

939

(A) 25-78 413  
SEP 28 1989

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

**MANUFACTURER'S DATA REPORT  
FOR PRESSURE VESSEL**  
**DÉCLARATION 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. 4401-61 Ave. P.O.Box 3209 Leduc, Alberta T9E 6L9
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Bankeno Resources Ltd. 1000, 112-4 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 0H3
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/Nom et adresse Bankeno Resources Ltd. 1000, 112-4 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 0H3
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/Adresse 15 - 36 - 73 - 11 W6M

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Genre Vertical Three Phase Separator	Serial No./N° de serie 107 - 15 - 89	Year built/Année de fabrication 1989	Overall Length/Long. totale 2667 mm
Provincial Registration No. - C.R.N. N° d'enregistrement provincial - N.E.C. H-5173.2	National Board No./N° National Board -----	Drawing No./N° de dessin #82	Diameter/Diamètre 406.4mm

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 1988	Code case No. N° 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./N° d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification
-----	-----	-----	-----

Description	Material/Matériau	Thickness/Épaisseur	Corr Allow./Surépais. de corr	Diameter/Diamètre	Overall Length/Long. totale	Number of courses/Nombre de sections	Girth Joints/Joins de circonférence		Longitudinal Joints/Joins longitudinaux			P.W.H.T./Traitement therm	
							Type	R.T. Radiog	Type	R.T. Radiog	Efficiency/Efficacité	Temp.	Time/Durée
Pipe(Sm's)	SA-106 B	21.4 mm	----	406.4 mm	1981.2 mm	---	W.S.B.	RT 2	----	----	----	----	----

Description	Material/Matériau	Min. Thickn./Épais. min	Corr. Allow./Suré. corr.	Crown Radius/Rayon couron	Knuckle Radius/Petit rayon	Ellipse Ratio/Rapp ellipse	Conical Apex Angle/Angle conique	Hemisp. Radius/Ray Hémisp	Fiat Diameter/Diam plat	Side to pressure/Côté sous pression
Top(Hot Formed)	SA-516 70	15.6 mm	----	----	----	2:1	----	----	----	----
Bottom(Hot Formed)	SA-516 70	15.6 mm	----	----	----	2:1	----	----	----	----

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

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

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./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	9928 kPa	38 °C	-29 °C	14893 kPa

(A)2578413

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais corrosion	Attachment Mode d'attachement
-----	-----	-----	-----	-----	-----
Tube material/Matériau des tubes	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number/Nbre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	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
-----	-----	-----	-----	-----

Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté		
Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
1	25.4 mm	Top Of Shell

Nozzles and Openings/Tubulures et ouvertures									
Purpose/But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit	
Final Drain	1	25.4 mm	Pipe Weild Ell	SA-106-B SA234WPB	4.55 mm	-----	F-Weld	Bottom Head	
Gas In & Out	2	50.8 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	5.54 mm	-----	F-Weld	Shell & Top Head	
Inspection, LLC	3	50.8 mm	Coupling	SA-105	3000#	-----	FP-Weld	Shell & Top Head	
Water, Oil Out	3	25.4 mm	Coupling	SA-105	6000#	-----	B-Weld	Shell	
P.S.V.	3	25.4 mm	Coupling	SA-105	6000#	-----	B-Weld	Shell	
Pressure, Temperature	6	19.05mm	Coupling	SA-105	6000#	-----	B-Weld	Shell	
Gauge Column	6	19.05mm	Coupling	SA-105	6000#	-----	B-Weld	Shell	

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

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

0.22 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 H - 5173.2  
Enregistrement provincial

Manufacturer Mar-Quinn Industries Ltd.  
Constructeur

Signature [Signature] Date Sept. 28/89

**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 Department Of Labour employé par  
of Alberta 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 H-5173.2 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 M. BOYCHUK  
Nom de l'inspecteur

Signature [Signature] Date SEP 28 1989

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