



**APPLICATION FOR REGISTRATION TO
REQUALIFY CYLINDERS BY
HYDROSTATIC RETEST AND VISUAL
INSPECTION PURSUANT TO**

**DEMANDE D'INSCRIPTION POUR REQUALIFIER LES
BOUTEILLES À GAZ PAR RÉÉPREUVE
HYDROSTATIQUE ET INSPECTION VISUELLE
CONFORMEMENT À LA NORME CAN/CSA-B339-96**

First application Yes No
Première demande Oui Non

If renewal Yes No
Si renouvellement Oui Non

Specify
Préciser

Certificate No. - N° du certificat	Expiry date - Date d'expiration
------------------------------------	---------------------------------

COMPANY - RAISON SOCIALE		
Name - Nom		
Address - Adresse		City - Ville
Province/Territory - Territoire	Postal code - Code postal	Country (if other than Canada) - Pays (si autre que le Canada)
Name of registered Independent Inspector (for non-Canadian applicants only) - Nom de l'inspecteur indépendant (pour les demandeurs autre que canadiens)		

Designated person responsible for operations - Personne désignée responsable des opérations

Name - Nom	Title - Titre
Telephone - Téléphone	Fax - Télécopieur

Address where operations will be conducted (if different from above) - Adresse où les opérations seront effectuées (si elle diffère de celle ci-dessus)

Address - Adresse		
City - Ville	Province/Territory - Territoire	Postal code - Code postal

1. TEST METHOD - MÉTHODE DE VÉRIFICATION		
<input type="checkbox"/> Water jacket Chemise d'eau	<input type="checkbox"/> Direct expansion Dilatation directe	<input type="checkbox"/> Proof pressure L'essai de résistance à la pression

2. CYLINDERS REQUALIFIED - BOUTEILLES À GAZ REQUALIFIÉES	
A. Specifications of cylinders - Spécifications des bouteilles à gaz	
<input type="checkbox"/> 3AM <input type="checkbox"/> 3AAM <input type="checkbox"/> 3ALM <input type="checkbox"/> 3HTM <input type="checkbox"/> 3FCM <input type="checkbox"/> 3HWM <input type="checkbox"/> 4BM <input type="checkbox"/> 4BAM <input type="checkbox"/> 4BWM	
<input type="checkbox"/> Other(s) (specify) Autre(s) (préciser) _____	
B. Highest test pressure of cylinders tested - Pression d'épreuve la plus élevée des bouteilles à gaz vérifiées	
C. Lowest test pressure of cylinders tested - Pression d'épreuve la moins élevée des bouteilles à gaz vérifiées	

3. TEST EQUIPMENT - ÉQUIPEMENT DE VÉRIFICATION

A. Manufacturer - Fabricant

B. Model no. - N° de modèle **Serial no. - N° de série**

C. Jacket size
Dimensions de la chemise **Depth - Profondeur :** **Diameter - Diamètre :**

D. Rupture disk on jacket
Disque de rupture sur la chemise **Material - Matériel :** **Burst pressure - Pression de rupture :**

E. Pressure gauges - Manomètres
**Please attach a copy of the certificate of calibration for each pressure gauge. - *Veuillez joindre une copie du certificat de recalibrage pour chaque manomètre.*

Type	Operating - Épreuve	Referee - Référence	Master - Étalon
Total range (psi or kPa) Portée maximale (psi ou kPa)			
Smallest division (psi or kPa) Division minimale (psi ou kPa)			
Certified manufactured full range accuracy (±%) Précision de la pleine échelle garantie du fabricant (±%)			
Serial number N° de série			
Date of last recalibration Dernière date de recalibrage			

F. Expansion measurement device - Appareil de mesure de la dilatation

<input type="checkbox"/> Burettes or / ou <input type="checkbox"/> Scale - Balance	Numbers - Numéros			
	#1	#2	#3	#4
Size (cc) or Range (g) Capacité (cc) ou Portée (g)				
Smallest division (cc or g) Division minimale (cc ou g)				

G. Calibrated cylinder - Bouteille calibrée
**Please attach a copy of the certificate of calibration for the calibrated cylinder. - *Veuillez joindre une copie du certificat de recalibrage pour la bouteille calibrée.*

Manufacturer - Fabricant **Serial number - N° de série** **Specification - Spécification**

Size - Dimension
Length - Longueur : **Diameter - Diamètre :**

Calibrated by - Recalibré par

4. OTHER EQUIPMENT - AUTRES ÉQUIPEMENTS

A. Cylinder drying (describe) - Séchage des bouteilles à gaz (description) **B. Cylinder cleaning (describe) - Nettoyage des bouteilles à gaz (description)**

C. Valve installation Installation de robinets <input type="checkbox"/>	D. Gauge for measuring depth of corrosion Jauge pour mesurer la profondeur de corrosion <input type="checkbox"/>	E. Thread gauge Calibre de filetage <input type="checkbox"/>
F. Ultrasonic thickness tester Jauge d'épaisseur à ultrason <input type="checkbox"/>	G. High intensity light Lumière à haute intensité <input type="checkbox"/>	H. Weigh scale Balance <input type="checkbox"/>

5. TEST PROCEDURE - PROCÉDURE D'ÉPREUVE

A. Operation of the test equipment - Opération de l'équipement d'épreuve

Manufacturer's operating manual
Manuel de opération du fabricant

National Standard of Canada - CAN/CSA-B339-96
Norme nationale du Canada - CAN/CSA-B339-96

Compressed Gas Association (CGA) Publication C-1
Publication C-1 de la Compressed Gas Association

Others (specify)
Autres (préciser) _____

B. Visual inspection - Inspection visuelle

CGA Publications C-6 C-6.1 C-6.2 C-6.3 C-8

C. Cylinders marked with a plus (+) - Bouteilles à gaz marquées d'un plus (+)

REE limit obtained from - Valeur limite de REE obtenue à partir de :

Value marked on the cylinder
Valeur marquée sur la bouteille à gaz

CGA Publication C-5, Table 2
Publication C-5, table 2 de la CGA

Calculations according to CGA publication C-5, Appendix B
Calculé conformément à la Publication C-5, annexe B de la CGA

Others (specify)
Autres (préciser) _____

6. OPERATORS (HYDROSTATIC TEST AND VISUAL EXAMINATION) - OPÉRATEURS (ÉPREUVE HYDROSTATIQUE ET INSPECTION VISUELLE)

Name - Nom	Training - Formation	Date
Name - Nom	Training - Formation	Date
Name - Nom	Training - Formation	Date

*** Please attach a copy of this section, if more than 3 operators. - * Veuillez inclure une feuille supplémentaire si plus de 3 opérateurs.**

I hereby authorise inspectors of Transport Canada to examine and to inspect any facilities associated with the requalification of cylinders by hydrostatic retest and visual inspection.

Par la présente, j'autorise les inspecteurs de Transports Canada à examiner et à inspecter toute installation associée à la requalification des bouteilles à gaz par réépreuve hydrostatique et inspection visuelle.

Name	Title
Date	Signature

Certificate of Registration requested in (check one) English French
Certificat d'inscription demandé en (un ou l'autre) Anglais Français

Please return the completed application form together with copies of certificates of calibration of the pressure gauges and the calibrated cylinder to: Veuillez retourner le formulaire de demande dûment rempli accompagné d'une copie ou des certificats de recalibrage visant les manomètres et la bouteille calibrée à :

**Transport Dangerous Goods Directorate
Transport Canada (ASDD)
Place de Ville, Tower C
330 Sparks Street, 9th Floor
Ottawa, ON
K1A 0N5**

**Transport de marchandises dangereuses
Transports Canada (ASDD)
Place de Ville, Tour C
330, rue Sparks, 9e étage
Ottawa, ON
K1A 0N5**

The completed application and pertinent documents may be sent by facsimile to (613) 993-5925. However, due to the nature of facsimile services, we cannot be responsible for misdirected, incomplete, or illegible documents. Le formulaire de demande de certification ainsi que les documents pertinents peuvent être envoyés via télécopieur au (613) 993-5925. Étant donné la nature des services de télécopieurs, nous ne pouvons pas être tenus responsable des documents mal dirigés, incomplets, ou illisibles.

GUIDE TO APPLICANTS FOR REGISTRATION TO REQUALIFY CYLINDERS BY HYDROSTATIC RETEST AND VISUAL INSPECTION

When completing the application form, where is shown,
mark with a as applicable.

1. Your application will be reviewed and forwarded to our regional office. They will contact you to schedule an audit of your facility. If you are a non-Canadian applicant, your application will be forwarded to a registered Independent Inspector.
2. A Certificate of Registration, normally valid for 5 years, is issued to successful applicants.
3. An application for the renewal of a Certificate should be made at least six months before the expiry date.
4. The Director, Regulatory Affairs Branch, Transport Dangerous Goods Directorate must be notified of any changes in equipment or in inspection personnel or address within 20 days of such change.
5. Requalification results must be kept for 10 years and must be made available to Transport Canada inspectors upon request.
6. Please note that:
 - (A) Operating pressure gauges must be calibrated at least every 6 months.
 - (B) The master gauge must be calibrated at least every 12 months. Master gauge calibration must be traceable to a national standard, NRC(INMS) or NIST.
 - (C) The referee gauge may be used as a referee gauge for up to 6 months, then as an operating pressure gauge for up to 6 months, following which it requires calibration. If used only as an operating pressure gauge, calibration is required every 6 months.
 - (D) Pressure gauges equipped with a stop pin must have the stop pin removed or placed below the zero point, so as to not bend or change the position of the gauge's pointer.
 - (E) The pressure gauges must permit reading pressure to an accuracy of 1% in the range of 80% to 120% of the test pressure.
 - (F) All pressure gauges and the expansion measurement device (i.e. burette or scale) must be manufactured to a full range accuracy of $\pm 0.5\%$ or better.
 - (G) The testing equipment must be verified daily, when testing, with a calibrated cylinder, to be accurate to $\pm 1\%$. Results must be recorded on the test data register.
 - (H) Sufficient verification points must be selected in (G) above to ensure verification is conducted:
 - within 3.4 MPa (500 psi) of any test pressure for test pressures equal to or greater than 20.7 MPa (3000 psi) - or - within 10% of any test pressure for test pressures less than 20.7 MPa (3000 psi);
 - at pressures at or below the lowest test pressure, and at or above the highest test pressure; and
 - for all applicable test pressures of cylinders to be tested that day.
 - (I) The test equipment must be in good operating condition. It must be clean, with no leaks. The operator must be familiar with the test procedure and the visual inspection of the cylinders.
 - (J) All requalifiers must have National Standard of Canada CAN/CSA-B339-96 and CGA Publications C-1 and C-6.

GUIDE AUX DEMANDEURS POUR REQUALIFIER LES BOUTEILLES À GAZ PAR RÉÉPREUVE HYDROSTATIQUE ET INSPECTION VISUELLE

En remplissant la demande, lorsque est indiqué,
remplissez cet espace d'un is applicable.

1. Après révision, votre demande sera expédiée à notre bureau régional. Ce dernier vous contactera afin de prévoir une vérification de votre installation. Votre demande sera expédiée à un inspecteur indépendant, si vous êtes un demandeur d'un autre pays que le Canada.
2. Un Certificat d'inscription, normalement valide pour une période de 5 ans, sera émis aux demandeurs méritants.
3. Pour renouveler un Certificat d'inscription, veuillez faire une demande d'agrément au moins six mois avant la date d'expiration.
4. Le Directeur de la Direction des affaires réglementaires, Direction générale du transport des marchandises dangereuses doit être avisé de tout changement relatif à l'adresse, à l'équipement ou au personnel affecté aux inspections dans les 20 jours qui suivent ce(s) changement(s).
5. Les résultats des inspections doivent être conservés pendant 10 ans et doivent être disponibles aux inspecteurs de Transports Canada sur demande.
6. Notez s'il vous plaît :
 - (A) Le manomètre d'épreuve doit être calibré au moins à tous les 6 mois.
 - (B) Le manomètre étalon doit être calibré au moins à tous les 12 mois. La calibration du manomètre doit être effectuée d'une façon qui puisse être retracée à une norme nationale, soit le CNRC(IENM) ou le NIST.
 - (C) Le manomètre référence peut être utilisé comme manomètre de référence pour une durée maximale de 6 mois, après quoi il peut être utilisé comme manomètre d'épreuve pour une durée maximale de 6 mois. Suivant cela, le manomètre doit être recalibré. Si le manomètre n'est utilisé que comme manomètre d'épreuve, il doit être recalibré à tous les 6 mois.
 - (D) Les manomètres équipés d'une goupille d'arrêt doivent avoir leur goupille enlevée ou être déplacée sous le point du zéro, afin de pas plier ou changer la position de l'aiguille.
 - (E) Le manomètre d'épreuve doit permettre de mesurer la pression avec une précision d'au moins 1 % dans la plage de 80 % à 120 % de la pression d'épreuve.
 - (F) Tous manomètres et appareils de mesure de la dilatation (i.e. burette ou balance) doivent avoir une précision de la pleine échelle garantie du fabricant de $\pm 0.5\%$ ou meilleure.
 - (G) L'équipement d'épreuve doit être vérifié quotidiennement à l'aide d'une bouteille calibrée précise à $\pm 1\%$. Les résultats doivent être enregistrés sur le registre de données d'épreuve.
 - (H) Un nombre suffisant de données de vérification doivent être sélectionnées lors de la vérification quotidienne de l'équipement (section G) de façon à garantir que la vérification soit menée:
 - à 3.4 MPa (500 psi) de la pression d'essai, pour des pressions d'essai supérieures ou égales à 20.7 MPa (3000 psi) - ou - à 10 % de la pression d'essai, pour des pressions d'essai inférieures à 20.7 MPa (3000 psi);
 - à des pressions inférieures ou égales à la pression d'essai la plus basse, et à des pressions supérieures ou égales à la pression d'essai la plus élevée et;
 - pour toutes les pressions d'essai correspondant aux bouteilles requalifiées durant la journée.
 - (I) L'équipement d'épreuve doit être en bon état de fonctionnement. Il doit être propre, sans aucune fuite. L'opérateur doit être familier avec la procédure d'épreuve et l'inspection visuelle des bouteilles à gaz.
 - (J) Toutes les installations de requalification doivent avoir en main la norme nationale du Canada CAN/CSA-B339-96 et les publications C-1 et C-6 de la CGA.

In addition, requalifiers who inspect:

- (a) high pressure aluminum cylinders must have C-6.1;
- (b) fibre-reinforced composite cylinders must have C-6.2;
- (c) low pressure aluminum cylinders must have C-6.3;
- (d) cylinders with a plus mark (+) must have C-5 or equivalent; and
- (e) specification TC-3HTM and CTC-3HT cylinders must have C-8.

CSA Standards (e.g. CAN/CSA-B339-96) may be purchased from:

Canadian Standards Association
5060 Spectrum Way
Mississauga, ON
L4W 5N6

Telephone: (416) 747-4000
Fax: (416) 747-2473

CGA Publications may be purchased from:

Compressed Gas Association Inc.
4221 Walney Road, 5th floor
Chantilly, VA 20151-2923
U.S.A.

Telephone: (703) 788-2700
Fax: (703) 961-1831

De plus, les installations de requalification qui inspectent :

- (a) des bouteilles à gaz en aluminium à haute pression doivent avoir la publication C-6.1;
- (b) des bouteilles à gaz composites renforcées de fibre doivent avoir la publication C-6.2;
- (c) des bouteilles à gaz en aluminium à basse pression doivent avoir la publication C-6.3;
- (d) des bouteilles à gaz marquées d'un plus (+) doivent avoir la publication C-5 ou l'équivalent;
- (e) les spécifications TC-3HTM et CTC-3HT doivent avoir la publication C-8.

ACNOR (e.g. CAN/CSA-B339-96) sont disponibles à :

L'Association canadienne de normalisation
5060 Spectrum Way
Mississauga, ON
L4W 5N6

Téléphone : (416) 747-4000
Télécopieur : (416) 747-2473

Les publications de la CGA sont disponibles à :

Compressed Gas Association Inc.
4221 Walney Road, 5th floor
Chantilly, VA 20151-2923
U.S.A.

Téléphone : (703) 788-2700
Télécopieur : (703) 961-1831