



BOILERS AND PRESSURE VESSELS ACT

**LOI SUR LES CHAUDIÈRES ET LES RÉSERVOIRS À
PRESSION**

PRESSURE WELDER'S REGULATIONS

**RÈGLEMENT SUR LE SOUDAGE SOUS
PRESSION**

O.I.C. 1980/303

DÉCRET 1980/303

Effective Date:

November 14, 1980

Date d'entrée en vigueur :

14 novembre 1980

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

PRESSURE WELDER'S REGULATIONS

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

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

1. The *Boilers and Pressure Vessels Act*, being Chapter 1 of the 2nd Session of the 24th Council, shall come into force and have full effect on the 31st day of October, 1980.
2. The regulations annexed and cited as *Pressure Welders' Regulations* are hereby made and established.
3. The regulations annexed and cited as *Design, Construction and Installation of Boilers and Pressure Vessels Regulations* are hereby made and established.
4. The regulations annexed and cited as *Engineers' Regulations* are hereby established.
5. (Section 5 repealed by O.I.C. 1990/168)
6. Regulations made pursuant to the *Steam Boilers Act* established by Commissioner's Order 1963/36; 1960/7; 1968/83; 1969/18; 1970/189; 1973/395; 1979/109 are hereby revoked.

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

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

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

**RÈGLEMENT SUR LE SOUDAGE SOUS
PRESSION**

(Modifié par Décret 1981/31)

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

1. La *Loi sur les chaudières et les réservoirs à pression* qui constitue le chapitre 1 des actes de la deuxième session du 24e Conseil entre en vigueur le 31 octobre 1980.
2. Le *Règlement sur le soudage sous pression* en annexe est par les présentes établi.
3. Le *Règlement sur la conception, la fabrication et l'installation des chaudières et des réservoirs à pression* en annexe est par les présentes établi.
4. Le *Règlement sur la profession de mécanicien* en annexe est par les présentes établi.
5. (Article 5 abrogé par Décret 1990/168)
6. Les règlements établis aux termes de la *Loi sur les chaudières* par les lois du Commissaire 1963/36, 1960/7, 1968/83, 1969/18, 1970/189, 1973/395 et 1979/109 sont par les présentes abrogés.

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

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

Administrator of the Yukon/Administrateur du Yukon





PRESSURE WELDER'S REGULATIONS

RÈGLEMENT SUR LE SOUDAGE SOUS PRESSION

TABLE OF CONTENTS

Section	Page
1. Definitions.....	1
2. Classification of Certificates.....	2

PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS FOR CERTIFICATE OF COMPETENCY

3. Pressure welder examination	2
4. Application for examination.....	4
5. Payment of examination fees	4

PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS

6. Additional performance qualification test	5
7. Tests conducted by approved manufacturer	5
8. Limitations on performance qualification cards issued by approved manufacturer	6
9. Issuance of performance qualification cards by inspector	6
10. Test in accordance with approved welding procedure	8
11. Information required on performance qualification card	8
12. Suspension of performance qualification card	8
13. Inspector's authority to request welder to be tested.....	9
14. Period permitted welder re non-use of welding process	9
15. Delegation of inspector's authority re performance qualification.....	9
16. Acceptability of radiographic evidence.....	9

MISCELLANEOUS

17. Identification of pressure welding	10
18. Duplicate certificate of competency	10
19. Fees under previous regulations.....	10

TABLE DES MATIÈRES

Article	Page
1. Définitions	1
2. Classification des certificats	2

ÉPREUVES MENANT AU CERTIFICAT DE COMPÉTENCE

3. Examen de soudeur d'appareils à pression.....	2
4. Admission à l'examen	4
5. Droits d'examen	4

ÉPREUVES DE QUALIFICATION

6. Épreuve de qualification supplémentaire.....	5
7. Épreuves effectuées par un fabricant agréé	5
8. Restrictions relatives aux cartes de qualification professionnelle délivrées par un fabricant agréé	6
9. Carte de qualification professionnelle remise par un inspecteur	6
10. Épreuve conforme aux techniques reconnues de soudage	8
11. Renseignements sur la carte de qualification professionnelle.....	8
12. Confiscation de la carte de qualification professionnelle.....	8
13. Pouvoir de l'inspecteur d'ordonner au soudeur de subir une épreuve	9
14. Période maximale de non-utilisation d'une technique de soudage	9
15. Délégation du pouvoir des inspecteurs au sujet des épreuves de qualification	9
16. Acceptabilité des métallographies aux rayons X	9

DIVERS

17. Identification des soudures	10
18. Duplicata du certificat de compétence.....	10



TABLE OF CONTENTS

TABLE DES MATIÈRES

20. Classification of Pressure Piping 10

22. Welding of Pressure Piping 11

23. Inspection of Pressure Piping 13

24. Inspection General..... 13

25. □ 14

26. □ 14

19. Droits prévus dans un règlement antérieur10

20. Classification des tuyauteries sous pression10

22. Soudage des tuyauteries sous pression11

23. Inspection des conduites sous pression13

24. Inspection générale.....13

25. □.....14

26. □.....14

SCHEDULE A

ANNEXE A

FEES

DROITS





PRESSURE WELDER'S REGULATIONS

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

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

1. Definitions

In these regulations:

- (a) "**approved manufacturer**" means a person who is authorized to issue performance qualification cards to pressure welders;
- (b) "**performance qualification card**" means the card issued by an inspector or an approved manufacturer to a pressure welder pursuant to these regulations;
- (c) "**pressure welder**" means the holder of a Pressure Welder's Certificate of Competency issued pursuant to these regulations;
- (d) "**pressure welding**" means welding performed on a boiler, pressure vessel, pressure piping system or fitting;
- (e) "**A.S.M.E.**" means American Society of Mechanical Engineers;
- (f) "**A.N.S.I.**" means American National Standards Institute;

RÈGLEMENT SUR LE SOUDAGE SOUS PRESSION

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

Titre : *Règlement sur le soudage sous pression*.

1. Définitions

Les définitions qui suivent s'appliquent au présent règlement :

- a) « **ANSI** » American National Standards Institute. "**A.N.S.I.**"
- b) « **ASME** » American Society of Mechanical Engineers. "**A.S.M.E.**"
- c) « **ASTM** » American Society for Testing and Materials. "**A.S.T.M.**"
- d) « **AWS** » American Welding Society. "**A.W.S.**"
- e) « **carte de qualification professionnelle** » Carte que l'inspecteur ou un fabricant autorisé remet à un soudeur d'appareils à pression en vertu du présent règlement. "**performance qualification card**"
- f) « **fabricant agréé** » Personne autorisée à remettre une carte de qualification professionnelle aux soudeurs d'appareils à pression. "**approved manufacturer**"

- (g) "A.W.S." means American Welding Society;
- (h) "A.S.T.M." means American Society for Testing and Materials.

- g) « **soudage sous pression** » Soudage effectué sur une chaudière, un réservoir à pression, une tuyauterie ou un appareil sous pression. "pressure welding"
- h) « **soudeur d'appareils à pression** » Titulaire d'un certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression délivré en vertu du présent règlement. "pressure welder"

2. Classification of Certificates

- (a) A Pressure Welder's Certificate of Competency permits the holder to engage in pressure welding subject to the limitations prescribed in these regulations and described on the performance qualification card held by him, and,
- (b) To supervise other welders employed in the construction, installation or repair of boilers, pressure vessels and pressure piping systems where another pressure welder is performing pressure welding of the type the supervising pressure welder is himself permitted to engage in.

2. Classification des certificats

- a) Le certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression autorise son titulaire à effectuer des travaux de soudage sur des réservoirs à pression, sous réserve des restrictions établies dans le présent règlement et précisées sur la carte de qualification professionnelle de l'intéressé.
- b) Le certificat de compétence de soudeur d'appareils à pression autorise son titulaire à superviser d'autres soudeurs lors de la fabrication, de l'installation et de la réparation des chaudières, des réservoirs à pression et des tuyauteries sous pression. Les travaux concernés doivent être du même type que ceux que le titulaire est autorisé à effectuer.

PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS FOR CERTIFICATE OF COMPETENCY

ÉPREUVES MENANT AU CERTIFICAT DE COMPÉTENCE

3. Pressure welder examination

3. Examen de soudeur d'appareils à pression

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

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

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

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

Qualification and examination

Admissibilité et examen

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

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



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

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

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

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

(2.2) If the certificate held by a person who relies on subsection (2) for the issuance of a Certificate of Competency contains a practice limitation, restriction or condition, the chief inspector may

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

- (a) qualified pressure welders are not available;
- (b) the application is made by the employer;
- (c) the welder, by means of a performance qualification test, satisfies the chief inspector that he has adequate ability.

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

4. Application for examination

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

5. Payment of examination fees

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

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

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

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

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

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

- a) il y a pénurie de soudeurs d'appareils à pression compétents;
- b) l'employeur présente la demande;
- c) le soudeur prouve à l'inspecteur en chef ses compétences en passant une épreuve de qualification.

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

4. Admission à l'examen

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

5. Droits d'examen

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

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

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



PERFORMANCE QUALIFICATION TESTS

6. Additional performance qualification test

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

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

Frequency of testing

(2) Where the holder of a Pressure Welder's Certificate of Competency passes a performance qualification test, the pressure welder is permitted to engage in the type of pressure welding in respect of which he passed the test for a period not exceeding 18 months from the date he passed the test.

Responsibility of pressure welder

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

7. Tests conducted by approved manufacturer

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

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

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

ÉPREUVES DE QUALIFICATION

6. Épreuve de qualification supplémentaire

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

Fréquence des épreuves

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

Responsabilités du soudeur

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

7. Épreuves effectuées par un fabricant agréé

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

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



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

8. Limitations on performance qualification cards issued by approved manufacturer

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

9. Issuance of performance qualification cards by inspector

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

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

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

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

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

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

(1.3) For the purpose of issuing a performance qualification card under subsection (1.1), the chief inspector may determine the performance qualification

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

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

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

9. Carte de qualification professionnelle remise par un inspecteur

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

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

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

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

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

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

(1.3) Aux fins de délivrance de la carte d'agrément du rendement visée au paragraphe (1.1), l'inspecteur en chef peut décider à quelle classe de carte d'agrément



card under these regulations to which a non-Yukon performance qualification card is equivalent.

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

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

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

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

(1.5) The chief inspector may impose additional training, experience, examinations or assessments as a condition of issuing a performance qualification card where a person who applies for the performance qualification card under subsection (1.1) has not welded under the specific welding process authorized by that card within the period of three months immediately preceding the date when the person's application is received by the chief inspector.

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

Responsibility of approved manufacturer

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

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

de rendement établie sous le régime du présent règlement correspond la carte d'agrément de rendement délivrée à l'extérieur du Yukon.

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

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

- a) soit assortir la carte d'agrément de rendement d'une limite, restriction ou condition similaire ou équivalente;
- b) soit refuser de la lui délivrer.

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

(1.5) Lorsque la personne qui demande une carte d'agrément de rendement en vertu du paragraphe (1.1) n'a pas effectué des travaux de soudage suivant le procédé de soudage qu'autorise la carte au cours des trois mois précédant la date de la réception de sa demande par l'inspecteur en chef, celui-ci peut imposer de la formation, de l'expérience, des examens ou des évaluations supplémentaires comme condition à la délivrance de la carte.

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

Responsabilités du fabricant agréé

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

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

10. Test in accordance with approved welding procedure

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

11. Information required on performance qualification card

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

12. Suspension of performance qualification card

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

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

(3) The inspector may require any pressure welder whose performance qualification card has been

10. Épreuve conforme aux techniques reconnues de soudage

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

11. Renseignements sur la carte de qualification professionnelle

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

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

12. Confiscation de la carte de qualification professionnelle

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

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

(3) L'inspecteur peut ordonner au soudeur dont il a confisqué la carte de qualification professionnelle de



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

13. Inspector's authority to request welder to be tested

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

14. Period permitted welder re non-use of welding process

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

15. Delegation of inspector's authority re performance qualification

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

(2) Where an additional performance qualification test is supervised by a person who is not an inspector, an inspector shall conduct such tests of the weld test coupons as he considers necessary.

16. Acceptability of radiographic evidence

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

subir une nouvelle épreuve et lui remettre une nouvelle carte s'il réussit l'épreuve ou l'examen. L'inspecteur annule la carte de qualification professionnelle du soudeur qui échoue à l'épreuve et il en avise l'intéressé par écrit.

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

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

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

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

15. Délégation du pouvoir des inspecteurs au sujet des épreuves de qualification

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

(2) L'inspecteur peut soumettre les échantillons de soudage aux essais qu'il juge appropriés quand l'épreuve de qualification supplémentaire n'est pas surveillée par un inspecteur.

16. Acceptabilité des métallographies aux rayons X

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



MISCELLANEOUS

17. Identification of pressure welding

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

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

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

18. Duplicate certificate of competency

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

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

19. Fees under previous regulations

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

20. Classification of Pressure Piping

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

- (a) steam piping of any size or pressure;

DIVERS

17. Identification des soudures

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

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

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

18. Duplicata du certificat de compétence

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

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

19. Droits prévus dans un règlement antérieur

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

20. Classification des tuyauteries sous pression

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

- a) conduites de vapeur de n'importe quel calibre ou à n'importe quelle pression;



- | | |
|---|--|
| (b) water piping to carry hot water at more than 66°C; | b) conduites transportant de l'eau chaude à plus de 66 oC; |
| (c) piping to carry refrigerants, anhydrous ammonia, propane or similar gases; | c) conduites renfermant des réfrigérants, de l'ammoniaque anhydre, du propane ou des gaz analogues; |
| (d) air piping larger than 2.5 cm nominal pipe size; | d) conduites d'air de plus de 2,5 cm de calibre nominal; |
| (e) oil piping larger than 2.5 cm nominal pipe size to carry hot oil at more than 66°C; | e) oléoducs de plus de 2,5 cm de calibre nominal contenant de l'huile à plus de 66 oC; |
| (f) pipe headers and other piping used directly in connection with any oil field vessel; | f) collecteurs ou tuyauterie directement raccordées à un réservoir quelconque dans une exploitation pétrolière; |
| (g) any other piping used in connection with or as a part of, a boiler, pressure vessel or pressure piping installation and classified as pressure piping by the chief inspector. | g) toute autre conduite utilisée avec une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression que l'inspecteur en chef classe comme tuyauterie sous pression. |

22. Welding of Pressure Piping

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

- (a) the welder holds a valid pressure welder's certificate for the procedures used;
- (b) the procedure to be used has been properly established and registered;
- (c) any test witnessed by him is acceptable for proving both the qualification of the welder and correctness of the procedures;
- (d) where separate tests are necessary to establish welder qualification and procedure correctness, especially where piping or weld metal is of alloyed material, that these separate tests are performed.

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

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

22. Soudage des tuyauteries sous pression

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

- a) le soudeur détient un certificat de soudeur d'appareils à pression valable pour le procédé utilisé;
- b) le procédé utilisé a été correctement établi et enregistré;
- c) les essais de contrôle sont acceptables et prouvent tant la compétence du soudeur que l'exactitude du procédé;
- d) le cas échéant, on procède à des essais distincts pour établir la compétence du soudeur et l'exactitude du procédé, surtout lorsque les conduites ou le métal soudé sont un alliage.

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

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



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

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

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

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

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

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

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

- (a) root pass shall not have access penetration or burn through;
- (b) the finished weld shall be neat and uniform in width without undercut or excessive overhang.

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

(12) Piping before being welded shall be carefully aligned so that no part is offset with respect to an adjacent part after welding by more than 0.2 of the pipe thickness and, the finished weld shall have a

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

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

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

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

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

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

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

- a) la soudure d'amorçage ne doit pas avoir pénétré de façon excessive ni être brûlée de part en part;
- b) la soudure finie doit être propre et de largeur uniforme, sans sillon ni saillie excessive.

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

(12) On doit soigneusement aligner les conduites avant de les souder pour qu'aucune partie ne soit décalée par rapport à la partie adjacente d'un facteur égal à plus de 0,2 de l'épaisseur après le soudage, et la soudure



reinforcement of not less than 1.6 mm nor more than 3.2 mm the width of the weld with no undercuts at the edges of the weld.

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

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

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

23. Inspection of Pressure Piping

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

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

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

24. Inspection General

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

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

finie doit assurer un renfort de 1,6 mm à 3,2 mm de largeur inclusivement, sans sillon à ses extrémités.

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

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

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

23. Inspection des conduites sous pression

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

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

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

24. Inspection générale

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

- a) il peut exercer les pouvoirs qui lui sont octroyés par un article pertinent de la loi lorsqu'il le juge nécessaire;
- b) il peut inspecter ou réinspecter une chaudière, un réservoir à pression ou une tuyauterie sous pression durant sa fabrication, sa modification et sa réparation par soudage, ou lui faire subir ou demander qu'on lui fasse subir des essais hydrostatiques, des métallographies aux rayons X ou toute autre épreuve qui, à son avis, permettra de déterminer la sûreté des travaux;



- (c) require any welding removed which in his opinion does not meet all the requirements of these regulations;
- (d) seal any boiler, pressure vessel or pressure piping welded by a welder not holding a valid pressure welders authorization meeting the requirements of these regulations or welded contrary to an approved procedure or without an approved procedure or which in any other manner violates the requirements of these regulations or the Act.

25.

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

26.

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

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

25.

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

26.

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



SCHEDULE A

FEES

Fee schedule

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

- | | |
|---|---------|
| (a) Pressure Welder's Certificate of Competency examination | |
| Theory Test | \$10.00 |
| Performance Qualification Test | 20.00 |
| (b) An additional performance qualification test | 20.00 |
| (c) Duplicate Pressure Welder's Certificate of Competency | 5.00 |
| (d) Duplicate Performance Qualification Card | 2.00 |

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

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

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

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

Special examination

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

Special examination fee

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

ANNEXE A

DROITS

Barème

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

- | | |
|--|-------|
| a) Examen menant au certificat de soudeur d'appareils à pression | |
| Épreuve théorique | 10 \$ |
| Épreuve de qualification | 20 |
| b) Épreuve de qualification supplémentaire | 20 |
| c) Duplicata du certificat | 5 |
| d) Duplicata de la carte de qualification profession-nelle | 2 |

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

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

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

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

Examen spécial

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

Droits applicables à l'examen spécial

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

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

- (i) for each regular working day \$100.00
- (ii) for periods less than or in excess of a regular working day, at a rate per hour of \$15.00

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

Additional expenses

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

Specimen examination papers

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

- (a) pressure welders written examination \$ 2.00

a) l'inspecteur calcule les droits comme suit :

- (i) pour chaque jour de travail ordinaire 100 \$
- (ii) pour des périodes inférieures ou supérieures à un jour de travail ordinaire, un taux horaire de 15 \$
- (iii) le double du montant précité pour les services fournis un samedi, un dimanche ou un jour férié, avec des frais minimaux de 50 \$;

Autres frais

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

Corrigé d'examen

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

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

