

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.

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Westfab Industries Ltd., 7575 - 51 Street S.E. Calgary, Alberta T2C 2Z3	
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Bower Damberger Rolseth Engineering Ltd. #300 160 i, Westmount Road N.W. Calgary A1B	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse Renaissance Energy Ltd., 3000, 425 - 1st street S.W., Calgary, Alberta	
Location of installation Lieu d'installation	Address / Adresse CHIN COULE : 3-19-8-16 WAM	

Pressure vessel/Appareil	Serial No./No de série WF-94-354		Year built/Année de fab. 1994	Overall length/Long. totale 14 FT.
SEPARATOR	National Board No./No National Board WF-94-701		Drawing No./No de dessin WF-94-701	Diameter/Diamètre 48"
Provincial Registration No. No d'enregistrement provincial	AR788.2			

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 C.S.A B51.
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR 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/No d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Description	Material Matériau	Thickness Épais minm	Corr. Allow. Surep corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de circ.		Longitudinal Joints Joints longitudinaux		P.W.H.T. Traitement them.
							Type	R.T. Ratlog	Type	R.T. Ratlog	
SHELL	SA51670	.500	NIL	48"	10'	1	1	SPOT	1	SPOT	1.00

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais minm	Corr. Allow. Surep corr.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Pefh rayon	Ellipse Ratio Rapp ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisphere Radius Rayon Hemispsh.	Flat Diameter Diamètre plat	Side to Pressure Cote souspression
HEAD	SA51670	.490	NIL							CONC.
HEAD	SA51670	.490	NIL							CONC.

Removable bolts used (describe other fasteners)
Boulons amovibles utilisés (décrite tout autre attache)

Pressure - Temperature/Pression - température	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de ruche permise		Minimum design metal temperature Température minimale	Test pressure (hydro-pneumatic or comb.) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	SEPARATOR	100F	-20°F (-28.8°C)	428PSI

2491065

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

2491065

Pressure - Temperature/Pression - température

