

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

④ 491789

AB-25 (side 1) 00/07

**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 Westfab Industries Ltd. 7575 - 51 Street S.E. Calgary, Alberta T2C 4A6
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Bower Damberger Rolseth Engineering Ltd. 300, 1601 Westmount Rd. N.W. Calgary, Ab. T2N 3M2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Husky Oil Operations Ltd. 708 - 8 Avenue S.W. Calgary, Alberta
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Portable Unit

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Inlet Separator	Overall Length/Longueur totale 20'-0" s/s	Serial No./ N° de série WF-03-1272	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R2250.23		National Board No./ N° National Board -	Drawing No./ N° de dessin WF-03-117 Rev.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 2002	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.	
SHELL	SA51670N	0.625"	0.0625"	6'-0" OD	1	FULL	1.0	-	-	1	spot	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
LHS/RHS	SA51670N	0.575"	0.0625"			2:1 SE				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 VESSEL	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 285 PSI	At max. temp. A une temp. max. 100 deg.F	Min. Temp. (when less than -29°C) Temp. min. (inférieure à -29°C) -20 deg.F	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 428 PSI
---	---	---	--	---

Tube Section/ Faisceau tubulaire

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

Jacket/ Chemise

Type of jacket/ <i>Genre de chemise</i>	Jacket closure / <i>Fermeture de chemise</i>	Proof Test / <i>Pression d'épreuve</i>	Heating Surface / <i>Surface de chauffe</i>	Sketch/ <i>Schéma</i> (A) 491789
---	--	--	---	-------------------------------------

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

Number/ <i>Nombre</i> 1	Dimension 3 NPS	Location/ <i>Endroit</i> SHELL
----------------------------	--------------------	-----------------------------------

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ <i>But</i>	Number / <i>Nombre</i>	Dimension	Type	Material / <i>Matériau</i>	Nominal Thickness / <i>Épaisseur nominale</i>	Reinforcement material / <i>Matériau de renfort</i>	How attached / <i>Genre d'attaches</i>	Location/ <i>Endroit</i>
MANWAY	1	24 NPS	150# RFWN	SA106B	0.500"	SA51670N	UW16.1c	LHS HEAD
INLET/OUTLET	2	8 NPS	150# RFWN	SA106B	0.500"	SA51670N	UW16.1c	SHELL
WATER OUTLET	1	4 NPS	150# RFWN	SA106B	0.337"	SA51670N	UW16.1c	SHELL
PSV	1	3 NPS	150# RFWN	SA106B	0.438"	-	UW16.1c	SHELL
WATER LC	1	2 NPS	150# RFWN	SA106B	0.436"	-	UW16.1c	SHELL
WATER LC	1	2 NPS	150# RFWN	SA333-6	0.344"	-	UW16.1c	SHELL
cont'd on supplementary	sheet							

Supports/ Supports

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

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Capacity: 600 cu.ft. Impact tests exempt per UG20(f)1-5
 Radiography: UW11a(5b) Built to Dwg. No.: WF-03-117 Rev.0
 Service: WOG Tag No.: V-200 Safety valves per UG125

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 R2250.23

Manufacturer
 Constructeur Westfab Industries Ltd.

Signature [Signature] Date 03/03/17

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 Alberta Boilers Safety Association

of/ de Alberta
 I 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 R2250.23 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 Vanessa Rawlins

Signature [Signature] Date March 17/03

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 _____

(A) 491789

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

Alberta Boilers Safety Association
200, 4208 - 97 Street
Edmonton AB T6E 5Z9

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
SUPPLEMENTARY SHEET**

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur Westfab Industries Ltd. 7575 - 51 Street S.E. Calgary, Alberta T2C 4A6
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Bower Damberger Rolseth Engineering Ltd. #300, 1601 Westmount Road N.W. Calgary, Ab.
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Husky Oil Operations Ltd. 708 8th Avenue S.W.
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Portable Unit

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Inlet Separator	Serial No./ N° de série WF-03-1272	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R2250.23	National Board No./ N° National Board -	Drawing No./ N° de dessin WF-03-117 REV.0

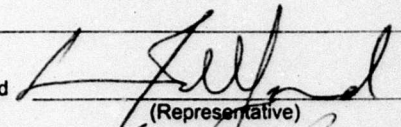
Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
CRASH DUMP DRAIN	1	2 NPS	150# RFWN	SA333-6	0.344"	-	UW16.1c	SHELL
FUTURE WASH	1	2 NPS	150# RFWN	SA333-6	0.344"	-	UW16.1c	SHELL
DUMP L.C./LSH	2	2 NPT	CPLG	SA105N	6000#		UW16.1c	SHELL
CRASH DUMP LG	2	3/4 NPT	CPLG	SA105N	6000#		UW16.1c	SHELL
WTER L.G./TI	3	3/4 NPT	CPLG	SA105N	6000#		UW16.1c	SHELL
PSH/P:	2	1/2 NPT	CPLG	SA105N	6000#		UW16.1c	SHELL

Other/ Autres

Date 03/03/17

Name Westfab Industries Ltd.
(Manufacturer/ Constructeur)

Signed 
(Representative)

Date March 17 /03

Name Vanessa Rawlins
(Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)

Inspector's Signature 