

ALBERTA LABOUR

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

Partial/ Partiel ☐

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

A 496202
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 complètement correctement rempli, 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/ Nom et adresse du constructeur 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/ Nom et adresse du client ou de son représentant Canadian 88 Energy Corporation 763, 400 - 3 rd Avenue SW Calgary, Alberta T2P 4H2
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ Nom et adresse Canadian 88 Energy Corporation 700, 400 - 3 rd Avenue SW Calgary, Alberta T2P 4H2
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ Adresse LSD# Stock

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Separator	Serial No./ N° de série C1906B.HS	Year built/ Année de fabrication 2003	Overall Length/ Longueur totale 19'-3" GAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin C-1289-A Rev. 3	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 ACNOR B51.

ASME Sec VII: 2001 Edition	Division I	Addenda/ Supplément 2002	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 fournis pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:

Names of parts/ Nom de la composante	Item No./ N° de em	Manufacturer's Name/ Nom du constructeur	Identifying Stamp/ Estampe d'identification

Shell/ Virole

Description	Material	Thickness	Corr. Allow. Surépais.	Diameter	Overall Length Long.	Number of courses Nombre de	Girth Joints Joints de circonférence	Longitudinal Joints Joints longitudinaux	P.W.H.T. Traitement therm
Shell	SA-516-70S	0.875"	0.0625"	42" OD	16'0" S/S	2	Type 1	R.T. Radiog	Temp 100%

Heads/ Tetes

Description	Material	Min. Thickness Epaisseur min.	Corr. Allow. Surépais.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Rayon rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hemisph	Flat Diameter Diam. plat.	Side to pressure Côté sous pression
Heads	SA-516-70S	0.812"	0.0625"			2:1				Concave
Base Head	SA-516-70S	0.875"	0.0625"			2:1				Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)</i>										Size/ Dimension
Mat'l Spec./ Spéc. du mat.										Grade

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part <i>Partie de l'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 combustion) <i>Pression d'épreuve, hydro-pneumatique ou combustion</i>
Vessel	4964 KPa	54°C	29°C	7-47 KPa

Tube Section/ Faixceau tubulaire

AB-25 (side 2) 97/02

Tube Sheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness (gauge)/ Épaisseur nominale (calibre)	Number/ Nbre	Reinforcement/ Renforcement	Con. Allow. / Sureté/ corrosion	Attachment / Mode d'attachement
Tube material/ Matériau des tubes	Diameter/ Diamètre					Type (Straight or U) / Type (Droit ou U)	(A) 496.202
							Heating Surface / Surface de chauffe

Jacked/ Chemise

Type of Jacked/ Genre de chemise	Jacked closure / Fermeture de chemise	Proof Test / Pression d'épreuve	Heating Surface / Surface de chauffe	Sketch/ Schéma

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

Number/ Nombre	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 / Matériau de renfort	Now attached / Genre d'attaches	Location/ Endroit

Supports/ Supports

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

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume = 4.31 m3
Impact test not required as per UG-20(f) 1-5, UCS-66(a) & UCS-66(c) except nozzle "M1"
*****See Supplementary Sheet for Form No. AB-25 for Nozzles & Openings.
Vessel Tested in Horizontal position. Construction Dwg.# C-1289-A Rev. 4
UW-1(a) -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 / Enregistrement provincial P1648.2

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

Signature / Date 14th Nov 2003

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 / off 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 P1648.2 and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil, précisé 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 / Date 29/01/03

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, crois que la construction et l'assemblage de l'appareil sont en accord avec les règlements provinciaux

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur

Signature / Date

A496202

Page 2

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>REIN. MAT'L</u>	<u>HOW ATTACHED</u>	<u>LOCATION</u>
INLET	N1	8" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH 80/ SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
OUTLET	N2	8" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH 80/ SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
WATER / DRAIN OUT	N3	2" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	BOOT HEAD
H.C. OUT	N4	3" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
H.C. BRIDLE	N5A/B	2" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B / SA-234-WPB	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	N5A - SHELL N5B - HEAD
WATER BRIDLE	N6A/B	2" NPS	300# RFWN	SA-105-N / SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	N6A - SHELL N6B - BOOT SHELL
PI	C1	1/2" NPS	CPLG	SA-105-N	6000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	HEAD
TI	C2	3/4" NPS	CPLG	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	HEAD
MANWAY	M1	16" ID	300# RFLWN	SA-105-N	1.5"	N/A	FIG. UW-16.1(c)	HEAD
BOOT	B1	20" OD	ROLLED PLATE	SA-516-70N	1"	SA-516-70N	FIG. UW-16.1(c)	SHELL

ALL THE ABOVE FOR HORIZONTAL SEPARATOR ----- DWG. # C-1289-A REV. 4

JOB# C-1906 Unit B CRN# P1648.2

SERIAL# C1906B.HS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: Allo P. Kyf.DATE: Mar. 26, 2003AUTHORIZED INSPECTOR: HHBDATE: Apr 01/03

SUPPLEMENTARY SHEET FOR FORM NO. AB-25