

**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.

Manufactured by Construit par	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
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant North Canadian Oils Limited 700,112-4 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 4B2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/Nom et adresse North Canadian Oils Limited 700,112-4 Ave. S.W. Calgary, Alberta T2P 4B2
Location of Installation Lieu d'Installation	Address/Adresse 7 - 3 - 74 - 11 W6M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre Vertical Three Phase Separator	Serial No./N° de serie 109 - 66 - 92	Year built/Année de fabrication 1992	Overall Length/Long. totale 2616 mm
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. K-2542.2	National Board No./N° National Board N/A	Drawing No./N° de dessin # 117	Diameter/Diamètre 406 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 1992	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
Pipe(SmIs)	SA-106 B	21.4 mm	N/A	406 mm	1981.2 mm	1 N/A	#1 W.S.B.	RT 2	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Description	Material Matériau	Min. Thckn. Épais. minim.	Corr. Allow. Surép. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Ray. Hemisp.	Flat Diameter Diam. plat	Stag to pressure Côte sous pression
Top (Hot Formed)	SA-516 70	20.7 mm	N/A	N/A	N/A	2:1	N/A	N/A	N/A	Concave
Bottom (Hot Formed)	SA-516 70	20.7 mm	N/A	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)							Mat'l Spec./Spec. du mat. 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. A une temp. max.	Min. Temp. (when less than 25°C) Temp. min. (inférieure à 29°C)	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
Vessel Proper	9928 kPa (1440 PSIG)	38 °C	-29 °C	14893 kPa (2160 PSIG)

Tube Section/Faisceau tubulaire					
Tube sheet/Plaque tubulaire	Material/Matériau	Diameter/Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	C. Allow. Sûrepaix. 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)	Heating Surface Surface de chauffe
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	Heating Surface Surface de chauffe	Sketch/Schéma
N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

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 matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/Endroit
Final Drain	1	25.4 mm	Weld Ell	SA234WPB	6.35 mm	N/A	FP-Weld	Bottom Head
Gas Inlet & Outlet	2	76.2 mm	Pipe/Flg	SA-106-B	11.1 mm	N/A	FP-Weld	Shell & Top Head
LLC, Inspection	3	50.8 mm	Coupling	SA-105	3000#	N/A	FP-Weld	Shell
Water & Oil Outlets								
Pressure Safety Vlv	3	25.4 mm	Coupling	SA-105	6000#	N/A	B-Weld	Shell
Gauge Column								
Pressure, Temperature	6	19.05mm	Coupling	SA-105	6000#	N/A	B-Weld	Shell

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

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

0.22M³

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

Hydrostatic test on vessel, conducted in the vertical position

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 K-2542.2
Enregistrement provincial

Manufacturer Mar-Quinn Industries Ltd.
Constructeur

Signature [Signature] Date Dec. 1/52

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 Department Of Labour of Alberta 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 K-2542.2 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 K-2542.2 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name O. H. Hudson
Nom de l'inspecteur

Signature [Signature] Date 92.12.01

Certificate of Compliance / Certificat de conformité Field Work
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 _____