

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 Westfab Industries Ltd., 7575 - 51 Street S.E. Calgary, Alberta T2C 4A6
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Bower Damberger Rolseth Engineering Ltd. #300-1601 Westmount Road, N.W., Calgary, Alberta
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse Pinnacle Resources Ltd. #3300 Shell Centre-400-4th Avenue, S.W, Calgary, Alberta
Location of Installation Lieu d'Installation	Address / Adresse 8-28-70-21-W4M

Type/Genre	Serial No./No de série	Year built/Année de fab.	Overall length/Long. totale
Separator	WF-97-681	1997	143 1/4"
Provincial Registration No d'enregistrement provincial	N6162Z	National Board No./No National	Drawing No./No de dessin
			WF 97-317 Rev 1
			Diameter/Diamètre
			36"

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	Division	Addenda/ Supplément	Code case / No de cas
	SEC VIII	I	95	

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./No d'item	Manufacturers' Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Description	Material Matériau	Thickness Epais min	Cor. Allow. Surd. com	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de cir.		Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W. - Traitement therm.	
							Type	R/T Radiog	Type	R/T Radiog	E/Fy Efficace	Temp	Time Durée
SHELL	SA51670N	.875	.0625	36"	8FT	1	1	spot	1	full	1.00	-	-

Description	Material Matériau	Min. Thickn Epais min	Cor. Allow. Surd. com	Crown Radius Rayon courbe	Knuckle Radius Rayon petit	Ellipse Ratio Rapp ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	hemisphere Radius Rayon hemisph	Flat Diameter Diamètre plat	Spot Pressure Cote souspression
HEAD	SA51670N	.835	.0625			2:1	-	-	-	CONC
HEAD	SA51670N	.845	.0625			2:1	-	-	-	CONC

Removable bolts used (prescribe other fasteners) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Material spec /Spec du matériau	Grade	Size/Dimension
---	---------------------------------	-------	----------------

Pressure Vessel Part	Constructed for max. allowable working pressure	At max. temperature	Minimum design metal temperature	Test pressure (hydro-pneumatic or comp.)
Parte de l'appareil SHELL	Construit pour une pression maximale de Arbeit permise 720PSI	A une temp. maximale 100°F	Temperature minimale -20°F (-28.8°C)	Pression de preuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 1080psi

