

ALBERTA MUNICIPAL AFFAIRS
ABSA-the pressure equipment authority
9410 20th Ave
Edmonton AB T6N 0A4

MANUFACTURER'S DATA REPORT
FOR MINIATURE 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 Toromont Process Systems, 10121 Barlow Trail NE, Calgary, Alberta, Canada, T3J 3C6
Manufactured for Construit pour	Name and address of Purchaser or Consignee/ Nom et adresse du client ou de son représentant Stock
Ultimate owner Utilisateur	Name and address/ Nom et adresse Stock
Location of installation Lieu d'installation	Name and address/ Nom et adresse Stock

Pressure vessel/ Appareil

Type/ Genre Oil Filter	Overall Length/Longueur totale 1'-9 1/2"	Serial No./ N° de série 804014011	Year built/Année de fabrication 2006
Provincial Registration No. - C.R.N./N° d'enregistrement provincial - N.E.C. R9886.213			Drawing No./ N° de dessin OFT-085-03-CS-003 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 1	Addenda/Supplément 2005	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	SA-106B	.322"	0.0625"	8"NPS	Type S	-	.85	-	-	Type1	None	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	Hemisph. Radius Ray. Hémisph	Flat Diameter Diam.plat	Side to pressure Côte sous pression
Top	SA-105N	1.625"	0.0625"	-	-	-	-	-	15	Flat
Bottom	SA-234-WPB	0.282"	0.0625"	-	-	Weld Cap	-	-	-	Concave
Removable bolts used (describe other fastenings) Boulons amovible utilisés (décrire tout autre attache)					12	Mat'l Spec./ Spéc. du mat. SA-193		Grade B7		Size/ Dimension 7/8"

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)
Shell	-15/450PSI	250°F	-20°F	585

Tube Section/ Faisceau tubulaire

Tube sheet/ 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	Dimension	Location/ Endroit
-	-	-

Nozzles and Openings/ Tubulures et ouvertures

Purpose/ But	Number Nombre	Dim ensi on	Type	Material Matériau	Nominal Thickness Épaisseur nominale	Reinforcement material Matériau de renfort	How attached Genre d'attaches	Location/ Endroit
N1 Inlet	1	2"	W.E.	SA-106B	.218"	-	UW-16.1c	Shell
N2 Outlet	1	2"	W.E.	SA-106B	.218"	-	UW-16.1c	Head
C1 Pump Conn	1	3/4"	Threadolet	SA-105N	3000#	-	UW-16.1a	Nozzle 1
C2 Drain	1	3/4"	Threadolet	SA-105N	3000#	-	UW-16.1a	Head
C3A PDI/Vent	1	3/4"	Threadolet	SA-105N	3000#	-	UW-16.1a	Shell
C3B PDI	1	3/4"	Threadolet	SA-105N	3000#	-	UW-16.1a	Nozzle 2

Supports/ Supports

Skirt/ Jupe Yes/ Oui No/ Non ☐ ☒	Lugs/ Oreilles No./ Nbre	Legs/ Pieds No./ Nbre	Other/ Autres (Description)	Attached/ Attaches (Where and How/ Méthode et endroit) Shell & Welded
-	-	-	-	-

Remarks/ Observations (Cubical capacity/ Volume)

Item F-1 Construction Drawing 80401-401
Volume: 0.87 Cubic Feet
Impact Testing: No, as per UG-20(f) 1-5
Relief Valves Installed in accordance with UG-125

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 R9886.213

Manufacturer
Constructeur Toromont Process Systems

Signature Leslie Molter Date May 31/06
(Representative)

Signature [Signature] Date 05/31/06
(Certified Individual)