

**DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR
D'APPAREILS SOUS PRESSION**

0939 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. (A) 3081512

| | |
|---|---|
| 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 Lecuc Alberta T9E 6T9 |
| Manufactured for Construit pour | Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant Norcen Energy Resources Limited 715 - 5th Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 2X7 |
| Ultimate owner Utilisateur | Name and address/Nom et adresse Norcen Energy Resources Limited 715 - 5th Ave. S.W. Calgary Alberta T2P 2X7 |
| Location of Installation Lieu d'installation | Address/Adresse |

| | | | |
|---|---|---|--|
| Pressure vessel/Appareil | | | |
| Type/Gentre Vertical Three Phase Separator | Serial No./N° de série 114 - 11 - 95 | Year built/Année de fabrication 1995 | Overall Length/Long. totale 2629 mm |
| Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. K - 2542.21 | 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 1993 | 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 |

| Shell/Virole | | | | | | | | | | | | | |
|---------------------|----------------------|------------------------|---------------------------------------|----------------------|--------------------------------|---|---|----------------|---|----------------|--------------------------|-------------------------------|---------------|
| 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 mm | 1 | # 1 W.S.B. | RT 2 | N/A | N/A | N/A | N/A | N/A |

| Heads/Tetes | | | | | | | | | | | |
|---|----------------------|-------------------------------|------------------------------|----------------------------------|-------------------------------|--------------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|-----------------------------|--|--|
| Description | Material Matériau | Min. Thickn. Épais. minim. | Corr. Allow. Surép. corr. | Crown Radius Rayon couron | Knuckle Radius Petit rayon | Ellipse Ratio Repp. ellipse | Conical Apex Angle Angle conique | Hemisph. Radius Ray. Hémisph. | Flat Diameter Diam. plat | Side to pressure Côté sous pression | |
| Top (Hot Formed) | SA-516 70 | 20.8 mm | N/A | N/A | N/A | 2:1 | N/A | N/A | N/A | Concave | |
| Bottom (Hot Formed) | SA-516 70 | 20.8 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./Spéc. 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 9929 kPa (1440 PSIG) | At max. temp. A une temp. max. 38 °C | Min. Temp. (when less than 29°C) Temp. min. (inférieure à 29°C) - 29 °C | Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 14893 kPa (2160 PSIG) |
| Vessel Proper | | | | |

| Tube Section/Faisceau tubulaire | | | | | |
|----------------------------------|-------------------|---|---|---|---------------------------------------|
| Tube sheet/Plaque tubulaire | Material/Matériau | Diameter/Diamètre | Nominal Thickness Épaisseur nominale | Co. flow. Surépais. 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 |

(A) 30815/2

| 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/Eut | 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 | SA-106-B | 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, HLSD | 3 | 50.8 mm | Coupling | SA-105 | # 3000 | N/A | FP-Weld | Shell |
| Water & Oil Outlet | | | | | | | | |
| Pressure Safety Vlv | 3 | 25.4 mm | Coupling | SA-105 | # 6000 | N/A | B-Weld | Shell |
| Gauge Columns | | | | | | | | |
| 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) | Attached/Attaches (Where and How/Méthode et endroit) |
| Yes/Oui <input checked="" type="checkbox"/> No/Non <input type="checkbox"/> | N/A | N/A | Pipe | Welded to Bottom Head |

Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)

0.22 M³

Impact test exempt as per UCS 66 & 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 Enregistrement provincial K - 2542.21

Manufacturer Constructeur Mar-Quinn Industries Ltd.

Signature Harley Morton Date April 13/95

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 K - 2542.21 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 K - 2542.21 et les exigences de la norme ACNOR B51.

Inspector's Name M. BOYCHUK Nom de l'inspecteur

Signature M. Boychuk Date 95-4-18

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 _____