

Partial/Partiel  A 405032

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 Constructeur par	Name and address of Manufacturer: Nom et adresse du constructeur Mar-Quinn Industries Ltd. 4401 - 61 Ave. Leduc Alberta T9E 7B6	
Manufactured for Constructeur pour	Name and address of Purchaser or Consignor: Nom et adresse du client ou de son représentant Sceptre Resources Limited Box 7018 5207 - Ind. Rd. Drayton Valley Alberta T7A 1S3	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address: Nom et adresse Sceptre Resources Limited Box 7018 5207 - Ind. Rd. Drayton Valley Alberta T7A 1S3	
Location of installation Lieu d'installation	Address: Adresse Stock	

Pressure vessel/Appareil	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
Vertical Three Phase Separator	115 - 90 - 96	1996	2895 mm
Provincial Registration No. - C.R.M. N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	N/A	National Board Drawing No./N° de dessin	Diameter/Diamètre
	H - 5173.2	# 82	406 mm

The chemical and physical properties of all parts meet the requirements of material specifications of the A.S.M.E. Code. Yes  
Les propriétés chimiques et physiques de toutes les composantes respectent les exigences des spécifications de matériau de code ASME.

The design, construction and maintenance conform to CSA 551: Yes	ASME	Division	Accred. Supplement	Code case No. N° de cas
La conception, la construction et la maintenance sont conformes à l'ACHR 551.	Section VIII	I	1995	N/A

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	Item No./N° d'item	Manufacturer's Name: Nom du constructeur	Identifying Stamp/Étampe d'identification
N/A	N/A	N/A	N/A

Designation	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surch. corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Number of courses Nombre de sections	Girth Joints Joints de circonférence		Longitudinal Joints Joints longitudinaux		P.W.M.T. Traitement therm.			
							Type	R. Radiog.	Type	R. Radiog.		Efficiency Efficacité	Temp. Temp.	Time Durée
Pipe (Smis)	SA-106 B	21.4 mm	N/A	406 mm	2296 mm	1	# 1	M.S.B.	RT 2	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Designation	Material Matériau	Min. Thickness Épais. min.	Corr. Allow. Surch. corr.	Crown Radius Rayon courb.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rap. ellipse	Conical Apex Angle Angle cono. Apex	Membr. Radius Ray. Membr.	Flat Diameter Diam. Plat.	Sign to pressure Cote sous pression
Top (Hot Formed)	SA-516 70	20.7 mm	N/A	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	CONCAVE
Bottom (Hot Formed)	SA-516 70	20.7 mm	N/A	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	CONCAVE

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	N/A
Pressure - Temperature/Pression - température	Test pressure (Hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	At max. temp. A une temp. max. 29°C
Vessel Proper	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C)
	38 °C
	- 29 °C
	14893 kPa (2160 PSIG)

<b>Tube Section/Faisceau tubulaire</b>		Material/Matériau		Diameter/Diamètre		Nominal Thickness / Épaisseur nominale		Corr. Allow. / Surepails, corrosion		Attachment / Mode d'attachement	
N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	
Tube material/Matériau des tubes		Diameter/Diamètre		Nominal Thickness (SAUC) / Épaisseur nominale (calibre)		Number/Nombre		Type (Straight or U) / Type (Droit ou U)		Heating Surface / Surface de chauffe	
N/A		N/A		N/A		N/A		N/A		N/A	

<b>Jackel/Chemise</b>			Sketch/Schéma		
Type of Jackel/Genre de chemise		Jackel closure / Fermeture de chemise		Heating Surface / Surface de chauffe	
N/A		N/A		N/A	

**Safety Valve Outlets/Souppapes de sureté**

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
1	25.4 mm	Top of Shell

<b>Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures</b>									
Purpose/But	Number / Nombre	Dimension	Type	Material / Matériau	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Reinforcing material / Matériau de renfort	How attached / Genre d'attachement	Location/Endroit	
Final Drain	1	25.4 mm	Pipe	SA234WPB	6.35mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head	
Gas Inlet & Outlet	2	50.8 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	5.5mm	N/A	FP-Weld	Shell & Top Head	
LLC.HLSD, Inspection	5	50.8 mm	Coupling	SA-105	#3000	N/A	FP-Weld	Shell	
Water & Oil Outlets	3	25.4 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell	
Pressure Safety Vlv	7	19.05mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell	
Gauge Columns									
Pressure, Temperature									

<b>Supports/Supports</b>		Other/Autres (Description)		Attachment/Attachés (Where and How/Méthode et endroit)	
Size/Grandeur	Legs/Crèvelles No./Nbre	Pipe		Welded to Bottom Head	
Yes/Oui <input checked="" type="checkbox"/>	No/Non <input type="checkbox"/>	N/A			

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

0.37 M<sup>3</sup>

Impact test exempt as per UCS 66 & UG 20 (r)

Hydrostatic test on vessel, conducted in the 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 ACNCR B51.

Provincial Registered Design H - 5173.2  
Enregistrement provincial

Manufacturer / Constructeur: Mar-Quinn Industries Ltd.

Signature: Harley Mark Date: July 15/96

**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

I 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 CNR H - 5173.2 and the requirements of standard CSA B51.

si 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 ACNCR B51.

Inspector's Name / Nom de l'inspecteur: Sobhan Datta

Signature: Sobhan Datta Date: July 15, 1996

**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 Inspection / Certificat d'inspection Field 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 \_\_\_\_\_

I 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.

si 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: \_\_\_\_\_