

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA – the pressure equipment safety authority

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

(A) 502970

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 Pyramid Corporation, 609-21 ave Nisku, Ab, T9E 7X9
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant P.C. Compression Inc., 609-21 ave Nisku, AB, T9E 7X9
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse For Resale
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Unknown

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Lube Oil Separator	Overall Length/Longueur totale 4'-0" s/s	Serial No / N° de série 2261-9	Year built/Année de fabrication 2005
Provincial Registration No - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. T1701.23		National Board No / N° National Board	Drawing No / N° de dessin 05-2261-LOSEP 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 2001 ED, 2003 AD	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 cours Nombre de sections
					Type	R.T Radiog	Efficiency Efficacité	Temp	Time Durée	Type	R.T Radiog	
SHELL	SA-106B	.375"	.125"	16"OD	smis	NIL	1	N/A	N/A	1	Spot**	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min Thickn Épais minim	Corr Allow Surépais de 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-516-70N	1.750"	.125"	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	20" O.D.	
BOTTOM HEAD	SA-516-70N	.3125"	.125"	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)					Matl Spec / Spéc du mat SA-193/SA-194			Grade B7M/2HM		Size/ Dimens 3/4" X 3-3/4"

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	350 psi 2412 kpa	650 deg F 343 deg C	-20 deg F -29 deg C	455 psi 3135 kpa

Tube Section/ Faisceau tubulaire

@502970

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 & Connection supplied in piping 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	1	2"	CI300 RFWN	SA-106B/SA-105N	3/4"	N/A	UW 16.1(i)	Shell
Gas outlet/Inspection	1	2"	CI300 RFWN	SA-105N	SCH 160	N/A	UW 16.1(a)	Top Head
LSLL	2	2"NPT	HALF CPLG	SA-105N	CI 3000	N/A	UW 16.1(i)	Shell
Oil out/Drain	1	1.5" NPT	FULL CPLG	SA-105N	CI 3000	N/A	UW 16.1(c)	Bottom Head
Sight Glass	2	.750" NPT	HALF CPLG	SA-105N	CI 3000	N/A	UW 16.1(i)	Shell
Scavenger	2	5"	Drill & Tap	SA-516-70N	N/A	N/A	Drilled/Thrd.	Top Head

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☒ ☐	Lugs/ Ombres No / Nbre N/A	Legs/ Pieds No / Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Welded to head
---	----------------------------------	--------------------------	-----------------------------	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

volume=5.77cu. ft.
 Impact tests exempt per UG-20(f) 1 to 5
 Fabricated as per drawing #05-2261-LOSEP Rev 3 ** Radiography as per UW 11(a)5(b)
 Top head inside peripheral surface shall be mag particle tested as per UG-93(d)(4)(d) after welding

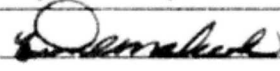
Certificate of Compliance/ Certificat de conformité

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 **T1701.23**

Manufacturer
 Constructeur **Pyramid Corporation**

Signature  Date **May 4/05**

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

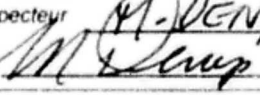
Date

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 **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 **T1701.23** 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 NE et les exigences de la norme ACNOR B51

Inspector's Name
 Nom de l'inspecteur **M. DENYS AB#132B**
 Signature  Date **2005-05-05**

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

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

Signature Date