

193905

**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 SUCTION SCRUBBER	Serial No./N° de série 330	Year built/Année de fabrication .1986	Overall Length/Long. totale 3264mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F 8802.2	National Board No./N° National Board --	Drawing No./N° de dessin 8066-0290-211	Diameter/Diamètre 762mm

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

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	9.52 mm	0.83 mm	762 mm	2286 mm	1	1 SBW	1	1 SBW	1	100%	621 °C	1 HR.

Description	Material Matériau	Min. Thicken. 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. Hémisp.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression
HOT FORMED	SA-516-70	9.07 mm	0.83 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 SEPARATOR	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 1723 kPa	At max. temp. A une temp. max. 38 °C	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) -45 °C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 2586 kPa
---	---	--	--	---

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube sheet/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 40mm	Location/Endroit 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
IN/OUT	2	150mm	150# RF ANSI	SA-333 -6	7.11 mm		WELDED	SHELL, HEAD
INSPECTION	2	50mm	CPLG.	SA-350 -LF2	3000#		WELDED	SHELL
DRAIN	1	25mm	CPLG.	SA-350 -LF2	3000#		WELDED	DRAIN

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 = 1.67 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 8802.2
Enregistrement provincial _____

Manufacturer THERMO DESIGN ENGINEERING LTD.
Constructeur _____

Signature BKloc Date OCT. 10/86

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 F 8802.2 the vessel in accordance with the Provincial registration CRN _____ 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 D.W. Plaskin 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 _____

Date _____

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 _____