ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808-99th Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

Ⓐ 2826745

MANUFACTURER'S DATA REPORT FOR PRESSURE VESSEL
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR D'APPAREILS SOUS PRESSION

MAR 4/93

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 AVENUE EAST, CALGARY, ALBERTA, T2P 2L1
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./No de série*	*Year built/Année de fab.*	*Overall length/Long. totale*
Horizontal Separator	FV-54-7-1898	1993	33'-9½"
Provincial Registration No.- C.R.N./ No d'enregistrement provincial K8863.2	*National Board No./No National Board*	*Drawing No/No de dessin* V-92-1898-921	*Diameter/Diamètre* 54" ID

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.

	ASME	Division	*Addenda/* Supplément	*Code case No.* No de cas
The design, construction and workmanship conform to CSA B51. La conception, la construction et la façon sont conformes a ACNOR B51.	SEC VIII	I	A-91	

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 a ce rapport:

Names of parts/Nom de la composante	*Item No/No d'item*	*Manufacturer's Name/Nom du constructeur*	*Identifying Stamp/Estampe d'identification*

Shell/Virole

Description	*Material* Matériau	*Thickness* Épais.minim.	*Corr. Allow.* Surep. corr.	*Diameter* Diamètre	*Overall Length* Long. totale	*No. of Courses* Nombre de sections	*Girth Joint* Joint de circ. *Type*	*R.T.* Radiog.	*Longitudinal Joints* Joints longitudinaux *Type*	*R.T.* Radiog.	*Effy.* Efficacité	*P.W.H.T.* Traitement therm. *Temp.*	*Time* Durée
ROLLED PLATE	SA-516-70N	1.25"	.0625"	54"ID	10'0"	3	SWB	FULL	SWB	FULL	1.0	N/R	

Head/Têtes

Description	*Material* Matériau	*Min. Thickn.* Épais.minim.	*Corr. Allow.* Surep. corr.	*Crown Radius* Rayon couron.	*Knuckle Radius* Petit rayon	*Ellipse Ratio* Rapp. ellipse	*Conical Apex Angle* Angle conique	*Hemisphere Radius* Rayon Hemisph.	*Flat Diameter* Diametre plat	*Side to Pressure* Cote souspression
FORMED PLATE	SA516-70N	1.1805"	.0625"			2:1				CONCAVE
T&B										

Removable bolts used (describe other fasteners) Boulons amovibles utilises (décrire tout autre attache)

Material spec./Spec. du matériaux | *Grade* | *Size/Dimension*

Pressure - Temperature/Pression - température

Pressure Vessel Part Pièce de l'appareil	*Constructed for max. allowable working pressure* Construit pour une pression maximale de seche permise	*At max. temperature* A une temp. maximale	*Min. temp.(when less than 29 C)* Temp. min. (inférieure a 29 C)	*Test pressure (hydro-pneumatic or comb.)* Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
COMPLETE	720 PSI	125 deg F	-20 deg F	1080 PSI