

**ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS**

ABSA, the pressure equipment safety authority

9410 - 20<sup>th</sup> Avenue

Edmonton, AB T6N 0A4

Partial/ Partiel

A-610730

AB-25 (Side 1) 2006/04

**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.*

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> <b>Dynacorp Fabricators Inc. 8600-92 St. Grande Prairie, AB T8V 7S3</b>
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> <b>HalTech Testing Inc. Box# 92, Bay Tree, AB T0H 0A0</b>
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> <b>HalTech Testing Inc. Box# 92, Bay Tree, AB T0H 0A0</b>
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/ <i>Adresse</i> <b>Portable</b>

**Pressure vessel/ Appareil**

Type/ <i>Genre</i> <b>Horizontal</b>	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> <b>20' S/S</b>	Serial No./ <i>N° de série</i> <b>1J115135</b>	Year built/ <i>Année de fabrication</i> <b>2011</b>
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> <b>V0730.2</b>		National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> <b>5100-0048 Rev.3</b>

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> 11	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>ND 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.	
Shells	SA 516-70N	1.75"	0.125"	60"	1	Full	100%	1150F	105 min	1	Full	2

**Heads/ Têtes**

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épais. minim.</i>	Corr. Allow <i>Surépais. 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>
Head	SA 516-70N	1.6875	0.125"			2:1				Concave
Head	SA 516-70N	1.6875"	0.125"			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	1000 psi	400F	-50F	1300 psi

**Tube Section/ Faisceau tubulaire**

A-610730.

Tube sheet/ 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	Dimension	Location/ Endroit
----------------	-----------	-------------------

**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
Manway	1	20"	RFHB	SA350-LF2-1	2.97"		UW16.1 (d)	Head
Manway	1	18"	RFHB	SA350-LF2-1	2.594"		UW16.1 (e)	Shell
Inlet/Gas Outlet	2	6"	RFLWN	SA350-LF2-1	1.375"		UW16.1 (d)	Shell
Heat Coil/Drain	2	4"	HB	SA350-LF2-1	1.620"		UW16.1 (d)	Head/Shell
Drain/Liquid Out/PSV	7	3"	RFHB	SA350-LF2-1	1.238"		UW16.1 (d)	Head/Shell
Sight Glass	7	1"	RFLWN	SA350-LF2-1	0.560"		UW16.1 (d)	Head/Shell

**Supports/ Supports**

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

**Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)**

Impact Test Summary: Heads, shell long and circ production welds; Impact tested as per UG-84 to -50F. Nozzles: Exempt per UCS-66(b) or (g)  
 Vessel construction Drawing: 5100-0048 Rev.3  
 Vessel volume: 430.84 cubic feet (~12.2 cubic meters)  
 PSV: To be supplied by Dynacorp

**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 V0730.2

Manufacturer  
 Constructeur Dynacorp Fabricators Inc.

Signature [Signature] Date 09/29/11

**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 V0730.2 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 Harvey W. R. [Signature] WB 12632A

Signature [Signature] Date Sept 29/11

**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 \_\_\_\_\_