

ALBERTA LABOUR
 Alberta Boilers Safety Association
 200, 4208 - 97 Street
 Edmonton AB T6E 5Z9
 Partial/ Partiel

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
 FOR PRESSURE VESSEL**
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR

Upon shipment of a pressure vessel, this form fully and correctly filled in must be mailed to the office of the Chief Inspector in the province of installation in accordance with the regulations under the Act, governing the construction and installation of pressure vessels.

Àu moment de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complètement correctement rempli, 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 Bromley Mechanical Services (1985) Ltd., Box 404, 925-23 Street S.W., Medicine Hat, Alberta, T1A 7G2 | |
| Manufactured for Construit pour | Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Crestar Energy Ltd., 333 - 7 Avenue SW, Calgary, Alberta T4P 4M6 | |
| Ultimate owner Utilisateur | Name and address/ Nom et adresse same as above | |
| Location of installation Lieu d'installation | Address/ Adresse Crestar - Stock | |

Pressure vessel/Appareil

| | | | |
|---|--|--|--|
| Type/ Genre Horizontal Knock Out Drum | Serial No./ N° de série 88316 | Year built/ Année de fabrication 1988 | Overall Length/ Longueur totale 13' |
| Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. L 0002.2 | National Board No./ N° National Board | Drawing No./ N° de dessin 72-50-CAH-2 | Diameter/ Diamètre 72" ID |

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 de code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51.
 Le conception, la construction et le façon sont conformes à C/NOR B51.

Manufacturers' 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 les inspecteurs autorisés ont été produits pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:

| Names of parts/ Nom de la composante | Item No./ N° d'item | Manufacturer's Name/ Nom du constructeur | Identifying Stamp/ Estamps d'identification |
|--------------------------------------|---------------------|--|---|
| | | | |

Shell/ Zéro

| Description | Material Matériau | Thickness Épaisseur | Corr. Allow. Surpoids de corr. | Diameter Diamètre | Overall Length Long. totale | Number of courses Nombre de sections | Girth Joints Joints de circonférence | | Longitudinal Joints Joints longitudinaux | | P.W.H.T. Traitement thermique | |
|--------------|----------------------|------------------------|-----------------------------------|----------------------|--------------------------------|---|---|-------------|---|-------------|----------------------------------|------|
| | | | | | | | Type | R.T. Rating | Type | R.T. Rating | Efficiency Efficacité | Temp |
| Shell | SA516-70N | 0.375" | 0.0625" | 72" ID | 10'0" | 1 | 1 | Nil | 1 | Nil | 0.7 | |
| | | | | | | | | | | | | |

Heads/Têtes

| Description | Material Matériau | Min. Thicken. Épais. minim. | Corr. Allow. Surép. Corr. | Cmn. Radius Rayon couron. | Knuckle Radius Petit rayon | Ellipse Ratio Rapp. ellipse | Conical Apex Angle Angle conique | Hemiph. Radius Ray. hémiph. | Flaw Diameter Diam. plot. | Side to pressure Côté sous pression |
|---------------------|----------------------|--------------------------------|------------------------------|------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|--------------------------------|------------------------------|--|
| | | | | | | | | | | |
| Heads: Left | SA516-70N | 0.327" | 0.0625" | | | 2:1 | | | | Concave |
| Heads: Right | SA516-70N | 0.327" | 0.0625" | | | 2:1 | | | | Concave |

Removable bolts used (describe the other fastenings)
 Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)

Pressure - Temperature/Pression - température

| Pressure Vessel Part Partie de l'appareil | Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise | At max. temp. À une temp. max. | Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) | Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) |
|--|---|-----------------------------------|--|---|
| Vessel | 50 psi / 345 kpa | 100 ° F / 38°C | -20 ° F / -29°C | 75 psi / 516 kpa |

④ 442755

| | | | |
|--|-------------------|--|--|
| Tube Section/Faisceau tubulaire | | Attachment/Mode d'attachement | |
| Tubehead/Plaque tubulaire | Material/Matériau | Diameter/Diamètre | Nominal Thickness/Épaisseur nominale Corr. Allow. Surépais. corrosion |
| Tube material/Matériau des tiges | Diameter/Diamètre | Nominal Thickness (gauge)/Épaisseur nominale (calibre) | Number/Nbre Type (Straight or U) / Type (Droit ou U) |
| | | Heating Surface/Surface de chauffe | |

| | | | |
|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
| Jacket/Chemise | | Sketch/Schéma | |
| Type of jacket/Genre de chemise | Jacket closure/Fermeture de chemise | Proof Test/Pression d'épreuve | Heating Surface/Surface de chauffe |

| | | | |
|--|---------------------|-------------------------|--|
| Safety Valve Outlet/Souppes de sûreté | | Location/Endroit | |
| Number/Nombre | Dimension 4" 150 | Shell | |

| Neckles and Openings/Tubulures et ouvertures | | | | | | | | |
|---|---------------|-----------|------------|-------------------|--------------------------------------|--|--------------------------------|------------------|
| Purpose/But | Number/Nombre | Dimension | Type | Material/Matériau | Nominal Thickness/Épaisseur nominale | Reinforcement material/Matériau de renfort | Now attached Centre d'attaches | Location/Endroit |
| Manway | 1 | 20" | NOZ SA108B | | 0.375" | | Weld | Shell |
| Flange Out | 1 | 4" | NOZ SA108B | | 0.278" | | Weld | Shell |
| Flange In | 1 | 4" | NOZ SA108B | | 0.278" | | Weld | Shell |
| Drains | 1 | 2" | NOZ SA108B | | 0.218" | | Weld | Shell |

| | | | | |
|--------------------------|---------|--------|---|-----------------------------|
| Supports/Supports | | | Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit) | |
| Skid/Type | Yes/Oui | No/Non | Legs/Pieds | Other/ Autres (Description) |
| | | X | No./Nbre | Shell / Weld |
| | | | 2 | |

Remarks / Observations (Cubical Capacity/Volume)
 Volume = 414.6 cu. ft. or 11.74 m³
 M.D.M.T. = -20°F at 80 psi
 CA = 0.0625"
 Impact testing not mandatory per UG201 1-5

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 Provincial Registered design below and the requirements 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 provincial ci-dessous et les exigences de la norme AC/NOR B51.

Provincial Registered Design / Enregistrement provincial: L 0002.2
 Manufacturer / Constructeur: Brown Mechanical Services (1995) Ltd.
 Signature: [Signature] Date: Jan 15/96

Certificate of Compliance - Field Work / Certificat de conformité - Installation au chantier
 We certify that the field installation of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.
 Nous certifions que l'installation au chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux.

Installer's Name / Nom de l'installateur: _____
 Signature: _____ Date: _____

Certificate of Shop Inspection/ Certificat d'inspection en usine
 I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector / Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by Alberta Boilers Safety Association
 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 Provincial registration CRN L 0002.2 and the requirements of standard CSA B51.
 et inspecté l'appareil précité et assure que je sais, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial NRC et les exigences de la norme AC/NOR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: Alfred E. Roy
 Signature: [Signature] Date: Jan 10/98

Certificate of Field Inspection/ Certificat d'inspection - Installation au chantier
 I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector / Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by _____
 have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and the installation of the items 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.
 et inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et l'installation de l'appareil et, autant que je sache, la construction et l'assemblage de l'appareil sont en accord avec les règlements provinciaux.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: _____
 Signature: _____ Date: _____