

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 Bronley Mechanical Services (1985) Ltd., Box 404, 173 - 16 ST SW, Medicine Hat, AB T1A 7G2
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Ranchmen's Resources Ltd., Box 782, Medicine Hat, AB T1A 7G2 - <i>New</i>
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse same as above <i>CRESTAR</i>
Location of Installation Lieu d'installation	Address/Adresse <i>PONTAIRE</i>

Pressure vessel/Appareil	
Type/Gentle <i>Separator (Lethal)</i>	Serial No./N° de série <i>56321</i>
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C <i>K 1186.23</i>	Year built/Année de fabrication <i>1995</i>
	Drawing No./N° de dessin <i>241440CH</i>
	Overall Length/Long. totale <i>11'</i>
	Diameter/Diamètre <i>24"</i>

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	ASME Sec VIII	Division 1	Addenda/ Supplément 1993	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	SA516-70	1.125	0.125	24"	7'6"		1	Full	1	Full		1150°F	75min

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 Côté sous pression	
Head	SA516-70	1.092	0.125			2:1					Concave

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attaché)	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	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
Vessel	1440 psi / 9928 kpa	29°C / 100°F / 38 °C	2160 psi / 14892 kpa