

A0416833

ALBERTA LABOUR
 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**

On 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 et 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 / Construit par	Name and address of Manufacturer / Nom et adresse du constructeur Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd 2331 - 121 Ave NE Edmonton, AB
Manufactured for / Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee / Nom et adresse du client ou de son représentant ANDERSON EXPLORATION 1600, 324-8th Avenue SW Calgary, AB T2P 2Z5
Ultimate owner / Utilisateur	Name and address / Nom et adresse ANDERSON EXPLORATION 1600, 324-8th Avenue SW Calgary, AB T2P 2Z5
Location of installation / Lieu d'installation	Address / Adresse LSD# 08-15-73-11 W6M

Pressure vessel / Appareil		Serial No. / N° de série C1500B.VS	Year built / Année de fabrication 2001	Overall Length / Longueur totale 12'-9 1/2" OAL
Type / Genre Vertical Separator	Provincial Registration No. - C.R.N. / N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P1584.2	National Board No. / N° National Board	Drawing No. / N° de dessin S-30ST-A Rev 0	Diameter / Diamètre 30" 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 / L'exception, la construction et la façon sont conformes à / CNOR B51	ASME Sec VIII	Division I	Addenda / Supplément 2000	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

Description	Material	Thickness	Corr. Allow. / Surépais.	Diameter	Overall Length / Long.	Number of courses / Nombre de	Girth Joints / Joint. de circonférence		Longitudinal Joints / Joints longitudinaux			P.W.H.T. / Traitement thermique	
							Type	R.T. / Radius	Type	R.T. / Radius	Efficiency / Efficac.	Temp.	Time / Durée
Shell	SA-516-70N	1.125"	0.0625"	30" OD	10'-0" S/S	1	1	Spot	1	Full	100%		

Description	Material	Min. Thickness / Epais. minim.	Corr. Allow. / Surépais. Coré	Crown Radius / Rayon couron.	Knuckle Radius / Petit rayon	Ellipse Ratio / Rapp. ellipse	Coneal Apex Angle / Angle conique	Hemisp. Radius / Ray. Hemisp.	Flat Diameter / Diam. plat	Side to pressure / Cote sous pression
Heads	SA-516-70N	1.08"	0.0625"			2:1				Concave

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	Constructed for max. allowable working pressure / Construit pour une pression maximale de marche permise 9928 kPa	At max. temp. / A une temp. max. 54°C	Min. Temp. (when less than 29°C) / Temp. min. (inférieure à 29°C) -29°C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) / Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 14893 Kpa
--	--	--	--	---

76933

AB 15 Issue 3: 97/02

Tube Section / Épaisseur tubulaire					
Tube No. / Numéro tubulaire	Material / Matériau	Diameter / Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Corr Allow / Sureté 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	1 1/2"	Located on shell			

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 / Ape	Lugs / Oeilles / No. Nbre	Legs / Pieds / No. Nbre	Other / Autres (Description)		Attached / Attaches (Where and How / Méthode et endroit)
Yes / Oui / No / Non / [X] / []					Welded to bottom head

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)
 Volume = 1.30 m³
 Impact test not required as per UG-20(f), UCS-66(a) & UCS-66(c)
 See Supplementary Sheet for Form No. AB-25 for Nozzles & Openings.
 Vessel Tested in vertical position. Construction Dwg.# S-30ST-A Rev. 3
 UW-11(a) 5(b) 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.

Notis 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 P1584.2
 Enregistrement provincial

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

Signature *Alor L.* Date *SEP 06, 2001*

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**
ou 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 P1584.2 and the requirements of standard CSA B51.
ai inspecté l'appareil précité et étant que je sache, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial NEX et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur

Signature *H. Kelly* Date **SEP 17 2001**

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.

Notis 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, étant 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>REINF MAT'L</u>	<u>HOW ATTACHED</u>	<u>LOCATION</u>
INLET	N1	4" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	SA-516-70N	FIG UW-16.1(c)	SHELL
OUTLET	N2	4" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG UW-16.1(c)	TOP HEAD
DRAIN	N3	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B/ SA-234-WPB	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	BOTTOM HEAD
LC WATER	C1	2" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
INSPEJ.	C2	2 3/8" ID	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG. UW-16.1(a)	SHELL
LC COND	C3	2" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
WATER OUT/ INSP.	C4	2 3/8" ID	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
LG WATER	C5A/B	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
TI	C6	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
PI	C7	1/2" NPS	TOL	SA-105-N	6000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
PSV	C8	1 1/2" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
HLSD	C9	2" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
COND OUT	C10	2" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL
LG COND	C11A/B	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	3000#	N/A	FIG UW-16.1(a)	SHELL

ALL THE ABOVE FOR 3-PHASE VERTICAL SEPARATOR-----DWG. # S-30ST-A REV. 3

JOB# C-1599 VS2 CRN# P1584.2

SERIAL# C1500B.VS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: Edo R. Lef.

DATE: SEPT. 06, 2001

AUTHORIZED INSPECTOR: H. H. H.

DATE: SEP 17 2001

SUPPLEMENTARY SHEET FOR FORM NO. AB-25