

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS
Alberta Boilers Safety Association
200-4208-97 Street
Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

493440

may 5/03

MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL
DECLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRES

On 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 RAMBLER FABRICATION INC. 4243-17A STREET S.E. CALGARY AB
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant E & D PIPE & PROCESS EQUIPMENT 101 5120-6 ST N.E. CALGARY AB
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse CAVELL ENERGY CORP. 1200, 500-4 AVE SW CALGARY ALBERTA
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse STOCK

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre HORIZONTAL INLET SCRUBBER	Overall Length/ Longueur totale 118.875"	Serial No / N° de série 2373-2	Year built/ Année de fabrication 2003
Provincial Registration No - C R N / N° d'enregistrement provincial - N E C R-2661.2	National Board No / N° National Board N/A	Drawing No / N° de dessin D-13251-09-01	

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	Division 1	Addenda/Supplement 2002	Code case No N° de cas N/A
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 SHELL	Item No./ N° d'item ONE (1)	Manufacturer's Name/ Nom du constructeur E & D PROCESS EQUIPMENT	Identifying Stamp/ Estampe d'identification 13251-2	

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.	
ROLLED PLATE	SA-516-70N	.750"	0.0625	36" I.D.	1	FULL	100%	N/A	N/A	1	SPOT	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow Surépais de corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hémisp.	Flat Diameter Diam plat	Side to pressure Côté sous pression
SE HEAD	SA-516-70N	.813"	0.0625			2:1				CONVEX
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)					Mat'l Spec./ Spéc. du mat			Grade		Size/ Dimension

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil HORIZONTAL INLET SCRUBBER	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 700 PSIG 4824 KPa	At max temp A une temp. max 150° F 66° 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) 910 PSIG 6274 KPa
--	---	---	--	---

Tube Section/ Faisceau tubulaire

SERIAL 2373-2

Tube/Sheet/ Plaque tubulaire N/A	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness/ Épaisseur nominale	Corr. Allow/ Surplus corrosion	Attachment/ Mode d'attachement
Tube material/ Matériau des tubes N/A	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 N/A		Jacket closure/ Fermeture de chemise	Proof Test/ Pression d'épreuve	Heating Surface/ Surface de chauffe	Sketch/ Schema
-------------------------------	--	--------------------------------------	--------------------------------	-------------------------------------	----------------

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

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

TO BE INSTALLED IN PIPING BEYOND SCRUBBER AS PER UG-125

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	4"	RFWN	SA105/ SA106-B	.674"	WELD METAL	UW16.1.C	SHELL
OUTLET/INSPEC	1	6"	RFWN	SA105/ SA106-B	.719"	WELD METAL	UW16.1.C	SHELL
AUTO DRAIN	1	2"	RFWN	SA105/ SA106-B	.344"	WELD METAL	UW16.1.C	SHELL
INSPECTION	1	6"	RFWN	SA105/ SA106-B	.719"	WELD METAL	UW16.1.C	SHELL
LC	1	2"	CPLG	SA-105	3000"	WELD METAL	UW16.1.a	SHELL
DRAIN LSHH	1	1 1/2"	TOL CPLG	SA-105	3000"	WELD METAL	UW16.1.a	SHELL
LG	1	3/4"	CPLG TOL	SA-105	6000"	WELD METAL	UW16.1.a	SHELL

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	Lugs/ Oreilles No/ Nbre 2	Legs/ Pieds No/ Nbre 2	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) ON HEADS/ WELDED
---	--	-------------------------------------	-----------------------------	--

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

- VOLUME : 66.2 CU.FT - CRN DRAWING BY F&O PROCESS EQUIP DWG D-13251-09-02

- RADIOGRAPH : UW-11(a)

- PRODUCTION IMPACT TESTS: EXEMPT PER UG-20(F), 1 THRU 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 **ALBERTA R-2661.2**

Manufacturer
Constructeur **RAMBLER FABRICATION INC.**

Signature **[Signature]** Date **11/15/03**

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 **Alberta Boilers Safety Association**

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 **R2661.2** 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 **D SEARS**

Signature **[Signature]** Date **May 5/03**

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 _____

443440
may 5/03

Date: APR 11 2003 Signed: *[Signature]* Commissions: AB 145H