

Corrected *

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

ABSA, the pressure equipment safety authority
 9410 – 20th Avenue
 Edmonton, AB T6N 0A4
 Partial/Partiel

A709483

**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 Aspire Energy Resources Inc., 22 McKenzie Drive, Red Deer County, Alberta, T4S 2H4
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Aspire Energy Resources Inc., 22 McKenzie Drive, Red Deer County, Alberta, T4S 2H4
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Aspire Energy Resources Inc., 22 McKenzie Drive, Red Deer County, Alberta, T4S 2H4
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse Stock

Pressure vessel/Appareil

Type/Genre Vertical Separator	Overall Length/Longueur totale 10'-0" S-S	Serial No./N° de série 501.035	Year Built/Année de fabrication 2024
Provincial Registration No. – C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. U9999.213		National Board No./N° National Board ---	Drawing No./N° de dessin 3142-01A/B R2/2

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	Edition/édition 2023	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:

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/Nom de la composante	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Shell/Virole

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.	Efficiency Efficacité	
SA-516-70N	1.25"	0.125"	30" OD	1	Full	1	N/A	N/A	1	Spot	* 0.85	1

Body Flanges on Shells/Brides de corps sur les coquilles

No.	Type	ID	OD	Flange Thk l'épaisseur de la bride	Min Hub Thk l'épaisseur minimum de moyeu	Material Matériau	How Attached l'attachement de	Location Emplacement	Bolting/boulonnage Spec. & Gr.	
									Num & Size Nombre et la taille	Bolting Material Matériel de boulonnage

Heads/Tetes

Location Top, Bottom, Ends Emplacement Haut, Bas, Extrémités	Material Matériau	Min. Thickn. Épals minim.	Corr. Allow Surép. 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 Côte sous pression
a Bottom	SA-516-70N	1.18"	0.125"	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave
b Top	SA-516-70N	1.18"	0.125"	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave

MFG Representative/MFG représentant:	Date: JUL 19 2024
Authorized Inspector/inspecteur autorisé:	Date: July 24

* CORRECTED

Serial No: 501.035

Body Flanges on Heads/Brides de corps sur les chefs

Location Emplacement	Type	ID	OD	Flange Thk l'épaisseur de la bride	Min Hub Thk l'épaisseur minimum de moyeu	Material Matériau	How Attached l'attachement de	Bolting/boulonnage Spec. & Gr.	
								Num & Size Nombre et la taille	Bolting Material Matériel de boulonnage
a									
b									

Pressure - Temperature/Pression - température

Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise Internal: 1440 psi External:	At max. temp. A une temp. max. Internal: 130° F External:	Minimum design metal temp. Temp. min. -20° F	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) Hydro: 2160 psig	Proof Test test de résistance N/A
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------

Impact Tests/Tests d'impact

Material/Matériau	Welds/Soudures
Heads, Shell Exempt per UG-20(f), UCS-66(a)(b) @ -20°F Components/composants Test Temp/essai Température	Production Test/test de production @ Test Temp/Test de Température
Nozzles, Flanges Studs Exempt PER UCS-66(b) and UCS-66(c), Fig UCS-66 Components/composants Paragraph(s)/paragraphe (s)	Exempt PER UG-20(f) Paragraph(s)/paragraphe (s)
Indicate Components Impact Tested or Exempted/Indiquer Composants impact Testé ou exclus	

Tube Section/Faisceau tubulaire

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 1	Dimension NPS 2	Location/Endroit Shell
--------------------	--------------------	---------------------------

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures

Purpose/But (Inlet, Outlet, Drain Etc.)	Number Nombre	Diameter or Size	Type	Material Matériau		Nozzle Thickness Épaisseur nominale		Reinforcement Material Matériau de renfort	How Attached Genre d'attaches		Location Endroit
				Nozzle/bec	Flange/bride	Nom.	Corr.		Nozzle/bec	Flange/bride	
Inlet	1	NPS 4	rfwn CL600	SA-350 lf2 cl1	1"	0.125"	N/A	Fig. UW-16(c)	N/A	Shell	
Gas Outlet	1	NPS 4	rfwn CL600	SA-350 lf2 cl1	1"	0.125"	N/A	Fig. UW-16(c)	N/A	Top Head	
Vessel Drain	1	NPS 2	CPLG	SA-106B	SA-105N	0.344"	0.125"	N/A	Fig. UW-16(c)	N/A	Bottom Head
PSV	1	NPS 2	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
HLSD, Oil LC, Water LC	3	NPS 2	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
Oil Outlet	1	NPS 2	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
Inspection	2	2.25" ID	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
Water Outlet	1	NPS 2	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
Water LG, Oil LG	4	NPS 3/4	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	
TI, PI	2	NPS 3/4	6M TOL	SA-105N	N/A	0.125"	N/A	Fig. UW-16(a)	N/A	Shell	

Supports/Supports

Skirt/Jupe Yes/Oui No/Non <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Lugs/Oreilles No./Nbre No	Legs/Pieds No./Nbre None	Other/Autres (Description) None	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit) Skirt Welded to Bottom Head
----------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------	--------------------------------	------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------

MFG Representative/MFG représentant: _____ Date: JUL 19 2024
 Authorized Inspector/inspecteur autorisé: _____ Date: July 19, 2024

* CORRECTED

Serial No: 501-035

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume/Capacité cubique/volume de)

Construction Drawing: 5862-05 Rev. 3
 Design requirements per U-2(a)(2) not applicable
 PSV by Others as per UG-151
 Capacity: 45.7 cu ft. (1.29 cu.m.)
 Weight Empty: 5230 lbs
 RT-2 LS Full, CS Spot
 Hydrottested in vertical position

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.

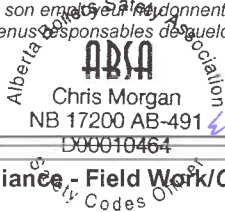
Provincial Registered Design/Enregistrement provincial U9999.213
 Manufacturer/Constructeur Aspire Energy Resources Inc. Signature [Signature] Date JUL 19 2024

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) Alberta Boilers Safety Association (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 Canadian Registration No. U9999.213 and the requirements of CSA Standard B51. By signing this certificate, neither the inspector nor his or her employer makes any warranty, expressed or implied, concerning the vessel described in this manufacturer's data report. Furthermore, neither the inspector nor his or her employer shall be liable in any manner for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

ai inspecté l'appareil précité et, autant que je sache, le constructeur a construit l'appareil en accord avec le numéro d'enregistrement canadien U9999.213 et les exigences de la norme CSA B51. En signant ce certificat, ni l'inspecteur ni son employeur ne donnent de garantie explicite ou implicite relativement à l'appareil décrit dans la présente déclaration. De plus, ni l'inspecteur ni son employeur ne doivent être tenus responsables de quelque manière que ce soit des dommages, matériels ou corporels, ou des pertes de quelque nature que ce soit pouvant résulter de cette inspection.

Inspector's Name Chris Morgan Signature [Signature] Date July 19, 2024
 Nom de l'inspecteur Chris Morgan NB 17200 AB-491
 D00010464



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 _____ Signature _____ Date _____
 Nom de l'installateur _____

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/employé par _____ have inspected the items not covered by the Certificate of Shop inspection 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. By signing this certificate, neither the inspector nor his or her employer makes any warranty, expressed or implied, concerning the vessel described in this manufacturer's data report. Furthermore, neither the inspector nor his or her employer shall be liable in any manner for any personal injury or property damage or a loss of any kind arising from or connected with this inspection.

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. En signant ce certificat, ni l'inspecteur ni son employeur ne donnent de garantie explicite ou implicite relativement à l'appareil décrit dans la présente déclaration. De plus, ni l'inspecteur ni son employeur ne doivent être tenus responsables de quelque manière que ce soit des dommages, matériels ou corporels, ou des pertes de quelque nature que ce soit pouvant résulter de cette inspection.

Inspector's Name _____ Signature _____ Date _____
 Nom de l'inspecteur _____

