

MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL
DECLARATION 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 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) 426074

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur	
Manufactured for Construit pour	Brinkley Mechanical Services (1985) Ltd., Box 404, 7/3 - 10th St SW, Medicine Hat, AB T1A 7K2	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Upside Engineering Ltd., 200, 1100 - 8th Avenue S.W., Calgary AB T2P 3P9	
Location of installation Lieu d'installation	Name and address of User/Nom et adresse Haron Oil Canada Ltd., 1300, 700 - 9th Avenue S.W., Calgary, AB T2P 3K4	

Pressure vessel/Appareil	
Type/Genre	Year built/Année de fabrication/Overall Length/Long totale
Horizontal Separator	1986
Provincial Registration No. / C.R.N.	66766
N° d'enregistrement provincial / N.E.C.	National Board No. / N° National Board / Drawing No. / N° de dessin
K 1186.23	2414400H R2

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

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/Étampe 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.M.T. Traitement Therm.	
							Type	R/T Ratio	Type	R/T Ratio	Efficiency/ Efficacité	Temp. Temp.
Shell	SA516-70N	1.125"	0.125"	24"	8'	1	Full	1	Full	1		
Heads/Têtes												
Description	Material Matériau	Min. Thickn Épais. min.	Corr. Allow Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapport ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray	Flat Diameter Diam. plat	Flat Diameter Diam. plat	Flat Diameter Diam. plat	Size to pressure Cote sous pression
Heads	SA516-70N	1.078"	0.125"			2:1						CONCAVE
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attaché)												
Pressure - Temperature/Pression - température												
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil		Constructed for max. allowable work ing pressure Construit pour une pression maximale de marche (température)		At max. temp. A une température max.		Max. temp. / max. temp.		Temp. / Temp.		Temp. / Temp.		Test pressure / Pression d'essai
		1440 psi / 99.3 bar		100°F / 38°C		2160 psi / 148.3 kpa						Pressure / Pression
												Pressure / Pression

(A) 426074

[illegible]

Safety Valve Outlets/Souppapes de sûreté	
Num. #/Nombre	Dimension Co. anor./Endroit
1	2 1/2" S.K.

Nozzles and Openings/Tubulaires et ouvertures								
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Reinforcement/ Renforcement Material Matériau de renfort	Now attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet, Outlet	2	4"	WOL	SA105	600		weld	Shell
Cond. Out, Drain	3	2"	WOL	SA105	600		weld	Shell
Inspect, ILC, PSV, Oil Out	5	2"	TOL	SA105	600		weld	Heads, Shell
ILC	1	2"	CHG	SA105	600		weld	Shell
Gauge/ TI	3	3/4"	CHG/TOL	SA105	600		weld	Shell
PI	1	1/2"	TOL	SA105	600		weld	Shell
Pedestal	2	1/2"	Plate	SA36	.500	SA516-70N	weld	Shell

Supports/Supports			Legs/Pieds No./Nbre	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbre	Yes/Oui: ☐ No/Non: ☒		Pedestals (2)	Shell / Weld

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)
Volume = 27 cu. ft. or 0.765 m³ MMT = -20°F at 1440 psi CA = 0.125" Impact testing not mandatory per UCS 66 UG 20

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 1186.23

Manufacturer
Constructeur

Brimley Mechanical Services (1985) Ltd.

Signature

Date July 3/96

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
employed by
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 1186-23
and the requirements of standard CSA B51
si 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 Alfred E. Roy
Nom de l'inspecteur
Signature Alfred E. Roy Date 7/3/66

Certificate of Compliance / Certificat de conformité
Field Work / Installation au 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

Certificate of Field Inspection / Certificat d'inspection au chantier
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
employé par
have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and
have installation of the items and state that to the best of my knowledge 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