



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION

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 vessel.

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 KONSTEEL MFG INC - BRANDON, MB
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant FRE FLO OIL INC - ESTEVAN, SK
Ultimated owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Co-Enerco----- Calgary, Alta.
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse 13-31-2-30 Gainsborough, Sask.

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre OL TRENTER	overall length/Longueur totale 22'3"	Serial No./N° de série 4787	Year built/Année de fabrication 1988
Provincial Registration No. — C.R.N./N° d'enregistrement provincial — N.E.C. A0241342		National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin 023

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 du code ASME.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME Sec VIII	Division 1	Addenda/Supplément 86	Code case No. N° de cas UW12C
--	-------------------------	----------------------	---------------------------------	--

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:

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

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.	
20' SHELL	SA 56-70	1/4		72	BUTT		70			BUTT		3

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression
F&D	SA 56-70	1/4		72	47/8					CONC

Removable bolts used (describe others fastenings)
Boutons 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 TRENTER	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 50 PSI	At max. temp A une temp. max. 99 °C	Min. Temp (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) °C
			Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 75 PSI

Tube Section/Faisceau tubulaire

Tube material/Matériau des tubes	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbre	Type (Straigh or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surface de chauffe
Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Number/Nbre	Type (Straigh 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

Supports/Supports

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

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

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 standards 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 A0741.342

Manufacturer / Constructeur KANSTEEL MFG INC

Signature [Signature] Date 88-08-29

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 PROVINC

of MANITOBA 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 A0741.342 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 GEORGE YUEL

Signature [Signature] Date 88-08-29

Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work / Installation au chantier

We certify that the field inspection 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 _____