

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA – the pressure equipment safety authority

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

MANUFACTURER'S DATA REPORT

FOR PRESSURE VESSEL

DECLARATION 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 Construit par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur Petro Field Industries Inc 3236 50th Ave S.E. Calgary Alberta T2B 3A3
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Devon Canada Corp. 200 400 3rd Ave S.W. Calgary Alberta T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Devon Canada Corp. 200 400 3rd Ave S.W. Calgary Alberta T2P 4H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Stock

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Separator	Overall Length/Longueur totale 7'-6"	Serial No./ N° de série C6-2025	Year built/Année de fabrication 2006
Provincial Registration No. – C.R.N./N° d'enregistrement provincial – N.E.C. T 4890.2		National Board No./ N° National Board N/A	Drawing No./ N° de dessin CRN-25-1387-S-V-01 R0

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 2004	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			

Shell/ Virole

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surepais. 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.	
rolled plate	SA 516 70N	1.0"	0.125"	24"	1	RT-1	100%	1150 F	60 min	1	RT-1	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais min.	Corr. Allow. Surép. Corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hemisph	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression
both semi-elliptical	SA 516 70N	0.9375"	0.125"			2:1				concave

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	N/A	Mat'l Spec./ Spéc. du mat.	Grade	Size/ Dimension
---	-----	----------------------------	-------	-----------------

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. A une temp. max.	Min. Temp. (when less than -29°C) Temp. min. (inférieure à -29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
VESSEL	1387 PSI	167 F	-20 F	1803 PSI

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tube sheet/ Plaque tubulaire N/A	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. 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 N/A	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 1	Dimension 2"	Location/ Endroit To be installed as per UG-125
---------------------	-----------------	--

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"	RFLWN	SA 105N	600cl	INTEGRAL	UW16.1(c)	Shell, head
LCo, LCw, Insp, HLSD	5	3"	RFLWN	SA 105N	600cl	INTEGRAL	UW16.1(c)	shell
Drain	1	2"	600cl RFWN	SA 106 B / SA 234 WPB / SA 105 N	0.436"	INTEGRAL	UW16.1(c)	head
Oout, Wout, PSV	3	2"	RFLWN	SA 105N	600cl	INTEGRAL	UW16.1(c)	shell
LGw, LGo, TI, PI	6	3/4"	RFLWN	SA 105N	600cl	INTEGRAL	UW16.1(c)	shell
Spare	1	4"	RFLWN	SA 105N	600cl	INTEGRAL	UW16.1(c)	shell

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☒ ☐	Lugs/ Oeilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) bottom head-welded
---	----------------------------	--------------------------	-----------------------------	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Construction Drwg C6-2024-VES-01,02 R1, Volume is 29.0 cu.ft., impact testing exempt per UCS-66(b)
All B.W. radiographed per UW 11a & UW 51, Before PWHT all Cat. D welds undergo UT, after PWHT and prior to Hydrotest MPI performed on all pressure retaining, Cat. D, clips & removed clip welds.

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 T 4890.2

Manufacturer
Constructeur Petro Field Industries Inc

Signature [Signature] Date 2/1/06

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 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 ABSA, the pressure equipment safety authority

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 T 4890.2 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 N. Simpson

Signature [Signature] Date 6/2/11

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