

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

Alberta Boilers Safety Association

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

① 496015

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

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 Bilton Welding & Manufacturing Ltd 3704-58 Ave, Innisfail, AB T4G 1S8
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant BP Canada Energy 1200, 240- 4th Avenue S.W., Calgary, AB T2P 4H4
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse BP Canada Energy 1200, 240- 4th Avenue S.W., Calgary, AB T2P 4H4
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse 10 - 07 - 068 - 09 W6M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Flare Knockout	Overall Length/Longueur totale 10'-0"	Serial No / N° de série 12928	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P7899.2	National Board No / N° National Board		Drawing No./ N° de dessin BWM-033-01 REV 0

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 Section VIII	Division I	Addenda/Supplément 2002	Code case No. N° de cas
--	----------------------	---------------	-----------------------------------	----------------------------

Manufacturer's 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. Surépais. de corr.	Diameter Diamètre	Longitudinal Joints Joints longitudinaux			P.W.H.T. Traitement therm		Girth Joints Joints de circonférence		Number of courses Nombre de sections
					Type	R.T. Radiog	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radiog	
Shell #1	SA-516-70N	3/8"	1/8"	72" ID	1	None	0.7	N/A	N/A	1	None	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow Surép. Corr.	Crown Radius Rayon couron	Knuckle Radius Petit rayon	Ellipse Ratio Rapp ellipse	Conical Apex Angle Angle conique	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côte sous pression	
Head #1	SA-516-70N	0.313"	1/8"			2:1				Concave	
Head #2	SA-516-70N	0.313"	1/8"			2:1				Concave	
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovible utilisés (décrire tout autre attache)					MANWAY NUTS / BOLTS			Mat'l Spec / Spéc. du mat SA-194 / SA-193		Grade 2HM / B7M	Size/ Dimension 1 1/8"

Pressure - Temperature/ Pression - tempéra'ure

Pressure Vessel Part Partie de l'appareil	Constructed for max. allowable working pression Construit pour une pression maximale de marche permise	At max temp A 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)
Shells / Heads	50 psi (g) / 345 Kpa (g)	100 F / 38 C	-20 F / -29 C	75 psi (g) / 517 Kpa (g)

Tube Section/ Faisceau tubulaire

496015

AB-25 (side 2) (01/07)

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/ Nbre	Type (Straight or U) Type (Droit ou U)	Heating Surface Surf. e 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	Supplied and installed by others as per UG-125
----------------	-----------	-------------------	--

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
See Supplementary 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) SHELL / WELDED
---	-----------------------------	--------------------------	--	---

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Approximate Volume: 654 cu ft (19 cu m)
Impact tests exempt as per UG 20 (f)(1-5)
Fabrication drawing: A662-1 Rev. 0

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 P7899.2

Manufacturer
Constructeur Bilton Welding & Manufacturing Ltd.

Signature [Signature] Date 07/16/03

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
employé par Alberta Boilers Safety Association

of/ de 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 P7899.2 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 L. LECHTENWALD AB 130
Signature [Signature] Date JULY 16, 2003

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

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

**MANUFACTURER'S DATA REPORT
SUPPLEMENTARY SHEET**

Q 496015

Manufactured by Construit par	Name and address of Manufacturer/ Nom et adresse du constructeur Bilton Welding & Manufacturing Ltd. 3704 - 58 Ave., Innisfail, AB, T4G 1S8
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant BP Canada Energy Company, PO Box 200 Stn M, Calgary, AB, T2P 2H8
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse BP Canada Energy Company, PO Box 200 Stn M, Calgary, AB, T2P 2H8
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse 10-07-068-09 W6M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Flare Knockout	Serial No./ N° de serie 12928	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. – C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C P7899.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin BWM-033-01 Rev. 0

Nozzles and Openings/ *Tubulures et ouvertures*

[illegible]

Other/ Autres

Date 07/16/07

Name Bilton Welding & Manufacturing Ltd
(Manufacturer/ Constructeur)

Signed

(Representative

Date JULY 16, 2003

Name Larry Lichtenwald **AB136**
(Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)

Inspector's
Signature

(Representative)