

**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.

<b>Manufactured by Construit par</b>	Name and address of Manufacturer Nom et adresse du constructeur CE NATCO LIMITED 703 - 51 Ave Nisku AB
<b>Manufactured for Construit pour</b>	Name and address of Purchaser or Consignee Nom et adresse du client ou de son représentant Lati Exploration Co. 1700, 840-7 Ave S.W. Calgary, Alberta
<b>Ultimate owner Utilisateur</b>	Name and address Nom et adresse As Above
<b>Location of installation Lieu d'installation</b>	Address Adresse L.S.D. - 6-12-44-4-W.M.

<b>Pressure vessel/Appareil</b>			
Type/Genre 3 Phase Vertical Contactors	Serial No. N° de serie LS-3771	Year built Année de fabrication 88-01	Overall Length/Long totale 336"/8534
Provincial Registration No. - C.R.N. N° d'enregistrement provincial - N.E.C. H-0410.	National Board No. N° National Board -	Drawing No. N° de dessin SA-1007-00	Diameter Diamètre 16"/406

**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 1986 Sec VIII	Division I	Addenda Supplement 1986	Code case No. N° 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. N° d'item	Manufacturer's Name Nom du constructeur	Identifying Stamp/Estampe d'identification

<b>Shell/Viole</b>													
Description	Material Matériau	Thickness Épaisseur	Corr Allow Surp. 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
Shell	SA 106-B	0.943 21.4	Nil	-	336" 8534	-	DBL.V BUT	UW11a 5b	-	-	100	-	-

<b>Heads/Tetes</b>												
Description	Material Matériau	Min. Thickn Épais. min.	Corr Allow Surp. corr	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisp Radius Ray. Hemisph	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression		
										Temp.	Time Durée	
Top	SA 516-70	0.9375 23.8	Nil	-	-	2:1SE	-	-	-	-	concave	
Bottom	SA 516-70	0.9375 23.8	Nil	-	-	2:1SE	-	-	-	-	concave	

Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attaché)	Mat'l Spec. Spéc. du mat	Grade	Size/Dimension
---	--------------------------	-------	----------------

<b>Pressure - Temperature Pression - température</b>			
Pressure Vessel Part Partie de l'appareil Contactor	Constructed for max. allowable working pressure 14.25/1981 Construit pour une pression maximale de marche permise	At max. temp. 129/54 A une temp. max.	(Min. Temp. when less than 129°C) Temp. min. (inférieure à 29°C)

244337

**Tube Section/Faisceau tubulaire**

Tube sheet/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/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/Schema
---------------------------------	---	-----------------------------------	--	---------------

**Safety Valve Outlets/Soupapes de sûreté**

Number/Nombre	Dimension	Location/Endroit
---------------	-----------	------------------

**Nozzles and 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
N1/N2	29	2"	RFWN	SA 106-B	0.218"	-	Welded	Side/Top
H1/H2	39	2"	T.O.L.	SA105	3000#	-	Welded	Side
C1/C3/C8/C9	33	1"	CPLG	SA105	6000#	-	Welded	Side
C2/C4/C12/C16/C17	35	1"	T.O.L.	SA105	3000#	-	Welded	Side

**Supports/Supports**

Skirt/Jade	Lugs/Oreilles No. Nombre	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"/>				Welded Bottom

**Remarks/Observations (Cubical capacity/Volume)**40 FT<sup>3</sup> / 1.14M<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 H-0415.2

Manufacturer  
Constructeur CE MATECO

Signature [Signature] Date JUN 23 1988

**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 BOILERS BRANCH  
employé par

of GOVERNMENT OF ALBERTA

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 H-0415.2  
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  
Nom de l'inspecteur M. BAYCRAWL

Signature [Signature] Date JUN 23 1988

**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

**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

0244337

A SUBSIDIARY OF COMBUSTION ENGINEERING INC  
BOX 579 NISKU ALBERTA T0C 2G0  
TELEPHONE 403 955 2511 -- TELEX 037 1854



DATA REPORT SUPPLEMENTARY SHEET

Manufactured by C.E. Natco Limited 703 - 21 Avenue, Nisku, Alberta.

Manufactured for: Laid Exploration Company

C.R.N. H-0-15.2

Purpose:

Nozzles and Openings / tubulures et ouvertures

Purpose / But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Epaisseur nominale	Reinforcement Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location / Endroit
C5/C11/C15	36	1/2"	T.O.L.	SA 105	3000#	-	Welded	Side
C6/C7/C13/C14	37	3/4"	T.O.L.	SA 105	3000#	-	Welded	Side
C10/C19/C20	38	1 1/2"	T.O.L.	SA 105	3000#	-	Welded	Side
C18	40	2"	T.O.L.	SA 105	3000#	-	Welded	Side

Date: JUN 23 1988 C.E. NATCO LIMITED Signed: [Signature]  
Manufacturer

Date: JUN 23 1998 Gov't of Alberta: [Signature]  
Inspector's Signature (Boiler's Branch)