

**A445346**  
 Oct 18/99

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.*

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> Orban Industries Ltd. 5440-53 <sup>rd</sup> Street S.E. Calgary, Alberta T2C 4B6
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> Equinox Engineering 472, 640-12 <sup>th</sup> Avenue S.W. Calgary, Alberta T2P 0H5
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Moxie Petroleum c/o Equinox Engineering 472, 640-12 <sup>th</sup> Avenue S.W. Calgary, Alberta T2P 0H5
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address/ <i>Adresse</i> L.S.D. 09-05-10-11-W4M

<b>Pressure vessel/ Appareil</b>			
Type/ <i>Genre</i> Horizontal Separator	Serial No./ <i>N° de série</i> 99-093HS	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 1999	Overall Length/ <i>Longueur totale</i> 16'0"
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> L7132.2	National Board No./ <i>N° National Board</i> -	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> 99-093A Rev. 7	Diameter/ <i>Diamètre</i> 48"

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. <i>La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.</i>	ASME Sec VIII	Division I 1998	Addenda/ Supplément 1999	Code case No. <i>N° de cas</i> 2290
---	------------------	--------------------	--------------------------------	---

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/ <i>Nom de la composante</i>	Item No./ <i>N° d'item</i>	Manufacturer's Name/ <i>Nom du constructeur</i>	Identifying Stamp/ <i>Estampe d'identification</i>

**Shell/ Viole**

Description	Material <i>Matériau</i>	Thickness <i>Épaisseur</i>	Corr. Allow. <i>Surép. de corr.</i>	Diameter <i>Diamètre</i>	Overall Length <i>Long Totale</i>	Number of courses <i>Nombre de sections</i>	Girth Joints <i>Joints de circonférence</i>		Longitudinal Joints <i>Joints longitudinaux</i>			P.W.H.T. <i>Traitement therm</i>	
							Type	R.T. Radiog	Type	R.T. Radiog	Efficiency <i>Efficacité</i>	Temp	Time <i>Durée</i>
SHELL	SA-516-70	1.625"	0.125"	48"	16'0"	2	I	FULL	I	FULL	100%	1150 F	96 MIN

**Heads/ Têtes**

Description	Material <i>Matériau</i>	Min. Thicken. <i>Épais min.</i>	Corr. Allow. <i>Surép. Corr.</i>	Crown Radius <i>Rayon couron.</i>	Knuckle Radius <i>Petit rayon</i>	Ellipse Ratio <i>Rapp. ellipse</i>	Conical Apex Angle <i>Angle conique</i>	Hemisp. Radius <i>Ray. Hemisph</i>	Flat Diameter <i>Diam. plat.</i>	Side to pressure <i>Côte sous pression</i>
LEFT HEAD	SA-516-70N	1.590"	0.125"	-	-	2:1	-	-	-	CONC
RIGHT HEAD	SA-516-70N	1.590"	0.125"	-	-	2:1	-	-	-	CONC
Removable bolts used (describe other fastenings) <i>Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)</i>					Mat'l Spec./ <i>Spéc. du mat.</i>			Grade	Size/ <i>Dimension</i>	

**Pressure - Temperature/ Pression - température**

Pressure Vessel Part <i>Partie de l'appareil</i>	Constructed for max allowable working pressure <i>Construit pour une pression maximale de marche permise</i>	At max. temp. <i>A une temp. max.</i>	Min. Temp. (when less than 29°C) <i>Temp. min. (inférieure à 29°C)</i>	Test pressure (hydro-pneumatic or combination) <i>Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison)</i>
SEPARATOR	1200 PSI	38°C	-29°C	1560 PSI

(A) 445346

**Tube Section/ Faisceau tubulaire**

Tubesheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Corr. Allow. Surépais. corrosion	Attachment Mode d'attachement
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

**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 1	Dimension 1 1/2"	Location/ Endroit SHELL
---------------------	---------------------	----------------------------

**Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures**

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur Nominale	Reinforcement Material Matériau De renfort	Now attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
SEE ATTACHED SHEET								

**Supports/ Supports**

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ✗	Lugs/ Oreilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description) SADDLES	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) WELDED: SHELL
--------------------------------------	-----------------------------	--------------------------	--	--

**Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)**

**Radiography: UW-11(a)**  
**Impact Testing: Heads and Shells impact tested to 15/12 Ft.lbs @ -20 F**  
**Volume: 203.25 Cu. Ft./ 5.76 Cu. M.**  
**Service: Sour**

**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 L7132.2  
Enregistrement provincial

Manufacturer Orban Industries Ltd.  
Constructeur

Signature *Bill Jones* Date 99-10-18

**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  
*employé par*  
 of Alberta

have inspected the above vessel and state to the best of my knowledge and belief, the manufacturer has constructed the vessel in accordance with the Provincial registration CRN L7132.2 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 et les exigences de la norme ACNOR B51.*

Inspector's Name  
*John*  
Nom de l'inspecteur  
Signature *John* Date 99-10-18

**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

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

445346

MANUFACTURER'S DATA REPORT  
SUPPLEMENTARY SHEET

1. Manufactured and Certified by: Orban Industries Ltd. 5440-53<sup>rd</sup> St. S.E. Calgary, AB T2C 4B6  
(Name & Address of Manufacturer)

2. Manufactured for: Equinox Engineering c/o Moxie Petroleum 472, 640-12<sup>th</sup> Avenue S.W. Calgary  
(Name & Address of Purchaser)

3. Location: L.S.D. 09-05-10-11-W4M  
(Name & Address)

4. Type: Horizontal Separator 99-093HS  
(Horiz, Vert, Sphere) (Tank, Separator etc.) (Mfr's Serial No)  
L7132.2 99-093A Rev 7 1999  
(CRN) (Drawing #) (Year Built)

Data Report Item

Nozzles & Openings Purpose	Number	NPS or Size	Type	Neck Material	Nominal Thickness	Reinforcement Material	Now Attached	Location
INLET	1	6"	RFLWN	SA-105N	1.375"	NONE	WELD	SHELL
OUTLET	1	4"	RFHB	SA-105N	1.615"	NONE	WELD	SHELL
DRAIN/BRD CONN (WATER & COND) /LSH	4	2"	RFLWN	SA-105N	0.655"	NONE	WELD	SHELL
BRD CONN (WATER & COND)/LSH	3	2"	RFWN	SA-106B	0.344	NONE	WELD	SHELL
COND&WATER OUT	2	3"	RFHB	SA-105N	1.240"	NONE	WELD	SHELL
PI/TI	2	1"	RFLWN	SA-105N	0.560"	NONE	WELD	SHELL
MANWAY	1	18"	RFLWN	SA-105N	1.750"	NONE	WELD	RIGHT HEAD
PSV	1	1 1/2"	RFLWN	SA-105N	0.625"	NONE	WELD	SHELL

Date 99-10-18

Name Orban Industries Ltd.  
(Manufacturer)

Signed [Signature]  
(Representative)

Date 99-10-18

Name D. SEARS  
(Print Inspector's name)

Signature [Signature]  
(Inspector's Signature)