

6392/496

Certificat
Certificate

A.P. N° 26772

PROVINCE DE QUÉBEC
Ministère du Travail



PROVINCE OF QUEBEC
Department of Labour

555

Date d'émission
Date of issue

mb

Montréal, Qué... le 7 mai 1971

CERTIFICAT DE FABRICATION CERTIFICATE OF FABRICATION

LOI DES APPAREILS SOUS PRESSION
PRESSURE VESSEL ACT.

Chapitre 156, S.R.Q. 1964
Chapter 156, R.S.Q. 1964



Les présentes attestent que l'appareil sous pression fabriqué par :
This is to certify that the pressure vessel fabricated by: Foresteel Industries Ltd., 10705 Henri Bourassa, Mtl. P.Q.

Numéro de série : FP-1191-70 Numéro d'enregistrement : B-2340-6
Serial number : Registration number :

Grandeur : 14'0 x 14'8'0 Surface de chauffe :
Size : Heating surface :

a été examiné par un inspecteur dûment qualifié au cours de sa fabrication, et accepté
has been examined during construction by a qualified inspector and accepted for a

pour une pression n'excédant pas : 341 psi. 225 psi. ⁰ -20 to 250 ⁰ livres au pouce carré.
pressure not exceeding lbs per square inch.

CE CERTIFICAT NE COUVRE QUE LA FABRICATION DE L'APPAREIL CI-HAUT MENTIONNÉ.
THIS CERTIFICATE COVERS ONLY THE FABRICATION OF THE VESSEL MENTIONED ABOVE.

Nom de l'acheteur
Name of purchaser The Lummus Co. of Canada Ltd.

Adresse de l'acheteur
Address of purchaser.....

Inspecteur - Inspector.

M H Lapierre

Nom de l'utilisateur ou propriétaire
Name of user or owner Union Carbide Canada Ltd.

Adresse de l'utilisateur ou propriétaire
Address of user or owner 10555 Metropolitan Blvd. East,
Montréal, P.Q.

[Signature]

5. Si soudé ou brasé, quel paragraphe du code (P101 à P114 ou UW12, etc. **UW 12 A**
If welded or brazed, what paragraph of Code: (P101 to P114 or UW12, etc.

L'allègement de la tension de l'appareil a-t-il été vérifié? **course no 2 & 15**
Was vessel stress relieved?

L'appareil a-t-il été radiographié? **yes**
Was vessel X-rayed?

Les registres du manufacturier indiquent-ils? *Are the following records of mfg's files?:*
 Pellicules de Rayons X **yes** Procédure d'allègement de la tension **yes**
X-ray films Stress relieving procedure

Les pellicules de Rayons X ont-elles été examinées et trouvées satisfaisantes? **yes**
Were X-ray films examined and found to meet Code requirements?

6. Soudeurs employés sur l'appareil
Welders employed upon vessel

Nom du soudeur Donner dans quelle qualification <i>Names of welders and Province or State in which qualified</i>	Symbole d'identification <i>Identifying Symbol</i>	Date de la dernière épreuve <i>Date of last weld test</i>	Qualifications de soudure No. du Code <i>Qualified for welding under Code Para.</i>	Nom de l'inspecteur <i>Name of Inspector supervising tests</i>	No National Board <i>National Board No.</i>
B. Bisson	O	1-9-70		P. R. -6	
R. Gaudet	D	23-11-70		"	
R. Arduino	E 4	24-1-70		"	
J. Boucher	M 5	23-11-70		"	
G. Pupillo	L 8	23-11-70		"	

7. Est-ce que la soudure sur cet appareil est selon les exigences du Code A.S.M.E.? **yes**
Does all welding on this vessel and the testing of coupons were required meet A.S.M.E. Code requirements?

8. Epreuve hydrostatique
 et pression de marche
Hydrostatic test and Working Pressure.

NOM DES PARTIES <i>NAME OF PART</i>	Epreuve au marteau <i>Hammer tested at psi.</i>	Epreuve finale <i>Final test psi.</i>	Pression maximum de marche <i>Maximum working pressure psi.</i>	Opérant à une température max. <i>Maximum operating Temperature degrees F.</i>
Mix Tank		341 p.s.i.g.	225 p.s.i.g.	-20 to 2500 F

L'épreuve hydrostatique est-elle selon les exigences du Code? **yes**
Did the hydrostatic test fully conform to Code requirements?

8. SOUPAPES DE SÛRETÉ
SAFETY VALVES

Nombre de soupapes <i>No. of valves</i>	Nom du fabricant, Marque de commerce, genre ou no. <i>Maker's Name, Trade Mark or Type No.</i>	Enregistrement prov. <i>Provincial Registration No.</i>	Diam. de l'orifice <i>Inlet Diameter</i>	Dia. du siège <i>Seat Diameter</i>	Régée pour déclencher <i>Set to relieve at psi.</i>	L'air libre de décharge <i>Free discharge area</i>	Capacité en livre par heure <i>Capacity lbs. per hour</i>

Est-ce que l'estampillage de la soupape de sûreté et l'ajustement du système de vidange sont en conformité avec les exigences du Code A.S.M.E.?

Does safety valve stamping, blow-down adjustment, etc., meet A.S.M.E. requirements?

9. L'estampillage minimum actuel de l'appareil doit être conforme à ce qui suit et devra être reproduit ci-dessous:
Actual minimum stamping of the vessel shall conform to the following and shall be reproduced here:

POUR LES CHAUDIÈRES DE FORCE MOTRICE ET DE CHAUFFAGE (si en fonte, sur plaque métallique)
FOR POWER & HEATING BOILERS (on attached plate for cast iron)

Si soudé, Par. du Code.....
If welded, Par.

No. d'Enregistrement Provincial.....
Quebec Registration Number

No. Québec
Quebec No.

Fabricant et le no. de série d'atelier.....
Manufacturer and manufacturers' serial number

No. des plaques du manufacturier et résistance à la traction
Plate mfg's initials, spec. No. and tensile strength (Stelco SA 285, etc.)

Pression de marche maximum (vapeur, eau ou les deux)
Maximum working pressure (for S and W if both)

T.S.
Max. W.P. lbs.

Surface de chauffe et année de construction
Heating surface and year built (1949 etc.)

Surf. de chauff..... pi. cu.....
H.S. Ft.

Initiales de l'inspecteur provincial.....
Initials of authorized provincial shop inspector

APPAREIL NON SOUMIS AU CONTACT DU FEU —
UNFIRED PRESSURE VESSEL —

No d'Enregistrement Provincial.....
Quebec Registration Number

B-2340-6

No. Québec
Quebec No.

Fabricant et no. de série d'atelier.....

Foresteel Industries Ltd. FP-1191-70

Manufacturer and manufacturers' serial number

No. des plaques du manufacturier et résistance à la traction
Plate mfg's initials, spec. No. and tensile strength (Stelco SA-285 etc.)

T.S. 70,000

Pression de marche maximum et température
Maximum working pressure and temperature

225 p. s. i. g. Temp. - 200° F to 250° F
Max. W.P.

Epaisseur de la virole.....
Thickness of shell and heads

Epaisseur des têtes 1 1/8" & 1 1/2" T. Heads. 9/16"
T. shell

Par. du Code, et année de construction, etc.
Code paragraph number and year built (1949 etc.)

UW 12 A 1970

10. Je déclare, par la présente que les exposés référant à l'appareil portant le No. de Série **FP-1191-70**.....
I HEREBY DECLARE that the foregoing statements, having reference to Vessel bearing manufacturers' Serial No.

Fabriqué par.....de.....

Et complété ce.....jour de.....19....., sont sous tous les rapports exacts et

vrais et que ledit appareil a été construit en conformité avec le plan numéro.....enregistré dans la

Province de Québec et qu'il satisfait pleinement aux Règlements relatifs aux Appareils sous pression.

10. Built by **Foresteel Industries Ltd.** of **Montreal**

and completed on the **11th** day of **February** 19 **71** here in all respects correct and true,

and that the said Vessel has been built in accordance with Quebec registered design No. **B-2340-6**

and that it complies fully with the Quebec Regulations.

Déclaré devant moi.....**Montreal**.....
Sworn before me at

Signé.....
Signed (Contremaître d'usine)

Antonio Olivieri

dans la Province de **Quebec** Signé **Antonio Olivieri**
In the Province (or State) of Signed (Shop Foreman)

Ce **12** jour de **March** 19 **71** Pour **Foresteel Industries Ltd.**
This day of For (Nom et adresse du fabricant)

Charles Handworth

10705 Henri Bourassa East, Montreal
(Firm name and address)

Commissaire J.P. ou N.P.
A Commissioner of Oaths, J.P. or N.P.

FOR VESSELS BUILT OUTSIDE THE PROVINCE OF QUEBEC

CERTIFICATE OF SHOP INSPECTION

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure Vessels employed by.....
of.....

do hereby certify that the foregoing statements are correct and that the material, construction and workmanship are in accordance with Quebec Regulations.

Date.....Signed.....No.....
Provincial or Natl Board Inspector