

Partial/ Partiel

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL**

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 Mar-Quinn Industries Ltd. 7115 - Sparrow Drive Leduc Alberta T9E 7L1		
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consigner/Nom et adresse du client ou de son représentant Norcen Energy Resources Limited 5 Ave. Pl. 425 - 1st St. S.W. Calgary Alberta T2P 4V4		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Norcen Energy Resources Limited 5 Ave. Pl. 425 - 1st St. S.W. Calgary Alberta T2P 4V4		
Location of Installation Lieu d'Installation	Address/Adresse Calgary stock		

Pressure vessel/Appareil	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
Vertical Three Phase Separator	119 - 77 - 98	1998	3251 mm
Provincial Registration No. - C.R.N. N° d'enregistrement provincial - N.E.C. M -	National Board No./N° National Board Drawing No./N° de dessin		Diameter/Diamètre
	N/A	# 199 Rev 4	609 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 matériaux de code ASME. Oui

The design, construction and workmanship conform to CSA B51. Yes
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNCR B51. Oui

ASME Division I Section VIII
ASME Code Case No. 1996
The design, construction and workmanship conform to CSA B51. Yes
La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNCR B51. Section VIII

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/Estampe d'identification

N/A	N/A	N/A	N/A
-----	-----	-----	-----

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surdépass. de corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Number of courses Nombre de sections	Girth joints joints de circonférence	Longitudinal joints joints longitudinaux		P.W.H.T. Traitement therm.		
								Type	Efficiency Efficacité		Type	Efficiency Efficacité
Rolled Plate	SA-516	28.5	3.2	609	2438	1	# 1	W.S.B. RT 1	100%	N/A	N/A	N/A

Description	Material Matériau	Min. Thick. Épais. minim.	Corr. Allow. Surdé. corr.	Crown Rayon courb.	Radius Rayon courb.	Conical Angle Angle conical	Hemison. Radius Rayon	Flat Diameter Diam. plat	Stitch Pressure Cote sous pression
Top (Hot Formed)	SA-516	27.48	3.2	mm	N/A	2:1	N/A	N/A	Concave
Bottom (Hot Formed)	SA-516	27.48	3.2	mm	N/A	2:1	N/A	N/A	Concave

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

N/A

Pressure - Temperature/Pression - température

Pressure Vessel Part:

Partie de l'appareil

Constructed for max. allowable working pressure
Construit pour une pression maximale de

10200 kPa (1480 PSIG)

Vessel Proper

38 °C

Pressure - Temperature/Pression - température

Constructed for max. allowable working pressure
Construit pour une pression maximale de

15310 kPa (2220 PSIG)

Tube Section/Faisceau tubulaire		Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Sursais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Tube material/Matériau des tubes		Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Gauge 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	N/A

Jacket/Chemise		Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma
Type of Jacket/Genre de chemise	Jacket Closure Fermeture de chemise	Pressure Test Pression d'épreuve	
N/A	N/A	N/A	N/A

Safety Valve Outlets/Souppes de sûreté		Location/Endroit
Number/Nombre	Dimension	
1	76.2 mm	Top of Shell

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures		Location/Endroit					
Purpose/But	Number Nombre	Dimension Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	How Attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Final Drain	1	50.8 mm	Pipe/Flg SA-106-B	8.74 mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head
Gas Inlet & Outlet	2	101.6mm	Pipe/Flg SA-106-B	17.12mm	SA-516-70	FP-Weld	Shell & Top Head
Pressure Safety Vlv	1	76.2 mm	Pipe/Flg SA-106-B	15.24mm	SA-516-70	FP-Weld	Shell
Water & Oil Outlets	2	50.8 mm	Pipe/Flg SA-106-B	8.74mm	N/A	FP-Weld	Shell
LLC, HUSD, Inspection	4	50.3 mm	Coupling SA-105	#6000	N/A	FP-Weld	Shell
Pressure, Temperature							
HPSD, Gauge, Columns	7	19.05mm	Coupling SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell

Supports/Supports		Other/Autres (Description)
Legs/Pièces	No./Nbre	
Yes/Cui	No/Non	
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	SA-516-70
Attachments/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)		Welded to Bottom Head

Remarks/Observations (Cubical capacity: Volume)

0.568 M³

Impact test exempt as per UCS 56 & UG 20 (f)

Hydrostatic test on vessel conducted in the vertical position

Construction Dwg # 97 - 18 - 64 - 199 - 004

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 Regulations design allow 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 M - 7382.231
Enregistrement provincial

Manufacturer Mar-Quinn Industries Ltd.
Constructeur

Signature Harley Mark Date April 9/98

Certificate of Shop Inspection/Certificat d'inspection en usine

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector or a sous-signé, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous pression employed by Alberta Boilers Safety Association

employeur par Alberta Boilers 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 CPM M - 7382.231 and the requirements of standard CSA B51.

J'ai inspecté l'appareil ci-dessus et, autant que je sache, crois que le constructeur a construit l'appareil en accord avec les exigences de la norme ACNCR B51.

Inspector's Name
Nom de l'inspecteur Alvin R. Jones #1

Signature Alvin R. Jones #1 Date Apr 09 98

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 Installation

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector or a sous-signé, inspecteur autorisé de chaudières et appareils sous pression employed by Alvin R. Jones #1

employeur par Alvin R. Jones #1

I have inspected the items not covered by the Shop Inspection Certificate and certify the construction and assembly of the items are in accordance with the Provincial Regulations.

J'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 _____

① 440987