

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

Alberta Boilers Safety Association

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

④ 495834

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 Conocophillips Canada Ltd., P.O. Box 130, 401 - 9th Ave SW, Calgary, AB T2P 2H7
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Conocophillips Canada Ltd., P.O. Box 130, 401 - 9th Ave SW, Calgary, AB T2P 2H7
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse 12 - 29 - 36 - 06 WSM

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Incinerator	Overall Length/Longueur totale 10'	Serial No./ N° de série 12894	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R0268.2		National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin BWM-049-02 Rev. 4

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:

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	0.375"	1/8"	72"	1	Full	0.7	N/A	N/A	1	Full	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	Hemisp. Radius Ray. Hémisp.	Flat Diameter Diam. plat	Side to pressure Côté sous pression
Head #1	SA-516-70N	0.313"	1/8"	66"	5"					Concave
Head #2	SA-516-70N	0.313"	1/8"	66"	5"					Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache)					Mat'l Spec / Spéc. du mat. SA-193 / SA-194			Grade B7M / 2HM		Size/ Dimension 1-1/8"

Pressure - Temperature/ Pression - température

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)
COMPLETE	50 psi(g) / 345 kPa(g)	100 F / 38 C	-20 F / -29 C	75 psi(g) / 517 kPa(g)

495834

AB-25 (side 2) 00-07

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 6"	Location/ Endroit N8
---------------------	-----------------	-------------------------

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)

Impact tests exempt per UG-20(1)(1-5)
Volume: 336 cu. ft / 9.5 m³
Drawing No.: A648-1 Rev. 0
Vessel Fully Radiographed as per Customer Request

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 R0268.2

Manufacturer
Constructeur Bilton Welding & Manufacturing Ltd.

Signature [Signature] Date 04/15/03

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 R0268.2 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 Larry Lichtenwald A3130
Signature [Signature] Date April 15, 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
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

495834

AB-25A 00/12

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

MANUFACTURER'S DATA REPORT
SUPPLEMENTARY SHEET

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 Conocophillips Canada Ltd., P.O. Box 130, 401 - 9th Ave SW, Calgary, AB T2P 2H7
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Conocophillips Canada Ltd., P.O. Box 130, 401 - 9th Ave SW, Calgary, AB T2P 2H7
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse 12 - 29 - 36 - 06 W5M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Incinerator	Serial No./ N° de série 12894	Year built/ Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R0268.2	National Board No./ N° National Board	Drawing No./ N° de dessin BWM-049-02 Rev. 4

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dimension	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement matériel Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
N1 - END GAS	1	6"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.432"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N2 - OUTLET	1	6"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.432"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N3 - WATER INLET	1	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.300"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N4 - TRUCKOUT	1	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.300"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
NSA/B - BRIDLE	2	2"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.344"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N6 - BLANKET GAS	1	2"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.344"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N7 - TI	1	3/4"	CPLG	SA-105-N	3000#	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
M1 - MANWAY	1	20"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.375"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N8 - PSV	1	6"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.432"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL

Other/ Autres

Date 04/15/03

Name Bilton Welding & Manufacturing Ltd.
(Manufacturer/ Constructeur)

Signed [Signature]
(Representative)

Date APRIL 15, 2003

Name LARRY LINTENAU AB 130
(Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)

Inspector's
Signature [Signature]