

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

Alberta Boilers Safety Association

200, 4208 - 97 Street

Edmonton AB T6E 5Z9

Partial/ Partiel ☐

A 471857

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

On 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 O'Rourke Engineering Ltd., 1100, 510 - 5th Avenue SW, Calgary, AB T2P 3S2
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Lightning Energy Ltd., 2000, 605 - 5th Avenue SW, Calgary, AB T2P 3H5
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse 3 - 31 - 54 - 22 - W5M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Horizontal Knockout	Overall Length/Longueur totale 20'	Serial No./ N° de série 12892	Year built/Année de fabrication 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R2263.2	National Board No./ N° National Board		Drawing No./ N° de dessin BWM-060-03 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:

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	1.0	N/A	N/A	1	Full	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thckn. Épais min.	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 amovibles utilisés (décrire tout autre attache)

Suds / Nuts

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 pressure 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	100 psi(g) / 690 kPa(g)	212 F / 100 C	-20 F / -29 C	130 psi(g) / 897 kPa(g)

Manufactured by <i>Construit par</i>	Name and address of Manufacturer/ <i>Nom et adresse du constructeur</i> Bilton Welding & Manufacturing Ltd. 3704 - 58 Ave., Innisfail, AB, T4G 1S8
Manufactured for <i>Construit pour</i>	Name and address of Purchaser or Consignee/ <i>Nom et adresse du client ou de son représentant</i> O'rourke Engineering Ltd., 1100, 510 - 5th Avenue SW, Calgary, AB T2P 3S2
Ultimate owner <i>Utilisateur</i>	Name and address/ <i>Nom et adresse</i> Lightning Energy Ltd., 2000, 605 - 5th Avenue SW, Calgary, AB T2P 3H5
Location of installation <i>Lieu d'installation</i>	Address/ <i>Adresse</i> 3 - 31 - 54 - 22 - W5M

Pressure vessel/ Appareil

Type/ <i>Genre</i> Horizontal Knockout	Serial No./ <i>N° de série</i> 12892	Year built/ <i>Année de fabrication</i> 2003
Provincial Registration No. - C.R.N./ <i>N° d'enregistrement provincial - N.E.C.</i> R2263.2	National Board No./ <i>N° National Board</i>	Drawing No./ <i>N° de dessin</i> BWM-060-03 Rev. 0

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ <i>But</i>	Number <i>Nombre</i>	Dimension	Type	Material <i>Matériau</i>	Nominal Thickness <i>Épaisseur nominale</i>	Reinforcement material <i>Matériau de renfort</i>	How attached <i>Genre d'attaches</i>	Location/ <i>Endroit</i>
N1 - INLET	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.531"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N2 - OUTLET	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.531"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N3 - GAUGE	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.531"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N4 - TRUCKOUT	1	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.600"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N5 - PSV	1	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.600"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N6 - LIQUID OUT	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.531"	N/A	UW-16.1(c)	HEAD
N7 & N8 - LC	2	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.600"	N/A	UW-16.1(c)	HEAD
N9 - LSHH	1	2"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.344"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
N10 - HC OUT	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.531"	N/A	UW-16.1(c)	HEAD
N11 - BLANKET GAS	1	2"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.344"	N/A	UW-16.1(c)	SHELL
M1 - MANWAY	1	20"	150# RFWO	SA-106-B/SA-105-N	0.375"	SA-516-70N	UW-16.1(c)	SHELL

Other/ AutresDate Mar 21, 2003Name Bilton Welding & Manufacturing Ltd.
(Manufacturer/ Constructeur)Signed [Signature]
(Representative)Mar 21, 2003Name Larry Lichtenwald
(Print Inspector's Name/ Nom de l'inspecteur)Inspector's
Signature [Signature]