

ALBERTA LABOUR

Alberta Boilers Safety Association

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel

A400835

AB-25 (side 1) 9/7/02

**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.

La soumission 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 Constructeur par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur RUSHION GAS & OIL EQUIPMENT (1991) LTD, 2331 - 121 Ave. N.E. Edmonton, AB		
Manufactured for Constructeur pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant RIO ALTO EXPLORATION LTD, 2500, 205-5th Ave. S.W. Calgary, AB. T2P 2V7		
Ultimate owner Ultimateur	Name and address/ Nom et adresse RIO ALTO EXPLORATION LTD, 2500, 205-5th Ave. S.W. Calgary, AB. T2P 2V7		
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD# 09-20-67-05 W5M		

Pressure vessel - Appareil			
Type/ Genre Horizontal Separator	Serial No./ N° de série C-1102A-JIS	Year built/ Année de fabrication 2000	Overall Length/ Longueur totale 18'-9" OAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. 1-8583.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin C-1102-A Rev.0	Diameter/ Diamètre 42" 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.
La conception, la construction et la façon sont conformes à CANOR B51.

ASME Sec VIII	Division 1	Addenda/ Supplément July 1999	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/ Vrode

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Sur/p. permis	Diameter Diamètre	Overall Length Long.	Number of courses Nombre de	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
Shell	SA-516-70N	0.875"	0.0625"	42" OD	16'-5.5"	2	1	Spot	1	Full	100%	

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickness Épaisseur min.	Corr. Allow. Sur/p. Cor.	Crown Radius Rayon cr. arr.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat.	Side to pressure Cote sous pression
Heads	SA-516-70N	0.812"	0.0625"			2:1				
Boots/Head	SA-516-70N	0.900"	0.0625"			2:1				
Removable heads used (describe other fastenings) Bouteaux amovibles utilisés (décrire tout autre attache)										
Material Spec./ Spéc. du mat.										
Grade										

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Consistenced for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. À une temp. max.	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieurs à 29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
	4964 KPa	54°C	-29°C	6454 KPa

Tube Section / Puits section tubulaire

Tube Sheet / Plaque tubulaire	Material / Matériau	Diameter / Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Cor. Allow. / Surepais, corrosion	Attachment / Mode d'attachement
Tube material / Matériau des tubes	Diameter / Diamètre	Nominal Thickness (gauge) / Épaisseur nominale (calibre)	Number / Nbre	Type (Strap) or U / Type (litrail) ou U	Heating Surface / Surface de chauffage

Jacket / Chemise

Type of jacket / Genre de chemise	Jacket closure / Fermeture de chemise	Proof Test / Pression d'épreuve	Heating Surface / Surface de chauffage	Sketch / Schéma
-----------------------------------	---------------------------------------	---------------------------------	--	-----------------

Safety Valve Outlets / Soupapes de sûreté

Number / Nombre	Dimension	Location / Endroit PSV To Be Mounted On Piping.
-----------------	-----------	--

Nozzles and Openings / Tubulures et ouvertures

Purpose / But	Number / Nombre	Dimension	Type	Material / Matériau	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Reinforcement material / Matériau de renfort	Now attached / Genre d'attaches	Location / Endroit

Supports / Supports

Start / Date	Legs / Orçilles / Nb. / Nbre	Other / Autres (Description)	Attached / Attaches (Where and How / Méthode et endroit)
Yes / Oui			Welded to shell.
No / Non			
[X]			

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)

Volume = 4.31 m³
 Impact test not required as per UG-20(f) except nozzle "M1"
 *****See Supplementary Sheet for Form No. AB-25 for Nozzles & Openings.
 Vessel Tested in Horizontal position. Construction Dwg.# C-1102-A Rev.1
 UAW-1(t)-5(b)

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 L. 8583.2
 Enregistrement provincial
 Manufacturer RUSHTON GAS & OIL EQUIPMENT (199) LTD.
 Fabricateur
 Signature *W.D. Kemp* Date *FEB. 8, 2000*

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector de soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by **ALBERTA BOILERS SAFETY ASSOCIATION** employé par 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 L. 8583.2 and the requirements of standard CSA B51.
 J'ai inspecté l'appareil précité et ainsi 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 *Harold Lake AB #87*
 Nom de l'inspecteur
 Signature *Harold Lake* Date *Feb 8, 2000*

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'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 de 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.
 J'ai inspecté les composantes non couvertes par le certificat d'inspection en usine et l'installation de l'appareil et ainsi 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

A400 835

MANUFACTURER'S DATA REPORT - NOZZLES & OPENINGS

<u>PURPOSE</u>	<u>NO.</u>	<u>DIMEN.</u>	<u>TYPE</u>	<u>MATERIAL</u>	<u>NOM THK</u>	<u>REINF. MAT'L</u>	<u>HOW ATTACHED</u>	<u>LOCATION</u>
INLET	N1	8" NPS	300# RFLWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
OUTLET	N2	8" NPS	300# RFLWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
WATER / DRAIN OUT	N3	2" NPS	300# RFLWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
H.C. OUT	N4	3" NPS	300# RFLWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LC H. C.	N5A/B	2" NPS	300# RFLWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LC WATER	C1A/B	1 1/2" NPS	A-CPLG B-TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
LG WATER	C2A/B	3/4" NPS	A-CPLG B-TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
PI	C3	1/2" NPS	CPLG	SA-105-N	6000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
TI	C4	3/4" NPS	CPLG	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
MANWAY	M1	16" NPS	RFLWN	SA-105-N	300#	N/A	FIG. UW-16.1(c)	HEAD
BOOT	B1	16" NPS	PIPE	SA-106-B	SCH 100	SA-516-70N	FIG. UW-16.1(c)	SHELL

*** ALL THE ABOVE FOR HORIZONTAL SEPARATOR DWG. # C-1102-A REV.1***

JOB# C-1102 CRN# L 8583.2

SERIAL# C1102A.HS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: W.D. K. h. DATE: FEB. 2, 2000

AUTHORIZED INSPECTOR: Harold Lake AB #87 DATE: FEB 6 8, 2000

SUPPLEMENTARY SHEET FOR FORM NO. AB-25