

**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 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 DON BUCK FABRICATION LTD. 3925 56 Ave. S. E. Calgary, Alta.
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Cord Projects 400 10202 Southport Rd. S. W. Calgary, Alta. T2W 4X9
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Anderson Exploration Ltd. 2500 700 9 Ave. S. W. Calgary, AB.
Location of Installation Lieu d'Installation	Address/Adresse Dunvergan Gas Plant 15-3-81-4 W6M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre Cold Separator Train A V-1221	Serial No./N° de série 1059	Year built/Année de fabrication 1986	Overall Length/Long. totale 4045 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. F-8469.2	National Board No./N° National Board -	Drawing No./N° de dessin 86-1070-1	Diameter/Diamètre 1372mm ID

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.	ASME Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément Winter 85	Code case No. N° de cas UW11a 83
--	-------------------------	----------------------	--	---

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

Shell/Virole													
Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surépais. 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	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée
Rolled Plate	SA 516-70	44.45	1.6	ID 1372	2438mm	1	1	1	1	1	100%	620	2 hrs

Heads/Tetes											
Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Retro Repp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression	
Hot formed	SA 516-70	41.07	1.6			2:1				Concave	

Removable bolts used (describe other fastenings) / Boulons 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 Shell Heads & Nozzles	Constructed for max. allowable working pressure 6895 KPa Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. A une temp. max. 38 °C	Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (intérieure à 29°C) °C
Test pressure (hydro-pneumatic or combination) 10,343 KPa Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)			

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tubesheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
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

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/Souppes de sûreté		
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
		In Line

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
Manway	1	508	600# RFWN	SA105		SA516-70	Welded	Shell Course
Inlet/Outlet	2	273	600# RFWN	SA105		SA516-70	Welded	Top Head & Shell Course
Liquid Out	1	60.3	600# RFWN	SA105		Nil	Welded	Bottom Head
Level Control	2	48.3	600# RFWN	SA105		Nil	Welded	Shell Course

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

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

151 Ft.³
4.73 M³

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 F-8469.2
Enregistrement provincial

Manufacturer Don Buck Fabrication Ltd.
Constructeur

Signature Domenico Predella Date 23/09/86

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 General Safety Serv. Boilers Br.
employé par

of Government 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 registration CRN F-8469.2 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 D. Sears
Nom de l'inspecteur

Signature D. Sears Date Sept 23/86

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 / 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 _____
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 _____