

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

A0476832

**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 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 <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 NE 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> ANDERSON EXPLORATION 1600, 324-8 th Avenue SW Calgary, AB T2P 2Z5
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> ANDERSON EXPLORATION 1600, 324-8 th Avenue SW Calgary, AB T2P 2Z5
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i> LSD# 08-15-73-11 W6M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ <i>Genre</i> Vertical Separator	Serial No./ <i>N° de série</i> C1500A VS	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 2001	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 12'-9 1/2" OAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> P1584.2	National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> S-30ST-A Rev 0	Diameter/ <i>Diamètre</i> 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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51</i>	ASME Sec VIII	Division I	Addenda/ <i>Supplément</i> 2000	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>Etampe d'identification</i>

Shell/ Virole

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 thermique</i>	
							Type	R.T. <i>Rebonding</i>	Type	R.T. <i>Rebonding</i>	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp.	Time <i>Durée</i>
Shell	SA-516-70N	1.125"	0.0625"	30" OD	10'-0" S&S	1	1	Spot	1	Full	100%		

Heads/ Têtes

Description	Material	Min. Thickness <i>Epais minims</i>	Corr. Allow. <i>Surépais. Corr.</i>	Crown Radius <i>Rayon couron.</i>	Knuckle Radius <i>Petit rayon</i>	Ellipse Ratio <i>Rapport ellipse</i>	Conical Apex Angle <i>Angle conique</i>	Hemisp. Radius <i>Ray. Hémisph.</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat</i>	Note re pressure <i>Note sous pression</i>
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./ *Spéc. du mat.* Grade: Serial Dimension:

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part <i>Partie de l'appareil</i> Vessel	Constructed for max. allowable working pressure <i>Construit pour une pression maximale de marche permise</i> 0928 KPa	At max. temp. <i>A une temp. max.</i> 54°C	Min. Temp. (when less than 29°C) <i>Temp. min. (inférieure à 29°C)</i> -29°C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i> 14593 KPa
---	--	--	--	---

0470332

AB-25 (table 2) 97/92

Tube Section / Faisceau tubulaire

Tube sheet / Plaque tubulaire	Material / Matériau	Diameter / Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Corr Allow / Surepats 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 / Jupon	Legs / Oeilles / No. / Nbre	Legs / Pieds / No. / Nbre	Other / Autres (Description)	Attached / Attaches (Where and How / Méthode et endroit) Welded to bottom head
Yes / Oui - No / Non [X] []				

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
 U/W 7.1(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.

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 P1584.2
Enregistrement provincial

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

Signature *Cuba R. Le P.* Date *SEP 06, 2001*

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine
 I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel inspector employed by ALBERTA BOILERS SAFETY ASSOCIATION
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employé par ALBERTA BOILERS SAFETY ASSOCIATION

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 présenté et estime que je sache, en ce qui concerne la construction et l'assemblage de l'appareil en accord avec l'enregistrement provincial et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur

Signature *[Signature]* 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.

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 employed by
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression 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 estime 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	60J# 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
INSP.	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 VS1 CRN# P1584.2

SERIAL# C1500A VS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: Wad. Fei. DATE: SEP. 06, 2001

AUTHORIZED INSPECTOR: [Signature] DATE: SEP 17 2001

SUPPLEMENTARY SHEET FOR FORM NO. AB-25