

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

① 2826075
 Jan 15/93
**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 OPSCO INDUSTRIES LTD. 2601 CENTRE AVENUE EAST, CALGARY, ALBERTA, T2P 2L1
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/Nom et adresse du client ou de son représentant GEMINI ENGINEERING LTD 700, 5940 MacLeod Trail S.W.
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse PINNACLE RESOURCES LTD. 1100 801 6 Ave S.W. CALGARY ALBERTA
Location of installation Lieu d'installation	Address / Adresse 14-25-70-21W4M

Pressure vessel/Appareil			
Type/Genre VERTICAL SEPARATOR	Serial No./No de série FV-30-7-1890	Year built/Année de lab. 1993	Overall length/Long. totale 13'-8"
Provincial Registration No. - C.R.N./ No d'enregistrement provincial K-8681.2	National Board No./No National Board	Drawing No/No de dessin V-92-1890-915	Diameter/Diamètre 30" OD

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. La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME SEC VIII	Division I	Addenda/ Supplément A-91	Code case No. No 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/No d'item	Manufacturer's Name/Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

Description	Material Matériau	Thickness Épais.minim.	Corr. Allow. Surep. corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	No. of Courses Nombre de sections	Girth Joint Joint de circ.		Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm.	
							Type	R.T. Radiog.	Type	R.T. Radiog.	Elfy. Ellipse	Temp.	Time Durée
ROLLED PLATE	SA516-70N	.750"	.0625	30"OD	10'-0"	1	SWB	RT2	SWB	RT2	1.0	N/A	

Description	Material Matériau	Min. Thicken. Épais.minim.	Corr. Allow. Surep. corr.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisphere Radius Rayon Hemisph.	Flat Diameter Diamètre plat	Side to Pressure Cote souspression
										CONCAVE
FORMED PLATE (TOP)	SA516-70N	.6735"	.0625"			2:1				CONCAVE
FORMED PLATE	SA516-70N	.6735"	.0625"			2:1				CONCAVE

Removable bolts used (describe other fasteners) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Material spec./Spec. du matériaux	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 service permise	At max. temperature A une temp. maximale	Min temp. (when less than 29 C) Temp. min. (inférieure à 29 C)	Test pressure (hydro-pneumatic or comb.) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)
COMPLETE	740 PSIG	100°F	-20°F	1110 PSIG

(BTM)

(A) 2826075

Tube Section / Faisceau tubulaire					
Tubeheet Plaque tubulaire	Mat. Matériau	Diámetro Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Cor. Allow. suretés. corrosion	Attachment Mode d'attachement
Tube material Matériau des tubes	Diámetro Diamètre	Nominal Thickness (gauge) Épaisseur nominale (calibre)	Number Nombre	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
N9	2" x 300#	SHELL

Nozzle 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
GAS INLET	N1, N2	8"	300#	SA105-B	.906"	N/A	Weld	Shell & Head
WATER DUMP	N3	2"	300#	SA106-B	.343"	N/A	Weld	Shell
H2O LEVEL CONT. INSP / HLSD	T4, T10 T11, T12	2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell & Head
H2O LEVEL CONT. TEMP IND	T5A/B T7	3/4"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
PRESS IND	T6	1/2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell
DRAIN	D8	2"	300#	SA-106B	.343"	N/A	Weld	Bottom Head

Skirt/Jupe Yes/Oui No/Non	Lugs / Number Oreilles / Nombre	Legs / Number Pieds / Nombre	Other Autres (Description)	Attached / (Where and How) Attaches / (Méthode et endroit)
<input checked="" type="checkbox"/>				WELD TO BOTTOM HEAD

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)

MDMT = - 20°F
 EXEMPT FROM IMPACT TESTING AS PER UG-20 (f)
 VOLUME = 368 ft³

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 **K8681.2**

Manufacturer
Constructeur **OPSCO INDUSTRIES LTD.**

Signature *[Signature]* Date **93-1-15**

Certificate of Shop Inspection / Certificat d'inspection en usine
 I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessels Inspector Je soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employed by
 employé par
**GENERAL SAFETY SERVICES DIVISION
 ALBERTA LABOUR
 CALGARY, ALBERTA, CANADA**

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 **K8681.2** and the requirements of standard CSA B51.
 ai inspecté l'appareil précité et autant que je 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
Signature *[Signature]* Date **Jan 15/93**

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.

Installers 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 Vessels 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 _____