

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS

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

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

A475113

**DECLARATION DE CONFORMITE 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 Mar-Quinn Industries Ltd. 7115 Sparrow Drive Leduc, Alberta T9E-7L1
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant OmniTech Energy Systems Inc. 3804-93 St, Edmonton, Alberta, T6E-5K6
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse OmniTech Energy Systems Inc. 3804-93 St, Edmonton, Alberta, T6E-5K6
Location of installation Lieu d'installation	Address/ Adresse Unknown

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Inlet Vessel	Overall Length/ Longueur totale 1981mm	Serial No / N° de série 127 - 28 - 01	Year built/ Année de fabrication 2001
Provincial Registration No - C.R.N./ N° d'enregistrement provincial - N.E.C L5286.231	National Board No / N° National Board N/A		Drawing No / N° de dessin 231 Rev.B

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 2000	Code case No / N° de cas N/A
---	----------------------	---------------	-----------------------------	---------------------------------

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
N/A	N/A	N/A	N/A
N/A	N/A	N/A	N/A

Shell/ Virole

Description	Material/ Matériau	Thickness/ Epaisseur	Corr Allow/ Surepais 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	
Pipe	SA-106-B	9.5 mm	3.2mm	406mm	SMLS	N/A	1.0	N/A	N/A	#1	*SPOT	1

Heads/ Tetes

Description	Material/ Matériau	Min Thickn/ Epais minim	Corr Allow/ Surep 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
Top	SA-516-70N	15.9 mm	3.2mm	N/A	N/A	2:1 SE	N/A	N/A	N/A	Concave
Bottom	SA-516-70N	7.9 mm	3.2mm	N/A	N/A	2:1 SE	N/A	N/A	N/A	Concave

Removable bolts used (describe other fastenings)
Boulons amovibles utilisés (décrire tout autre attache) **Swing bolts 6**

Mat'l Spec / Spéc du mat.
SA-193

Grade
B7

Size/ Dimension
22.23 mm

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)
Shell	150 PSIG 1034 kPa	120F 49C	-20F -29C	225 PSIG 1551 kPa

475113

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Table with 6 columns: Tubesheet/Plaque tubulaire, Material/Matériau, Diameter/Diamètre, Nominal Thickness/Épaisseur nominale, Corr Allow/Surépais corrosion, Attachment/Mode d'attachement. Rows contain N/A values.

Jacket/ Chemise

Table with 5 columns: Type of jacket/Genre de chemise, Jacket closure/Fermeture de chemise, Proof Test/Pression d'épreuve, Heating Surface/Surface de chauffe, Sketch/Schema. Rows contain N/A values.

Safety Valve Outlets/ Soupapes de sûreté

Table with 3 columns: Number/Nombre, Dimension, Location/Endroit. Rows contain N/A values.

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Table with 9 columns: Purpose/But, Number/Nombre, Dimension, Type, Material/Matériau, Nominal Thickness/Épaisseur nominale, Reinforcement material/Matériau de renfort, How attached/Genre d'attaches, Location/Endroit. Rows list various components like Gas Inlet, LSH INSP, Auto Drain, etc.

Supports/ Supports

Table with 5 columns: Skirt/Jupe, Lugs/Oreilles, Legs/Pieds, Other/Autres (Description), Attached/Attaches. Rows contain N/A and Welded to bottom head.

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Volume: 0.269 cubic metre Impact Testing exempt per UCS 66(a) & UG 20(f) MPI per UG 93(d)(3)
Hydrostatic test performed in vertical position
NoteOmnitech will protect vessel from over pressure with a Safety Valve in piping system*
Construction DWG# 127-27-01-A Rev. 0 *SPOT RT2 as per UW11(a)(5)(b)

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 L5286.231

Manufacturer
Constructeur Mar-Quinn Industries Ltd.

Signature [Handwritten Signature] Date [Handwritten Date]

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
Je, soussigné, inspecteur autorisé de chaudières et appareil sous pression employé par Alberta Boilers Safety Association

of/ de Alberta
I 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 L5286.231 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 Metro Denys AB # 132

Signature [Handwritten Signature] Date [Handwritten 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 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