

A908007

208007

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

MANUFACTURER'S DATA REPORT  
FOR PRESSURE VESSEL

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR  
D'APPAREILS SOUS PRESSION

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 FLO SKID FABRICATION LTD CALGARY
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant POCO PETROLEUM LTD CALGARY
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse DITTO
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse 6-28-39-15 W4

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre SEPARATOR	Serial No./N° de série 1010	Year built/Année de fabrication 1982	Overall Length/Long. totale 3048 1/8
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. E6478.2	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin V-1	Diameter/Diamètre 610 o.d.

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 Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément	Code case No. N° de cas
--	------------------	---------------	------------------------	----------------------------

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./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification
SHELL HEADS BY VADA IND.			
SEE PARTIAL REPORT			

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surpais. 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.	Efficiency Efficacité	Temp	Time Durée
BY VADA IND													

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surp. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemiph. Radius Ray. Hémiph.	Flat Diameter Diam plat	Side to Pressure Côté sous pression

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 SEPARATOR	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 1274 KPA	At max. temp. une temp. max. 15 °C	Min. Temp (when less than 29° C) Temp. min. (inférieure à 29° C) °C
			Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 12411 KPA

7208007

Tube Section/Falçeau tubulaire					
Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. A. Surpoids corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material/Matériau des tubes	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbr	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/Souppes 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
JACKET	41	1/2"						
ORIFICE	42	1/2"						

Supports/Supports				
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbr	Legs/Pieds No./Nbr	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)
Yes/Oui <input checked="" type="checkbox"/> No/Non <input type="checkbox"/>				

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

0.076 m<sup>3</sup> vol.

**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 AC/NOR B51

Provincial Registered Design / Enregistrement provincial: EC9-112

Manufacturer / Constructeur: FLOERKE FAB. LTD

Signature: [Signature] Date: DEC 15, 82

**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 GoD of 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 E-64782 and the requirements of standard CSA B51.

et 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 AC/NOR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: [Signature]

Signature: [Signature] Date: 17/12/82

**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.

Installer's Name / Nom de l'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 \_\_\_\_\_

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.

et 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 208007

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

**MANUFACTURER'S DATA REPORT  
FOR PRESSURE VESSEL**

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR  
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Steel -Flo Division of Vada Industries Okotoks Alberta 100 Stockton Avenue,
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Flo Skid Fabrication Ltd. 8045 48 st. S.E. Calgary Alberta
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/Adresse

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Genre Verticle Sperator	Serial No./N° de serie 1010	Year built/Année de fabrication 1982	Overall Length/Long. totale 3048 3/8
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. E6478.2	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin V-1	Diameter/Diamètre 610 02

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 Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément Summer 82	Code case No. N° de cas
--	------------------	---------------	-------------------------------------	----------------------------

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./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification
Shell	1	Steel-Flo	Ht. # 6237 SF 5035

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 thermique	
							Type	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée
Cylindrical	SA 516-70	25.4 mm		609.6 mm	3048 mm	1	1	Full	1	Full	1		

Heads/Tetes										
Description	Material Matériau	Min Thickn Épais minm	Corr Allow Surép corr	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Flange Ratio Rapport aigisse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hemisp	Flat Diameter Diam plat	Side to Pressure Côté sous pression
Top Head	A516-70	28.57	0			2:1S.E.				Conc.
Bottom Head	A516-70	28.57	0			2:1S.E.				Conc.

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Mat'l Spec. Spec du mat.	Grade	Size Dimension
---	--------------------------	-------	----------------

Pressure - Temperature/Pression - température			
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	At max temp. A une temp max. °C	Min Temp (when less than 29°C) Temp min (inférieure à 29°C) °C
		Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)	

A 208007

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

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/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

Supports/Supports				
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbre	Legs/Pieds No./Nbre	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)
Yes/Oui <input type="checkbox"/> No/Non <input type="checkbox"/>				

**Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)**

Steel-Flo contract to Flo Skid to supply a rolled and longitudinal welded seam shell and girth weld 2 customer supplied heads to shell.

Full radiography on longitudinal and head welds.

**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: EG47P.2

Manufacturer / Constructeur: STEEL-FLO DIVISION VADA INC.

Signature: [Signature] Date: DEC 8/82

**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 GOVERNMENT of 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 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: F. SCHERPENISSE

Signature: [Signature] Date: DEC 8, 82

**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.

Installer's 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 Vessel Inspector Je. soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by \_\_\_\_\_

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: \_\_\_\_\_