

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

Partial/Partiel ☐

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

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 OPSCO INDUSTRIES LTD. 2601 CENTRE AVENUE EAST, CALGARY, ALBERTA, T2P 2L1	
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Tarragon Oil Gas 2500, 500 - 4th. Ave. SW. Calgary, AB	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse Tarragon Oil Gas 2500, 500 - 4th. Ave. SW. Calgary, AB	
Location of Installation Lieu d'installation	Address / Adresse Stock Queenstown	

Pressure vessel/Appareil Type/Genre	Serial No./No de série 111-16-7-1942D	Year built/Année de fab. 1993	Overall length/Long. totale 8' - 2"
2 Phs. Vert. Sep.			
Provincial Registration No. - C.A.R./ No d'enregistrement provincial	National Board No./No National Board K-9761.2	Drawing No./No de dessin V-93-1942-957	Diameter/Diamètre 16" OD

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	Agenda/ Supplément A-91	Code case No. No de cas
--	-------------------------	----------------------	--------------------------------------	----------------------------

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./No d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Description	Material Matériau	Thickness Épais. minim.	Corr. Allow. Sûrep. corr.	Diameter/ Diamètre	Overall Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de circ.	Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm.	
								Type	R.T. Radiog.	Ethy. éthane	Temp.	Time Durée
SMLS Pipe	SA-106-B	.500"	.060"	16"	5' - 0"	1	SWB SPOT	N/A			N/A	

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow. Sûrep. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapport ellipse	Conc'd Apex Angle Angle concave	Hemisphere Radius Rayon Hemish.	Flat Diameter Diamètre plat	Side to Pressure Cote souspression	
										Concave	
Formed Plate	SA-51670N	.4375"	.060"			2.1					
T & B											

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

Pressure - Temperature / Pression - température			
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	At max. temperature A une temp. maximale	Min. temp. (when less than 29 C) Temp. min. (inférieure à 29 C)	Test pressure (hydro-pneumatic or comb.) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combustion)
	720 PSI	100 °F -7 °F	1080 PSI
Complete			

Tube Section / Flansou tubulaire								
Tubing Passe moule	Matériau	Diamètre Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Con Allow surplus, corrosion	Attachment Mode d'attachement			
File materiel Matière des tubes		Diamètre Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Welding Surface Surface de soudure			
Joint / Outils								
Type of Joint Genre de joint	Joint Closure Fermeture de joint	Pack Test Pression d'épreuve	Heating Surface Surface de chauffe	Sleeve Serrins				
Safety Valve Outlets / Soupape de sûreté								
Valve Number T12	Dimension 1" x 3000#	Location / Endroit Welded to Shell						
Nozzle Openings / Tubulures et ouvertures								
Purpose But	Number Nombre	Dimension Dimensions	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location Endroit
Gas In/Out	N1, N2	2"	RF300#	SA-106B	.343	N/A	Weld	Head/Shell
HLSO	C11	2"	CPLG	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
H2O LC	T4	2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
Insp.	T9T10	1 1/2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
H2O LC/TI	T5a/bT7	3/4"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
H2O Dump	T3	1"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
PI	T6	1/2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
Skirt/Jupe res/Cui	Lugs / Number Oreilles / Nombre	Legs / Number Pieds / Nombre	Other Autres (Description)			Attached (Where and How) Attaches : (Méthode et endroit) Welded to Btm. Head		

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)

MDMT = -7^oF exempt from impact testing as per UC-20(f)
Volume = 7.06 ft³ or 0.20 Cum

Certificate of Compliance / Certificat de conformité <i>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.</i> <i>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.</i> Provincial Registered Design Enregistrement provincial: K-9761.2 Manufacturer Constructeur: PSCC INDUSTRIES LTD. Signature: <i>[Signature]</i> Date: 1955-11	
Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work / Installation au chantier <i>We certify that the field installation of all parts of the vessel conforms with the requirements of Provincial Regulations.</i> <i>Nous certifions que l'installation au chantier de toutes les composantes de l'appareil est conforme aux règlements provinciaux</i> Installer's Name Nom de l'installateur: _____ Signature: _____	

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine
I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessels Inspector
 Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression
 employed by
 employé par
 of
 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
 and the requirements of standard CSA B51.
 ai inspecté l'appareil précité et autant que je 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
 Nom de l'inspecteur
 Signature
 Date