

0916

ALBERTA LABOUR
General Safety Services Division
Boilers Branch
6th Floor, 10608-99th Avenue
Edmonton, Alberta
T5K 0G2

MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL
DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION

Partial/Partiel

(A) 272411 (B) 272411

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 complétié 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 OPSCO INDUSTRIES LTD. 2601 CENTRE AVENUE EAST, CALGARY, ALBERTA, T2P 2L1	
Manufactured for Constructeur pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant ENCOR ENERGY CORPORATION INC. 1800, 645 - 7 AVE. SW CALGARY, ALTA T2P 4G8	
Ultimate owner Ultimateur	Name and address / Nom et adresse AS ABOVE	
Location of installation Lieu d'installation	Address / Adresse LSD 13-17-74-9 MAN TEEPEE CREEK	

Pressure vessel/Appareil	Year built/Vannée de fab. 1991		Overall length/Long. totale 8500mm
Type/Genre	Serial No./No de série FV-12-14-176-2		Diameter/Diamètre 324mm
Provincial Registration No. - C.R.M./ No d'enregistrement provincial	National Board No./No National Board K-3932.2		Diameter/Diamètre 324mm

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' parts 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 des constructeurs adéquatement identifiés et signés par les inspecteurs autorisés ont été fournis pour les items suivants du rapport, et attachés à ce rapport:

Name of party/ Nom de la compagnie: _____
Manufacturer's Name/ Nom du constructeur: _____
ASME: _____
Division: _____
Section: **SEC VIII**
Code case No./ No de cas: _____
Addendum/Supplément: **A-89**

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surr. corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de circ.	Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.I. Traitement therm.
								Type	R.T. Rating	Ex. Rating	
5ML PIPE	SA-106-B	21.4mm	1.6mm	324mm	7724mm	FOUR (4)	Type: RT-2 Rating: ML	Type: ML Rating: ML	100%	N/A	N/A

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épaisseur min.	Corr. Allow. Surr. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Ellipse Ratio Rapport ellipse	Hemisphere Radius Rayon Hémisph.	Flat Diameter Diamètre plat	Stitch to Pipeure Cote sous-pression
211 SE	SA-516-70H	23.8mm			211			CONFORME

Re-noble bolts used (describe other fasteners)
Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre accessoire)

Pressure - Temperature/Pression - température
Pressure Vessel Part / Partie de l'appareil
1440psi (9928kpa)
100 °F (37.7 °C)
-20 °F (-28.8 °C)

Head/Têtes: _____
Stitch to Pipeure: _____

Final pressure / Hydrotesteur et cetera /
Pression d'épreuve (hydrotesteur et cetera):
2140psi (14893kpa)