

A197260

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

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		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse		
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse		

Pressure vessel/Appareil	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long totale
Water Separator	135	1983	1892 mm
Provincial Registration No. - CAN/ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin	Diameter/Diamètre
E - 5016.2		821002 - 5	324 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 de matériaux de code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51.	ASME	Division	Addenda/ Supplément	Code case No. N° de cas
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	Sec VIII	1	1980	
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/Num de la composante	Item No /N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur		
		Identifying Stamp/Estampe d'identification		

Shell/Viroie	Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr Allow Surépais de corr	Diameter Diamètre	Overall Long totale	Number of courses Nombre de sections	Girth Joints Joints de circonférence	Longitudinal Joints Joints longitudinaux	P.W.H.T. Traitement therm.
SA - 106 - B	pipe		12.7		324	1219		Type weld	RT NIL	Temp NIL
Head/Têtes	Description	Material Matériau	Min Thick. Épais min	Corr Allow Surépais de corr	Crown Radius Rayon courbe	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapport ellipse	Circular Apex Angle Angle conique	Hemisp Radius Ray	Flat Diameter Diam plat
SA - WPB - 234	caps	pipe	12.7							
Remarks/Bolts used (describe other fastenings) Boulons/écrouilles utilisés (décrire tout autre attache)										
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 29°C) Temp min (inférieure à 29°C)		Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)				
Shell		5833 kpa		38°C		8749 kpa				

Tube Section/Faisceau tubulaire		Material/Matériau		Diameter/Diamètre	Nominal Thickness/Épaisseur nominale	Corr. Allow. Réparats corrosion	Attachment Mode d'attachement
A197260		Material/Matériau					
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
Jackel/Chambre		Jackel closure FERMETURE de chemise		Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe		
Safety Valve Outlets/Souppapes de sûreté		Location/Endroit					
Number/Nombre	Dimension	in piping					
1	26.7						
Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures							
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Now attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet	N1	60.3mm	flange	A-105	600lb	weld	side
Outlet	N2	60.3mm	flange	A-105	600lb	weld	top
Float	N3	60.3mm	cplg.	A-105	3000lb	weld	front
Drain	N5	33.4	cplg.	A-105	3000lb	weld	side
Supports/Supports							
Skid/Support	Legs/Orillies No./Nbre	Other/Autres (Description)		Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)			
Yes/Oui ☐ No/Non ☒	4						

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume) 0.099 (m³)

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 E - 5016.2

Manufacturer/Constructeur LAN-DALE

Signature Dale Land Date Feb. 10/83

Certificate of Compliance / Certificat de conformité
Field Work

We certify that we have inspected all parts of the vessel in accordance 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.

Inspector's Name

Signature

Date

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 Province of Alberta

I 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-5016.2 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

Signature K. Hajas

Date 2-2-83

Certificate of / 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 employed by

I 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 éléments non couverts par le certificat d'inspection en usine et autant que je sache, crois que la construction et l'assemblage des éléments sont en accord avec les règlements provinciaux.

Inspector's Name

Nom de l'inspecteur

Signature Date