

ALBERTA LABOUR

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

480953
**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 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 Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd. 2331 - 121 Ave. N.E. Edmonton, AB
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Devon Canada Corporation 1600, 324 - 8 Avenue SW Calgary, Alberta T2P 2Z5
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Devon Canada Corporation 1600, 324 - 8 Avenue SW Calgary, Alberta T2P 2Z5
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD# 12-03-67-07 W6M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Separator	Serial No./ N° de série C1668A.VS	Year built/ Année de fabrication 2002	Overall Length/ Longueur totale 12'-9 1/2" OAL
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin S-30SR-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. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME 1998 Edition Sec VIII	Division 1	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

Shell/ Virole

Description	Material	Thickness	Corr. Allow. Surcèp.	Diameter	Overall Length Long	Number of courses Nombre de	Girth Joints Joints de circonférence		Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm	
							Type	R.T. Radiog	Type	R.T. Radiog	Efficiency Efficacité	Temp	Time Durée
Shell	SA-516-70N	1.250"	0.125"	30" OD	10'-0" S/S	1	1	Full	1	Full	100%	621°C	120 min.

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais min.	Corr. Allow Surcèp. Corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat.	Side to pressure Côté sous pression
Heads	SA-516-70N	1.14"	0.125"			2:1				Concave

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	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	9928 KPa	54°C	-29°C	14893 Kpa

Tube Section/ Faisceau tubulaire100 100
AB-25 (side 2) 97/02
Attachment
Mode d'attachement

Tube sheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Sûreté, 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/ Schema
----------------------------------	--	----------------------------------	---------------------------------------	----------------

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

Number/ Nombre	Dimension	Location/ Endroit
1	2"	Located on shell.

Nozzles and Openings/ Tubulaires et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	Now attached Genre d'attaches	Location/ Endroit

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe	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) 1-5, 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-30SR-A Rev.1
 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 P1625.2
 Enregistrement provincial

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

Signature

Date JAN 03 02

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

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 P1625.2

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

Signature

Date Jan 03/02

**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

PURPOSE	NO.	DIMEN.	TYPE	MATERIAL	NOM THK	REINF MAT'L	HOW ATTACHED	LOCATION
INLET	N1	3" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B/ SA-234-WPB	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
OUTLET	N2	3" 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	N4	3" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
INSPEC.	N5	" ID	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LC COND	N6	3" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
WATER OUT/ INSP.	N7	" ID	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LG WATER	N8A/B	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
TI	N9	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
PI	N10	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
PSV	N11	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
HLSD	N12	3" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH XXH	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
COND OUT	N13	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL
LG COND	N14A/B	2" NPS	600# RFWN	SA-105-N/ SA-106-B	SCH 160	N/A	FIG. UW-16.1(c)	SHELL

ALL THE ABOVE FOR 3-PHASE VERTICAL SEPARATOR-----DWG. # S-30SR-A REV.1

JOB# C-1668

CRN# P1625.2

SERIAL# C1668A.VS

MANUFACTURER'S SIGNATURE: 

DATE: JAN 03/02

AUTHORIZED INSPECTOR: 

DATE: JUN 03/02

SUPPLEMENTARY SHEET FOR FORM NO. AB-25