

1989 A2604505

DECLARATION DE CONFORMITE DU CONSTRUCTEUR  
D'APPAREILS SOUS PRESSION

Partial/Partiel

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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Opsco Industries Ltd. 2601 Centre Ave. East Calgary, AB T2A 2L1
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Gemini Engineering Ltd. 7th Flr. 5940 Mcleod Trail S. Calgary, AB T2H 2G4
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse Columbia Gas Development of Canada Ltd. 10th Flr Std. Life Building T2P 0M9
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address-Adresse LSD 6-1-76-10 W6N

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Gentre -Vertical Separator	Serial No./N° de série FV-24-14-1733	Year built/Année de fabrication 1990	Overall Length/Long totale 3785mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. K-3148.2	National Board No./N° National Board -	Drawing No./N° de dessin V-90-1733-806 Rev. 3	Diameter/Diamètre 610mm

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 Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément A 89	Code case No. N° de cas -
--	------------------	---------------	--------------------------------	---------------------------------

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

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surépais. 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 therm.	
							Type	R.T. Radiog	Type	R.T. Radiog	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée
Rolled Can.	SA-516-70N	25.4 mm	Nil	610 mm	3048 mm	One (1)	Butt Weld	RT-2	Butt Weld	RT-2	100%	n/a	n/a

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray Hémisph	Flat Diameter Diam plat	Size to pressure Côte sous pression
2:1 SE	SA-516-70N	24.4mm	Nil			2:1				Concave

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Mat / Spec./Spéc. du mat.	Grade	Size Dimension
---	---------------------------	-------	----------------

Pressure - Temperature/Pression - température			
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil 610mm Vertical Separator	Constructed for max. allowable working pressure 1440 psig Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. A une temp. max. 100 °F 38 °C	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) °C
Test pressure (hydro-pneumatic or combination) 2160 psig Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)		°C	

A2604505

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube/Sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness/Épaisseur nominale	Corr Allow/Surepais corrosion	Attachment/Mode 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/Chemise				
Type of jacket/Genre de chemise	Jacket closure/Fermure de chemise	Proof Test/Pression d'épreuve	Heating Surface/Surface de chauffe	Sketch/Schéma

Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté		
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
n/a		on attached piping

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purpose/But	Number/Nombre	Dimension	Type	Material/Matériau	Nominal Thickness/Épaisseur nominale	Reinforcement material/Matériau de renfort	Now attached/Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet/Outlet	1,1	3" NPS	Nozzle	SA-106-B	0.600"	n/a	Welded	See Ref. Dwg. V-90-1733-806 Rev.3
Drain	1	1" NPS	"	"	0.250"	"	"	" "
Control Conns.	7,2	2" NPT 1" NPT	TOL TOL	SA-105 SA-105	3000#	"	"	" "
Control Conns.	6	3/4" NPT	"	"	"	"	"	" "

Supports/Supports				
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles	Legs/Pieds	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches
Yes/Oui <input checked="" type="checkbox"/> No/Non <input type="checkbox"/>	No./Nbre	No./Nbre	Pipe	(Where and How/Méthode et endroit) Bottom Head, Welded

**Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)**

Volume = 0.818m<sup>3</sup>  
 CA = Nil  
 RT-2 = UW 11a5b  
 PWHT = n/a  
 MDMT = -20°F, Exempt from impact testing as per UG-20(f)

**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-3148.2

Manufacturer / Constructeur: Opsco Industries Ltd.

Signature: [Signature] Date: Dec 19, 90

**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 The Government of Alberta

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-3148.2 and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil précité et autant que je sache, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial NEC K-3148.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: A. Merriam

Signature: [Signature] Date: DEC 20, 1990

**Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work**

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 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.

ai 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: \_\_\_\_\_