

0434
 ALBERTA LABOUR
 General Safety Services Division
 Boilers Branch
 6th Floor, 10808 - 99 Avenue
 Edmonton, Alberta
 T5K 0G2

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

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
 D'APPAREILS SOUS PRESSION**

Partial/Partiel

(A) 3009181

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. 4401-61 Ave. P.O.Box 3209 Leduc, Alberta T9E 6L9
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Anderson Exploration Ltd. 2300,700-9 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 3V4 (A)3009181
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Anderson Exploration Ltd. 2300,700-9 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 3V4
Location of installation Lieu d'installation	Address/Adresse Valhalla 11 - 12 - 76 - 10 W6M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre Vertical Three Phase Separator	Serial No./N° de série 112 - 39 - 94	Year built/Année de fabrication 1994	Overall Length/Long. totale 3251 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C M-2822.2	National Board No./N° National Board N/A	Drawing No./N° de dessin #179	Diameter/Diamètre 762 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.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51 Yes La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51	ASME Sec VIII	Division I	Appendix/Supplément 1993	Code case No./N° de cas 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/Estampe d'identification
N/A	N/A	N/A	N/A

Description	Material/Matériau	Thickness/Épaisseur	Corr Allow/Surép. 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.H.T/Traitement therm.	
							Type	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Efficiency/Efficacité	Temp	Time/Durée
Plate	SA-516 70N	19.05 mm	1.6 mm	762 mm	2438 mm	1	#1 W.S.B.	RT 2	#1 W.S.B.	RT I	100%	N/A	N/A

Description	Material/Matériau	Min. Thckn./Épais. minim.	Corr. Allow./Surép. corr.	Crown Radius/Rayon couron.	Knuckle Radius/Petit rayon	Ellipse Ratio/Prop. ellipse	Conical Apex Angle/Angle conique	Hemisph. Radius/Flay. Hémisph.	Flat Diameter/Diam. plat	Side to Pressure/Côté sous pression	
											Top (Hot Formed)
Top (Hot Formed)	SA-516 70N	18.77 mm	1.6 mm	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave	
Bottom (Hot Formed)	SA-516 70N	18.77 mm	1.6 mm	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)							Mat'l Spec./Spec. du mat. N/A		Grade N/A		Size/Dimension N/A

Pressure Vessel Part/Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure/Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp./A 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-pneumat. ou combinaison)
Vessel Proper	5102 kPa (740 PSI)	38 °C	-29 °C	7653 kPa (1110 PSI)

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube/Sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. 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 (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbre	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

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
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Safety Valve Outlets/Souppes de sûreté		
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
1	38.1 mm	Top Of Shell

④ 3009181

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
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	38.1 mm	Weld Ell Pipe	SA-105-B SA234WPB	7.14 mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head
Inlet & Outlet	2	76.2 mm	Pipe/Flg	SA-105-B	11.1 mm	SA-516-70	FP-Weld	Shell & Top Head
LLC's, H.L.S.D., Inspection	4	50.8 mm	Coupling	SA-105	3000#	N/A	FP-Weld	Shell
Pressure Safety Valve								
Liquid Outlets	3	38.1 mm	Coupling	SA-105	3000#	N/A	B-Weld	Shell
Gauge Column								
Pressure, Temperature	7	19.05mm	Coupling	SA-105	6000#	N/A	B-Weld	Shell

Supports/Supports				
Skirt/Jupe	Lugs/Oreilles No./Nbre	Lugs/Pieds No./Nbre	Other/Autres (Description)	Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit)
Yes/Out No/Non <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>	Yes - 2	N/A	XXX Rolled Plate	Welded To Bottom Head

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

1.08 M³

Impact testing exempt as per UCS 66 A & UG 20(f)

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 ACNOR B51.

Provincial Registered Design
Enregistrement provincial M-2822.2

Manufacturer
Constructeur Mar-Quinn Industries Ltd.

S. [Signature] Date _____

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 Department Of Labour
employé par _____
of Alberta
de _____

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 register: IN M-2822.2
and the requirements of standard CSA B51
ai inspecté l'appareil précité et autant que je sache, _____
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 [Signature]

Signature [Signature] Date Aug 5/94

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

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 _____
employé par _____

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 _____