

0409962

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

**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 Anadarko Canada Corporation 425-1 Street S.W., Calgary, AB T2P 4V4		
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Anadarko Canada Corporation 425-1 Street S.W., Calgary, AB T2P 4V4		
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Stock- Manufacturers yard pending move		
Pressure vessel/ Appareil			

Type/ Genre	Overall Length/Longueur totale	Serial No./ N° de série	Year built/Année de fabrication
Horizontal Vessel	10'-0"	12571	2002
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C.	National Board No./ N° National Board		
K2109.12	BWM-019-00 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 A.S.M.E.

The design, construction and workmanship conform to CSA B51 La conception, la construction et la façon sont conformes à ACNOR B51.	ASME	Division	Addenda/Supplément	Code case No. N° de cas
	Section VIII	I	2000	

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/ Estamps 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 (h/rt)		Girth Joints Joints de circonférence		Number of courses Nombre de sections
					R.T. Radiog.	Efficiency Efficacité	Temp.	Time Durée	Type	R.T. Radiog.	
Shell #1	SA-516-70N	3/8"	1/8"	8" ID	1	0.7	N/A	N/A	1	None	1

Heads/ Têtes

Description	Material Matériau	Min. Thickn. Épais. minim.	Corr. Allow Surépais. de 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 Côté 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)

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)
Shells / Heads	50 psi (g) / 345 Kpa (g)	200 F / 93 C	-20 F / -29 C	75 psi (g) / 517 Kpa (g)

① 409962

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tube sheet/ Plaque tubulaire	Material/ Matériau	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale	Corr. Allow. / Corrép. corrosion	Attachment / Mode d'attachement
Tube material/ Matériau des tubes	Diameter/ Diamètre	Nominal Thickness / Épaisseur nominale (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	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 / Matériau de renfort	How attached / Genre d'attaches	Location / Endroit
Manway (M1)	1	20"	150# RF50	SA-106-B/SA-105-N	0.375"	N/A	UW-16.1 C	Shell
Inlet (N1)	1	6"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.432"	Inherent	UW-16.1 C	Head
Outlet (N2)	1	6"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.432"	Inherent	UW-16.1 C	Head
Gauge (N3)	1	4"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.337"	Inherent	UW-16.1 C	Shell
Pumpout (N4)	1	3"	150# RFWN	SA-106-B/SA-105-N	0.300	Inherent	UW-16.1 C	Shell

Supports/ Supports

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

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Approximate Volume: 65.4 cu ft (19 cu m)
Impact tests exempt as per UG 20 (f) 1-5
Fabrication drawing: A421-1 rev 5

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 K2109.12

Manufacturer / Constructeur Bilton Welding & Manufacturing Ltd.

Signature [Signature] Date 02/07/01

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 Shop Inspection/ Certificat d'inspection en usine
I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector and bellie, the manufacturer has constructed the vessel in accordance with the Provincial registration CRN k2109.12 and the requirements of standard CSA B51.
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employé par Alberta Boilers Safety Association

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 k2109.12 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 [Signature] Date 02/07/01

Certificate of Field Inspection/ Certificat d'inspection - Installation au chantier

I, the undersigned, a duly authorized Boiler and Pressure Vessel Inspector and bellie, the manufacturer has constructed the vessel in accordance with the Provincial registration CRN k2109.12 and the requirements of standard CSA B51.

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