

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808 - 99 Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

(A) 3065440

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL**
**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ 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. (A) 3065440

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Bromley Mechanical Services (1985) Ltd., Box 404, 773 - 16 ST SW Medicine Hat, AB T1A 7G2		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Top Oilfield Rentals, Box 371, Killam, AB		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse same as above		
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse PORTAGE		

Pressure vessel/Appareil	Serial No./N° de série 45532			Year built/Année de fabrication/Overall Length/Long. totale 1995 11'
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./N° National Board K 2480.2		Drawing No./N° de dessin 24 - 720	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	Addenda/ Supplément	Code case No. N° de cas
	Sec VIII	1	1933	

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 Corrups. 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. Radiog	Type	R.T. Radiog	
Shell	SA516-70	.625	0.125	24"	7'6"		1	Full	1	Full	1

Description	Material Matériau	Min. Thicken. Épais. minim.	Corr. Allow Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp ellipse		Conical Apex Angle Angle conique	Hemish. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat	Stag ID diam. de côté sous pression
						2:1					
Heads	SA516-70	.613	0.125				2:1				Concave

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

Pressure - Temperature/Pression - température	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise		
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	At max temp A une temp max 29°C	Min Temp (when less than Temp min (inférieure à 29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic combination) Pression C.épreuvée (hydro-pneumatique ou combinaison)
Vessel	720 psi / 4965 kpa	100°F/38 °C -20°F / -29 °C	1080 psi / 7447 kpa

Tube Section/Faisceau tubulaire
 Tubesheet/Plaque tubulaire

Material/ Matériau: SAU

Diameter/Diamètre: _____

Nominal Thickness/Épaisseur nominale: _____

Corr. Allow./Surépais. corrosion: _____

Attachment/Mode d'attachement: _____

Tube material/Matériau des tubes: _____

Diameter/Diamètre: _____

Nominal Thickness (gauge)/Épaisseur nominale (calibre): _____

Type (Straight or U)/Type (Droit ou U): _____

Heating Surface/Surface de chauffe: _____

Jacke/Chemise
 Type of jacket/Genre de chemise: _____

Jacke closure/ Fermeture de chemise: _____

Proof Test/ Pression d'épreuve: _____

Heating Surface/ Surface de chauffe: _____

Sketch/Schema: (R) 3065440

Safety Valve Outlets/Souppes de sûreté

Number/Nombre: 1

Dimension: 2"

Location/Endroit: Shell

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures

Purpose/Subt	Number/Nombre	Dimension	Type	Material/Matériau	Nominal Thickness/Épaisseur nominale	Reinforcement/Matériau de renfort	How attached/Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet, Outlet	2	3"	Nozzle	SA106B	.438	SA516-70	weld	Top Head, Shell
PRV, LLC, HUSD	4	2"	TOL	SA105	3000		weld	Shell
Dump	2	1"	TOL	SA105	3000		weld	Shell
Gauge, TI	5	3/4"	TOL	SA105	3000		weld	Shell
PT	1	1/2"	TOL	SA105	3000		weld	Shell
Drain	1	2"	Weld 90°	SA232MBR	343		weld	Bottom Head

Supports/Supports

Skirt/Dupe: _____

Lugs/Oreilles No./Nbre: _____

Legs/Pieds No./Nbre: _____

Other/Autres (Description): _____

Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit): Bottom Head / Weld

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

Volume = 26.8 cu. ft. or .759 m³
 C.A. = 0.125"
 M.D.M.T. = -20°F at 720 psi
 Impact testing not mandatory per UG20

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: X 2480.2
 Enregistrement provincial: _____

Manufacturer/Constructeur: Bramley Mechanical Services (1985) Ltd.

Signature: [Signature] Date: Jan 24/95

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 _____ Province _____

of / de _____ 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 CAN K 2480.2 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 _____ et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: Alfred F. Roy

Signature: [Signature] Date: Jan 24/95

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 Inspection / Certificat d'inspection Field 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 employé par _____

have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and believe 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: _____