

2111

(A) 3177356

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808 - 99 Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 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			
Type/Genre	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
12x7'6" x 1440PSI 3 Phase Vert.	96-042V	1996	7'6"
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin	Diameter/Diamètre
N1473.2	-	96-040V Rev 2	12"

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	I	1995	-

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. Surépais. de corr.	Diameter/Diamètre	Overall Length/Long. totale	Number of courses/Nombre de sections	Girth Joints/Joins de circonférence		Longitudinal Joints/Joins longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm.	
							Type	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Efficiency/Efficacité	Temp.	Time/Durée
Shell	SA-106B	0.8431	1/16"	12"	7'6"	1	1	SPOT	N/A	N/A	100%	N/A	N/A

Description	Material/Matériau	Min. Thckn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Sign to pressure CSE sous pression
Head	SA-516 70N	903	1/16"			2:1				CONC.
Head	SA-516 70N	892	1/16"			2:1				CONC.

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons 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 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)
-	1480PSI	38 °C	-29 °C
Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)		2320PSI	

(A) 3177356

Tube Section/Falsceau tubulaire								
Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement			
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	Jacket closure Fermeture de chemise	Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma				
Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté								
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit						
1	1"	Shell						
Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet & Outlet	2	2"	REWN	SA-106B	436"	none	WELD	Shell/Head
Drain	1	1 1/2"	PIPE	SA-106B	400"	none	WELD	Head
LLC, LLC, TI	7	2, 3/4"	TOL	SA-105N	8000#	none	WELD	Shell
INSPP/ PSV/Misc	6	2, 1, 3/4"	GPLG	SA-105N	3000#	none	WELD	Shell
Supports/Supports								
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbre	Legs/Pieds No./Nbre	Other/Autres (Description)		Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)			
Yes/Oui <input checked="" type="checkbox"/> No/Non <input type="checkbox"/>					Welded Head			

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

Volume: 5.4 Cu. Ft.

Impact Testing: Exempt as per UG20(f) *AB 960506*

Service: Sweet

Code Paragraph for Radiography: UW11A5(b)

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 N1473.2

Manufacturer
Constructeur Orhan Industries Ltd.

Signature [Signature] Date 05/06/96

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 A.B.S.A.
employé par A.B.S.A.
of Alberta
de 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 N1473.2
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 N1473.2
et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur G. GORDON AB55(R)

Signature [Signature] Date 960506

**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 _____

Date _____

**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 _____
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 _____