



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION

Partial/Partiel

SM-14924

TAG: F-181-F

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 MECANO SOUDURE DRUMMOND LIMITEE, 700 talon, Long. Québec, J4G 1P7
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Petromont Inc. 2931 Marie-Victorin, Varennes, Québec, J0L 2P0
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Same as above
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse Same as above

Pressure vessel/Appareil sous pression			
Type/Genre Hor. Propylene bullets	Serial No./N° de série 5176	Year built/Année de fabrication 1989	Overall Length/Long. totale 1515"t/t(38481mm)
Canadian Registration No.-C.R.N./N° d'enregistrement canadien-N.E.C. C4293.6	National Board No./N° National Board ----	Drawing No/N° de dessin 80-14924/25-1	Diameter/Diamètre 130" I.D. (3302mm)
rev.0			

<i>The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the A.S.M.E. Code.</i> Les propriétés chimiques et physiques de toutes les composantes respectent les exigences des spécifications de matériaux du code ASME.							
The design, construction and workmanship conform to CSA B51. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.		ASME	Section VIII	Division 1	Year Année 1986	Addenda Supplément A-87	Code case No. N° de cas ----
<i>Manufacturer's 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:</i> Les rapports partiels du constructeur adéquatement identifiés et signés par des inspecteurs autorisés ont été produits pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:							
Name of part/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.	Efficacy Efficacité	Temp.	Time Durée
Roll plate	SA 516-70	1.00"	.063"	130" I.D.	1392"	12	BW Single	Full	BW single	Full	100%	--	---
Roll plate	SA 516-70	1.312"	.063"	130" I.D.	120"	2	BW Single	Full	BW single	Full	100%	--	---
Heads/Têtes													
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	Hemisph. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression			
S.E.	SA 516-70	1.00"	.063"	---	--	2 to 1	--	--	--	concave			
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 Vessel	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 1724 KPA 250 PSI	At max. temp A une temp. max. 650°F 343 °C	Min Temp (when less than 29 C) Temp. min (lorsque inférieure a 29 C) ---	Test pressure (hydro, pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro, pneumatique ou combinaison) 275R KPA 400 PSTG		

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube sheet/Plaque tubulaire N/A	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material/Matériau des tubes N/A	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 N/A	Jacket closure Fermeture de chemise	Proof Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma	

Safety Valve Outlets/Ouvertures pour soupapes de sûreté		
Number/Nombre 1	Dimension 1 1/2" ø	Location/Endroit Shell

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
Manhole	1	24"	Roll pl.	Sa 516-70	.500"	SA 516-70	W	Shell
Service	5	6"	seamless pipe	SA 106-B-86	sch 80	SA-516-70	W	Shell
Service	1	4"	seamless pipe	SA 106-B-86	sch 120	SA-516-70	W	Shell
Service	1	3"	seamless pipe	106-B-86	sch 160	SA-516-70	W	Shell

Supports/Supports					
Skirt/Jupe Yes/Oui No/Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/Oreilles No./Nbre ---	Legs/Pieds No./Nbre ----	Other/Autres (Description) 4 Lifting trunions		Attachments/Attaches (Where and How/Méthode et endroit) Welded at shell

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

Service 1 2" seamless pipe SA-106-B-86 SCH 160 ---- W Manhole cover

M.D.M.T.: -20 degree F, -29 degree C at 250 PSI, 1724 KPA

Exempted for impact test per: UCS-66 for saddle bands and heads
: UG-20F for shell

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 Canadian Registration 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 canadien ci-dessous et les exigences de la norme ACNOR B51.

Canadian Registration C4293.6
Enregistrement canadien _____

Manufacturer Constructeur Mecano Soudure Drummond Ltée

Signature *S. Belinian* Date 5/7/89

Certificate of Shop Inspection/Certificat d'inspection en usine

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure vessels
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous pression
employed by Gouvernement
employé par _____

of Québec
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 Canadian Registration CRN C4293.6
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 canadien NEC _____
et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name **URIEL HARVEY**
Nom de l'inspecteur _____

Signature _____ Date 8/2/89

**Certificate of Compliance / Certificat de conformité
Field Work**

We certify that the field assembly of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.

Nous certifions que l'assemblage en chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux.

Assembler's Name
Nom de l'assembleur _____

Signature _____

Date _____

**Certificate of Field Inspection / Certificat d'inspection
Assemblage en chantier**

I, the undersigned, a duly authorized Inspector of Boilers and Pressure vessels
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 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 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 _____