

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	N6162.2	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 circ.		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	Knocke Radius Rayon Pett	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.)
Partie 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

Tube Section / Faisceau tubulaire					
Tubeshelf Plaque tubulaire	Material Matériau	Diameter Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. sureté à corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material Matériau des tubes	Diameter Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number Nombre	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 / Soupape de sûreté					
Number/Nombre 0	Dimension 0"	Location / Endroit ON PIPE	H29750		

Nozzle Openings / Tubulures et ouvertures								
Purpose But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location Endroit
INLET	1	8"	RFWN	SA106B	.906		WELDED	SHELL
GAS OUT/INSP	1	6"	RFWN	SA106B	.864		WELDED	SHELL
OUTLET DRAIN	3	2"	RFWN	SA106B	.436		WELDED	HEAD & SHELL
HLS.LC.INSP	4	2"	CPLG	SA105			WELDED	SHELL
TI LG	5	3/4"	CPLG	SA105			WELDED	SHELL
PI	1	1/2"	CPLG	SA105			WELDED	SHELL
Skirt/Jupe Yes/Oui No/Non <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		Lugs / Number Oreilles / Nombre	Legs / Number Pieds / Nombre	Other Autres (Description)		Attached / (Where and How) Attaches / (Méthode et endroit) HEAD WELDED		

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)			
Cubic Service: WOG	60 CUFT3	Impact testing Code Paragraph for	No Impacts as per UG20F (1-5) UW11a5b

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: **N6162.2**

Manufacturer
Constructeur: **Westfab Industries Ltd.**

Signature: *[Signature]* Date: **May 6/97**

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine
I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure vessels Inspector / Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous pression employed by / employé par **ALBERTA BOILERS SAFETY ASSOCIATION** of / de **CALGARY, ALBERTA, CANADA**

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 CRV **N6162.2** and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil précité et autant que je crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial N6162.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur: **RICHARD SAVAGE**

Signature: *[Signature]* Date: **May 6/97**

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.

Installers 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 vessels Inspector / Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils 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: _____