

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

2434604  
**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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/Nom et adresse du constructeur Mar-Quinn Industries Ltd. 7115 Sparrow Drive Leduc Alberta T9E 7L1
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Ulster Petroleum Ltd. 1400, 144 - 4th Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 3N4
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse Ulster Petroleum Ltd. 1400, 144 - 4th Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 3N4
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/Adresse STOCK

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Gentre Vertical Three Phase Separator	Serial No./N° de série 118 - 29 - 97	Year built/Année de fabrication 1997	Overall Length/Long. totale 3023 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.M - 2596.21	National Board No./N° National Board N/A	Drawing No./N° de dessin # 177	Diameter/Diamètre 508 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 La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME Sec VIII	Division I	Addenda/ Supplément 1996	Code case No. N° de cas 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:

Names of parts/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

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
Rollled Plate	SA-516 70	25.4 mm	1.6 mm	508 mm	2286 mm	1	# 1 W.S.B.	RT 1	# 1 W.S.B	RT 1	100%	N/A	N/A

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	Hemisph. Radius Ray. Hemisph.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression
Bottom (Hot Formed)	SA-516 70	24.10 mm	1.6 mm	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	N/A						Mat'l Spec./Spéc. du mat. N/A	Grade N/A	Size/Dimension N/A	

<b>Pressure - Temperature/Pression - température</b>				
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise	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)
Vessel Proper	10200 kPa (1480 PSIG)	38 °C	- 29 °C	15310 kPa (2220 PSIG)

Tube sheet/Plaque tubulaire N/A	Material/Matériau N	Diameter/Diamètre N/A	Nominal Thickness Épaisseur nominale N/A	Corr. Allow. Vis. corrosion N/A	Attachment Mode d'attachement N/A
Tube material/Matériau des tubes N/A	Diameter/Diamètre N/A	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre) N/A	Number/Nbre N/A	Type (Straight or U) Type (Droit ou U) N/A	Heating Surface Surface de chauffe N/A

**Jacket/Chemise**

Type of jacket/Genre de chemise N/A	Jacket closure Fermeture de chemise N/A	Proof Test Pression d'épreuve N/A	Heating Surface Surface de chauffe N/A	Sketch/Schéma N/A
----------------------------------------	-----------------------------------------------	-----------------------------------------	----------------------------------------------	----------------------

**Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté**

Number/Nombre 1	Dimension 50.8 mm	Location/Endroit Top of Shell
--------------------	----------------------	----------------------------------

**Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures**

Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Final Drain	1	50.8 mm	Pipe/El Pipe/Flg	SA234WPB SA-106-B	8.74 mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head
Gas Inlet & Outlet	2	76.2 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	11.12mm	SA-516-70	FP-Weld	Shell & Top Head
Pressure Safety Vlv	1	50.8 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	FP-Weld	Shell
Liquid Level, HLSD	3	50.8 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	FP-Weld	Shell
Water & Oil Outlets	2	25.4 mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell
Gauge Columns, HPSD, Pressure, Temperature	7	19.05mm	Coupling	SA-105	#6000	N/A	B-Weld	Shell

**Supports/Supports**

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

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

0.41 M<sup>3</sup>

Impact test exempt as per UCS 66 & UG 20 (f)  
Hydrostatic test on vessel conducted in the vertical position  
Construction Drwg. # 97 - 18 - 29 - 177

**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 M - 2596.21

Manufacturer  
Constructeur Mar-Quinn Industries Ltd.

Signature Harvey Martz Date July 29/97

**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 Alberta Boiler Safety Association  
employé par

of  
de 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 - 2596.21 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  
Nom de l'inspecteur Alan R. Jones #91  
Signature [Signature] Date 97-07-29

**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 \_\_\_\_\_