

0957

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

(A) 2875945  
**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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur <b>BROOKS WELDING SERVICES LTD. R.R.#4 SITE 4 BOX 58 RED DEER</b>
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant <b>RENAISSANCE ENERGY LTD. 3300, 400-3rd Ave. CALGARY ALBERTA</b>
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse <b>RENAISSANCE ENERGY LTD. 3300, 400-3rd Ave. CALGARY ALBERTA</b>
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/Adresse <b>13-9-7-16-W4 / 2-30-7-16-W4 / 1-24-7-17-W4</b>

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Genre <b>SEPARATOR</b>	Serial No./N° de série <b>BW75-003</b>	Year built/Année de fabrication <b>1993</b>	Overall Length/Long. totale <b>10'-0"</b>
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. <b>M-1438.2</b>	National Board No./N° National Board <b>BW 75-001 to 003</b>	Drawing No./N° de dessin <b>75.</b>	Diameter/Diamètre <b>48"</b>

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 du 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 1992	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

**Shell/Virole**

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	
SHELL	SA-51670	1.0"	0.0"	48"	10'-0"	one	BUTT WELD	RT-1	BUTT WELD	RT-1	1.0	N/A		
DOME SHELL	SA-106B	.5	0.0"	123/4	24"	one	N/A		BUTT WELD	RT-1	1.0	N/A		

**Heads/Tetes**

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	Side to pressure Côte sous pression
VESSEL HEAD	SA-51670	.99"	0.0	/	/	2:1	/	/	/	CONCAVE
DOME HEAD	SA-51670	.472"	0.0	/	/	2:1	/	/	/	CONCAVE

Removable L-clips used (describe other fastenings) Boutons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Mat'l Spec./Spéc. du mat.	Grade	Size Dimension
---	---------------------------	-------	----------------

**Pressure - Temperature/Pression - température**

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure 675PSI Construit pour une pression maximale de marche permise 4654 KPA	At max. temp. max. 200 °F 93 °C	Min. Temp. (when less than 20°C) -20 °F Temp. min. (inférieure à 20°C) -29 °C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) 1012.5PSI Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 6981 KPA
SHELL				

(A) 2875945

**Section/Faisceau tubulaire**

Sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
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**

Material/Genre de chemise	Jacket closure Fermeture de chemise	Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma
---------------------------	--	----------------------------------	---------------------------------------	---------------

**Safety Valve Outlets/Souppapes de sûreté**

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
ONE (1)	2"	N5 TOP SHELL

**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	FOUR (4)	3"	300# RFWN	A-106B	XH	SA-516 -70	WELD	SHELL; N1, N2, N3, N4
MANWAY/DOME	TWO (2)	24" / 12"	300# RFWN	SA-516 A106B	XH	SA-516 -70	WELD	HEAD/SHELL; M1, O1
INSPECTION	TWO (2)	6"	300# RFWN	A-106B	XH	SA-516 -70	WELD	HEAD/SHELL; N9, N10

**Supports/Supports**

Hoop Yes/Oui <input type="checkbox"/> No/Non <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/Oreilles No./Nbre LIFTING LEGS (2) twd	Legs/Pieds No./Nbre NONE	Other/Autres (Description) SADDLES	Attached/Attacher (Where and How/Méthode et endroit) WELDED TO SHELL
---	--	--------------------------------	---------------------------------------	--

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

VOLUME 142 FT<sup>3</sup>  
VESSEL INTERNALLY COATED

**Certificate of Compliance/Certificat de conformité**

I certify that the statements made in this data report are correct and that the vessel has been constructed in accordance with the Provincial Registered design below and the requirements of standard CSA B51.

Je certifie 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: M-1438.2

Manufacturer / Constructeur: BROOKS WELDING SERVICES LTD.

Signature: [Signature] Date: DEC. 23/93

**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 employed by GOVERNMENT OF THE PROVINCE 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 M-1438.2 and the requirements of standard CSA B51.

J'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: FERNANDO SCHERPENISSE

Signature: [Signature] Date: DEC. 23/93

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

I certify that the field installation of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations

Je certifie 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  
Field Inspection / Installation au chantier**

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils 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.

J'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: \_\_\_\_\_