

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808 - 39 Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

④ 419466

**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 Kanbuilt Industries Inc. 607-21 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 Quest An Alliance Co. 16,700-2 St. SW Calgary, AB T2P 2W1
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Same as above
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse 16-8-57-5-W5

Pressure vessel/Appareil			
Type/Génie Horizontal Flare Knockout Drum	Serial No./N° de série 97168C	Year built/Année de fabrication 1998	Overall Length/Long. totale 8'0"
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. L-0405.2	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin 97168-6C	Diameter/Diamètre 48" O.D.

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 I	Addenda/ Supplément Dec. 1996	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

Shell/Virole													
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 Shell	SA516 70MT	.250	.0625"	48" O.D.	8'0"	1	1	2	1	1	100%	N/A	N/A

Heads/Tetes											
Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surépais. corr.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Pédoncule	Ellipse Ratio Rapport ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Rayon Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression	
Formed Plate Heads(1)	SA516 70MT	.345"	.0625"			2:1				Concave	
(2)	SA516 70MT	.345"	.0625"			2:1				Concave	
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)						Matl Spec./Spec. du mat.		Grade		Size Dimension	

Pressure - Temperature/Pression - température				
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil Complete Vessel	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 50 psig	At max. temp. A une temp. max. 100° F 38 °C	Min. Temp. (when less than 29° C) Temp. min. (inférieure à 29° C) -20° F/-29 °C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 75 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

①419466

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	Now attached Genre d'attaches	Location/Endroit

(SEE ATTACHED SHEET)

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 No/Non ☐ ☒		2		Welded to wear plate-Shell

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)
- Volume 120 Ft ³ - Impact test not required per UG 20 (f) - Nozzles meet requirement of UG 45 - CONSTRUCTED TO DRAWING 97168-6C, REV 2

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	CRN# L-0405.2
Manufacturer Constructeur	Kanbuilt Industries Inc.
Signature	Date FEB 27/98

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 A.B.S.A. 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 L-0405.2 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	E. WALID
Signature	Date 9/12/97

Certificate of Compliance / Certificat de conformité	
Field Work	Installation chantier
We certify that the field installation of a of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulation 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 / Certificat d'inspection	
Field 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

Kanbuilt INDUSTRIES INC.

JOB # 97168 C

Serial # 97168 C

CRN # L-0405.2

A # 419466

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit
INLET	N1	12"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	STD	SA 516-70 N	WELDED	SHELL
OUTLET	N2	12"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	STD	SA 516-70 N	WELDED	SHELL
WATER OUT	N3	2"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	160		WELDED	SHELL
LG	N4A/B	2"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	160		WELDED	SHELL
LLC	N5A/B	2"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	160		WELDED	HEAD
WATER IN	N6	2"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	160		WELDED	HEAD
MANWAY	M1	24"-150	RFWN	SA 106 B SA 105 N	XH	SA 516-70 N	WELDED	SHELL

[Signature]

HUNG NGO FEB 12/98

[Signature] 9/2/27

Kanbuilt Industries Inc. - Quality Control

ABSA