

**ALBERTA LABOUR**

Alberta Boilers Safety Association  
 200, 4208 - 97 Street  
 Edmonton AB T6E 5Z9  
 Partial/ Partiel

*(A) 444645*

*Sept 1/98*

**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.

<b>Manufactured by</b> <i>Construit par</i>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> <b>Orban Industries Ltd. 5440-53<sup>rd</sup> Street S.E. Calgary, Alberta T2C 4B6</b>
<b>Manufactured for</b> <i>Construit pour</i>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> <b>Lanmark Resources 200, 744-4<sup>th</sup> Avenue S.W. Calgary, Alberta T2P 3T4</b>
<b>Ultimate owner</b> <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> <b>North Rock Resources c/o Lanmark Resources 200, 744-4<sup>th</sup> Avenue S.W. Calgary, Alberta T2P 3T4</b>
<b>Location of installation</b> <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i> <b>L.S.D. 16-36-75-10-W6M</b>

<b>Pressure vessel/ Appareil</b>			
Type/ <i>Genre</i> <b>VERTICAL SEPARATOR</b>	Serial No./ <i>N° de série</i> <b>98-111VS</b>	Year built/ <i>Année de fabrication</i> <b>1998</b>	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> <b>7'6"</b>
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> <b>L2954.2</b>	National Board No./ <i>N° National Board</i> <b>-</b>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> <b>98-111A REV 1</b>	Diameter/ <i>Diamètre</i> <b>24"</b>

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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.</i>	ASME Sec VIII	Division I 1995	Addenda/ Supplément 1997	Code case No. <i>N° de cas</i> -
---	------------------	--------------------	--------------------------------	--

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/ <i>Nom de la composante</i>	Item No./ <i>N° d'item</i>	Manufacturer's Name/ <i>Nom du constructeur</i>	Identifying Stamp/ <i>Estampe d'identification</i>

**Shell/ Virole**

Description	Material <i>Matériau</i>	Thickness <i>Épaisseur</i>	Corr. Allow. <i>Surépais. de corr.</i>	Diameter <i>Diamètre</i>	Overall Length <i>Long totale</i>	Number of courses <i>Nombre de sections</i>	Girth Joints <i>Joints de circonférence</i>		Longitudinal Joints <i>Joints longitudinaux</i>			P.W.H.T. <i>Traitement therm</i>	
							Type	R.T. Radiog	Type	R.T. Radiog	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp	Time <i>Durée</i>
SHELL	SA-516-70N	1.125	0.125	24"	7'6"	1	I	FULL	I	FULL	100%	1150 F	68MIN

**Heads/ Tetes**

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thickn. <i>Épais minim.</i>	Corr. Allow <i>Surép. Corr.</i>	Crown Radius <i>Rayon couron.</i>	Knuckle Radius <i>Petit rayon</i>	Ellipse Ratio <i>Rapp. ellipse</i>	Conical Apex Angle <i>Angle conique</i>	Hemisph. Radius <i>Ray. Hémisph</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat.</i>	Side to pressure <i>Côte sous pression</i>
TOP HEAD	SA-516-70N	1.075	0.125	-	-	2:1	-	-	-	CONC
BOTTOM HEAD	SA-516-70N	1.072	0.125	-	-	2:1	-	-	-	CONC

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

Mat'l Spec./ <i>Spéc. du mat.</i>	Grade	Size/ <i>Dimension</i>
-----------------------------------	-------	------------------------

**Pressure - Temperature/ Pression - température**

Pressure Vessel Part <i>Partie de l'appareil</i>	Constructed for max. allowable working pressure <i>Construit pour une pression maximale de marche permise</i>	At max. temp. <i>A une temp. max.</i>	Min. Temp. (when less than 29°C) <i>Temp. min. (inférieure à 29 °C)</i>	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i>
SEPARATOR	1440PSI	38°C	-29 °C	2160PSI

1 Manufactured and Certified by: Orban Industries Ltd. 5440-53 St. S.E. Calgary, AB  
 (Name & Address of Manufacturer)

2 Manufactured for: Lanmark Resources 200,744-4 Ave. S.W. Calgary, AB T2P 3T4  
 (Name & Address of Purchaser)

3 Location: L.S.D. 16-36-75-10-W6M  
 (Name & Address)

4 Orientation: Vertical  
 (Horiz, Vert, Sphere)

Separator  
 (Tank, Separator etc.)

98-111VS  
 (Mfr's Serial No.)

954.2  
 (CRN)

98-111A Rev 1  
 (Drawing No.)

1998  
 (Year Built)

Report Item

Notes & Openings	Purpose	Number	NPS or Size	Type	Neck Material	Nominal Thickness	Reinforcement Material	How Attached	Location
Inlet		1	3"	RFWN	SA-106B	.600	NONE	WELD	Shell
Outlet/LC Water/ LC Cond/Inspection		5	3"	RFLWNSA	SA-105N	.810	NONE	WELD	T.Head/ Shell
Cond Out/Water Out		2	2"	RFLWNSA	SA-105N	.655	NONE	WELD	SHELL
Drain		1	2"	RFWNSA	SA-106B	.344	NONE	WELD	B. Head
LG Water/LG Cond/ TI/PI		6	1"	RFLWNSA	SA-105N	.560	NONE	WELD	Shell
HLSD		1	4"	RFLWNSA	SA-105N	1.00	NONE	WELD	Shell
PSV		1	1"	RFWNSA	SA-106B	.358	NONE	WELD	Shell
Other									

Date 98-9-1 Name Orban Industries Ltd.  
 (Manufacturer)

Signed [Signature]  
 (Representative)

Date 98-9-1 Name D. SEARS

Inspector's Signature [Signature]