

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

(A) 2704 234
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.

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer, Nom et adresse du constructeur OPSCO INDUSTRIES LTD. 2601 Centre Ave. E. Calgary, Alberta		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consigner, Nom et adresse du client ou de son représentant NORCEN ENERGY RESOURCES LTD. 715 5 Ave. S.W. Calgary, Alberta		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address, Nom et adresse AS ABOVE		
Location of Installation Lieu d'installation	Address, Adresse LSD 6-29-45-1- W5M		

Pressure vessel/Appareil	Serial No. N° de série	Year Built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
VERTICAL DEHYDRATOR	FV-24-14-1744-A	1991	7899 mm
Provincial Registration No. - C.R.N. N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No. N° National Board	Drawing No. N° de dessin	Dia. - Diamètre
K-3547.2	V-90-1744-817	Rev. 4	610 mm

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 des matériaux de code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51	ASME	Division	Appendix/Supplément	Code case No. N° de cas
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51	VIII	I	A-89	

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./Sûreté de corr. 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.M.T./ Traitement chim.	
							Type	R/F Ratio	Type	R/F Ratio		Efficiency/Efficacité
Rollled Conn	SA-516-70	28.57 mm	1.6 mm	610 mm	7315 mm	Three (3)	Butt	Weld	RT-2	Weld	RT-2100%	n/a

Description	Material/Matériau	Min. Thickn./Épais. min.	Corr. Allow./Sûreté de corr.	Knuckle Radius/ Rayon couron. petit rayon	Eliose Ratio/ Rapp. ellipse	Conical Apex Angle/ Angle conique	Hemison Radius/ Ray. Hémisph.	Flat Diameter/ Diam. plat	Side to Pressure/ Côte sous pression
2:1 SE	SA-516-70	27.96 mm	1.6 mm						Concave

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

Pressure - Temperature/Pression - température	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 combination) / Temp. min. (inférieure à pneumatique ou combinaison)	Test pressure (hydro-pneumatic combination) / Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
610mm Vert Dehyd	1440 psig	100°F	38 °C	2160 psig

Tube Section/Faisceau tubulaire		Material Matériau		Diameter Diamètre		Nominal Thickness Épaisseur nominale		Part Allowance Réduction		Attachment Mode d'attachement	
Tubesheet/Plaque tubulaire											
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	Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe
Jacket closure Fermeture de chemise		
Sketch/Schema		

A2704234

Safety Valve Outlets/Souppapes de sûreté	
Number/Nombre	Location/Endroit
ONE (1)	SEE REF DWG V-90-1744-817 REV 4

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures							
Purpose/But	Number Nombre	Dimension Dimension	Type Type	Material Matériau	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Reinforcement Genre d'attaches	Location/Endroit
INLET, OUTLET/DRAIN	1, 1	4", 1"	NOZZEL	SA	0.674	N/A	SEE REF DWG V-90-1744-817 REV 4
		NPS		106-B	0.250"	WELDED	
CONTROL CONNECTIONS	3, 1	2", 1 1/2"	TOI	SA-105	3000#	"	"
"	4	1" NPT	TOI	"	"	"	"
"	3, 1	3/4", 1/2" NPT	TOI	"	"	"	"

Supports/Supports			
Skirt/Jupe	Lugs/Ornières	Legs/Pieds	Other Autres (Description)
	No./Nbre	No./Nbre	
Yes: Oui <input checked="" type="checkbox"/>	No: Non <input type="checkbox"/>		PIPE
Attached Attachés (Where and How Méthode et endroit)			
BUTTON HEAD, WELDED			

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

VOLUME = 1.80 m3
CA = 1.6 mm
RT-2 = UW 11a5b
PWHT = N/A
MDMT = 20°F, EXEMPT FROM INPUT TESTING AS PER UCS-66(a) FOR SHELLS & HEADS, UG-20 (f) FOR ALL OTHER MATERIAL

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-3547.2

Manufacturer/Constructeur OPSCO INDUSTRIES LTD.

Signature [Signature] Date MARCH 8, 1991

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 appareils sous pression employé par 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/Registered design 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 MERRIAM

Signature [Signature] Date MARCH 8, 1991

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

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous pression employé par _____

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 _____