

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

(A) 533042 AB-25 (side 1) 2005/02

**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/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> Rushon Gas & Oil Equipment (1991) Ltd. 2331 - 121 Avenue NE Edmonton, Alberta T6S 1B2
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> Devon Canada Corporation 2000, 400-3th Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Devon Canada Corporation 2000, 400-3th Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/ <i>Adresse</i> LSD# 102/08-06-042-27 W4M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ <i>Genre</i> Vertical Separator	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 5'-0" S/S	Serial No./ <i>N° de série</i> C2426B.VS	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 2005
Provincial Registration No. – C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> R8107.2		National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> C-2252-A, 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 2004 Edition	Division 1	Addenda/ <i>Supplément</i>	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.
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/ <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. Radiog.	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp.	Time <i>Durée</i>	Type	R.T. Radiog.	
Shell	SA-106-B	0.687"	0.0625"	12 3/4" OD	Sml's	-	100%	-	-	1	Spot	1

Heads/ Tetes

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épals. 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>
Top	SA-516-70N	0.500"	0.0625"	-	-	2:1	-	-	-	Concave
Bottom	SA-516-70N	0500"	0.0625"	-	-	2:1	-	-	-	Concave

Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovible 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>
Vessel	9928 Kpa	54° C	-29° C	14893 Kpa

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tubesheet/ 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 matériau 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/ Oreilles 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 = 0.137 m³ Impact test not required as per UG-20-(f) 1-5 & UCS-66(c).
 *****See Supplementary Sheet for Form No. AB-25 for Nozzles & Openings.
 Vessel Tested in vertical position. Construction Dwg.# C-2252-A, Rev. 1.
 RT-Sml's lg, Spot Circ. per UW-11(a) 5(b) 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 R8107.2

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

Signature [Signature] Date MAY 26, 2005

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 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 R8107.2 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 A. Grumbach AB94A

Signature [Signature] Date May 27/05

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

533042

AB-25A 2005/01

MANUFACTURER'S DATA REPORT
 SUPPLEMENTARY SHEET

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 Canada Corporation 2000, 400-3th Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Devon Canada Corporation 2000, 400-3th Avenue SW Calgary, AB T2P 4H2
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse LSD# 102/08-06-042-27 W4M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Vertical Separator	Serial No./ N° de série C2426B.VS	Year built/Année de fabrication 2005
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R8107.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin C-2252-A, Rev. 0

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
INLET	1	2" NPS	PIPE / CL. 600 FLG.	SA-106-B / SA-105-N	0.343"	N/A	FIG. UW- 16.1 (c)	SHELL
OUTLET	1	2" NPS	PIPE / CL. 600 FLG.	SA-106-B / SA-105-N	0.343"	N/A	FIG. UW- 16.1 (c)	TOP HEAD
DRAIN	1	2" NPS	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. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LC	1	2" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LG	2	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
TI	1	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
PI	1	1/2" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
WATER OUT / INSP.	1	2.375" ID	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
HLS D	1	2" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
PSV	1	1" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
LSL	1	2" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 16.1 (a)	SHELL
TEMPERATURE SWITCH	1	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 161 (a)	SHELL
PRESSURE SWITCH	1	3/4" NPS	TOL	SA-105-N	CL. 6000	N/A	FIG. UW- 161 (a)	SHELL

Other/ Autres RUSHTON JOB# C2426 UNIT B

Date MAY 20, 2005

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

Signed [Signature]
 (Representative)

Date May 27, 2005

Name A. Grumbach AB94A
 (Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)

Inspector's
 Signature [Signature]