

434720
AB-25 (side 1) 97/02

ALBERTA LABOUR
Alberta Boilers Safety Association
200, 4208 - 97 Street
Edmonton AB T6E 5Z9
Partial/ Partiel S.O.#: 21-41526E

**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 Construit par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur NATCO CANADA LTD. 504 - 19th Avenue, Nisku, Alberta, T9E 7W1		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant GULF CANADA RESOURCES LTD. BOX 130 CALGARY, AB T2P-2H7		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse GULF CANADA RESOURCES LTD.		
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse STOCK		

Pressure vessel/ Appareil			
Type/ Genre VERT. SEPARATOR	Serial No./ N° de série* 21-41526E	Year built/ Année de fabrication 09 1997	Overall Length/ Longueur totale 7'-6" S/S
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. M-9393.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin STD-24S-1440-100	Diameter/ Diamètre 24" O.D.

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 Sec VIII	Division I	Addenda/Supplément 1996	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	Diameter	Overall Length	Number of courses	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
ROLLED PLATE	SA516-70N	1.125" NOM	.125"	24" O.D	7'-6"	1	SB	R.T. I	SB	R.T. I	1-0	1150 F	75 min

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thckn Epais minm.	Corr. Allow Surép. Corr	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Pent rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle coniqu	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat.	Side to pressure Côte sous pression
TOP & BOTTOM	SA516-70N	1.183"	.125"	-	-	2:1	-	-	-	CON- CAVE
Removable bolts used (describe other fastenings) Boutons amovible 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 SEPARATOR	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 1440 PSI, 9929 KPA	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) 2160 PSI, 14893 KPA
		100°F 38°C	-20°F -29°C	

A434720
AB-25 (side 2) 97102

Tube Section/ Faisceau tubulaire

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 (cambre)	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 CV	Dimension 1"	Location/ Endroit	IN SHELL
-------------------	--------------	-------------------	----------

Nozzles and Openings/ Tubulaires 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
INLET, OUTLET	N1,N2	3"	RFWN	SA106-SA103	XXH	.300" SA516-70	WELDED	SHELL, TOP HEAD
DRAIN	C3	2"	CPLG	SA106-B SA103	6000#	-	WELDED	BOTTOM HEAD
ALL OTHERS	C1-C12	1/2"-2"	T.O.L	SA105-N	6000#	-	WELDED	SHELL

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non Y	Lugs/ Oreilles No./Nbre	Legs/ Pieds No./Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) WELDED TO BOTTOM HEAD
-----------------------------------	----------------------------	-------------------------	-----------------------------	--

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

IMPACT TEST EXEMPT PER UCS-66, VOLUME: 0.63 M³ / 22.15 FT³, CONSTRUCTION DWG NO. 41526-55

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 M-9393.2
Enregistrement provincial

Manufacturer NATCO CANADA
Constructeur

Signature [Signature] Date SEP 8/97

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 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 M-9393.2 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 Allen P. Jones
Nom de l'inspecteur [Signature] Date: 97-09-08

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 [Signature]
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 _____

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 _____