

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS 8" Typical Scrubber

ABSA, the pressure equipment safety authority
200, 4208 - 97 Street
Edmonton AB T6E 5Z9
Partial/ Partiel

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 RJV Gas Field Services 4901-47th St. Bruce Rd. Vegreville, Alberta T9C 1C3
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant RJV Gas Field Services 4901-47th St. Bruce Rd. Vegreville, Alberta T9C 1C3
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Stock
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Stock

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Fuel Gas Scrubber	Overall Length/ Longueur totale 762 mm sm/sm	Serial No./ N° de série 10232	Year built/ Année de fabrication 2006
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F6388.2	National Board No./ N° National Board N/A	Drawing No./ N° de dessin V8505 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 2004 Edition	Division 1	Addenda/ Supplément 2005	Code case No. N° de cas N/A
--	--------------------------------------	---------------	-----------------------------	-----------------------------------

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./ NO 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. Radlog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radlog.	
Shell	SA-106-B	8.1 mm	3.17 mm	219 mm	1	sm's	100 %	—	—	None	None	1
											70 %	

Heads/ Tetes

Description	Material Matériau	Min. Thicken. 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. Hémisp.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pression Côte sous pression
Top	SA-234-WPB	7.16 mm	3.17 mm	—	—	Weld cap	—	—	—	Concave
Bottom	SA-516-70	19.05 mm	3.17 mm	—	—	—	—	—	305 mm	Flat
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovible 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)
Vessel	1035 Kpa	38° C	-29° C	1555 Kpa

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tubesheet/ 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 33.4 mm	Location/ Endroit Shell
---------------------	----------------------	----------------------------

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
Outlet	1	60.3 mm	Coupling	SA-105	CL3000	N/A	UW16.1 (c)	Top Head
Inlet/Drain/P.S.V.	3	33.4 mm	Coupling	SA-105	CL3000	N/A	UW16.1 (c)	Bottom Head/Shell

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/ Orelles No./ Nbre No	Legs/ Pieds No./ Nbre No	Other/ Autres (Description) N/A	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Flat bottom head welded to shell
---	----------------------------------	--------------------------------	------------------------------------	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume- (.022 cubic meters)
 Except from impact test requirements as per UG 20(f) 1 to 5
 Hydrostatically tested in the Vertical Position

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 F6388.2

Manufacturer
 Constructeur RJV Gas Field Services

Signature _____ Date MAR 06 2006

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 F6388.2 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 _____ Date _____

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 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 _____

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 _____

W

CERTIFIED BY

RJV

**GAS FIELD
SERVICES LTD**

VEGREVILLE, ALBERTA
PHONE (780) 632-7774

UNIT NAME

Fuel Gas Scrubber

C. R. NO.

F6388.2

SERIAL NO.

10232

M.A.W.P.

150 p.s.i.

1035 Kpa

HYDRO TEST

225 p.s.i.

1555 Kpa

DESIGN TEMP.

100 °F

38 °C

CORR. ALLOW.

3.17 mm

HEAT TREATMENT

SIZE

219 x 760 mm

SHELL MAT'L

SA-106-B

HEAD MAT'L

**Top-SA-234-WPB
Bottom-SA-516-70**

WEIGHT

50 Kg

SHELL THICK.

8.1 mm

M. D. M. T.

HEAD THICK.

**Top - 7.16
Bottom - 19.05 mm**

DATE MFG.

2006-03

-20 °F

-29 °C