BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

**BOILERS AND PRESSURE VESSELS REGULATIONS**
R-006-93
In force April 1, 1993

**AMENDED BY**
R-076-97
R-026-98
In force April 1, 1998
R-053-2001
In force April 1, 2001
R-060-2005
In force April 1, 2005
R-016-2013
In force April 1, 2013
R-078-2013
R-034-2015
In force April 1, 2015
R-040-2015 [F]
R-019-2016
R-085-2024

LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À PRESSION

**RÈGLEMENT SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À PRESSION**
R-006-93
En vigueur le 1er avril 1993

**MODIFIÉ PAR**
R-076-97
R-026-98
En vigueur le 1er avril 1998
R-053-2001
En vigueur le 1er avril 2001
R-060-2005
En vigueur le 1er avril 2005
R-016-2013
En vigueur le 1er avril 2013
R-078-2013
R-034-2015
En vigueur le 1er avril 2015
R-040-2015
R-019-2016
R-085-2024

This consolidation is not an official statement of the law. It is an office consolidation prepared by Legislation Division, Department of Justice, 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*.

This consolidation and other G.N.W.T. legislation can be accessed on-line at

https://www.justice.gov.nt.ca/en/browse/laws-and-legislation/

La présente codification administrative ne constitue pas le texte officiel de la loi; elle n'est établie qu'à titre documentaire par les Affaires législatives du ministère de la Justice. 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* ont force de loi.

La présente codification administrative et les autres lois et règlements du G.T.N.-O. sont disponibles en direct à l'adresse suivante :

https://www.justice.gov.nt.ca/en/browse/laws-and-legislation/

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; (*agréé*)

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

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

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

"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 if the water temperature is greater than 121°C; (*installation à haute pression*)

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

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

LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À PRESSION

# RÈGLEMENT SUR LES CHAUDIÈRES ET APPAREILS À 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, dont l'acronyme CSA est conservé dans le titre des codes. (*CSA*)

«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 de normalisé de mécanicien en installation d'énergie. Cet examen est homologué par le Comité de normalisation des examnes des mécaniciens en installation d'énergie, désigné par le Canadian Association of Chief Inspectors. (*non-standardized certificate*)

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

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

"NBBI" means (American) National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors; (*NBBI*)

"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 Canadian Association of Chief 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*)
R-078-2013,s.2; R-019-2016,s.2(1).

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

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

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

«NBBI» (American) National Board of Boiler and Pressure Vessel Inspectors. (*NBBI*)
R-078-2013, art. 2; R-019-2016, art. 2(1).

**1.1.** For greater certainty, a reference to a certificate of qualification in these regulations, except in subsection 31(1), includes a reference to a non-standardized certificate. R-019-2016,s.2(2).

**1.1.** Il est entendu que le renvoi au certificat de qualification dans le présent règlement, sauf au paragraphe 31(1), vaut renvoi au certificat de non-standardisation. R-019-2016, art. 2(2).

**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).

**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).

## PART I

## BOILERS, PRESSURE VESSELS, PRESSURE PIPINGS AND PLANTS

### Adoption of Codes and Standards

**3.** Subject to these regulations, the standards governing the design, fabrication, installation, identification, testing and inspection of boilers, pressure

## PARTIE I

## CHAUDIÈRES, APPAREILS À PRESSION, CONDUITES SOUS PRESSION ET INSTALLATIONS

### Adoption des codes et des normes

**3.** Sous réserve 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

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:

(a) CSA B51 *Boiler, Pressure Vessel and Pressure Piping Code*;
(b) CSA B52 *Mechanical Refrigeration Code*;
(c) CSA-Z276 *Liquefied Natural Gas (LNG) - Production, Storage, and Handling*;
(d) CSA Z662 *Oil and Gas Pipeline Systems*;
(e) CSA Z7396.1 *Medical Gas Pipeline Systems - Part 1: Pipelines for Medical Gases, Medical Vacuum, Medical Support Gases, and Anaesthic Gas Scavenging Systems*;
(f) CAN/CSA-Z10524-2 *Pressure Regulators for use with Medical Gases - Part 2: Manifold and Line Pressure Regulators*;
(g) CAN/CSA-Z15002 *Flow-metering Devices for Connection to Terminal Units of Medical Gas Pipeline Systems*;
(h) CSA B139 *Installation Code for Oil Burning Equipment*;
(i) CSA B149.1 *Natural Gas and Propane Installation Code*;
(j) CSA B149.2 *Propane Storage and Handling Code*;
(k) CSA B149.3 *Code for the Field Approval of Fuel-Related Components on Appliances and Equipment*;
(l) ASME *Boiler and Pressure Vessel Code*;
(m) ASME B.16.5 *Pipe Flanges and Flanged Fittings: NPS 1/2 through NPS 24 Metric/Inch Standard*;
(n) ASME CSD-1 *Controls and Safety Devices for Automatically Fired Boilers*;
(o) ANSI/CGA G-2.1 *Requirements for the Storage and Handling of Anhydrous Ammonia*;
(p) NBBI *National Board Inspection Code NB23 - System Design, Specifications, Operation, and Inspection of Deaerators*;
(q) *National Building Code of Canada*, issued by the National Research Council of Canada.

R-019-2016,s.3.

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 *Code sur les chaudières, appareils et tuyauteries sous pression*;
b) CSA B52 *Code sur la réfrigération mécanique*;
c) CSA Z276 *Gaz naturel liquéfié (GNL) - Production, stockage et manutention*;
d) CSA Z662 *Réseaux de canalisations de pétrole et de gaz*;
e) CSA Z7396.1 *Réseaux de canalisation de gaz médicaux - Partie 1 : Canalisations pour les gaz médicaux, l'aspiration médicale, les gaz au soutien médical et les systèmes d'évacuation de gaz d'anesthésie*;
f) CAN/CSA-Z10524-2 *Détendeurs pour l'utilisation avec les gaz médicaux - Partie 2 : Détendeurs de rampes et de canalisations*;
g) CAN/CSA-Z15002 *Dispositifs de mesure de débit pour raccordement aux prises murales des systèmes de distribution de gaz médicaux*;
h) CSA B139 *Code d'installation des appareils de combustion au mazout*;
i) CSA B149.1 *Code d'installation du gaz naturel et du propane*;
j) CSA B149.2 *Code sur le stockage et la manipulation du propane*;
k) CSA B149.3 *Code d'approbation sur place des composants relatifs au combustible des appareils et appareillages*;
l) ASME *Boiler and Pressure Vessel Code*;
m) ASME B.16.5 *Pipe Flanges and Flanged Fittings: NPS 1/2 through NPS 24 Metric/Inch Standard*;
n) ASME CSD-1 *Controls and Safety Devices for Automatically Fired Boilers*;
o) ANSI/CGA G-2.1 *Requirements for the Storage and Handling of Anhydrous Ammonia*;
p) NBBI *National Board Inspection Code NB23 - System Design, Specifications, Operation, and Inspection of Deaerators*;
q) le *Code national du bâtiment du Canada* publié par le Conseil national de recherches du Canada.

R-019-2016, art. 3.

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

(3) If 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 the survey, approval and registration of a design of a boiler or pressure vessel shall be paid on the registration of the design. R-078-2013,s.2,3(1),4.

**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

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 CSA 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;
- 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, s'il s'agit de la conception et des spécifications ayant trait à un appareil à pression.

(3) Si 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 approprié 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 de l'enregistrement de cette conception. R-078-2013, art. 2 et 3; R-019-2016, art. 4.

**5.** (1) La conception et les spécifications d'une installation proposée doivent être soumises en double exemplaire au chef inspecteur pour expertise, agrément

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).

(3) The 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. R-078-2013,s.5.

et enregistrement, en conformité avec les règles établies à la norme CSA 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) 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. R-019-2016, art. 4.

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

**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 régles établies à la norme CSA 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) Si un ensemble standard d'accessoires rencontre toutes les exigences des codes ASME et des normes ANSI relativement à leurs dimensions, leur 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) Si 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) Si 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;

days after the request; and

(b) select any fitting from the stock of an agent of the manufacturer and test it.

(7) If 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. R-078-2013,s.6(1).

**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 another territory; or

(b) a boiler or pressure vessel, the boiler or pressure vessel is being manufactured for use exclusively in the Northwest Territories.

(2) If 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) If 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. R-078-2013,s.6(1),7,8(1).

**8.** If 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

b) choisir n'importe lequel des accessoires de l'inventaire de l'agent du fabricant pour en faire l'essai.

(7) Si 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. R-078-2013, art. 6(1); R-019-2016, art. 4.

**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 un autre territoire, a déjà été agréée;

b) d'une chaudière ou d'un appareil à pression qui est en cours de fabrication pour une utilisation exclusive dans les Territoires du Nord-Ouest.

(2) Si 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) Si 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. R-078-2013, art. 6(1), 7, 8(1).

**8.** Si 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

boilers, pressure vessels or fittings in any number in accordance with that design. R-078-2013,s.6(1).

**9.** If 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. R-078-2013,s.6(1).

**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 the survey, approval and registration.

(2) If 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) If 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 the survey, approval and registration of a design that is revised shall be paid on the registration of the design.

(5) If the design and specifications are re-submitted under subsection (3), the fee set out in the Schedule for the survey, approval and registration of a design shall be paid on the registration of the design. R-078-2013,s.4,6,9.

Welding Procedures

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

pression ou les accessoires en nombre illimité en conformité avec la conception. R-078-2013, art. 6(1).

**9.** Si la conception n'est pas agréée, le chef inspecteur envoie au concepteur un rapport motivé. R-078-2013, art. 6(1).

**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, révise la conception afin d'obtenir l'agrément du chef inpecteur.

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

**12.** (1) Un fabricant qui révise 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 pour expertise, agrément et enregistrement.

(2) Si 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. R-078-2013, art. 6(1).

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) The fee set out in the Schedule for the 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 Northwest Territories, shall be conducted,

(a) in the Territories, by an inspector;
(b) in a province or another territory, by an inspector approved by the chief inspector of the province or that other 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.

R-078-2013,s.8(2),10,11.

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 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 the review and approval of a quality control manual shall be paid on the registration of the manual. R-078-2013,s.10.

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.

(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 un autre territoire, par un inspecteur agréé par le chef inspecteur de la province ou de l'autre territoire, selon le cas;
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.

R-078-2013, art. 8(2), 11.

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

(2) If 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), if 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.
R-078-2013,s.2,6(1),8(2).

**17.** No person shall install, alter, repair or add to a boiler, pressure vessel or pressure piping system unless that person has an installation permit entitling him or her to do so.

**18**. On application and on payment of the fee set out in the Schedule, the chief inspector shall issue an installation permit to an installer who, in the opinion of the chief inspector, is qualified to do the work for which the installation permit is issued. R-060-2005,s.3.

**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.

**16.** (1) Si 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) Si 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), si 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. R-078-2013, art. 2, 6(1).

**17.** Il est interdit d'installer, de modifier, de réparer ou 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. R-060-2005, art. 3.

**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) If 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. R-078-2013,s.6(1).

(4) S'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. R-078-2013, art. 6(1).

**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.

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

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

**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.** 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 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.** 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 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.** If 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; R-078-2013,s.6(1).

**23.1.** Si 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; R-078-2013, art. 6(1).

**24.** (1) An owner intending to operate a boiler or pressure vessel shall pay the appropriate 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.

**24.** (1) Le propriétaire qui a l'intention de mettre en service une chaudière ou un appareil à pression doit payer le droit approprié pour l'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) Every operating boiler or pressure vessel is subject to such periodic inspections as may be required by the chief inspector, with the following exceptions:

(2) Toute chaudière ou tout appareil à pression en fonction est soumis aux inspections périodiques que le chef inspecteur exige, sous réserve des 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 $m^3$;
(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 $m^3$;
(g) a pressure vessel not exceeding 0.043 $m^3$ 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.

(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; R-078-2013,s.12.

**25.** (1) In the course of an inspection, an inspector may reduce the allowable working pressure of a boiler, pressure vessel or pressure piping if 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. R-078-2013,s.13.

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

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 assujetti à la *Loi sur les véhicules de transport public*;
b) le réservoir d'emmagasinage contenant de l'amoniaque anhydre ou des produits de pétrole liquéfiés dont la capacité n'excède pas 9 100 l;
c) le réservoir hydropneumatique n'excèdant par 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 $m^3$;
e) l'échangeur de chaleur refroidi par l'air;
f) l'appareil à succion, décharge, lavage et injection pour le compresseur dont le volume n'excède pas 0,043 $m^3$;
g) l'appareil à pression, dont le volume n'exède pas 0,043 $m^3$, 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) 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; R-078-2013, art. 12.

**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 s'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. R-078-2013, art. 13.

**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

(b) where the system is a welded pressure piping system, forward to the chief inspector a report in the approved form.

R-078-2013,s.14.

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 generating 750 kW.

(2) If a plant includes both high pressure and low pressure boilers, both shall be taken into account in respect of the classification of the plant. R-078-2013,s.6(1).

**27.1.** (1) If 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.

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 :

(i) les installations à haute pression capables de générer 100 kW,

(ii) les installations à basse pression capables de générer 750 kW.

(2) Si 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. R-078-2013, art. 6(1).

**27.1.** (1) Si 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) 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; R-078-2013,s.6(1).

(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; R-078-2013, art. 6(1).

**27.2.** (1) If 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.

**27.2.** (1) Si 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) 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.

(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) 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.

(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 l'installation.

(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; R-078-2013,s.6(1).

(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. R-078-2013, art. 6(1).

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

**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) 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.

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

**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) 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 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) The chief inspector may, on application, renew a certificate of qualification, other than a temporary certificate, without examination, if

(a) the chief inspector is of the opinion that the applicant remains qualified for that class of certificate;
(b) the application is made within three years after the day the certificate expired; and
(c) the application is accompanied by the fee set out in the Schedule.

(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 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) Le chef inspecteur peut, sur demande, renouveler un certificat de qualification, à l'exclusion d'un certificat de qualification temporaire, sans faire passer d'examen, si les conditions suivantes sont réunies :

a) le chef inspecteur est d'avis que le demandeur demeure qualifié pour cette classe de certificat;
b) la demande est faite dans les trois années suivant la date d'expiration du certificat;
c) la demande est accompagnée du droit fixé à l'annexe.

(4) A holder of a certificate of qualification shall requalify for a certificate unless it is renewed in accordance with this section. R-076-97,s.5, R-060-2005, s.3; R-078-2013,s.15; R-019-2016,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) If the certificate of qualification of a person is required to be posted in more than one boiler 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 that it

(a) is a duplicate; and
(b) 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) If 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. R-078-2013,s.6,16.

**34.** If 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. R-078-2013,s.6(2).

**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.

(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. R-076-97, art. 5, R-060-2005, art. 3; R-078-2013, art. 15; R-019-2016, 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 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) Si 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. R-078-2013, art. 6(1).

**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) 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.

(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.

(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) 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.

(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) 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 the supervision of the shift

(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;

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; R-078-2013,s.17.

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) If 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 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.

**36.** (1) Si 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 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) If 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.

(2) Si 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) An application referred to in paragraph (1)(b) must contain a declaration by the employer, or an agent of the employer if 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.

(3) Toute demande visée à l'alinéa (1)b) comprend la déclaration de l'employeur ou de son représentant si 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) The chief inspector may issue a temporary certificate of qualification to a person proposed as a replacement if

(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.

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

(a) shall specify the date of expiry of the certificate; and

(5) Si un certificat temporaire de qualifica-tion est délivré, le chef inspecteur :

a) précise la date d'expiration du certificat;

(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. R-078-2013,s.2,6(1).

**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) provide 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 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.

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. R-078-2013, art. 2, 6(1).

**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 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 mombre 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) 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 for a Class 1 operating engineer's certificate of qualification 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;
(b) write any one or all papers for Part B after successfully completing the papers for Part A, after the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or
(c) write the papers for both parts at the same sitting, after 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 obtain at least 65% of the marks for each paper. R-060-2005,s.5; R-078-2013,s.18(1),20,21.

**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) provide evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
(i) 24 months as a chief operating

(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 réussit un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour 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 réussit un cours de génie énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1.

(4) L'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 1 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 2;
b) remettre, après avoir réussi les travaux de la partie A, un seul ou tous les travaux de la partie B après 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, après 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, le candidat doit obtenir la note de 65% ou plus pour chaque travail. R-060-2005, art. 5; R-078-2013, art. 19, 20, 21.

**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

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,

(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

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 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, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de class 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

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 for a Class 2 operating engineer's certificate of qualification 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 3 operating engineer's certificate of qualification;
(b) any one or all papers for Part B after successfully completing the papers for Part A, after the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or
(c) all the papers for both parts at the same sitting, after 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 obtain at least 65% of the marks for each paper. R-060-2005,s.6; R-078-2013,s.18(1),21,22.

**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) provide evidence satisfactory to the chief inspector of employment for a period of
(i) 12 months as chief operating

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, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2.

(5) L'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2 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 3;
b) remettre, après avoir réussi les travaux de la partie A, un seul ou tous les travaux de la partie B après 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, après 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 obtenir la note de 65% ou plus pour chaque travail. R-060-2005, art. 6; R-078-2013, art. 19, 21, 22.

**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 :

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, 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 holds a degree in mechanical engineering from a university satisfactory to the chief inspector or has, in the opinion of the chief inspector, the equivalent of such a degree,

(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

(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 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, détenir un baccalauréat en génie mécanique délivré par une université jugée satisfaisante par le chef inspecteur ou détenir, de l'avis du chef inspecteur, l'équivalent d'un tel diplôme,

(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

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.

énergétique, jugé satisfaisant par le chef inspecteur, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3.

(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 examination.

(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, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3.

(4) The examination for a Class 3 operating engineer's certificate of qualification 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, after the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or
(c) all the papers for both parts at the same sitting, after the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1).

(4) L'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3 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 après 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, après que l'expérience requise ait été obtenue tel que mentionné au paragaphe (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.

(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) To obtain a pass and a certificate of qualification, a candidate must obtain at least 65% of the marks for each paper. R-076-97,s.8,9; R-060-2005,s.7; R-078-2013,s.18(1),21,23.

(6) Pour obtenir la mention «réussite» et un certificat de qualification, le candidat doit obtenir la note de 65% ou plus pour chaque travail. R-076-97, art. 8 et 9; R-060-2005, art. 6; R-078-2013, art. 19, 21, 23.

**40.** (1) To qualify to take an examination for a Class 4 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must provide 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;

**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

(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 class in an operating capacity satisfactory to the chief inspector and, in addition, that the candidate holds a degree in mechanical engineering from a university satisfactory to the chief inspector or has, in the opinion of the chief inspector, the equivalent of such a degree;
(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 for a Class 4 operating engineer's certificate of qualification 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, after the qualifying experience has been obtained as specified in subsection (1); or

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;
d) six mois dans une installation à haute pression de toute classe dans une fonction d'opérateur que le chef inspecteur estime satisfaisant; de plus, il doit détenir un baccalauréat en génie mécanique délivré par une université jugée satisfaisante par le chef inspecteur;
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, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4.

(3) **Abrogé, R-076-97, art. 11.**

(4) L'examen pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4 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 après que l'expérience requise ait été obtenue tel qu'exigé au paragraphe (1);

(c) both parts at the same sitting, after 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 4 operating engineer's certificate of qualification examination.

(6) To obtain a pass and a certificate of qualification, a candidate must obtain at least 65% of the marks for each paper. R-076-97,s.10, 11,12; R-060-2005,s.8; R-078-2013,s.21,24.

**41.** (1) To qualify to take an examination for a Class 5 operating engineer's certificate of qualification, a candidate must provide 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 examination.

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

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

(5) To obtain a pass and a certificate of qualification, a candidate must obtain at least 65% of the marks for each paper. R-060-2005,s.9; R-078-2013,s.25.

(6) **Repealed, R-060-2005,s.9.**

**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.

c) remettre les deux parties, lors d'une même séance d'examen, après 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'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 obtenir la note de 65% ou plus pour chaque travail. R-076-97, art. 10, 11 et 12; R-060-2005, art. 8; R-078-2013, art. 19, 21, 24.

**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, et ceci permet au candidat d'écrire l'examen pour 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 pour un certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5 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» et un certificat de qualification, le candidat doit obtenir la note de 65% ou plus pour chaque travail. R-060-2005, art. 9; R-078-2013, art. 25.

(6) **Abrogé, R-060-2005, art. 9.**

**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 satisfaisant par le chef inspecteur.

(2) If a person is granted credit for a course 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. R-078-2013,s.6(2).

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

**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) If a candidate provides 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.

(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) If 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.

(3) Si 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) If 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. R-078-2013,s.6,18(2).

(4) Si 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. R-078-2013, art. 6(1).

**44.** (1) The chief inspector may, on application, issue a certificate of qualification to a person who holds a certificate of qualification from a jurisdiction outside the Northwest Territories, if

(a) the chief inspector is of the opinion that the applicant's certificate is equivalent to a certificate of qualification issued under these regulations; and
(b) the application is accompanied by the fee set out in the Schedule.

**44.** (1) Le chef inspecteur peut, sur demande, délivrer un certificat de qualification à une personne qui est titulaire d'un certificat de qualification d'une juridiction autre que les Territoires du Nord-Ouest, si les conditions suivantes sont réunies :

a) le chef inspecteur est d'avis que le certificat du demandeur est équivalent à un certificat de qualification délivré en vertu du présent règlement;
b) la demande est accompagnée du droit fixé à l'annexe.

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

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

(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 require such evidence as the chief inspector considers necessary.

(4) A candidate from a jurisdiction outside the Northwest 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. R-078-2013,s.6(2),8(2); R-019-2016,s.6.

**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 another 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. R-078-2013,s.7.

**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 subsection (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

(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 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. R-019-2016, art. 6.

**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 d'un autre territoire, 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. R-078-2013, art. 7.

**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

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 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.

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 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.** 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.

**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 provides evidence satisfactory to the chief inspector of additional experience of not less than

(a) 30 days, if the candidate has failed the examination once or twice; or

(b) three months, if 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. R-078-2013,s.2,18(2).

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 24 months after the day it is issued, unless it is extended under subsection (2).

**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) 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, si le candidat a échoué à l'examen à une ou deux reprises;

b) trois mois, si 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». R-078-2013, art. 2.

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 24 mois à compter de sa délivrance, à moins qu'elle ne soit prolongée en vertu du paragraphe (2).

(2) The chief inspector may extend a welding performance qualification card for a period of time not exceeding three months. R-060-2005,s.10.

(2) La période de validité de la carte de qualification en soudure peut être prolongée par le chef inspecteur pour une période maximale de trois mois. R-060-2005, art. 10.

**55.** If a welding performance qualification card is lost or destroyed, a duplicate card may be issued on the request of the holder of the welding performance qualification card and the payment of the fee set out in the Schedule. R-078-2013,s.6(1).

**55.** Si une carte de qualification en soudure est perdue ou détruite, une copie de la carte peut être délivrée à la demande du titulaire et sur paiement du droit fixé à l'annexe. R-078-2013, art. 6(1).

**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.

**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) 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.

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

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

**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 d'un autre territoire 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) 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.

(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) The chief inspector may approve or reject the application and, if the application is approved, shall advise the candidate of the time and place the test will be held. R-078-2013,s.2,7,18(1).

(3) Le chef inspecteur peut approuver ou rejeter la demande et, si celle-ci est approuvée, prévient le candidat du lieu et de l'heure de l'épreuve. R-078-2013, art. 2, 7.

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

(a) shall provide 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.

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

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) 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.

(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) The chief inspector may approve or reject the application and, if the application is approved, shall advise the candidate of the time and place the test will be held. R-078-2013,s.2,18(1).

(3) Le chef inspecteur peut approuver ou rejeter la demande et, si celle-ci est approuvée, il prévient le candidat du lieu et de l'heure de l'épreuve. R-078-2013, art. 2.

**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.

**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) 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.

(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'inpecteur peut demander n'importe quelle preuve qu'il estime nécessaire.

**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.

**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) 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.

(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) If 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

**61.** (1) Si 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

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 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 the period of time 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. R-078-2013,s.6(1),26.

**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) If 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. R-078-2013,s.6(2).

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

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 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. R-078-2013, art. 6(1).

**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.** If 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 requalification of the welding operator. R-078-2013,s.6(1).

**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 Northwest Territories. R-078-2013,s.8(2).

**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) If 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, if 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

**65.** Si 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 acceptée au lieu d'une épreuve de requalification. R-078-2013, art. 6(1).

**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) Si 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

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 travel expenses.

R-076-97,s.13; R-078-2013,s.2,6(2).

**70.** If 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. R-078-2013,s.6(1).

**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. Repealed, R-016-2013,s.2.**

**74. Repealed, R-016-2013,s.2.**

ou les lui payer en conformité avec les directives du gouvernement des Territoires du Nord-Ouest pour les frais de déplacement professionnel.

R-076-97, art. 13; R-078-2013, art. 2.

**70.** Si 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. R-078-2013, art. 6(1).

**71.** Le titulaire d'un certificat de qualification qui doit être renouvelé est exempté de payer les droits de renouvelement 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. Abrogé, R-016-2013, art. 2.**

**74. Abrogé, R-016-2013, art. 2.**

SCHEDULE (*Section 67*)

**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 . . . . . $ 82
(b) greater than 500 kW and not greater than 1,500 kW is. . . . . $163
(c) greater than 1,500 kW is. . . . . $326

(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 . . . . . $ 82
(b) greater than 0.6 m and not greater than 0.9 m is . . . . . $163
(c) greater than 0.9 m is . . . . . $326

(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 a 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 . . . . . $326
(b) for each hour or part of an hour an inspector is required if the inspector is required for part of a regular working day . . . . . $ 65

(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. . . . . $ 65

(5) The fee payable for the survey, approval and registration of a design of fittings is

(a) for each size, type and pressure registered . . . . . $ 82
(b) for collective registration as provided for in subsection 6(3) . . . . . $163
(c) for a revision to or updating of a collective fitting registration. . . . . $ 54

(6) If 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 . . . . . $ 65

(7) The fee payable for review and approval of a welding procedure under section 13 is, for each hour or part of an hour. . . . . $ 65

(8) The fee payable for the review and approval of a quality control manual is, for each hour or part of an hour . . . . . $ 65

**2.** The fee payable for an installation permit is. . . . . $ 52

ANNEXE (*article 67*)

**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 . . . . . 82 $
b) excédant 500 kW et d'au plus 1 500 kW, est de . . . . . 163 $
c) excédant 1 500 kW, est de . . . . . 326 $

(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 . . . . . 82 $
b) excédant 0,6 mètres et d'au plus 0,9 mètres, est de . . . . . 163 $
c) excédant 0,9 mètres, est de . . . . . 326 $

(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 . . . . . 326 $
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 . . . . . 65 $

(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 . . . . . 65 $

(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 . . . . . 82 $
b) pour un enregistrement collectif prévu au paragraphe 6(3) . . . . . 163 $
c) pour la révision ou la mise à jour d'un enregistrement collectif d'accessoire . . . . . 54 $

(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 . . . . . 65 $

(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 . . . . . 65 $

(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 . . . . . 65 $

**2.** Le droit exigible pour un permis d'installation, est de . . . . . 52 $

**3.** (1) The fee payable for the annual registration of a boiler having a power rating

| | |
|---|---|
| (a) not greater than 500 kW is | $ 97 |
| (b) greater than 500 kW and not greater than 5,000 kW is | $121 |
| (c) greater than 5,000 kW and not greater than 10,000 kW is | $213 |
| (d) greater than 10,000 kW and not greater than 15,000 kW is | $310 |
| (e) greater than 15,000 kW and not greater than 20,000 kW is | $407 |
| (f) greater than 20,000 kW and not greater than 25,000 kW is | $504 |
| (g) greater than 25,000 kW and not greater than 35,000 kW is | $600 |
| (h) greater than 35,000 kW is | $794 |

(2) The fee payable for the annual registration of a pressure vessel having a shell diameter

| | |
|---|---|
| (a) not greater than 0.6 m is | $ 82 |
| (b) greater than 0.6 m and not greater than 0.9 m is | $121 |
| (c) greater than 0.9 m is | $162 plus $40 for each metre or part of a metre over 1 metre |

(3) The fee payable for a certificate of inspection is . . . . . nil

**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 is | $ 65 |
| (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 is | $ 98 |
| (c) a Sunday or holiday, for each hour or part of an hour is | $131 |

**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) if the examination is written at one sitting | $261 |
| (ii) if all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | $ 33 |
| (b) Class 2 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) if the examination is written at one sitting | $196 |
| (ii) if all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | $ 33 |
| (c) Class 3 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) if the examination is written at one sitting | $131 |
| (ii) if all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | $ 33 |
| (d) Class 4 operating engineer's certificate of qualification, | |
| (i) if the examination is written at one sitting | $ 65 |
| (ii) if all papers of an examination are not written at one sitting, for each paper | $ 33 |
| (e) Class 5 operating engineer's certificate of qualification | $ 44 |

(2) The fee payable for a temporary certificate of qualification is . . . . . $ 54

**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 . . . . . 97 $
b) excédant 500 kW et d'au plus 5 000 kW, est de . . . . . 121 $
c) excédant 5 000 kW et d'au plus 10 000 kW, est de . . . . . 213 $
d) excédant 10 000 kW et d'au plus 15 000 kW, est de . . . . . 310 $
e) excédant 15 000 kW et d'au plus 20 000 kW, est de . . . . . 407 $
f) excédant 20 000 kW et d'au plus 25 000 kW, est de . . . . . 504 $
g) excédant 25 000 kW et d'au plus 35 000 kW, est de . . . . . 600 $
h) excédant 35 000 kW, est de . . . . . 794 $

(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 mètre, est de . . . . . 82 $
b) excédant 0,6 mètre et d'au plus 0,9 mètre, est de . . . . . 121 $
c) excédant 0,9 mètre, est de . . . . . 162 $ plus 40 $ pour chaque mètre ou tranche de mètre au-delà de un mètre

(3) Le droit exigible pour un certificat d'inspection est de . . . . . aucun

**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 . . . . . 65 $
b) pour chaque heure ou tranche d'heure d'une journée régulière, avant 8h30 ou après 17h00 . . . . . 98 $
c) pour un dimanche ou un congé férié, pour chaque heure ou tranche d'heure . . . . . 131 $

**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 . . . . . 261 $
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance . . . . . 33 $
b) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 2 :
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance . . . . . 196 $
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance . . . . . 33 $
c) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 3 :
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance . . . . . 131 $
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulent pas en une seule séance . . . . . 33 $
d) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 4 :
(i) lorsque l'examen se déroule en une seule séance . . . . . 65 $
(ii) pour chaque travail, lorsque les épreuves ne se déroulelnt pas en une seule séance . . . . . 33 $
e) certificat de qualification de mécanicien de machines fixes de classe 5 . . . . . 44 $

(2) Le droit exigible pour obtenir un certificat de qualification temporaire est de . . . . . 54 $

(3) The following fee is payable for the renewal of a certificate of qualification under section 32:

(a) if the application to renew the certificate is made before, on or within one year after the day the certificate expires . . . . . $ 82

(b) if the application to renew the certificate is made after one year after the day the certificate expires . . . . . $ 82 plus $82 for each three year period or part of a three year period that has elapsed since the certificate expired

(4) The following fees are payable for a certificate of qualification issued under subsection 44(1):

(a) Class 1 . . . . . $131

(b) Class 2 . . . . . $ 98

(c) Class 3 . . . . . $ 65

(d) Class 4 . . . . . $ 44

(e) Class 5 . . . . . $ 22

**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) if material is supplied by the chief inspector or an inspector is . . . . . $109

(b) if material is supplied by the candidate is . . . . . $ 54

(2) The fee payable for a welding performance qualification card issued under subsection 50(2) of the Act is . . . . . $ 54

**7.** (1) The fee payable for a search of official records is . . . . . $ 22

(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. . . . . $ 22

(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; R-053-2001,s.2; R-060-2005,s.12; R-016-2013,s.3; R-034-2015,s.2; R-085-2024,s.2.

(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 . . . 82 $

b) lorsque la demande de renouvellement est faite plus d'un an après la date d'expiration du certificat. . . . . 82 $ plus 82 $ 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 . . . . . 131 $

b) classe 2 . . . . . 98 $

c) classe 3 . . . . . 65 $

d) classe 4 . . . . . 44 $

e) classe 5 . . . . . 22 $

**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 . . . . . 109 $

b) lorsque le matériel est fourni par le candidat . . . . . 54 $

(2) Le droit exigible pour obtenir une carte de qualification en soudure délivrée en vertu du paragraphe 50(2) de la Loi est de . . . . . 54 $

**7.** (1) Le droit exigible pour une recherche dans les dossiers officiels est de . . . . . 22 $

(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 . . . . . 22 $

(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; R-053-2001, art. 2 ; R-060-2005, art 12; R-016-2013, art. 3; R-034-2015, art. 2; R-040-2015, art. 2; R-085-2024, art. 2.

© 2024 Territorial Printer
Yellowknife, N.W.T.

© 2024 l'imprimeur territorial
Yellowknife (T. N.-O.)