

## 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

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR

D'APPAREILS SOUS PRESSION

① 573120

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 Industrial Fabrication Corporation; RR3, Site 1, Box 14, Grande Prairie, Alberta, T8V 5N3
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Husky Energy Inc.
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Husky Energy Inc. 707 8 Ave SW, Calgary, AB, T2P 3G7
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD: 12-29-91-12 W5M

## Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Verticle Separator	Overall Length/Longueur totale 25'0" s/s	Serial No./ N° de série 18051-01	Year built/Année de fabrication 2007
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. U0187.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin 978F06 R-0	

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 2005	Code case No. N° de cas
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	

## Shell/ Virole

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surépais. 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.	
72"OD Rolled plates	SA-516 70N	0.625"	1/8"	72"	1	FULL	1	1125 F	45Min	1	RT-1	3

## Heads/ Tetes

Description	Material Matériau	Min. Thicken. Épais minim.	Corr. Allow. Surép. Corr.	Crown. Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam.plat	Side to pressure Côte sous pression
72"OD Formed	SA-516 70N	0.588"	1/8"			2:1 SE				Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovible utilisés (décrire tout autre attache)						Mat'l Spec./ Spéc. du mat. SA-193/SA-194		Grade L7M/2ML		Size/ Dimension 1.25"/7"

## 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)
Separator	250 Psi.	100 F	-50 F	325 Psig.

## Tube Section/ Faisceau tubulaire

AB-25 (Side 2)

④ 573120

Tubesheet/ Plaque tubulaire	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	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 3" RFWN	Location/ Endroit Head
---------------------	----------------------	---------------------------

## 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
N1	1	12"	150# RFWN	SA-350 LF2 / SA-333 Gr.6	0.688"	SA-516 70N	UW16.1(q)	Head
N2,N4	2	4"	150# RFWN	SA-350 LF2 / SA-333 Gr.6	0.531"	SA-516 70N	UW16.1(q)	Shell
N3	1	3"	150# RFWN	SA-350 LF2 / SA-333 Gr.6	0.600"		UW16.1(c)	Shell
N5	4	4"	150# RFWN	SA-350 LF2 / SA-333 Gr.6	0.438"		UW16.1(c)	Head
M1	1	24"	150# RFWN	SA-350 LF2/SA-516 70N	.500"	SA-516 70N	UW16.1(q)	Shell

## Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Lugs/ Oreilles No./ Nbre 2	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Welded
---	----------------------------------	--------------------------	-----------------------------	---

## Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Vessel Volume 765 cu./ft.  
Impact test exempt Per UCS-66 (g).

## 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 U0187.2

Manufacturer  
Constructeur IFC Industrial Fabrication Corporation

Signature [Signature] Date May 17/07

## 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 ABSA

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 U0187.2 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 U0187.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name  
Nom de l'inspecteur Harvey A. Wilfordy AB-1834  
Signature [Signature] Date May 17/07