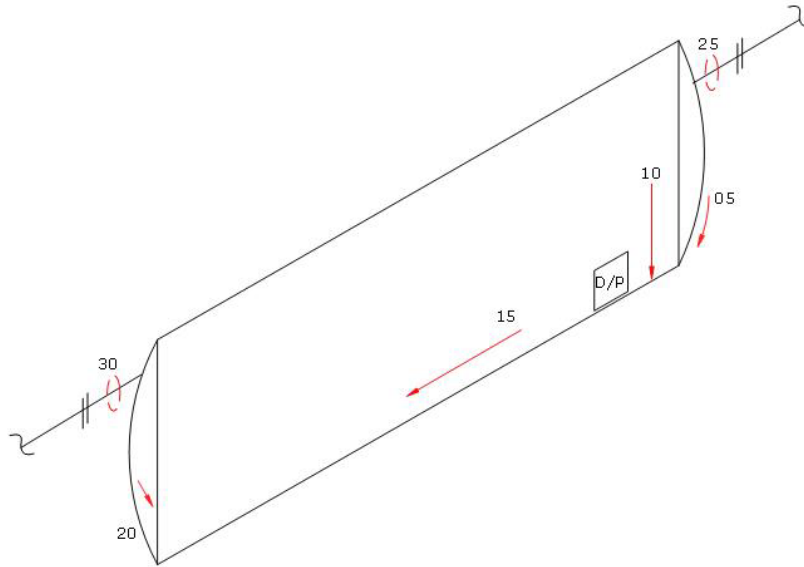




Location Name:	ANSELL GAS PLANT	LSD:	7-27-51-19W5
A#:	A0563306	Equipment/Tag No.	N/A
Equipment Description:	FLARE KNOCKOUT DRUM	Serial Number:	07-2933-0001
MAWP:	1315 PSI	CRN: (or other ID#)	U1205.21
Shell Material:	SA-516-70N	Design Temp:	302°F
Shell Thickness:	0.625"	Head Material:	SA-516-70N
Corrosion Allowance:	0.125"	Head Thickness:	0.6875"
Size:	1NS	Date Built:	2007
RT:	1	Manufacturer:	PYRAMID PROCESS FABRICATIONS
		Pipe / Rolled Plate:	ROLLED PLATE

Notes:







Ultrasonic Corrosion Survey

Survey Name: Husky Energy

Date: Jun 6, 2014

Inspector: W. Gill

LSD: 07-27-051-19W5 Area: Ansell Location: Gas Plant
A #: A0563306 Tag Number: Vessel Name: Flare Knockout
CRN: U1205.21 Year Built: 2007 Serial Number: 07-2933-0001
Vessel CA: 3.175 mm Manufacturer: Pyramid Process
Shell MAWP: 1315psi MAWTF: 302°F Tube MAWP: MAWTF:

TML Description		Baseline				Material:	SA-516-70N
05	Head	2014	Flag	CA	Nominal	T Min	Corr. Rate
Shape:	Ellipsoidal	Min	19.130	14.288	3.175	17.463	
OD:		Avg	19.330				Remaining Life:
Spec:	ASME VIII Div.1	Comments:					Retirement Date:

TML Description		Baseline				Material:	SA-516-70N
10	Shell	2014	Flag	CA	Nominal	T Min	Corr. Rate
Shape:	Cylindrical	Min	16.330	12.700	3.175	15.875	
OD:		Avg	16.480				Remaining Life:
Spec:	ASME VIII Div.1	Comments:					Retirement Date:

TML Description		Baseline				Material:	SA-516-70N
15	Shell	2014	Flag	CA	Nominal	T Min	Corr. Rate
Shape:	Cylindrical	Min	16.230	12.700	3.175	15.875	
OD:		Avg	16.380				Remaining Life:
Spec:	ASME VIII Div.1	Comments:					Retirement Date:

TML Description		Baseline				Material:	SA-516-70N
20	Head	2014	Flag	CA	Nominal	T Min	Corr. Rate
Shape:	Ellipsoidal	Min	19.150	12.700	3.175	15.875	
OD:		Avg	19.380				Remaining Life:
Spec:	ASME VIII Div.1	Comments:					Retirement Date:



Ultrasonic Corrosion Survey

Survey Name: Husky Energy

Date: Jun 6, 2014

Inspector: W. Gill

LSD: 07-27-051-19W5	Area: Ansell	Location: Gas Plant
A #: A0563306	Tag Number:	Vessel Name: Flare Knockout
CRN: U1205.21	Year Built: 2007	Serial Number: 07-2933-0001
	Vessel CA: 3.175 mm	Manufacturer: Pyramid Process
	Shell MAWP: 1315psi	Tube MAWP: MAWTF: 302°F

TML Description	Baseline	Material: A-234-WPB
25 Nozzle	2014	Corr. Rate
Shape: 360° Circ	Min 8.180	Flag 6.223
OD: 6.625"	Avg 8.510	CA 0.889
Spec: ASME VIII Div.1	Comments:	Nominal 7.112
		T Min Assumed
		Remaining Life:
		Retirement Date:

TML Description	Baseline	Material: A-234-WPB
30 Nozzle	2014	Corr. Rate
Shape: 360° Circ	Min 7.780	Flag 6.223
OD: 6.625"	Avg 8.560	CA 0.889
Spec: ASME VIII Div.1	Comments:	Nominal 7.112
		T Min Assumed
		Remaining Life:
		Retirement Date:

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA, the pressure equipment safety authority
9410 - 20th Avenue
Edmonton, AB T6N 0A4
Partial/ Partiel ☐

(A) 563 306

AB-25 (Side 1) 2006/04

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; 2308-8 th Street, Nisku, Alberta, T9E 7Z2
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Husky Oil Operations Ltd.; 707 - 8th Avenue S.W., Calgary, Alberta, T2P 1H5
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Husky Oil Operations Ltd.; 707 - 8th Avenue S.W., Calgary, Alberta, T2P 1H5
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Ansell Compression Expansion; LSD: 07-27-51-19 W5M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Flare Knock Out Drum	Overall Length/Longueur totale 23'-3"	Serial No./ N° de série 07-2933-0001	Year built/Année de fabrication 2007
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. U1205.21	National Board No./ N° National Board		Drawing No./ N° de dessin D-07-2933-0001-001 Rev 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. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME Section VIII	Division 1	Addenda/Supplément 2004 Edition, 2006 Addenda	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 courses Nombre de sections
					Type	R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radiog.	
Shell Section # 1	SA-516-70N	0.625"	0.125"	78" ID	1	RT-1	1.0			1	RT-1	2

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	Hemisp. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression
Left Head	SA-516-70N	0.6875"	0.125"			2:1				Concave
Right Head	SA-516-70N	0.6875"	0.125"			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	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)
Flare Knock Out Drum	50 PSIG INT. 15 PSIG EXT.	302 F	-48 F	65 PSIG

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	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
See Attached AB-25A								

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☐ ☐	Lugs/ Oeilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description) Saddles	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Shell By Welding
--	----------------------------	--------------------------	--	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Vessel Fabricated to Dwg # D-07-2933-0001-001 Rev.4
Vessel Volume = 713 cu. ft (20.19 cu. m)
Vessel Impact Test Exempt per UCS-66 Curve 'D', UCS-66(g) and UCS-66 Note (e)
Production Impact Tests per UG-84(i)

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 U1205.21

Manufacturer
Constructeur Pyramid Corporation

Signature [Signature] Date June 7/07

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 U1205.21 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 Brian Gray AB#256A

Signature [Signature] Date June 7/07

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 _____