



Upon shipment of a boiler 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 boiler.

Au moment de l'expédition d'une chaudière, 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

Watertube Boiler / Chaudière aquatubulaire		
Description	Serial No./N° de série	Year built / Année de fabrication
Canadian Registration No.-C.R.N./N° d'enregistrement canadien-N.E.C.	National Board No./N° National Board	Drawing No./ N° de dessin

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.	ASME Sec.	Division	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

Drums / Ballons (Shell / virole)				
Material Specification No./ N° spécification du matériau	Grade	Inside Length / Long. interne	Inside Diameter / Dia. interne	Thickness / Épaisseur

Tubesheet / Plaque tubulaire				Longitudinal Joints Joints longitudinaux			Girth Joints Joints de circonférence				
Mat'l, Specification No. N° spéc. du matériau	Grade	Thickness Épaisseur	Inside Diameter Dia. interne	No./Nbre	Seamless Sans soudure <input type="checkbox"/>	Welded Soudé <input type="checkbox"/>	Joint Efficiency Efficacité du joint %	No./Nbre	Seamless Sans soudure <input type="checkbox"/>	Welded Soudé <input type="checkbox"/>	Joint Efficiency Efficacité du joint
					<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	%		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Heads / Têtes							Inspection Openings Ouvertures d'inspection			Hydro Test Pressure Pres. d'épreuve hydro.	
Mat'l, Specification No. N° spéc. du matériau	Grade	Flat Plate <input type="checkbox"/>	Dished À calotte <input type="checkbox"/>	Ellipsoidal Elliptique <input type="checkbox"/>	Hemispherical Hémisphérique <input type="checkbox"/>	Thickness Épaisseur	Radius of Dish Ray. de calotte	No./Nbre	Type	Dim.	
		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>						

Tubes				
No./Nbre	Mat'l, Specification No./ N° spéc. du matériau	Grade	Outside Diameter / Diametre extérieur	Gauge / Jauge (Thickness Épaisseur)

Staybolts / Étais								
No./Nbre	Mat'l, Specification No. N° spéc. du matériau	Grade	Diam. Dia.	Size Telltale Dia. trou témoin	Net area Section efficace	Pitch / Pas	Net area supported by one staybolt Section supportée par un étau	Max.A.W.P. Pres. max. M.P.

Waterwall / Murs d'eau												
Headers Collecteurs		No./Nbre	Type	Dimension	Mat'l, Spec. No. N° spéc. du mat.	Thickness Épaisseur	Headers Têtes		Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.	Grade	Type	Thickness Épaisseur
Tubes		No./Nbre	Outside Dia./Dia. ext.	Thickness/Épaisseur	Pitch/Pas	Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.		Grade	Test pressure / Pression d'épreuve.			
Économizer / Économiseur												
Headers Collecteurs		No./Nbre	Type	Dimension	Mat'l, Spec. No. N° spéc. du mat.	Thickness Épaisseur	Headers Têtes		Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.	Grade	Type	Thickness Épaisseur
Tubes		No./Nbre	Outside Dia./Dia. ext.	Thickness/Épaisseur	Pitch/Pas	Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.		Grade	Test pressure / Pression d'épreuve.			
Superheater / Surchauffeur												
Headers Collecteurs		No./Nbre	Type	Dimension	Mat'l, Spec. No. N° spéc. du mat.	Thickness Épaisseur	Headers Têtes		Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.	Grade	Type	Thickness Épaisseur
Tubes		No./Nbre	Outside Dia./Dia. ext.	Thickness/Épaisseur	Pitch/Pas	Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.		Grade	Test pressure / Pression d'épreuve.			
Other / Autres												
Headers Collecteurs		No./Nbre	Type	Dimension	Mat'l, Spec. No. N° spéc. du mat.	Thickness Épaisseur	Headers Têtes		Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.	Grade	Type	Thickness Épaisseur
Tubes		No./Nbre	Outside Dia./Dia. ext.	Thickness/Épaisseur	Pitch/Pas	Mat'l, Spec. No. / N° spéc. du mat.		Grade	Test pressure / Pression d'épreuve.			
Openings / Ouvertures				Operation								
	No./Nbre	Dimension	Type		Max. A.W.P. Press. max. M.P.	Max. Temperature Température max.	Heating Surface Surface de chauffe	Field hydrotest pressure Pression d'épreuve à l'installation				
Feed Alimentation				Boiler Chaudière								
Water or Steam outlets / Sortie eau ou vapeur				Waterwall Murs d'eau								
Blowoff Vidange				Economizer Économiseur								
Safety Valve Soupape de sûreté				Superheater Surchauffeur								
				Others Autres								

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, sousigné, 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
Assemblage en chantier**

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure vessels
Je, sousigné, 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 _____