

442753 thru
442754

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
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

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.

Au moment de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complété correctement, 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, 773-16 Street S.W., Medicine Hat, Alberta T1A 7G2		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignor/ Nom et adresse du client ou de son représentant Greiner Energy, Box 988, Calgary, Alberta T2P 4M8		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse 9809 89 ABOYS		
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Greiner - Stock		

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre Vertical Separator	Serial No./N° de série 88214; 88215	Year built/Année de fabrication 1988	Overall Length/Longueur totale 11'
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. K 1186.2314	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin 24140CH R2	Diameter/Diamètre 24"

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.
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.

ASME	Division	ASME	Code case No. N° de cas
VIII	1	III EDMS ADD	

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/ Estampe d'identification

Shell/Traie

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surplus 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. Reading	Type	R.T. Reading		Efficiency Efficacité
Shell	SA516-70N	1.125"	0.125"	24"	8'0"	1	1	Full	1	Full	1	

Heads/Tetes

Description	Material Matériau	Min. Thickness Épais. min.	Corr. Allow. Surplus C.orr.	Diameter Rayon cour. cour.	Knuckle Radius Poutil rayon	Ellipse Ratio Rapp. Ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression
Heads: Top	SA516-70N	1.000"	0.125"			2:1				Concave
Heads: Bottom	SA516-70N	1.000"	0.125"			2:1				Concave

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

Mat'l Spec./ Spéc. des mat.

Pressure - Temperature/Pressions - températures

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure (construit pour une pression maximale de marche permise)	At max. temp. A 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	1440 psi / 9920 kpa	100 ° F / 38°C	-20 ° F / -28°C	2160 psi / 14893 kpa

④ 442-753 ④ 442-754

Tube Section/Faisceaux tubulaire Tube(s)/Plaque tubulaire		Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Shrepoint, corrosion	Attachment Méthode d'attachement
Tube material/Matériau des tubes		Diameter/Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surface de chauffe

Jacket/Chaudière		Heating Surface Surface de chauffe		Sketch/Schéma	
Type of Jacket/Genre de chaudière	Jacket closure Fermeture de chaudière	Proof Test Pression d'épreuve			

Safety Valve Outlets/Séparés de sûreté		Location/Endroit
Number/Nombre	Dimension	Shell
1	1" 8000	

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purpose/But	Number/Nombre	Dimension	Type	Material/Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	Now attached Centre d'attaches	Location/Endroit
Inlet, Outlet	2	3"	WOL	SA105	SGH160	--	Weld	Top Head, Shell
Flg (2), Inspect (2), HLSD	3	1"	TOL	SA105	8000	--	Weld	Shell
B.G. (4), TI	1	3/4"	TOL	SA105	8000	--	Weld	Shell
Drain	1	2"	WOL	SA234WPB	0.344"	--	Weld	Bottom, Head

Supports/Séparés		Other/ Autres (Description)		Attached/Attaches (Where and How/ Méthode et endroit)	
Stick/Type	No./Nbre	Legs/Pieds	No./Nbre	Bottom Head / Weld	
X					

Remarks / Observations (Cubical Capacity/Volume)
 Volume = 27 cu. ft. or 0.78 m³
 M.D.M.T. = -20°F at 1440 psi
 CA = 0.125"
 Impact testing not mandatory per UG20f

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 ACNOR B51.

Provincial Registered Design
Enregistrement provincial K 1186.2314

Manufacturer
Constructeur **Proby Mechanical Services (1985) Ltd.**

Signature *Alfred E. Roy* Date *Feb. 13/96*

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 employé par **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 **K.1186.2314** and the requirements of standard CSA B51.
 ai inspecté l'appareil précité et ainsi que je sache, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial NSC et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur **Alfred E. Roy**

Signature *Alfred E. Roy* Date *Feb. 14/96*

Certificate of Compliance - Field Work/ Certificat de conformité - Installation en 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 Field Inspection/ Certificat d'inspection - Installation en 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.
 ai inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et l'installation de l'appareil et, ainsi 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 _____

Ⓐ 442-753
-try
Ⓐ 442-754

MANUFACTURER'S DATA REPORT SUPPLEMENTARY SHEET

Manufactured By Bromley Mechanical Services (1985) Ltd.

Manufactured For: Crestar Energy, Box 888, Calgary, Alberta T2P 4M8

(Name and Address of Purchaser or Consignee)

Vessel Type Vertical Separator 13177 K 1186.2314 24-1440CH R2 1988
(Horiz., Vert., Tank, Sphere, etc.) (WO No.) (CRN) (DWTN No.) (Year Built)

	SERIAL NO.	(A) NO.
1.	88214	442-753
2.	88215	442-754
3.		
4.		
5.		
6.		
7.		
8.		
9.		
10.		
11.		
12.		

Bromley Mechanical Services (1985) Ltd. Signature [Signature] Date June 13/86
(This Representative)

Alberta Boilers Safety Association Inspector Signature [Signature] Date June 19/86
Alfred E. Roy