

Partial / Partiel

Upon shipment of a pressure vessel, this form fully and correctly filled in must be mailed to the Chief Inspector in the province of installation in accordance with the regulations under the Act, governing the construction and installation of pressure vessels.

Au moment de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complété correctement, doit être envoyé au bureau de l'inspecteur en chef de la province d'installation tel que prévu dans les règlements de la loi sur les appareils sous pression.

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse
Location of installation Lieu de l'installation	Address/Adresse

Pressure vessel / Appareil sous pression			
Type/Genre	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. Totale
Canadian Registration No.-C.R.N./N° d'enregistrement canadien-N.E.C.	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin	Diameter/Diamètre

The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the A.S.M.E. Code Les propriétés chimiques et physiques de toutes les composantes respectent les exigences des spécifications de matériaux du code ASME.						
The design, construction and workmanship conform to CSA B51. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	A S M E	Section	Division	Year/Année	Addenda/Supplément	Code case no. N° de cas

Manufacturer's partial data reports properly identified and signed by authorized inspectors have been furnished for the following items of the report, and attached to this report: Les rapports partiels du constructeur adéquatement identifiés et signés par des inspecteurs autorisés ont été produits pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:			
Name of part / Nom de la composante	Item No./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp / Estampe d'identification

Shell / Virole													
Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow Surépais. de corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Number of courses Nombre de sections	Girth Joints Joints de circonférence		Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm.	
							Type	R. T. Radiog.	Type	R. T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée

Heads / Têtes												
Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais.Minim.	Corr. Allow Surép. corr.	Crown. Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression		
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)							Mat'l Spec./ Spec. du mat.		Grade		Size / Dimension	

Pressure-Temperature / Pression-température				
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. À une temp. max.	Minimum design metal temperature Température minimale de conception du métal	Test pressure (hydro, pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro, pneumatique ou combinaison)
		°C	C° at/à	Kpa

Tube Section / Faisceau tubulaire								
<i>Tubesheet / Plaque tubulaire</i>	<i>Material / Matériau</i>	<i>Diameter / Diamètre</i>	<i>Nominal Thickness / Épaisseur nominale</i>	<i>Corr. Allow. / Surépais. corrosion</i>	<i>Attachment / Mode d'attachement</i>			
<i>Tube material / Matériau des tubes</i>	<i>Diameter / Diamètre</i>	<i>Nominal Thickness (gauge) / Épaisseur nominale (calibre)</i>	<i>Number / Nbre</i>	<i>Type (Straight or U) / Type (Droit ou U)</i>	<i>Heating Surface / Surface de chauffe</i>			
Jacket / Chemise								
<i>Type of jacket / Genre de chemise</i>	<i>Jacket closure / Fermeture de chemise</i>	<i>Proof Test / Pression d'épreuve</i>	<i>Heating Surface / Surface de chauffe</i>	<i>Sketch / Shéma</i>				
Safety Valve Outlets / Ouvertures pour soupapes de sûreté								
<i>Number / Nombre</i>	<i>Dimension</i>	<i>Location / Endroit</i>						
Nozzles and Openings / Tubulures et ouvertures								
<i>Purpose / But</i>	<i>Number / Nombre</i>	<i>Dimension</i>	<i>Type</i>	<i>Material / Matériau</i>	<i>Nominal Thickness / Épaisseur nominale</i>	<i>Reinforcement material / Matériau de renfort</i>	<i>How attached / Genre d'attache</i>	<i>Location / Endroit</i>
Supports / Supports								
<i>Skirt / Jupe</i> Yes / Oui <input type="checkbox"/> No / Non <input type="checkbox"/>	<i>Lugs / Oreille</i> No. / Nbre	<i>Legs / Pieds</i> No. / Nbre	<i>Other / Autres (Description)</i>			<i>Attachments / Attaches</i> <i>(Where and How / Méthode et endroit)</i>		
Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)								

Certificate of Compliance / Certificat de conformité

We certify that the statements made in this data report are correct and that the said vessel has been constructed in accordance with the Canadian Registration below and the requirement of Standard CSA B51.

Nous certifions que les données de la déclaration de conformité sont correctes et que l'appareil a été construit en accord avec l'enregistrement canadien ci-dessous et les exigences de la norme ACNOR B51.

Canadian Registration
Enregistrement canadien _____

Manufacturer
Constructeur _____

Signature _____ Date _____

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure vessels
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous-pression
employed by _____
employé par _____
of _____
de _____

have inspected the above vessel and state that to the best of my knowledge and belief, the manufacturer has constructed the vessel in accordance with the Canadian registration CRN _____ and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil précité et autant que je sache, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement canadien NEC _____ et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspection date(s)
Date(s) d'inspection _____

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur _____

Signature _____ Date _____

Certificate of Compliance / Certificat de conformité
Field Work / Assemblage en chantier

We certify that the field assembly of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.

Nous certifions que l'assemblage en chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux.

Assembler's Name
Nom de l'assembleur _____

Signature _____

Date _____

Certificate of Field Inspection / Certificat d'inspection
Field Inspection / Assemblage en chantier

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure vessels
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous-pression
employed by _____
employé par _____

have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and state that to the best of my knowledge and belief the construction and assembly of the items are in accordance with the Provincial Regulations.

ai inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et autant que je sache, la construction et l'assemblage de l'appareil sont en accord avec les règlements provinciaux.

Inspection date(s)
Date(s) d'inspection _____

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur _____

Signature _____ Date _____