

A 227424

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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Fasoli Manufacturing Ltd. 3528 - 80 Ave. S.E. Calgary, Alberta T2C 1J3		
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Petro Equipment Sales Ltd. 2912 - 11 St. S.E., Calgary, Alberta T26 3G8		
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse Anderson Exploration Ltd 400, 10201 Southport Rd. S.W		
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/Adresse Fairview, LSD 15-3-81-4-W6M		

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Gentle	Serial No./N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
Horizontal Filter/Separator	FM-86-126	1986	4100 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./N° National Board	Drawing No./N° de dessin	Diameter/Diamètre
F8442.2	FM-86-1380-1	FM-86-1380-1	914 mm

**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' 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
36" - 600# Tubeturns Hinged Closure	3	TubeTurns (Ontario)	S/N TTC-6900 CRN 01373.251346780

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Cor Allow. Surépais. de corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Girth Joints Joints de circonférence		Longitudinal Joints Joints longitudinaux		P.W.H.T. Traitement therm.	
						Type	H.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.
Shell	SA516 GR 70	28.6mm	1.6 mm	914 mm	3048 mm S/S	1	RT-1 Full	1	Full	1.0	-
Sump Shell	SA106 GRB	14.3mm	1.6 mm	324 mm	2896 mm S/S	1	RT-1 Full	SMLS	-	1.0	-

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow Surép corr	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pression Côte sous pression
2-1 S.E.: 1 1/8" Nom	SA516 GR 70	26.4 mm	1.6 mm	857 mm	-	2:1 S.E.	-	-	-	Concave
Hinged Closure	SA105	73.0 mm	1.6 mm	TubeTurns hinged closure	CRN#	01373.251346780	Drawing No. 99.755	-	857mm ID	Flat

**Removable bolts used (describe other fastenings)**  
**Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)**

**Pressure - Temperature/Pression - température**

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	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- pneumatique ou combinaison)
Shell, heads, closure, Nozzles	6895 KPa	66 °C	10,343 KPa

**Tube Section/Faisceau tubulaire**

Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
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)
N/A				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
N/A				

**Safety Valve: Outlets/Souppes de sûreté**

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
None		

**Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures**

Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériau Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Inlet	1	14"	600# RFLWN	SA105	1½"	692mm O.D. xt-16 mm	Welding	Shell
Outlet	1	14"	600# RFLWN	SA105	1½"	-	Welding	Head Sump
LC /CO/MDV	2/1/2	2"/1"/1"	6000#	SA105	-	-	Welding	Shell/Head/Sump
Vent/Drn/TI/LS/Sup	1/3/1/2/1	1"	CPLG	SA105	-	-	Welding	
LC/DPI/PI/Press	4/2/1/1	3/4"	6000# CPLG	SA105	-	-	Welding	Shell

**Supports/Supports**

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

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

Approximate Volume: 2 • 3 m<sup>3</sup>

**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

Alberta

Manufacturer  
Constructeur

Fasoli Manufacturing Ltd.

Signature



Date

SEPT 9 1986

**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  
employé par

Government

of

Alberta

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 F8442.2 and the requirements of standard CSA B51.

ai inspecté l'appareil précité et autant que je sache, c.ois 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

George Gordon

Nom de l'inspecteur

Signature



Date

860909

**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

Nom de l'inspecteur

Date

Signature

Date

**Certificate of Field Inspection / Certificat d'inspection**

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