

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

V. Sep
- DVN-324A
- Inlet

MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR PRESSURE VESSEL

DECLARATION 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 Mar-Quinn Industries Ltd. 7115 - Sparrow Drive Leduc Alberta T9E 7L1
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Northstar Energy Corporation 3000, 400 - 3rd Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 4H2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse Northstar Energy Corporation 3000, 400 - 3rd Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 4H2
Location of Installation Lieu d'installation	Address/Adresse CALGARY STATION

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre	Serial No. N° de série	Year built/Année de fabrication	Overall Length/Long. totale
Vertical Three Phase Separator	119 - 70 - 98	1998	3327 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
M - 7382.231	N/A	# 199 Rev 3	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.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51. Yes	ASME	Division	Appendix/Supplément	Code case No./N° de cas
La conception, la construction et la façon sont conformes à AGNCP B51.	Sec VIII	I	1996	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:

Name of part/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

Shell/Vivrole													
Description	Material/Matériau	Thickness/Épaisseur	Corr Allow/Suréc. de corr.	Diameter/Diamètre	Overall Length/Long. totale	Number of courses/Membre de sections	Girth Joints/Joints de circonférence		Longitudinal Joints/Joints longitudinaux			P.W.H.T./Traitement therm.	
							Type	RT	Type	RT	Efficiency/Efficacité		Temp/Temp
Rolled Plate	SA-516 70	28.6 mm	3.2 mm	609 mm	2438 mm	1	# 1	W.S.B. RT 1	# 1	W.S.B. RT 1	100%	N/A	N/A

Heads/Têtes													
Description	Material/Matériau	Min. Thickn/Épais. min.	Corr Allow/Suréc. corr.	Crown Radius/Rayon couron.	Knuckle Radius/Rayon feston	Stitch Ratio/Ratio de couture	Crown Angle/Angle couron.	Rimmed/Rebordé	Rimmed/Rebordé	Rimmed/Rebordé	Rimmed/Rebordé	Diameter/Diam. int.	Shape/Pression
Top (Hot Formed)	SA-516 70	27.48 mm	3.2 mm	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Concave
Bottom (Hot Formed)	SA-516 70	27.48 mm	3.2 mm	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Concave

Refr. rivets bolts used / describe other fastenings Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attaché)	N/A	Mat'l Spec. / Spéc. du mat'l	N/A	Grade	N/A	Size/Dimension	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 marche permise	At max. temp. / À une temp. max. Temp. min. (intérieure) 29°C	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'essai (hydro-pneumatique ou combinaison)
Vessel Proper	10200 kPa (1480 PSIG)	38 °C - 29 °C	15310 kPa (2220 PSIG)

Tube Section/Faisceau tubulaire								
Tubesheet/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)	Welding Surface/Surface de soudure			
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	Welding Surface/Surface de soudure	Sketch/Schéma				
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A				
Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté								
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit						
1	50.8 mm	Top of Shell						
④419407								
Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures								
Purposes/But	Number/Nombre	Dimension	Type	Material/Matériau	Nominal Thickness/Épaisseur nominale	Reinforcement/Renfort	How Attached/Genre d'attaches	Location/Endroit
Final Drain	1	50.8 mm	Pipe/El	SA234WPB	8.74 mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head
Gas Inlet, Outlet, LLC	4	76.2 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	15.24 mm	SA-516-70	FP-Weld	Shell & Top Head
Water, Oil, PSV	3	50.8 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	8.74 mm	N/A	FP-Weld	Shell
Inspection Ports	2	50.8 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	FP-Weld	Shell
HPSD, HLSD	3	25.4 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell
Gauge Columns, Pressure, Temperature	6	25.4 mm	Coupling	SA-105	#5000	N/A	B-Weld	Shell
Supports/Supports								
Skirt/Jupe	Lugs/Crochets	Lugs/Pieds	Other/Autres (Description)			Attached/Attaches		
Yes/Cut No/Non	No./Nbre	No./Nbre				(Where and How/Méthode et endroit)		
<input checked="" type="checkbox"/>	SA-516-70	N/A	Pipe ERW			Welded to Bottom Head		

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volumes)

0.616 M³

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

Hydrostatic test on vessel conducted in the vertical position

Construction Dwg # 98 - 19 - 53 - 1B

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 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-dessus et les exigences de la norme ACNCR B51.

Provincial Registered Design/Enregistrement provincial: M - 7382.231

Manufacturer/Constructeur: Mar-Quinn Industries Ltd.

Signature: Harley Monte Date: Feb 10/98

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 appareils sous pression employé par Alberta Boiler Safety Association 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 M - 7382.231 and the requirements of standard CSA B51.

J'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 M - 7382.231 et les exigences de la norme ACNCR B51.

Inspector's Name/Nom de l'inspecteur: F. A. WALID

Signature: [Signature] Date: 02/12/98

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 appareils sous pression 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.

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: _____