

## 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

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.

<b>Manufactured by</b> <b>Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur <b>Alberta Pipe &amp; Vessels 285130 Duff Drive RR5 Calgary AB. T2P 2G6</b>
<b>Manufactured for</b> <b>Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant <b>ENDALEO C/O THUNDER INDUSTRIES LTD. 210, 221-62<sup>nd</sup> Ave. S.E. CALGARY AB. T2H 0R5</b>
<b>Ultimate owner</b> <b>Utilisateur</b>	Name and address/ Nom et adresse <b>SAME</b>
<b>Location of installation</b> <b>Lieu d'installation</b>	Address/ Adresse <b>Stock</b>

## Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre <b>V-100 60" OD 3Phase Separator</b>	Overall Length/Longueur totale <b>2 4'</b>	Serial No./ N° de série <b>06-008</b>	Year built/Année de fabrication <b>2006</b>
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. <b>T6237.2,1,3</b>		National Board No./ N° National Board <b>N/A</b>	Drawing No./ N° de dessin <b>ALPV-HS-06-001 Rev.1</b>

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 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.

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	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A

## 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.	
Shell	SA-516 70N	2 1/2"	0.125	60" OD	1	RT-1	100%	1150 F	150 Min	1	RT-1	2

## Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. 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
Heads	SA-516 70N	2.40"	.125	-	-	2:1	-	-	-	Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons 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	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	1440 PSI	100 f	-20 f	1872 PSI

## Tube Section/ Faisceau tubulaire

A56206

Tubesheet/ Plaque tubulaire n/a	Material/ Matériau n/a	Diameter/ Diamètre n/a	Nominal Thickness Epaisseur nominale n/a	Corr. Allow. Surépais. corrosion n/a	Attachment Mode d'attachement n/a
Tube material/ Matériau des tubes n/a	Diameter/ Diamètre n/a	Nominal Thickness (gauge) Epaisseur nominale (calibre) n/a	Number/ Nbre n/a	Type (Straight or U) Type (Droit ou U) n/a	Heating Surface Surface de chauffe n/a

## Jacket/ Chemise

Type of jacket/ Genre de chemise N/A	Jacket closure Fermeture de chemise N/A	Proof Test Pression d'épreuve N/A	Heating Surface Surface de chauffe N/A	Sketch/ Schéma N/A
---	---	---	--	-----------------------

## Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

Number/ Nombre 1	Dimension 2"CL600 /3 "CL150RF	Location/ Endroit N-6 AS PER. UG-125
---------------------	----------------------------------	---

## Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Reinforcement matériel Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
N-1,N-2 Inlet / Outlet	2	8"	RFLWN	SA- 105N	CL 600	N/A	UW16.1C	Shell
N3,7	2	2"	RFLWN	SA-105N	CL 600	N/A	UW16.1C	Shell
N-4,8	2	3"	RFHB	SA-105N	CL 600	N/A	UW16.1C	Shell
N5A/B,6,9,10,11	6	2"	RFWN	SA105 N	CL600	N/A	UW16.1C	Shell
M-1	1	18"	RFHB	SA-105	CL600	N/A	UW16.1C	Head

## Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/ Oeilles No./ Nbre 2	Legs/ Pieds No./ Nbre 2	Other/ Autres (Description) Pipe Supports, Inlet Divertor, Dimistor Box,Baffle, LC Shrouds	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Name Plate
---	---------------------------------	-------------------------------	--	---

## Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Service Sour Gas Construction ALPV-HS-06-001 Rev.2

Volume 10.22 CU. M

Impact Tested as per. UG-84 to -20F For Shell, Heads,Manway, N-1, N-2, N-4, N-8

Radiography per. UW 11 A

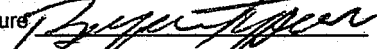
## Certificate of Compliance/ Certificat de conformité

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 T6237.2,1,3

Manufacturer  
Constructeur Alberta Pipe & Vessels

Signature  Date 08/21/06

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 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 T6237.2,1,3 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 S. B. Lee

Signature  Date AUG 22 2006

## 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 \_\_\_\_\_