

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA – the pressure equipment safety authority

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel

①558890

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 Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd. 2331 - 121 Avenue NE Edmonton, Alberta T6S 1B2
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Devon Canda Corporation 2000, 400-3rd Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Devon Canda Corporation 2000, 400-3rd Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD# 09-08-38-18-W4M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Separator	Overall Length/Longeur totale 7'-6" s/s	Serial No./ N° de série C2502I.VS	Year built/Année de fabrication 2006
Provincial Registration No. – C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P1396.2		National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin C-16SR-AB 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 2004 Edition	Division 1	Addenda/Supplément 2005	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:
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. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radiog.	
Shell	SA-106B	0.843" (21.412 mm)	0.085" (2.159 mm)	16" OD	SMLS	N/A	100%	-	-	1	Spot (70%)	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thckn. Épals 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. Hémisph	Flat Diameter Diam.plat	Side to pressure Côte sous pression
Top	SA-516-70N	0.63" (16.002 mm)	0.085" (2.159 mm)	-	-	2:1	-	-	-	Concave
Bottom	SA-516-70N	0.63" (16.002 mm)	0.085" (2.159 mm)	-	-	2:1	-	-	-	Concave

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 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	1440 Psig (9928 kPa)	130° F (54° C)	-20° F (-29° C)	2160 psig (14893 kPa)

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tubeshet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diametre	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material/ Matériau des tubes	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Epaisseur 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 1"	Location/ Endroit Located on Shell
---------------------	-----------------	---------------------------------------

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Lugs/ Oeilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Welded to Bottom Head.
---	----------------------------	--------------------------	-----------------------------	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume = 11 Cubic FT. Impact test not required as per UG-20(f) 1-5 & UCS-66(c).
 *****See Supplementary Sheet for Form No. AB-25A for Nozzles & Openings.
 Vessel Tested in Vertical position. Construction Dwg. # C-16SR-AB Rev. 6.
 "PSV installed by Rushton"

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 P1396.2

Manufacturer
Constructeur Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd.

Signature Bob R. Lef Date AUG. 17, 2006

Certificate of Shop Inspection/ Certificat d'inspecton 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 P1396.2 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 P1396.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name Thirmintha AB136A
Nom de l'inspecteur

Signature Thirmintha Date AUG. 17, 2006

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 _____

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
 SUPPLEMENTARY SHEET**

① 558890

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd. 2331 - 121 Avenue NE Edmonton, AB T6S 1B2
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Devon Canda Corporation 2000, 400-3rd Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Devon Canda Corporation 2000, 400-3rd Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD# 09-08-39-18-W4M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Separator	Serial No./ N° de série C2502I.VS	Year built/Année de fabrication 2006
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P1396.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin C-16SR-AB REV. 0

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
INLET	1	NPS 2	PIPE / CL. 600 FLG.	SA-106-B / SA-105-N /SA-234-WPB	0.343"	N/A	FIG. UW- 16.1 (c)	SHELL
OUTLET	1	NPS 2	PIPE / CL. 600 FLG.	SA-106-B / SA-105-N	0.343"	N/A	FIG. UW- 16.1 (c)	TOP HEAD
DRAIN	1	NPS 2	PIPE / CL. 600 FLG.	SA-106-B / SA-105-N / SA-234-WPB	0.343"	N/A	FIG. UW- 16.1 (c)	BOTTOM HEAD
INSP.	1	2.375" ID	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1(a)	SHELL
LG COND.	2	NPS 3/4	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
HLSD	1	NPS 2	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
TI	1	NPS 3/4	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
PI	1	NPS 1/2	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
INSPEC.	1	2.375" ID	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LG WATER	2	NPS 3/4	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LC WATER	1	NPS 2	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LC COND.	1	NPS 2	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
COND. OUT	1	NPS 1	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
PSV	1	NPS 1	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
WATER OUT	1	NPS 1	TOL	SA-105-N	CL. 3000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL

Other/ Autres RUSHTON JOB# C2631 UNIT B

AUG. 17, 2006

Name Rushton Gas & Oil Equipment (1991) Ltd.
 (Manufacturer/ Constructeur)

Signed [Signature]
 (Representative)

Date AUG. 17, 2006

Name Zhimin sha AB136A
 (Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)

Inspector's
 Signature

[Signature]