



MODIFICATION D'APPAREIL

PROJET DE RÉPARATION D'APPAREIL

ÉVALUATION D'APPAREIL USAGÉ

ÉVALUATION D'APPAREIL NON CERTIFIÉ

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

N° intervention RBQ

Étape du projet :

Dépot du projet
à la RBQ

Décision de
la RBQ

Signature
« Conformité »
requérant

Signature
inspecteur

Requérant

Réparateur <input type="checkbox"/>		Vendeur <input type="checkbox"/>		Propriétaire <input type="checkbox"/>		Lieu d'inspection <input type="checkbox"/>		Lieu d'installation <input type="checkbox"/>			
Nom					Nom						
Adresse					Adresse						
Ville			Code postal			Ville			Code postal		
Téléphone		Télécopieur		Téléphone		Télécopieur		Téléphone		Télécopieur	
Signature du requérant et date						Personne à contacter					

Description de l'appareil

Type	
Manufacturier	
N° de série	N° d'enregistrement (C.R.N.) ou QS ou Q ou NB
Dimensions, puissance ou surface de chauffe	
Dispositif de sûreté (pression d'ajustement)	Pression maximale de marche permise
Type de matériau (acier ou fonte, grade, etc.)	

Investigation de la réparation ou modification

Origine du problème (Manque d'eau, corrosion, etc.)
Vérification avant réparation (Visuelle, liquide pénétrant, autres)

Description de la réparation ou modification projetée

(Type de matériaux (Grade, épaisseur, type de joints, etc.)	Croquis ci-joint <input type="checkbox"/>	Code de réparation :

Méthode de soudage

N° d'enregistrement
Procédé de soudage

Traitement thermique

Oui <input type="checkbox"/>	Non <input type="checkbox"/>
Description	

Activités additionnelles requises par la Régie :

N° intervention RBQ

Activités proposées par le requérant

	RBQ	Résultat
<input type="checkbox"/> Se procurer le certificat d'approbation de construction.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fournir à l'inspecteur la déclaration de conformité du constructeur. (Manufacturer's data report form)	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fournir le certificat du laminoir des matériaux ajoutés (Mill Test).	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fournir la méthode de soudage et la qualification du soudeur pour l'exécution des travaux.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fournir une copie des plans, croquis, calculs et méthodes utilisés pour les réparations ou les modifications.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Fournir les plans et les calculs pour un appareil non certifié (Selon le code ASME)	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Localiser l'estampillage et le laisser à découvert.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Préparer, ouvrir et nettoyer l'appareil à l'intérieur et à l'extérieur et aviser la Régie pour une inspection.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Localiser la fissure (essai par ressuage ou autrement) en présence d'un inspecteur de la Régie du bâtiment.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Déterminer les épaisseurs par sonde ultrasonique.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Réaliser l'analyse des matériaux en place Mécanique <input type="checkbox"/> Chimique <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Aviser avant de procéder à des travaux de soudage.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Procéder au préchauffage requis.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Remplacer la partie corrodée par une pièce.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Rebâtir le métal autour du trou à main.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Poser une couronne autour du trou à main.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Remplacer une partie de la paroi.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Rebâtir la partie corrodée avec de la soudure.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Estampiller le symbole du soudeur.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Procéder à un recuit de détente.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Radiographier les joints de soudures.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Réaliser des essais par particules magnétiques.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Réaliser l'essai hydrostatique avec un facteur de _____	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Réaliser l'essai pneumatique avec un facteur de _____	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Se procurer le certificat d'approbation d'installation.	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Retirer l'appareil (Ne sera plus utilisé sous pression).	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Autre	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Proposition acceptée
 Proposition acceptée avec activités additionnelles
 Proposition refusée
 Nom de l'inspecteur et date

Requérant

Je déclare que les travaux ont été exécutés en suivant intégralement les activités et recommandations ci-haut. Les travaux ont été exécutés selon les normes et codes en vigueur.

Signature du représentant de l'entreprise

Date

Réservé à la Régie

Les travaux reliés à cet appareil, ont été jugés satisfaisants.

Q _____ Qs _____

Signature de l'inspecteur

Date