

ALBERTA LABOUR
 Alberta Boilers Safety Association
 200, 4208 - 97 Street
 Edmonton AB T6E 5Z9
 Partial/ Partiel

A0471648

A471 648

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

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 <i>Construit par</i>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd. 2331 - 121 Ave. N.E. Edmonton, AB
Manufactured for <i>Construit pour</i>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> Rio Alto Exploration Ltd. 2500, 205-5th Ave, S.W. Calgary, AB. T2P 2V7
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Rio Alto Exploration Ltd. 2500, 205-5th Ave, S.W. Calgary, AB. T2P 2V7
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i> LSD# 03-30-66-06 W6M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ <i>Genre</i> Horizontal Blowcase	Serial No./ <i>N° de série</i> C1516A.HB	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 2001	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 5'0" OAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> P9056.2	National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> C-1516-A Rev.1	Diameter/ <i>Diamètre</i> 16" OD

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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.</i>	ASME Sec VIII	Division 1	Addenda/ <i>Supplément</i> 2000	Code case No. <i>N° de cas</i>
---	------------------	---------------	---------------------------------------	-----------------------------------

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/ <i>Nom de la composante</i>	Item No./ <i>N° d'item</i>	Manufacturer's Name/ <i>Nom du constructeur</i>	Identifying Stamp/ <i>Estampe d'identification</i>

Shell/ Virole

Description	Material	Thickness	Corr. Allow. <i>Surépais.</i>	Diameter	Overall Length <i>Long</i>	Number of courses <i>Nombre de</i>	Girth Joints <i>Joints de circonférence</i>		Longitudinal Joints <i>Joints longitudinaux</i>			P.W.H.T. <i>Traitement therm</i>	
							Type	R.T. <i>Radiog</i>	Type	R.T. <i>Radiog</i>	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp	Time <i>Durée</i>
Shells	SA-333-GR6	1.593"	0.125"	16" OD	8'-0" S/S	1	1	Full	SML'S	100%	621°C	96 min.	

Heads/ Tetes

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épais minim.</i>	Corr. Allow <i>Surép. Corr.</i>	Crown Radius <i>Rayon couron.</i>	Knuckle Radius <i>Petit rayon</i>	Ellipse Ratio <i>Rapp. ellipse</i>	Conical Apex Angle <i>Angle conique</i>	Hemisph. Radius <i>Ray. Hémisph</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat.</i>	Side to pressure <i>Côte sous pression</i>
Heads	SA-516-70N	1.359"	0.125"			2:1				Concave

Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovible utilisés (décrire tout autre attache)</i>	Mat'l Spec/ <i>Spéc. du mat.</i>	Grade	Size/ <i>Dimension</i>
---	----------------------------------	-------	------------------------

Pressure - Temperature/ Pression - température

Vessel Part <i>Appareil</i>	Constructed for max. allowable working pressure <i>Construit pour une pression maximale de marche permise</i>	At max. temp. <i>A une temp. max.</i>	Min. Temp. (when less than 29°C) <i>Temp. min. (inférieure à 29 °C)</i>	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i>
Vessel	15169 KPa	165°C	-25°C	22753 Kpa

*** Tube Section/ Faisceau tubulaire**

Tube sheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode 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

Joint/ 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
----------------	-----------	-------------------

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	N1	2" NPS	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL
COND. OUTLET	N2	2" NPS	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL
TV/INSP.	N4	" ID	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL
DRIVE GAS	N5	2" NPS	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL
BRIDLE	N6A/B	2" NPS	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL
INSP.	N7	" ID	1500# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	SA-516-70N	FIG. UW-18.1(c)	SHELL

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non [] [X]	Lugs/ Oreilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description) Saddles	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Welded to Shell.
--	-----------------------------	--------------------------	--	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Vol = 0.22 m3
 Imp test not required per UCS-66(a) UCS-66(b), UCS-66(c) & UCS-66(g).
 Vessel designed according to UG-22(e)
 Vessel lifetime: 20 years Cycles allowed: 808,615
 Vessel Tested in Horizontal position. Construction Dwg.# C-1516-A Rev.2
 UW-11(a) PSV to be mounted on piping.
 "This vessel shall not be pressurized at a temperature below -14°F."

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 P9056.2
 Enregistrement provincial

Manufacturer RUSHTON GAS & OIL EQUIPMENT (199) LTD.
 Constructeur

Signature *[Signature]* Date June 06/01

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 ALBERTA BOILERS SAFETY ASSOCIATION
 or/ de ALBERTA

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 P9056.2 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
 Nom de l'inspecteur

Signature *[Signature]* Date JUN 07 2001

Certificate of Compliance - Field Work/ Certificat de conformité - 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 Name
 Nom installateur

Signature

Date

Certificate of Field Inspection/ Certificat d'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

A# 471 648

W
HT
RT 1

CERTIFIED BY
RUSHTON
GAS & OIL EQUIPMENT (1991) LTD.
EDMONTON, ALBERTA.

SER. NO. C1516A.HB

MDMT	-25	°C	AT	15169	Kpa
MAX WP	15169	Kpa	AT	165	°C
C.R.N.	P9056.2	YR	BT	2001	

~~A 471 648~~

648

W
HT
RT 1

CERTIFIED BY
RUSHTON
GAS & OIL EQUIPMENT (1991) LTD.
EDMONTON, ALBERTA.

SER. NO. C1516A.HB

MDMT	-25	°C	AT	15169	Kpa
MAX WP	15169	Kpa	AT	165	°C
C.R.N.	P9056.2	YR	BT	2001	

Handwritten scribbles at the bottom of the page.