

MANUFACTURER'S DATA REPORT  
 FOR PRESSURE VESSEL  
 DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DU CONSTRUCTEUR  
 D'APPAREILS SOUS PRESSION

(A) 2826233

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. Jan 26/93

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 McLeod Trail S.W. Calgary Alberta
Ultimate owner Utilisateur	Name and address / Nom et adresse PINNACLE RESOURCES LTD 1100, 801 6th Avenue S.W. Calgary, Alberta
Location of Installation Lieu d'Installation	Address / Adresse 14-25-70-21W4M

Pressure vessel/Appareil Type/Genre S/S Absorber	Serial No./No de série FY-20-14-1890	Year built/Année de lab. 1993	Overall length/Long. totale 27'-0"
Provincial Registration No. - C.R.N./ No d'enregistrement provincial K8682.2	National Board No./No National Board	Drawing No./No de dessin V-92-1890-916	Diameter/Diamètre 20"

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.	Effy. Efficacité	Temp.	Time Durée
Rolled Plate	SA516-70M	.875"	.0625"	20"	8'0"	2	SWB	RT2	SWB	RT1	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 Hemisch.	Flat Diameter Diamètre plat	Side to Pressure Cote souspression
TOP	SA516-70M	.848	.0625			2:1				CONCAVE
BOTTOM	SA-516-70M	.865	.0625			2:1				CONCAVE

Removable bolts used (describe other fasteners) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)	Material spec./Spec. du matériau	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 combustion)
COMPLETE	1440 PSIG	122 °F	-20 °F	2160 PSIG

(A)2826233

Tube Section / Faisceau tubulaire					
Tubehair / Pas de tubulaire	N / M	Diameter / Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Cor. Allow. / surépais. corrosion	Attachment / Mode d'attachement
Tub. material / Matériau des tubes	Diameter / 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

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 IN/OUT	N1/N2	3"	600#	SA106B	.600"	N/A	Weld	Shell & Head	
H2O Level Cont	T14, T9	2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell & Head	
Inspection	T10								
Tray Inspec/H2O	T3, T7	1"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell	
Dump, Lean Glycol	IN/T13								
Rich Glycol	N14	1"	600#	SA106B	.343"	N/A	Weld	Shell	
H2O Level Gauge	T5A/B								
TI, LG HLSD	T11, T15	3/4"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell	
	A/B								
PT,	T12	1/2"	TOL	SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell	
HLSD	C6	2"		SA-105	3000#	N/A	Weld	Shell	
DRAIN	D8	1"	NPT	SA106B	.250"	N/A	Weld	Bottom Head	
Slit / Juice / Yes / Oui	No / Non	Lugs / Number / Oreilles / Nombre	Legs / Number / Pieds / Nombre	Other / Autres (Description)			Attach'd / (Where and How) / Attaches (Méthode et endroit)		
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	1					Weld to Bottom Head Weld to Shell		

Remarks / Observations (Cubical capacity / Volume)

MDMT = -20°F Exempt from impact testing as per UG-20(f)  
 Volume = 45.0ft<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 / Enregistrement provincial: **K8682.2**

Manufacturer / Constructeur: **OPSCO INDUSTRIES LTD.**

Signature: *[Signature]* Date: **Jan 25/93**

**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

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 **K8682.2**, and the requirements of standard CSA B51.

as 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: *[Signature]* Date: **Jan 24/93**

**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

\_\_\_\_\_

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: \_\_\_\_\_