (v) B.16.5 1988 Steel Pipe Flanges and Flanged Fittings,
 - (vi) K.61.1 1989 Safety Requirements for Storage and Handling of Anhydrous Ammonia;
- (m) the National Building Code, 1990 of the National Standards Council of Canada.

Approval and Registration of Designs

4. (1) The design and specifications of a proposed boiler or pressure vessel must be submitted in duplicate to the chief inspector for survey, approval and registration in accordance with the rules set out in the CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels.

- (2) The design and specifications must include
 - (a) maximum operating pressures and temperatures;
 - (b) details of the arrangement and dimensions of all component parts;
 - (c) the ASME specification number of all materials;
 - (d) details of fabrication;
 - (e) the paragraph number of the applicable code or standard under which the boiler or pressure vessel is to be constructed;
 - (f) the registration number of all fittings included in the design;
 - (g) the welding procedure registration

Agrément et enregistrement des conceptions

4. (1) La conception et les spécifications proposées pour la chaudière ou l'appareil à pression sont soumises en double exemplaire au chef inspecteur pour expertise, agrément et enregistrement, en conformité avec les règles établies à la norme ACNOR Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression.

- (2) La conception et les spécifications comprennent :
 - a) les pressions et températures maximales de service;
 - b) le détail du système et les dimensions de toutes les pièces;
 - c) le numéro de série ASME de tout matériau;
 - d) le procédé de fabrication;
 - e) le numéro de l'alinéa de la norme ou du code pertinent en vertu duquel la chaudière ou l'appareil à pression sera construit;
 - f) le numéro d'enregistrement des accessoires inclus dans la conception;

number; and
(h) a report of the physical tests conducted for the purpose of establishing the working pressure of the pressure vessel, where the design and specifications relate to a pressure vessel.

(3) When a fitting is to be attached to a boiler or pressure vessel but does not form an integral part of that boiler or pressure vessel,

- (a) the size, rating and details of attachment must be included in the design and specifications; and
- (b) the fitting must be approved and registered by the chief inspector before a certificate of inspection is issued under the Act.

(4) The appropriate fee set out in the Schedule for survey, approval and registration of a design of a boiler or pressure vessel shall be paid on the registration of the design.

5. (1) The design and specifications of a proposed plant must be submitted in duplicate to the chief inspector for survey, approval and registration in accordance with the rules set out in the CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels.

- (2) The design and specifications must include
 - (a) flow or line diagrams showing the general arrangement of all pressure vessels, pressure piping, fittings, provision for expansion and anchor points;
 - (b) pipeline identification lists showing the maximum pressures and temperatures at which each part of the plant will operate;
 - (c) a list of pressure relief devices;
 - (d) material specifications, sizes, schedules and primary service ratings of all pressure pipes and fittings;
 - (e) the registration number of all fittings and pressure vessels included in the drawings; and
 - (f) the welding procedure registration number given under subsection 13(1).

- g) le numéro d'enregistrement de la méthode de soudure;
- h) le rapport sur l'essai physique mené dans le but d'établir la pression effective de l'appareil à pression, lorsqu'il s'agit de la conception et des spécifications ayant trait à un appareil à pression.

(3) Lorsqu'un accessoire doit être fixé sur une chaudière ou un appareil à pression, mais qu'il n'en fait pas partie intégrante :

- a) les dimensions, la catégorie et le détail de la fixation doivent apparaître dans la conception et les spécifications;
- b) les accessoires doivent être agréés et enregistrés par le chef inspecteur avant qu'un certificat d'inspection ne soit délivré en vertu de la Loi.

(4) Le droit fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'une chaudière ou d'un appareil à pression est payé lors de l'enregistrement de cette conception.

5. (1) La conception et les spécifications d'une installation proposée doivent être soumises en double exemplaire au chef inspecteur pour expertise, agrément et enregistrement, en conformité avec les règles établies à la norme ACNOR Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression.

- (2) La conception et les spécifications comprennent :
 - a) tout schéma ou graphique indiquant la disposition générale de tous les appareils à pression, tuyauteries sous pression et accessoires, ainsi que l'expansion éventuelle et les points d'attache;
 - b) toute liste d'identification de la canalisation indiquant les pressions et températures maximales de service auxquelles seront soumises chacune des parties de l'installation;
 - c) la liste des dispositifs de réduction de la pression;
 - d) les caractéristiques, les dimensions, les barèmes et les catégories de service principal de toute tuyauterie sous pression et accessoires;
 - e) le numéro d'enregistrement de tous les appareils à pression et de leurs accessoires apparaissant aux dessins;

- f) le numéro d'enregistrement de la méthode de soudure donné en vertu du paragraphe 13(1).

(3) A design and specifications for the following plants need not be submitted for approval unless required by the chief inspector, but such plants must otherwise comply with these regulations:

- (a) a high pressure plant that does not exceed 929 kW;
- (b) a steam plant carrying a pressure not exceeding 103 kPa;
- (c) a hot water plant carrying a pressure not exceeding 1,103 kPa;
- (d) a refrigeration plant not exceeding 10.5 kW;
- (e) an oil and gas processing plant or compressor station where the pressure piping does not exceed 0.510 m³ aggregate internal capacity.

(4) The fee set out in the Schedule for the survey, approval and registration of a design of a plant shall be paid on the registration of the design.

6. (1) The design and specifications of fittings or accessories proposed for use in connection with boilers or pressure vessels must be submitted in duplicate to the chief inspector for survey, approval and registration in accordance with the rules set out in the CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels.

- (2) The design and specifications must include
 - (a) details of the arrangement and dimensions of all component parts;
 - (b) material specifications;
 - (c) maximum operating pressures and temperatures;
 - (d) the test pressure to which each fitting will be subjected by the manufacturer; and
 - (e) a report of any physical tests conducted for the purpose of establishing the working pressures of a fitting.

(3) Where a standard series of fittings complies with all the requirements of the ASME codes and ANSI standards as to their dimensions, identification and

(3) La conception et les spécifications pour les installations suivantes n'ont pas à être déposées pour agrément, à moins que le chef inspecteur ne l'exige. De telles installations doivent, cependant, en tout autre point, être conformes au présent règlement :

- a) l'installation à haute pression qui est d'au plus 929 kW;
- b) l'installation à vapeur dont la pression est d'au plus 103 kPa;
- c) l'installation à eau chaude dont la pression est d'au plus 1 103 kPa;
- d) l'installation frigorifique d'au plus 10,5 kW;
- e) la raffinerie de pétrole ou la station d'épuration de gaz dont la capacité interne totale de la tuyauterie ou de la canalisation est d'au plus 0,510 m³.

(4) Le droit fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'une installation est payé lors de l'enregistrement de la conception.

6. (1) La conception et les spécifications des accessoires ou autres pièces d'équipement, dont l'usage est projeté en relation avec les chaudières et appareils à pression, doivent être déposées en double auprès du chef inspecteur pour expertise, agrément et enregistrement en conformité avec les règles établies à la norme ACNOR Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression.

- (2) La conception et les spécifications comprennent :
 - a) le détail du système et les dimensions de toutes les pièces;
 - b) les caractéristiques importantes;
 - c) les pressions et températures maximales de service;
 - d) l'épreuve de pression à laquelle chaque accessoire sera soumis par le fabricant;
 - e) tout rapport sur les essais physiques menés dans le but d'établir la pression effective d'un accessoire.

(3) Lorsqu'un ensemble standard d'accessoires rencontre toutes les exigences des codes ASME et des normes ANSI relativement à leurs dimensions, leur

materials in respect of the service for which they are required, the manufacturer may have the standard series of fittings registered collectively in catalogue form by submitting to the chief inspector, in duplicate, a statutory declaration in the approved form respecting the registration of such fittings.

(4) The appropriate fee set out in the Schedule for the survey, approval and registration of a design of fittings shall be paid on the registration of the design.

(5) Where a design for fittings is approved and registered and a manufacturer supplies fittings that do not comply with the approved design, the chief inspector shall cancel the registration number for the design and may refuse to consider a further application for registration of fittings from that manufacturer.

(6) Where a design for fittings is approved and registered, the chief inspector may

- (a) require the manufacturer of the fittings to submit samples for examination and testing and where the fittings are submitted, the chief inspector shall, at the request and expense of the manufacturer, return them to the manufacturer within 90 days after the request; and
- (b) select any fitting from the stock of an agent of the manufacturer and test it.

(7) Where a fitting is tested under subsection (6), the manufacturer shall pay the fee set out in the Schedule for the survey, approval and registration of a design of fittings.

(8) If a fitting proves faulty when tested under subsection (6), the chief inspector may cancel the registration number for the design of that fitting.

7. (1) Subject to subsection (2), the chief inspector shall approve a design where the design complies in all details with the requirements of these regulations and of the pertinent sections of the codes or standards set out in section 3 and, where the design is for

- (a) a boiler, pressure vessel or fitting, the boiler, pressure vessel or fitting is already approved for use in a province or the Yukon Territory; or
- (b) a boiler or pressure vessel, the boiler or

identification et leurs matériaux, compte tenu de l'usage pour lesquels ils sont requis, le fabricant peut faire enregistrer l'ensemble standard des accessoires collectivement, sous forme de catalogue, en soumettant au chef inspecteur une formule de déclaration solennelle en double exemplaire selon la forme établie relative à l'enregistrement de ces accessoires.

(4) Le droit approprié fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la conception des accessoires est payé lors de l'enregistrement de la conception.

(5) Lorsque la conception des accessoires est agréée et enregistrée, et qu'un fabricant fournit des accessoires qui n'y correspondent pas, le chef inspecteur en annule le numéro d'enregistrement et peut refuser d'examiner toute autre demande de ce fabricant pour l'enregistrement des accessoires.

(6) Lorsque la conception des accessoires est agréée et enregistrée, le chef inspecteur peut :

- a) exiger du fabricant de l'accessoire qu'il présente des échantillons pour étude et essai et lorsque les accessoires sont soumis, le chef inspecteur, à la demande et aux frais du fabricant, les lui retourne dans les 90 jours suivant la demande;
- b) choisir n'importe lequel des accessoires de l'inventaire de l'agent du fabricant pour en faire l'essai.

(7) Lorsqu'un accessoire est mis à l'essai en vertu du paragraphe (6), le fabricant doit payer le droit fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la conception de l'accessoire.

(8) Le chef inspecteur peut annuler le numéro d'enregistrement de la conception d'un accessoire qui, après un essai fait en vertu du paragraphe 6, s'avère être défectueux.

7. (1) Sous réserve du paragraphe (2), le chef inspecteur approuve la conception lorsqu'elle est conforme en tous points aux exigences du présent règlement et aux articles pertinents des codes ou des normes visés à l'article 3 et, lorsqu'il s'agit de la conception :

- a) d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un accessoire dont l'utilisation, dans une province ou dans le territoire du Yukon, a déjà été agréée;

pressure vessel is being manufactured for use exclusively in the Territories.

(2) Where a formula has not been provided in a code or standard referred to in section 3 for a particular measurement or other procedure, the chief inspector may accept or reject an alternate evaluation procedure proposed by the manufacturer.

(3) Where circumstances require an alteration or modification to established methods of fabrication, the chief inspector may accept or reject an alternate method of fabrication.

(4) The chief inspector shall assign a registration number to a design for a boiler, pressure vessel or fitting that has been approved under subsection (1) in accordance with the CSA B51 Code for the Construction and Inspection of Boilers and Pressure Vessels.

8. Where a design is approved and registered by the chief inspector, the chief inspector shall return a copy of the design and specifications indicating the registration number and limits on working pressures and temperatures to the person that submitted the design and the person may then manufacture and distribute boilers, pressure vessels or fittings in any number in accordance with that design.

9. Where a design is not approved, the chief inspector shall send a report to the person that submitted the design setting out the reasons why the design was not approved.

10. Notwithstanding the approval of a design, if the design subsequently proves to be defective in any particular, the chief inspector shall notify the manufacturer and, on receipt of notification, the manufacturer shall revise the design to meet the approval of the chief inspector.

11. The approval or registration of a design does not relieve the manufacturer of responsibility for the design and manufacture of any fitting, boiler or pressure vessel.

12. (1) A manufacturer who revises a design of a boiler, pressure vessel or fitting that has been approved shall submit to the chief inspector details of the revision, in duplicate, for survey, approval and registration.

b) d'une chaudière ou d'un appareil à pression qui est en cours de fabrication pour une utilisation exclusive dans les territoires.

(2) Lorsqu'une formule d'évaluation n'est pas prévue dans le code ou la norme mentionné à l'article 3 pour une mesure spéciale ou autre procédure, le chef inspecteur peut accepter ou rejeter toute autre procédure d'évaluation proposée par le fabricant.

(3) Lorsque les circonstances nécessitent une modification à l'établissement des procédés de fabrication, le chef inspecteur peut accepter ou rejeter tout autre procédé.

(4) Le chef inspecteur donne un numéro d'enregistrement à la conception d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un accessoire qui a été agréé en vertu du paragraphe (1) en conformité avec le Code B51 pour la construction et l'inspection des chaudières et appareils à pression.

8. Lorsque la conception est agréée et enregistrée par le chef inspecteur, celui-ci en retourne une copie au concepteur, accompagnée des spécifications indiquant le numéro d'enregistrement et les limites de pressions et de températures effectives. Le concepteur peut par la suite fabriquer et distribuer les chaudières, appareils à pression ou les accessoires en nombre illimité en conformité avec la conception.

9. Lorsque la conception n'est pas agréée, le chef inspecteur envoie au concepteur un rapport motivé.

10. Malgré son agrément, si la conception présente par la suite des vices dans l'un des éléments décrits, le chef inspecteur avise le fabricant qui, sur réception de cet avis, révisé la conception afin d'obtenir l'agrément du chef inspecteur.

11. L'agrément ou l'enregistrement d'une conception ne libère pas le fabricant de sa responsabilité face à la conception et à la fabrication de tout accessoire, chaudière ou appareil à pression.

12. (1) Un fabricant qui révisé la conception d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un accessoire qui a été approuvée doit, en double exemplaire, soumettre au chef inspecteur les détails de la révision

(2) Where the chief inspector considers the changes referred to in subsection (1) sufficiently extensive, the chief inspector may require a complete re-submission of the design and specifications.

(3) Where the design and specifications must be re-submitted under subsection (2), the design and specifications must be submitted in duplicate to the chief inspector.

(4) Subject to subsection (5), the fee set out in the Schedule for survey, approval and registration of a design that is revised shall be paid on the registration of the design.

(5) Where the design and specifications are re-submitted under subsection (3), the fee set out in the Schedule for survey, approval and registration of a design shall be paid on registration of the design.

Welding Procedures

13. (1) Welding procedures must be approved and registered in accordance with the codes and standards set out in section 3.

(2) The fee set out in the Schedule for review and approval of a welding procedure shall be paid on the registration of the procedure.

(3) All welding tests, in order to be recognized in the Territories, shall be conducted,

- (a) in the Territories, by an inspector;
- (b) in a province or the Yukon Territory, by an inspector approved by the chief inspector of the province or the Yukon Territory, as the case may be;
- (c) in the United States, by an inspector who is the holder of a National Board Commission; or
- (d) elsewhere, by an inspector employed by Lloyd's Register of shipping or another inspection agency approved by the chief inspector.

Registration of Quality Control Manuals

14. (1) A manufacturer or contractor shall, if required by the chief inspector, and may, at any other time, submit

pour expertise, agrément et enregistrement.

(2) Lorsque le chef inspecteur considère que les changements visés au paragraphe (1) sont suffisamment importants, il peut exiger un nouveau dépôt de la conception et des spécifications.

(3) Ces nouvelles conceptions et spécifications sont soumises en double exemplaire au chef inspecteur.

(4) Sous réserve du paragraphe (5), le droit fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la conception révisée est payé lors de son enregistrement.

(5) Le droit fixé à l'annexe pour l'expertise, l'agrément et l'enregistrement de la nouvelle conception est payé lors de son enregistrement.

Les méthodes de soudure

13. (1) Les méthodes de soudure doivent être agréées et enregistrées en conformité avec les codes et les normes mentionnés à l'article 3.

(2) Le droit fixé à l'annexe pour l'examen et l'agrément d'une méthode de soudure est payé lors de son enregistrement.

(3) Afin d'être reconnue dans les Territoires du Nord-Ouest, toute épreuve de soudure est menée :

- a) dans les Territoires du Nord-Ouest, par un inspecteur;
- b) dans une province ou dans le territoire du Yukon, par un inspecteur agréé par le chef inspecteur de la province ou du territoire du Yukon;
- c) aux États-Unis, par un inspecteur qui détient un mandat de la National Board Commission;
- d) partout ailleurs, par un inspecteur travaillant pour Lloyd's Register of Shipping ou toute autre agence d'inspection agréée par le chef inspecteur.

Enregistrement des manuels de contrôle de la qualité

14. (1) Un fabricant ou un entrepreneur doit, si le chef inspecteur l'exige, ou peut à tout autre moment

a quality control manual relating to the repair of a boiler or pressure vessel to the chief inspector for review, approval and registration.

- (2) A quality control manual shall include
 - (a) details of repair methods;
 - (b) details of the responsibilities of the person submitting the manual;
 - (c) material specifications;
 - (d) details of welding procedures;
 - (e) details of inspection procedures; and
 - (f) such other information, plans, drawings or reports as the chief inspector considers appropriate.

(3) The fee set out in the Schedule for review and approval of a quality control manual shall be paid on the registration of the manual.

Installation, Inspections and Operation

15. Before commencing fabrication of a boiler or pressure vessel to be built under these regulations, the manufacturer shall give to an inspector the approved design and specifications.

16. (1) Where a boiler or pressure vessel is to be delivered to a user within the Territories, the manufacturer shall forward to the chief inspector a report in the approved form.

(2) Where pressure piping is shop fabricated by welding, the person responsible for the fabrication shall forward to the chief inspector a report in the approved form.

(3) Subject to subsection (4), where the report referred to in subsection (1) or (2) is not complete in all particulars, the chief inspector shall not approve the boiler or pressure vessel or the pressure piping, as the case may be.

(4) If the ultimate user's name and the location of installation is unknown to the manufacturer, it may be omitted from the report referred to in subsection (1) or (2) and filled in by the manufacturer's sales representative who shall, at the time of the sale, forward the report to the chief inspector.

17. No person shall install, alter, repair or add to a

soumettre un manuel de contrôle de la qualité, relatif à la réparation d'une chaudière ou d'un appareil à pression, au chef inspecteur pour examen, agrément et enregistrement.

- (2) Un manuel de contrôle de la qualité doit comprendre :
 - a) les détails des méthodes de réparation;
 - b) les détails des responsabilités de la personne qui soumet le manuel;
 - c) les descriptions précises du matériel;
 - d) les détails des méthodes de soudure;
 - e) les détails des méthodes d'inspection;
 - f) tout autre renseignement, plan, dessin ou rapport que le chef inspecteur estime utile.

(3) Les droits fixés à l'annexe pour l'examen et l'agrément d'un manuel de contrôle de la qualité sont payés lors de l'enregistrement de ce manuel.

Montage, inspections et fonctionnement

15. Avant de commencer la fabrication d'une chaudière ou d'un appareil à pression construit en vertu du présent règlement, le fabricant fournit à un inspecteur la conception agréée et les spécifications.

16. (1) Lorsqu'une chaudière ou un appareil à pression est livré à un utilisateur dans les Territoires du Nord-Ouest, le fabricant envoie au chef inspecteur un rapport rédigé selon la forme établie.

(2) Lorsqu'une conduite sous pression est fabriquée en atelier par procédé de soudure, la personne responsable de sa fabrication doit envoyer un rapport rédigé selon la forme établie.

(3) Sous réserve du paragraphe (4), lorsque le rapport visé aux paragraphes (1) et (2) n'est pas rempli dans tous les détails, le chef inspecteur refuse de donner son agrément de la chaudière, ou de l'appareil à pression ou de la conduite sous pression, selon le cas.

(4) Si le fabricant ne connaît ni le nom de l'utilisateur final, ni le lieu de la mise en place du montage, il peut omettre ces renseignements dans le rapport visé aux paragraphes (1) et (2) et les déposer par la suite par le biais de son représentant des ventes qui envoie, au moment de la vente, le rapport au chef inspecteur.

17. Il est interdit d'installer, de modifier, de réparer ou

boiler, pressure vessel or pressure piping system unless that person has an installation permit entitling him or her to do so.

18. The chief inspector shall issue an installation permit to an installer who has submitted an application to the chief inspector in the approved form and with the prescribed fee and who, in the opinion of the chief inspector, is qualified to do the work for which the installation permit is issued.

19. (1) An installer shall install a boiler or pressure vessel in such a way that it is readily accessible for external and internal cleaning and inspection.

(2) An installer shall provide sufficient clearance around a boiler or pressure vessel that is being installed to permit the proper installation of necessary fittings and pressure piping.

(3) An installer shall provide enough clearance around a boiler or pressure vessel that is being installed to permit tube renewal.

(4) Where it is impractical to provide adequate space for thorough inspection, an installer shall install a boiler or pressure vessel in such a way that it can be readily removed to permit inspection.

20. No person shall cover welded repairs on a boiler, pressure vessel or pressure piping system with insulation or any other material until authorized to do so by an inspector.

21. An installer shall install a boiler in conformity with the codes and standards set out in section 3.

22. The installer who installs a boiler or pressure vessel shall arrange for an initial inspection by an inspector before the boiler or pressure vessel is put into service.

23. On completion of the initial inspection of a boiler or pressure vessel, the inspector shall

- (a) assign an identification number to the boiler or pressure vessel, as the case may be; and
- (b) affix a sticker to the boiler or pressure vessel that indicates the identification

d'ajouter quelque chose à une chaudière, à un appareil à pression ou à un système de conduite sous pression, à moins qu'un permis de montage ne l'autorise.

18. Le chef inspecteur délivre un permis de montage à un monteur qui a envoyé une demande en vertu du paragraphe (2) et qui, de l'avis du chef inspecteur, est qualifié pour faire le travail visé par le permis.

19. (1) Un entrepreneur monte une chaudière ou un appareil à pression de telle manière, qu'il soit aisément accessible pour le nettoyage et l'inspection interne et externe.

(2) L'entrepreneur prévoit un espace suffisant autour de la chaudière ou de l'appareil à pression à monter pour permettre le montage adéquat des accessoires et des conduites sous pression.

(3) Il prévoit également assez d'espace autour de la chaudière ou de l'appareil à pression à monter pour permettre le remplacement des conduits.

(4) Lorsqu'il n'est pas possible de prévoir suffisamment d'espace pour une inspection approfondie, l'entrepreneur monte la chaudière ou l'appareil à pression de telle manière qu'il puisse être facilement enlevé afin de permettre l'inspection.

20. Nul ne peut recouvrir les réparations par soudure sur une chaudière, un appareil à pression ou un système de conduite sous pression d'un isolant ou tout autre matériau tant que l'inspecteur n'en a pas donné l'autorisation.

21. L'entrepreneur monte la chaudière en conformité avec les codes et les normes visés à l'article 3.

22. L'entrepreneur qui monte une chaudière ou un appareil à pression fixe une première inspection menée par un inspecteur avant que la chaudière ou l'appareil à pression ne soit mis en service.

23. Suite à la première inspection d'une chaudière ou d'un appareil à pression, l'inspecteur :

- a) donne selon le cas, un numéro d'identification à la chaudière ou à l'appareil à pression;
- b) appose un autocollant sur la chaudière ou l'appareil à pression indiquant le numéro

number assigned to it or otherwise indicate the identification number on the boiler or pressure vessel in a manner specified by the chief inspector.

23.1. Where a blank flange isolating a boiler in a plant for which a certificate of inspection or a certificate of approval has been issued is to be installed or removed and the installation or removal might affect the classification of the plant, the chief operating engineer of the plant shall advise the chief inspector in writing prior to the installation or removal. R-076-97,s.2.

24. (1) An owner intending to operate a boiler or pressure vessel shall pay the fee for annual registration set out in the Schedule on or before April 30 of each year in which the owner intends to operate the boiler or pressure vessel.

(2) Every operating boiler or pressure vessel is subject to such periodic inspections as may be required by the chief inspector, with the following exceptions:

- (a) a pressure vessel that is used to contain anhydrous ammonia or liquified petroleum products and that is mounted on a vehicle subject to the *Public Service Vehicles Act*;
- (b) a storage vessel used to contain anhydrous ammonia or liquified petroleum products having a capacity not exceeding 9,100 l;
- (c) a hydro-pneumatic vessel not exceeding 0.61 m in diameter or that is not supplied with air from an outside source;
- (d) an air-oil receiver not exceeding 0.043 m³;
- (e) an air cooled type heat exchanger;
- (f) a suction, discharge, scrubber or pulsation vessel for a compressor having a volume not exceeding 0.043 m³;
- (g) a pressure vessel not exceeding 0.043 m³ in volume installed in a refrigeration plant;
- (h) a pressure vessel forming an integral part of a pressure piping system that has been classified by the chief inspector as part of the pressure piping.

d'identification qui lui a été donné ou, autrement, indique le numéro d'identification sur la chaudière ou l'appareil à pression de la façon déterminée par le chef inspecteur.

23.1. Lorsqu'une bride obturatrice isolant une chaudière doit être montée ou démontée dans une installation pour laquelle un certificat d'inspection ou un certificat d'agrément a été délivré et que le montage ou le démontage peuvent affecter la classification de cette installation, le mécanicien-opérateur en chef de l'installation avise le chef inspecteur par écrit avant le montage ou le démontage. R-076-97, art. 2.

24. (1) Le propriétaire qui a l'intention de mettre en service une chaudière ou un appareil à pression doit payer le droit d'enregistrement annuel fixé à l'annexe au plus tard le 30 avril de chaque année de mise en service par le propriétaire de la chaudière ou de l'appareil à pression.

(2) Toute chaudière ou tout appareil à pression en fonction est soumis aux inspections périodiques que le chef inspecteur exige, sous réserve des exceptions suivantes :

- a) l'appareil à pression qui est utilisé pour contenir de l'ammoniaque anhydre ou des produits de pétrole liquéfiés et qui est monté sur un véhicule assujéti à la *Loi sur les véhicules de transport public*;
- b) le réservoir d'emmagasinage contenant de l'ammoniaque anhydre ou des produits de pétrole liquéfiés dont la capacité n'excède pas 9 100 l;
- c) le réservoir hydropneumatique n'excédant pas 0,61 m de diamètre ou qui ne reçoit pas d'air d'une source extérieure;
- d) le réservoir air-huile qui n'excède pas 0,043 m³;
- e) l'échangeur de chaleur refroidi par l'air;
- f) l'appareil à suction, décharge, lavage et injection pour le compresseur dont le volume n'excède pas 0,043 m³;
- g) l'appareil à pression, dont le volume n'excède pas 0,043 m³, monté dans une installation frigorifique;
- h) l'appareil à pression faisant partie intégrante du système de conduite sous pression qui a été classé par le chef inspecteur comme faisant partie de ce système de conduite sous pression.

(3) A boiler or pressure vessel referred to in paragraphs (2)(a) to (h) may, in the discretion of the chief inspector, be subject to inspections during fabrication or installation or when undergoing alterations or repairs. R-076-97,s.3.

25. (1) In the course of an inspection, an inspector may reduce the allowable working pressure of a boiler, pressure vessel or pressure piping when the inspector considers the workmanship, material, condition or installation requires a reduction in working pressure.

(2) In the course of an inspection, an inspector may adjust a safety valve that is attached to a boiler, pressure vessel or plant and, where such an adjustment is made, the owner shall pay the fee set out in the Schedule.

26. Before the initial operation of a pressure piping system, the owner or the representative of the owner shall

- (a) inspect the system to ensure that the materials, identification, fabrication, installation and testing conform to the requirements of these regulations; and
- (b) where the system is a welded pressure piping system, forward to the chief inspector a report in the approved form.

Plants

27. (1) Plants are classified as follows:

- (a) first class includes high pressure plants capable of generating 10,000 kW;
- (b) second class includes high pressure plants capable of generating 5,000 kW;
- (c) third class includes
 - (i) high pressure plants capable of generating 2,000 kW, and
 - (ii) low pressure plants capable of generating 5,000 kW;
- (d) fourth class includes
 - (i) high pressure plants capable of generating 500 kW, and
 - (ii) low pressure plants capable of generating 3,000 kW;
- (e) fifth class includes
 - (i) high pressure plants capable of generating 100 kW, and
 - (ii) low pressure plants capable of

(3) La chaudière ou l'appareil à pression mentionné aux alinéas (2)a) à h) peut, à la discrétion du chef inspecteur, faire l'objet d'inspection pendant la fabrication, le montage ou lors des modifications ou des réparations. R-076-97, art. 3.

25. (1) Un inspecteur peut, au cours d'une inspection, réduire la pression effective permise d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une conduite sous pression lorsqu'il considère qu'une réduction est exigée compte tenu de la main d'oeuvre, des matériaux, de l'état ou de l'installation de l'appareil.

(2) Un inspecteur peut, au cours d'une inspection, ajuster une valve de sécurité fixée à une chaudière, un appareil à pression ou une installation. Dans ce cas, le propriétaire paie le droit fixé à l'annexe.

26. Avant de procéder à la première mise en service d'un système de conduite sous pression, le propriétaire ou son représentant doit :

- a) procéder à l'inspection du système pour s'assurer que les matériaux, l'identification, la fabrication, le montage et les essais sont conformes aux exigences du présent règlement;
- b) transmettre au chef inspecteur un rapport rédigé selon la forme établie lorsqu'il s'agit d'un système de conduites sous pression qui a été soudé.

Installations

27. (1) Les installations sont classées de la façon suivante :

- a) la première classe comprend les installations à haute pression capables de générer 10 000 kW;
- b) la deuxième classe comprend les installations à haute pression capables de générer 5 000 kW;
- c) la troisième classe comprend :
 - (i) les installations à haute pression capables de générer 2 000 kW,
 - (ii) les installations à basse pression capables de générer 5 000 kW;
- d) la quatrième classe comprend :
 - (i) les installations à haute pression capables de générer 500 kW,
 - (ii) les installations à basse pression capables de générer 3 000 kW;
- e) la cinquième classe comprend :

generating 750 kW.

(2) Where a plant includes both high pressure and low pressure boilers, both shall be taken into account in respect of the classification of the plant.

27.1. (1) Where the generating capacity of a plant for which a certificate of inspection or a certificate of approval has been issued is to be permanently reduced, the owner or person in charge of the plant shall perform the following procedures:

- (a) install a blank flange or disconnect both the inlet and outlet lines to the boiler or boilers that are being disconnected;
- (b) lock out all electrical controls to the boiler or boilers that are being disconnected and their accessories;
- (c) lock out and tag all fuel lines leading to the burner or burners of the boiler or boilers that are being disconnected.

(2) When the procedures set out in subsection (1) have been completed, the owner or person in charge of the plant shall give the chief inspector a written notice of the permanent reduction of the generating capacity of the plant. R-076-97,s.4.

27.2. (1) Where procedures are to be undertaken to temporarily reduce the generating capacity of a plant for which a certificate of inspection or a certificate of approval has been issued, the owner or person in charge of the plant shall, before the commencement of those procedures, give the chief inspector a written notice of the proposed temporary reduction.

(2) On receiving the notice referred to in subsection (1), the chief inspector may request such information as he or she considers necessary from the owner or person in charge of the plant.

(3) The chief inspector may require the owner or person in charge of the plant to perform such procedures as the chief inspector considers necessary to reduce the generating capacity of the plant.

- (i) les installations à haute pression capables de générer 100 kW,
- (ii) les installations à basse pression capables de générer 750 kW.

(2) Lorsqu'une installation comprend à la fois des chaudières à haute et à basse pression, les deux doivent être prises en compte pour la classification de l'installation.

27.1. (1) Lorsque la capacité de production d'une installation pour laquelle un certificat d'inspection ou un certificat d'agrément a été délivré est sur le point d'être réduite de façon permanente, le propriétaire de l'installation ou la personne qui en a la charge effectue les opérations suivantes :

- a) l'installation d'une bride obturatrice ou le débranchement des conduites d'entrée et de sortie de la chaudière ou des chaudières qui sont débranchées;
- b) le blocage de tous les contrôles électriques de la chaudière ou des chaudières qui sont débranchées et de leurs accessoires;
- c) le blocage et le marquage de toutes les canalisations de carburant qui vont au brûleur ou brûleurs de la chaudière ou des chaudières qui sont débranchées.

(2) Lorsque les opérations mentionnées au paragraphe (1) ont été effectuées, le propriétaire de l'installation ou la personne qui en a la charge avise le chef inspecteur par écrit de la réduction permanente de la capacité de production de l'installation. R-076-97, art. 4.

27.2. (1) Lorsque des opérations doivent être effectuées afin de réduire temporairement la capacité de production d'une installation pour laquelle un certificat d'inspection ou un certificat d'agrément a été délivré, le propriétaire de l'installation ou la personne qui en a la charge avise par écrit le chef inspecteur de la réduction temporaire proposée, avant le début de ces opérations.

(2) Dès réception de l'avis visé au paragraphe (1), le chef inspecteur peut demander du propriétaire de l'installation ou de la personne qui en a la charge tous les renseignements qu'il estime nécessaires.

(3) Le chef inspecteur peut exiger du propriétaire de l'installation ou de la personne qui en a la charge qu'il prenne les mesures que le chef inspecteur estime nécessaires afin de réduire la capacité de production de

(4) When the procedures required to temporarily reduce the generating capacity of a plant have been completed, including any required by the chief inspector, the owner or person in charge of the plant shall give the chief inspector a written notice of their completion. R-076-97,s.4.

28. (1) Subject to subsection (2), first, second, third and fourth class plants require continuous supervision under subsection 38(2) of the Act.

(2) Where there are no persons in a building in which a first, second, third or fourth class plant is contained, the plant may be left without continuous supervision.

29. (1) In every plant, the owner shall designate one person who is the holder of the required certificate of qualification to be chief operating engineer.

(2) The chief operating engineer is responsible for the proper care and safe operation of the boilers, pressure vessels, piping, engines and auxiliaries under his or her charge and shall report all accidents to the chief inspector and to the owner.

30. The chief operating engineer shall ensure that a log book is maintained to record all matters relating to the operation of a plant, including a record of the testing and servicing of safety valves and other safety devices and controls.

PART II

QUALIFICATIONS, EXAMINATIONS AND CERTIFICATION OF OPERATING ENGINEERS

31. (1) The chief inspector shall issue a certificate of qualification to a person who satisfies the requirements for the certificate of qualification.

(2) The owner or person in charge of a plant shall provide the chief inspector with any information the chief inspector may require with respect to the qualifications of the personnel involved in the operation

l'installation.

(4) Lorsque les opérations exigées afin de réduire temporairement la capacité de production de l'installation ont été effectuées, y compris celles exigées par le chef inspecteur, le propriétaire de l'installation ou la personne qui en a la charge avise par écrit le chef inspecteur de leur exécution. R-076-97, art. 4.

28. (1) Sous réserve du paragraphe (2), les installations de première, deuxième, troisième et quatrième classe nécessitent une surveillance continue en vertu du paragraphe 38(2) de la Loi.

(2) Lorsque personne ne se trouve dans un bâtiment qui comprend une installation de première, deuxième, troisième ou quatrième classe, il n'est pas nécessaire que cette installation soit continuellement surveillée.

29. (1) Pour chaque installation, le propriétaire doit désigner une personne, titulaire du certificat de qualification requis pour devenir le mécanicien-opérateur en chef.

(2) Le mécanicien-opérateur en chef est responsable des opérations d'entretien et de sécurité des chaudières, appareils à pression, conduites, moteurs et matériels annexes qui sont sous sa garde et doit rapporter tout accident au chef inspecteur et au propriétaire.

30. Le mécanicien-opérateur en chef doit s'assurer qu'un livret de contrôle est tenu pour enregistrer toute affaire relative à l'exploitation d'une installation, y compris l'enregistrement des essais et l'entretien des valves de sûreté, ainsi que les autres dispositifs et contrôle de sûreté.

PARTIE II

COMPÉTENCES, EXAMENS ET CERTIFICATS DES MÉCANICIENS DE MACHINES FIXES

31. (1) Les certificats de qualification sont délivrés par le chef inspecteur à toute personne qui répond aux exigences de ce certificat.

(2) Le propriétaire ou la personne responsable d'une installation fournit au chef inspecteur tout renseignement que celui-ci peut exiger relativement aux compétences du personnel impliqué dans le

of the plant.

32. (1) A certificate of qualification, other than a temporary certificate, expires three years after the day it is issued, unless sooner cancelled.

(2) A certificate of qualification may be limited as to purpose or area and, where the certificate is temporary, as to time.

(3) A certificate of qualification, including a non-standardized certificate referred to in subsection (5), may be renewed by the chief inspector, without examination, on application and on payment of the fee set out in the Schedule, within 6 years after the day the certificate expires.

(4) A holder of a certificate of qualification shall requalify for a certificate unless it is renewed in accordance with this section.

(5) The holder of a non-standardized certificate of a certain class of certificate of qualification that was issued before these regulations came into force is deemed, for the purposes of these regulations, to be the holder of a certificate of qualification of that class until the non-standardized certificate expires or is cancelled.

(6) The holder of a Building Operator A Certificate of Qualification issued before these regulations come into force may be issued a Class 5 operating engineer's certificate of qualification, without examination, on application for renewal and on payment of the fee set out in the Schedule within one year after the day the Building Operator A Certificate of Qualification expires. R-076-97,s.5.

33. (1) The owner or person in charge of a plant shall post the certificates of qualification required under the Act or these regulations in a conspicuous place in the boiler room.

(2) Where the certificate of qualification of a person is required to be posted in more than one boiler

fonctionnement de l'installation.

32. (1) Tout certificat de qualification, autre qu'un certificat temporaire, prend fin trois ans après le jour de sa délivrance à moins qu'il ne soit annulé plus tôt.

(2) Tout certificat de qualification peut être limité quant à son objet, ou son étendue et, si le certificat est temporaire, quant à sa durée du certificat.

(3) Dans les six ans qui suivent la date d'expiration d'un certificat de qualification, y compris un certificat de non standardisation visé au paragraphe (5), le chef inspecteur peut, sur demande et après paiement du droit fixé à l'annexe, renouveler ce certificat sans faire passer d'examen.

(4) Le titulaire d'un certificat de qualification doit à nouveau se qualifier pour obtenir un autre certificat à moins que ce dernier ne soit renouvelé en vertu du présent article.

(5) Le titulaire d'un certificat de non standardisation d'une certaine classe de certificat de qualification, délivré avant l'entrée en vigueur du présent règlement, est réputé être, pour l'application du présent règlement, titulaire d'un certificat de qualification de cette classe jusqu'à l'expiration ou l'annulation du certificat de non standardisation.

(6) Le titulaire d'un certificat de qualification d'opérateur d'installations mécaniques de bâtiment de classe A, délivré avant que le présent règlement n'entre en vigueur, peut à la demande de renouvellement et moyennant le paiement du droit fixé à l'annexe, se voir délivrer un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5 dans l'année qui suit l'expiration du certificat de qualification d'opérateur d'installations mécaniques de bâtiment de classe A. R-076-97, art. 5.

33. (1) Le propriétaire ou la personne responsable d'une installation doit afficher bien en vue dans la chaufferie les certificats de qualification exigés en vertu de la Loi ou du présent règlement.

(2) Une personne peut présenter une demande au chef inspecteur afin d'obtenir une copie de son certificat

room under subsection (1), that person may apply to the chief inspector for a duplicate certificate of qualification.

(3) An application under subsection (2) must be accompanied by the fee for the issuance of a duplicate certificate of qualification set out in the Schedule.

(4) The chief inspector may issue a duplicate certificate of qualification for the purposes of subsection (1) and shall indicate on the duplicate certificate of qualification

- (a) that it is a duplicate; and
- (b) that it may be posted only in the plant identified on its face.

(5) A duplicate certificate issued under subsection (4) may be posted only in the plant identified on the duplicate certificate.

(6) Where a duplicate certificate of qualification issued under subsection (4) is no longer required to be posted under the Act or these regulations, the person named in the duplicate certificate shall, without delay, return it to the chief inspector.

34. Where a certificate of qualification is lost or destroyed, the chief inspector may issue a duplicate certificate on the request of the holder of the certificate of qualification and the payment of the fee set out in the Schedule.

35. (1) A Class 1 operating engineer's certificate of qualification entitles the holder to

- (a) exercise general supervision of and be responsible for a first class plant as chief operating engineer and to supervise the shift engineers in that plant; and
- (b) operate a first class plant as a shift engineer.

(2) A Class 2 operating engineer's certificate of qualification entitles the holder to

- (a) exercise general supervision of and be responsible for a second class plant as chief operating engineer and to supervise the shift engineers in that plant; and
- (b) operate a first class plant as a shift engineer.

de qualification lorsque ce dernier doit être affiché dans plus d'une chaufferie en vertu du paragraphe (1).

(3) Toute demande en vertu du paragraphe (2) doit être accompagnée du droit fixé à l'annexe pour la délivrance d'une copie du certificat de qualification.

(4) Le chef inspecteur peut délivrer une copie du certificat de qualification aux fins du paragraphe (1) et indique sur celle-ci :

- a) qu'il s'agit d'une copie;
- b) qu'elle ne peut être affichée que dans l'installation y désignée.

(5) Toute copie de certificat délivrée en vertu du paragraphe (4) ne peut être affichée que dans l'installation qui est désignée sur cette copie.

(6) Lorsqu'une copie de certificat de qualification délivrée en vertu du paragraphe (4) n'a plus à être affichée en vertu de la Loi ou du présent règlement, la personne y nommée doit la retourner immédiatement au chef inspecteur.

34. À la demande de son titulaire et après le paiement du droit fixé à l'annexe, le chef inspecteur peut délivrer une copie d'un certificat de qualification qui a été perdu ou détruit.

35. (1) Tout certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1 donne droit à son titulaire :

- a) d'exercer une surveillance générale et d'être responsable d'une installation de classe 1, à titre de mécanicien-opérateur en chef, et de diriger les mécaniciens de poste de cette installation;
- b) d'exploiter une installation de classe 1 à titre de mécanicien de poste.

(2) Tout certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2, donne droit à son titulaire :

- a) d'exercer une surveillance générale et d'être responsable d'une installation de classe 2, à titre de mécanicien-opérateur en chef, et de diriger les mécaniciens de poste de cette installation;
- b) d'exploiter une installation de classe 1 à titre de mécanicien de poste.

(3) A Class 3 operating engineer's certificate of qualification entitles the holder to

- (a) exercise general supervision of and be responsible for a third class plant as chief operating engineer and to supervise the shift engineers in that plant;
- (b) operate a second class plant as shift engineer; and
- (c) operate a first class plant as assistant shift engineer under the supervision of the shift engineer of that plant.

(4) A Class 4 operating engineer's certificate of qualification entitles the holder to

- (a) exercise general supervision of and be responsible for a fourth class plant as chief operating engineer and to supervise the shift engineers in that plant;
- (b) operate a third class plant as a shift engineer; and
- (c) operate a first or second class plant as an assistant shift engineer under the supervision of the shift engineer of that plant.

(5) A Class 5 operating engineer's certificate of qualification entitles the holder to

- (a) exercise general supervision of and be responsible for a fifth class plant and to supervise the shift engineers in that plant;
- (b) operate a fourth class plant as a shift engineer;
- (c) operate a third class plant as assistant shift engineer under supervision of the shift engineer of that plant; and
- (d) assist the assistant shift engineer of a first or second class plant under the supervision of the shift engineer of that plant.

R-076-97,s.6,7.

36. (1) Where the chief operating engineer of a plant is sick or expects to be absent from the plant for which he or she is responsible,

- (a) the employer or chief operating engineer shall notify the chief inspector of the absence or expected absence and of the

(3) Tout certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3, donne droit à son titulaire :

- a) d'exercer une surveillance générale et d'être responsable d'une installation de classe 3, à titre de mécanicien-opérateur en chef, et de diriger les mécaniciens de poste de cette installation;
- b) d'exploiter une installation de classe 2, à titre de mécanicien de poste;
- c) d'exploiter, sous la surveillance du mécanicien de poste, une installation de classe 1 à titre de mécanicien de poste assistant.

(4) Tout certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4, donne droit à son titulaire :

- a) d'exercer une surveillance générale et d'être responsable d'une installation de classe 4, à titre de mécanicien-opérateur en chef, et de diriger les mécaniciens de poste de cette installation;
- b) d'exploiter une installation de classe 3, à titre de mécanicien de poste;
- c) d'exploiter, sous la surveillance du mécanicien de poste, une installation de classe 1 ou 2 à titre de mécanicien de poste assistant.

(5) Tout certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5, donne droit à son titulaire :

- a) d'exercer une surveillance générale, d'être responsable d'une installation de classe 5 et de diriger les mécaniciens de poste de cette installation;
- b) d'exploiter une installation de classe 4 à titre de mécanicien de poste;
- c) d'exploiter, sous la surveillance du mécanicien de poste, une installation de classe 3 à titre de mécanicien de poste assistant;
- d) d'aider le mécanicien de poste assistant d'une installation de classe 1 ou 2, sous la surveillance du mécanicien de poste de cette installation.

R-076-97, art. 6 et 7.

36. (1) Lorsque le mécanicien-opérateur en chef d'une installation est malade ou prévoit être absent de l'installation dont il est responsable :

- a) l'employeur ou le mécanicien-opérateur en chef doit aviser le chef inspecteur de l'absence effective ou prévue et lui donner

name of the person proposed to replace the chief operating engineer; and

- (b) the employer may apply to the chief inspector for a temporary certificate of qualification for the person proposed as a replacement.

(2) Where the absence or expected absence referred to in subsection (1) is greater than 96 hours, the notification and application referred to in that subsection must be in writing.

(3) An application referred to in paragraph (1)(b) must contain a declaration by the employer, or an agent of the employer where the employer is a corporation, that the person proposed as a replacement is, to the best of the knowledge of the declarant, capable of acting in the capacity for which the certificate of qualification is requested.

(4) The chief inspector may issue a temporary certificate of qualification to a person proposed as a replacement where

- (a) the chief inspector is satisfied the person has sufficient experience to operate a plant of the type or class specified; and
- (b) the class of plant is no more than one grade higher than the class of plant the person is entitled to operate under his or her certificate of qualification.

(5) Where a temporary certificate of qualification is issued, the chief inspector

- (a) shall specify the date of expiry of the certificate; and
- (b) may impose such conditions on the holder of the certificate as the chief inspector considers necessary.

(6) A temporary certificate of qualification that expires within 96 hours after its issue need not be in writing.

37. (1) To qualify to take an examination for a Class 1 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must

- (a) hold a Class 2 operating engineer's certificate of qualification; and
- (b) furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
 - (i) 30 months as chief operating engineer in a second class plant,
 - (ii) 30 months as shift engineer in a first

le nom de la personne proposée pour remplacer le mécanicien-opérateur en chef;

- b) l'employeur peut présenter une demande au chef inspecteur afin d'obtenir un certificat de qualification temporaire pour la personne proposée comme remplaçant.

(2) Lorsque l'absence effective ou prévue visée au paragraphe (1) excède 96 heures, l'avis d'absence ainsi que la demande de certificat visés au paragraphe (1) sont formulés par écrit.

(3) Toute demande visée à l'alinéa (1)b comprend la déclaration de l'employeur ou de son représentant lorsque celui-ci est une personne morale, établissant que la personne proposée est, au meilleur des connaissances du déclarant, capable d'agir à ce titre et en conformité avec le certificat de qualification.

(4) Le chef inspecteur peut délivrer un certificat temporaire de qualification à la personne proposée en remplacement si :

- a) le chef inspecteur estime que la personne proposée a suffisamment d'expérience pour exploiter une installation du type ou de la classe spécifiée;
- b) l'installation n'est pas d'une classe supérieure à celle que la personne a le droit d'exploiter en vertu de son certificat de qualification.

(5) Lorsqu'un certificat temporaire de qualification est délivré, le chef inspecteur :

- a) précise la date d'expiration du certificat;
- b) peut imposer au titulaire du certificat les conditions qu'il estime nécessaires.

(6) Un certificat temporaire de qualification qui prend fin dans les 96 heures de sa délivrance, n'a pas besoin d'être fait par écrit.

37. (1) Pour être admissible à l'examen visant l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1, le candidat doit :

- a) détenir un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2;
- b) fournir, à la satisfaction du chef inspecteur, la preuve d'un emploi d'une période de soit :
 - (i) 30 mois à titre de mécanicien-opérateur en chef d'une installation

- class plant,
- (iii) 45 months as assistant shift engineer in a first class plant,
- (iv) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, employment for a period of 15 months in a compressor plant in an operating capacity approved by the chief inspector,
- (v) 15 months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, that the candidate holds a degree in mechanical engineering from a university approved by the chief inspector or has, in the opinion of the chief inspector, the equivalent of such a degree, or
- (vi) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, employment for a period of 36 months in a supervisory capacity satisfactory to the chief inspector in relation to the design, construction, installation, repair, maintenance or operation of regulated equipment.

(2) The chief inspector may grant 12 months credit in lieu of the employment specified in subparagraph (1)(b)(i), (ii) or (iii) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 1 operating engineer's certificate of qualification examination.

(3) The chief inspector may grant 12 months credit in lieu of the compressor plant experience specified in subparagraph (1)(b)(iv) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 1 operating engineer's certificate of qualification examination.

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

- (a) write any one or all papers for Part A at a scheduled examination after obtaining a Class 2 operating engineer's certificate of qualification;

- de classe 2,
- (ii) 30 mois à titre de mécanicien de poste d'une installation de classe 1,
- (iii) 45 mois à titre de mécanicien de poste-assistant d'une installation de classe 1,
- (iv) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, un emploi d'une durée de 15 mois dans une station de compression dans une fonction d'opérateur autorisée par le chef inspecteur,
- (v) 15 mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, qu'il détienne un baccalauréat en génie mécanique délivré par une université agréée par le chef inspecteur ou qu'il détienne, selon l'avis de celui-ci, l'équivalent d'un tel diplôme,
- (vi) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii), ou (iii) et, en plus, un emploi d'une période de 36 mois dans une fonction de surveillance approuvée par le chef inspecteur relativement à la conception, la construction, le montage, la réparation, l'entretien ou le fonctionnement du matériel réglementé.

(2) Un crédit de 12 mois tenant lieu de l'emploi mentionné aux sous-alinéas (1)b(i), (ii) ou (iii), peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1.

(3) Un crédit de 12 mois tenant lieu de l'emploi dans une station de compression mentionné aux sous-alinéa (1)b(iv), peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1.

(4) L'examen doit être divisé en deux parties, A et B, et le candidat peut soit :

- a) remettre, lors de l'examen prévu, un seul ou tous les travaux de la partie A, après avoir obtenu le certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe

- (b) write any one or all papers for Part B after 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).

(5) The examination must consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as adopted by the chief inspector for the Class 1 operating engineer's certificate of qualification examination.

(6) To obtain a pass and a certificate of qualification a candidate must,

- (a) when he or she writes a single paper at one sitting, obtain 70% of the marks for the paper; or
- (b) when he or she writes more than one paper at the same sitting, obtain an average of 70% of the total marks for the papers written at the sitting and not less than 60% of the marks for each paper.

38. (1) To qualify to take an examination for a Class 2 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must

- (a) hold a Class 3 operating engineer's certificate of qualification; and
- (b) furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
 - (i) 24 months as a chief operating engineer of a third class high pressure plant,
 - (ii) 24 months as a shift engineer in a second class plant,
 - (iii) 36 months as a shift engineer in a third class high pressure plant,
 - (iv) 24 months as an assistant shift engineer in a first class plant,
 - (v) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii), (iii) or (iv) and, in addition, employment for a period of 12 months in a compressor plant in an operating capacity satisfactory to the chief inspector,

2;

- b) remettre, après avoir réussi les travaux de la partie A, un seul ou tous les travaux de la partie B en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1);
- c) remettre tous les travaux des deux parties lors d'une même séance d'examen, en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1).

(5) L'examen doit comporter des questions relatives aux sujets figurant au plan de cours en usage tel qu'il a été établi par le chef inspecteur pour l'obtention du certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1 .

(6) Pour obtenir la mention «réussite» et un certificat de qualification, la candidat doit :

- a) lorsqu'il remet un travail, lors d'une séance d'examen, obtenir une note de 70 % pour ce travail;
- b) lorsqu'il remet plus d'un travail lors d'une même séance d'examen, obtenir une moyenne générale de 70 % pour l'ensemble des travaux écrits lors de la séance et pas moins de 60 % pour chaque travail individuel.

38. (1) Pour être admissible à l'examen visant à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2, le candidat doit :

- a) détenir un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3;
- b) fournir à la satisfaction du chef inspecteur la preuve d'un emploi d'une période de soit :
 - (i) 24 mois à titre de mécanicien-opérateur en chef d'une installation à haute pression de classe 3,
 - (ii) 24 mois à titre de mécanicien de poste dans une installation de classe 2,
 - (iii) 36 mois à titre de mécanicien de poste dans une installation à haute pression de classe 3,
 - (iv) 24 mois à titre de mécanicien de poste-assistant dans une installation de classe 1,
 - (v) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii), (iii) ou (iv) et, en

- (vi) 12 months in a position specified in subparagraph (i), (ii), (iii) or (iv) and, in addition, that the candidate holds a degree in mechanical engineering from a university approved by the chief inspector or has, in the opinion of the chief inspector, the equivalent of such a degree, or
- (vii) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii), (iii) or (iv) and, in addition, employment for a period of 24 months in a supervisory capacity satisfactory to the chief inspector in relation to the design, construction, installation, repair, maintenance or operation of regulated equipment.

(2) The chief inspector may grant nine months credit in lieu of the employment specified in subparagraph (1)(b)(i), (ii), (iii) or (iv) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 2 operating engineer's certificate of qualification examination.

(3) A candidate who is the holder of a diploma issued by an educational institution after the candidate completed a two year day course in power engineering satisfactory to the chief inspector and who is the holder of a Class 3 operating engineer's certificate of qualification, is qualified to take a Class 2 operating engineer's certificate of qualification examination after obtaining one-half the qualifying experience specified in subparagraph (1)(b)(i), (ii), (iii) or (iv).

(4) The chief inspector may grant nine months credit in lieu of the compressor plant experience specified in subparagraph (1)(b)(v) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 2 operating engineer's certificate of qualification examination.

(5) The examination must be divided into two

plus, un emploi d'une durée de 12 mois dans une station de compression dans une fonction jugée satisfaisante par le chef inspecteur,

- (vi) 12 mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii), (iii) ou (iv) et, en plus, qu'il détienne un baccalauréat en génie mécanique délivré par une université agréée par le chef inspecteur ou qu'il détienne, selon l'avis de celui-ci, l'équivalent d'un tel diplôme,
- (vii) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii), (iii) ou (iv) et, en plus, un emploi d'une durée de 24 mois dans une fonction de surveillance jugée satisfaisante par le chef inspecteur relativement à la conception, la construction, la réparation, le montage, l'entretien ou le fonctionnement du matériel réglementé.

(2) Un crédit de neuf mois tenant lieu de l'emploi mentionné aux sous-alinéas (1)b(i), (ii), (iii), ou (iv) peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2.

(3) Le candidat qui, après avoir suivi à plein temps un cours de deux ans en génie énergétique jugé satisfaisant par le chef inspecteur, est titulaire d'un diplôme délivré par un établissement d'enseignement et qui est titulaire d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3, est admissible à l'examen de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2, après avoir obtenu la moitié de l'expérience exigée en vertu des sous-alinéas (1)b(i), (ii), (iii) ou (iv).

(4) Un crédit de neuf mois tenant lieu de l'expérience dans une station de compression mentionnée aux sous-alinéas (1)b(v), peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2.

(5) L'examen doit se diviser en deux parties, A et

parts, lettered A and B, and a candidate may write

- (a) any one or all papers for Part A at a scheduled examination after obtaining a Class 3 operating engineer's certificate of qualification;
- (b) any one or all papers for Part B after 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).

(6) The examination must consist of questions relating to the subjects contained in the reference syllabus as adopted by the chief inspector for the Class 2 operating engineer's certificate of qualification examination.

(7) To obtain a pass and a certificate of qualification a candidate must,

- (a) when he or she writes a single paper at one sitting, obtain 70% of the marks for the paper; or
- (b) when he or she writes more than one paper at the same sitting, obtain an average of 70% of the total marks for the papers, and not less than 60% of the marks for each paper.

39. (1) To qualify to take an examination for a Class 3 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must

- (a) hold a Class 4 operating engineer's certificate of qualification; and
- (b) furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
 - (i) 12 months as chief operating engineer in a fourth class plant,
 - (ii) 12 months as shift engineer in a third class plant,
 - (iii) 24 months, in an operating capacity satisfactory to the chief inspector, in the operation of a first, second or third class plant,
 - (iv) one-third the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition,

B, et le candidat peut soit :

- a) remettre, lors de l'examen prévu, un seul ou tous les travaux de la partie A, après avoir obtenu le certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3;
- b) remettre, après avoir réussi les travaux de la partie A, un seul ou tous les travaux de la partie B en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1);
- c) remettre tous les travaux pour les deux parties lors de la même séance d'examen, en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel que mentionné au paragraphe (1).

(6) L'examen doit comporter des questions relatives aux sujets figurant au plan de cours en usage tel qu'il a été établi par le chef inspecteur pour l'obtention du certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2.

(7) Pour obtenir la mention «réussite» et un certificat de qualification, le candidat doit :

- a) lorsqu'il remet un seul travail, lors d'une séance d'examen, obtenir une note de 70 % pour ce travail;
- b) lorsqu'il remet plus d'un travail lors d'une même séance d'examen, obtenir une moyenne générale de 70 % pour l'ensemble des travaux et pas moins de 60 % pour chaque travail individuel.

39. (1) Pour être admissible à l'examen visant l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3, le candidat doit :

- a) détenir un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4;
- b) fournir la preuve d'un emploi qui satisfait le chef inspecteur d'une période de soit :
 - (i) 12 mois à titre de mécanicien-opérateur en chef dans une installation de classe 4,
 - (ii) 12 mois à titre de mécanicien de poste dans une installation de classe 3,
 - (iii) 24 mois dans le fonctionnement d'une installation de classe 1, 2 ou 3 dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante,
 - (iv) un tiers du nombre de mois dans une

employment for a period of eight months in a compressor plant in an operating capacity satisfactory to the chief inspector,

- (v) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, that the candidate is the holder of a degree in mechanical engineering or the equivalent of such a degree from a university satisfactory to the chief inspector,
- (vi) one-third the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, employment for a period of two months in a compressor plant in an operating capacity satisfactory to the chief inspector during which periods the candidate held a degree in mechanical engineering from a university approved by the chief inspector or had, in the opinion of the chief inspector, the equivalent of such a degree, or
- (vii) one-half the number of months in a position specified in subparagraph (i), (ii) or (iii) and, in addition, employment for a period of 12 months in a capacity satisfactory to the chief inspector on the design, construction, installation, repair, maintenance or operation of regulated equipment.

(2) The chief inspector may grant six months credit in lieu of the employment specified in subparagraph (1)(b)(i), (ii) or (iii) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 3 operating engineer's certificate of qualification examination.

(3) The chief inspector may grant six months credit in lieu of the compressor plant experience specified in subparagraph (1)(b)(v) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 3 operating engineer's certificate of qualification

fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, un emploi d'une durée de huit mois dans une station de compression dans une fonction d'opérateur jugée satisfaisante par le chef inspecteur,

- (v) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, qu'il détienne un baccalauréat en génie mécanique ou l'équivalent d'un tel diplôme délivré par une université jugée satisfaisante par le chef inspecteur,
- (vi) un tiers du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, un emploi d'une durée de deux mois dans une station de compression dans une fonction d'opérateur jugée satisfaisante par le chef inspecteur tout en étant titulaire d'un baccalauréat en génie mécanique délivré par une université agréée par le chef inspecteur ou, selon l'avis de celui-ci, de l'équivalent d'un tel diplôme,
- (vii) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux sous-alinéas (i), (ii) ou (iii) et, en plus, un emploi d'une durée de 12 mois dans une fonction jugée satisfaisante par le chef inspecteur relative à la conception, à la construction, au montage, à la réparation, à l'entretien ou au fonctionnement du matériel réglementé.

(2) Un crédit de six mois tenant lieu de l'emploi mentionné aux sous-alinéas (1)(b)(i), (ii) ou (iii) peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3.

(3) Un crédit de six mois tenant lieu de l'expérience dans une station de compression, mentionnée au sous-alinéa (1)(b)(v), peut être alloué à un candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de

examination.

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

- (a) any one or all papers for Part A at a scheduled examination after obtaining a Class 4 operating engineer's certificate of qualification;
- (b) any one or all papers for Part B after 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).

(5) The examination must consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus as adopted by the chief inspector for the Class 3 operating engineer's certificate of qualification examination.

(6) To obtain a pass and a certificate of qualification the candidate must,

- (a) when he or she writes a single paper at one sitting, obtain 60% of the marks for the paper; or
- (b) when he or she writes more than one paper at the same sitting, obtain an average of 60% of the total marks for the papers and not less than 50% of the marks for each paper.

R-076-97,s.8,9.

40. (1) To qualify to take an examination for a Class 4 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must furnish evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of

- (a) 12 months assisting in the operation of a high pressure plant having a generating capacity exceeding 500 kW in an operating capacity satisfactory to the chief inspector;
- (b) 12 months as a chief operating engineer in a fifth class plant;
- (c) 24 months as a shift engineer in a low pressure plant;
- (d) six months in a high pressure plant of any

machines fixes de classe 3.

(4) L'examen doit se diviser en deux parties, A et B, et le candidat peut soit :

- a) remettre, lors de l'examen prévu, un seul ou tous les travaux de la partie A, après avoir obtenu le certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4;
- b) remettre, après avoir réussi les travaux de la partie A, un seul ou tous les travaux de la partie B en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1);
- c) remettre tous les travaux pour les deux parties lors de la même séance d'examen, en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel que mentionné au paragraphe (1).

(5) L'examen doit comporter des questions relatives aux sujets figurant au plan de cours en usage tel qu'il a été établi par le chef inspecteur, pour l'obtention du certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3.

(6) Pour obtenir la mention «réussite» et un certificat de qualification, le candidat doit :

- a) lorsqu'il remet un seul travail, lors d'une séance d'examen, obtenir une note de 60 % pour ce travail;
- b) lorsqu'il remet plus d'un travail, lors d'une même séance d'examen, obtenir une moyenne générale de 60 % pour l'ensemble des travaux et pas moins de 50 % pour chaque travail individuel.

R-076-97, art. 8 et 9.

40. (1) Pour être admissible à l'examen visant l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4, le candidat doit fournir la preuve que le chef inspecteur estime satisfaisante d'une période d'emploi de :

- a) 12 mois à aider au fonctionnement d'une installation à haute pression d'une capacité de production supérieure à 500 Kw dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante;
- b) 12 mois à titre de mécanicien de machine fixe dans une installation de classe 5;
- c) 24 mois à titre de mécanicien de poste dans une installation à basse pression;

class in an operating capacity satisfactory to the chief inspector and, in addition, that the candidate is the holder of a degree in mechanical engineering or the equivalent of such a degree from a university satisfactory to the chief inspector;

- (e) six months in a high pressure plant of any class in an operating capacity satisfactory to the chief inspector and, in addition, employment for a period of 12 months in the design, construction, installation, repair, maintenance or operation of regulated equipment; or
- (f) one-half the number of months in a position specified in paragraph (a), (b), or (c) and, in addition, employment for a period of six months in a compressor plant in an operating capacity satisfactory to the chief inspector.

(2) The chief inspector may grant six months credit in lieu of the employment specified in paragraph (1)(a), (b) or (c) or the 12 months employment specified in paragraph (e) on the candidate's successful completion of a course in power engineering that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 4 operating engineer's certificate of qualification examination.

(3) Repealed, R-076-97,s.11.

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

- (a) Part A at a scheduled examination if he or she is employed in the operation and maintenance of a boiler plant to which the Act applies;
- (b) Part B after successfully completing Part A, providing the qualifying 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).

(5) The examination must consist of questions

- d) six mois dans une installation à haute pression de toute classe dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante; de plus, il doit détenir un baccalauréat en génie mécanique ou l'équivalent délivré par une université que le chef inspecteur estime satisfaisante;
- e) six mois dans une installation à haute pression de toute classe dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante; de plus, il doit avoir exercé un emploi d'une durée de 12 mois dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante relative à la conception, à la construction, au montage, à la réparation, à l'entretien ou au fonctionnement du matériel réglementé;
- f) la moitié du nombre de mois dans une fonction mentionnée aux alinéas a), b) ou c); de plus, il doit avoir exercé un emploi d'une durée de six mois dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisante dans une station de compression.

(2) Un crédit de six mois tenant lieu de la période d'emploi mentionnée aux alinéas (1)a), b) ou c) ou de la période d'emploi de 12 mois mentionnée à l'alinéa e) peut être alloué au candidat qui a réussi un cours de génie énergétique, que le chef inspecteur estime satisfaisant, qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4.

(3) Abrogé, R-076-97, art. 11.

(4) L'examen doit se diviser en deux parties, A et B, et le candidat peut soit :

- a) remettre, lors de l'examen prévu, l'examen de la partie A, s'il est employé au fonctionnement et à l'entretien d'une chaudière à laquelle la Loi s'applique;
- b) remettre, après avoir réussi la partie A, l'examen de la partie B en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1);
- c) remettre les deux parties, lors d'une même séance d'examen, en autant que l'expérience requise ait été obtenue tel que mentionné au paragraphe (1).

(5) L'examen doit comporter des questions

relating to the subjects contained in the current reference syllabus as adopted by the chief inspector for the Class 4 operating engineer's certificate of qualification examination.

- (6) To obtain a pass and a certificate of qualification a candidate must
- (a) when he or she writes a single paper at one sitting, obtain 60% of the marks for the paper; or
 - (b) when he or she writes more than one paper at the same sitting, obtain an average of 60% of the total marks for the papers and not less than 50% of the marks for each paper.

R-076-97,s.10, 11,12.

41. (1) To qualify to take an examination for a Class 5 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must furnish evidence satisfactory to the chief inspector that the candidate has been employed for a period of 12 months in the operation and maintenance of a boiler plant to which the Act applies.

(2) The chief inspector may grant six months credit in lieu of the employment specified in subsection (1) on the candidate's successful completion of a course that is satisfactory to the chief inspector and that leads to a Class 5 operating engineer's certificate of qualification.

(3) The candidate shall write all papers for the examination at one sitting.

(4) The examination must consist of questions relating to the subjects contained in the current reference syllabus established by the chief inspector.

(5) To obtain a pass, the candidate must obtain not less than 60% of the marks for each paper.

(6) A certificate of qualification issued under this section is a non-standardized certificate.

42. (1) Subject to subsection (2), the chief inspector may grant credit to a person who has passed courses in power engineering that the chief inspector considers satisfactory in lieu of practical experience.

(2) Where a person is granted credit for a course

relatives aux sujets figurant au plan de cours en usage, tel qu'il a été établi par le chef inspecteur, pour l'examen visant l'obtention du certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4.

- (6) Pour obtenir la mention «réussite» et un certificat de qualification, le candidat doit :
- a) lorsqu'il remet un seul travail, lors d'une séance d'examen, obtenir une note de 60 % pour ce travail;
 - b) lorsqu'il remet plus d'un travail lors d'une même séance d'examen, obtenir une moyenne générale de 60 % pour l'ensemble des travaux et pas moins de 50 % pour chaque travail individuel.

R-076-97, art. 10, 11 et 12.

41. (1) Pour être admissible à l'examen visant à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5, le candidat doit fournir, à la satisfaction du chef inspecteur, la preuve qu'il a été employé pour entretenir et exploiter une chaudière visée par la Loi pendant une période de 12 mois.

(2) Un crédit de six mois tenant lieu de l'emploi mentionné au paragraphe (1) peut être alloué au candidat qui a réussi un cours jugé satisfaisant par le chef inspecteur qui mène à l'obtention d'un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5.

(3) Le candidat doit passer tous ses examens lors d'une même séance.

(4) L'examen doit comporter des questions relatives aux sujets figurant dans le plan de cours en usage établi par le chef inspecteur.

(5) Pour obtenir la mention «réussite», le candidat ne doit pas avoir de note inférieur à 60 % pour chaque travail.

(6) Le certificat de qualification délivré en vertu du présent article est le certificat de non-standardisation.

42. (1) Sous réserve du paragraphe (2), le chef inspecteur peut allouer, pour compenser le manque d'expérience pratique, des crédits à une personne qui a réussi les cours en génie énergétique, jugés satisfaisants par le chef inspecteur.

(2) Les crédits alloués au candidat afin de le rendre

for one level of examination, the chief inspector shall not grant credit to the person for that course to qualify for a higher level of examination.

43. (1) Where a candidate has experience made up in part as chief operating engineer, shift engineer or assistant shift engineer or any other experience, the chief inspector may evaluate that experience.

(2) Where a candidate furnishes proof of experience with regulated equipment, which experience is acceptable to the chief inspector and other than that specified in subsections 37(1), 38(1) and 39(1), the chief inspector may grant credit in lieu of the specified experience.

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

(4) Where a person is granted credit for practical experience for a certain operating engineer's examination, the chief inspector shall not grant credit to the person for that experience to qualify for a higher level of examination.

44. (1) Where a person holds a certificate of qualification from a jurisdiction outside the Territories that is, in the opinion of the chief inspector, equivalent to a certificate of qualification issued under these regulations, the chief inspector may, on application and payment of the prescribed fee, issue a certificate of qualification under these regulations.

(2) A certificate of qualification issued under this section may be issued subject to such conditions as the chief inspector considers necessary.

(3) The chief inspector shall not issue a certificate of qualification under this section until the chief inspector is satisfied as to the applicant's identity, experience and qualifications and, for that purpose, may

admissible à un certain niveau d'examen ne peuvent pas, pour le même cours, lui être alloués de nouveau par le chef inspecteur pour être admissible à un examen de niveau de supérieur.

43. (1) Le chef inspecteur peut évaluer une expérience de travail lorsque le candidat l'a acquise en partie notamment à titre de mécanicien-opérateur en chef, mécanicien de poste, mécanicien de poste-assistant.

(2) Le chef inspecteur peut allouer des crédits tenant lieu de l'expérience prévue lorsqu'un candidat fournit la preuve de son expérience de travail avec du matériel réglementé, laquelle est jugée acceptable selon le chef inspecteur et autre que celle mentionnée aux paragraphes 37(1), 38(1) et 39(1).

(3) Lorsqu'une station de compression n'est exploitée qu'une partie de l'année et que les services d'un mécanicien de machines fixes sont retenus pour s'occuper de l'entretien de l'installation pendant la période d'inactivité, le chef inspecteur peut créditer au deux-tiers le temps consacré à l'entretien à titre d'expérience requise pour permettre l'admissibilité à un examen de niveau supérieur.

(4) Lorsqu'une personne obtient pour son expérience pratique, un crédit qui lui permet d'être admissible à un examen de mécanicien de machines fixes, le chef inspecteur ne doit pas, pour cette même expérience, allouer de nouveau un crédit à cette personne dans le but de la rendre admissible à un examen de niveau supérieur.

44. (1) Le chef inspecteur peut, s'il en reçoit la demande et s'il reçoit le paiement du droit prescrit, délivrer en vertu du présent règlement un certificat équivalent de qualification, lorsqu'une personne est titulaire d'un certificat de qualification, d'une juridiction autre que les Territoires du Nord-Ouest mais qui, de l'opinion du chef inspecteur, est équivalent à un certificat de qualification délivré en vertu du présent règlement.

(2) Tout certificat de qualification délivré en vertu du présent article peut être assorti des conditions que le chef inspecteur juge nécessaires.

(3) Le chef inspecteur ne délivre pas de certificat de qualification en vertu du présent article tant qu'il n'est pas convaincu de l'identité du demandeur, de son degré d'expérience et de ses compétences et, à cette fin, peut

require such evidence as the chief inspector considers necessary.

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

45. (1) At the discretion of the chief inspector, a non-standardized certificate of a class determined appropriate by the chief inspector may be issued by the chief inspector to a person who

- (a) holds a valid non-standardized certificate as an operating engineer that is issued by the Government of Canada, the government of a province or the Yukon Territory or a competent authority in any other jurisdiction; and
- (b) makes application for a non-standardized certificate accompanied by evidence satisfactory to the chief inspector of the applicant's qualifications and identity.

(2) An application made under paragraph (1)(b) must be accompanied by the fee set out in the Schedule.

46. (1) A candidate for examination shall apply to write an examination in the approved form at least 21 days before the date of examination.

(2) An application for examination must be submitted for approval to the chief inspector for the examination to be written together with

- (a) photocopies of the references or of written statements referred to in sub-section (4);
- (b) the fee set out in the Schedule; and
- (c) where educational qualifications are required, documents in support of the candidate's educational qualifications.

(3) The chief inspector shall return any original document to the candidate after verification.

(4) 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 operating engineer of the plant where the candidate was or is employed, but if such references are not available, the chief inspector may, in lieu of references, accept a written statement made by a person

exiger toute preuve qu'il juge nécessaire.

(4) Tout candidat d'une juridiction autre que les Territoires du Nord-Ouest, qui a reçu la mention «réussite» pour un travail remis lors d'un examen de mécanicien de machines fixes de cette juridiction, peut recevoir des crédits du chef inspecteur pour avoir réussi ce travail d'examen.

45. (1) Le chef inspecteur peut, à sa discrétion, délivrer un certificat de non-standardisation d'une classe qu'il juge adéquate, à la personne qui :

- a) est titulaire d'un certificat de non-standardisation valide à titre de mécanicien de machines fixes délivré soit par le gouvernement fédéral, le gouvernement d'une province ou du territoire du Yukon, soit par une autorité compétente de toute autre juridiction;
- b) présente une demande de certificat, accompagnée d'une preuve des compétences du demandeur et de son identité qui satisfait le chef inspecteur.

(2) Toute demande présentée en vertu de l'alinéa (1)(b) est accompagnée du droit fixé à l'annexe.

46. (1) Pour se présenter à l'examen, tout candidat présente, une demande selon la formule approuvée au moins 21 jours avant la date de l'examen.

(2) La demande doit être présentée pour agrément du chef inspecteur, et accompagnée :

- a) des photocopies des références ou des déclarations écrites visées au paragraphe (4);
- b) du droit fixé à l'annexe;
- c) lorsqu'ils sont exigés, des documents attestant de la formation académique du candidat.

(3) Le chef inspecteur retourne tous les originaux des documents au candidat après vérification.

(4) Les qualifications d'un candidat concernant l'exploitation d'une installation, son expérience à titre de mécanicien, ses compétences ainsi que sa conduite en général peuvent être confirmées par des lettres de référence signées par le propriétaire ou le mécanicien-opérateur en chef de l'installation dans laquelle le candidat a travaillé, ou travaille encore. Toutefois, si de

who has personal knowledge of the facts to be established.

(5) Educational qualifications must be confirmed by documents issued by the institution from which the candidate received training.

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

(2) An examination must be given under the direction of the chief inspector.

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

- (a) formulas or other information have been added to or inserted without the approval or authorization of the chief inspector into a published text of a book, table, regulation, code or standard that is taken into the examination room;
- (b) the candidate looks at or refers to material during the examination that is not allowed into the examination room by the chief inspector;
- (c) the candidate removes or attempts to remove a question or part of a question from an examination room;
- (d) the candidate copies from another candidate; or
- (e) the candidate communicates with another candidate in any manner during the examination.

(2) A candidate who has been declared to have failed an examination under subsection (1) may be disqualified by the chief inspector from writing a further examination for a period not exceeding 12 months after the date of examination.

49. Each paper of an examination must be marked by an inspector.

50. A person who receives or acquires a certificate of qualification issued under these regulations, other than the person whose name appears on the certificate, shall send the certificate of qualification to the chief inspector.

telles références ne sont pas disponibles, le chef inspecteur peut accepter à leur place une déclaration écrite, faite par une personne qui a une connaissance personnelle des faits à établir.

(5) La formation académique doit être attestée par les documents émis par l'établissement où le candidat a reçu sa formation.

47. (1) Tout candidat à l'examen se présente au lieu et à l'heure que lui indique le chef inspecteur.

(2) Tout examen est passé sous la surveillance du chef inspecteur.

48. (1) L'inspecteur qui fait passer un examen en vertu du présent règlement peut déclarer qu'un candidat à échoué à cet examen soit :

- a) lorsque des formules ou autres renseignements ont été, sans l'agrément ou l'autorisation du chef inspecteur, ajoutés ou insérés au texte publié d'un livre, tableau, règlement, code ou de normes qui est apporté dans la salle d'examen;
- b) lorsque, pendant l'examen, le candidat regarde ou se réfère à du matériel qui n'est pas autorisé dans la salle d'examen par le chef inspecteur;
- c) lorsque le candidat sort ou tente de sortir une question ou une partie de question de la salle d'examen;
- d) lorsque le candidat copie sur un autre candidat;
- e) lorsque le candidat communique avec un autre candidat de quelque manière que ce soit pendant la durée de l'examen.

(2) Le candidat qui a échoué à l'examen en vertu du paragraphe (1) peut se voir exclu, par le chef inspecteur, des examens à venir pendant une période maximale de 12 mois suivant la date de l'examen échoué.

49. Chaque travail remis lors de l'examen est corrigé par un inspecteur.

50. Toute personne qui reçoit ou obtient un certificat de qualification délivré en vertu du présent règlement, sans être la personne dont le nom apparaît sur ce certificat, doit remettre le certificat de qualification au chef inspecteur.

51. (1) Subject to the discretion of the chief inspector, a candidate who fails an examination may not attempt the examination again until he or she furnishes evidence satisfactory to the chief inspector of additional experience of not less than

- (a) 30 days, where the candidate has failed the examination once or twice; or
- (b) three months, where the candidate has failed the examination more than twice.

(2) The chief inspector may dispose of a paper written by a candidate for an examination on the expiry of 30 days after the candidate has been notified that he or she passed the paper or failed the paper, as the case may be.

PART III

QUALIFICATIONS, EXAMINATIONS AND CERTIFICATION OF WELDING OPERATORS

52. In this Part, "Section IX of the ASME Boilers and Pressure Vessels Code" means the code referred to in subparagraph 3(k)(xiv) as amended from time to time.

53. (1) Every welding performance qualification card must be issued with a file number by the inspector who conducted the qualification tests.

(2) A welding operator shall stamp the file number set out on his or her welding performance card on a weld made by him or her to identify his or her work.

(3) A manufacturer or contractor who employs one or more welding operators shall maintain a record of each welding operator employed by the manufacturer or contractor showing the file number that is on each welding operator's welding performance qualification card.

54. (1) A welding performance qualification card expires 12 months after the day it is issued, unless it is extended under subsection (2).

(2) The chief inspector may extend the period of time after which a welding performance qualification card expires to a total period not exceeding 18 months.

55. Where a welding performance qualification card is lost or destroyed, a duplicate card may be issued on the

51. (1) Sous réserve de l'appréciation du chef inspecteur, tout candidat qui échoue à un examen ne peut se représenter avant de fournir la preuve, jugée satisfaisante au chef inspecteur, d'une expérience supplémentaire d'au moins :

- a) 30 jours, lorsque le candidat a échoué à l'examen à une ou deux reprises;
- b) trois mois, lorsque le candidat a échoué à l'examen à plus de deux reprises.

(2) Le chef inspecteur peut jeter une copie d'examen dans un délai de 30 jours suivant la date à laquelle le candidat a été avisé qu'il a, selon le cas, obtenu la mention «réussite» ou «échec».

PARTIE III

QUALIFICATIONS, EXAMENS ET DÉLIVRANCE DES CERTIFICATS POUR LES SOUDEURS QUALIFIÉS

52. Dans la présente partie, la «Partie IX du code ASME sur les chaudières et appareils à pression» s'entend du code mentionné au sous-alinéa 3k)(xiv) avec ses modifications successives.

53. (1) Chaque carte de qualification en soudure, délivrée par l'inspecteur qui dirige les épreuves de qualification est munie d'un numéro de dossier.

(2) Le soudeur qualifié estampille sur la soudure qu'il a faite le numéro de dossier inscrit sur sa carte de qualification en soudure afin d'identifier son travail.

(3) Tout fabricant ou entrepreneur qui emploie un ou plusieurs soudeurs qualifiés tient un registre sur chacun d'eux mentionnant le numéro de dossier qui figure sur la carte de qualification en soudure de chaque soudeur qualifié.

54. (1) La durée de validité de toute carte de qualification en soudure est de 12 mois à compter de sa délivrance, à moins qu'elle ne soit prolongée en vertu du paragraphe (2).

(2) La période de validité de la carte de qualification en soudure peut être prolongée par le chef inspecteur jusqu'à une période maximale de 18 mois.

55. Lorsqu'une carte de qualification en soudure est perdue ou détruite, une copie de la carte peut être

request of the holder of the welding performance qualification card and the payment of the fee set out in the Schedule.

56. (1) The classes of welding performance qualification cards are as follows:

- (a) Grade A, which entitles the holder
 - (i) to engage in manual welding, and
 - (ii) to supervise other welding operators employed on the construction, installation or repair of boilers, pressure vessels and pressure piping;
- (b) Grade B, which entitles the holder to engage in manual welding and to operate semi-automatic arc welding equipment.

(2) The inspector who issues a welding performance qualification card shall indicate the welding process, base material group, filler metal group, thickness and positions for which the holder has qualified on the welding performance qualification card.

57. (1) To qualify for a Grade A welding performance qualification card, a candidate

- (a) shall furnish proof that he or she holds a journeyman's certificate issued by the government of a province or the Yukon Territory and has not less than 12 months experience as a welding operator; and
- (b) must pass the Class A qualification test.

(2) A candidate wishing to challenge a qualification test for a Grade A welding performance qualification card shall, at least 15 days before the date fixed for the test, deliver to the chief inspector an application in the approved form, the fee set out in the Schedule and originals or copies of references vouching for the candidate's experience.

(3) The chief inspector may approve or reject the application and, where the application is approved, shall advise the candidate of the time and place the test will be held.

58. (1) To qualify for a Grade B welding performance qualification card, a candidate

délivrée à la demande du titulaire et sur paiement du droit fixé à l'annexe.

56. (1) Les catégories de cartes de qualification en soudure s'établissent comme suit :

- a) la catégorie A donne le droit à son titulaire :
 - (i) d'effectuer de la soudure à la main,
 - (ii) de surveiller d'autres soudeurs qualifiés embauchés pour la fabrication, le montage ou la réparation des chaudières, appareils à pression et conduites sous pression;
- b) la catégorie B donne le droit à son titulaire d'effectuer de la soudure à la main et d'utiliser le matériel de soudure à l'arc semi-automatique.

(2) L'inspecteur qui délivre une carte de qualification en soudure indique le procédé de soudage, le groupe de matériaux de base, le groupe de métal d'apport, l'épaisseur et les postes pour lesquels le titulaire est compétent.

57. (1) Pour se voir décerner une carte de qualification en soudure de catégorie A, le candidat doit :

- a) fournir la preuve qu'il est titulaire d'un certificat de compagnon délivré par le gouvernement d'une province ou du Territoire du Yukon et qu'il a plus de 12 mois d'expérience à titre de soudeur qualifié;
- b) réussir l'épreuve de qualification en soudure de classe A.

(2) Le candidat qui désire tenter l'épreuve de qualification en soudure pour obtenir la carte de qualification en soudure de catégorie A présente au chef inspecteur au moins 15 jours avant la date prévue de l'épreuve, une demande rédigée selon la forme établie, paye les droits fixés à l'annexe et fournit les originaux ou les copies des lettres de références attestant de son expérience.

(3) Le chef inspecteur peut approuver ou rejeter la demande et, lorsque celle-ci est approuvée, prévient le candidat du lieu et de l'heure de l'épreuve.

58. (1) Pour se voir décerner une carte de qualification en soudure de catégorie B, le candidat doit :

- (a) shall furnish proof that he or she has not less than 24 months experience as a welding operator, not less than six months of which must be pipe welding; and
- (b) must pass the Class B qualification test.

(2) A candidate for a Grade B welding performance qualification card shall, at least 15 days before the date fixed for the test, deliver to the chief inspector an application in the approved form and the fee set out in the Schedule.

(3) The chief inspector may approve or reject the application and, where the application is approved, shall advise the candidate of the time and place the test will be held.

59. (1) A person who wishes to have a welding performance qualification card issued to him or her under subsection 50(2) of the Act shall submit an application for it to the chief inspector and shall pay the fee set out in the Schedule.

(2) An inspector shall not issue a welding performance qualification card under subsection 50(2) of the Act until the inspector is satisfied as to the applicant's identity, experience and qualifications and, for that purpose, the inspector may require such evidence as he or she considers necessary.

60. (1) To qualify for a welding performance qualification card other than those referred to in section 56, a candidate shall pass an additional qualification test that conforms to a welding procedure approved and registered under section 13.

(2) A candidate shall, at least 15 days before the date fixed for the qualification test, deliver to the chief inspector an application in the approved form and the fee set out in the Schedule.

61. (1) Where there is not a welding operator who is the holder of the appropriate class of a welding performance qualification card available in a remote area and the extent or nature of a job or repair required in the remote area does not warrant the importation of such a welding operator, the inspector may, on payment of the fee set out in the Schedule, give a qualification test to any available welding operator on the type of work called for on that particular operation and, if the results of the test indicate, in the opinion of the

- a) fournir la preuve qu'il a plus de 24 mois d'expérience à titre de soudeur qualifié, dont au moins six mois ont été consacrés à la soudure de tuyau;
- b) réussir l'épreuve de qualification en soudure de classe B.

(2) Le candidat visant l'obtention d'une carte de qualification en soudure de catégorie B, présente au chef inspecteur, au moins 15 jours avant la date prévue de l'épreuve, une demande selon la forme établie et paye le droit fixé à l'annexe.

(3) Le chef inspecteur peut approuver ou rejeter la demande et, lorsque celle-ci est approuvée, il prévient le candidat du lieu et de l'heure de l'épreuve.

59. (1) La personne qui désire obtenir une carte de qualification en soudure, délivrée en vertu du paragraphe 50(2) de la Loi, doit en faire la demande au chef inspecteur et payer le droit fixé à l'annexe.

(2) Un inspecteur ne délivre pas de carte de qualification en soudure en vertu du paragraphe 50(2) de la Loi jusqu'à ce qu'il soit satisfait de l'identité du demandeur, de son expérience et de ses qualifications. À cet effet, l'inspecteur peut demander n'importe quelle preuve qu'il estime nécessaire.

60. (1) Pour se voir décerner une carte de qualification en soudure, autre que celles mentionnées à l'article 56, le candidat doit réussir une épreuve supplémentaire de qualification qui se conforme à une méthode de soudage agréée et enregistrée en vertu de l'article 13.

(2) Le candidat doit, au moins 15 jours avant la date prévue pour passer l'épreuve de qualification, faire parvenir au chef inspecteur une demande rédigée selon la forme établie et payer le droit fixé à l'annexe.

61. (1) Lorsqu'aucun soudeur qualifié titulaire d'une carte de qualification de la classe appropriée n'est disponible dans une région éloignée et que l'ampleur ou la nature du travail ou des réparations exigées dans cette région ne justifie pas le déplacement d'un tel soudeur, l'inspecteur peut, sur paiement du droit fixé à l'annexe, faire subir sur place, à n'importe quel soudeur qualifié, une épreuve de qualification portant sur la tâche particulière à effectuer. Si, de l'avis de l'inspecteur, les résultats de l'épreuve montrent que le soudeur qualifié

inspector, that the welding operator is capable, the inspector may

- (a) allow the welding operator to proceed with the job or repair under the direct supervision of the inspector and, during such supervision, no welding performance qualification card is required; or
- (b) issue a provisional welding performance qualification card to the welding operator for the job or repair for a period of time as determined by the inspector.

(2) A complete report of the entire operation under subsection (1) must be made by the inspector on the approved form for the job or repair inspected, including particulars of the welding operator and tests given to the welding operator.

62. (1) A qualification test on plate must be done in accordance with Section IX of the ASME Boilers and Pressure Vessels Code.

(2) A welding operator who has not used a specific welding process for a period of three months or more may be required by the chief inspector to requalify in respect of that welding process by passing tests as set out in Section IX of the ASME Boilers and Pressure Vessels Code.

63. (1) The holder of a welding performance qualification card may be required to take a qualification test at any time when, in the opinion of an inspector, such a test is warranted to determine the present welding ability of the holder.

(2) Where a holder of a welding performance qualification card is required to have a qualification test under subsection (1), the holder shall pay the fee set out in the Schedule, but payment of the fee may be waived by an inspector when the holder is not due for requalification for his or her welding performance qualification card.

64. A qualification test must be conducted by an inspector.

65. Where a welding operator is continuously engaged on the construction of boilers and pressure vessels, satisfactory X-ray evidence of his or her welding ability may be accepted in lieu of a qualification test for the

possède des aptitudes, l'inspecteur peut soit :

- a) permettre au soudeur qualifié de commencer le travail ou la réparation sous le contrôle direct de l'inspecteur auquel cas aucune carte de qualification en soudure n'est alors nécessaire;
- b) délivrer au soudeur qualifié, pour la période de temps déterminée par l'inspecteur, une carte provisoire de qualification en soudure pour le travail ou la réparation.

(2) L'inspecteur prépare selon la formule établie un rapport complet des activités menées en vertu du paragraphe (1) pour l'inspection des réparations ou du travail y compris les détails relatifs au soudeur qualifié et aux épreuves qu'on lui a fait subir.

62. (1) Toutes les épreuves de qualification en soudure sur plaque doivent être faites en conformité avec la Partie IX du code ASME sur les chaudières et appareils à pression.

(2) Le soudeur qualifié qui n'a pas utilisé une méthode spéciale de soudage pendant une période de trois mois ou plus, peut relativement à cette méthode de soudage, être tenu par le chef inspecteur de se requalifier en réussissant les épreuves établies dans la Partie IX du code ASME sur les chaudières et appareils à pression.

63. (1) Le titulaire d'une carte de qualification en soudure peut être tenu de subir à tout moment une épreuve de qualification en soudure lorsque, de l'avis de l'inspecteur, un tel examen est nécessaire pour établir la compétence en soudage actuelle du titulaire.

(2) Le titulaire d'une carte de qualification en soudure, tenu de passer une épreuve de qualification, en vertu du paragraphe (1), doit payer le droit fixé à l'annexe. Cependant, l'inspecteur peut ne pas exiger ce droit lorsque le titulaire n'est pas tenu à cette époque de l'année de se requalifier pour sa carte de qualification.

64. Les épreuves de qualification sont menées par un inspecteur.

65. Lorsqu'un soudeur qualifié travaille de manière constante à la construction des chaudières et appareils à pression, une preuve satisfaisante par radiographie confirmant ses compétences en soudure peut être

requalification of the welding operator.

66. (1) Subject to subsection (2), a candidate who fails a qualification test may not take the test again within one month after the day the qualification test was taken.

(2) An immediate retest may be given to a candidate who fails a qualification test where the retest is given in accordance with Section IX of the ASME Boilers and Pressure Vessels Code.

(3) Application for a subsequent qualification test must be made in the manner set out in subsections 57(2) and 58(2).

PART IV

FEES

67. The fees payable under the Act and these regulations are as set out in the Schedule.

68. A shop inspection fee shall be paid on completion of an inspection of a boiler or pressure vessel under construction or repair in the Territories.

69. (1) Subject to subsection (2), a special inspection is an inspection of a boiler or pressure vessel other than a periodic or initial inspection.

(2) Where the chief inspector considers it appropriate, an initial inspection may be considered a special inspection.

(3) In addition to any fees payable under these regulations, where an inspector is away from his or her community of residence for the purpose of an inspection, test or adjustment, the person required to pay the fees prescribed for the inspection, test or adjustment shall

- (a) provide or pay for the inspector's transportation to and from the site of the inspection, test or adjustment; and
- (b) provide accommodation and meals for the inspector or pay the inspector's cost of accommodation and meals in accordance with the guidelines of the Government of the Northwest Territories relating to duty

acceptée au lieu d'une épreuve de requalification.

66. (1) Sous réserve du paragraphe (2), le candidat qui échoue à une épreuve de qualification ne peut s'y présenter à nouveau dans le mois suivant le jour où l'épreuve a été passée.

(2) Une reprise immédiate d'examen peut être organisée pour un candidat qui n'a pas réussi l'épreuve de qualification lorsque cette reprise est organisée en conformité avec la Partie IX du code ASME sur les chaudières et appareils à pression.

(3) La demande en vue d'une nouvelle épreuve de qualification est faite de la façon prévue aux paragraphes 57(2) et 58(2).

PARTIE IV

DROITS

67. Les droits exigibles en vertu de la Loi et du présent règlement sont fixés à l'annexe.

68. Tout droit d'inspection en usine est payé à l'achèvement de l'inspection d'une chaudière et d'un appareil à pression en construction ou en réparation dans les Territoires du Nord-Ouest.

69. (1) Sous réserve du paragraphe (2), inspection spéciale s'entend de toute inspection d'une chaudière ou d'un appareil à pression autre qu'une inspection première ou périodique.

(2) Une première inspection peut être considérée comme une inspection spéciale lorsque, le chef inspecteur l'estime approprié.

(3) Lorsqu'un inspecteur doit faire une inspection, une épreuve ou un réglage à l'extérieur de la collectivité où il réside, un droit supplémentaire à ceux déjà exigibles en vertu du présent règlement est prévu et, la personne redevable du droit prescrit pour l'inspection, l'épreuve ou le réglage doit :

- a) fournir ou payer le transport pour l'aller et le retour, de l'inspecteur jusqu'au lieu de l'inspection, de l'épreuve ou du réglage;
- b) fournir le gîte et le couvert à l'inspecteur ou les lui payer en conformité avec les directives du gouvernement des Territoires du Nord-Ouest pour les frais de déplacement professionnel.

travel expenses.
R-076-97,s.13.

70. Where a candidate fails to appear at an examination directed under subsection 47(1) or as advised under subsection 57(3) or 58(3), the candidate, subject to the discretion of the chief inspector, forfeits the fee paid under these regulations.

71. A holder of a certificate of qualification that is subject to renewal is exempt from paying renewal fees while on active military service.

72. The chief inspector may provide copies of reports, documents or designs that have been filed or registered under the Act or these regulations and the fee set out in the Schedule shall be paid on receipt of such copies.

73. The *Boilers and Pressure Vessels Regulations*, R.R.N.W.T. 1990, c. B-1 are repealed.

74. These regulations come into force April 1, 1993.

R-076-97, art. 13.

70. Lorsqu'un candidat ne se présente pas à un examen mené en vertu du paragraphe 47(1) ou suite à l'avis donné en vertu du paragraphe 57(3) ou 58(3), le chef inspecteur peut, à sa discrétion, confisquer ces droits payés en vertu du présent règlement.

71. Le titulaire d'un certificat de qualification qui doit être renouvelé est exempté de payer les droits de renouvellement lorsqu'il fait son service militaire.

72. Le chef inspecteur peut fournir les copies des rapports, documents ou conceptions qui ont été déposés ou enregistrés, en vertu de la Loi ou du présent règlement. Les droits à payer sur réception de ces copies sont fixés à l'annexe.

73. Le *Règlement sur les chaudières et appareils à pression* R.R.T.N.-O. 1990, ch. B-1 est abrogé.

74. Le présent règlement entre en vigueur le 1^{er} avril 1993.

SCHEDULE

1. (1) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of a boiler with a capacity
 - (a) not greater than 500 kW is \$ 75
 - (b) greater than 500 kW and not greater than 1500 kW is \$150
 - (c) greater than 1500 kW is \$300

- (2) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of a pressure vessel having a shell diameter
 - (a) not greater than 0.6 m is \$ 75
 - (b) greater than 0.6 m and not greater than 0.9 m is \$150
 - (c) greater than 0.9 m is \$300

- (3) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of a boiler or pressure vessel that is, in the opinion of the chief inspector, of complex design is the greater of the fee set out in subsection (1) or (2), as the case may be, and
 - (a) for each full regular working day an inspector is required \$300
 - (b) for each hour or part of an hour an inspector is required
where the inspector is required for part of a regular working day \$ 60

- (4) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of a plant is, for each hour or part of an hour \$ 60

- (5) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of fittings is
 - (a) for each size, type and pressure registered \$ 75
 - (b) for collective registration as provided for in subsection 6(3) \$150
 - (c) for a revision to or updating of a collective fitting registration \$ 50

- (6) Where an approved design of a boiler, pressure vessel or fitting is revised, the fee payable for each hour or part of an hour an inspector is required to survey, approve and register the design is \$ 60

- (7) The fee payable for review and approval of a welding procedure under section 13 is, for each hour or part of an hour \$ 60

- (8) The fee payable for the review and approval of a quality control manual is, for each hour or part of an hour \$ 60

2. The fee payable for an installation permit is \$ 20

ANNEXE

1. (1) Le droit exigible pour l'étude, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'une chaudière ayant une capacité :
- a) d'au plus 500 kW, est de 75 \$
 - b) excédant 500 kW et d'au plus 1 500 kW, est de 150 \$
 - c) excédant 1 500 kW, est de 300 \$
- (2) Le droit exigible pour l'étude, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'un appareil à pression ayant un corps d'un diamètre :
- a) d'au plus 0,6 mètres, est de 75 \$
 - b) excédant 0,6 mètres et d'au plus 0,9 mètres, est de 150 \$
 - c) excédant 0,9 mètres, est de 300 \$
- (3) Le droit exigible pour l'étude, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'une chaudière ou d'un appareil à pression dont la conception est compliquée, selon l'opinion du chef inspecteur, correspond au droit le plus élevé fixé au paragraphe (1) ou (2) selon le cas, et au montant ci-dessous :
- a) pour chaque journée régulière de travail complète pour laquelle un inspecteur est requis 300 \$
 - b) pour chaque heure, tranche d'heure pour laquelle un inspecteur est requis lorsqu'un inspecteur est requis pour une partie d'une journée régulière de travail 60 \$
- (4) Le droit exigible pour l'étude, l'agrément et l'enregistrement de la conception d'une installation, pour chaque heure ou tranche d'heure, est de 60 \$
- (5) Le droit exigible pour l'étude, l'agrément et l'enregistrement de la conception des accessoires est fixé ci-dessous :
- a) pour chaque dimension, modèle et pression enregistré 75 \$
 - b) pour un enregistrement collectif prévu au paragraphe 6(3) 150 \$
 - c) pour la révision ou la mise à jour d'un enregistrement collectif d'accessoire .. 50 \$
- (6) Lorsque la conception agréée d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un accessoire est révisée, le droit exigible pour chaque heure ou tranche d'heure pour laquelle un inspecteur est requis de l'étudier, de l'approuver et de l'enregistrer, est de : 60 \$
- (7) Le droit exigible pour l'examen et l'agrément d'une soudure faite en vertu de l'article 13, est pour chaque heure ou tranche d'heure, de : 60 \$
- (8) Le droit exigible pour l'examen et l'agrément d'un registre de contrôle de la qualité est, pour chaque heure ou tranche d'heure, de : 60 \$
2. Le droit exigible pour un permis d'installation, est de : 20 \$

3. (1) The fee payable for the annual registration of a boiler having a power rating
- | | |
|--|-------|
| (a) not greater than 500 kW is | \$ 60 |
| (b) greater than 500 kW and not greater than 5000 kW is | \$ 75 |
| (c) greater than 5000 kW and not greater than 10000 kW is | \$132 |
| (d) greater than 10000 kW and not greater 15000 kW is | \$192 |
| (e) greater than 15000 kW and not greater than 20000 kW is | \$252 |
| (f) greater than 20000 kW and not greater than 25000 kW is | \$312 |
| (g) greater than 25000 kW and not greater than 35000 kW is | \$372 |
| (h) greater than 35000 kW is | \$492 |
- (2) The fee payable for the annual registration of a pressure vessel having a shell diameter
- | | |
|--|--|
| (a) not greater than 0.6 m is | \$ 50 |
| (b) greater than 0.6 m and not greater than 0.9 m is | \$ 75 |
| (c) greater than 0.9 m | \$100 plus \$25 for each metre or part of a metre over 1 m |
- (3) The fee payable for a certificate of inspection is Ø
4. The fee payable for testing fittings under subsection 6(6), adjusting safety valves under subsection 25(2) or conducting a shop inspection or special inspection on
- | | |
|---|-------|
| (a) a regular working day from 8:30 a.m. to 5 p.m., for each hour or part of an hour | \$ 60 |
| (b) a regular working day before 8:30 a.m., after 5 p.m. or for more than 7.5 hours in the day or on a Saturday, for each hour or part of an hour | \$ 90 |
| (c) a holiday, for each hour or part of an hour | \$120 |
5. (1) The following fees are payable for the examination required for the following certificates of qualification or for a certificate issued under section 45:
- | | |
|--|-------|
| (a) Class 1 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) where the examination is written at one sitting | \$240 |
| (ii) where all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | \$ 30 |
| (b) Class 2 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) where the examination is written at one sitting | \$180 |
| (ii) where all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | \$ 30 |
| (c) Class 3 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) where the examination is written at one sitting | \$120 |
| (ii) where all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | \$ 30 |
| (d) Class 4 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) where the examination is written at one sitting | \$ 60 |
| (ii) where all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | \$ 30 |

3. (1) Le droit exigible pour l'enregistrement annuel d'une chaudière qui a un régime de puissance :

a) d'au plus 500 kW, est de	60 \$
b) excédant 500 kW et d'au plus 5 000 kW, est de	75 \$
c) excédant 5 000 kW et d'au plus 10 000 kW, est de	132 \$
d) excédant 10 000 kW et d'au plus 15 000 kW, est de	192 \$
e) excédant 15 000 kW et d'au plus 20 000 kW, est de	252 \$
f) excédant 20 000 kW et d'au plus 25 000 kW, est de	312 \$
g) excédant 25 000 kW et d'au plus 35 000 kW, est de	372 \$
h) excédant 35 000 kW, est de	492 \$

(2) Le droit exigible pour l'enregistrement annuel d'un appareil à pression ayant un corps d'un diamètre :

a) d'au plus 0,6 mètres, est de	50 \$
b) excédant 0,6 mètres et d'au plus 0,9 mètres, est de	75 \$
c) excédant 0,9 mètres, est de	100 \$ plus 25 \$ pour chaque mètre ou tranche de mètre au dessus d'un mètre

(3) Le droit exigible pour un certificat d'inspection est de 0 \$

4. Le droit exigible pour tester les accessoires en vertu du paragraphe 6(6), ajuster les valves de sécurité en vertu du paragraphe 25(2) ou faire une inspection d'usine ou une inspection spéciale est fixé ci-dessous :

a) pour chaque heure ou tranche d'heure d'une journée régulière de travail de 8h30 à 17h00	60 \$
b) pour chaque heure ou tranche d'heure d'une journée régulière, avant 8h30 ou après 17h00,	
pour une journée régulière de travail de plus de 7,5 heures et pour le samedi .	
c) pour un congé férié	90 \$
	120 \$

5. (1) Le droit suivant est exigible pour passer l'examen visant l'obtention des certificats de qualification ou du certificat délivré en vertu de l'article 45 :

a) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1 :	
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance	240 \$
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance,	30 \$
b) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2 :	
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance	180 \$
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance,	30 \$
c) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3 :	
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance	120 \$
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance,	30 \$
d) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4 :	
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance	60 \$
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance,	30 \$
(e) Class 5 operating engineer's certificate of qualification	\$ 40

- (2) The fee payable for a temporary certificate of qualification is \$ 50
- (3) The following fee is payable for the renewal of a certificate of qualification under section 32:
- (a) where the application to renew the certificate is made before, on or within one year after the day the certificate expires \$ 75
 - (b) where the application to renew the certificate is made after one year after the day the certificate expires \$ 75 plus \$ 75 for each 3 year period or part of a 3 year period that has elapsed since the certificate expired
- (4) The following fee is payable for a certificate of qualification issued under subsection 44(1):
- (a) Class 1 \$120
 - (b) Class 2 \$ 90
 - (c) Class 3 \$ 60
 - (d) Class 4 \$ 40
 - (e) Class 5 \$ 20
- 6.** (1) The fee payable for a Class A or Class B qualification test required by paragraph 57(1)(b) or 58(1)(b), respectively, or for a qualification test given under section 60, 61 or 63
- (a) where material is supplied by the chief inspector or an inspector \$100
 - (b) where material is supplied by the candidate \$ 50
- (2) The fee payable for a welding performance qualification card issued under subsection 50(2) of the Act is \$ 50
- 7.** (1) The fee payable for a search of official records is \$ 20
- (2) The fee payable for a duplicate certificate of inspection, a duplicate certificate of qualification, a duplicate welding performance qualification card or a photocopy or certified copy of a report or other document is \$ 20
- (3) The fee payable for a copy of a design that has been registered is the actual cost of the copy.

R-076-97,s.14; R-026-98,s.2.

- e) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5 : 40 \$
- (2) Le droit exigible pour obtenir un certificat de qualification temporaire est de ... \$ 50
- (3) Le droit suivant est exigible pour le renouvellement d'un certificat de qualification en vertu de l'article 32 :
- a) avant la date d'expiration du certificat ou dans l'année qui suit cette date ... 75 \$
- b) lorsque la demande de renouvellement est faite plus d'un an après la date d'expiration du certificat 75 \$, plus 75 \$ par période ou partie de période de 3 ans qui se sont écoulées depuis la date d'expiration du certificat
- (4) Le droit suivant est exigible pour obtenir un certificat de qualification délivré en vertu du paragraphe 44(1) :
- a) classe 1 120 \$
- b) classe 2 90 \$
- c) classe 3 60 \$
- d) classe 4 40 \$
- e) classe 5 20 \$
- 6.** (1) Le droit exigible pour passer une épreuve de qualification de soudeur de catégorie A ou B exigée en vertu de l'alinéa 57(1)b) ou 58(1)b), respectivement, ou pour passer une épreuve exigée en vertu de l'article 60, 61 ou 63 est fixé ci-dessous :
- a) lorsque le matériel est fourni par l'inspecteur ou l'inspecteur en chef 100 \$
- b) lorsque le matériel est fourni par le candidat 50 \$
- (2) Le droit exigible pour obtenir une carte de qualification en soudure délivrée en vertu du paragraphe 50(2) de la Loi est de : 50 \$
- 7.** (1) Le droit exigible pour une recherche dans les dossiers officiels est de 20 \$
- (2) Le droit exigible pour faire une copie du certificat d'inspection, du certificat de qualification, d'une carte de qualification en soudure ou pour faire une photocopie ou copie certifiée conforme d'un rapport ou d'un autre document, est de : 20 \$
- (3) Le droit exigible pour faire une copie d'une conception qui a été enregistrée correspond aux coûts réels de la copie.

R-076-97, art. 14; R-026-98, art. 2.

