

Alberta Boilers Safety Association
200, 4208 - 97 Street
Edmonton AB T6E 5Z9

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.

À la remise de l'expédition d'un appareil sous pression, ce formulaire complètement et correctement rempli 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 Canadian Boiler Industries Ltd. 3522-90th Ave. S.E. Calgary, AB. T2C-1J3	
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Univessel Industries Corp. P.O. Box 1590 Lloydminster, SK. S9V 1K5	
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Probe Exploration Inc.	
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Probe Exploration Inc. Majestic Battery - LSD 15-35-21-7 614M. Alberta.	

Pressure vessel/ Appareil		
Type/ Genre	Serial No./ N° de série	Year built/ Année de fabrication
Heavy Oil Treater	97-11-73	1993
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin
N-9992.23		V-10230-D10 Rev. 1
		Overall Length/ Longueur totale
		46 ft.
		Diameter/ Diamètre
		10 ft.

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 CANOR B51.

ASME	Division	Addenda/ Supplément	Code case No. N° de cas
XIII	1	1996	

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

Shell/ Virole

Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr. Allow. Surc. paris de corr.	Diameter Diamètre	Overall Length Long. totale	Number of courses Nombre de sections	Circ. Joins Joint de circonférence	Longitudinal Joins Joint longitudinal	P.W.M.T. Traitement therm.
SA 516-70 N 516-70 N .375"	SA 516-70 N .0625"	10'	10'	10'	10'	4	RT-3 1	RT-3 1	RT-3 0.35 NA

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thick. Épais. min.	Corr. Allow. Surc. par.	Crown Radius Rayon couron.	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp. ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp. Radius Rays. Hémisph.	Flat Diameter Diam. plat.	Side to pressure Côté sous pression
SA 516-70 N 516-70 N 0.730"	SA 516-70 N .0625"	0.730"	0.0625"			2:1			10"	Internal
SA 516-70 N 516-70 N 0.435"	SA 516-70 N .0625"	0.435"	0.0625"			2:1			10"	Internal
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attaché)										
						Mat'l Spec./ Spéc. du mat		Grade		Size/ Dimension

Pressure - Temperature/ Pression - température

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	At max. temp. à 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)
Entire Vessel	(400°F) 240°C	(-20°F) -29°C	113 psi

Tube Section: Laitseau tubulaire

Tube sheet Plaque tubulaire N/A	Manifold Manivier	Manifold Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surpoids corrosion	Attachment Méthode d'attachement
Tube material Matériau des tubes N/A	Diameter Diamètre	Nominal Thickness (gauges) Épaisseur nominale (gauges)	Number Nbre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surface de chauffe

Jacket/ Chemise

Type of jacket Genre de chemise N/A	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 4	Disposition 2 x 50/60 RF50	Location/ Endroit Main shell - 4'-10" from Datum.
---------------------	-------------------------------	--

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériau de renfort	Now attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
See Supplementary sheet.								

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe	Legs/ Orècles No./ Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attachés (Where and How) Méthode et endroit
Yeg/ Out No/ Non ☒	2	(2) Saddles	welded to Main shell

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume = 90.3 m³	Impacts not required as per US 2009	Spot radiography (RF3) as per UW1126
------------------	-------------------------------------	--------------------------------------

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 et les exigences de la norme IC NOR B51.

Provincial Registered Design N. 8993.23
Enregistrement provincial
Manufacturer/ Constructeur Canadian Boiler Industries Ltd.
Signature Greg Lethbridge Date Feb. 24/98

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 Alberta Boilers Safety Association.

off de 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 M. 8112.23 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 IC NOR B51.

Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur Joe Muth
Signature Date 03/24/98

Certificate of Compliance - Field Work/ Certificat de conformité - 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

MANUFACTURER'S DATA REPORT
SUPPLEMENTARY SHEET

Form MMSUPP 10/85

065705

1 Manufactured and Certified by: Canadian Baker Industries Ltd. 3522-80th Ave SE Calgary AB T2C-1S3
(Name & Address of Manufacturer)

2 Manufactured for: Universal Industries Ltd. Box 1590 Lloydminster SK S9V 1K5
(Name & Address of Purchaser)

3 Location: Probe Exploration Inc. Majestic Valley-LSD 15-35-21-7 W4M, Alberta.
(Name & Address)

4 Type: Horizontal Heavy Oil Tracer 97-11-73/CBI-M3
(Horiz. Vert. Sphere) (Tank, Separator etc.) (Mfr's Serial No.)

N-8993.23 V-10330-DIC1 Rev.1 1998
(CRN) (Drawing No.) (Year Built)

Data Report Item

Nozzles & Openings	Purpose	Number	NPS or Size	Type	Material	Nominal Thickness	Reinforcement Material	How Attached	Location
Emulsion Inlet		N1	3"	RF30	SA 304	XH	SA 304 70 H	welded	
Oil Outlet		N2	4"	RF30	SA 304	XH	N/A	welded	
Water Outlet		N3	3"	RF30	SA 304	XH	N/A	welded	
Gas Outlet		N4	4"	RF30	SA 304	XH	SA 304 70 H	welded	
Relief Valve		N5	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Draught		N6	3"	RF30	SA 304	XH	N/A	welded	
Level Controller		N7	4"	RF30	SA 304	XH	N/A	welded	
Water Inlets		N8	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Desand Outlets		N9	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Desand Inlets		N10	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Interface Draw-off		N11	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Level Controller		N12	2"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Water		N13	4"	RF30	SA 304	2x1/2"	N/A	welded	
Level Controller		C1	1"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
Pressure Indicator		C2	2"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
TC		C3	1"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
TSDH		C4	1"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
Sample Lines		C5	3/4"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
Temp Indicator		C6	3/4"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
Pressure Indicator		C7	1/2"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	

Other

Sampler	C8	1"	CP30	SA 304	3000"	N/A	welded	
Manway	M1	24"	RF30	SA 304	SHL	SA 304 70 H	welded	
Firetube	F1	24"	ET30	SA 304	SHL	SA 304 70 H	welded	

Date 7/8/96

Name Canadian Baker Industries Ltd.
(Manufacturer)

Signed [Signature]

Date 98/9/96

Name Joe Hula
(Print Inspector's Name)

Inspector's Signature [Signature]