

ALBERTA LABOUR

Alberta Boilers Safety Association

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐A446638
98-11-19

AB-25 (side 1) 97/02

**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.

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> Berkley Petroleum 1250, 202-6th Avenue, S.W. Bow Valley Square 1 Calgary, AB T2P 2K9
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Berkley Petroleum 1250, 202-6th Avenue, S.W. Bow Valley Square 1 Calgary, AB T2P 2K9
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i>

Pressure vessel/ Appareil			
Type/ <i>Genre</i> Horizontal Separator	Serial No / <i>N° de série</i> C848A.IIS	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 1998	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 12'11" OAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>L 3845.21</i> <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i>	National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> C-848-A Rev.2	Diameter/ <i>Diamètre</i> 36" 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 I	Addenda/ Supplément 1997	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/ Viole

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>
Shell	SA-516-70N	1.6250"	0.125"	36" OD	10'0" S/S	1	1	Full	1	Full	100%	620°C	98 min

Heads/ Têtes

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épais min.</i>	Corr. Allow <i>Suré. 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>Rap. Hémisph</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat.</i>	Side to pressure <i>Côté sous pression</i>
Heads	SA-516-70N	1.5610"	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

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 combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i>
Vessel	9929 KPa	54°C	-29°C	14893 Kpa

Tube Section/ Faisceau tubulaire

A446638 98-11-19 AB-23 (side 2) 97/02

Tube sheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Su. épais. 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
1	2"	Located on shell

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

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 No/ Non ☐ ☒			Saddles	Welded to shell

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume = 2.374 m3 M.D.M.T. = -29 @ 9929 KPa Impact test required as per UG-84 on its marked "x" nozz., wall tk. ≤ 1" tk. impact test exempt per UG-20(f) 1-5 *****See Supplementary Sheet for Form No. CB118 for Nozzles & Openings. Vessel Tested in Horizontal position. Registered Dwg.# C-848-A Rev.2 UW-11(a) PSV installed by Rushton
--

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 3845.21
Enregistrement provincial

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

Signature *Harold Locke* Date *Nov. 19/98*

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
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 C.N 3845 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

Inspector's Name *Harold Locke* AB#87
Nom de l'inspecteur

Signature *Harold Locke* Date *Nov 19/98*

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

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>HOW ATTACHED</u>	<u>LOCATION</u>
INLET	N1	6"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
OUTLET	N2	6"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
OIL OUT	N3	2"	RFWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
WATER OUT	N4	2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	BOOT SHELL
DRAIN	N5	2"	RFWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	BOOT HEAD
LG OIL	N6 A/B	1 1/2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG UW-16.1(c)	SHELL
PI	N7	1 1/2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
PSV	N8	2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LC (PANIC DUMP)	N9	3"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LC WATER	N10 A/B	2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	BOOT SHELL/SHELL
LG WATER	N11 A/B	1 1/2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL/BOOT SHELL
LSHH	N12	3"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
TI	N14	1 1/2"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
ALARM	N15	3"	RFLWN	SA-105-N	600#	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
MANWAY	M1	18"	RFWN	SA-350-LF2	600#	FIG. UW-16.1(c)	HEAD
BOOT	B1	12"	PIPE	SA-106-B	SCH.120	FIG UW-16.1(c)	SHELL

ALL THE ABOVE FOR HORIZONTAL SEPARATOR----- DWG. # C-848-A REV.2

JOB# C-848 CRN# L 3845.21

SERIAL# C848A.HS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: W. L. Luff DATE: NOVEMBER 19, 1998

AUTHORIZED INSPECTOR: Herald Lake AB #87 DATE: November 19, 1998