

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

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.

AS 0048

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 MANUFACTURING IN 6725-86TH AVENUE S.E. CALG. AB ALBERTA |
| Manufactured for Construit pour | Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant PROGRESS ENERGY LTD IN 1400, 440, 2ND. AVE S.W. CALGARY. AB |
| Ultimate owner Utilisateur | Name and address/ Nom et adresse PROGRESS ENERGY LTD IN 1400, 440, 2ND. AVE S.W. CALGARY. AB |
| Location of installation Lieu d'installation | Address/ Adresse Unknown |

Pressure vessel/ Appareil

| | | | |
|--|--|---|--|
| Type/ Genre 3 Phase Vertical Separator | Overall Length/Longueur totale 7'-6" s/s | Serial No./ N° de série F-2373 | Year built/Année de fabrication 2004 |
| Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P-8800.21 | | National Board No./ N° National Board N/A | Drawing No./ N° de dessin 977-F-2221 Rev A |

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 Section VIII | Division 1 | Addenda/Supplément 2003 | Code case No. N° de cas N/A |
|--|----------------------|---------------|----------------------------|-----------------------------------|

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:
 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 |
|--------------------------------------|---------------------|--|---|
| N/A | N/A | N/A | N/A |
| N/A | N/A | N/A | N/A |

Shell/ Virole

| Description | Material Matériau | Thickness Épaisseur | Corr Allow Surépais de corr | Diameter Diamètre | Longitudinal Joints Joints longitudinaux | | | P.W.H.T. Traitement therm | | Girth Joints Joints de circonférence | | Number of courses Nombre de sections |
|-------------|----------------------|------------------------|-----------------------------------|----------------------|---|----------------|--------------------------|------------------------------|---------------|---|----------------|---|
| | | | | | Type | R T Radiog. | Efficiency Efficacité | Temp. | Time Durée | Type | R T Radiog. | |
| Shell | SA-516-70N | 1" | 0.0625" | 24" | 1 | FULL | 100 | 1150°F | 60Min | 1 | FULL | 1 |
| | | | | | | UWII(a) | | | | | UWII(a) | |

Heads/ Têtes

| Description | Material Matériau | Min Thickn Épais minm | Corr Allow Surép Corr | Crown Radius Rayon couron | Knuckle Radius Petit rayon | Ellipse Ratio Rapp ellipse | Conical Apex Angle Angle conique | Hemisp Radius Ray Hémisph | Flat Diameter Diam plat | Side to pressure Côté sous pression |
|---|----------------------|--------------------------|-----------------------------|---------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|--|---------------------------------|----------------------------|---|
| Top/Bottom | SA-516-70N | 0.9375" | 0.0625" | N/A | N/A | 2:1 | N/A | N/A | N/A | Conc |
| 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 All | Constructed for max allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 1440 PSIG | At max temp A une temp max 100°F | Min Temp (when less than -29°C) Temp min (inférieure à -29°C) -20°F | Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 1872 PSIG |
|--|--|---|--|---|

Tube Section/ Faisceau tubulaire

500408

| | | | | | |
|--|---------------------------|--|--|--|--|
| Tube sheet/ Plaque tubulaire N/A | Material/ Matériau N/A | Diameter/ Diamètre N/A | Nominal Thickness Épaisseur nominale N/A | Corr. Allow. Surépais. corrosion N/A | Attachment Mode d'attachement N/A |
| Tube material/ Matériau des tubes N/A | Diameter/ Diamètre N/A | Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre) N/A | Number/ Nbre N/A | Type (Straight or U) Type (Droit ou U) N/A | Heating Surface Surface de chauffe N/A |

Jacket/ Chemise

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

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

| | | |
|----------------|-----------|---|
| Number/ Nombre | Dimension | Location/ Endroit On the pipe (by the Owner), according to UG125 |
|----------------|-----------|---|

Nozzles and 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, Outlet | 2 | 3" | RFWN 600# | SA-106-B, SA-106N | 0.600" | N/A | UW16.1(c) | Shell/Head |
| LC WTR, LC COND, LSHH | 3 | 2" | TOL | SA-106N | 3000# | N/A | UW16.1(a) | Shell |
| Inspection Opening | 2 | 2" | TOL | SA-106N | 3000# | N/A | UW16.1(a) | Shell/Head |
| WTR OUT, COND OUT, PSV | 3 | 1" | TOL | SA-106N | 3000# | N/A | UW16.1(a) | Shell |
| Drain | 1 | 1" | CPLG 6000# | SA-106N, SA-106-B | 0.250" | N/A | UW16.1(c) | Head |
| Level Gauge, Temp Gauge | 5 | 3/4" | TOL | SA-106N | 3000# | N/A | UW16.1(a) | Shell |
| Pressure Gauge | 1 | 1/2" | TOL | SA-106N | 3000# | N/A | UW16.1(a) | Shell |

Supports/ Supports

| | | | | |
|--|------------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|--|
| Skirt/ Jupe Yes/ Oui <input checked="" type="checkbox"/> No/ Non <input type="checkbox"/> | Lugs/ Oreilles No./ Nbre N/A | Legs/ Pieds No./ Nbre N/A | Other/ Autres (Description) N/A | Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Welded to bottom head |
|--|------------------------------------|---------------------------------|------------------------------------|--|

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

| | |
|--------------------------|---|
| Cubic Capacity: 22.3 cft | Impact Exempt Per UG-20(f)1-5 |
| Service: Sour | Construction Drawing# 2121-F-2373 Rev 0 |
| Radiography: RT-1 | |

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 P 8800.21

Manufacturer
Constructeur FLO-SKID Manufacturing Inc

Signature Craig J... Date 04/01/22

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
employé par Alberta Boilers Safety Association

of/ 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 P 8800.21
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 R. Simpson
Signature R. Simpson Date 4/1/22

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
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 _____