

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

A 484233

AB-25 (side 1) 00/07

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

A 484233

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 Tri-Ocean Engineering Ltd. 1400, 727 - 7 th Ave. SW, Calgary, AB T2P 0Z5 |
| Ultimate owner Utilisateur | Name and address/ Nom et adresse Husky Oil/Mohawk, 19 Flr - 707 8 Ave. SW, Calgary, AB T2P 1H5 |
| Location of installation Lieu d'installation | Address/ Adresse 102/16-10-76-08 W6M |

Pressure vessel/ Appareil

| | | | |
|---|---------------------------------------|----------------------------------|--|
| Type/ Genre HORIZONTAL KNOCKOUT | Overall Length/Longueur totale 15' | Serial No./ N° de série 12738 | Year built/Année de fabrication 2002 |
| Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. P9463.2 | National Board No./ N° National Board | | Drawing No./ N° de dessin BWM-009-02 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 2001 | 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 & #2 | SA-516-70N | 0.375" | 1/8" | 48" | 1 | 1 | 1.0 | 1100 F | 134 min. | 1 | 1 | 2 |

Heads/ Tetes

| Description | Material Matériau | Min. Thickn. Épels 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) | STUDS / NUTS | Mat'l Spec/ Spéc. du mat. SA-193 / SA-194 | Grade B7M / 2HM | Size/ Dimension 1-1/4" |
|--|--------------|--|--------------------|---------------------------|

Pressure - Temperature/ Pression - température

| | | | | |
|--|---|---|---|---|
| Pressure Vessel Part Partie de l'appareil COMPLETE | Constructed for max. allowable working pressure Construit pour une pression maximale de marche permise 50 psi(g) / 345 kPa(g) | At max. temp. A une temp. max. 200 F / 93 C | Min. Temp. (when less than -29°C) Temp. min. (inférieure à -29°C) -49 F / -45 C | Test pressure (hydro-pneumatic or combination) Pression d'épreuve (hydro-pneumatique ou combinaison) 75 psi(g) / 517 kPa(g) |
|--|---|---|---|---|

A 484233

Tube Section/ Faisceau tubulaire

| | | | | | |
|-----------------------------------|--------------------|--|--------------------------------------|--|------------------------------------|
| Tube material/ Matériau des tubes | Diameter/ Diamètre | Nominal Thickness (gauge) Epaisseur nominale (calibre) | Number/ Nbre | Type (Straight or U) Type (Droit ou U) | Heating Surface Surface de chauffe |
| Tubesheet/ Plaque tubulaire | Material/ Matériau | Diameter/ Diamètre | Nominal Thickness Epaisseur nominale | Corr. Allow. Surépais. corrosion | Attachment Mode d'attachement |

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 N/A | Dimension | Location/ Endroit PSV on piping as per UG-125 |
|-----------------------|-----------|--|

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

| Purpose/ But | Number Nombre | Dimension | Type | Material Matériau | Nominal Thickness Epaisseur nominale | Reinforcement material Matériau de renfort | How attached Genre d'attaches | Location/ Endroit |
|---------------|---------------|-----------|-----------|---------------------|--------------------------------------|--|-------------------------------|-------------------|
| N1 - INLET | 1 | 6" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.432" | N/A | UW-16.1(c) | SHELL |
| N2 - OUTLET | 1 | 6" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.432" | N/A | UW-16.1(c) | SHELL |
| N3 - TRUCKOUT | 1 | 4" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.337" | N/A | UW-16.1(c) | SHELL |
| N4 - LSHH | 1 | 2" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.218" | N/A | UW-16.1(c) | HEAD |
| N5 - LT | 1 | 2" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.218" | N/A | UW-16.1(c) | SHELL |
| N6 - DRAIN | 1 | 2" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.218" | N/A | UW-16.1(c) | HEAD |
| M1 - MANWAY | 1 | 24" | 150# RFWN | SA333-GR6/SA350-LF2 | 0.375" | N/A | UW-16.1(c) | HEAD |

Supports/ Supports

| | | | | |
|---|-----------------------------|--------------------------|---------------------------------------|---|
| Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non <input type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/> | Lugs/ Oreilles No./ Nbre | Legs/ Pieds No./ Nbre | Other/ Autres (Description) SADDLE | Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) SHELL / WELDED |
|---|-----------------------------|--------------------------|---------------------------------------|---|

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Nozzle Impacts Exempt per Fig. UCS-66 Curve C, Plate Impacts Exempt per Fig. UCS-66 Curve D
 Volume: 205 cu. ft / 5.8 m³
 Drawing No.: A516-1 Rev. 1

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 P9463.2

Manufacturer
Constructeur Bilton Welding & Manufacturing Ltd.

Signature [Signature] Date 07/04/02

Certificate of Shop Inspection/ Certificat d'inspecton 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 P9463.2 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 [Signature] AB30

Signature [Signature] Date July 4/02

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 _____