

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10808 - 99 Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

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.

W 233 33 / Sent 23/86.
**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURÉ VESSEL**
**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur DON BUCK FABRICATION LTD. 3925 56 Ave. S. E. Calgary, Alta.	
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Cord Projects 400 10202 Southport Rd. S. W. Calgary, Alta. T2W 4X9	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Anderson Exploration Ltd. 2500 700 9 Ave. S. W. Calgary, AB.	
Location of Installation Lieu d'installation	Address/Adresse Dunvergan Gas Plant 15-3-81-4 W6M	

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre	Serial No./N° de série V~ 1060	Year built/Année de fabrication 1986	Overall Length/Long. totale 4045 mm
Cold Separator Train B 1251		Drawing No./N° de dessin 86-1070-1	Diameter/Diamètre 1372mm ID
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F-8469.2			

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.		ASME	Division	Addenda/ Supplément	Code case No. N° de cas
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.		VIII	I	Winter 85	UW11a 83
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 Ratlog	Type	R. T Ratlog	Efficiency Efficacité	Temp Durée	
Rollled Plate SA 516-70	SA 516-70	44.45	1.6	ID 1372	2438mm	1	1	1	1	100%	620	2 hrs.	
Heads/Tetes													
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	Flat Diameter Diam plat	Side to Pressure Côté sous pression	Size Dimension		
											Grade		
Hot formed	SA 516-70	41.07	1.6			2:1				Concave			
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)													
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 129°C) Temp. min. (inférieure à 29°C)		Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)					
Shell Heads &		6895 KPa		38 °C		°C		10,343 KPa					
Nozzles													

Tube Section/Faisceau tubulaire

Tube/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/Souppapes de sûreté

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
---------------	-----------	------------------

In Line**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
Manway	1	508	600# RFWN	SA105		SA516-70	Welded	Shell Course
Inlet/Outlet	2	273	600# RFWN	SA105		SA516-70	Welded	Top Head & Shell Course
Liquid Out	1	60.3	600# RFWN	SA105		Nil	Welded	Bottom Head
Level Control	2	48.3	600# RFWN	SA105		Nil	Welded	Shell Course

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			Bottom Head Welded

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

151 Ft.³
4.73 M³

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 F-8469.2
Enregistrement provincial

Manufacturer
Constructeur Don Buck Fabrication Ltd.

Signature *Don Buck* Date 23/09/86

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 General Safety Serv. Boilers Br.
employé par

of Government of Alberta

I 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 CAN 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 *Don D. Sears*

Date Sept 23/86

**Certificate of Compliance / Certificat de conformité
Field Work**

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 Inspection / 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

I 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