

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA - the pressure equipment safety authority

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

AB-25 (side 1) 2005/02

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 <i>Construit par</i>	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur PYRAMID CORPORATION, 609-21 AVE, NISKU, AB, T9E 7X9
Manufactured for <i>Construit pour</i>	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant P.C. COMPRESSION Inc., 607-15 AVE, NISKU, AB, T9E 7M6
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ Nom et adresse FOR RESALE
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ Adresse UNKNOWN

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre SEPARATOR	Overall Length/Longueur totale 5'-0" S/S	Serial No / N° de série 2260-9	Year built/Année de fabrication 2005
Provincial Registration No - C R N / N° d'enregistrement provincial - N E C R-2717.23		National Board No / N° National Board	Drawing No / N° de dessin PV-070REV. 2

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 <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51</i>	ASME Section VIII	Division 1	Addenda/Supplément 2001ED, 2003AD	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: <i>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.</i>				
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	SA-106B	.375"	.125"	14"	smls	NIL	1	N/A	N/A	1	SPOT**	ONE(1)

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
TOP HEAD	SA-234-WPB	.3281"	.125"	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	concave
BOTTOM HEAD	SA-234-WPB	.3281"	.125"	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	concave
Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)</i>					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)
ENTIRE VESSEL	230PSI 1586KPA	300 deg F 149 deg C	-20deg F -29deg C	299 PSI 2061 KPA

Tube Section/ Faisceau tubulaire

4502957

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	Dimension	Location/ Endroit VALVE SUPPLIED BY OTHERS
----------------	-----------	--

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
INLET, GAS OUTLET/ INSP.	2	3"	CI 150RFWN	SA-106B/SA-105N	.438"	N/A	UW 16.1[c]	HEAD/SHELL
DRAIN	1	1 5"NPT	1/2 CPLG	SA-105N/SA106B	CI 6000	N/A	UW16.1[y-1]	BOTTOM HEAD
PSV, TI	2	1" NPT	1/2 CPLG	SA-150N	CI 6000	N/A	UW16.1[y-2]	SHELL
PI	1	1/2" NPT	1/2 CPLG	SA-105N	CI 6000	N/A	UW16.1[y-2]	SHELL
HLSD, LC /INSPECTION	2	2" NPT	1/2 CPLG	SA-105N	CI 3000	N/A	UW16.1[y-2]	SHELL
SIGHT GLASS	2	3/4" NPT	1/2 CPLG	SA-105N	CI 6000	N/A	UW16.1[y-2]	SHELL

Supports/ Supports

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

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

VOLUME=5.24 CU.FT.

Impact tests exempt per UG20(f)

Fabricated as per drawing # 05-2260-INLET SEP.REV. 1

**radiography shall be per UW11a.5b

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 R-2717.23

Manufacturer
Constructeur PYRAMID CORPORATION

Signature [Signature] Date April 25/05

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 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 R-2717.23 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 METRO/ DGM/ AB #132B

Signature [Signature] Date 2005-04-25

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 _____