

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

①193907

**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/Gentre FLASH SEPARATOR	Serial No./N° de série 332	Year built/Année de fabrication 1986	Overall Length/Long. totale 3302 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F 8805.2	National Board No./N° National Board --	Drawing No./N° de dessin 8066-0290-214	Diameter/Diamètre 609 mm

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 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
ROLLED PLATE	SA-516-70	12.7 mm	1.59 mm	609 mm	2438 mm	1	SBW	3	1	3	85%	621 °C	1 HR.

Heads/Tetes											
Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épals. 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. Hemisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression	
HOT FORMED	SA-516-70	12.44 mm	1.59 mm			2:1				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 FLASH SEPARATOR	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)

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tubeshet/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	Dimension	Location/Endroit
1	20mm	ON PIPING

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
INSPECTION	1	100mm	300# RF ANSI	SA- 333-6	8.56 mm		WELDED	SHELL
GAS OUT	1	50mm	300# RF ANSI	SA- 333-6	5.54		WELDED	HEAD
INSPECTION	1	50mm	CPLG.	SA- 350-LF2	6000#		WELDED	SHELL

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

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

CAPACITY = 0.8 M³

MATERIAL 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 F 8805.2
Enregistrement provincial

Manufacturer THERMO DESIGN ENGINEERING LTD.
Constructeur

Signature BKloc Date Oct. 14/86

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
employé par

of ALBERTA
de

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 8805.2 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
Nom de l'inspecteur

Signature [Signature] Date 20 Oct 86

**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
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