


 Ministère du Travail
 de la Main-d'Œuvre
 Inspection des Installations de Tuyauterie

CERTIFICAT DE FABRICATION

A

Date: **ML 79-09-21** IN **06220 - 1**

Appareil	
Identification	Série
B-8149-6	6212
Fabricant	
TIV Industries Ltd Steel Plasterwork Div	
Description	
Reservoir 14.5" X 11.4"	
A la température de	
353	-50 @ 115°F

CV

D-22950

D-22950

**Hercules Canada Ltd 3360 Route Pierre
 Varreux, P.Q. J0L 2P0**

CANADIAN ERECTORS LIMITED

TIW DIVISION

23 Smith Street, Box 730
St. Catharines, Ont. L2R 6Y6
Tel: (905) 684-9421
Fax: (905) 684-7310

August 25, 1995

Gouvernement du Quebec
Service des Permis
545 Blvd. Cremazie E.
7e Etage
Montreal, Quebec
H2M 2V2

Attention: M. gilles Corbin

Gentlemen:

**Re: Copy of U1 Form
CRN B.8149.6
Our Contract No. 28152**

We have been asked by our customer to supply a copy of U-1A form for a Pressure Vessel built by our company in 1979. Unfortunately, our engineering records do not go that far back.

We would appreciate it if you would supply a copy U-1A form from your records to:

Montell Canada Inc.
3360 Chemin de la Baronnie
Varenes, Quebec
J3X 1T6
Attention: Mr. R. Lachance

The subject vessel was built by us for Hercules Canada Ltd., and was registered under CRN B.8149.6. All costs associated with supplying this document should be invoiced directly to Montell Canada Inc.

Yours truly,
**CANADIAN ERECTORS LIMITED
TIW DIVISION**

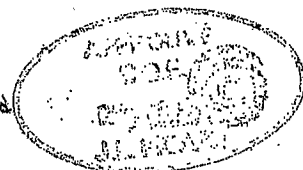
B.D. Mistry, P.Eng

Bhane

B. D. Mistry P.Eng.
Chief Engineer

BDM/cat

b mistry @ TIW steel plate works



D-250

Ministère du Travail et de la Main-D'oeuvre
Service d'inspection des appareils sous pression

NOTE: Les copies de dessins et spécifications doivent être soumises en triplicat.
 Specifications and blueprints of designs must be submitted in triplicate.

INSTRUCTIONS: Veuillez compléter à la machine, à écrire.
 Please type.

SPÉCIFICATIONS DU FABRICANT
MANUFACTURERS' SPECIFICATIONS

autre que chaudière
 for other than boilers

Non du fabricant / Manufacturers' name TIW Industries Ltd., Steel Platework Division		Si l'item approuvé au Canada mentionner le C.R.N. / If already approved in Canada give C.R.N. CRN		CRN	
Adresse du fabricant / Manufacturers' address 629 Eastern Avenue, Toronto, Ontario M4M 1E4				B-8149.6	
Genre d'appareil / Type of appliance Propylene Tank		Code A.S.M.E. / A.S.M.E. code Section VIII Div.1		No. dessin / Drawing no. AI-28152-400-1,2,3 & 4	
Fluide utilisé / Fluid used Propylene		Par. UW 11a		Code T.E.M.A. / T.E.M.A. code ---	

VIROLE / SHELL		TUBES		CHEM. DE VAP. / JACKET	
Pression (lbs PC) / Pressure 353					
Temp. / Temp. -50 to 115°F.					

DIMENSIONS	
Diamètre ou largeur / Diameter or width 145"	
Longueur / Length 114 feet	
Hauteur / Height ---	
Surface de chauffe / Heating surface ---	

VIROLE / SHELL	No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 1.375	Corrosion Nil	Joint longitudinal / Longitudinal joint Dbl. Weld Butt	Radiographie / X-ray 100%	Joint circulaire / Circumferential joint Dbl. Weld Butt	Radiographie / X-ray 100%
CANAL / CHANNEL								
CHEM VAP. / JACKET								

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Têtes / Heads		(A) Haut / Top		(B) Bas / Bottom		(C) Intermédiaire / Interned	
No. spéc. matériau / Material spec. num SA 299	Effort ultime / Tensile strength 75,000	Épaisseur / Thickness 0.682	Corrosion Nil	Radiographie / X-ray 100%	Un ou soudé / Welded or seamless Dbl. Weld	Long. bnd. / Flange len ---	Ray bomb. / Dish radius ---

Approbation et enregistrement de plans et devis:

Les formules No 196 (Spécifications du fabricant — autre que chaudières) ou No 301 (Spécifications du fabricant — pour chaudières) doivent être complétées en triplicata et expédiées avec les plans et devis et les honoraires correspondant à l'une ou l'autre des deux adresses suivantes selon le cas:

District de Québec / Québec District

Ministère du travail et de la main-d'œuvre,
Service d'inspection des appareils sous pression,
Édifice "G", 1er étage,
Québec, G1A 1T2 Tél.: 418-643-4840

Approval and registration of plans and specifications:

The forms "Manufacturers' Specifications — for other than boilers (196)" and "Manufacturers' Specifications — for boilers (301)" shall be completed in triplicate and forwarded with the corresponding fees, plans and specifications to one or the other of the following addresses as the case may be:

District de Montréal / Montréal District

Ministère du travail et de la main-d'œuvre,
Service d'inspection des appareils sous pression,
255 est, Boul. Crémazie,
Montréal, P.Q. Tél.: 514-873-4492

Inspection:

Les demandes d'inspection de fabrication doivent être faites au Service d'inspection des appareils sous pression du district dans lequel se trouve le fabricant, ou auprès d'une agence d'inspection reconnue par le Service d'inspection lorsque l'appareil est fabriqué hors du Québec.
Pour chaque appareil, la partie "affidavit" des "Spécifications du fabricant" déjà approuvées doit être complétée et assermentée en deux copies.

Lors de l'inspection finale, les deux exemplaires devront être remis à l'inspecteur. Si l'appareil est fabriqué hors du Québec, un exemplaire signé par l'inspecteur autorisé doit être envoyé immédiatement à l'une ou l'autre des adresses ci-haut mentionnées.

Inspection:

Fabrication inspection requests shall be made to the Pressure Vessels Inspection Service in the district of the manufacturer or to an inspection agency recognized by the Inspection Service when the vessel is manufactured outside of the province of Québec.

The section entitled "Affidavit" shall be completed and certified in duplicate for each vessel.

During the final inspection, the two forms shall be given to the inspector. If the vessel is manufactured outside the province of Québec, a copy signed by the authorized inspector shall be sent immediately to one or the other of the addresses mentioned above.

Honoraires (Approbation et enregistrement des plans et devis):

Les honoraires s'appliquant aux appareils sous pression non soumis au contact du feu, incluant les échangeurs de chaleur tubulaire, sont de \$9.50 plus \$0.50 par pied carré de produit L x D (longueur totale x diamètre ou largeur) jusqu'à concurrence de \$100 par appareil.

Fees (Approval and registration of plans and specifications):

The fees applying to unfired pressure vessels, including tubular heat exchangers, are: \$9.50 plus \$0.50 per square foot of L x D (total length x diameter or width) up to \$100 per vessel.

RÉSERVÉ AU MINISTÈRE / FOR DEPARTMENT USE ONLY

Initiale

Date

Montant reçu \$

Initiale

Honoraires \$

Initiale

Date

Etat de compte no

\$