

6th Floor, 10808 - 99 Avenue
Edmonton, Alberta
TSK 0G2

FOR PRESSURE VESSEL

DECLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION

① 439793

Partial/Partiel

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 PLAINS OIL LTD. 803 -24 AVENUE S.E. CALGARY, ALBERTA T2G 1P5
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant MCKEARY TECHNICAL SERVICES 943 WEST CHESTERMERE DRIVE CHESTERMERE, ALBERTA T1X 1B7
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse MAGIN ENERGY INC. 900 - 355, 4TH AVENUE S.W. CALGARY, ALBERTA
Location of Installation Lieu d'installation	Address/Adresse STOCK

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre SEPARATOR	Serial No./N° de série 2061-V100 B	Year built/Année de construction 1998	Overall Length/Long. totale 2134 S/S
Provincial Registration No. - C.R.N. N° d'enregistrement provincial - N.E.C. KB110.2	National Board No./N° National Board 2061-B501(0)	Drawing No./N° de dessin 914	Diameter/Diamètre

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.

Manufacturers' 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

Names of parts/Nom de la composante	Item No./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Shell/Virate													
Description	Material/Matériau	Thickness/Épaisseur	Corr. Allow./Surélev. de corr.	Diameter/Diamètre	Overall Length/Long. totale	Number of Courses/Nombre de sections	Girth Joints/Joins de circonférence		Longitudinal Joints/Joins longitudinaux			P.W.M.T./Traitement Therm.	
							Type	R.T. Req. req.	Type	R.T. Req. req.	Efficiency/Efficacité	Temp./Temp.	Time/Classe
SHELL	SA 51670N	19.1	3.2	914	2134	1	1	SPOT	1	FULL	100%	—	—

Heads/Tetes													
Description	Material/Matériau	Min. Thickn./Épais. min.	Corr. Allow./Surélev. de corr.	Crown Radius/Rayon couron.	Knee Radius/Rayon Pent rayon	Elt. Rise/Racc. élève	Crown Angle/Ange couron.	Hemison. Radius/Ray. Hémisson.	Flat Diameter/Diam. plat	Shape of Pressure End/Fin sous pression			
TOP HEAD	SA51670N	18.1	3.2			2:1					CONCAVE		
BOTTOM HEAD-	"	18.3	"			"					"		

Removable bolts used (describe other fastenings)
Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)

Pressure - Temperature/Pression - température				
Pressure Vessel Part/Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure/Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp./À une temp. max.	Min. Temp. (when less than 29°C)/Temp. min. (inférieure à 29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic or combination)/Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
	3448 KPA	38 °C	-29 °C	5172 KPA

Tube material/Matériau des tubes	Diameter/Diamètre	Nominal thickness (gauge)/Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nombre	Type (Straight or U)/Type (Croit ou U)	Heating Surface/Surface de chauffe
----------------------------------	-------------------	--	---------------	--	------------------------------------

Jackets/Chemise					
Type of jacket/Garre de chemise	Jacket closure/Fermeture de chemise	Proof Test/Pression d'épreuve	Heating Surface/Surface de chauffe	Sketch/Schéma (A) 439793	

Safety Valve Outlets/Souppapes de sûreté		
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
1	60.3	SHELL

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/GAS OUT/ENSP. LC	3	88.0	RFWN	SAIC6B	15.2	INTEGRAL	WELDED	SHELL/HEA.	
OIL OUT/DRAIN/LG/PI/PSV	6	60.3	"	"	8.7	"	"	"	
HSLD	1	114.3	"	"	17.1	"	"	SHELL	

Supports/Supports				
Skirt/rauce	Legs/Crèmes No./Nbre	Legs/Piecs No./Nbre	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)
Yes: Oui <input checked="" type="checkbox"/> No: Non <input type="checkbox"/>				WELDED TO BOTTOM HEAD

Remarks/Observations / Cubical capacity/Volume

RADIOGRAPHY PER UW-12(A)
 IMPACT EXEMPT PER UG-20(F)
 VOLUME: 1.49m³
 SERVICE: W.O.G.
 CRN DWG # 947-B501(0)

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 ACNCR B51.

Provincial Registered Design / Enregistrement provincial: K 8110.2

Manufacturer / Constructeur: PLAINS OIL LTD.

Signature: [Signature] Date: 11/02/08

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 ALBERTA BOILER SAFETY ASSOCIATION of 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 K8110.2 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 K8110.2 et les exigences de la norme ACNCR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: G. GORDON AB 55(R)

Signature: [Signature] Date: 9/30/11

Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work

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: _____