



**NEW BRUNSWICK  
REGULATION 84-174**

under the

**BOILER AND  
PRESSURE VESSEL ACT  
(O.C. 84-606)**

*Filed July 26, 1984*

Regulation Outline

<b>PART I</b>	
<b>GENERAL REQUIREMENTS</b>	
SCOPE OF REGULATIONS. . . . .	.101
EXCEPTIONS. . . . .	.102
STANDARDS. . . . .	.103
INCREASE OF FACTOR OF SAFETY. . . . .	.106
FITTINGS - OLD AND NEW INSTALLATIONS. . . . .	.107
Repealed. . . . .	.108
Repealed. . . . .	.109
PIPING. . . . .	.110
MANDATORY TO REGISTER. . . . .	.111
HEAT EXCHANGER SHOP INSPECTION. . . . .	.112
INSTALLATION PERMITS. . . . .	.113
<b>CERTIFICATES OF INSPECTION</b>	
<b>PART II</b>	
<b>DEFINITIONS</b>	
<b>PART III</b>	
<b>REGISTRATION OF DESIGNS</b>	
DRAWINGS AND SPECIFICATIONS. . . . .	.301
INFORMATION REQUIRED. . . . .	.302
Repealed. . . . .	.303
Repealed. . . . .	.304
Repealed. . . . .	.305
Repealed. . . . .	.306
CANADIAN REGISTRATION NUMBER. . . . .	.307
CHANGES IN DESIGN. . . . .	.308
DEFECTIVE DESIGN. . . . .	.309
CHANGES REQUIRE REGISTRATION. . . . .	.310
REJECTED DESIGNS. . . . .	.311
MANUFACTURER'S RESPONSIBILITY. . . . .	.312
<b>EXTRANEOUS DESIGNS AND SECOND HAND</b>	
<b>EQUIPMENT. . . . .</b>	.313
MANUFACTURER'S DATA REPORT. . . . .	.314

**RÈGLEMENT DU  
NOUVEAU-BRUNSWICK 84-174**

pris en vertu de la

**LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET  
APPAREILS À PRESSION  
(D.C. 84-606)**

*Déposé le 26 juillet 1984*

Sommaire

<b>PARTIE I</b>	
<b>DISPOSITIONS GÉNÉRALES</b>	
PORTÉE DU RÈGLEMENT. . . . .	.101
EXCEPTIONS. . . . .	.102
NORMES. . . . .	.103
AUGMENTATION DU COEFFICIENT DE SÉCURITÉ. . . . .	.106
ACCESSOIRES - INSTALLATIONS ANCIENNES ET NOUVELLES. . . . .	.107
Abrogé. . . . .	.108
Abrogé. . . . .	.109
TUYAUTERIE. . . . .	.110
ENREGISTREMENT OBLIGATOIRE. . . . .	.111
INSPECTION INDIVIDUELLE DES ÉCHANGEURS DE CHALEUR. . . . .	.112
PERMIS D'INSTALLATION. . . . .	.113
<b>CERTIFICATS D'INSPECTION</b>	
<b>PARTIE II</b>	
<b>DÉFINITIONS</b>	
<b>PARTIE III</b>	
<b>ENREGISTREMENT DES PLANS</b>	
PLANS ET SPÉCIFICATIONS. . . . .	.301
RENSEIGNEMENTS REQUIS. . . . .	.302
Abrogé. . . . .	.303
Abrogé. . . . .	.304
Abrogé. . . . .	.305
Abrogé. . . . .	.306
NUMÉRO D'ENREGISTREMENT CANADIEN. . . . .	.307
MODIFICATION DE LA CONCEPTION. . . . .	.308
DÉFAUT DU PLAN. . . . .	.309
ENREGISTREMENT DES MODIFICATIONS. . . . .	.310
PLANS REJETÉS. . . . .	.311
RESPONSABILITÉ DU FABRICANT. . . . .	.312
AUTRES PLANS ET ÉQUIPEMENTS D'OCCASION. . . . .	.313
RAPPORT DU FABRICANT. . . . .	.314

EXEMPTION FROM SHOP INSPECTION. . . . .	315	EXEMPTION D'INSPECTION INDIVIDUELLE. . . . .	315
SHOP INSPECTION. . . . .	316	INSPECTION INDIVIDUELLE. . . . .	316
QUALITY ASSURANCE AND QUALITY CONTROL. . . . .	318	ASSURANCE DE CONTROLE DE LA QUALITÉ. . . . .	318
REFRIGERATION PLANTS. . . . .	319	INSTALLATIONS DE RÉFRIGÉRATION. . . . .	319
ANNUAL REGISTRATION OF BOILERS AND PRESSURE VESSELS. . . . .	320	ENREGISTREMENT ANNUEL DES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À PRESSION. . . . .	320
<b>PART IV</b>		<b>PARTIE IV</b>	
<b>REGISTRATION OF DESIGNS FOR FITTINGS</b>		<b>ENREGISTREMENT DE PLANS D'ACCESSOIRES</b>	
DRAWINGS AND SPECIFICATIONS. . . . .	401	DESSINS ET SPÉCIFICATIONS. . . . .	401
CAUSE OF CANCELLATION. . . . .	402	CAUSE D'ANNULATION. . . . .	402
FEES. . . . .	403	DROITS. . . . .	403
Repealed. . . . .	404	Abrogé. . . . .	404
Repealed. . . . .	405	Abrogé. . . . .	405
Repealed. . . . .	406	Abrogé. . . . .	406
<b>PART V</b>		<b>PARTIE V</b>	
<b>RULES FOR WELDING PROCEDURES, WELDERS AND WELDING OPERATIONS</b>		<b>RÈGLES RÉGISSANT LES MÉTHODES DE SOUDAGE, LES SOUDEURS ET LES OPÉRATIONS DE SOUDAGE</b>	
RESPONSIBILITY OF MANUFACTURERS AND WELDERS. . . . .	502	RESPONSABILITÉ DES FABRICANTS ET DES SOUDEURS. . . . .	502
WELDER'S QUALIFICATION TESTS. . . . .	503	ÉPREUVE DE QUALIFICATION DE SOUDEUR. . . . .	503
TESTS FOR CLASS B WELDER'S CERTIFICATES. . . . .	504	ÉPREUVE DU CERTIFICAT DE SOUDEUR DE CLASSE B. . . . .	504
CLASSIFICATION OF WELDER'S CERTIFICATES. . . . .	505	CLASSIFICATION DES CERTIFICATS DE SOUDEUR. . . . .	505
QUALIFICATIONS OF CANDIDATES. . . . .	507	CRITÈRES DE COMPÉTENCE. . . . .	507
SCOPE OF WELDER'S CERTIFICATES. . . . .	508	PORTÉE DES CERTIFICATS DE SOUDEUR. . . . .	508
RENEWAL OF WELDER'S CERTIFICATES. . . . .	509	RENOUVELLEMENT DES CERTIFICATS DE SOUDEUR. . . . .	509
SUSPENSION AND CANCELLATION OF CERTIFICATES. . . . .	510	SUSPENSION ET ANNULATION DES CERTIFICATS. . . . .	510
VALIDITY OF WELDER'S CERTIFICATES. . . . .	511	DURÉE DE VALIDITÉ DES CERTIFICATS. . . . .	511
SYMBOL AND STAMPING OF WORK. . . . .	512	CACHET ET APPPOSITION DU CACHET SUR L'OUVRAGE. . . . .	512
REPAIRS TO BE LEFT EXPOSED. . . . .	513	RECouvreMENT DES RÉPARATIONS. . . . .	513
<b>PART VI</b>		<b>PARTIE VI</b>	
<b>INSPECTORS AND INSPECTIONS</b>		<b>INSPECTEURS ET INSPECTIONS</b>	
<b>PART VII</b>		<b>PARTIE VII</b>	
<b>FEES</b>		<b>DROITS</b>	
<b>PART VIII</b>		<b>PARTIE VIII</b>	
<b>REPEAL</b>		<b>ABROGATION</b>	

Under section 40 of the *Boiler and Pressure Vessel Act*, the Lieutenant-Governor in Council makes the following Regulation:

2014-96

**100** This Regulation may be cited as the *Boiler and Pressure Vessel Code - Boiler and Pressure Vessel Act*.

## PART I

### GENERAL REQUIREMENTS

#### SCOPE OF REGULATIONS

**101** This Regulation applies to boilers, pressure vessels, heat exchangers, air receivers, liquid receivers, oil refineries, refrigeration plants, power plants, steam processors or any other pressure vessel, fitting or piping.

#### EXCEPTIONS

**102** This Regulation does not apply to boilers or pressure vessels subject to inspection under the *Canada Shipping Act*, chapter S-9 of the Revised Statutes of Canada, 1970, or to boilers or pressure vessels in a building occupied for residential purposes by not more than four families.

#### STANDARDS

**103** Except as otherwise provided in this Regulation, the standards governing the design, construction, fabrication, installation, testing and inspection of boilers, pressure vessels, piping and fittings are those prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*.

**104** Where there is a conflict between the standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act* and this Regulation, this Regulation shall govern.

**105** The Chief Inspector may formulate rules in cases where formulae have not been provided by this Regulation or where special circumstances render desirable an alteration to or modification of this Regulation.

En vertu de l'article 40 de la *Loi sur les chaudières et appareils à pression*, le lieutenant-gouverneur en conseil prend le règlement suivant

2014-96

**100** Le présent règlement peut être cité sous le titre : *Code des chaudières et appareils à pression - Loi sur les chaudières et appareils à pression*.

## PARTIE I

### DISPOSITIONS GÉNÉRALES

#### PORTÉE DU RÈGLEMENT

**101** Le présent règlement s'applique aux chaudières, appareils à pression, échangeurs de chaleur, réservoirs d'air, réservoirs de liquide, raffineries de pétrole, installations frigorifiques, installations de production d'énergie, transformateurs à vapeur ou tous autres récipients, accessoires ou tuyauteries sous pression.

#### EXCEPTIONS

**102** Le présent règlement ne s'applique pas aux chaudières ou aux récipients de pression soumis à inspection en vertu de la *Loi sur la marine marchande du Canada*, chapitre S-9 des Statuts révisés du Canada de 1970, ni aux chaudières ou appareils à pression utilisés uniquement dans un bâtiment à usage résidentiel occupé par quatre familles au plus.

#### NORMES

**103** Sauf dispositions contraires du présent règlement, les normes régissant les plans, la construction, la fabrication, l'installation, l'épreuve et l'inspection des chaudières, appareils à pression, tuyauteries et accessoires sont les normes prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*.

**104** En cas de conflit entre les normes prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression* et le présent règlement, ce dernier a préséance.

**105** L'inspecteur en chef peut formuler des règles pour les formules non prévues dans le présent règlement ou lorsque des circonstances particulières rendent souhaitable le changement ou la modification du présent règlement.

**INCREASE OF FACTOR OF SAFETY**

**106** Any boiler inspector may, with the approval of the Chief Inspector, increase the Factor of Safety on any boiler or pressure vessel when he considers the workmanship, material, condition or installation is such that an increased Factor of Safety is necessary.

**FITTINGS - OLD AND NEW INSTALLATIONS**

**107(1)** All fittings attached to any new boiler or pressure vessel or installed in any new plant shall meet the requirements of this Regulation.

**107(2)** All fittings on existing installations of boilers and pressure vessels which are unsafe and requiring replacement shall be replaced with fittings that meet the requirements of this Regulation.

**AGE LIMIT FOR RIVETED HIGH PRESSURE BOILERS (LAP SEAM)**

Repealed: 2014-96  
2014-96

**108** Repealed: 2014-96  
2014-96

**LIQUEFIED PETROLEUM GAS PRESSURE VESSELS**

Repealed: 2014-96  
2014-96

**109** Repealed: 2014-96  
2014-96

**PIPING**

**110** All piping used in connection with boilers and pressure vessels shall meet the requirements of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code or, where such requirements are not applicable, the requirements of the applicable ANSI standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*.

**AUGMENTATION DU COEFFICIENT DE SÉCURITÉ**

**106** Tout inspecteur officiel peut, avec l'approbation de l'inspecteur en chef, augmenter le coefficient de sécurité de toute chaudière ou tout appareil à pression lorsqu'il considère que la confection, le matériau, l'état ou l'installation sont tels qu'ils rendent nécessaire une telle augmentation.

**ACCESSOIRES - INSTALLATIONS ANCIENNES ET NOUVELLES**

**107(1)** Tous les accessoires d'une chaudière ou d'un appareil à pression nouveau ou installé dans toute installation nouvelle doivent satisfaire aux prescriptions du présent règlement.

**107(2)** Tous les accessoires de chaudières et d'appareils à pression existants qui ne sont pas sûrs et qui doivent être remplacés, doivent être remplacés par des accessoires qui satisfont aux prescriptions du présent règlement.

**DURÉE DES CHAUDIÈRES À HAUTE PRESSION (JOINT À CLIN RIVETÉ)**

Abrogé : 2014-96  
2014-96

**108** Abrogé : 2014-96  
2014-96

**RÉSERVOIRS DE GAZ DE PÉTROLE LIQUÉFIÉ**

Abrogé : 2014-96  
2014-96

**109** Abrogé : 2014-96  
2014-96

**TUYAUTERIE**

**110** La tuyauterie des chaudières et appareils à pression doit satisfaire aux prescriptions du Code des chaudières et appareils à pression de l'ASME ou, si ces prescriptions ne sont pas applicables, à celles des normes ANSI applicables prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*.

**MANDATORY TO REGISTER**

**111(1)** The design of all boilers and pressure vessels installed for use in New Brunswick shall be registered with the Chief Inspector.

**111(2)** All persons who manufacture boiler and pressure vessels in Canada that are installed for use in New Brunswick shall have an ASME Certificate of Authorization or shall

(a) submit documentary evidence acceptable to the Chief Inspector showing that the Quality Control System, procedures, codes and related design drawings are shop inspected by the regulatory authority of the province of manufacture, and

(b) register the Quality Control System, procedures and related design drawings with the regulatory authority of the province of manufacture or with the Chief Inspector.

**111(3)** All persons who manufacture boiler and pressure vessels in countries other than Canada that are installed for use in New Brunswick shall register themselves with the National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors and shall ensure that the boiler and pressure vessels are stamped with the appropriate ASME symbol.

**111(4)** Repealed: 89-48  
87-81; 89-48; 2014-96

**HEAT EXCHANGER SHOP INSPECTION**

**112** Heat exchangers of the fin-tube type which have up to one hundred square feet (ten square metres) of bare tube heating surface are exempt from shop inspection, but a manufacturer's data report shall be supplied to the Chief Inspector.

**INSTALLATION PERMITS**

**113(1)** No person shall install, alter or make additions to any boiler, pressure vessel or pressure piping system unless he obtains an installation permit from the Chief Inspector.

**113(2)** The Chief Inspector shall approve the qualifications of an installer.

**ENREGISTREMENT OBLIGATOIRE**

**111(1)** Les plans de chaudières et appareils à pression installés pour être utilisés au Nouveau-Brunswick doivent être enregistrés auprès de l'inspecteur en chef.

**111(2)** Tout personne qui fabrique des chaudières et appareils à pression au Canada qui sont installés pour être utilisés au Nouveau-Brunswick doit être titulaire d'un certificat d'autorisation de l'ASME ou doit

a) soumettre des preuves documentaires acceptables à l'inspecteur en chef démontrant que le programme de contrôle de la qualité, les procédures, les normes et les dessins industriels pertinents ont été soumis à une inspection individuelle par l'autorité réglementaire de la province de fabrication, et

b) enregistrer le programme de contrôle de la qualité, les procédures et les dessins industriels pertinents auprès de l'autorité réglementaire de la province de fabrication ou auprès de l'inspecteur en chef.

**111(3)** Toute personne qui fabrique des chaudières et des appareils à pression dans d'autres pays que le Canada qui sont installés pour être utilisés au Nouveau-Brunswick doit se faire enregistrer auprès du *National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors* et doit s'assurer que les chaudières et les appareils à pression sont estampillés du symbole pertinent de l'ASME.

**111(4)** Abrogé : 89-48  
87-81; 89-48; 2014-96

**INSPECTION INDIVIDUELLE DES ÉCHANGEURS DE CHALEUR**

**112** Les échangeurs de chaleur à tubes à ailettes dont la surface de chauffe des tubes nus peut aller jusqu'à cent pieds carrés (10 m<sup>2</sup>) sont exemptés de l'inspection individuelle, mais un rapport du fabricant doit être fourni à l'inspecteur en chef.

**PERMIS D'INSTALLATION**

**113(1)** Nul ne peut installer ou modifier toute chaudière ou tout appareil à pression ou une tuyauterie sous pression ni y apporter des additions sans l'obtention d'un permis d'installation auprès de l'inspecteur en chef.

**113(2)** L'inspecteur en chef doit reconnaître la compétence de l'installateur.

**CERTIFICATES OF INSPECTION**

**114** A manufacturer of a boiler or pressure vessel that is required to be shop inspected shall ensure that the boiler or pressure vessel is accompanied by a certificate of inspection.

89-48; 2014-96

**115** No person shall install a boiler or pressure vessel unless it is accompanied by a certificate of inspection.

89-48

**PART II  
DEFINITIONS**

**201** In this Regulation

“Act” means the *Boiler and Pressure Vessel Act*; (*loi*)

“ANSI” means the American National Standards Institute; (*ANSI*)

“ASME” means the American Society of Mechanical Engineers; (*ASME*)

“ASME Boiler and Pressure Vessel Code” means the ASME Boiler and Pressure Vessel Code prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*; (*code des chaudières et appareils à pression de l’ASME*)

“ASTM” Repealed: 95-95

“boiler” means a vessel in which steam is or may be generated or hot water produced under pressure, having a capacity of more than three cubic feet (0.085 cubic metres) and includes any pipe or fitting, prime mover, machinery or other equipment attached thereto or used in connection therewith, but does not include a boiler used solely for heating purposes in a building occupied for residential purposes by not more than four families; (*chaudière*)

“boiler inspector” means a boiler inspector appointed under the Act, but does not include an insurance boiler inspector; (*inspecteur officiel*)

“Chief Inspector” means the Chief Boiler Inspector appointed under the Act; (*inspecteur en chef*)

“CSA” means the Canadian Standards Association; (*ACNOR*)

**CERTIFICATS D’INSPECTION**

**114** Le fabricant de chaudières et appareils à pression qui doivent être inspectés individuellement doit s’assurer que les chaudières et appareils à pression sont accompagnés d’un certificat d’inspection.

89-48; 2014-96

**115** Il est interdit d’installer des chaudières et appareils à pression non accompagnés d’un certificat d’inspection.

89-48

**PARTIE II  
DÉFINITIONS**

**201** Dans le présent règlement

« accessoires » désigne les soupapes de sûreté, soupapes d’arrêt, soupapes automatiques d’arrêt et de retenue, robinets d’extraction, détendeurs, indicateurs de niveau, robinets indicateurs, manomètres, injecteurs, robinets de jauge, bouchons fusibles, dispositifs de régulation et de contrôle ainsi que les raccords de tuyauterie et autres appareils ou organes attachés aux chaudières, appareils à pression, installations ou raffineries de pétrole ou qui en font partie; (*fittings*)

« ACNOR » désigne l’Association canadienne de normalisation; (*CSA*)

« ACNOR B52 » désigne la norme B52 prescrite dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*; (*CSA B52*)

« ACNOR N285.0 » désigne la norme N285.0 prescrite dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*; (*CSA N285.0*)

« ANSI » désigne l’*American National Standards Institute*; (*ANSI*)

« appareil à pression » désigne un récipient ou tout autre appareil, à l’exclusion d’une chaudière, d’un diamètre de plus de six pouces (152 mm) et d’une capacité de plus de un pied cube et demi (0,0425 m<sup>3</sup>) qui est ou peut être utilisé pour contenir, emmagasiner, distribuer, transporter, distiller, fabriquer ou manipuler de toute autre façon du gaz, de l’air ou un liquide sous une pression supérieure à quinze livres par pouce carré (103 kPa) et comprend un appareil sous pression destiné ou servant à une centrale nucléaire, dont la pression différentielle est de cinq livres par pouce carré (34 kPa) et plus, mais ne

“CSA B52” means the CSA B52 standard prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*; (*ACNOR B52*)

“CSA N285.0” means the CSA N285.0 standard prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*; (*ACNOR N285.0*)

“Department” means the Department of Justice and Public Safety; (*Ministère*)

“design” means the prints and specifications, specimens or models, submitted to the Chief Inspector for registration; (*plan*)

“expansible fluid” means

(a) any vapour or gaseous substance, or

(b) any liquid under a pressure and at a temperature that is such that the liquid will change to a gas or vapour when the pressure is reduced to atmospheric pressure; (*fluide dilatable*)

“fittings” means safety valves, stop valves, automatic stop-and-check valves, blow-down valves, reducing valves, water gauges, gauge cocks, pressure gauges, injectors, test cocks, fusible plugs, regulating and controlling devices and pipe fittings or any other apparatus or component attached to or forming part of any boiler, pressure vessel, plant or oil refinery; (*accessoires*)

“heat exchanger” means a condenser, evaporator, heater or cooler or any similar apparatus not specifically defined herein, when the design pressure or relief valve setting exceeds fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals), the diameter is more than six inches (one hundred and fifty-two millimetres) and the capacity exceeds one and one-half cubic feet (0.0425 cubic metres); (*échangeur de chaleur*)

“hot water tank” means a pressure vessel which is used to contain hot water at a pressure exceeding fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals) and has a diameter of more than twenty-four inches (six hundred and ten millimetres), but for the purpose of field inspection does not include a hot water tank in a private residence occupied by not more than four families; (*réservoir d'eau chaude*)

“hydropneumatic tank” means a pressure vessel having a diameter of more than twenty-four inches (six hundred and ten millimetres) and containing both liquid and

comprend ni un réservoir d'eau chaude ni un réservoir pneumatique utilisé pour conserver un liquide avec ou sans air comprimé, ni un appareil à pression dans un bâtiment servant de résidence à quatre familles au plus : (*pressure vessel*)

« ASME » désigne l'*American Society of Mechanical Engineers*; (*ASME*)

« ASTM » Abrogé : 95-95

« chaudière » désigne un récipient d'une capacité de plus de trois pieds cubes (0,085 m<sup>3</sup>), servant ou pouvant servir à la génération de vapeur ou à la production d'eau chaude sous pression et comprend la tuyauterie, les garnitures, le moteur, les machines et autres accessoires faisant partie de ce récipient ou utilisés en liaison avec celui-ci, mais ne comprend pas une chaudière réservée uniquement au chauffage d'un bâtiment servant de résidence à quatre familles au plus; (*boiler*)

« code des chaudières et appareils à pression de l'ASME » désigne le « *ASME Boiler and Pressure Vessel Code* » prescrit dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*; (*ASME Boiler and Pressure Vessel Code*)

« échangeur de chaleur » désigne un condenseur, évaporateur, réchauffeur ou refroidisseur ou tout appareil semblable non spécifiquement défini dans les présentes et dont la pression de calcul ou le réglage de la soupape de détente excède quinze livres par pouce carré (103 kPa) et lorsque le diamètre excède six pouces (152 mm) ou que la capacité est supérieure à un pied cube et demi (0,0425 m<sup>3</sup>); (*heat exchanger*)

« fabricant » désigne une personne qui fabrique une chaudière, un appareil à pression, une tuyauterie sous pression ou des accessoires; (*manufacturer*)

« fluide dilatable » désigne

a) toute vapeur ou substance gazeuse, ou

b) tout liquide sous pression et à une température telles qu'il se change en gaz ou en vapeur lorsque la pression est diminuée jusqu'à la pression atmosphérique; (*expansible fluid*)

« inspecteur en chef » désigne l'inspecteur en chef de chaudières, nommé en vertu de la loi; (*chief inspector*)

air at a pressure exceeding fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals); (*réservoir hydropneumatique*)

“liquid receiver” means any pressure vessel in which a liquid refrigerant is stored at a pressure exceeding fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals); (*réservoir de liquide*)

“manufacturer” means a person who manufactures a boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting; (*fabricant*)

“oil refinery” means a plant for separating, evaporating, cracking, desalting, purifying or refining oil or any of the constituents thereof and includes all pressure vessels installed therein, but does not include boilers; (*raffinerie de pétrole*)

“oil still” means an apparatus for separating, evaporating, cracking or refining oil or any of the constituents thereof; (*unité de raffinage*)

“owner” includes any person who is the owner or lessee of a boiler or pressure vessel or the manager or other chief employee in charge of the business of that person; (*propriétaire*)

“plant” means any establishment in which a boiler, pressure vessel or pressure piping system is installed; (*installation*)

“pressure” means gauge pressure in pounds per square inch (kilopascals); (*pression*)

“pressure piping system” means pipes, tubes, conduits, fittings, gaskets, bolting and other components making up a system, the sole purpose of which is the conveyance of an expansible fluid under pressure and the control of the flow of an expansible fluid under pressure between two or more points; (*tuyauterie sous pression*)

“pressure vessel” means a vessel or other apparatus, other than a boiler, having a diameter of more than six inches (one hundred and fifty-two millimetres) and a capacity of more than one and one-half cubic feet (0.0425 cubic metres) that is or may be used for containing, storing, distributing, transferring, distilling, processing or otherwise handling gas, air or liquid at a pressure of more than fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals), and includes a pressure retaining apparatus intended for and to be used in a nuclear

« inspecteur officiel » désigne un inspecteur de chaudières nommé en vertu de la loi, mais ne comprend pas un inspecteur d’une compagnie d’assurances; (*boiler inspector*)

« installation » désigne tout établissement dans lequel une chaudière, un appareil à pression ou une tuyauterie sous pression est installé; (*plant*)

« installation frigorifique » désigne un système de réfrigération et la construction qui entoure l’espace dans lequel il est situé;

« loi » désigne la *Loi sur les chaudières et appareils à pression*; (*Act*)

« Ministère » désigne le ministère de la Justice et de la Sécurité publique; (*Department*)

« plan » désigne les imprimés et spécifications, échantillons ou modèles soumis à l’inspecteur pour fin d’enregistrement; (*design*)

« pression » désigne la pression au manomètre, exprimée en livres par pouce carré (kPa); (*pressure*)

« propriétaire » comprend toute personne qui est propriétaire ou locataire d’une chaudière ou d’un appareil à pression ou le directeur ou autre employé en chef chargé de diriger l’entreprise de cette personne; (*owner*)

« raffinerie de pétrole » désigne une installation de séparation, de distillation, de craquage, de dessalage, d’épuration ou raffinage de pétrole ou de ses composants et comprend tous les appareils à pression qui s’y trouvent, à l’exception des chaudières; (*oil refinery*)

« réservoir d’eau chaude » désigne un récipient à pression utilisé pour contenir de l’eau chaude à une pression excédant quinze livres par pouce carré (103 kPa) et dont le diamètre est supérieur à vingt-quatre pouces (610 mm), mais, pour les fins des inspections individuelles, ne comprend pas un réservoir d’eau chaude dans un immeuble résidentiel privé occupé par quatre familles au plus; (*hot water tank*)

« réservoir de liquide » désigne tout appareil à pression dans lequel un réfrigérant liquide est entreposé à une pression supérieure à quinze livres par pouce carré (103 kPa); (*liquid receiver*)

« réservoir hydropneumatique » désigne un appareil à pression dont le diamètre excède vingt-quatre pouces



system with a pressure differential of five pounds per square inch (thirty-four kilopascals), or more, but does not include a hot water tank or pneumatic tank containing liquid with or without compressed air or a pressure vessel in a building occupied for residential purposes by not more than four families; (*appareil à pression*)

“refrigeration plant” means a refrigeration system and the structure surrounding the space in which it is located; (*installation frigorifique*)

“refrigeration system” means machinery and equipment in which a refrigerant is circulated for the purpose of removing heat from a secondary system or remote space; (*système de réfrigération*)

“steam processor” means any pressure vessel which is used for the purpose of raising the temperature of any material placed therein by means of steam having a pressure exceeding fifteen pounds per square inch (one hundred and three kilopascals); (*transformateur à vapeur*)

“welding” means the localized intimate union of metal parts in the plastic or molten states with or without the application of mechanical pressure. (*soudage*)

89-48; 93-116; 95-95; 1998, c.41, s.14; 2000, c.26, s.29; 2008-50; 2016, c.37, s.24; 2019, c.2, s.22; 2020, c.25, s.14

### PART III

#### REGISTRATION OF DESIGNS

##### DRAWINGS AND SPECIFICATIONS

**301** Before commencing construction of any boiler, pressure vessel or pressure piping system, the manufacturer shall submit the design for the boiler, pressure vessel or pressure piping system for registration

- (a) directly to the Chief Inspector, or
- (b) to the Chief Inspector through a design review organization approved by the Chief Inspector.

89-48; 96-122

(610 mm) et qui contient à la fois du liquide et de l’air à une pression supérieure à quinze livres par pouce carré (103 kPa); (*hydropneumatic tank*)

« soudage » désigne la réunion des parties métalliques à l’état plastique ou en fusion, avec ou sans application d’une pression mécanique; (*welding*)

« système de réfrigération » désigne une machine et l’équipement dans lesquels un réfrigérant est circulé pour éliminer la chaleur d’un système secondaire ou d’un espace éloigné; (*refrigeration system*)

« transformateur à vapeur » désigne tout appareil à pression servant à élever la température de toute matière placée à l’intérieur au moyen de vapeur dont la pression excède quinze livres par pouce carré (103 kPa); (*steam processor*)

« tuyauterie sous pression » désigne les tuyaux, tubes, conduits, accessoires, joints, brides et autres organes constituant un réseau et ayant comme unique objet l’acheminement des fluides dilatables sous pression et le contrôle de leur débit entre deux ou plusieurs points; (*pressure piping system*)

« unité de raffinage » désigne l’installation servant à la séparation, à la distillation, au fractionnement ou au raffinage du pétrole ou de ses composants. (*oil still*)

89-48; 93-116; 95-95; 1998, ch. 41, art. 14; 2000, ch. 26, art. 29; 2008-50; 2016, ch. 37, art. 24; 2019, ch. 2, art. 22; 2020, ch. 25, art. 14

### PARTIE III

#### ENREGISTREMENT DES PLANS

##### PLANS ET SPÉCIFICATIONS

**301** Avant que ne débute la fabrication d’une chaudière, appareil à pression ou tuyauterie sous pression, le fabricant doit en soumettre le plan pour fins d’enregistrement

- a) directement à l’inspecteur en chef, ou
- b) à l’inspecteur en chef par l’intermédiaire d’un organisme de révision des plans approuvés par l’inspecteur en chef.

89-48; 96-122

**INFORMATION REQUIRED**

**302** Prints and specifications of boilers, pressure vessels or pressure piping systems shall include the maximum design pressure and temperature, the material thickness and specifications, method of fabrication, detail of all welding, the purpose for which the boiler, pressure vessel or pressure piping system is to be used and complete design calculations.

**REGISTRATION NECESSARY BEFORE CONSTRUCTION**

Repealed: 96-122

96-122

**303** Repealed: 96-122

96-122

**SPACE FOR REGISTRATION STAMP**

Repealed: 2014-96

2014-96

**304** Repealed: 2014-96

2014-96

**FORMS SUPPLIED BY DEPARTMENT**

Repealed: 2014-96

89-48; 2014-96

**305** Repealed: 2014-96

2014-96

**FEES FOR SURVEYING DESIGNS**

Repealed: 96-122

96-122

**306** Repealed: 96-122

96-122

**CANADIAN REGISTRATION NUMBER**

**307(1)** Designs, when finally registered, shall be given a registration number for New Brunswick to allow boilers and pressure vessels to be manufactured in any number in accordance with the registered designs if they

**RENSEIGNEMENTS REQUIS**

**302** Les imprimés et spécifications des chaudières et appareils à pression ou tuyauterie sous pression doivent indiquer la pression et la température maximales calculées, l'épaisseur et les spécifications du matériau, le mode de fabrication, le détail de soudage et le but dans lequel la chaudière, l'appareil à pression ou la tuyauterie sous pression doit être utilisé ainsi que les calculs de conception.

**ENREGISTREMENT PRÉALABLE**

Abrogé : 96-122

96-122

**303** Abrogé : 96-122

96-122

**ESPACE RÉSERVÉ À L'ESTAMPILLE D'ENREGISTREMENT**

Abrogé : 2014-96

2014-96

**304** Abrogé : 2014-96

2014-96

**FORMULES FOURNIES PAR LE MINISTÈRE**

Abrogé : 2014-96

89-48; 2014-96

**305** Abrogé : 2014-96

2014-96

**DROITS DE VÉRIFICATION DES PLANS**

Abrogé : 96-122

96-122

**306** Abrogé : 96-122

96-122

**NUMÉRO D'ENREGISTREMENT CANADIEN**

**307(1)** Les plans définitivement enregistrés doivent recevoir un numéro d'enregistrement attribué à la province permettant la fabrication d'un nombre illimité de chaudières et d'appareils à pression selon ces plans enregis-

meet the requirements of the registered design in every detail.

**307(2)** Reference shall be made to the registration number when submitting a manufacturer's data report pertaining to each boiler and pressure vessel.

2014-96

### CHANGES IN DESIGN

**308** Boilers and pressure vessels may be built from a registered design until changes are made in this Regulation or the standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act* that affect the design, in which case the design shall become obsolete after a period of twelve months.

2014-96

### DEFECTIVE DESIGN

**309** Notwithstanding that a design has been registered with the Chief Inspector, if it is found to be defective in any detail, the manufacturer shall be notified .

2014-96

### CHANGES REQUIRE REGISTRATION

**310(1)** Manufacturers making changes in designs that have been registered shall submit new drawings and specifications for registration

- (a) directly to the Chief Inspector, or
- (b) to the Chief Inspector through a design review organization approved by the Chief Inspector.

**310(2)** The manufacturer is required to pay fees in the same manner as if he were submitting original designs.

**310(3)** A change in material, thickness, diameter or design pressure shall constitute a new design.

96-122

### REJECTED DESIGNS

**311** If a design does not meet with the approval of the Chief Inspector or of a design review organization approved by the Chief Inspector, a report setting out the reasons why the design does not meet with the approval of the Chief Inspector or of the design review organiza-

trés s'ils répondent en tout point aux prescriptions des plans enregistrés.

**307(2)** Il doit être fait mention du numéro d'enregistrement lors de la remise du rapport du fabricant pour chaque chaudière et appareil à pression.

2014-96

### MODIFICATION DE LA CONCEPTION

**308** Un nombre illimité de chaudières et d'appareils à pression peuvent être construits d'après un plan enregistré tant que le présent règlement ou les normes prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*, ne subissent pas de modification de nature à affecter le plan auquel cas, il devient caduque après une période de douze mois.

2014-96

### DÉFAUT DU PLAN

**309** S'il est constaté qu'un plan enregistré auprès de l'inspecteur en chef comporte un défaut de détail quelconque, le fabricant doit en être averti .

2014-96

### ENREGISTREMENT DES MODIFICATIONS

**310(1)** Les fabricants qui modifient un plan enregistré doivent soumettre pour fins d'enregistrement de nouveaux dessins et de nouvelles spécifications

- a) directement à l'inspecteur en chef, ou
- b) à l'inspecteur en chef par l'intermédiaire d'un organisme de révision des plans approuvé par l'inspecteur en chef.

**310(2)** Le fabricant est tenu de payer des droits tout comme s'il s'agissait de plans originaux.

**310(3)** Constitue un nouveau plan toute modification du matériau, de l'épaisseur, du diamètre ou de la pression de calcul.

96-122

### PLANS REJETÉS

**311** Si l'inspecteur en chef ou un organisme de révision des plans approuvé par lui rejette un plan, il fait parvenir au fabricant un rapport énonçant les motifs du rejet.

96-122; 2014-96

tion shall be sent by the Chief Inspector or the design review organization to the manufacturer.

96-122; 2014-96

### **MANUFACTURER'S RESPONSIBILITY**

**312** The registration of drawings shall not in any way relieve the manufacturer of responsibility in the construction of a boiler, pressure vessel or fitting.

### **EXTRANEOUS DESIGNS AND SECOND HAND EQUIPMENT**

**313** No boiler or pressure vessel which has a design that does not conform to the requirements of this Regulation or has been previously installed or used shall be shipped into New Brunswick for installation without the written permission of the Chief Inspector.

### **MANUFACTURER'S DATA REPORT**

**314(1)** When a boiler, pressure vessel or prefabricated piping assembly requiring shop inspection by this Regulation is delivered to a purchaser in New Brunswick, a manufacturer's data report bearing the signature of the authorized shop inspector shall be forwarded to the Chief Inspector.

**314(2)** When the name and address of the ultimate owner and location of a boiler, pressure vessel or prefabricated piping assembly manufactured for stock is not available to the manufacturer at the time the boiler, pressure vessel or prefabricated piping assembly leaves the plant, the installer shall insert such information on the manufacturer's data report.

### **EXEMPTION FROM SHOP INSPECTION**

**315** All low pressure heating boilers of fifty square feet (five square metres) of heating surface or less are exempt from shop inspection unless otherwise required by the Chief Inspector.

### **SHOP INSPECTION**

**316(1)** Where a boiler, pressure vessel or pressure piping system is manufactured in New Brunswick, it shall be shop inspected by a boiler inspector during its manufacture.

### **RESPONSABILITÉ DU FABRICANT**

**312** L'enregistrement des dessins ne dégage nullement la responsabilité du fabricant à l'égard de la construction d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un accessoire.

### **AUTRES PLANS ET ÉQUIPEMENTS D'OCCASION**

**313** Aucune chaudière ni aucun appareil à pression dont le plan n'est pas conforme aux prescriptions du présent règlement ou qui a été installé ou utilisé précédemment ne peut être expédié au Nouveau-Brunswick pour y être installé, sans la permission écrite de l'inspecteur en chef.

### **RAPPORT DU FABRICANT**

**314(1)** Lorsqu'une chaudière, un appareil à pression ou un assemblage de tuyauterie préfabriquée, devant être inspecté individuellement conformément au présent règlement, est délivré à un acheteur au Nouveau-Brunswick, un rapport du fabricant portant la signature de l'inspecteur autorisé qui procède aux inspections individuelles doit être envoyé à l'inspecteur en chef.

**314(2)** Lorsque le nom et l'adresse du propriétaire final et l'emplacement d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'un assemblage de tuyauterie préfabriquée construit pour les stocks ne sont pas connus du fabricant au moment où lesdites installations quittent son usine, l'installateur doit inscrire cette information sur le rapport du fabricant.

### **EXEMPTION D'INSPECTION INDIVIDUELLE**

**315** Toutes les installations de chauffage à basse pression ayant cinquante pieds carrés (cinq mètres carrés) de surface de chauffe ou moins sont exemptes de l'inspection individuelle, sauf indication contraire de l'inspecteur en chef.

### **INSPECTION INDIVIDUELLE**

**316(1)** Lorsque des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pressions sont fabriqués au Nouveau-Brunswick, ils doivent être inspectés individuellement durant leur fabrication par un inspecteur officiel.

**316(2)** Where a boiler, pressure vessel or pressure piping system is manufactured outside New Brunswick in any province in Canada for use in New Brunswick, the Chief Inspector may arrange with the regulatory authority of the province of manufacture to carry out shop inspections of the boiler, pressure vessel or pressure piping system during its manufacture by an inspector authorized by the Chief Inspector who may accept the inspection reports submitted to the Chief Inspector by such inspector for the purposes of this Regulation.

**316(3)** Where a boiler, pressure vessel or pressure piping system is manufactured outside Canada for use in New Brunswick, the Chief Inspector may authorize an agency to carry out shop inspections of the boiler, pressure vessel or pressure piping system during its manufacture and may accept the inspection reports submitted to the Chief Inspector by such agency for the purposes of this Regulation.

**316(4)** Where a boiler or pressure vessel is shop inspected under this section, the Chief Inspector may, if the inspector or agency doing the inspection is satisfied that the boiler or pressure vessel may be used safely, issue a certificate of inspection in respect of the boiler or pressure vessel.

89-48

**317** Firms wishing to have fittings registered in catalogue form shall submit an affidavit indicating that all the items listed in the catalogue comply with all requirements of this Regulation as to dimensions, identification, material and service.

2014-96

## QUALITY ASSURANCE AND QUALITY CONTROL

**318** The manufacturer of a boiler, pressure vessel or pressure piping system shall demonstrate to a boiler inspector or any inspector acceptable to the Chief Inspector that an acceptable quality assurance or quality control system is in operation.

## REFRIGERATION PLANTS

**319(1)** When a refrigeration system of any tonnage utilizing a Group 2 refrigerant is installed in a building used for public assembly, the equipment shall be located in a Class T machinery room, as defined in CSA B52.

**316(2)** Lorsque des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pression sont fabriqués en dehors du Nouveau-Brunswick, dans une province du Canada, pour être utilisés au Nouveau-Brunswick, l'inspecteur en chef peut, après arrangements conclus avec l'autorité réglementaire de la province où a lieu la fabrication, autoriser un inspecteur à effectuer l'inspection individuelle des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pression durant leur fabrication, et peut accepter les rapports d'inspection que lui soumet cet inspecteur aux fins du présent règlement.

**316(3)** Lorsque des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pression sont fabriqués en dehors du Canada pour être utilisés au Nouveau-Brunswick, l'inspecteur en chef peut autoriser un organisme à effectuer l'inspection individuelle des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pression durant leur fabrication, et peut accepter les rapports d'inspection que lui soumet cet organisme aux fins du présent règlement.

**316(4)** Lorsque des chaudières ou appareils à pression sont inspectés individuellement au titre du présent article, l'inspecteur en chef peut délivrer un certificat d'inspection y relatif si l'inspecteur ou l'organisme ayant effectué l'inspection sont eux-mêmes convaincus de ce que les chaudières ou appareils à pression peuvent être utilisés sans danger.

89-48

**317** Les entreprises qui souhaitent faire enregistrer les accessoires sous forme cataloguée doivent soumettre un affidavit indiquant que chacun des articles dans le catalogue est conforme à toutes les prescriptions du présent règlement en matière de dimensions, d'identification, de matériau et d'entretien.

2014-96

## ASSURANCE DE CONTROLE DE LA QUALITÉ

**318** Le fabricant d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une tuyauterie sous pression doit démontrer à un inspecteur officiel ou à tout inspecteur agréé par l'inspecteur en chef qu'il a un programme satisfaisant de contrôle de la qualité.

## INSTALLATIONS DE RÉFRIGÉRATION

**319(1)** Quand un système de réfrigération de toute capacité utilisant un produit réfrigérant du groupe 2 est installé dans un bâtiment à usage public, l'équipement doit

**319(2)** Prior to installing a new refrigeration plant, altering the design of an existing machinery room or altering or adding to a refrigeration system containing a Group 2 refrigerant, the owner or his representative shall submit, in triplicate, complete details of the machinery room and refrigeration system or changes thereto, indicating full compliance with the requirements of CSA B52, to the Chief Inspector for registration.

2014-96

#### **ANNUAL REGISTRATION OF BOILERS AND PRESSURE VESSELS**

**320** The owner of every plant to which this Regulation applies shall register such plant with the Department every year by filing an application for registration and paying the fee prescribed by this Regulation not later than the thirtieth day of April in each year.

2014-96

#### **PART IV**

##### **REGISTRATION OF DESIGNS FOR FITTINGS**

95-95

#### **DRAWINGS AND SPECIFICATIONS**

**401(1)** The design for any fitting to be used on boilers, pressure vessels or pressure piping systems shall be registered with the Chief Inspector before the fitting is used.

**401(2)** Subject to subsection (3), the design for fittings to be used on boilers, pressure vessels or pressure piping systems

- (a) shall conform to the requirements of the applicable standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*, and
- (b) may be submitted for registration
  - (i) directly to the Chief Inspector, or

être situé dans une salle des machines de la classe T, définie dans la norme ACNOR B52.

**319(2)** Avant d'installer une nouvelle installation de réfrigération, de modifier les plans d'une salle des machines existante ou de modifier une installation de réfrigération contenant un produit réfrigérant du groupe 2 ou d'y apporter des additions, le propriétaire ou son représentant doit soumettre à l'inspecteur en chef pour qu'il l'enregistre le détail complet en triple exemplaire de la salle des machines et du mécanisme de réfrigération ou des modifications devant leur être apportées en indiquant qu'ils sont conformes aux exigences de la norme ACNOR B52.

2014-96

#### **ENREGISTREMENT ANNUEL DES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À PRESSION**

**320** Le propriétaire de toute installation à laquelle le présent règlement s'applique doit l'enregistrer tous les ans auprès du Ministère en déposant une demande d'enregistrement et en payant le droit prescrit par le présent règlement au plus tard le 30 avril de chaque année.

2014-96

#### **PARTIE IV**

##### **ENREGISTREMENT DE PLANS D'ACCESSOIRES**

95-95

#### **DESSINS ET SPÉCIFICATIONS**

**401(1)** Le plan de tout accessoire de chaudières, d'appareils à pression ou de tuyauterie sous-pression doit être soumis à l'inspecteur en chef pour fins d'enregistrement avant que l'accessoire ne soit utilisé.

**401(2)** Sous réserve du paragraphe (3), le plan d'accessoires à être utilisés sur les chaudières, les appareils à pression ou la tuyauterie sous-pression

- a) se conforme aux exigences des normes applicables prescrites au *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*, et
- b) peut être présenté pour fins d'enregistrement
  - (i) directement à l'inspecteur en chef, ou

(ii) to the Chief Inspector through a design review organization approved by the Chief Inspector.

**401(3)** The design for fittings to be used for nuclear service

(a) shall conform to the requirements of CSA N285.0, and

(b) may be submitted for registration

(i) directly to the Chief Inspector, or

(ii) to the Chief Inspector through a design review organization approved by the Chief Inspector.

**401(4)** Subject to subsection (5), designs for fittings may be registered collectively by category.

**401(5)** The design for safety valves and specially designed fittings shall be registered individually.

**401(6)** All submissions for registration of designs for fittings shall include a statutory declaration executed by the manufacturer of the fittings, on the form provided by the Department.

95-95; 96-122; 2008-50

#### CAUSE OF CANCELLATION

**402(1)** The Chief Inspector may, where the Chief Inspector considers it necessary, select from a manufacturer's stock fittings to be forwarded to the Chief Inspector by and at the expense of the manufacturer for testing.

**402(2)** The Chief Inspector may cancel the registration of a design for a fitting if the Chief Inspector determines that any fitting made from that design is faulty.

95-95

#### FEES

**403** Fees for registration of designs for fittings are prescribed in section 706.

95-95

(ii) à l'inspecteur en chef par l'intermédiaire d'un organisme de révision de plans approuvé par l'inspecteur en chef.

**401(3)** Le plan d'accessoires utilisés dans l'entretien du matériel nucléaire

a) se conforme aux exigences ACNOR N285.0, et

b) peut être présenté pour fins d'enregistrement

(i) directement à l'inspecteur en chef, ou

(ii) à l'inspecteur en chef par l'intermédiaire d'un organisme de révision des plans approuvé par l'inspecteur en chef.

**401(4)** Sous réserve du paragraphe (5), les plans d'accessoires peuvent être enregistrés ensemble par catégorie.

**401(5)** Le plan pour les soupapes de sûreté et les accessoires conçus à des fins particulières sont enregistrés individuellement.

**401(6)** Toutes les demandes d'enregistrement de plans d'accessoires comprennent une déclaration statutaire signée par le fabricant des accessoires, établie au moyen de la formule fournie par le Ministère.

95-95; 96-122; 2008-50

#### CAUSE D'ANNULATION

**402(1)** L'inspecteur en chef peut, lorsqu'il le juge nécessaire, choisir parmi le stock du fabricant les accessoires qui doivent lui parvenir, aux frais du fabricant, pour fins d'analyses.

**402(2)** L'inspecteur en chef peut annuler l'enregistrement du plan d'un accessoire lorsqu'il en conclut que tout accessoire conçu à partir de ce plan comprend un vice de fabrication.

95-95

#### DROITS

**403** Les droits d'enregistrement des plans d'accessoires sont arrêtés à l'article 706.

95-95

**SAMPLE FITTINGS**

Repealed: 95-95

95-95

**404** Repealed: 95-95

95-95

**FAULTY FITTINGS**

Repealed: 95-95

95-95

**405** Repealed: 95-95

95-95

**SAFETY VALVES**

Repealed: 95-95

95-95

**406** Repealed: 95-95

95-95

**PART V****RULES FOR WELDING PROCEDURES,  
WELDERS AND WELDING OPERATIONS**

**501(1)** The requirements of this Part shall be complied with to ensure the interchangeability of boilers, pressure vessels, fabricated piping and fittings throughout the Canadian provinces and other jurisdictions using the ASME Boiler and Pressure Vessel Code.

**501(2)** Every welding procedure and performance test shall conform to or be the equivalent of those specified in Section IX, "Welding and Brazing Qualifications", of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code and in the applicable ANSI standards for pressure piping prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*.

**RESPONSIBILITY OF MANUFACTURERS AND  
WELDERS**

**502** Every manufacturer, contractor, welding shop operator or any other person who welds or employs any person to do any welding upon any boiler, pressure vessel or pressure piping system is responsible for the quality of the welding done upon such boiler, pressure vessel

**ÉCHANTILLONS D'ACCESSOIRES**

Abrogé : 95-95

95-95

**404** Abrogé : 95-95

95-95

**ACCESSOIRES DÉFECTUEUX**

Abrogé : 95-95

95-95

**405** Abrogé : 95-95

95-95

**SOUPAPES DE SÛRETÉ**

Abrogé : 95-95

95-95

**406** Abrogé : 95-95

95-95

**PARTIE V****RÈGLES RÉGISSANT LES MÉTHODES DE  
SOUDAGE, LES SOUDEURS ET LES  
OPÉRATIONS DE SOUDAGE**

**501(1)** Il doit être satisfait aux prescriptions de la présente Partie afin d'assurer l'interchangeabilité des chaudières, appareils à pression, tuyauteries fabriquées et accessoires à travers toutes les provinces du Canada et les autres territoires appliquant le code des chaudières et appareils à pression de l'ASME.

**501(2)** Toute méthode de soudage et épreuve de qualification doit être conforme ou équivalente à celle de la section IX intitulée « *Welding and Brazing Qualifications* » du code des chaudières et appareils à pression de l'ASME et des normes de l'ANSI applicables aux tuyauteries à pression prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*.

**RESPONSABILITÉ DES FABRICANTS ET DES  
SOUDEURS**

**502** Chaque fabricant, entrepreneur, exploitant d'atelier de soudage ou toute autre personne qui soude ou emploie une personne pour effectuer des travaux de soudage sur toute chaudière, tout appareil à pression ou toute tuyauterie sous pression est responsable de la qua-



or pressure piping system and before any such welding commences shall:

- (a) conduct approved welding procedure tests in accordance with the requirements of the ASME Boiler and Pressure Vessel Code and the applicable ANSI standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act* to ensure that the procedure to be used will produce sound welds able to meet such requirements and shall submit proof of such procedure tests to the Department for recording or registration;
- (b) arrange for a welder's qualification test administered by
  - (i) the Chief Inspector, or
  - (ii) a welder test organization approved by the Chief Inspector;
- (c) ascertain, where there is new construction, that the design of the pressure vessel has been registered with the Chief Inspector and allotted a registration number and, where there is repair work, that approval has been granted by the Chief Inspector; and
- (d) supply all materials and equipment necessary to conduct procedure and performance tests.

96-123; 98-72

## WELDER'S QUALIFICATION TESTS

96-123

**503(1)** Every application for a welder's qualification test is subject to the approval of the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, as the case may be.

**503(1.1)** The Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, as the case may be, shall, in the discretion of the Chief Inspector or the welder test organization, determine whether or not the applicant has sufficient experience and knowledge to warrant a welder's qualification test.

**503(2)** Welder's qualification tests shall be as required by the Chief Inspector and shall as far as practicable be in accordance with the welding test requirements of the

lité du soudage y effectué et doit, avant que le soudage ne commence,

- a) procéder aux essais approuvés de soudage conformément aux prescriptions du code des chaudières et appareils à pression de l'ASME et des normes applicables de l'ANSI prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareils à pression*, pour s'assurer que la méthode utilisée produira des soudures saines, capables de satisfaire aux dites prescriptions et soumettre la preuve desdits essais au Ministère qui les classe ou les enregistre;
- b) préparer une épreuve de qualification de soudeur qui doit être soumise au candidat par
  - (i) l'inspecteur en chef, ou
  - (ii) l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef;
- c) s'assurer, lorsqu'il s'agit d'une construction nouvelle, que les plans de l'appareil à pression ont été enregistrés auprès de l'inspecteur en chef et ont reçu un numéro d'enregistrement et, lorsqu'il s'agit de travaux de réparation, que l'approbation a été accordée par l'inspecteur en chef; et
- d) fournir les matériaux et l'équipement nécessaires pour procéder aux essais des méthodes et qualifications.

96-123; 98-72

## ÉPREUVE DE QUALIFICATION DE SOUDEUR

96-123

**503(1)** Chaque demande d'une épreuve de qualification de soudeur doit être soumise à l'approbation de l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, selon le cas.

**503(1.1)** L'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, selon le cas, doit, à sa discrétion, déterminer si le requérant a ou non suffisamment d'expérience et de connaissances pour justifier la tenue d'une épreuve de qualification de soudeur.

**503(2)** Les épreuves de qualification de soudeur doivent être conformes aux prescriptions de l'inspecteur en chef et doivent, en autant que possible, être con-

ASME Boiler and Pressure Vessel Code and the applicable ANSI standards prescribed in the *Standards Regulation - Boiler and Pressure Vessel Act*.

**503(3)** Repealed: 2014-96

**503(4)** Repealed: 2014-96

**503(5)** A welder may be retested at any time at the request of the Chief Inspector.

**503(6)** A welder shall be tested in all methods and types of welding and for every position in which he will be required to weld, but if a welder successfully passes a butt weld test, the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, as the case may be, may, in the discretion of the Chief Inspector or the welder test organization, waive the requirement for a fillet weld test for the same position.

**503(7)** A welder shall qualify for all positions before an authorization will be issued to him for welding pressure piping in the fixed position.

96-123; 2014-96

#### **TESTS FOR CLASS B WELDER'S CERTIFICATES**

**504** The qualifying of welding procedures and of welders for welding of structures not ancillary to pressure vessels or pressure piping systems or vessels, other than pressure vessels, may be arranged with the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector.

96-123

#### **CLASSIFICATION OF WELDER'S CERTIFICATES**

**505(1)** The Chief Inspector may issue any class of welder's certificate prescribed in subsection (2) to any person who successfully completes the prescribed welder's test and meets the qualifications in section 507.

**505(2)** The classes of welder's certificates are:

formes à celles du code des chaudières et des appareils à pression de l'ASME et aux normes applicables de l'ANSI prescrites dans le *Règlement sur les normes - Loi sur les chaudières et appareil à pression*.

**503(3)** Abrogé : 2014-96

**503(4)** Abrogé : 2014-96

**503(5)** Un soudeur peut être tenu de repasser une épreuve de qualification à tout moment à la demande de l'inspecteur en chef.

**503(6)** L'épreuve de qualification d'un soudeur doit porter sur l'ensemble des méthodes et types de soudage et dans toutes les positions dans lesquelles il sera tenu de souder; toutefois, si un soudeur passe avec succès une épreuve de soudage d'aboutement, l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, selon le cas, peut, à sa discrétion, supprimer l'épreuve portant sur la soudure d'angle pour la même position.

**503(7)** Un soudeur doit se qualifier dans toutes les positions avant que ne lui soit délivrée une autorisation lui permettant de souder des tuyauteries sous pression dans la position dite fixe.

96-123; 2014-96

#### **ÉPREUVE DU CERTIFICAT DE SOUDEUR DE CLASSE B**

**504** La reconnaissance, pour les fins de l'évaluation, des méthodes de soudage et de la compétence des soudeurs à partir de travaux de soudage sur des ouvrages non reliés à des appareils à pression, des tuyauteries sous pression ou des appareils autres que des appareils à pression, peut être négociée avec l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par le Ministre.

96-123

#### **CLASSIFICATION DES CERTIFICATS DE SOUDEUR**

**505(1)** L'inspecteur en chef peut accorder toute classe de certificat de soudeur prescrit au paragraphe (2) à quiconque est reçu aux épreuves prescrites de soudage et satisfait aux critères de compétence établis à l'article 507.

**505(2)** Les certificats de soudeur sont classés comme suit :

- (a) qualified welder's certificate;
- (b) approved welder's certificate;
- (c) Class B welder's certificate; and
- (d) special welder's certificate.

**506** A welder's certificate shall be on the form provided by the Chief Inspector.

#### QUALIFICATIONS OF CANDIDATES

**507(1)** No person shall be a candidate for a qualified welder's certificate unless he

- (a) completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, with the Department or with the welder test organization, as the case may be, and
- (b) proves to the satisfaction of the Chief Inspector or the welder test organization, as the case may be, that he has at least two years' practical experience in the welding trade and a minimum of twelve months' welding experience on pressure piping.

**507(2)** No person shall be a candidate for an approved welder's certificate unless he

- (a) completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, with the Department or with the welder test organization, as the case may be, and
- (b) proves to the satisfaction of the Chief Inspector or the welder test organization, as the case may be, that he has one year's practical experience in the welding trade and a minimum of six months' welding experience on piping or has successfully completed an approved course in pipe welding.

**507(3)** No person shall be a candidate for a Class B welder's certificate unless he

- (a) completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector or a welder test or-

- a) certificat de soudeur qualifié;
- b) certificat de soudeur approuvé;
- c) certificat de soudeur de classe B; et
- d) certificat spécial de soudeur.

**506** Les certificats de soudeur sont établis au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef.

#### CRITÈRES DE COMPÉTENCE

**507(1)** Peuvent seules être candidates à un certificat de soudeur qualifié les personnes qui

- a) remplissent et déposent une demande, au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, auprès du Ministère ou de l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, et
- b) établissent, à la satisfaction de l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, qu'elles comptent au moins deux années d'expérience pratique dans le métier de soudeur et au moins douze mois d'expérience en soudage de tuyauterie à pression.

**507(2)** Peuvent seules être candidates à un certificat de soudeur approuvé les personnes qui

- a) remplissent et déposent une demande, au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, auprès du Ministère ou de l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, et
- b) établissent, à la satisfaction de l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, qu'elles comptent une année d'expérience pratique dans le métier de soudeur et un minimum de six mois d'expérience en soudage de tuyauteries ou qu'elles ont terminé avec succès un cours approuvé en soudage de tuyauterie.

**507(3)** Peuvent seules être candidates à un certificat de soudeur de classe B les personnes qui

- a) remplissent et déposent une demande, au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef ou l'or-

ganization approved by the Chief Inspector, with the Department or with the welder test organization, as the case may be, and

(b) proves to the satisfaction of the Chief Inspector or the welder test organization, as the case may be, that he has at least one year's experience in general welding or has successfully completed an approved welder's course.

**507(4)** No person shall be a candidate for a special welder's certificate unless he

(a) completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, with the Department or with the welder test organization, as the case may be, and

(b) proves to the satisfaction of the Chief Inspector or the welder test organization, as the case may be, that he has at least two years' practical experience in the welding trade, twelve months of which experience were spent on pressure piping.

96-123; 98-72

### SCOPE OF WELDER'S CERTIFICATES

**508(1)** Subject to the limitations listed on his welder's certificate, a qualified welder may

(a) fabricate boilers, pressure vessels and pressure piping systems to registered drawings and specifications, and

(b) repair boilers, pressure vessels and pressure piping systems, subject to the approval of the Chief Inspector.

**508(2)** Subject to the limitations listed on his welder's certificate, an approved welder may

(a) fabricate boilers, pressure vessels and pressure piping systems, which have a maximum design pressure of one hundred and sixty pounds per square inch (one thousand one hundred kilopascals), to registered drawings and specifications, and

ganisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, auprès du Ministère ou de l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, et

b) établissent, à la satisfaction de l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, qu'elles comptent au moins une année d'expérience en soudage général ou qu'elles ont terminé avec succès un cours approuvé de soudeur.

**507(4)** Peuvent seules être candidates à un certificat spécial de soudeur les personnes qui

a) remplissent et déposent une demande, au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, auprès du Ministère ou de l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, et

b) établissent, à la satisfaction de l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas, qu'elles comptent au moins deux années d'expérience pratique dans le métier de soudeur dont douze mois en soudage de tuyauterie à pression.

96-123; 98-72

### PORTÉE DES CERTIFICATS DE SOUDEUR

**508(1)** Sous réserve des restrictions indiquées sur son certificat, un soudeur qualifié peut

a) fabriquer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries à pression selon les plans et spécifications enregistrés; et

b) réparer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries sous pression sous réserve de l'approbation de l'inspecteur en chef.

**508(2)** Sous réserve des restrictions indiquées sur son certificat, un soudeur approuvé peut

a) fabriquer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries sous pression d'une pression calculée maximale de cent soixante livres par pouce carré (1 100 kPa), selon les plans et spécifications enregistrés; et

(b) repair boilers, pressure vessels and pressure piping systems, which have a maximum design pressure of one hundred and sixty pounds per square inch (one thousand one hundred kilopascals), subject to the approval of the Chief Inspector.

**508(3)** Subject to the limitations listed on his welder's certificate, a Class B welder may fabricate and repair structures other than boilers, pressure vessels or pressure piping systems.

**508(4)** Subject to the limitations listed on his welder's certificate, a special welder may

(a) fabricate boilers, pressure vessels and pressure piping systems in accordance with a registered procedure, and

(b) repair boilers, pressure vessels and pressure piping systems in accordance with a registered procedure, subject to the approval of the Chief Inspector.

#### **RENEWAL OF WELDER'S CERTIFICATES**

**509** The Chief Inspector may renew any class of welder's certificate if

(a) the applicant

(i) completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector or a welder test organization approved by the Chief Inspector, with the Department or with the welder test organization, as the case may be,

(ii) successfully completes a welder's qualification test in one position, which test shall be selected by the Chief Inspector, at the time of application for renewal, and

(iii) pays the fee prescribed by this Regulation, or

(b) the applicant completes and files an application, on the form provided by the Chief Inspector, with the Department, certifying that the applicant has had employment using the process stated in that class of welder's certificate for the previous year and pays the fee prescribed by this Regulation.

89-48; 96-123; 98-72

b) réparer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries sous pression d'une pression calculée maximale de cent soixante livres par pouce carré (1 100 kPa), sous réserve de l'approbation de l'inspecteur en chef.

**508(3)** Sous réserve des restrictions indiquées sur son certificat, un soudeur de classe B peut fabriquer et réparer des ouvrages autres que des chaudières, des appareils à pression ou des tuyauteries sous pression.

**508(4)** Sous réserve des restrictions indiquées sur son certificat, un soudeur spécial peut

a) fabriquer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries sous pression conformément à une méthode enregistrée; et

b) réparer des chaudières, des appareils à pression et des tuyauteries sous pression conformément à une méthode enregistrée, sous réserve de l'approbation de l'inspecteur en chef.

#### **RENOUVELLEMENT DES CERTIFICATS DE SOUDEUR**

**509** L'inspecteur en chef peut renouveler toute classe de certificat de soudeur lorsque

a) le requérant

(i) remplit et dépose une demande, au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef ou l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, auprès du Ministère ou de l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur, selon le cas,

(ii) réussit l'épreuve de qualification de soudeur dans une position, ladite épreuve étant choisie par l'inspecteur en chef au moment de la demande de renouvellement, et

(iii) acquitte le droit prescrit par le présent règlement, ou

b) le requérant remplit et dépose auprès du Ministère une demande établie au moyen de la formule fournie par l'inspecteur en chef, attestant que le requérant a déjà utilisé en cours d'emploi, pendant l'année qui précède, le procédé visé dans cette classe de

certificat de soudeur et acquitte les droits prescrits par le présent règlement.

89-48; 96-123; 98-72

### **SUSPENSION AND CANCELLATION OF CERTIFICATES**

**510(1)** The Chief Inspector may suspend or cancel any class of welder's certificate if, in his opinion, the holder

- (a) has obtained his certificate through misrepresentation or fraud,
- (b) is incompetent or grossly negligent in discharging his duties,
- (c) has failed to comply with this Regulation,
- (d) has been guilty of an act of impropriety in connection with his duties while engaged in the welding trade, or
- (e) allows any other person to stamp his assigned symbol upon any work not performed by him.

**510(2)** If a welder's certificate is cancelled, the holder thereof shall cease to use his assigned symbol.

### **VALIDITY OF WELDER'S CERTIFICATES**

**511(1)** Subject to subsection 503(5), any class of welder's certificate is valid for one year from the date of issue or for such longer period of time as the Chief Inspector may approve.

**511(2)** When the holder of any class of welder's certificate has not used the specific process stated in the certificate for a period of six months or more, the welder's certificate is invalid.

98-72

### **SYMBOL AND STAMPING OF WORK**

**512(1)** Every welder qualified under this Regulation to perform welding on boilers, pressure vessels or pressure piping systems shall be assigned a symbol by the Department at the time of the issuing of his welder's certificate and the welder shall stamp his symbol upon all his work in the following manner:

### **SUSPENSION ET ANNULATION DES CERTIFICATS**

**510(1)** L'inspecteur en chef peut suspendre ou annuler tout certificat de soudeur lorsque, à son avis, le titulaire

- a) a obtenu son certificat par fausses représentations ou frauduleusement;
- b) est incompetent ou extrêmement négligent dans l'accomplissement de ses tâches;
- c) ne se conforme pas au présent règlement;
- d) s'est rendu coupable d'un acte inconvenant dans l'accomplissement de ses tâches pendant l'exercice du métier de soudeur; ou
- e) permet à toute autre personne d'apposer le cachet qui lui est assigné sur tout travail qu'il n'a pas effectué.

**510(2)** Le soudeur dont le certificat est annulé doit cesser d'utiliser le cachet qui lui a été assigné.

### **DURÉE DE VALIDITÉ DES CERTIFICATS**

**511(1)** Sous réserve du paragraphe 503(5), tout certificat de soudeur est valide pour une durée d'un an à partir de la date de délivrance ou pour une période plus longue approuvée par l'inspecteur en chef.

**511(2)** Devient nul le certificat de soudeur dont le titulaire n'utilise pas le procédé y indiqué pendant une période de six mois et plus.

98-72

### **CACHET ET APPPOSITION DU CACHET SUR L'OUVRAGE**

**512(1)** Chaque soudeur habilité en vertu du présent règlement à procéder à des opérations de soudage sur des chaudières, appareils à pression ou tuyauteries sous pression reçoit du Ministère au moment de la délivrance de son certificat de soudeur un cachet qu'il doit apposer de la façon suivante sur tous ses travaux :

(a) on new work, at intervals of three feet (one metre) along all seams and joints and on each separate weld; and

(b) on repair work, at intervals of twelve inches (three hundred millimetres) along all seams and joints and on each separate weld.

**512(2)** Repealed: 2014-96  
2014-96

### REPAIRS TO BE LEFT EXPOSED

**513** Except with the permission of a boiler inspector, no welded repair upon any boiler, pressure vessel or pressure piping system shall be covered by insulation or in any other manner until authorized by a boiler inspector.

### PART VI

#### INSPECTORS AND INSPECTIONS

**601** Every boiler inspector shall

(a) have five years' experience in a heating plant or power plant of more than seven hundred therm-hour and be the holder of a valid First Class Power Engineers Licence issued under the Act, or

(b) have passed the examination for boiler inspectors provided by the Chief Inspector and have at least five years' experience in respect of designing, constructing and installing heating plants or power plants of more than seven hundred therm-hour.

99-55

**602(1)** Every boiler, pressure vessel or pressure piping system shall be inspected periodically by a boiler inspector.

**602(2)** Every boiler, pressure vessel or pressure piping system shall be inspected during fabrication and installation by a boiler inspector.

**602(3)** Repealed: 2014-96

a) sur un nouvel ouvrage, à des intervalles de trois pieds (1 m) le long des soudures et joints et sur chaque soudure; et

b) sur les ouvrages de réparation, à des intervalles de douze pouces (300 mm) le long des soudures et joints et sur chaque soudure.

**512(2)** Abrogé : 2014-96  
2014-96

### RECOUVREMENT DES RÉPARATIONS

**513** Sauf avec la permission d'un inspecteur officiel, nulle réparation soudée apportée à toute installation ne doit être recouverte par un isolant ou d'une autre façon avant autorisation d'un inspecteur officiel.

### PARTIE VI

#### INSPECTEURS ET INSPECTIONS

**601** Chaque inspecteur officiel doit

a) compter cinq années d'expérience en matière d'installation de chauffage ou d'installation de production d'énergie d'une capacité de plus de sept cents thermies/heure et être titulaire d'un permis valide d'ingénieur spécialisé en force motrice de première classe, délivrée en vertu de la loi; ou

b) avoir été reçu à l'examen d'inspecteur officiel prévu par l'inspecteur en chef et compter au moins cinq années d'expérience dans la conception, la construction et le montage d'installations de chauffage ou d'installations de production d'énergie d'une capacité de plus de sept cents thermies/heure.

99-55

**602(1)** Chaque chaudière, appareil à pression ou tuyauterie sous pression doit être inspecté périodiquement par un inspecteur officiel.

**602(2)** Chaque chaudière, appareil à pression ou tuyauterie sous pression doit être inspecté par un inspecteur officiel au cours de la fabrication et du montage.

**602(3)** Abrogé : 2014-96

**602(4)** Every boiler, pressure vessel or pressure piping system that is modified or repaired shall be inspected by a boiler inspector.

89-48; 2014-96

**603** The Chief Inspector may issue a certificate of inspection upon completion of an inspection under section 602.

## PART VII

### FEES

**701(1)** In this section

“overtime” means time worked on a Saturday, Sunday or a day observed as a holiday within the civil service of the Province and any time worked after 5 p.m. of any day and before 8 a.m. of the following day. (*heures supplémentaires*)

**701(2)** Subject to subsection (3), the following fees shall be paid to the Minister of Finance and Treasury Board:

- (a) for annual registration of a plant - the number of boilers and pressure vessels multiplied by \$25;
- (b) for initial inspection or shop inspection under subsection 316(1) of a boiler, pressure vessel or pressure piping system - \$100 per hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100;
- (c) for special inspection of a boiler, pressure vessel or pressure piping system - \$100 per hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100;
- (d) for special inspection of a repaired boiler, pressure vessel or pressure piping system - \$100 per hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100.

**701(3)** The fees under paragraphs (2)(b), (c) and (d) shall be \$150 per hour or any part of an hour for inspections done during overtime, with a minimum charge of \$150.

88-54; 89-20; 89-48; 93-116; 97-9; 98-20; 2003-66; 2019, c.29, s.17

**602(4)** Chaque chaudière, appareil à pression ou tuyauterie sous pression qui est modifié ou réparé doit être inspecté par un inspecteur officiel.

89-48; 2014-96

**603** L'inspecteur en chef peut émettre un certificat d'inspection après une inspection faite en vertu de l'article 602.

## PARTIE VII

### DROITS

**701(1)** Dans le présent article

« heures supplémentaires » désigne le travail effectué le samedi, le dimanche ou un jour férié pour la Fonction publique de la province et après 17 h d'un jour quelconque et avant 8 h le jour suivant. (*overtime*)

**701(2)** Sous réserve du paragraphe (3), les droits suivants doivent être payés au ministre des Finances et du Conseil du Trésor :

- a) pour l'enregistrement annuel d'une installation - le nombre de chaudières et d'appareils à pression, multiplié par 25 \$;
- b) pour l'inspection initiale ou l'inspection individuelle prévue au paragraphe 316(1) d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une tuyauterie sous pression - 100 \$ par heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$;
- c) pour une inspection particulière d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une tuyauterie sous pression - 100 \$ par heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$;
- d) pour une inspection particulière d'une chaudière, d'un appareil à pression ou d'une tuyauterie sous pression réparé - 100 \$ par heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$.

**701(3)** Les droits prévus aux alinéas (2)b), c) et d) sont de 150 \$ par heure ou fraction d'heure pour les inspections effectuées pendant les heures supplémentaires avec un droit minimal de 150 \$.

88-54; 89-20; 89-48; 93-116; 97-9; 98-20; 2003-66; 2019, ch. 29, art. 17



**702(1)** The fees for a welder's qualification test administered by the Chief Inspector, whether a welder's certificate is issued or not, are:

- (a) for any regular gas or electric arc test in all positions - \$100;
- (b) for an immediate retest in one position - \$50;
- (c) for a test in one position conducted in relation to the renewal of any class of welder's certificate - \$50;
- (d) for special tests, which include welding procedures and heavy wall pipe or plate material over  $\frac{3}{8}$  inch (9 millimetres), \$100 per hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100.

**702(2)** The fee for the issuance of any class of welder's certificate, where the welder's qualification test is administered by a welder test organization approved by the Chief Inspector, is \$50.

**702(3)** The fee for a renewal of any class of welder's certificate, where a welder's qualification test in one position is not conducted, is \$50.

**702(4)** The fee for registration of each welding procedure is \$100 per hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100.

**702(5)** The fee for the issuance or renewal of a steamfitter-pipefitter licence is \$50.

87-9; 88-54; 89-20; 96-123; 2003-66; 2011-17

**703** The fees for registration of designs for boilers, pressure vessels or pressure piping systems are:

- (a) for designs submitted for registration through a design review organization approved by the Chief Inspector - \$50;
- (b) for designs submitted for registration directly to the Chief Inspector - \$250.

88-54; 89-20; 93-116; 96-122; 2003-66

**702(1)** Les épreuves de qualification de soudeur sou- mises par l'inspecteur en chef, qu'un certificat de sou- deur ait ou non été accordé, sont assorties des droits suivants :

- a) pour toute épreuve ordinaire de soudage au gaz ou à l'arc dans toutes les positions - 100 \$;
- b) pour la reprise immédiate d'une épreuve dans une position - 50 \$;
- c) pour une épreuve dans une position imposée rela- tivement au renouvellement de toute catégorie de cer- tificat de soudeur - 50 \$;
- d) pour des épreuves particulières, qui comprenne des procédés de soudage et des tuyaux à paroi épaisse ou des tôles de plus de  $\frac{3}{8}$  de pouce (9 mm) - 100 \$ par heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$.

**702(2)** La délivrance pour toute catégorie de certificat de soudeur lorsque l'épreuve de qualification de soudeur est soumise par l'organisme d'épreuves de qualification de soudeur approuvé par l'inspecteur en chef, est assortie d'un droit de 50 \$.

**702(3)** Le renouvellement pour toute catégorie de cer- tificat de soudeur lorsqu'aucune épreuve de qualification de soudeur dans une position n'a lieu, est assorti d'un droit de 50 \$.

**702(4)** L'enregistrement de chaque méthode de souda- ge est assorti d'un droit de 100 \$ par l'heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$.

**702(5)** Les permis de tuyauteur-monteur de tuyaux à vapeur sont assortis d'un droit de 50 \$.

87-9; 88-54; 89-20; 96-123; 2003-66; 2011-17

**703** L'enregistrement des plans d'une chaudière, appa- reil à pression ou installation de tuyauterie est assorti des droits suivants :

- a) pour les plans présentés pour fins d'enregistre- ment par l'intermédiaire d'un organisme de révision des plans approuvé par l'inspecteur en chef - 50 \$;
- b) pour les plans présentés pour fins d'enregistre- ment directement à l'inspecteur en chef - 250 \$.

88-54; 89-20; 93-116; 96-122; 2003-66

**704** Repealed: 96-122  
88-54; 89-20; 93-116; 96-122

**705(1)** Repealed: 96-123

**705(2)** A revision to a welding procedure already registered shall constitute a new procedure and the fee for registration shall be as set forth in subsection 702(4).  
88-54; 89-20; 96-123; 2003-66

**706** The fees for registration of designs for fittings are:

(a) for single fittings, a group of fittings shown on one drawing or fittings in catalogues and brochures, submitted for registration through a design review organization approved by the Chief Inspector - \$50;

(b) for single fittings or a group of fittings shown on one drawing, submitted for registration directly to the Chief Inspector - \$100;

(c) for fittings in catalogues and brochures submitted for registration directly to the Chief Inspector - \$200.

88-54; 89-20; 93-116; 95-95; 96-122; 2003-66

**707** Where consultants are retained by the Department to check compliance with this Regulation, the costs shall be borne by the applicant.  
88-54

**708** The fee for a certificate of inspection issued in respect of a shop inspection done under subsection 316(2) or (3) is \$100.  
89-48; 97-9; 2003-66

**709** The fee for a boiler and pressure vessel installation permit under section 113 is \$25.  
2003-66

**710** The fee for the approval of a quality assurance or quality control system or approval of a quality assurance or quality control manual under section 318 is \$100 per

**704** Abrogé : 96-122  
88-54; 89-20; 93-116; 96-122

**705(1)** Abrogé : 96-123

**705(2)** La révision d'une méthode déjà enregistrée constitue une nouvelle méthode et le droit d'enregistrement correspond au droit établi au paragraphe 702(4).  
88-54; 89-20; 96-123; 2003-66

**706** L'enregistrement des plans d'accessoires est assorti des droits suivants :

a) pour l'enregistrement d'un seul accessoire, d'un groupe d'accessoires indiqués sur un seul dessin ou d'accessoires dans les catalogues et les brochures lorsqu'ils sont soumis pour fins d'enregistrement par un organisme de révision de plans approuvé par l'inspecteur en chef - 50 \$;

b) pour l'enregistrement d'un seul accessoire ou d'un groupe d'accessoires indiqués sur un seul dessin lorsqu'ils sont soumis pour fins d'enregistrement directement à l'inspecteur en chef - 100 \$;

c) pour l'enregistrement d'accessoires dans les catalogues et les brochures lorsqu'ils sont soumis pour fins d'enregistrement directement à l'inspecteur en chef - 200 \$.

88-54; 89-20; 93-116; 95-95; 96-122; 2003-66

**707** Lorsque le Ministère retient les services d'experts-conseils pour s'assurer du respect des prescriptions du présent règlement, les coûts sont à la charge du requérant.  
88-54

**708** La délivrance d'un certificat d'inspection au titre d'une inspection individuelle effectuée en vertu du paragraphe 316(2) ou (3) est assortie d'un droit de 100 \$.  
89-48; 97-9; 2003-66

**709** Le permis d'installation d'une chaudière ou d'un appareil à pression en vertu de l'article 113 est assorti d'un droit de 25 \$.  
2003-66

**710** L'approbation d'un programme de contrôle de la qualité ou l'approbation d'un manuel de contrôle de la qualité en vertu de l'article 318 est assorti d'un droit de

hour or any part of an hour, with a minimum charge of \$100.

2003-66

100 \$ par heure ou fraction d'heure avec un droit minimal de 100 \$.

2003-66

**PART VIII**

**REPEAL**

**801** *Regulation 76-84 under the Boiler and Pressure Vessel Act is repealed.*

**802** *This Regulation comes into force on August 1, 1984.*

**N.B.** This Regulation is consolidated to December 18, 2020.

**PARTIE VIII**

**ABROGATION**

**801** *Est abrogé le règlement 76-84 établi en vertu de la Loi sur les chaudières et appareils à pression.*

**802** *Le présent règlement entre en vigueur le 1<sup>er</sup> août 1984.*

**N.B.** Le présent règlement est refondu au 18 décembre 2020.

QUEEN'S PRINTER FOR NEW BRUNSWICK © IMPRIMEUR DE LA REINE POUR LE NOUVEAU-BRUNSWICK

All rights reserved/Tous droits réservés