

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808 - 99 Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

193924

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL**

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

Partial/Partiel ☐

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 THERMO DESIGN ENGINEERING LTD., 1624 - 70 Ave., EDMONTON ALBERTA
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant LADD EXPLORATION COMPANY
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse
Location of Installation Lieu d'installation	Address/Adresse RUMSEY GAS PROCESSING PLANT 13-33-33-20 W4M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Gentle DEETHANIZER	Serial No./N° de série 343	Year built/Année de fabrication 1986	Overall Length/Long. totale 15,686mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F 8807.2	National Board No./N° National Board --	Drawing No./N° de dessin 8066-0290-217	Diameter/Diamètre 508/324mm

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 VIII Sec	Division 1	Addenda/ Supplément	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 Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surépais. de corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Number of courses Nombre de sections	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
BOTTOM SML's PIPE	SA- 106-B	9.52 mm	1.59 mm	508 mm	13513 mm	3	1 SBW	2	—			—	
TOP SML's PIPE	SA- 333-6	9.52 mm	1.59 mm	324 mm	2311 mm	1	1 SBW	2	—			621 ^o C	1 HR.

Heads/Tetes											
Description	Material Matériau	Min. Thckn. Épals. minim.	Corr. Allow. Surép. 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 Côte sous pression	
WELD CAP BOTTOM	SA- 234-B	8.33 mm	1.59 mm							CONCAVE	
WELD CAP TOP	SA-420 WPL-6	8.33 mm	1.59 mm							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 TOP/BOTTOM	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 2758 kPa	At max. temp. A une temp. max. 38/65 °C	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) TOP ONLY -45 °C
Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 4137 kPa			

Tube Section/Faisceau tubulaire		Material/Matériau		Diameter/Diamètre		Nominal Thickness Épaisseur nominale		Corr. Allow. Surépais. corrosion		Attachment Mode d'attachement	
STATIONARY		SA-516-70		324mm		38.1mm		1.59mm		WELDED	
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	
SA-179		19.05mm		14		114		STRAIGHT		12.48 M ²	

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	Dimension	Location/Endroit

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
HC IN/OUT	2	75mm	300# RF ANSI	SA- 106-B	7.62 mm		WELDED	BOTTOM SHELL
GAS OUT	1	50mm	300 # RF ANSI	SA- 333-6	5.54 mm		WELDED	TOP HEAD
IN/OUT, LC	10	25mm	CPLG.	SA-105	6000#		WELDED	SHELL, HEAD

Supports/Supports	
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbre
Yes/Oui ☒ No/Non ☐	Legs/Pieds No./Nbre
Other/Autres (Description)	
Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)	
WELDED	

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)	
CAPACITY = 2.87 M ³	
MATERIAL FOR THE TOP PART IMPACT TESTED AT OR BELOW -45° C.	

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	F 8807.2
Manufacturer Constructeur	THERMO DESIGN ENGINEERING LTD.
Signature <u>BKb</u>	Date <u>OCT. 9/86</u>

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 PROVINCE	
of 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 F 8807.2 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 F 8807.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.	
Inspector's Name Nom de l'inspecteur	<u>DW Haskin</u>
Signature	Date <u>23 OCT 86</u>

Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work / 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	

Certificate of / Certificat d'inspection Field 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	