

SP-520

A1215319

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL**

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
L'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 OPSCO Industries Ltd., 2601 Centre Ave. East, Calgary, Alberta. T2A 2L1
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Cold Lake Transmission Ltd., Boxx 720, Ronnyville, Alberta. T0A 0L0
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse As Above
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse East Angling LSD 3-28-60-2-W4M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre Vertical Separator	Serial No./N° de série FV-16-7-1153-2	Year built/Année de fabrication 1985	Overall Length/Long. totale 1981 mm.
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. E-3401.2	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin V-82-769-301 Rev.0	Diameter/Diamètre 406 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. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément SUM 1984	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 de constructeurs adéquatement identifiés et signés par les inspecteurs autorisés ont été produits pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rappc.

Names of parts/Nom de la composant.	Item No./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estamp. 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
SMLS Pipe	SA-106-B	12.7 mm.	Nil	406 mm.	1295 mm.	One	Butt Weld (i)	RT2	SMLS	Nil	100%	-	-

Heads/Tetes											
Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minini.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hémisphe.	Flat Diameter Diam. plat	Side to Pressure Côte sous pression	
2:1 S.E. Heads	SA-516-70	11.0 mm.	Nil			2:1					

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 Vertical Separator	406 mm.	Constructed for max. allowable working pressure 4964 kpa Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. A une temp. max. 38 °C
			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) 7446 kpa

A215339

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mouç 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
One (1)	1" NPT	See Ref. Dwg. V-84-1153-391 Rev.1

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	1/1	3" NPS	Nozzle	SA-53-B	0.300"	n/a	welded	See Ref. Dwg. V-84-1153-691 Rev.1
Control Conn.	1	2" NPT	Scr'd	SA-105	TOL	"	"	"
"	3	1" NPT	"	"	"	"	"	"
"	2	3/4" NPT	"	"	"	"	"	"

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"/>			ERW pipe	Bottom head, welded

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volumé)

Volume = 0.20 m³
C.A. = Nil

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-3401.2
Enregistrement provincial

Manufacturer OPSCO Industries Ltd.
Constructeur

Signature [Signature] Date Mar 28, 85

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 The Government employé par

of Alberta
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 E-3401.2 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 Fernando Scherpenisse
Nom de l'inspecteur

Signature [Signature] Date 85-3-28

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 _____