

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

④ 532889

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 <i>Construit par</i>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> Industrial Fabrication Corporation; RR3, Site 1, Box 14, Grande Prairie, Alberta, T8V 5N3
Manufactured for <i>Construit pour</i>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> Alta Gas Ltd.
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Alta Gas Ltd, 1700-355 4 Ave SW, Calgary, Alberta T2L 0J1
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i> TBA

Pressure vessel/ Appareil

Type/ <i>Genre</i> Flare Knockout Drum	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 8'0" s/s	Serial No./ <i>N° de série</i> S-2234	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 2006
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial</i> - N.E.C. T9096.2		National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> 968F06 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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.</i>	ASME Section VIII	Division 1	Addenda/ <i>Supplément</i> 2005	Code case No. <i>N° de cas</i>
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: <i>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:</i>				
Names of parts/ <i>Nom de la composante</i>	Item No./ <i>N° d'item</i>	Manufacturer's Name/ <i>Nom du constructeur</i>	Identifying Stamp/ <i>Estampe d'identification</i>	

Shell/ Virole

Description	Material <i>Matériau</i>	Thickness <i>Épaisseur</i>	Corr. Allow. <i>Surépais. de corr.</i>	Diameter <i>Diamètre</i>	Longitudinal Joints <i>Joints longitudinaux</i>			P.W.H.T. <i>Traitement therm</i>		Girth Joints <i>Joints de circonférence</i>		Number of courses <i>Nombre de sections</i>
					Type	R.T. <i>Radiog.</i>	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp.	Time <i>Durée</i>	Type	R.T. <i>Radiog.</i>	
72" OD Rolled	SA-516 70N	0.375"	1/8"	72"	1	FULL	1	1150 F	60 min.	1	FULL	1

Heads/ Têtes

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épais minim.</i>	Corr. Allow <i>Surép. Corr.</i>	Crown. Radius <i>Rayon couron.</i>	Knuckle Radius <i>Petit rayon</i>	Ellipse Ratio <i>Rapp. ellipse</i>	Conical Apex Angle <i>Angle conique</i>	Hemisph. Radius <i>Ray. Hémisph</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat</i>	Side to pressure <i>Côte sous pression</i>
72" OD	SA-516 70N	.3125"	1/8"			2:1 SE				Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)</i>					Mat'l Spec./ <i>Spéc. du mat.</i>			Grade		Size/ <i>Dimension</i>

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part <i>Partie de l'appareil</i>	Constructed for max. allowable working pressure <i>Construit pour une pression maximale de marche permise</i>	At max. temp. <i>A une temp. max.</i>	Min. Temp. (when less than -29°C) <i>Temp. min. (inférieure à -29°C)</i>	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i>
Knockout Drum	50 Psig.	150 F	-20 F	65 Psig.

Tube Section/ Faisceau tubulaire

④ 532889

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 6" RFWN	Location/ Endroit Shell
---------------------	----------------------	----------------------------

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
N1,N2-Inlet,Outlet	2	8"	150# RFWN	SA-105N / SA-106Gr.B	0.500"		UW16.1(c)	Head
N3-PSV	1	6"	150# RFWN	SA-105N / SA-106Gr.B	0.432"		UW16.1(c)	Shell
N4A/B-Bridle Assembly	2	2"	150# RFWN	SA-105N / SA-106Gr.B	0.344"		UW16.1(c)	Shell
N5,N6-Spare,Pump out	2	3"	150# RFWN	SA-105N / SA-106Gr.B	0.438"		UW16.1(q)	Shell
N7-Fuel Gas Sweep	1	2"	150# RFWN	SA-105N / SA-106Gr.B	0.344"		UW16.1(c)	Shell
M1-Manway	1	24"	150# RFWN	SA-105N / SA-516 70N	0.375"		UW16.1(c)	Shell

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☐ ☒	Lugs/ Orelles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description) Saddle assemblies	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Shell-Fillet Welment
---	----------------------------	--------------------------	--	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Vessel Volume 292 cu./ft. Impact Test Exempt as per UG-20(f) 1-5

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 T9096.2

Manufacturer
Constructeur IFC Industrial Fabrication Corporation

Signature [Signature] Date DEC 8/06

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
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 T9096.2 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 T9096.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur Harvey Waddy AB-183A
Signature [Signature] Date Dec 08/06