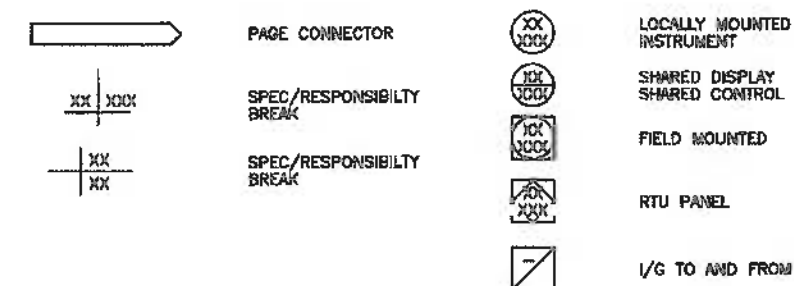
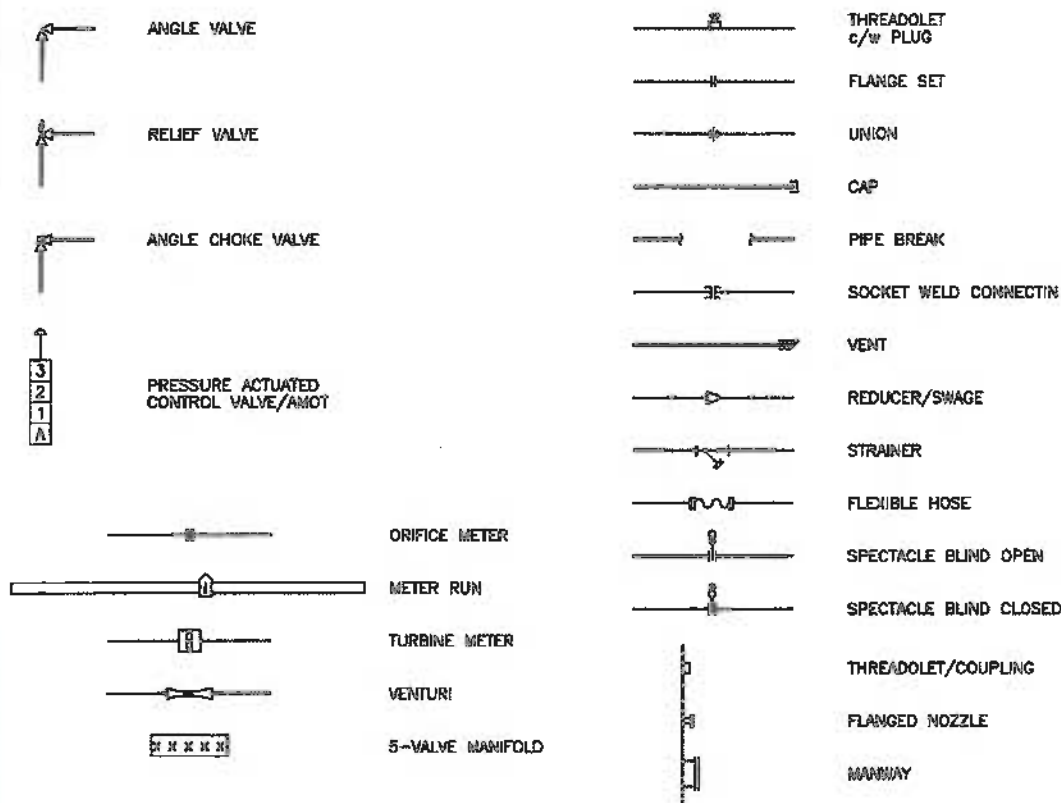


1. PIPE SUPPORTS WHERE REQUIRED.
2. SHIP LOOSE ITEMS TO BE BOXED AND SEALED PRIOR TO SHIPMENT.
3. PLUG ALL OUTLETS PRIOR TO SHIPMENT.
4. BNC WIRED BY MWP.
5. FUEL GAS SYSTEM DESIGNED FOR SWEET GAS ONLY.
6. REMOVABLE COIL INSPECTION PLATE.
7. 10% XRAY ON MWP MANUFACTURED THREADED PIPING, 100% XRAY ON PSV-300 CONNECTIONS.
8. 3/8" (0.085" WT) SS TUBING.
9. 3/8" (0.035" WT) SS TUBING.
10. AIR TEST TO 75 PSI AND ALL PNEUMATIC INSTRUMENTS TO BE FUNCTIONED TESTED.
11. BUILT TO FOLLOWING ENCAMA SPECS: PIPING MATERIAL ~
ECA-PVF-5-03 FEB 6, 2012
12. TUBING CONFIGURATION SHOWN IN AUTO POSITION.
13. PORTION OF LINEHEATER SHELL INSIDE INSTRUMENT ENCLOSURE NOT BE INSULATED.

	MAJOR PROCESS LINE
	UTILITY LINE
	BUILDING LIMITS
	PROCESS/UTILITY TUBING LINE
	INSTRUMENT PNEUMATIC LINE
	INSTRUMENT CAPILLARY LINE
	ELECTRICAL DATALINK LINE
	ELECTRICAL CONNECTION LINE
	BALL VALVE
	GLOBE VALVE
	GATE VALVE
	CHECK VALVE
	PLUG VALVE
	NEEDLE VALVE
	STRAIGHT CHOKE VALVE
	SOCKET WELD VALVE
	RUPTURE VALVE
	SOLENOID VALVE
	BUTTERFLY VALVE
	3-WAY VALVE
	4-WAY VALVE
	DIAPHRAGM ACTUATED CONTROL VALVE
	PRESSURE REGULATOR
	3-WAY DIAPHRAGM ACTUATED CONTROL VALVE

XX-X-X-XXXX-XXX
 CONDENSATE - C
 DRAIN - D
 FUEL GAS - FG
 LIQUID - L
 LEAN GLYCOL - LG
 METHANOL - M
 OIL - O
 PROCESS FLUID - PF
 PROCESS GAS - PG
 PRESSURE RELIEF - PR
 RICH GLYCOL - RG
 WATER - W
 NOMINAL PIPE SIZE
 CLASS 2000 THREADED - A
 CLASS 3000 THREADED - B
 CLASS 6000 THREADED - C
 150 ANSI FLANGED - D
 300 ANSI FLANGED - E
 800 ANSI FLANGED - F
 900 ANSI FLANGED - G
 1500 ANSI FLANGED - H
 2500 ANSI FLANGED - I
 100-199 MAJOR PROCESS FLUIDS
 200-248 MINOR PROCESS FLUIDS
 250-299 RELIEF, DRAINS
 300-399 UTILITY VAPOURS
 400-499 UTILITY LIQUIDS
 INSTRUMENT TUBING
 A - GALVANIZED TUBING w/ CS FITTINGS
 B - 304 SS TUBING w/ CS FITTINGS
 C - 304 SS TUBING w/ 316 SS FITTINGS
 D - 316 SS TUBING w/ 316 SS FITTINGS
 E - NOT APPLICABLE
 PIPE GRADE
 A - SA-106B
 B - SA-333 GR.6
 PIPE SCHEDULE

BALL VALVE - BA
 NEEDLE VALVE - NE
 GLOBE VALVE - GL
 CHECK VALVE - CH
 GATE VALVE - GA
 BUTTERFLY VALVE - BU

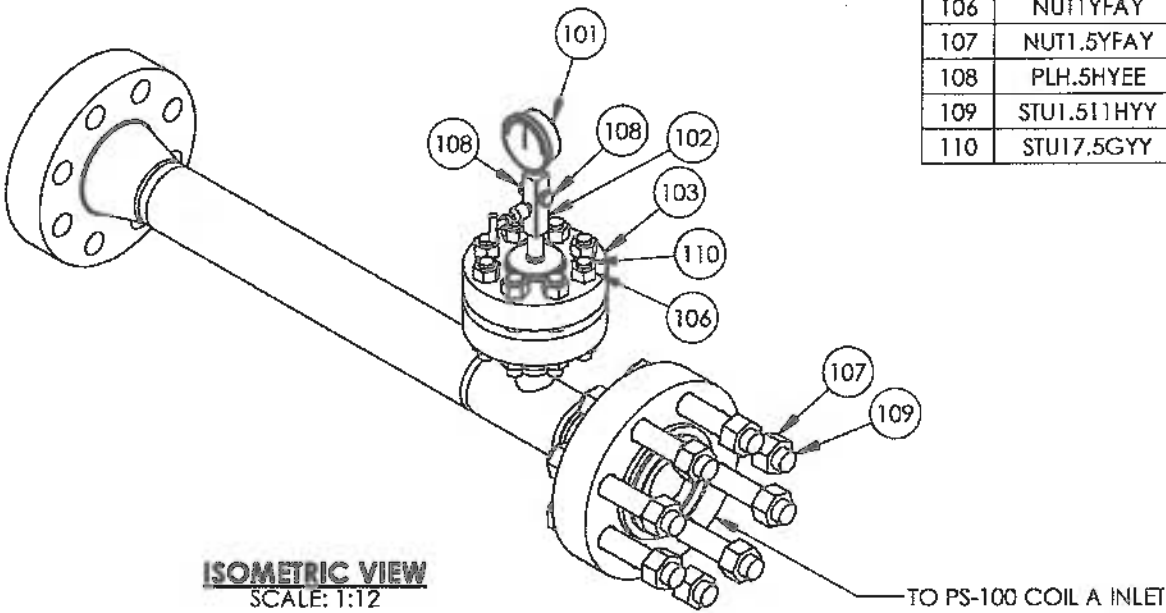


ORIGINAL

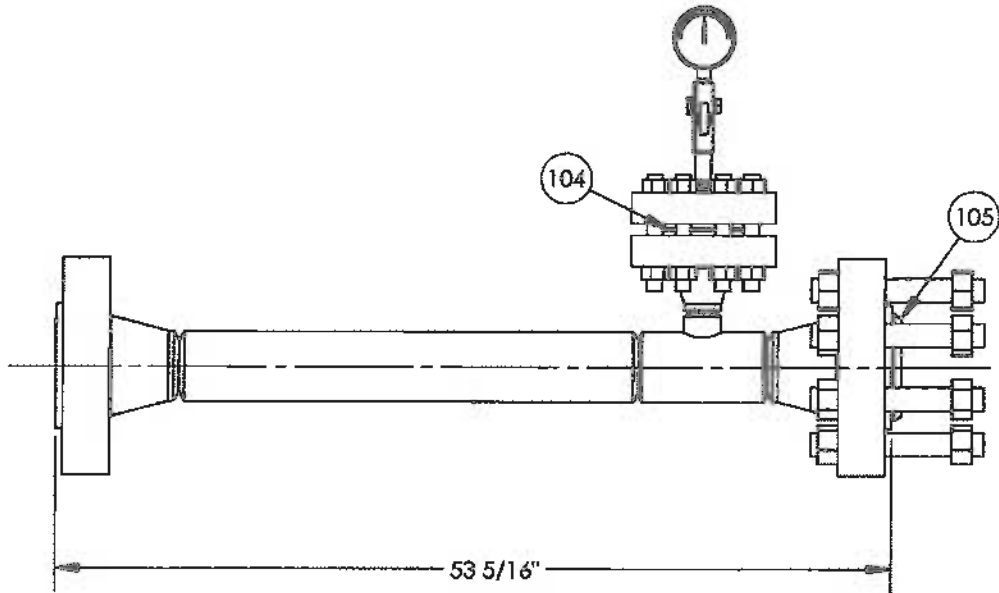
ENCANA PO#
PO41978
08562-001
08582-002

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
101	233.54-10000	PRESSURE GAUGE WIKA 0-10000 PSI MODEL 233.54 SS			1
102	BUY	VALVE NEEDLE CENTURY 3/4" M x 1/2" F NPT CM1111M641CNTSSP100			1
103	FLH2.75FYBF	FLANGE HUBBED 2" 2500 ANSI TAPPED 3/4" NPT RTJ SA350LF2-CL1			1
104	GASR26YYD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
105	GASR38YYD	GASKET 4" 2500 ANSI R38 RTJ MILD STEEL			1
106	NUT1YFAY	NUT 1" 2HM HEX			16
107	NUT1.5YFAY	NUT 1 1/2" 2HM HEX			16
108	PLH.5HYEE	PLUG HEX 1/2" 6M THRD SA105N			2
109	STU1.511HY	STUD 1 1/2" x 11" LG B7M			8
110	STU17.5GY	STUD 1" x 7 1/2" LG B7M			8



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12



FRONT VIEW
SCALE: 1:12

- NOTES**
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8"$ ROOT GAP.
 3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
 4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY. SHOP TO ADJUST PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
 5. HARDNESS TESTING - MAX 200 BNH 10%.

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	PF-4"-I-XXHBD-100
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA FAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	5171 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	200 °F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-49 °F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 5
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150 °F TO 1175 °F FOR 1HR MIN.
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AGP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

AS BUILT

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

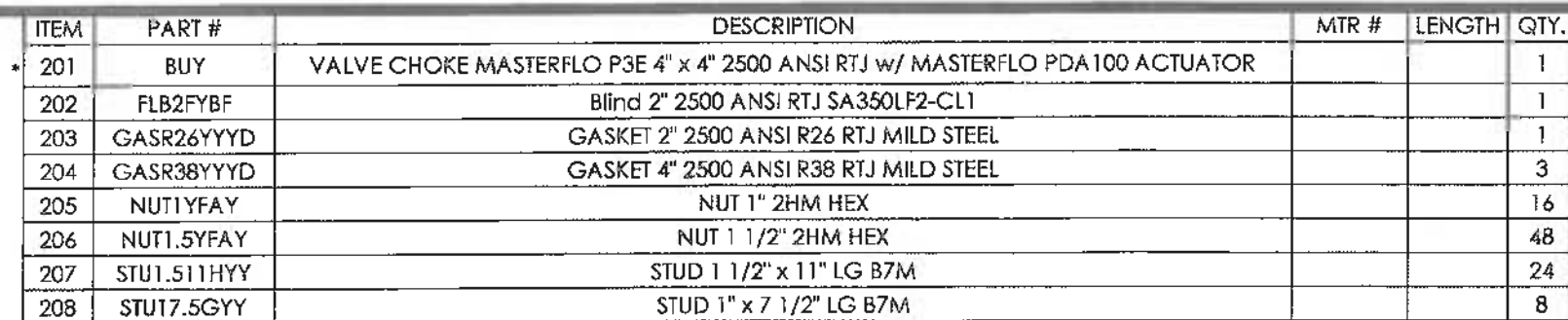
SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-002
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES



P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW CHK: _____ APP: _____
DATE: OCT 05/12 DATE: NOV 20 2012 DATE: NOV 19 2012
SCALE: 1:12 DWG: 08562-20 REV: 0
SHEET: 1 OF 8



ORIGINAL

- NOTES:**
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8"$ ROOT GAP.
 3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
 4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY. SHOP TO ADJUST PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
 5. HARDNESS TESTING - MAX 200 BNH 10%.

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	PF-4"-L-XXHBD-101
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA FAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	5171 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	200 °F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-49 °F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 5
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150°F TO 1175°F FOR 1HR MIN.
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

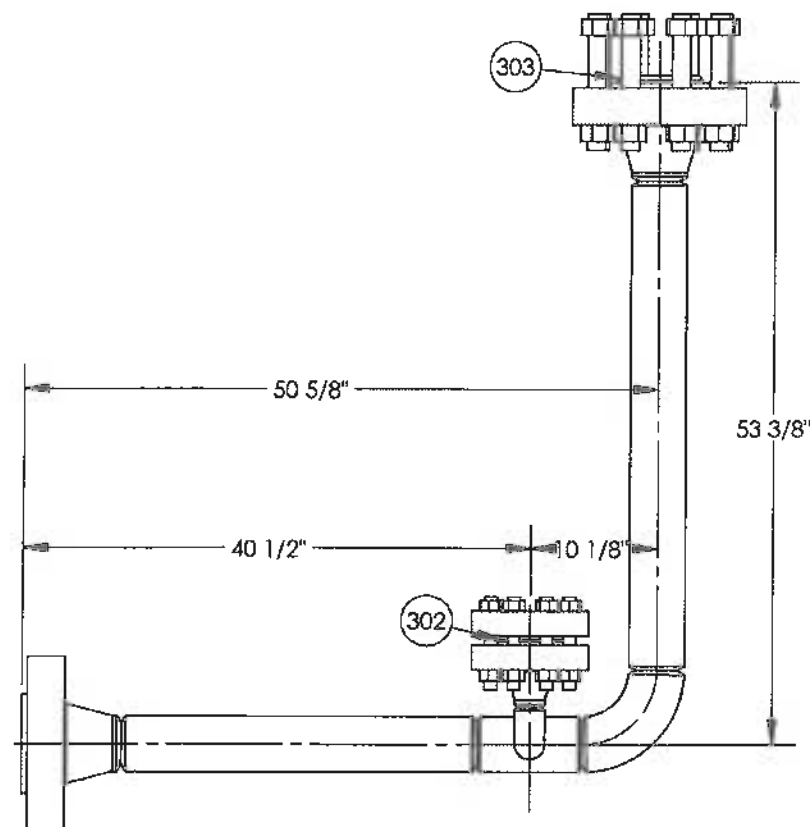
							AS BUILT	
08562-6	BATH ASSEMBLY							
08562-3	SKID ASSEMBLY							
08562-2A	WELDED PIPING							
08562-1	PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM							
08562	GENERAL ARRANGEMENT	0	OCT 05/12	VW	2	4	ISSUED FOR CONSTRUCTION	
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP		
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS						

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-002
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES

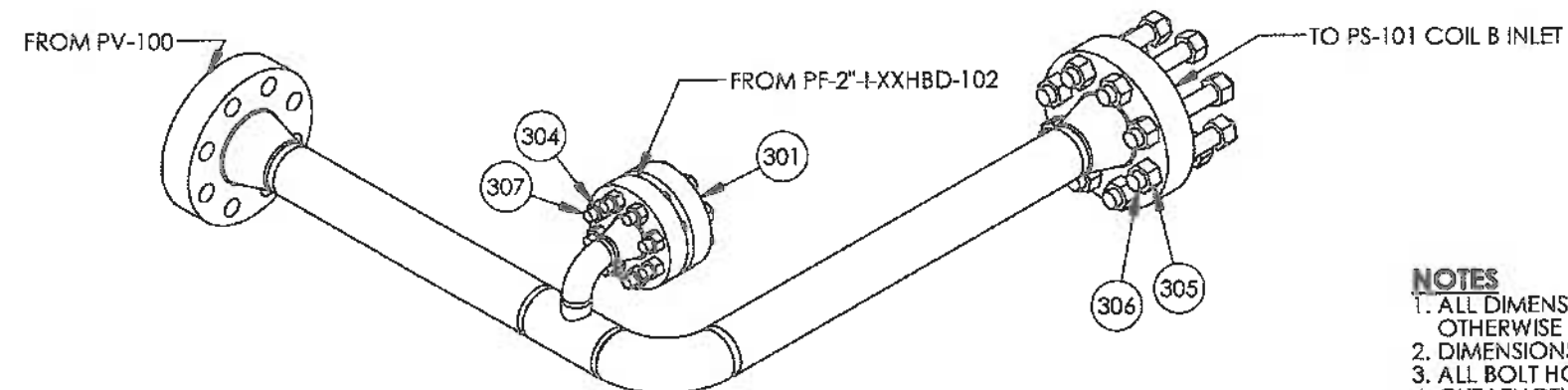
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

DWN: VW	CHK: 8	APP: [Signature]
DATE: OCT 05/12	DATE: NOV 20 2012	DATE: NOV 19 2012
SCALE: 1:12	DWG: 08562-28	REV: 0
SHEET: 2 OF 8		

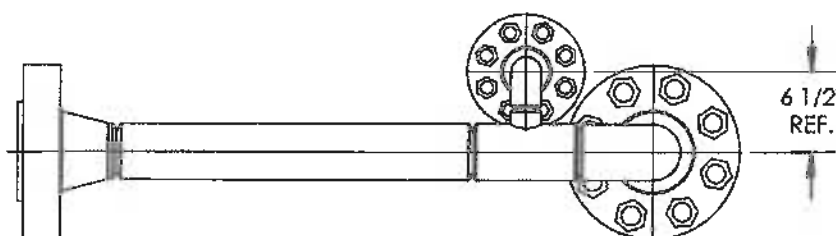
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
301	FLB2FYBF	Blind 2" 2500 ANSI RTJ SA350LF2-CL1			1
302	GASR26YYD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
303	GASR38YYD	GASKET 4" 2500 ANSI R38 RTJ MILD STEEL			1
304	NUT1YFAY	NUT 1" 2HM HEX			16
305	NUT1.5YFAY	NUT 1 1/2" 2HM HEX			16
306	STU1.511HYY	STUD 1 1/2" x 11" LG B7M			8
307	STU17.5GY	STUD 1" x 7 1/2" LG B7M			8



PLAN VIEW
SCALE: 1:15



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:15



FRONT VIEW
SCALE: 1:15

ORIGINAL

NOTES

1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8$ " UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8$ " ROOT GAP.
3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY. SHOP TO ADJUST PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
5. HARDNESS TESTING - MAX 200 BNH 10%.

DESIGN DATA

LINE NUMBER:	PF-4"-I-XXHBD-103
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA FAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	5171 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	200 °F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-49 °F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 5
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150 °F TO 1175 °F FOR 1HR MIN.
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AGP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

AS BUILT					
08562-6	BATH ASSEMBLY				
08562-3	SKID ASSEMBLY				
08562-2A	WELDED PIPING				
08562-1	PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM				
08562	GENERAL ARRANGEMENT	0	OCT 05/12	VW	ISSUED FOR CONSTRUCTION
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK APP
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS			

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-002
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES

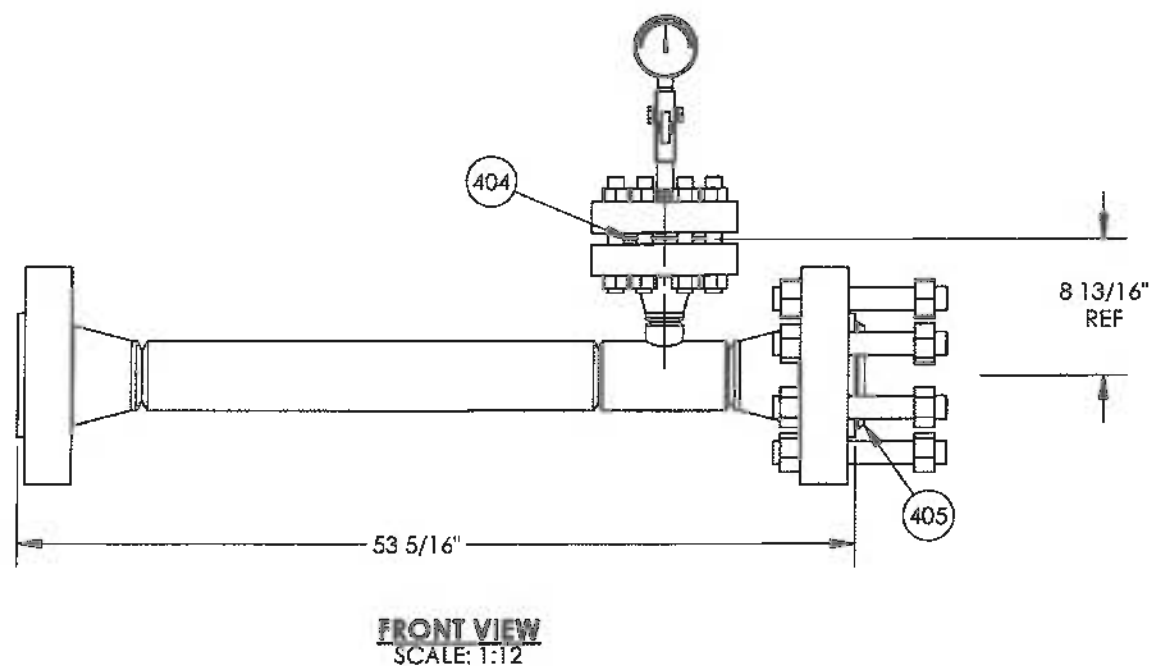


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW CHK: APP:
DATE: OCT 05/12 DATE: NOV 20 2012 DATE: NOV 19 2012
SCALE: 1:15
SHEET: 3 OF 8
DWG: 08562-2B
REV: 0

ORIGINAL

NOTES

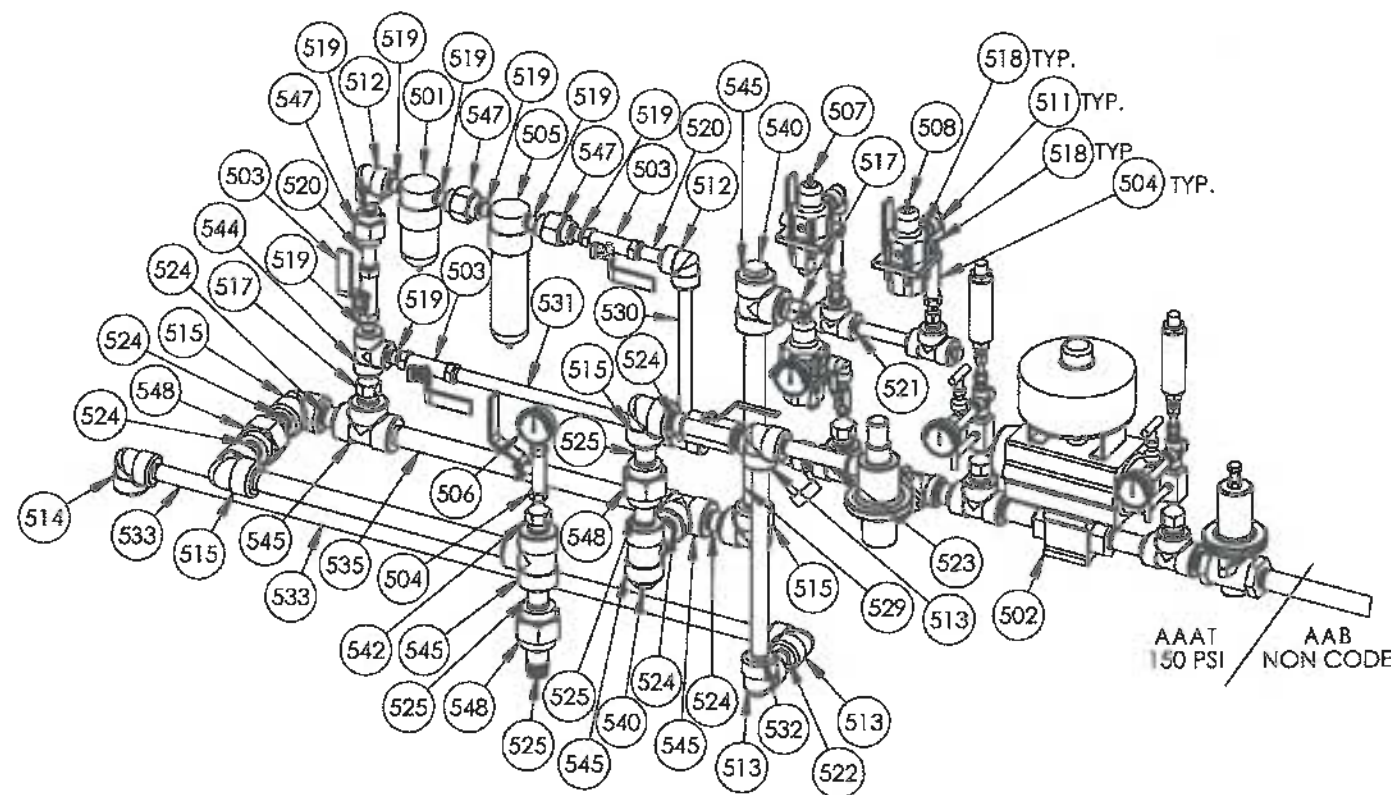
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8"$ ROOT GAP.
3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY. SHOP TO ADJUST PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
5. HARDNESS TESTING - MAX 200 BNH 10%.

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	PF-4"-LXXHBD-104
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA FAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	5171 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	200°F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-49°F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 5
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150°F TO 1175°F FOR 1HR MIN.
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

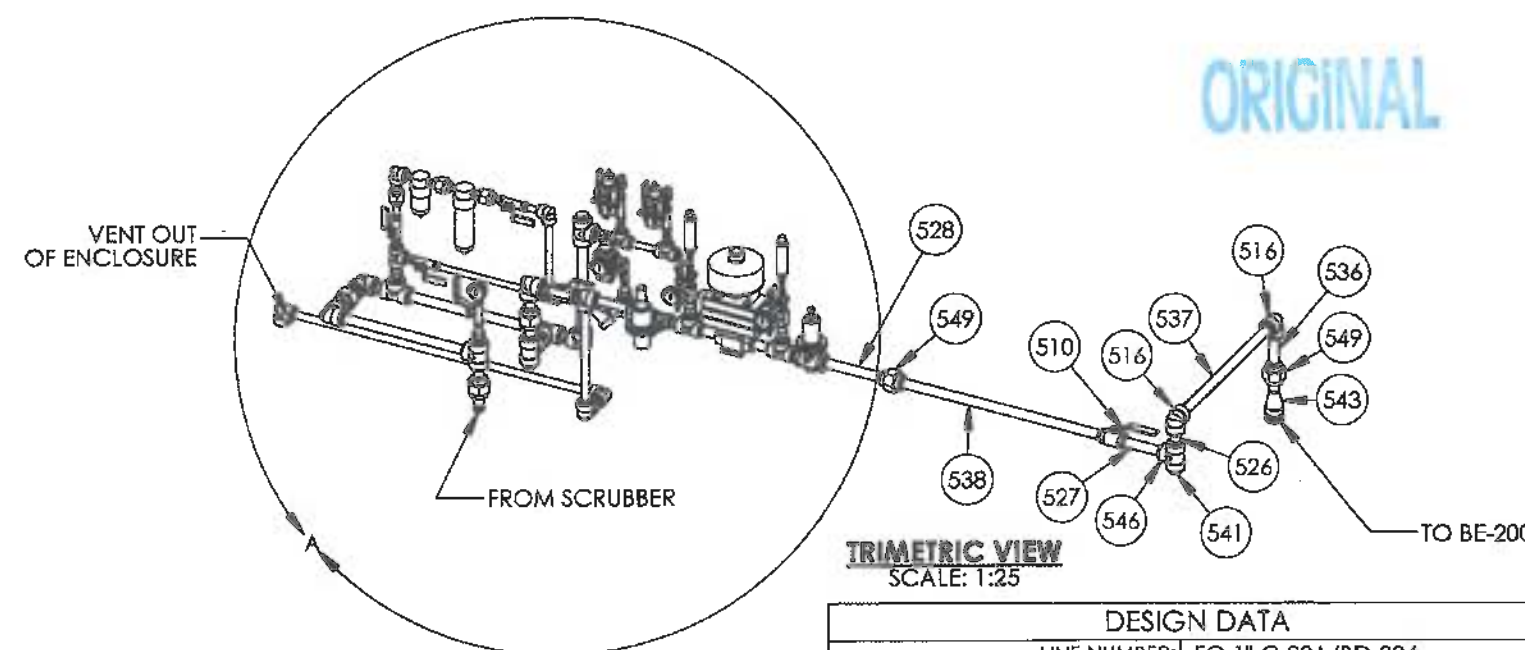
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
501	100218	FILTER, HEADLINE, MDL 360A-70, MAWP 500 PSI, 1/2" NPT			1
502	100963	VALVE TRAIN ENCANA SPEC L-R FLOW			1
503	BUY	BALL VALVE NUTRON 1/2" 3000 PSI NPT FP NACE T3			3
504	BUY	BALL VALVE NUTRON 1/4" 3000 PSI NPT FP STD T3			3
505	BUY	FILTER, HEADLINE, MDL 370A, MAWP 500 PSI, 1/2" NPT			1
506	BUY	PRESSURE INDICATOR WIKA 2 1/2" FACE x 1/4" NPT 0-200 PSI SS			1
507	BUY	PRESSURE REGULATOR FISHER 67CFR 0-35 PSI SPRING STD TRIM			1
508	BUY	PRESSURE REGULATOR FISHER 67CFR 0-125 PSI SPRING STD TRIM			1
509	BUY	SWAGE 1/2" x 1/4" SCH XH/80 THRD 316 SST			2
510	BUY	VALVE BALL EMICO 1" NPT 720 SERIES 600 PSI WOG FP			1
511	EL9.25HYEE	Elbow 90 Deg 1/4" 6M THRD SA105N			2
512	EL9.5HYEE	Elbow 90 Deg 1/2" 6M THRD SA105N			2
513	EL9.75HYEE	Elbow 90 Deg 3/4" 6M THRD SA105N			3
514	EL9.75HYEF	ELBOW 90 DEG 3/4" 6M THRD SA350-LF2-CL1			1
515	EL91HYEE	Elbow 90 Deg 1" 6M THRD SA105N			4
516	EL91HYEF	ELBOW 90 DEG 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1			2
517	SWA1.5Y80EE	SWAGE 1" x 1/2" SCH XH/80 THRD SA105N			2
518	NIP.25Y80EK	NIPPLE 1/4" x 2" SCH XH/80 316/316L SST			4
519	NIP.52Y80EA	NIPPLE 1/2" x 2" SCH XH/80 SA106-B			8
520	NIP.53Y80EA	NIPPLE 1/2" x 3" SCH XH/80 SA106-B			2
521	NIP.55Y80EA	NIPPLE 1/2" x 5" SCH XH/80 SA106-B			1
522	NIP.752.5Y80EA	NIPPLE 3/4" x 2 1/2" SCH XH/80 SA106-B			1
523	NIP.756Y80EA	NIPPLE 3/4" x 6" SCH XH/80 SA106-B			1
524	NIP12.5Y80EA	NIPPLE 1" x 2 1/2" SCH XH/80 SA106-B			6
525	NIP13Y80EA	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA106-B			4
526	NIP13Y80EB	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA333-6			1
527	NIP18Y80EB	NIPPLE 1" x 8" SCH XH/80 SA333-6			1

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
528	NIP110Y80EB	NIPPLE 1" x 10 SCH XH/80 SA333-6			1
529	NIP115Y80EA	NIPPLE 1" x 15" SCH XH/80 SA106-B			1
530	PIP.580A	PIPE 1/2" SCH XH/80 SA106B TE		11"	1
531	PIP.580A	PIPE 1/2" SCH XH/80 SA106B TE		16 3/16"	1
532	PIP.7580A	PIPE 3/4" SCH XH/80 SA106B TE		15 5/8"	1
533	PIP.7580B	PIPE 3/4" SCH XH/80 SA333-6 TE		45 11/16"	1
534	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		19 11/16"	1
535	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		20 1/16"	1
536	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	030226	5 7/8"	1
537	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	030226	25 13/16"	1
538	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	030226	31 5/16"	1
539	PLH.5HYEE	PLUG HEX 1/2" 6M THRD SA105N			1
540	PLH1HYEE	PLUG HEX 1" 6M THRD SA105N			2
541	PLH1HYEF	PLUG HEX 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	6007		1
542	SWA1.25Y80EK	SWAGE 1" x 1/4" SCH XH/80 THRD 316 SST			1
543	SWA21Y80EF	SWAGE 2" x 1" SCH XH/80 THRD SA350LF2-CL1			1
544	TEE.5HYEE	Tee 1/2" 6M THRD SA105N			4
545	TEE1HYEE	Tee 1" 6M THRD SA105N			5
546	TEE1HYEF	TEE 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	T29		1
547	UNN.5HYEE	UNION 1/2" 6M THRD SA105N			3
548	UNN1HYEE	UNION 1" 6M THRD SA105N			3
549	UNN1HYEF	UNION 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1			2



DETAIL 'A'
SCALE: 1:8



TRIMETRIC VIEW
SCALE: 1:25

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	FG-1"-C-80A/BD-304
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA AAAT/AAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	150 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	100 °F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-20 °F/-49 °F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	225 PSIG
JOINT SEALANT:	JET LUBE TF-15
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253

NOTES

1. SHOP TO ADJUST RANDOM PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
2. 10% XRAY ON NWP MANUFACTURED THREADED PIPING.

		AS BUILT			
08562-6	BATH ASSEMBLY				
08562-3	SKID ASSEMBLY				
08562-2A	WELDED PIPING				
08562-1	PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM				
08562	GENERAL ARRANGEMENT	0	OCT 05/12	VW	ISSUED FOR CONSTRUCTION
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK APP
REFERENCE DRAWINGS					
DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

W.O.: 08562-002

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

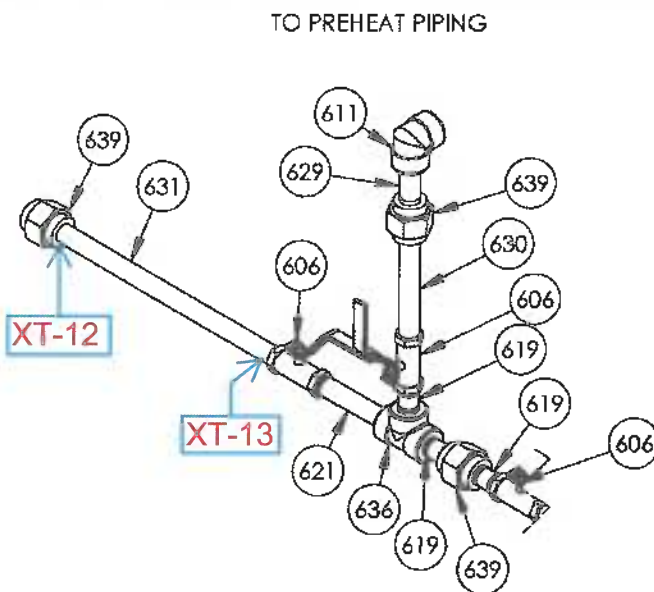
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW CHK: APP:

DATE: OCT 05/12 DATE: NOV 21 2012 DATE: NOV 21 2012

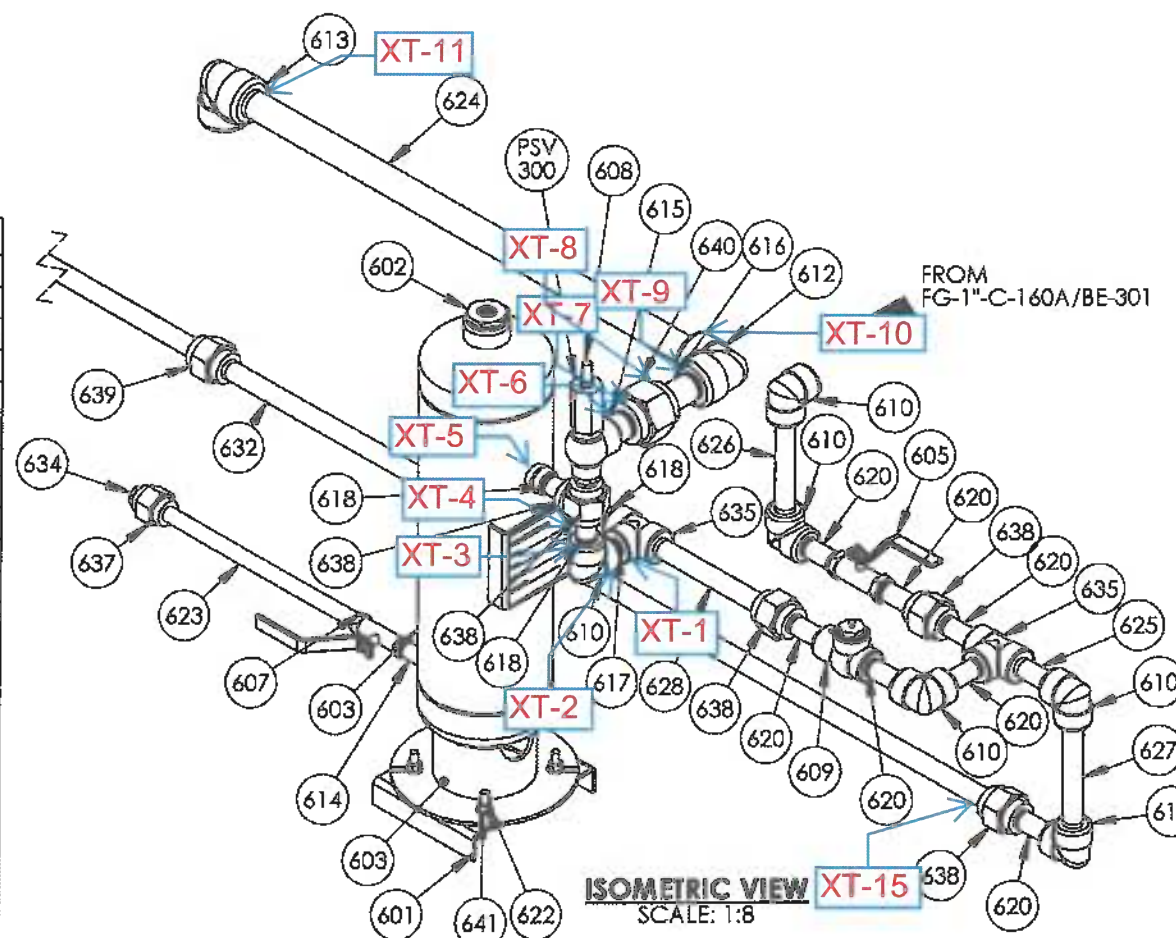
SCALE: 1:25 DWG: 08562-2B REV: 0
SHEET: 5 OF 8



DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	FG-1"-C-80A/BD-300/304
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA AAAT/AAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2008 EDITION
DESIGN PRESSURE:	150 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	100 ° F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-20 ° F/-49 ° F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	225 PSIG
JOINT SEALANT:	JET LUBE TF-15
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253

ORIGINAL

- NOTES**
1. SHOP TO ADJUST RANDOM PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
 2. 10% XRAY ON NWP MANUFACTURED THREADED PIPING.
 - 100%XRAY ON PSV-300 CONNECTIONS.



ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
601	385935	SCRUBBER BASE FORMED 9" W x 11" LG x 2" H x 10 GA. SA-36/44W			1
602	599928	SCRUBBER FLOAT - 2" FOR HUSD			1
603	926312	8 5/8" OD x 23" S/S SWEET FUEL GAS SCRUBBER			1
604	BOL.52KY	BOLT 1/2" x 2" LG GR. 5 HEX HEAD			4
605	BUY	BALL VALVE NUTRON 1" 3000 PSI T3			1
606	BUY	BALL VALVE NUTRON 1" 3000 PSI NPT RP LOW TEMP T3			3
607	BUY	BALL VALVE NUTRON 3/4" 3000 PSI T3			1
608	BUY	TAYLOR RELIEF VALVE 1" x 1 1/2", SET @ 150 PSI, NACE TRIM (8200 SERIES)			1
609	BUY	VALVE SWING CHECK WHEATLEY 1" NPT 2160 PSI P/N 9D-822-013216-166			1
610	EL91HYEE	Elbow 90 Deg 1" 6M THRD SA105N	RPD		6
611	EL91HYEF	ELBOW 90 DEG 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1			1
612	EL91.5HYEE	ELBOW 90 DEG 1 1/2" 6M THRD SA105N	LEN		1
613	EL91.5HYEF	ELBOW 90 DEG 1 1/2" 6M THRD SA350-LF2-CL1	58630		1
614	NIP.753Y80EA	NIPPLE 3/4" x 3" SCH XH/80 SA106-B			1
615	NIP1.53Y80EA	Nipple 1-1/2" x 3" S/80 SA106B	G21		1
616	NIP1.54Y80EA	Nipple 1-1/2" x 4" S/80 SA106B	FB5523		1
617	NIP12Y80EA	NIPPLE 1 x 2" SCH XH/80 SA106-B			1
618	NIP13Y80EA	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA106-B	KDI	NSY-	3
619	NIP13Y80EB	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA333-6	KDI		3
620	NIP14Y80EA	NIPPLE 1" x 4" SCH XH/80 SA106-B	MB5		7
621	NIP17Y80EB	NIPPLE 1" x 7" SCH XH/80 SA333-6	030226		1
622	NUT.5YBAA	NUT 1/2" GR. 2 HEX PLATED			4
623	PIP.7580B	PIPE 3/4" SCH XH/80 SA333-6 TE	255801	18 5/16"	1
624	PIP1.580B	PIPE 1 1/2" SCH XH/80 SA333-6 TE	146043	41 3/16"	1
625	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B	FB5809	4 1/16"	1
626	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		8 1/2"	1
627	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B	030226	9 5/16"	1
628	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		10 5/8"	1
629	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	030226	4 1/16"	1
630	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	H10900112	9"	1
631	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE	030226	20 7/8"	1
632	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE		69 15/16"	1
633	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE		162 13/16"	1
634	PLH.75HYEF	PLUG HEX 3/4" 6M THRD SA350-LF2-CL1			1
635	TEE1HYEE	Tee 1" 6M THRD SA105N			2
636	TEE1HYEF	TEE 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1			1
637	UNN.75HYEF	UNION 3/4" 6M THRD SA350-LF2-CL1			1
638	UNN1HYEE	UNION 1" 6M THRD SA105N	4875		5
639	UNN1HYEF	UNION 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	2627		4
640	UNN1.5HYEE	UNION 1 1/2" 6M THRD SA105N	4677		1
641	WAS.5YKYA	FLAT WASHER 1/2" GR. 5 PLATED			8

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	D-3/4"-C-80A/BD-250
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA AAAT/AAB
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	150 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	100 ° F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-20 ° F/-49 ° F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	225 PSIG
JOINT SEALANT:	JET LUBE TF-15
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253
DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	FG-1"-C-80AD-302/303
CLIENT SPECIFICATION:	ENCANA AAAT
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	150 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	100 ° F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-20 ° F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	225 PSIG
JOINT SEALANT:	JET LUBE TF-15
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253

REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS	
08562-6	BATH ASSEMBLY		
08562-3	SKID ASSEMBLY		
08562-2A	WELDED PIPING		
08562-1	PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM		
08562	GENERAL ARRANGEMENT	0	OCT 05/12 VW
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE BY CHK APP
			ISSUED FOR CONSTRUCTION

AS BUILT

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

W.O.: 08562-002

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



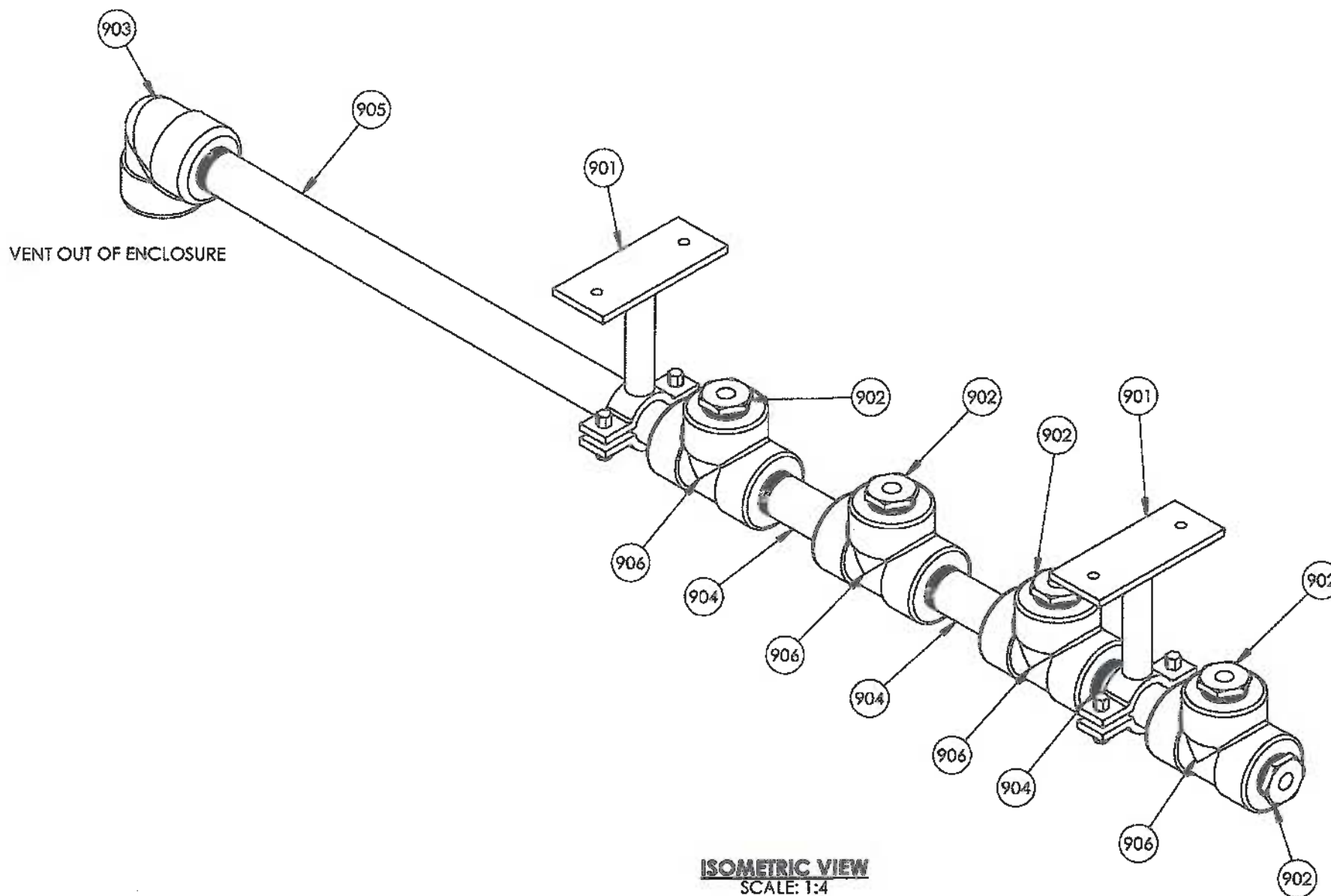
P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW CHK: _____ APP: _____
DATE: OCT 05/12 DATE: NOV 20 2012 DATE: NOV 20 2012

SCALE: 1:8 DWG: 08562-2B REV: 0
SHEET: 6 OF 8



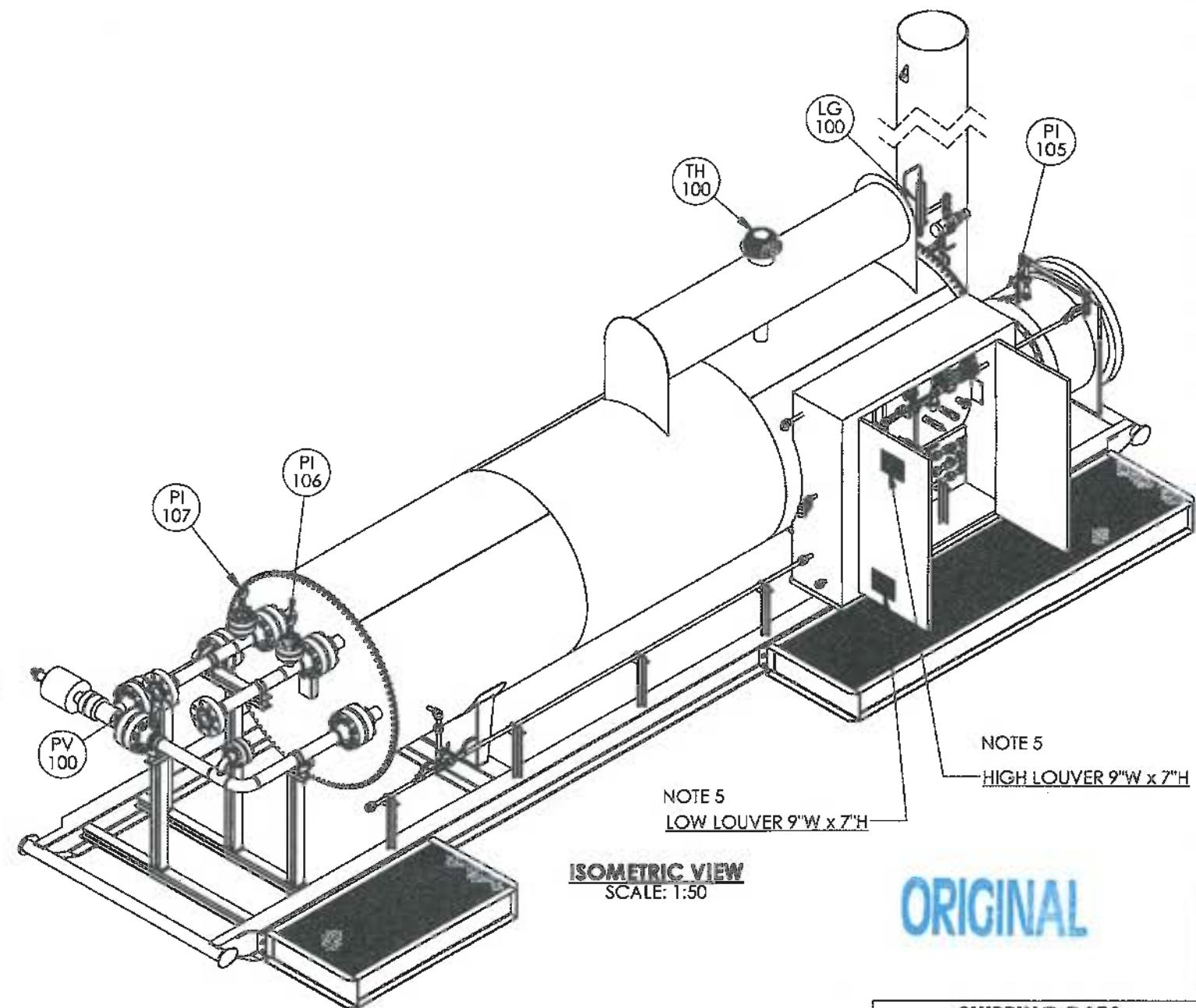
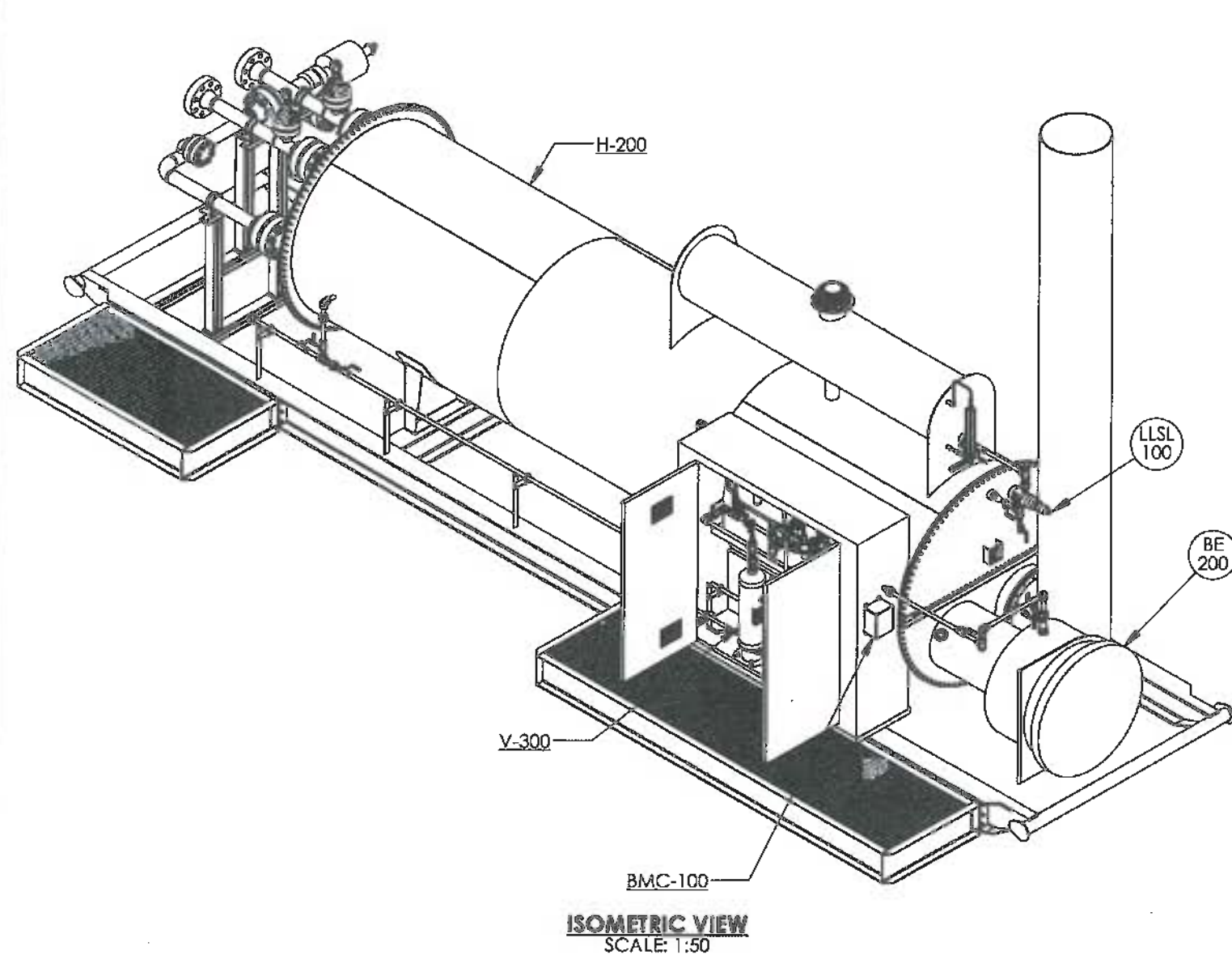
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
901	100812	BRACKET, FUEL GAS VENT HEADER 1"			2
902	706720	1" x 1/4" FS THRD HEX BUSHING	6239/5075		5
903	EL91HYEF	ELBOW 90 DEG 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	65A		1
904	NIP14Y80EA	NIPPLE 1" x 4" SCH XH/80 SA106-B	FB5819	-	3
905	NIP120Y80EB	NIPPLE 1" x 20 SCH XH/80 SA333-6	703889	-	1
906	TEE1HYEE	Tee 1" 6M THRD SA105N	69T		4

ORIGINAL

NOTES

1. SHOP TO ADJUST RANDOM PIPE LENGTHS AS REQUIRED.
2. 10% XRAY ON NWP MANUFACTURED THREADED PIPING.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	--



NOTES

1. 24 oz. PNEUMATIC TEST REQUIRED ON SHELL & FIRETUBE.
2. PIPE SUPPORTS WHERE REQUIRED.
3. SHIP LOOSE ITEMS TO BE BOXED AND SEALED PRIOR TO SHIPMENT.
4. PLUG ALL OUTLETS PRIOR TO SHIPMENT.
5. LOUVERS MUST BE LOCATED AS SHOWN IN THIS ORIENTATION.
6. HEAT MEDIUM APPROXIMATE VOLUME IS 470 CU FT.

LH-7224-BARE	WELDED BATH ASSEMBLY						
LH-PH-7224-1	PREHEAT PIPING						
LH-LAD-72	LADDER ASSEMBLY						
LH-FIRSTK-24-2	WELDED FIRETUBE / STACK ASSEMBLY						
08562-6/08562-11	SKID, SHELL, LADDER, PREHEAT PIPING ASSE./ENCLOSURE DRAWING						
08562-3/08562-4	SKID ASSEMBLY / COIL ASSEMBLY	0	OCT 31/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562-1/08562-2	P&ID / PIPING ASSEMBLIES	A	OCT 01/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS							DRAWING REVISIONS

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: _____
S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

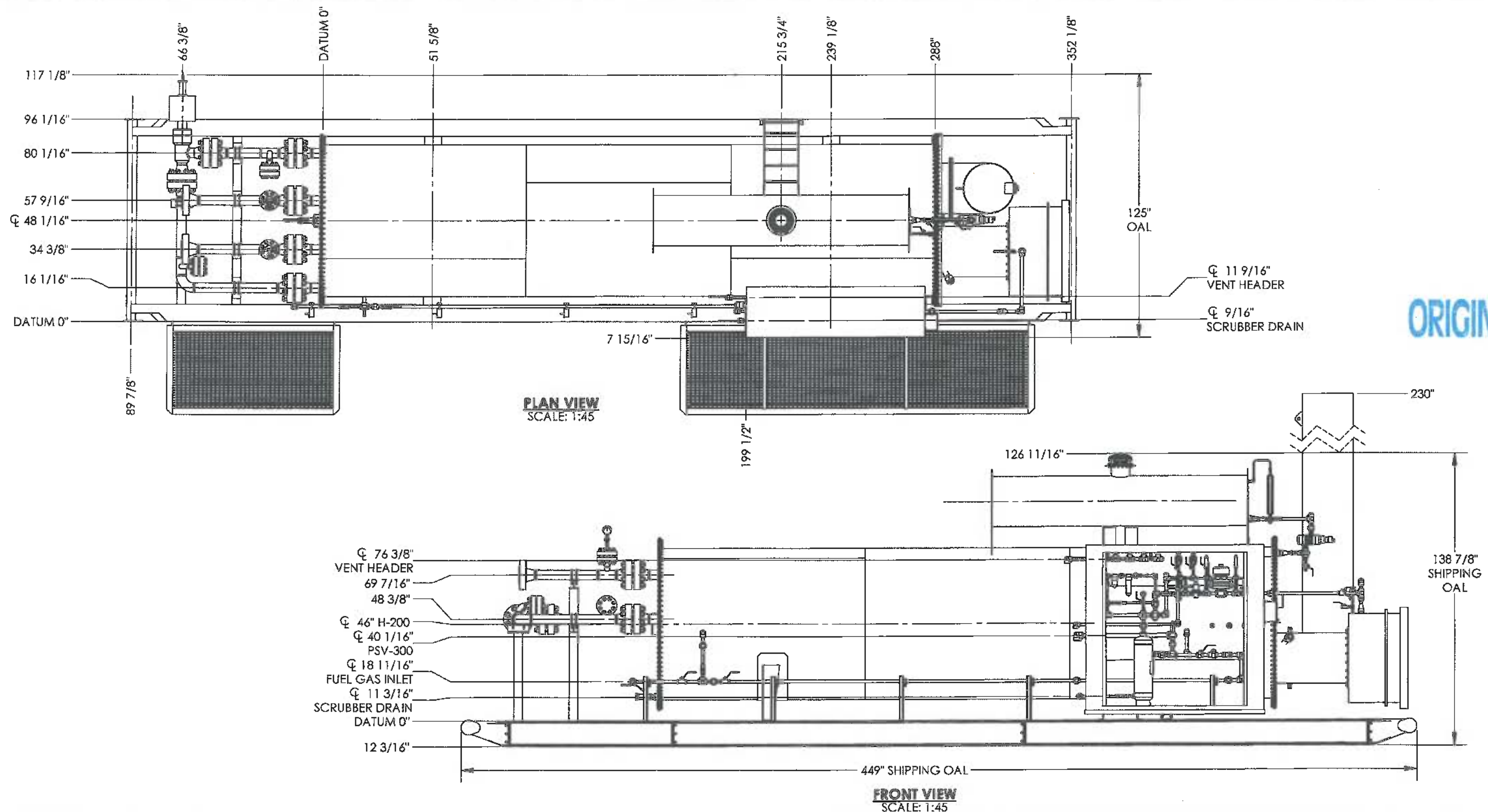
SHIPPING DATA

OVERALL HEIGHT	11' - 6 7/8"
OVERALL LENGTH	37' - 5"
OVERALL WIDTH	10' - 5"
APPROX. WEIGHT	33200 BLS

ENCANA PO#
P041978
08562-001
08562-002

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
GENERAL ARRANGEMENT

DWN: VW	CHK:	APP:
DATE: OCT 01/12	DATE: NOV 02 2012	DATE: NOV 02 2012
SCALE: 1:50	DWG: 08562	REV: 0
SHEET: 1 OF 3		



ORIGINAL

LH-7224-BARE	WELDED BATH ASSEMBLY						
LH-PH-7224-1	PREHEAT PIPING						
LH-LAD-72	LADDER ASSEMBLY						
LH-FIRSTK-24-2	WELDED FIRETUBE / STACK ASSEMBLY						
08562-6/08562-11	SKID, SHELL, LADDER, PREHEAT PIPING ASSE./ENCLOSURE DRAWING						
08562-3/08562-4	SKID ASSEMBLY / COIL ASSEMBLY	0	OCT 31/12	VW	0	OK	ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562-1/08562-2	P&ID / PIPING ASSEMBLIES	A	OCT 01/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS							DRAWING REVISIONS

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: _____
S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

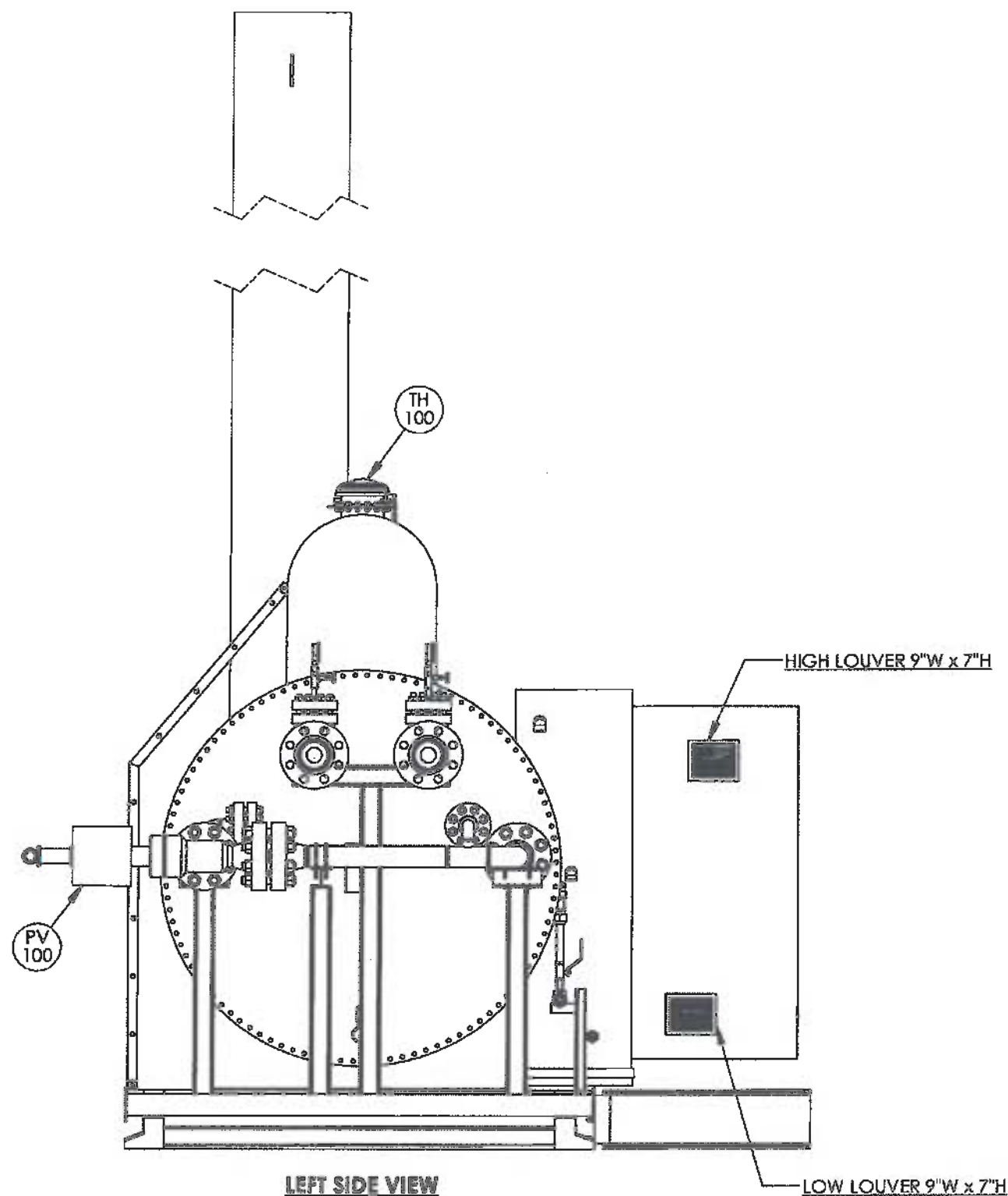


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

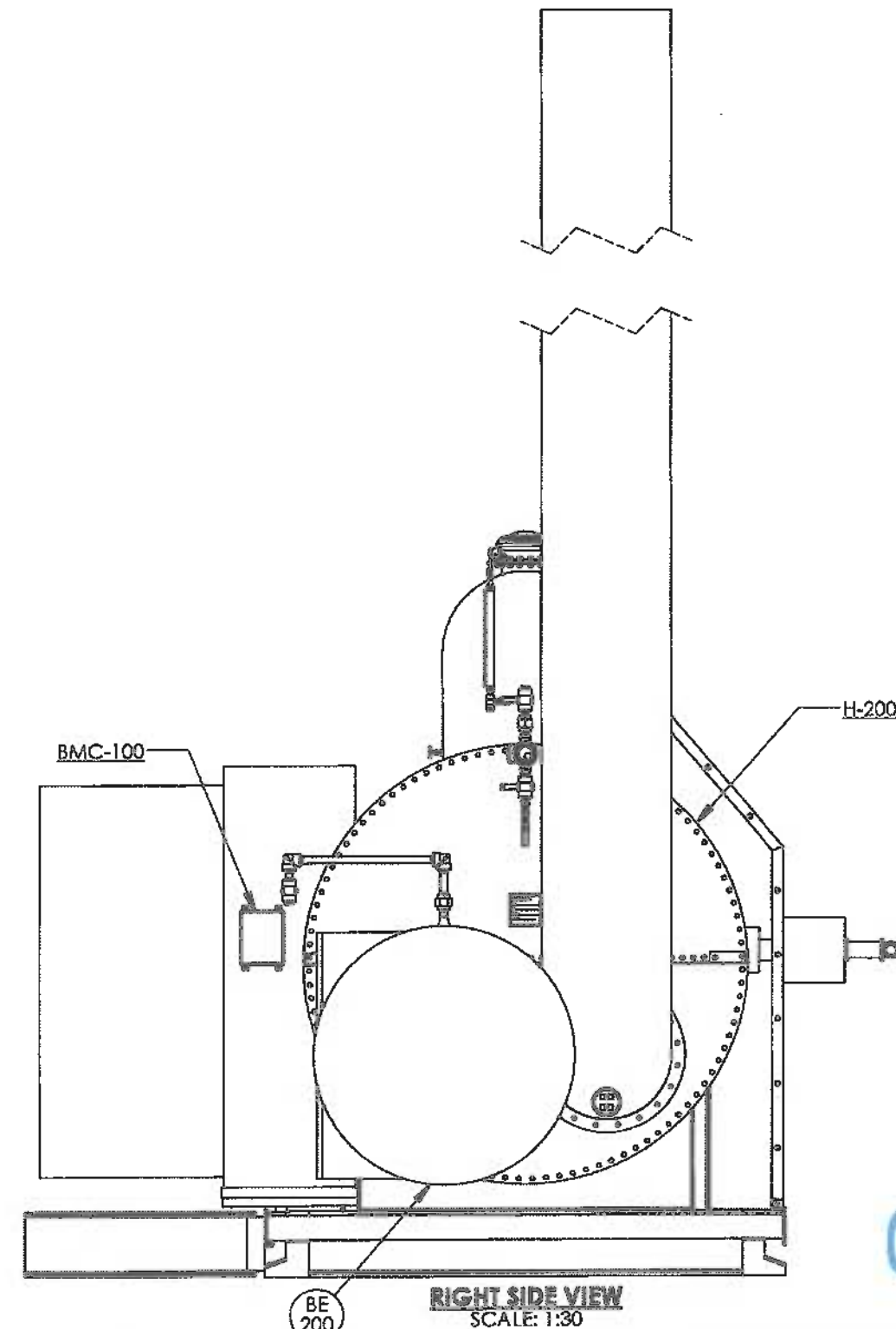
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
GENERAL ARRANGEMENT

DWN: VW	CHK: <i>08</i>	APP: <i>08</i>
DATE: OCT 01/12	DATE: NOV 02 2012	DATE: NOV 02 2012
SCALE: 1:45	DWG: 08562	REV: 0
SHEET: 2 OF 3		



LEFT SIDE VIEW
SCALE: 1:30



RIGHT SIDE VIEW
SCALE: 1:30

ORIGINAL

LH-7224-BARE	WELDED BATH ASSEMBLY						
LH-PH-7224-1	PREHEAT PIPING						
LH-LAD-72	LADDER ASSEMBLY						
LH-FIRSTK-24-2	WELDED FIRETUBE / STACK ASSEMBLY						
08562-6/08562-11	SKID, SHELL, LADDER, PREHEAT PIPING ASSE/ENCLOSURE DRAWING						
08562-3/08562-4	SKID ASSEMBLY / COIL ASSEMBLY	0	OCT 31/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562-1/08562-2	P&ID / PIPING ASSEMBLIES	A	OCT 01/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: _____
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES

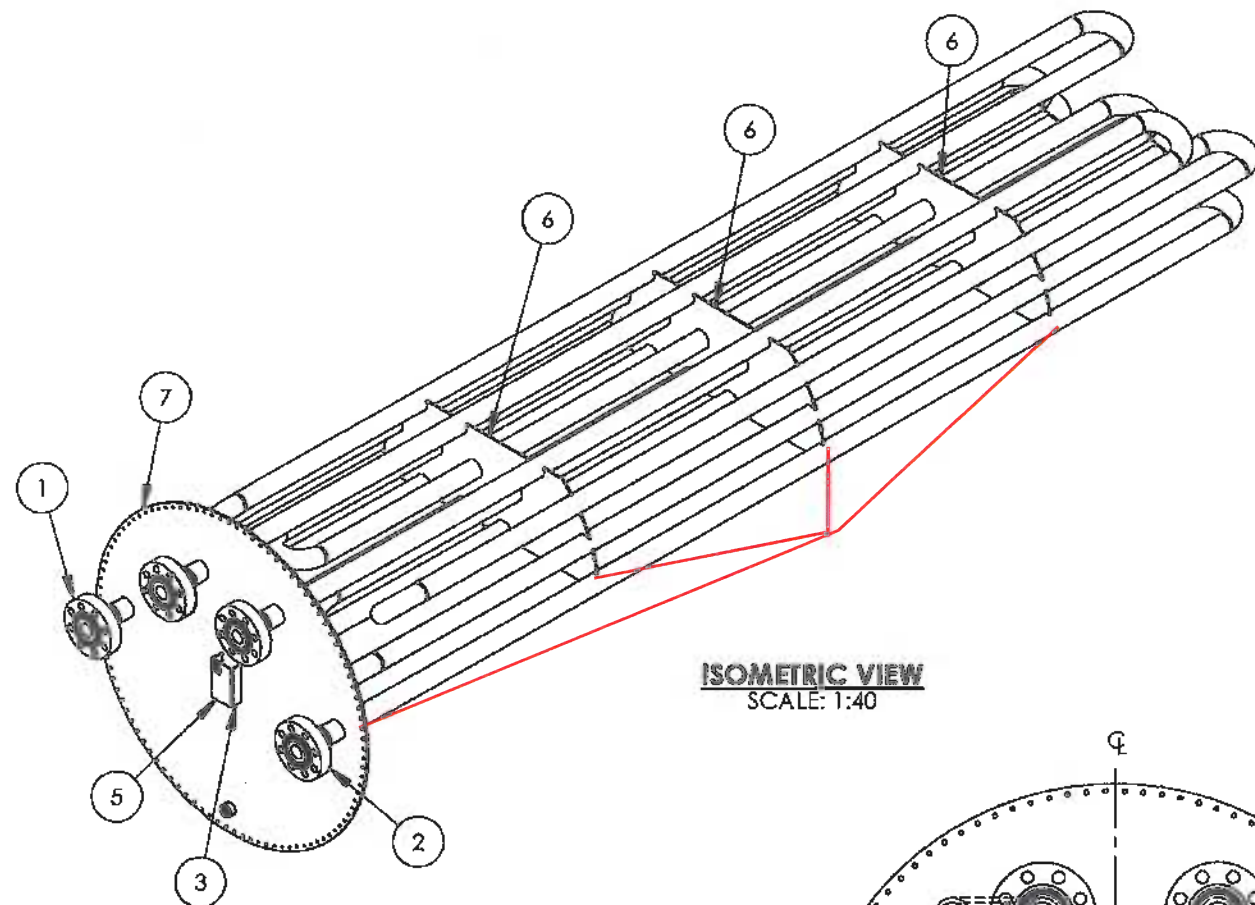


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

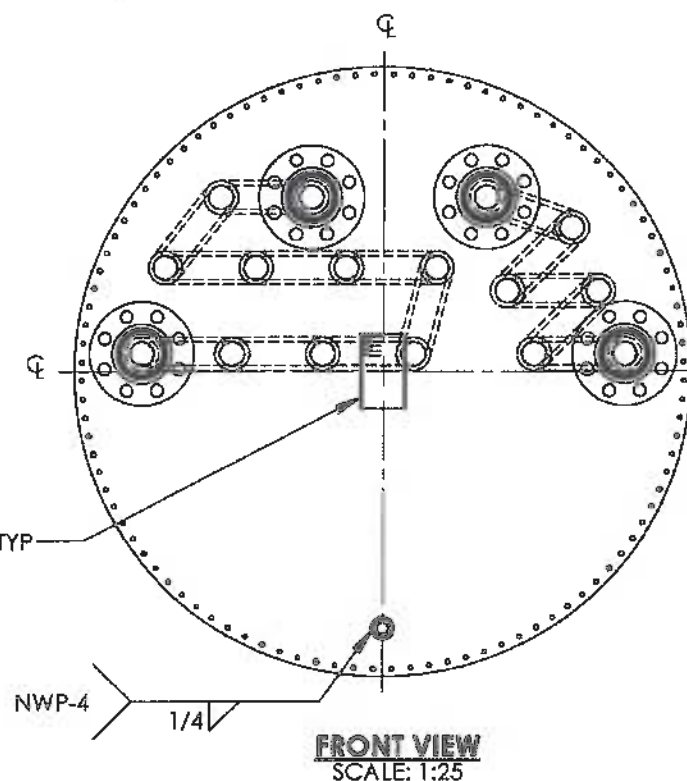
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
GENERAL ARRANGEMENT

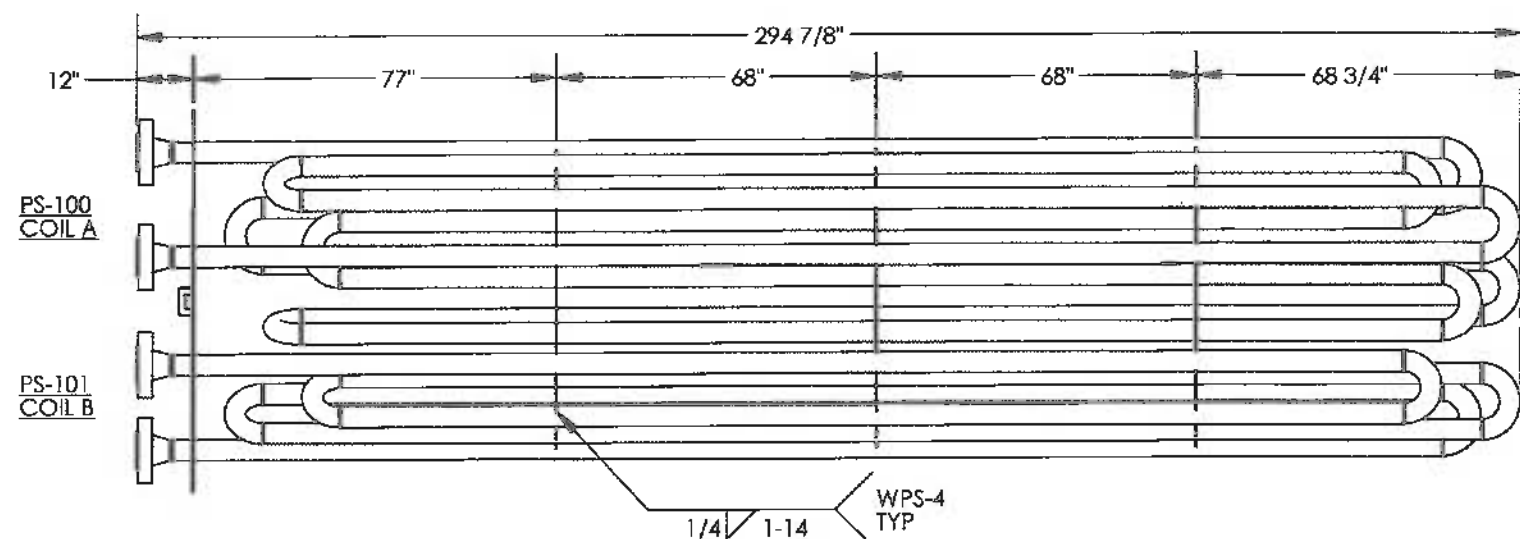
DWN: VW CHK: *[Signature]* APP: *[Signature]*
DATE: OCT 01/12 DATE: NOV 02 2012 DATE: NOV 02 2012
SCALE: 1:30 DWG: 08562 REV: 0
SHEET: 3 OF 3



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:40



FRONT VIEW
SCALE: 1:25



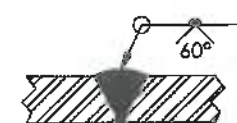
PLAN VIEW
SCALE: 1:40

ORIGINAL

NOTES

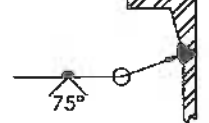
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8$ " UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8$ " ROOT GAP.
3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY.
5. COIL TO BE CLEANED BEFORE SHIPMENT.
6. USE WELD PROCEDURE NWP-4 OR NWP-6 FOR ALL TACK WELDS.
7. HARDNESS TESTING - MAX 200 BNH 100% OF COIL BUTTWELD. BASELINE UT ON COIL RETURN BENDS.
8. APPROXIMATE WEIGHT: 11,100 LBS.
9. ROLL WELDS TO BE NWP-6, POSITION WELDS TO BE NWP-4. REFERENCE WELD DETAILS 1 & 2.

WELD DETAIL #1



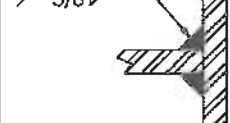
NOTE 9

WELD DETAIL #2



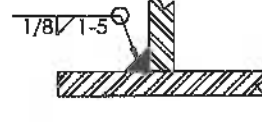
NOTE 9

WELD DETAIL #3



WPS NWP-6

WELD DETAIL #5



WPS NWP-4

						AS BUILT	
08562-6	BATH ASSEMBLY						
08562-3	SKID ASSEMBLY						
08562-2B	PIPING ASSEMBLY	0	OCT 22/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562-2A	WELDED PIPING	A	OCT 05/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

W.O.: 08562-002

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

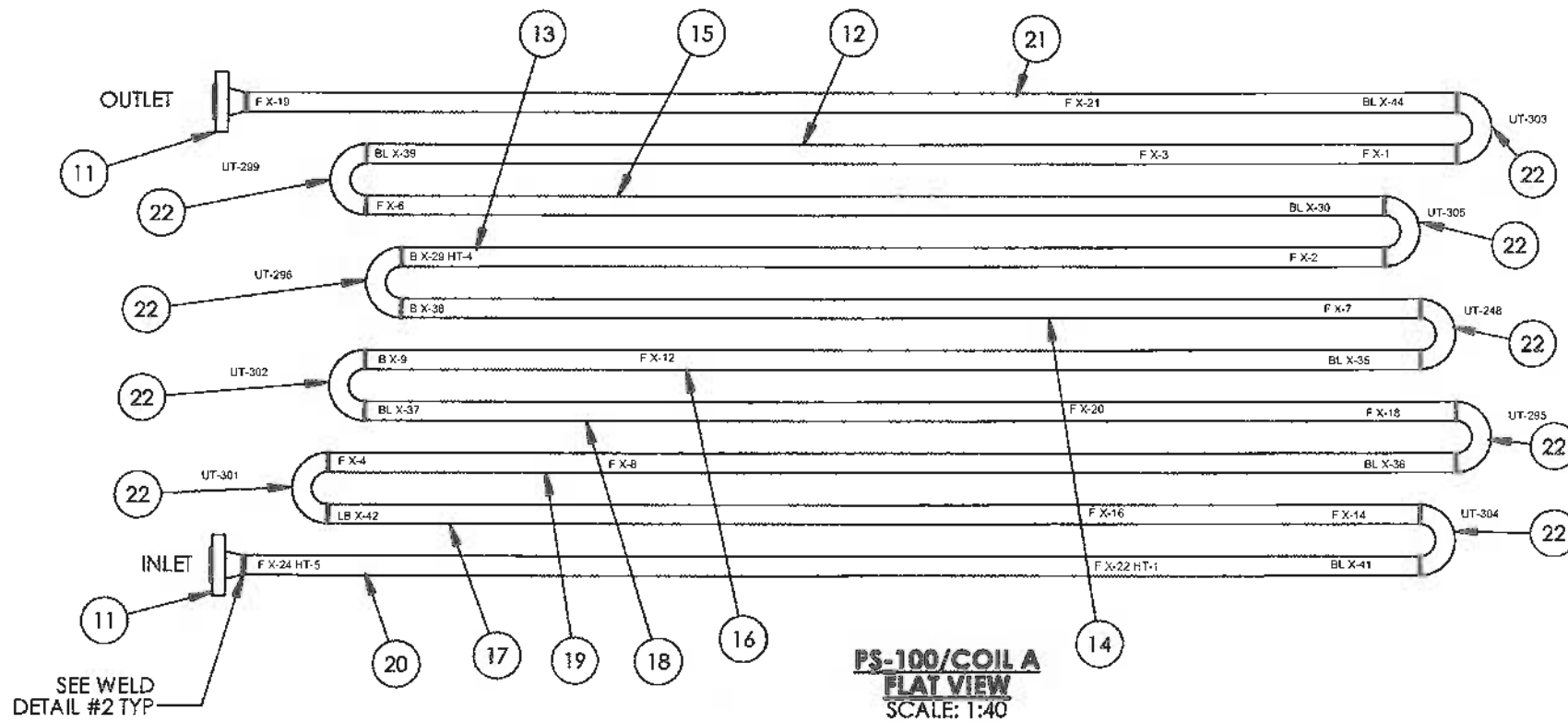
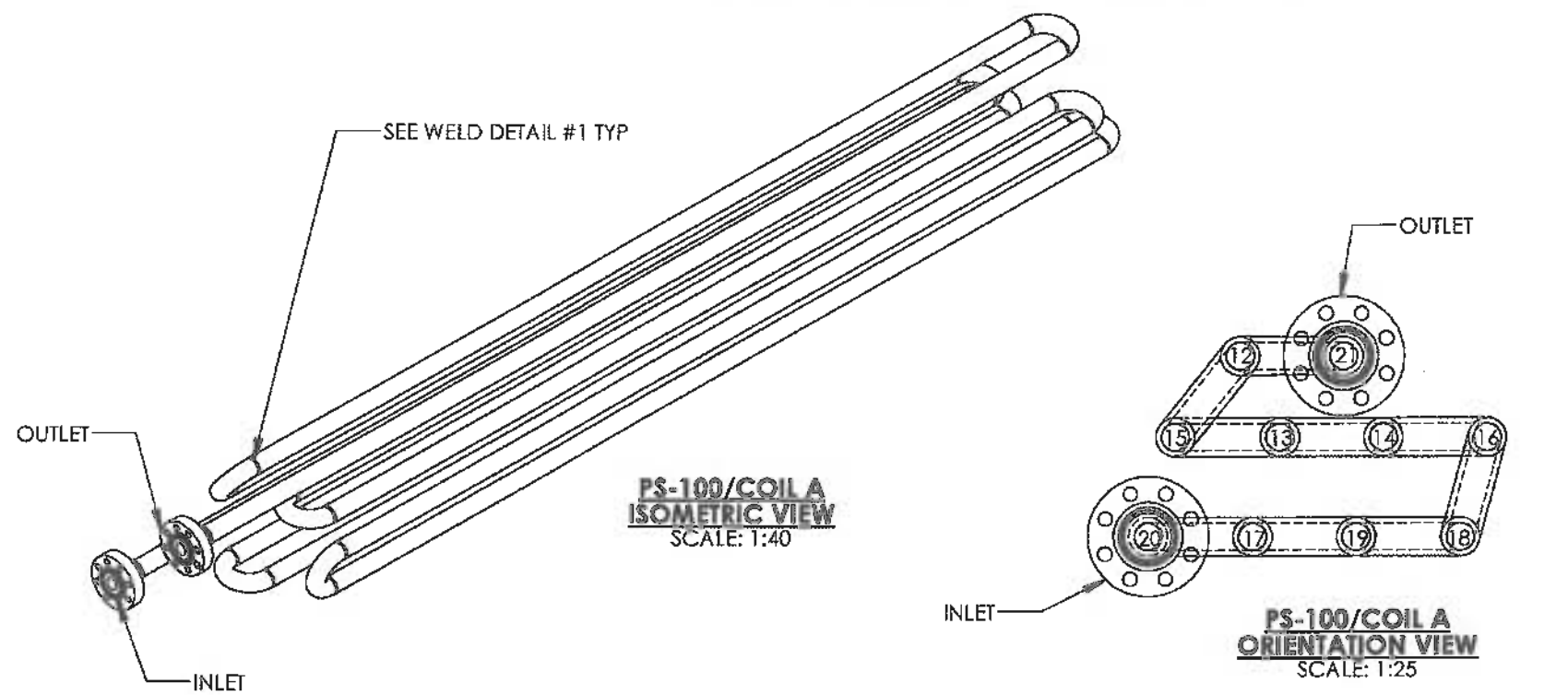


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU/HR
c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS
COIL ASSEMBLY

DWN: VW	CHK:	APP:
DATE: OCT 05/12	DATE: OCT 29 2012	DATE: OCT 29 2012
SCALE: 1:40	DWG: 08562-4	REV: 0
SHEET: 1 OF 4		



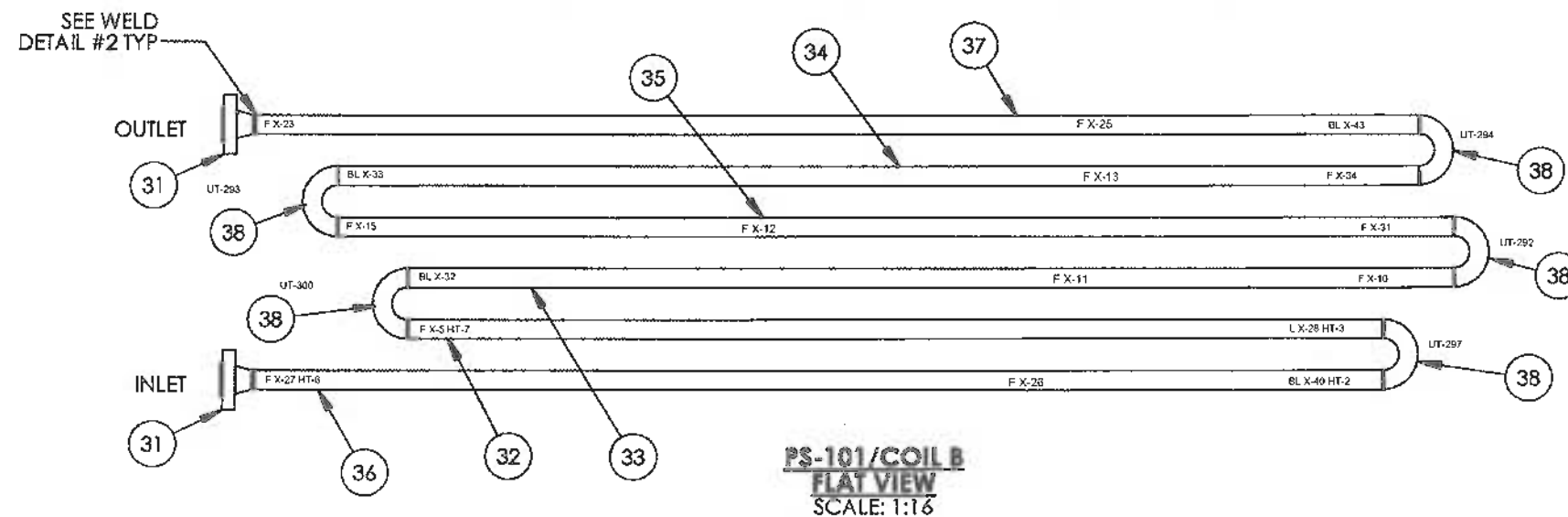
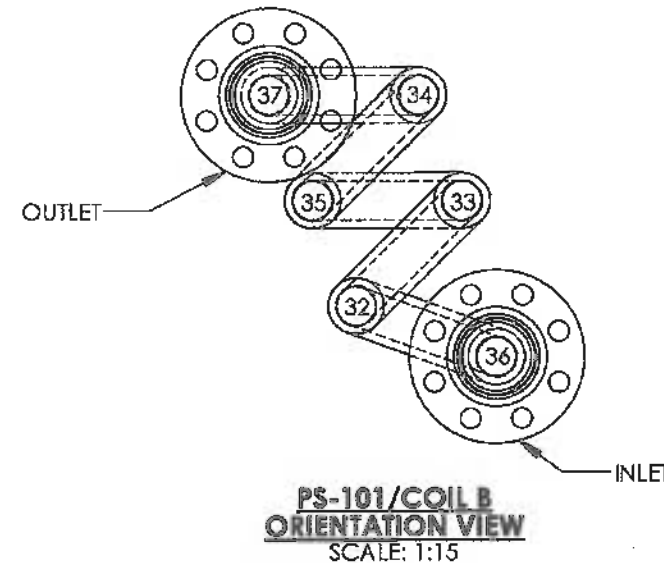
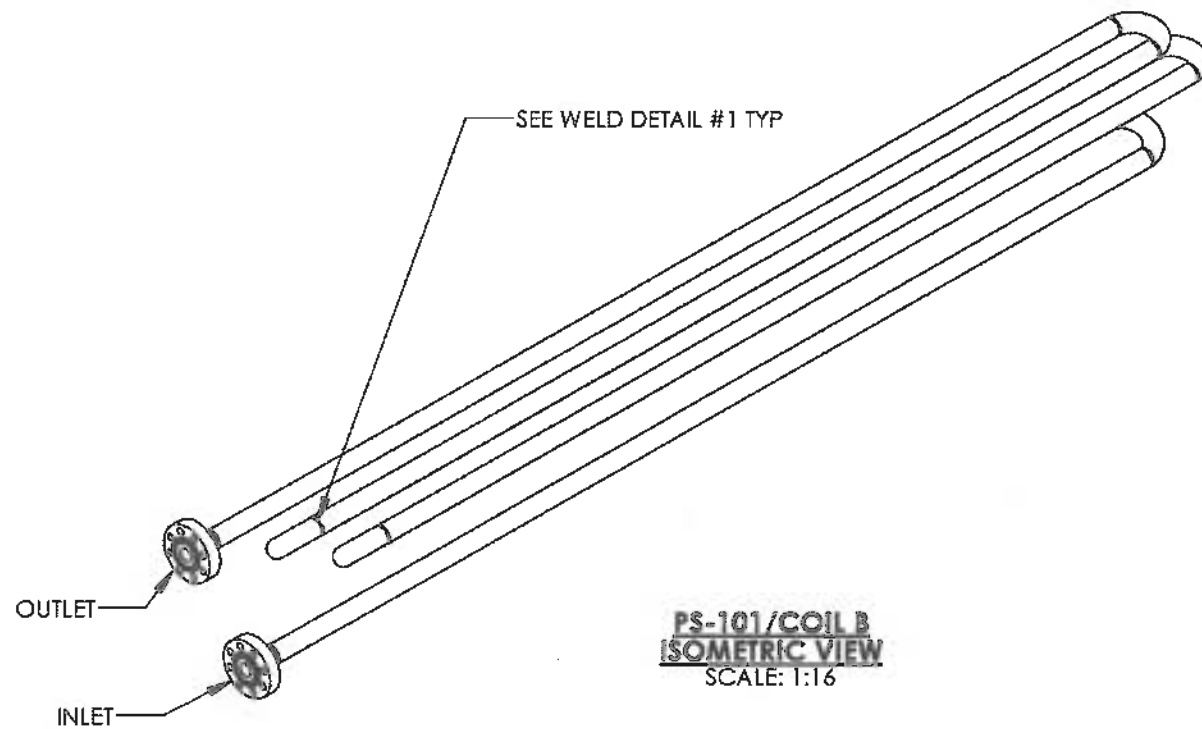
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
11	FLA4FXHHBF	FLANGE 4" 2500 ANSI SCH XXH RTJWN SA350-LF2-CL1	RPD		2
12	PIP3XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	LEN	251 1/4"	1
13	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		226 1/2"	1
14	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	000132	234 3/4"	1
15	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	000132	234 3/4"	1
16	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	243"	1
17	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	251 1/4"	1
18	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	251 1/4"	1
19	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	259 1/2"	1
20	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	270"	1
21	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	6098-5	278"	1
22	RET4LXXHGD	Return 180 Deg 4" LR S/XXH BW SA420WPL6	356637 / 356547	11/16"	9

ORIGINAL

WELD SEQUENCE
21
12
15
13
14
16
18
19
17
20

PS-100/COIL A DESIGN DATA	
DESIGN AND FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
CLIENT SPECIFICATION:	ECA-PVF-S-03 REV 0 SPEC FAA
DESIGN PRESSURE:	5171 PSI
MAX. DESIGN METAL TEMPERATURE:	200°F
MIN. DESIGN METAL TEMPERATURE:	-20°F
IMPACT TEST:	EXEMPT PER TABLE 323.2.2 COLUMN A
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 7
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150°F ± 25°F FOR 1 HOUR MIN. 1175 F
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
PRE-HEAT:	50°F
WEIGHT EMPTY:	6356 LBS
WEIGHT FULL:	7113 LBS
CAPACITY:	12.2 CU FT
SURFACE AREA:	264 SQ FT
QUALITY CONTROL PROGRAM:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	1604.2
WELD PROCEDURES:	NWP-4, NWP-6
SERVICE:	HYDROCARBONS
CRN NO.:	P-9417.213
DESIGN REGISTRATION DRAWINGS:	BDD-400A REV1
REFERENCE CALCULATIONS:	BDD-400A REV4

AS BUILT						ISSUED FOR CONSTRUCTION		 NWP INDUSTRIES INC. Total oilfield supply. P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102 THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU/HR c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS COIL ASSEMBLY																																																																				
<table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 20%;">08562-6</td> <td style="width: 40%;">BATH ASSEMBLY</td> <td style="width: 10%;">0</td> <td style="width: 10%;">OCT 22/12</td> <td style="width: 10%;">VW</td> <td style="width: 10%;"></td> <td rowspan="3" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> ISSUED FOR CONSTRUCTION ISSUED FOR APPROVAL </td> <td style="width: 20%;">SIGNED: _____</td> <td rowspan="4" style="text-align: center; vertical-align: middle;"> W.O.: 08562-002 S/N: _____ </td> <td style="width: 20%;">DWN: VW</td> <td style="width: 20%;">CHK: </td> <td style="width: 20%;">APP: </td> </tr> <tr> <td>08562-3</td> <td>SKID ASSEMBLY</td> <td>A</td> <td>OCT 05/12</td> <td>VW</td> <td></td> <td>DATE: _____</td> <td>DATE: OCT 05/12</td> <td>DATE: OCT 29 2012</td> <td>DATE: OCT 29 2012</td> </tr> <tr> <td>08562-2B</td> <td>WELDED PIPING</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>08562-2A</td> <td>WELDED PIPING</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DOCUMENT NO.</td> <td>DESCRIPTION</td> <td>REV</td> <td>DATE</td> <td>BY</td> <td>CHK</td> <td>APP</td> <td colspan="3"></td> <td>SCALE: 1:40</td> <td>DWG: 08562-4</td> <td>REV: 0</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">REFERENCE DRAWINGS</td> <td colspan="6" style="text-align: center;">DRAWING REVISIONS</td> <td colspan="2" style="text-align: center;">ALL DIMENSIONS IN INCHES</td> </tr> </table>						08562-6	BATH ASSEMBLY		0	OCT 22/12	VW		ISSUED FOR CONSTRUCTION ISSUED FOR APPROVAL	SIGNED: _____	W.O.: 08562-002 S/N: _____	DWN: VW	CHK:	APP:	08562-3	SKID ASSEMBLY	A	OCT 05/12	VW		DATE: _____	DATE: OCT 05/12	DATE: OCT 29 2012	DATE: OCT 29 2012	08562-2B	WELDED PIPING									08562-2A	WELDED PIPING											DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP				SCALE: 1:40	DWG: 08562-4	REV: 0	REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS						ALL DIMENSIONS IN INCHES	
08562-6	BATH ASSEMBLY	0	OCT 22/12	VW		ISSUED FOR CONSTRUCTION ISSUED FOR APPROVAL	SIGNED: _____		W.O.: 08562-002 S/N: _____	DWN: VW	CHK:	APP:																																																																	
08562-3	SKID ASSEMBLY	A	OCT 05/12	VW			DATE: _____			DATE: OCT 05/12	DATE: OCT 29 2012	DATE: OCT 29 2012																																																																	
08562-2B	WELDED PIPING																																																																												
08562-2A	WELDED PIPING																																																																												
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP				SCALE: 1:40	DWG: 08562-4	REV: 0																																																																	
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS						ALL DIMENSIONS IN INCHES																																																																	



WELD SEQUENCE
37
34
35
33
32
36

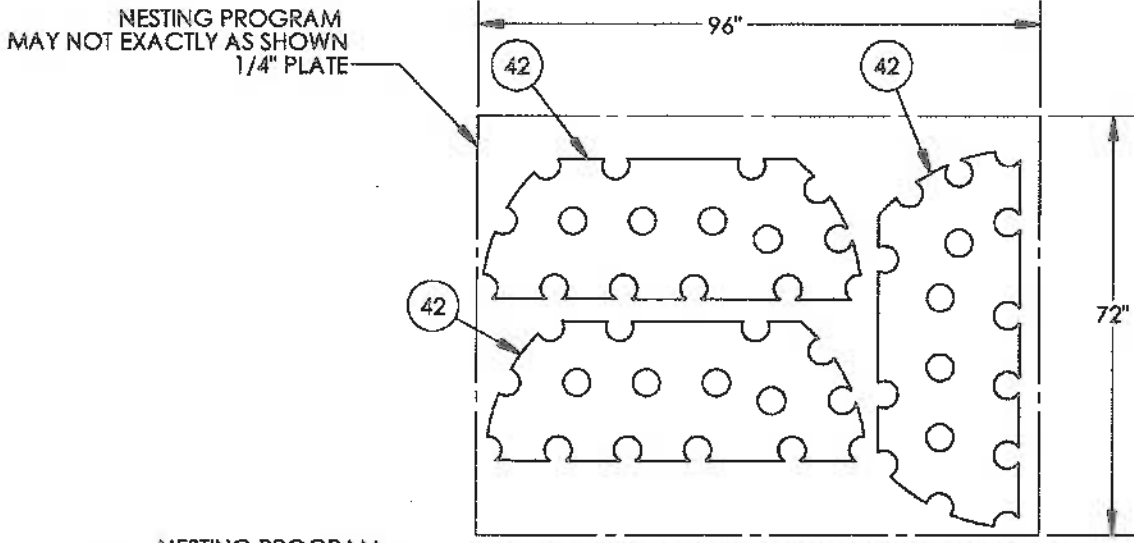
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
31	FLA4FXHBF	FLANGE 4" 2500 ANSI SCH XXH RTJWN SA350-LF2-CL1	58159		2
32	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	58236	226 1/2"	1
33	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	N5Y	243"	1
34	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	N5Y	251 1/4"	1
35	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	MB5	259 1/2"	1
36	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	HMI	262 3/16"	1
37	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	PRA	270 7/16"	1
38	RET4LXXHGD	Return 180 Deg 4" LR S/XXH BW SA420WPL6	6056		5

ORIGINAL

PS-101/COIL B DESIGN DATA	
DESIGN AND FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
CLIENT SPECIFICATION:	ECA-PVF-S-03 REV 0 SPEC FAA
DESIGN PRESSURE:	5171 PSI
MAX. DESIGN METAL TEMPERATURE:	200°F
MIN. DESIGN METAL TEMPERATURE:	-20°F
IMPACT TEST:	EXEMPT PER TABLE 323.2.2 COLUMN A
RADIOGRAPHY:	100%
OTHER NDE:	SEE NOTE 7
POST WELD HEAT TREATMENT:	1150°F ± 25°F FOR 1 HOUR MIN. 1175 F
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	7757 PSIG
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
PRE-HEAT:	50°F
WEIGHT EMPTY:	3930 LBS
WEIGHT FULL:	4388 LBS
CAPACITY:	7.4 CU FT
SURFACE AREA:	160 SQ FT
QUALITY CONTROL PROGRAM:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	1604.2
WELD PROCEDURES:	NWP-4, NWP-6
SERVICE:	HYDROCARBONS
CRN NO.:	P-9417.213
DESIGN REGISTRATION DRAWINGS:	BDD-400A REV1
REFERENCE CALCULATIONS:	BDD-400A REV4

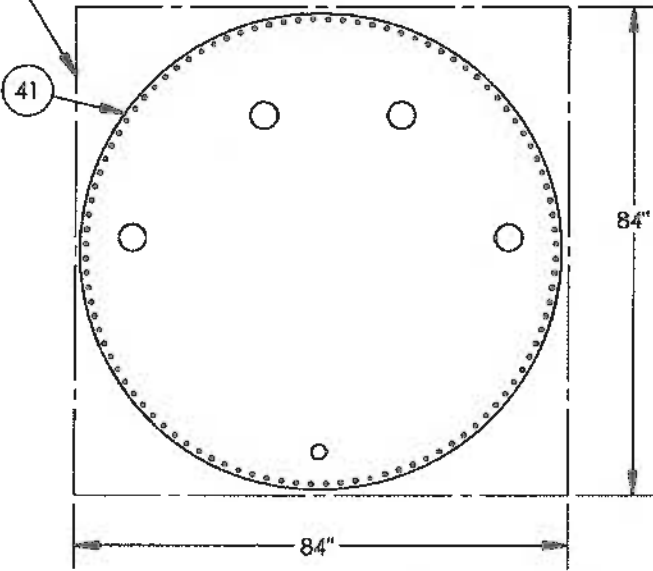
						AS BUILT		ISSUED FOR CONSTRUCTION		 P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102 THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU/HR c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS COIL ASSEMBLY		
08562-6	BATH ASSEMBLY							SIGNED:			DWN: VW	CHK: 8	APP: 8
08562-3	SKID ASSEMBLY							DATE:			DATE: OCT 05/12	DWG: 08562-4	REV: 0
08562-2B	PIPING ASSEMBLY	0	OCT 22/12	VW				W.O.:	08562-002		SCALE: 1:40		
08562-2A	WELDED PIPING	A	OCT 05/12	VW				S/N:			SHEET: 3 OF 4		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP							
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS				ALL DIMENSIONS IN INCHES			

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
41	PLAC8484A	PLATE 3/8" x 84" x 84" SA36/44W		1	1
42	PLAB7296A	PLATE 1/4" x 72" x 96" SA36/44W		.3	3



08352 -CNC QTY OF PARTS PER 1/4" SHEET
SCALE: 1:32

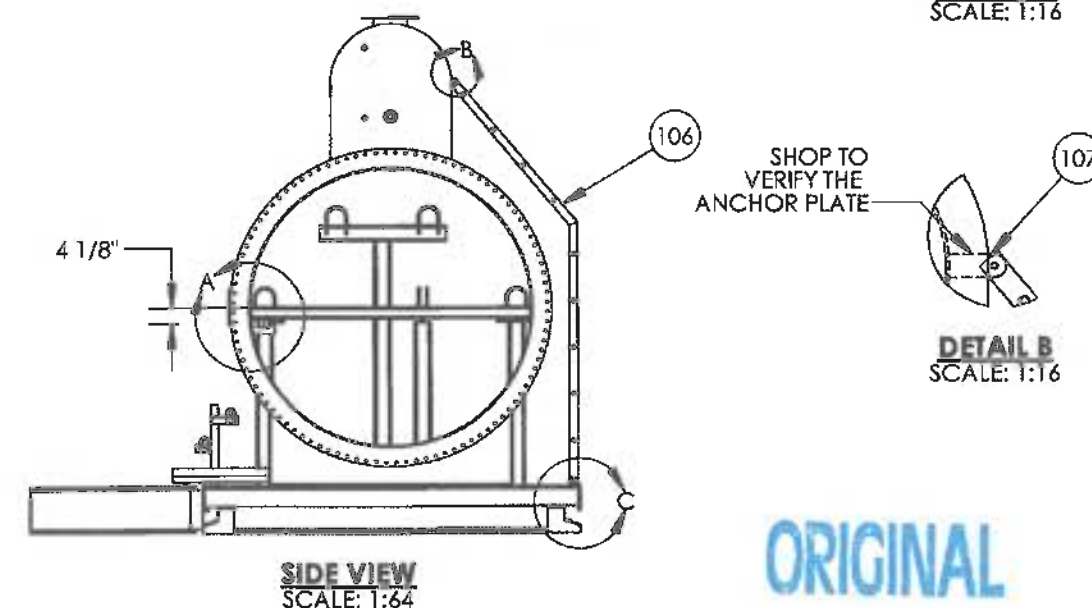
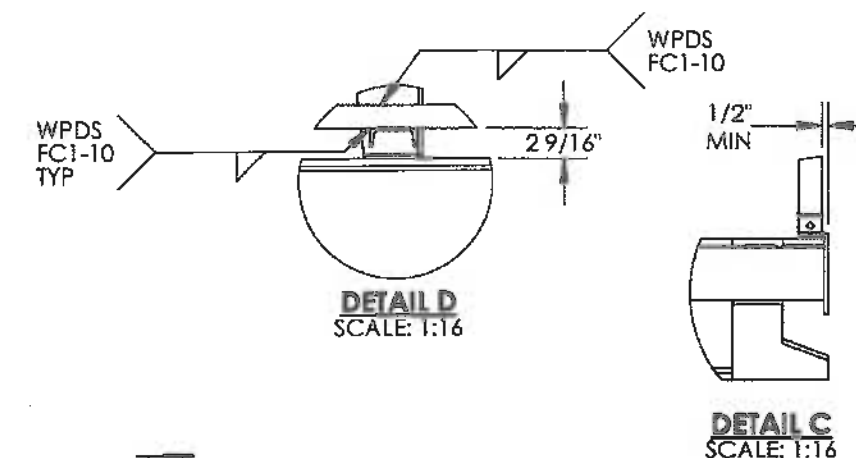
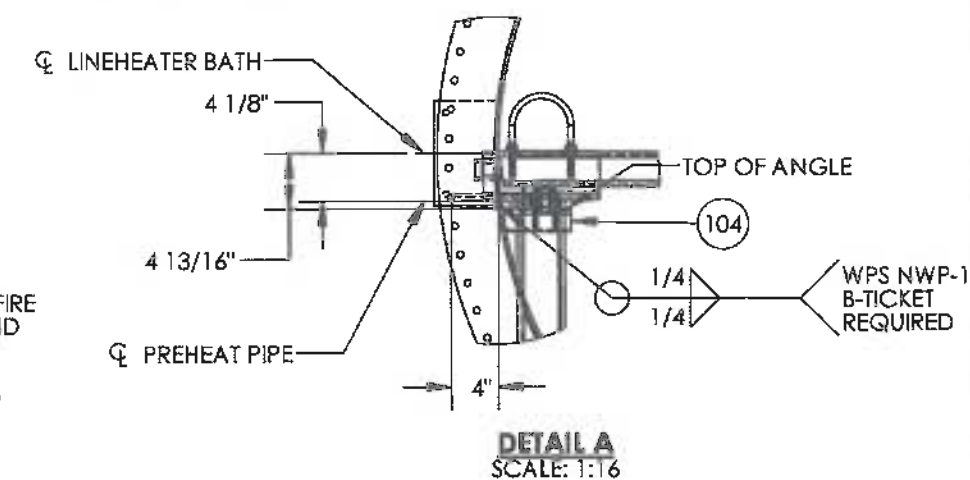
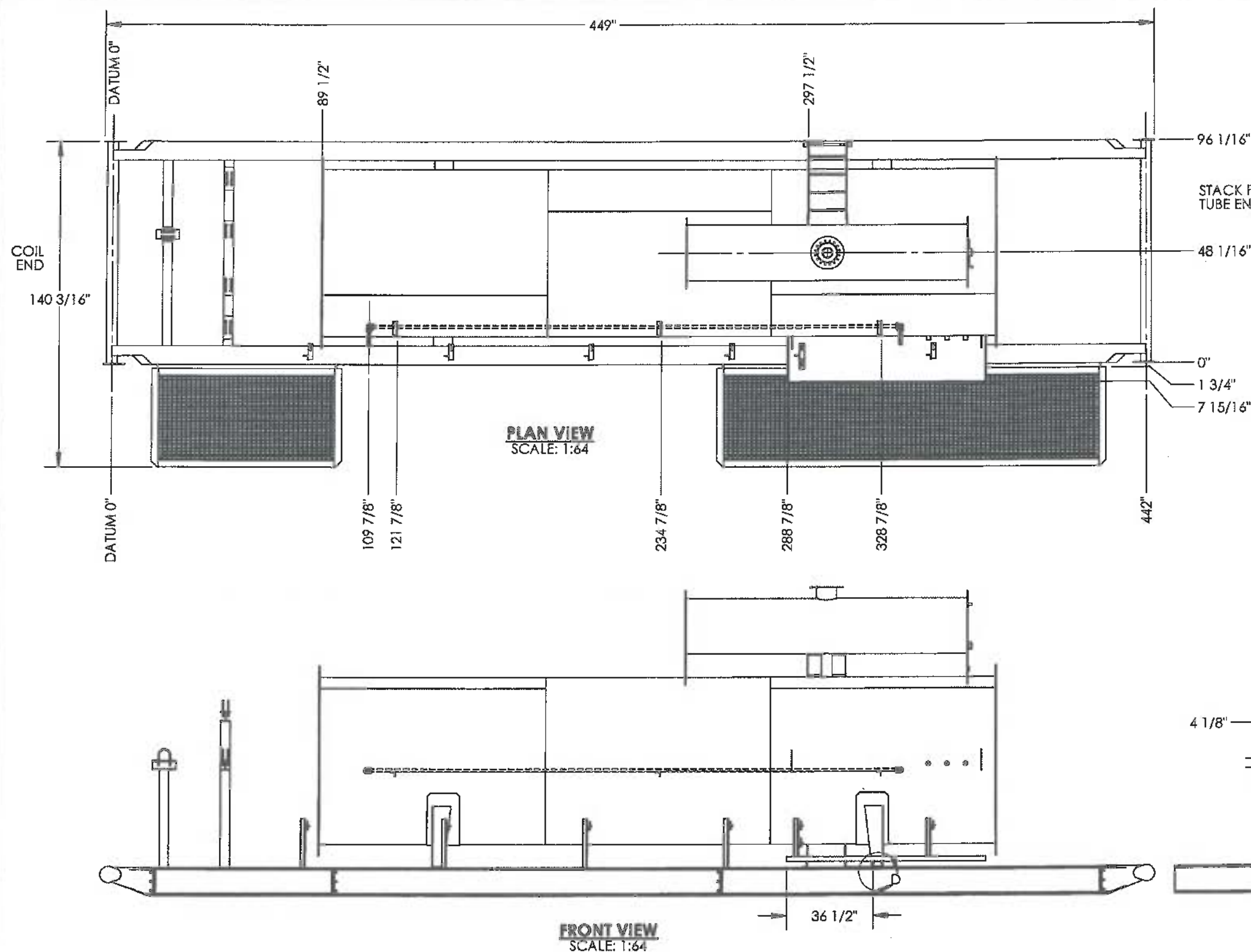
NESTING PROGRAM
MAY NOT EXACTLY AS SHOWN
3/8" PLATE



08352 -CNC QTY OF PARTS PER 3/8" SHEET
SCALE: 1:32

ORIGINAL

										AS BUILT		ISSUED FOR CONSTRUCTION		 NWP INDUSTRIES INC. Total oilfield supply. P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102		ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU/HR c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS COIL ASSEMBLY			
												SIGNED: _____ DATE: _____ W.O.: 08562-002 S/N: _____				DWN: VW CHK:  APP:  DATE: OCT 05/12 DATE: OCT 23 2012 DATE: OCT 29 2012 SCALE: 1:16 DWG: 08562-4 REV: 0 SHEET: 4 OF 4			
08562-6	BATH ASSEMBLY																		
08562-3	SKID ASSEMBLY																		
08562-2B	PIPING ASSEMBLY	0	OCT 22/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION												
08562-2A	WELDED PIPING	A	OCT 05/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL												
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP													
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS										ALL DIMENSIONS IN INCHES							

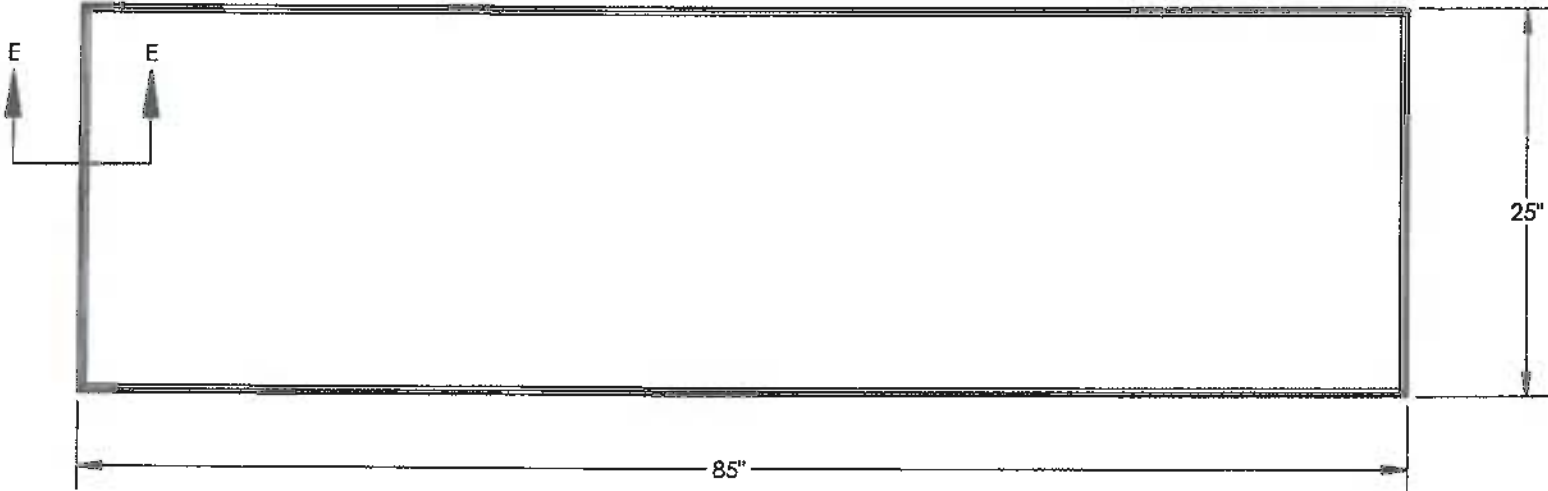


ORIGINAL

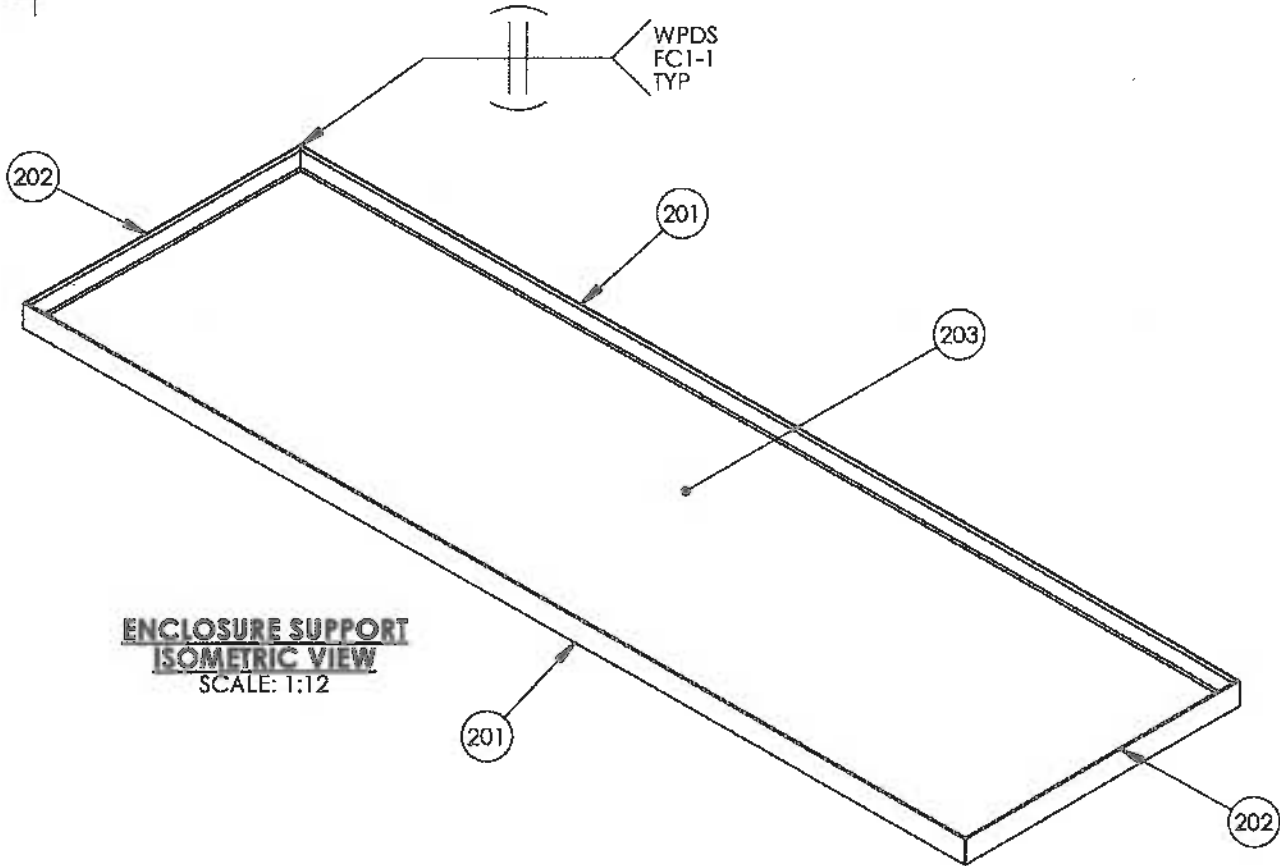
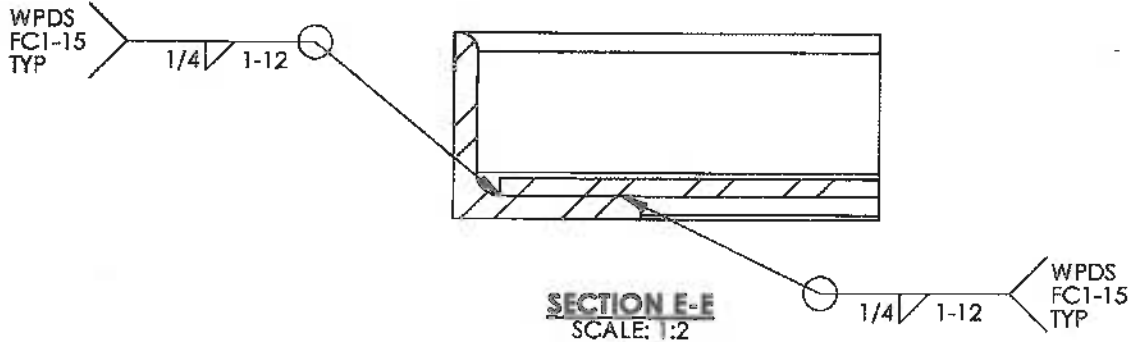
						AS BUILT		ISSUED FOR CONSTRUCTION		NWP INDUSTRIES INC. Total oilfield supply. P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102 THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS BATH ASSEMBLY		
08562-3	LINEHEATER SKID ASSEMBLY							SIGNED: _____			DWN: VW	CHK:	APP:
LH-FIRSTK-24-2	LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY							DATE: _____			DATE: OCT 05/12	DATE: NOV 14 2012	DATE: NOV 14 2012
LH-LAD-72	LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY	0	OCT 31/12	VW				w.o.: 08562-002			SCALE: 1:48	DWG: 08562-6	REV: 0
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	A	OCT 23/12	VW				S/N: _____			SHEET: 2 OF 3		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP			ALL DIMENSIONS IN INCHES				
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS							

ITEM	QTY.	Description	PART #	LENGTH
201	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" SA36/44W	ANGC22A	85"
202	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" SA36/44W	ANGC22A	25"
203	1	PLATE 3/16" x 24" x 84" SA36/44W	PLAA2484A	14 sq. ft.

- NOTES**
1. FABRICATE TO W47.1 AND W59.
 2. RADIUS ALL SHARP EDGES.
 3. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.
 4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTE. WPDS FCI-15



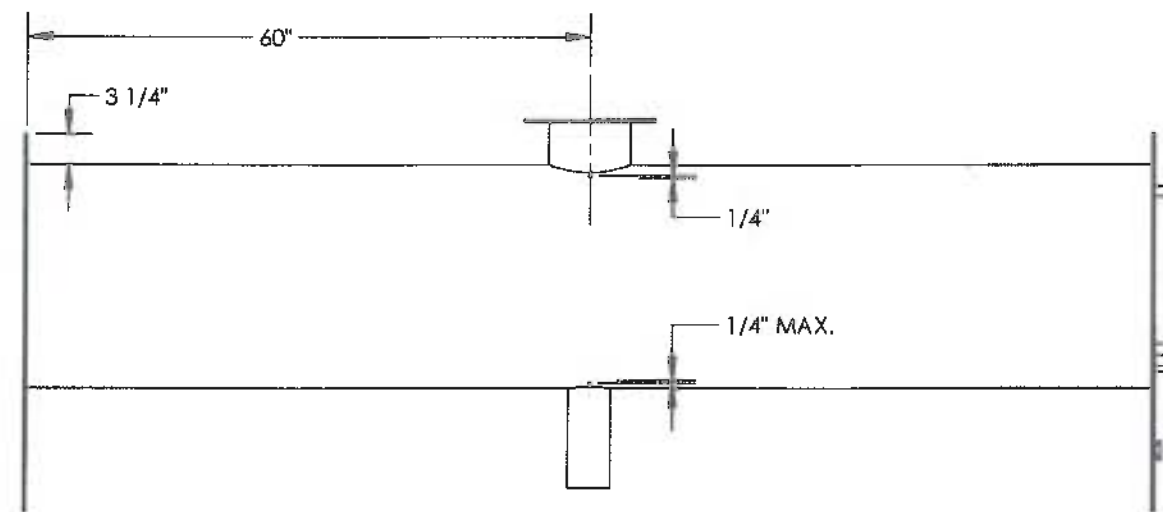
ENCLOSURE SUPPORT
PLAN VIEW
SCALE: 1:12



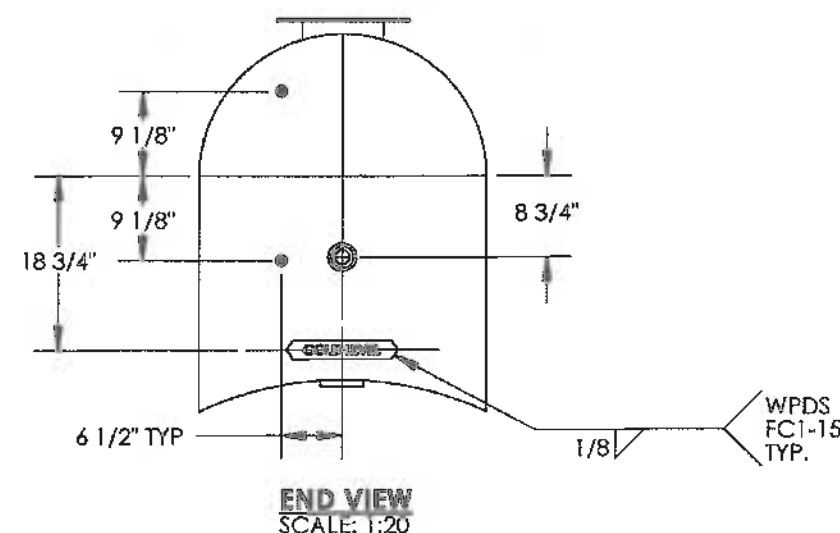
ENCLOSURE SUPPORT
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12

ORIGINAL

						AS BUILT		ISSUED FOR CONSTRUCTION		 NWP INDUSTRIES INC. Total oilfield supply. P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102 THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS BATH ASSEMBLY		
08562-3	LINEHEATER SKID ASSEMBLY							SIGNED: _____			DWN: VW	CHK: 	APP: 
LH-FIRSTK-24-2	LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY							DATE: _____			DATE: OCT 05/12	DATE: NOV 14 2012	DATE: NOV 14 2012
LH-LAD-72	LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY	0	OCT 31/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION	W.O.: 08562-002			SCALE: 1:12	DWG: 08562-4	REV: 0
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	A	OCT 23/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL	S/N: _____			SHEET: 3 OF 3		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP			ALL DIMENSIONS IN INCHES				
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS							

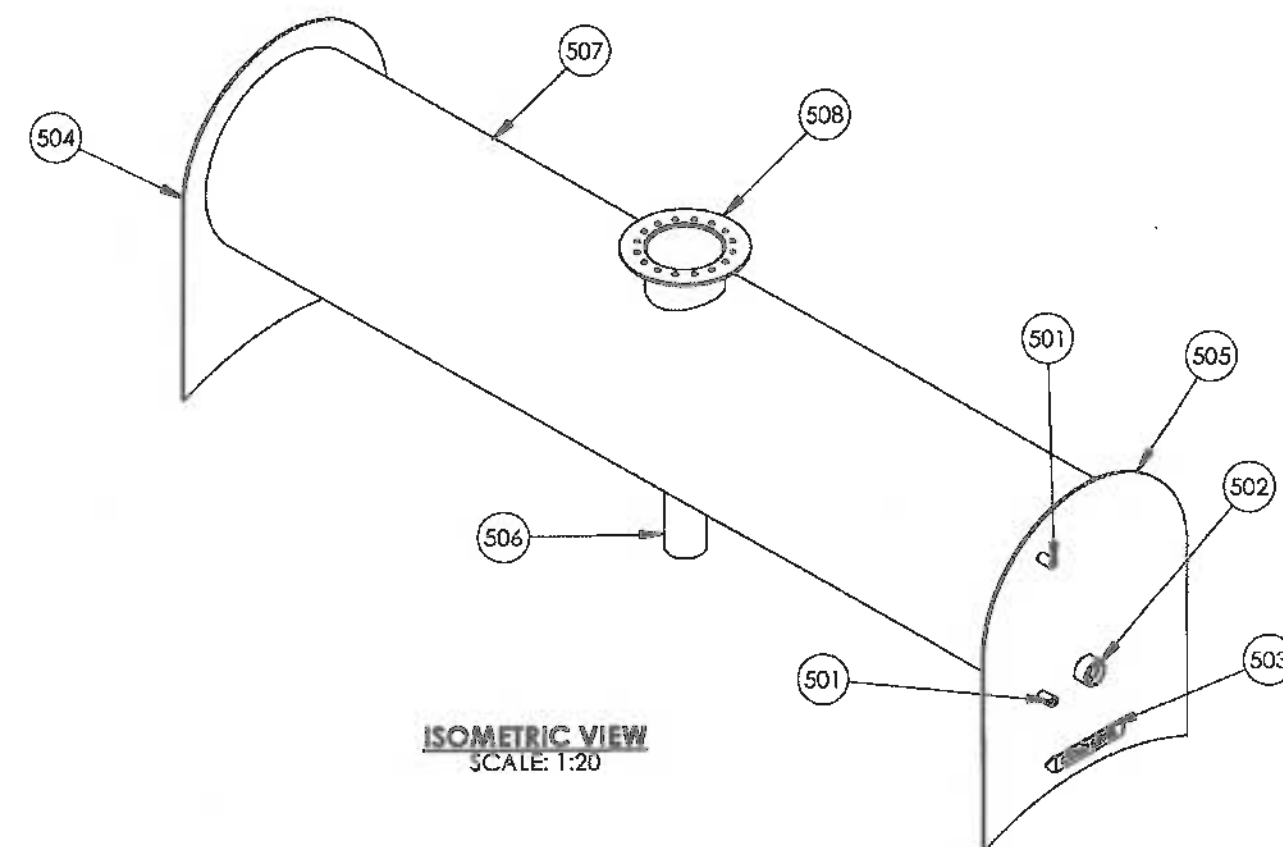


FRONT VIEW
SCALE: 1:20



END VIEW
SCALE: 1:20

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
501	COF.5GYEE	Coupling 1/2" 3M THRD SA105N	RPD		2
502	COH2GYEE	Coupling Half 2" 3M THRD SA105N	LEN		1
503	COLDLEVEL-1	LH COLD LEVEL INDICATOR			1
504	EXP-END2472	EXP. TANK END PLATE TO FIT 24" OD TANK x 72" OD BATH	000132		1
505	EXP-END2472-LGD	EXP. TANK LG END PLATE TO FIT 24" OD TANK x 72" OD BATH	000132		1
506	PIP440A	PIPE 4" SCH STD/40 SA106B	6098-5	11 1/2"	1
507	PIP2410E	PIPE 24" SCH 10 SA53 ERW	6098-5	120"	1
508	THIEFBASE-1	THIEF HATCH BASE ASSEMBLY 8 5/8" OD	6098-5		1



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:20

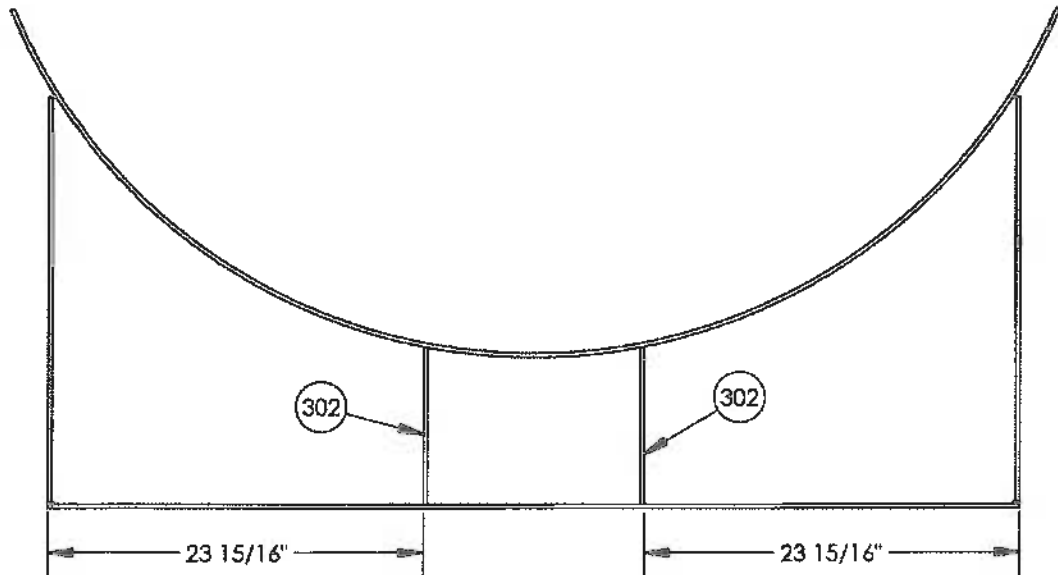
NOTES

1. DESIGN AND FABRICATE TO CSA W47.1 AND W59.
2. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
3. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.
4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTED. WPDS-FC1-15, FC1-10.
5. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.
6. BOLT HOLES TO STRADDLE COMMON CENTERLINE.

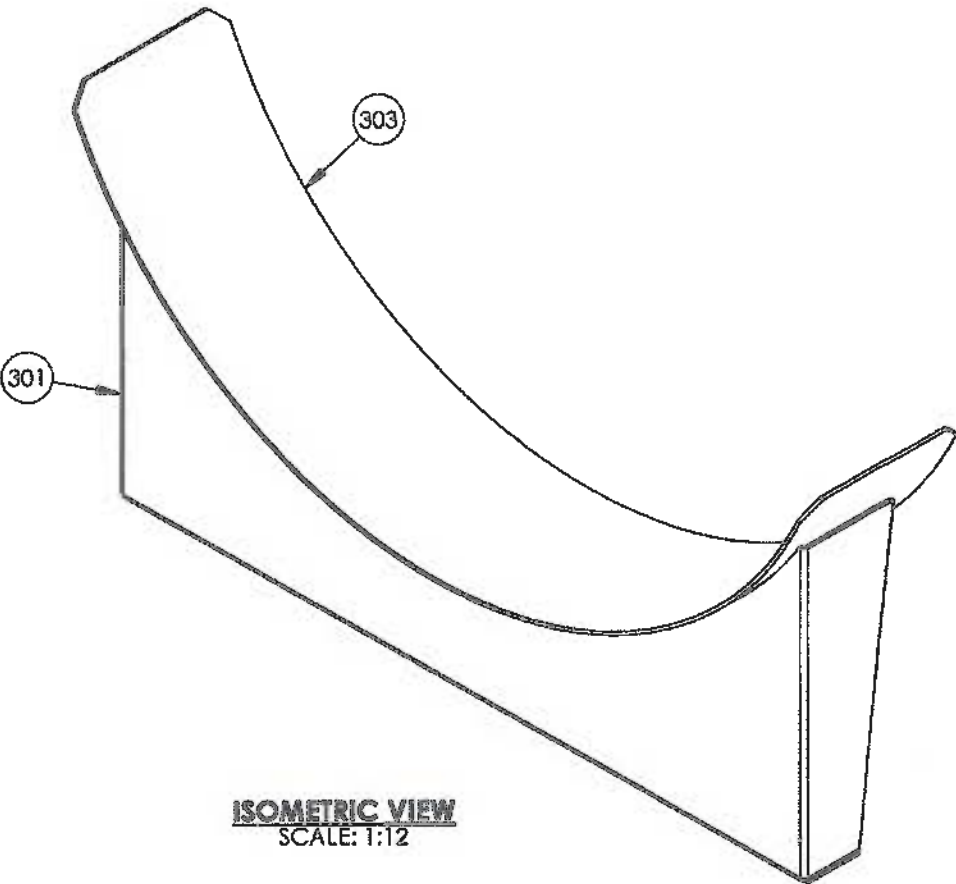
ORIGINAL

						AS BUILT			ISSUED FOR CONSTRUCTION			NWP INDUSTRIES INC LINEHEATER BATH 72" OD x 24' LONG		
									SIGNED: _____			DWN: JHK		
									DATE: _____			CHK: GH		
									W.O.: 08562-002			APP: DF		
									S.O.: _____			DATE: 2011.04.20		
												SCALE: 1:20		
												DWG: LH-7224-BARE		
												SHEET: 2 OF 4		
												REV: 3		

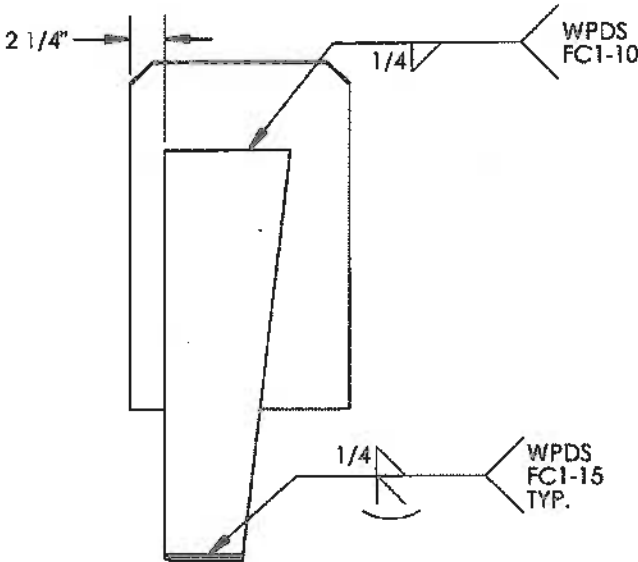
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
301	LHSAD72-PLATE	LH SADDLE PLATE FOR 72" OD	58159		1
302	LHSAD72-SUPPORT	LH SADDLE SUPPORT FOR 72" OD	58236		2
303	LHSAD72-WEAR	LH SADDLE WEAR PLATE FOR 72" OD	N5Y		1



BACK VIEW
SCALE: 1:12



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12

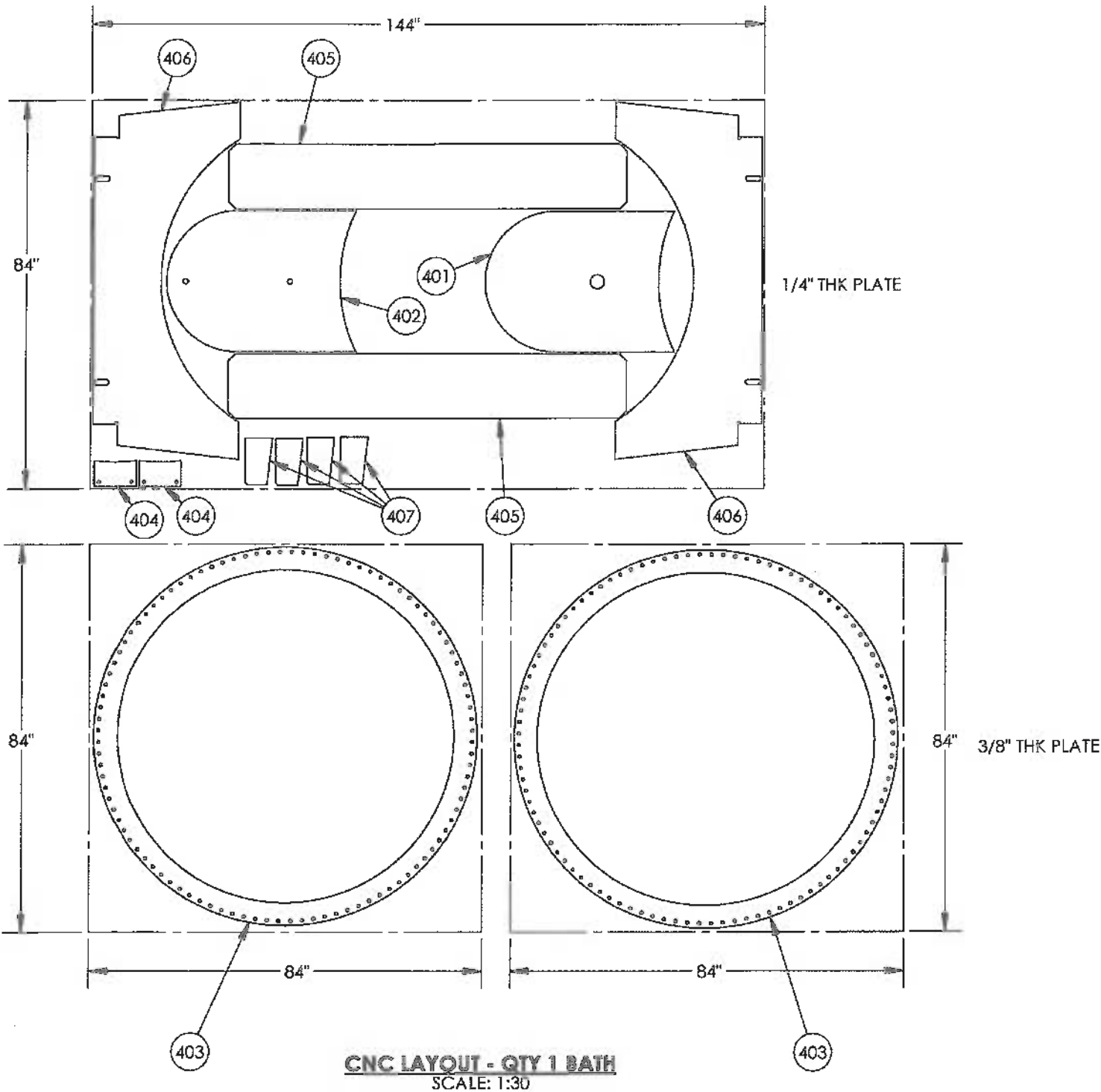


END VIEW
SCALE: 1:12

- NOTES**
1. DESIGN AND FABRICATE TO CSA W47.1 AND W59.
 2. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8$ " UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 3. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.
 4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTED.
WPDS-FC1-15, FC1-10.
 5. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.

ORIGINAL

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



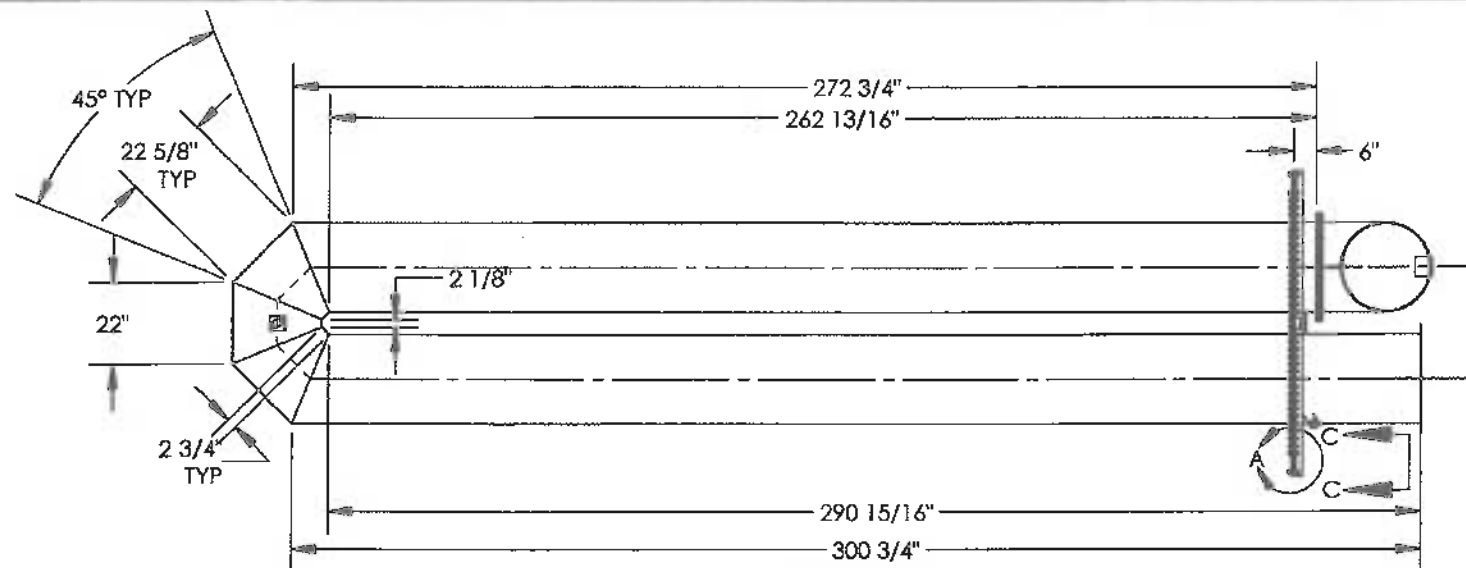
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
401	EXP-END2472-D	EXP. TANK LC END PLATE TO FIT 24" OD TANK x 72" OD BATH			1
402	EXP-END2472-LG	EXP. TANK LG END PLATE TO FIT 24" OD TANK x 72" OD BATH			1
403	LH-FLA-72.375	LH BATH FLANGE FOR 72" OD 3/8" THK			2
404	LH-PLATE-ENCL72	LH ENCLOSURE SUPPORT TAB TO FIT 72" OD BATH			2
405	LHSAD72-WEAR	LH SADDLE WEAR PLATE FOR 72" OD		-	2
406	LHSAD72-PLATE	LH SADDLE PLATE FOR 72" OD		-	2
407	LHSAD72-SUPPORT	LH SADDLE SUPPORT FOR 72" OD			4

ORIGINAL

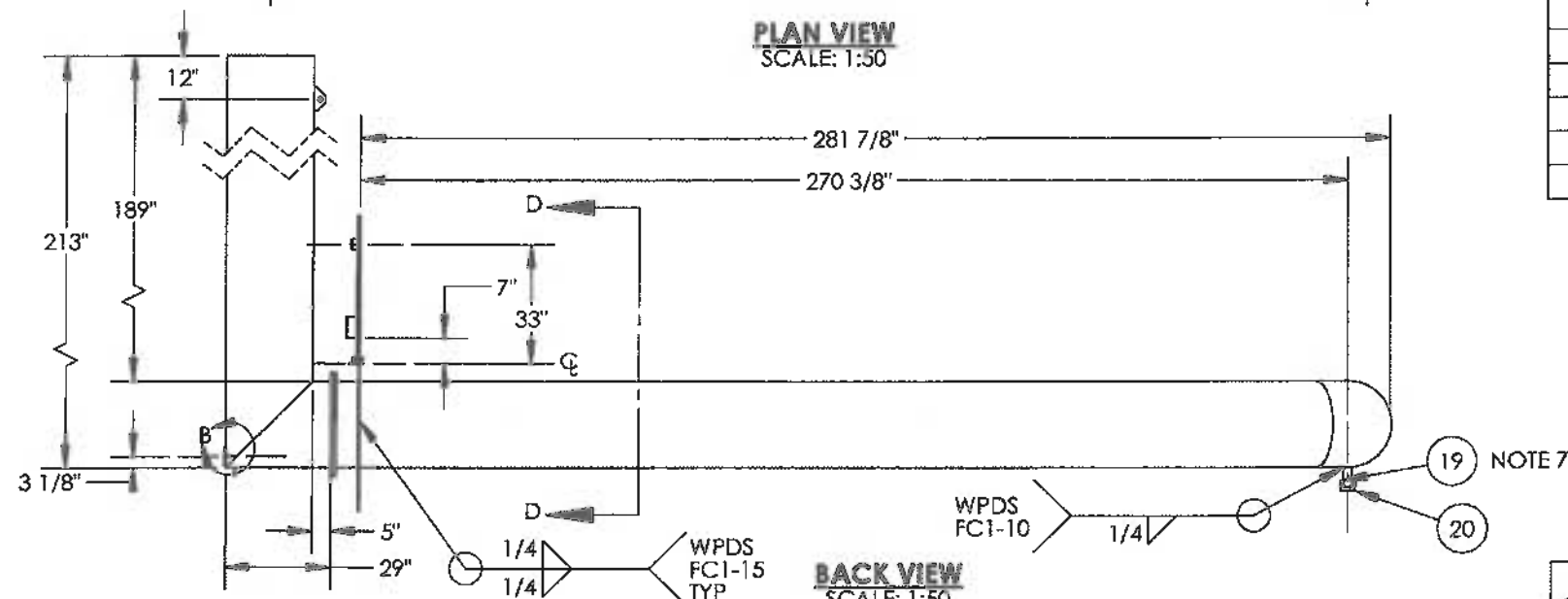
NOTES

1. HEAT NUMBER TO BE CLEARLY MARKED ON EACH PIECE WITH PAINT PEN AS A MINIMUM.
2. ALL DOCUMENTATION MUST ACCOMPANY SHIPMENT OF PARTS IF PART IS OUTSOURCED.
3. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
4. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.

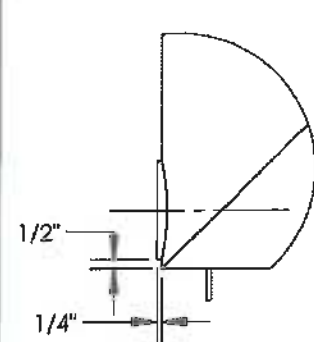
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																						</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



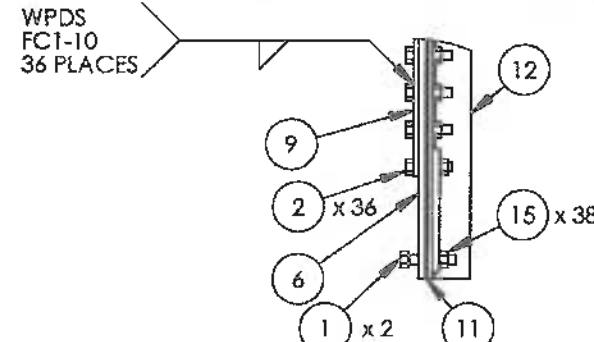
PLAN VIEW
SCALE: 1:50



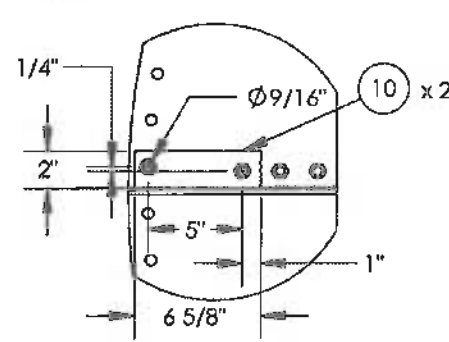
BACK VIEW
SCALE: 1:50



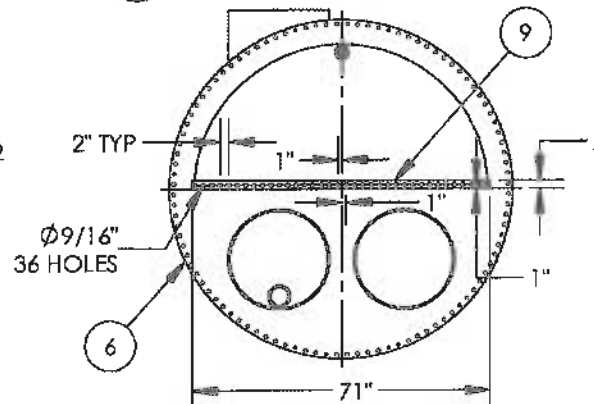
DETAIL 'B'
SCALE: 1:10



DETAIL 'A'
SCALE: 1:10

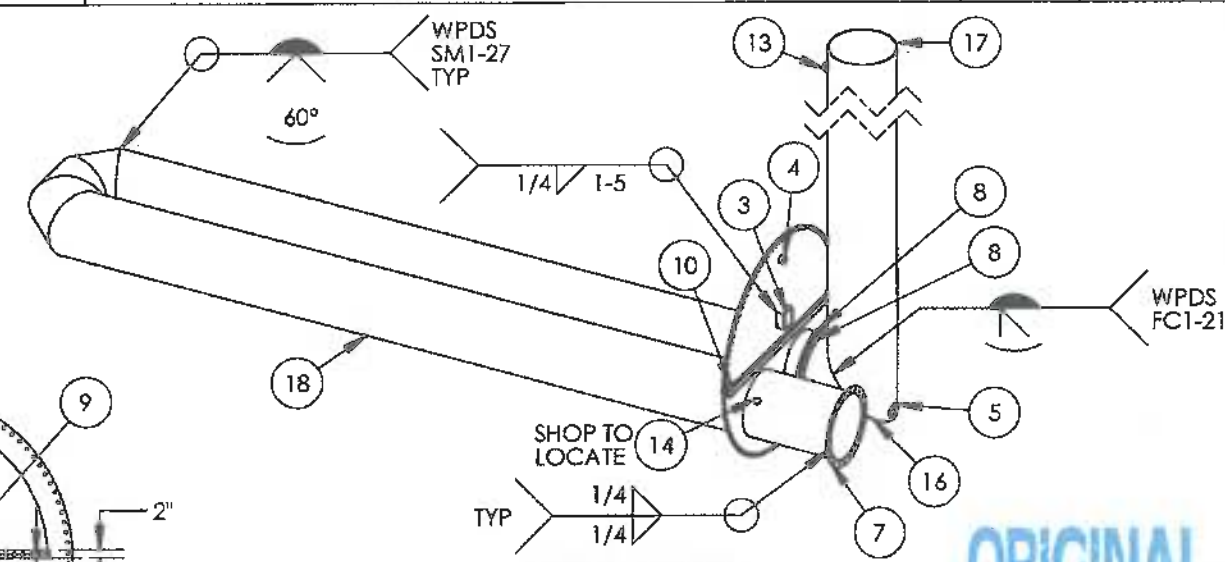


SECTION 'C-C'
SCALE: 1:10



SECTION 'D-D'
SCALE: 1:45

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
1	BOL.52.5BAA	BOLT 1/2" x 2 1/2" LG GR. 2 HEX HEAD			2
2	BOL.52BAA	BOLT 1/2" x 2" LG GR. 2 HEX HEAD			36
3	BRACKET-NAME-1A	TANK/VESSEL NAME PLATE BRACKET SA36/44W			1
4	COH2GYEE	Coupling Half 2" 3M THRD SA105N	D2E		1
5	COR4YSTDEH	COUPLING 4" STD THRD RECESSED STEEL			1
6	LH-DPLATE-FIR7224	LINEHEATER FIRETUBE END PLATE 3/8" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE w/ INSPECTION HOLE AND DRAIN			1
7	LH-FLA-24.25	LH FIRETUBE/STACK FLANGE FOR 24" OD 1/4" THK			1
8	LH-FLA-24.75	LH FIRETUBE/STACK FLANGE 24" OD 3/4" THK			2
9	LH-IBAR1-FIR7224	LH INSPECTION BAR 1/4" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE			1
10	LH-IBAR2-FIR7224	LH INSPECTION BRACE 3/8" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE			2
11	LH-IGASKET-72	LH INSPECTION GASKET FOR 72" OD BATH			1
12	LH-IPLATE-FIR7224	LH INSPECTION PLATE 1/4" THK FOR 72" OD BATH x 24" FIRETUBE			1
13	LL-D63A	LIFT LUG 3/8" x 6 5/8" x 3 3/8" SA36/44W			1
14	NIP26Y80EA	Nipple 2" X 6" S/80 SA106B			1
15	NUT.5YBAA	NUT 1/2" GR. 2 HEX PLATED			38
16	PIP1210E	PIPE 24" SCH 10 SA53		29"	1
17	PIP2410E	PIPE 24" SCH 10 SA53		213"	1
18	PIP2410E	PIPE 24" SCH 10 SA53		640 3/4"	1
19	PIP280A	PIPE 2" SCH XH/80 SA106B		5 1/8"	1
20	SLIDER-2	TANK SLIDER BLOCK ASSEMBLY			1



TRIMETRIC VIEW
SCALE: 1:64

NOTES

1. DESIGN AND FABRICATE TO CSA W47.1 AND W59.
2. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
3. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.
4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTED. WPDS-FC1-15, FC1-10.
5. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.
6. 24 oz. PNEUMATIC TEST REQUIRED.
7. PIPE LENGTH TO BE VERIFIED PRIOR TO PLACEMENT OF FIRETUBE IN BATH.
8. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.

ORIGINAL

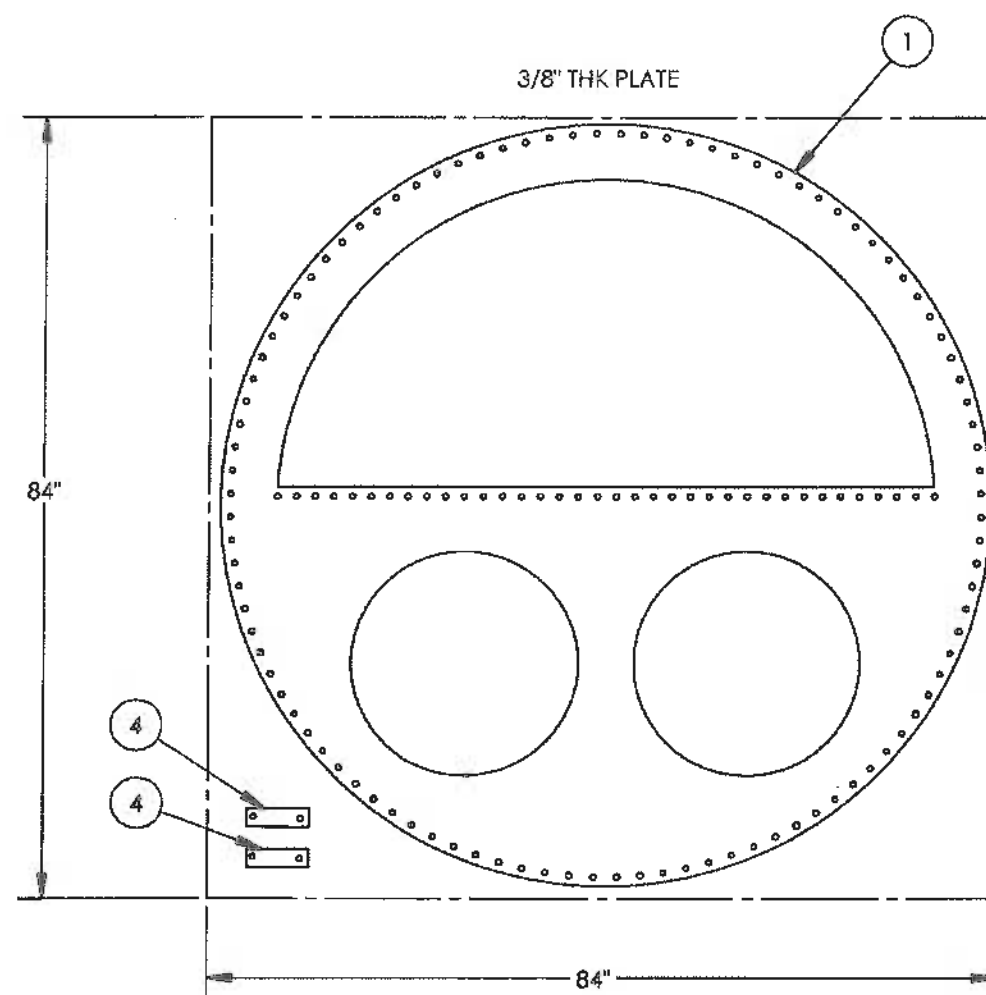
AS BUILT					
RFDC #01217 CHANGES TO WELD SYMBOL AS MARKUP					
ISSUED FOR CONSTRUCTION					
REV	DATE	BY	CHK	APP	
1	2012.10.30	VW			
0	2011.04.21	DJ	GH	DF	

ISSUED FOR CONSTRUCTION	
SIGNED: _____	
DATE: _____	
W.O.: 08562-002	
S.O.: _____	
ALL DIMENSIONS IN INCHES	

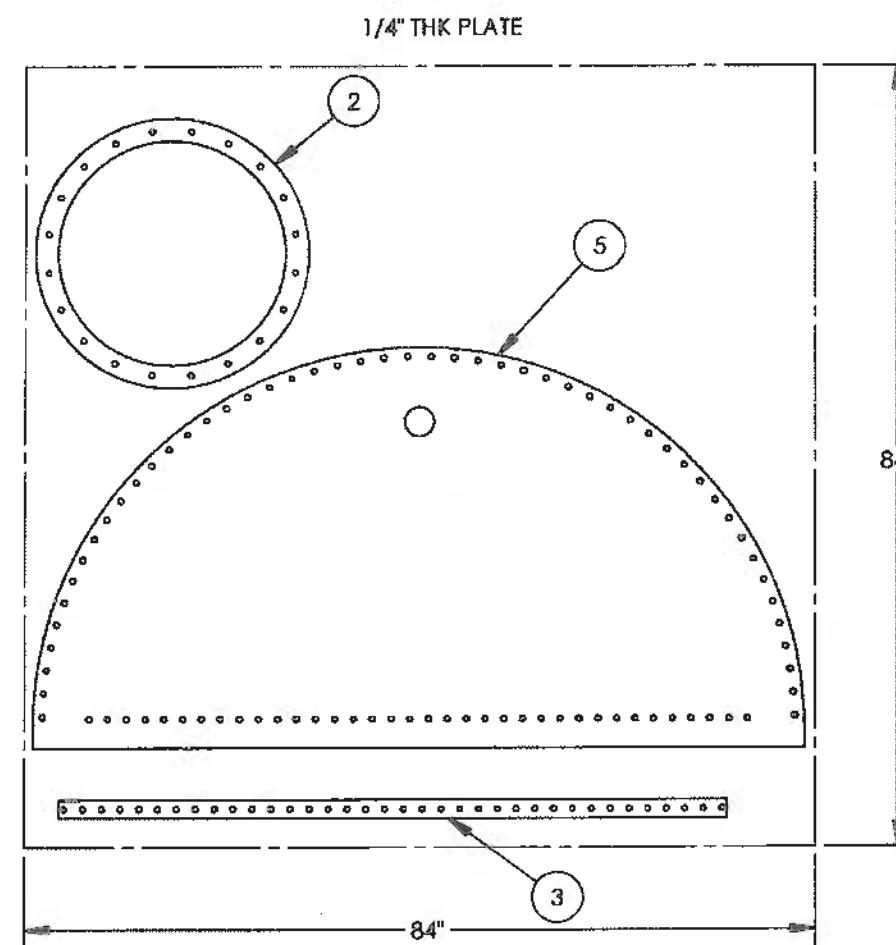
P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9	
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102	
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	

NWP INDUSTRIES INC LINEHEATER FIRETUBE/STACK 24" OD STANDARD ASSEMBLY DRAWING		
DWN: DJ	CHK: GH	APP: DF
DATE: 2011.04.21	DATE: 2011.05.13	DATE: 2011.05.13
SCALE: 1:64	DWG: LH-FIRSTK-24-2	REV: 1
SHEET: 1 OF 2		

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
1	LH-DPLATE-FIR7224	LINEHEATER FIRETUBE END PLATE 3/8" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE w/ INSPECTION HOLE AND DRAIN			1
2	LH-FLA-24.25	LH FIRETUBE/STACK FLANGE FOR 24" OD 1/4" THK			1
3	LH-IBAR1-FIR7224	LH INSPECTION BAR 1/4" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE			1
4	LH-IBAR2-FIR7224	LH INSPECTION BRACE 3/8" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE			2
5	LH-IPLATE-FIR7224	LH INSPECTION PLATE FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE			1



CNC LAYOUT - QTY OF PARTS
SCALE: 1:20



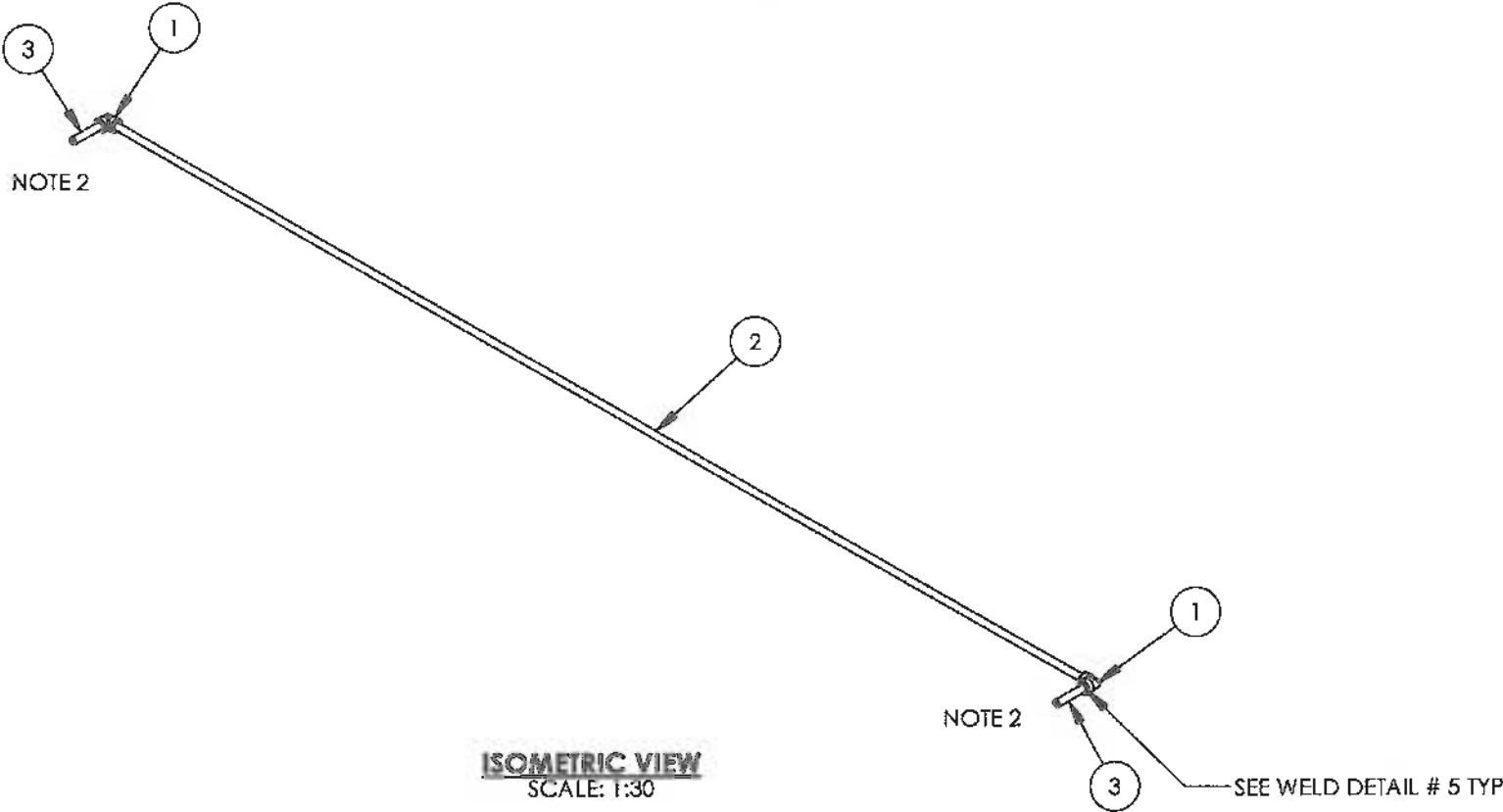
CNC LAYOUT - QTY OF PARTS
SCALE: 1:20

- NOTES**
1. HEAT NUMBER TO BE CLEARLY MARKED ON EACH PIECE WITH PAINT PEN AS A MINIMUM.
 2. ALL DOCUMENTATION MUST ACCOMPANY SHIPMENT OF PARTS IF PART IS OUTSOURCED.
 3. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8$ " UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 4. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.

ORIGINAL

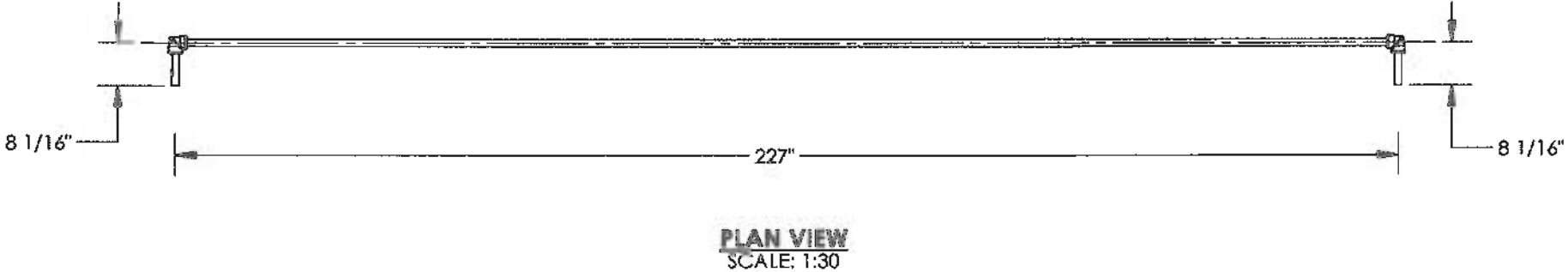
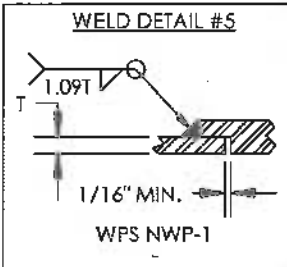
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
1	EL91HYFE	Elbow 90 Deg 1" 6M SW SA105N			2
2	PIP1160A	PIPE 1" SCH 160 SA106B	D2E	225 1/4"	1
3	PIP1160B	PIPE 1" SCH 160 SA333-6		7"	2



- NOTES**
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 2. SHOP TO HEAD END OF PIPE PRIOR TO WELDING.
 3. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY.
 4. REVIEW CLIENT SPECIFICATIONS PRIOR TO ISSUE FOR CONSTRUCTION

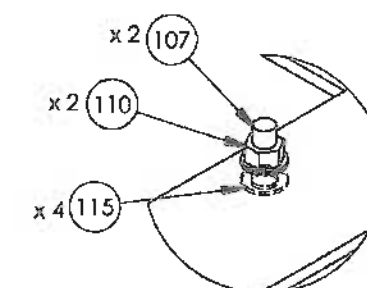
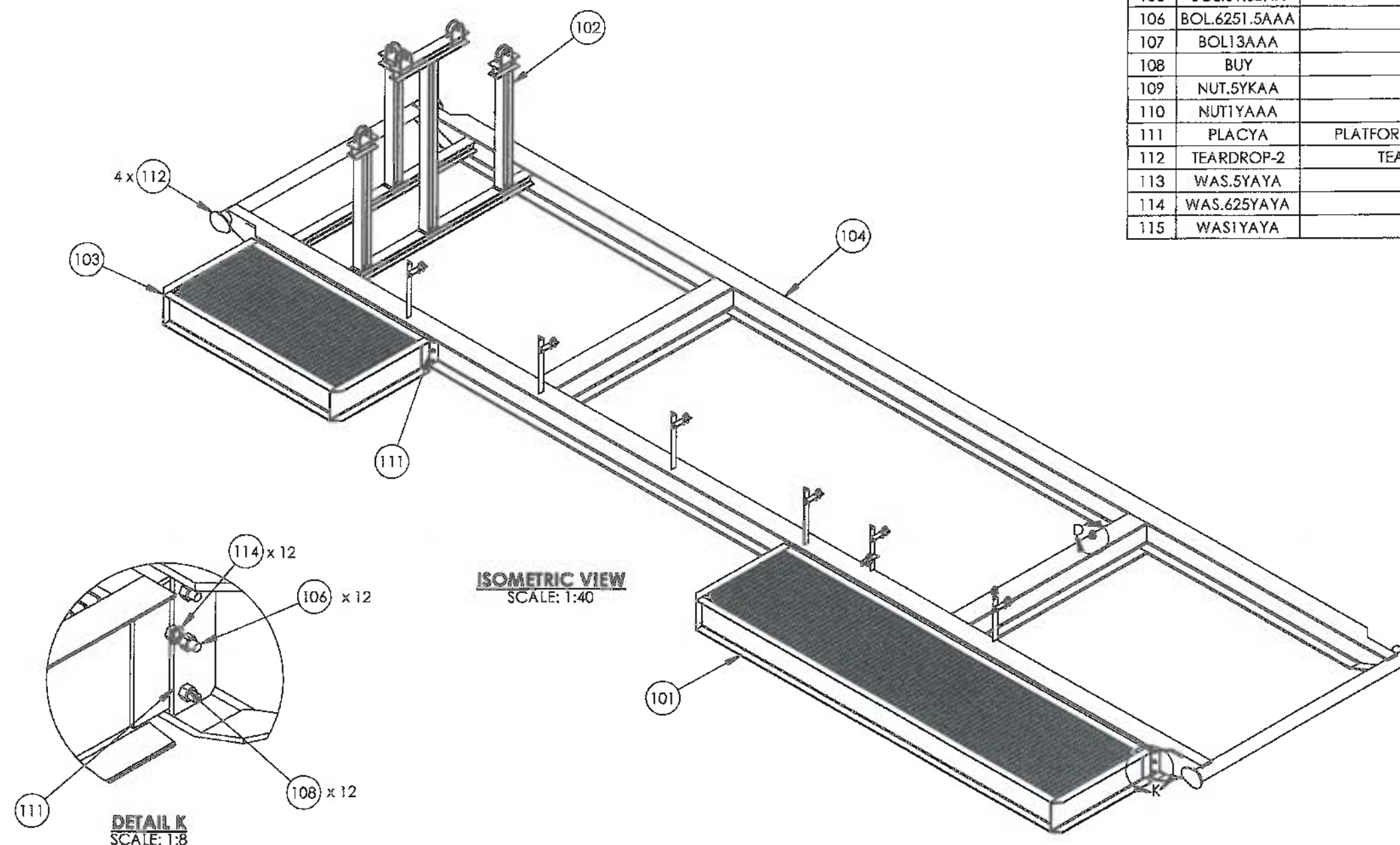
ORIGINAL



DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	FG-1"-C-160A/BE-301
CLIENT SPECIFICATION:	SEE NOTE 4
DESIGN & FABRICATE TO:	ANSI/ASME B31.3 NFS 2010 EDITION
DESIGN PRESSURE:	1440 PSIG
MAXIMUM DESIGN TEMPERATURE:	200°F
MINIMUM DESIGN TEMPERATURE:	-20°F
SERVICE:	HYDROCARBONS
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	2160 PSIG
RADIOGRAPHY:	10% OF SW FOR GAP
OTHER NDE:	10% MPI ON SW
POST WELD HEAT TREATMENT:	NONE
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
101	-	SEE ENCLOSURE PLATFORM DETAIL			1
102	-	SEE PIPE SUPPORT CUT LIST			1
103	-	SEE PIPING PLATFORM DETAIL			1
104	-	SEE SKID BASE CUT LIST			1
105	BOL.51.5BAA	BOLT 1/2" x 1 1/2" LG GR. 2 HEX HEAD			8
106	BOL.6251.5AAA	BOLT 5/8" x 2" GR. 8 HEX HEAD			12
107	BOL13AAA	BOLT 1" x 3" LG GR. 8 HEX HEAD			2
108	BUY	NUT 5/8" GR. 8 HEX PLATED			12
109	NUT.5YKAA	NUT 1/2" GR. 5 HEX PLATED			8
110	NUT1YAAA	NUT 1" GR. 8 HEX PLATED			2
111	PLACYA	PLATFORM SKID LUG PLATE 3/8" x 10 7/8" x 3 3/4" SA36/44W			4
112	TEARDROP-2	TEAR DROP FOR ROLL ENDS 3/8" THK SA36/44W			4
113	WAS.5YAYA	FLAT WASHER 1/2" GR. 8 PLATED			16
114	WAS.625YAYA	FLAT WASHER 5/8" GR. 8 PLATED			12
115	WAS1YAYA	FLAT WASHER 1" GR. 8 PLATED			4



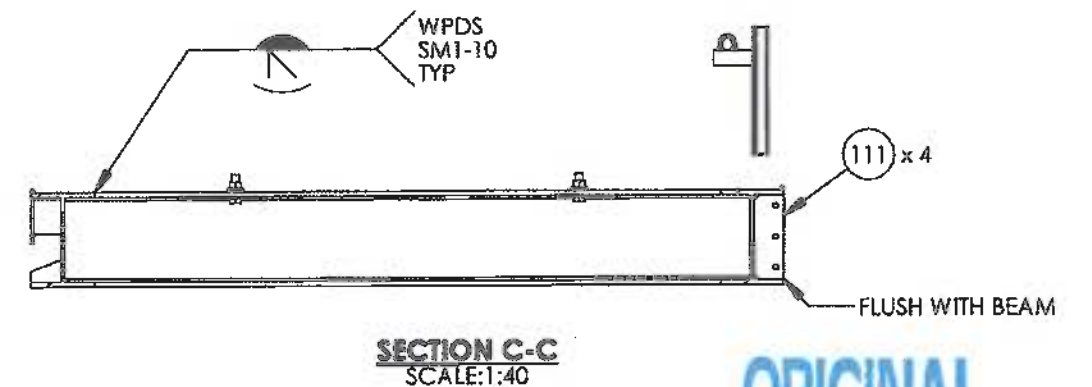
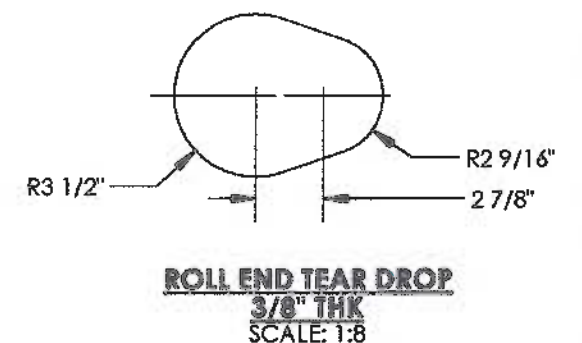
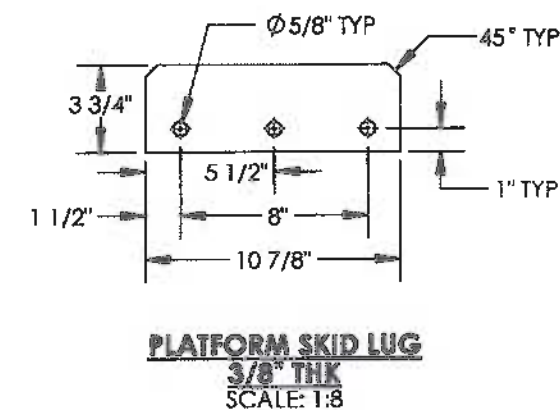
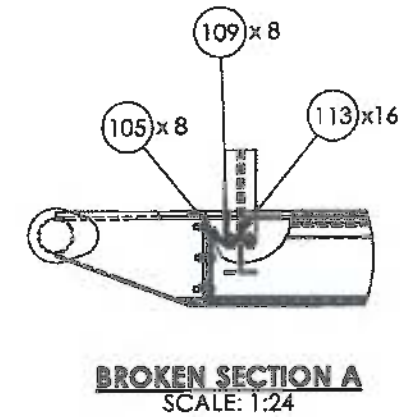
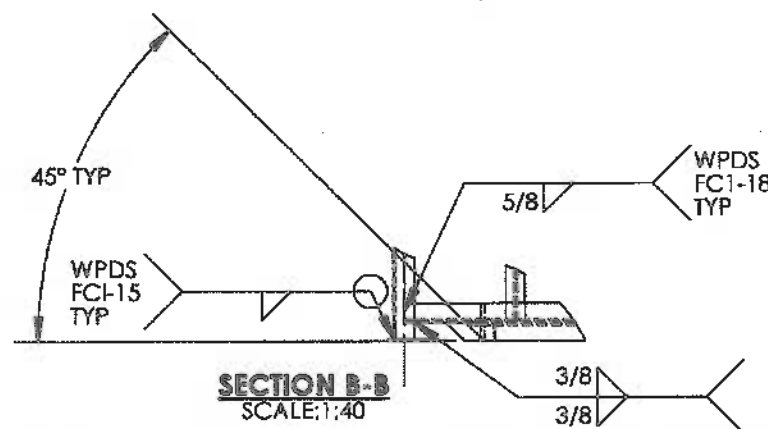
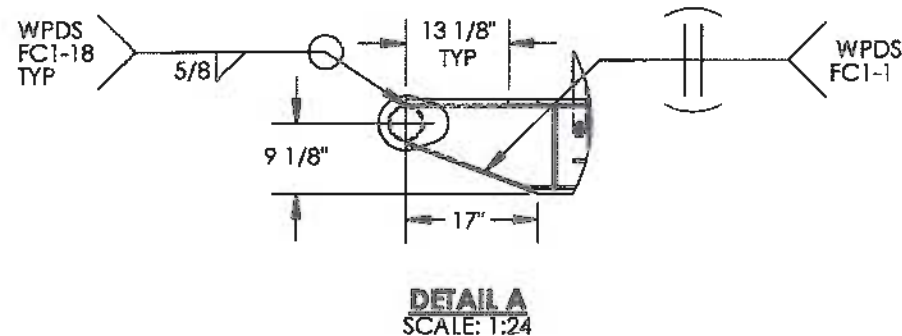
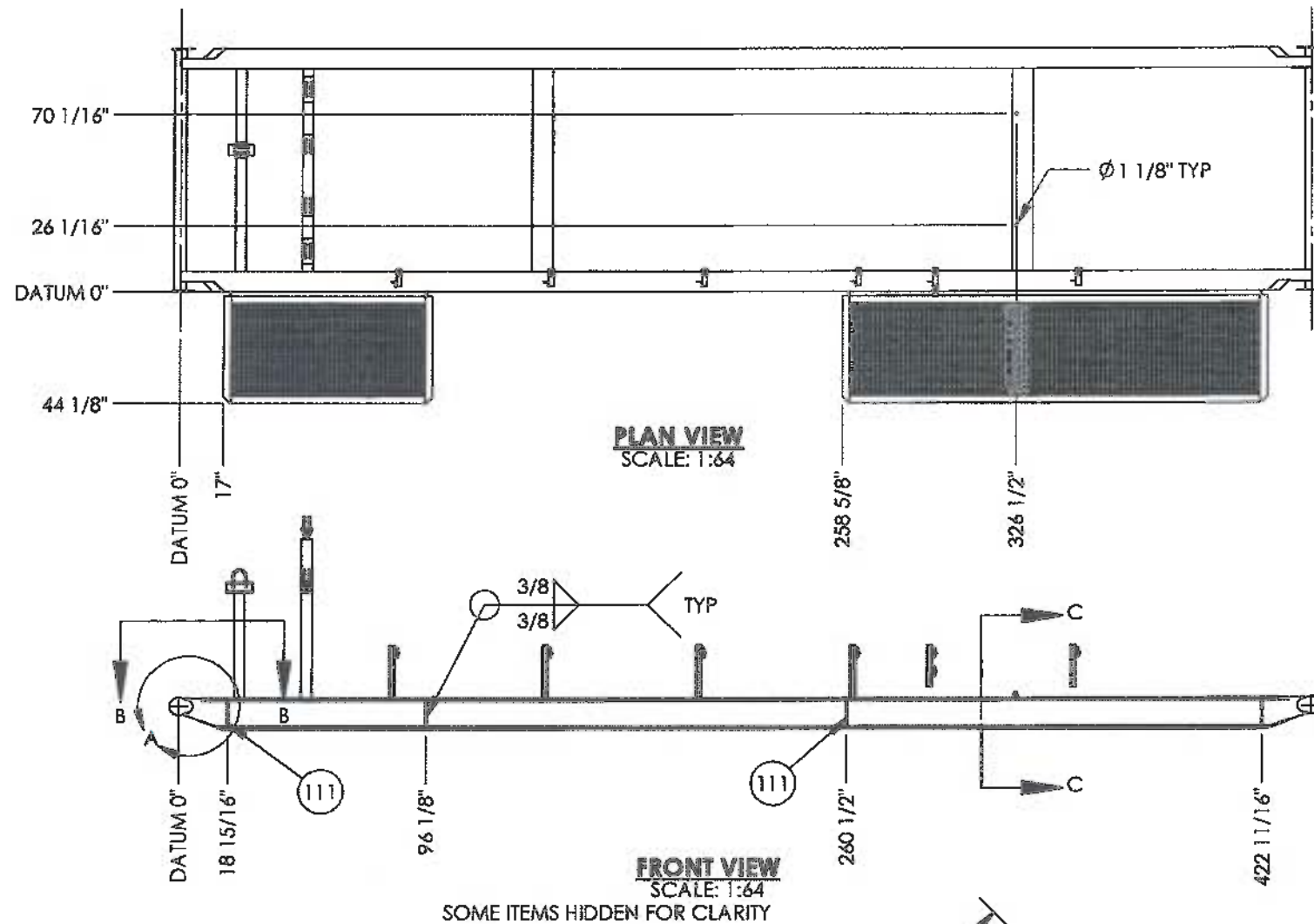
DETAIL J
SCALE: 1:8
ORIGINAL

NOTES

1. FABRICATE TO CSA W47.1 AND W59.
2. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
3. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.
4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTED. WPDS-FC1-15, FC1-10.
5. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.

APPROX. WEIGHT: 7500 LBS

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



ORIGINAL

REFERENCE DRAWINGS						
LH-FIRSTK-24-2	LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY					
LH-LAD-72	LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY					
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	0	OCT 31/12	VW	0	8/12
08562-6	LINEHEATER PACKAGE BATH ASSEMBLY	A	OCT 01/12	VW		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP
DRAWING REVISIONS						

AS BUILT

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-002
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES



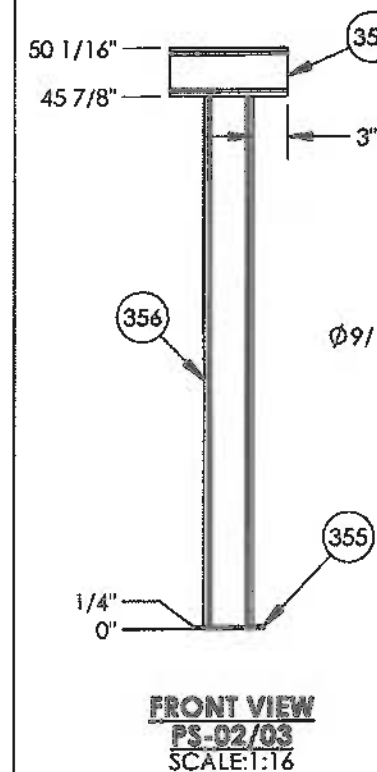
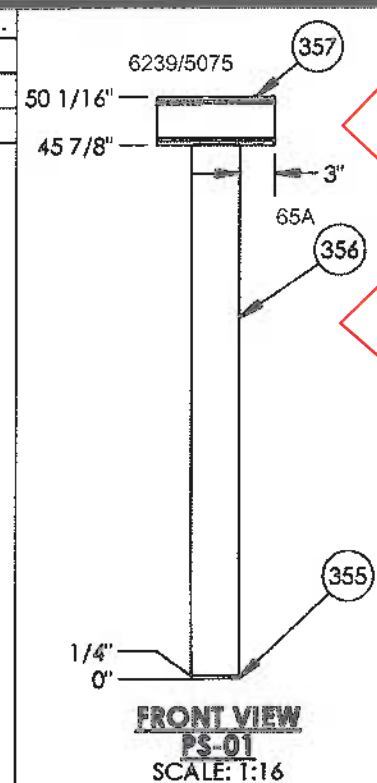
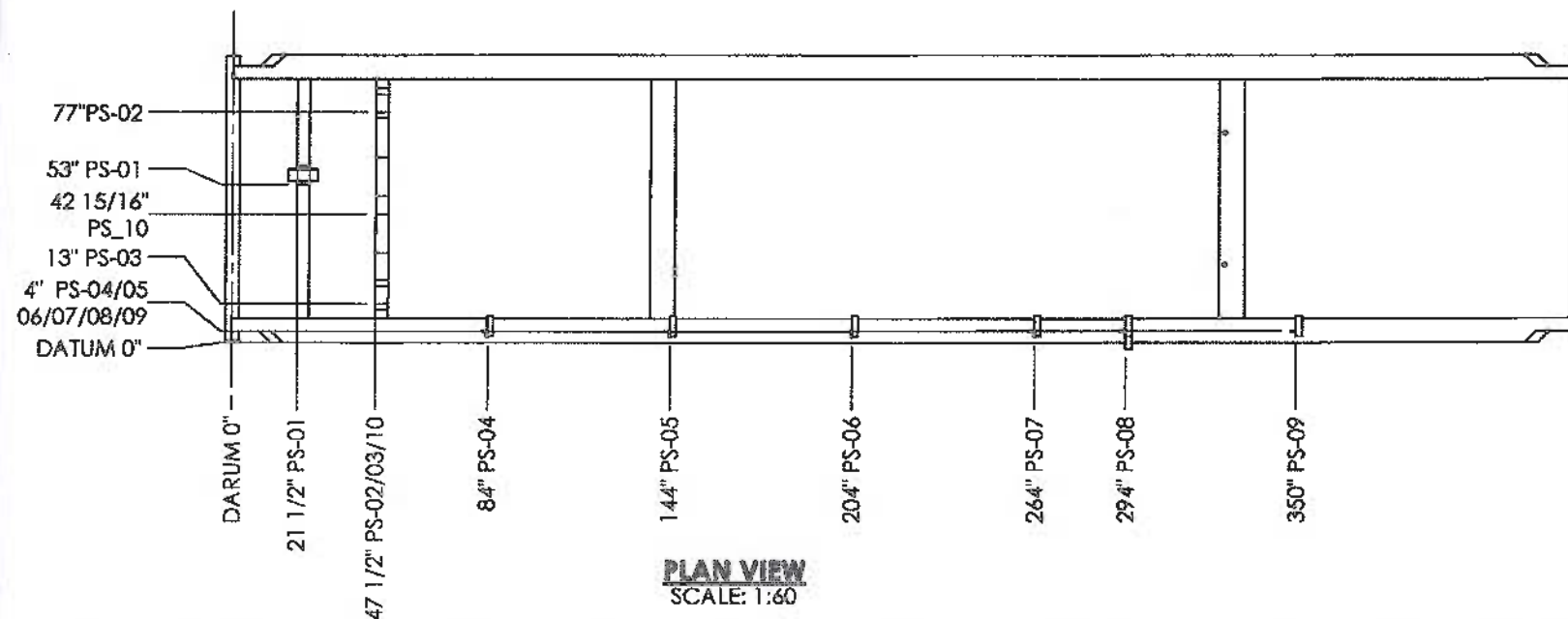
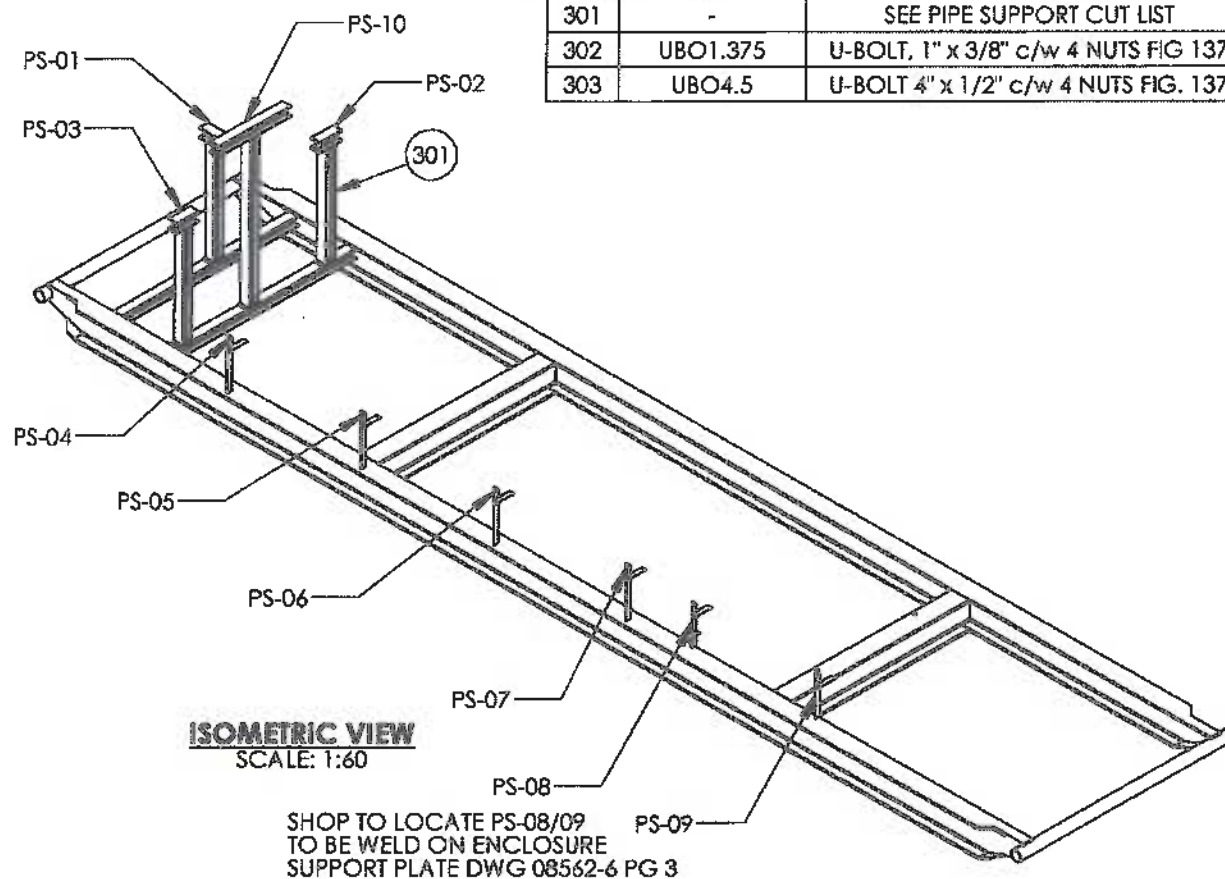
P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

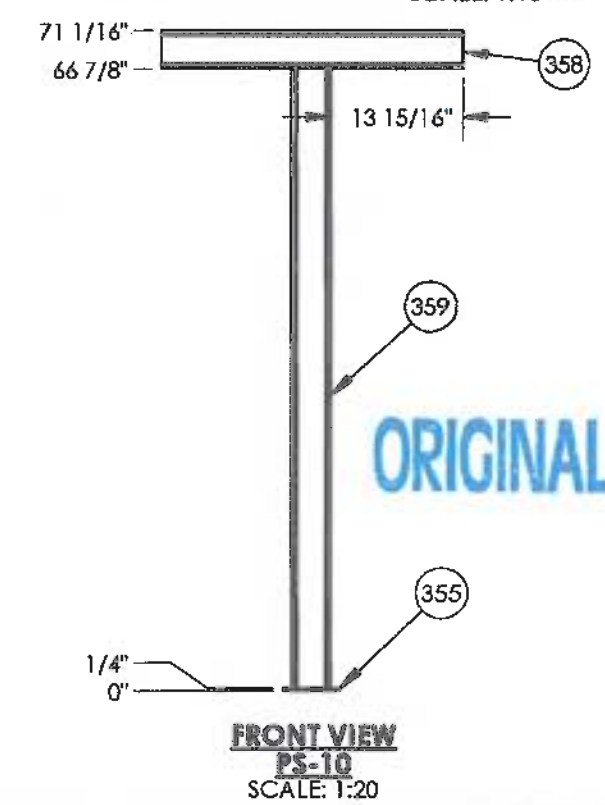
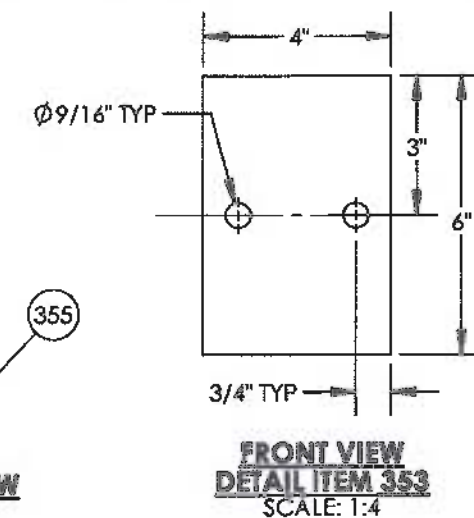
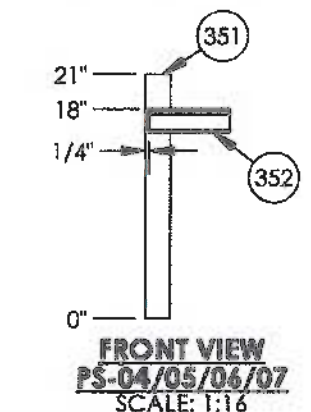
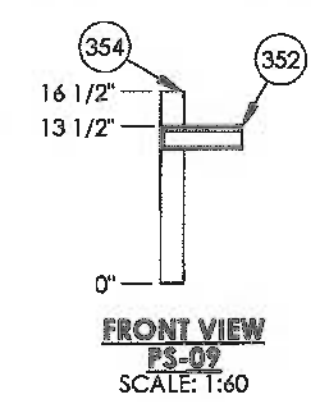
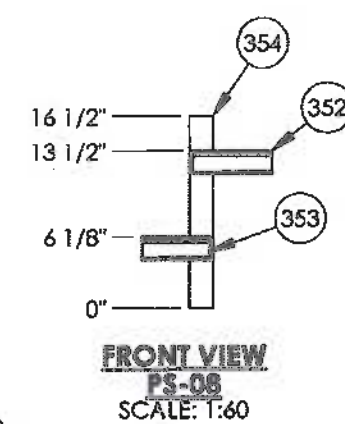
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU/HR
c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS
SKID ASSEMBLY

DWN: VW CHK: APP:
DATE: OCT 01/12 DATE: NOV 02 2012 DATE: NOV 02 2012
SCALE: 1:64 DWG: 08562-3 REV: 0
SHEET: 2 OF 7

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
301	-	SEE PIPE SUPPORT CUT LIST			1
302	UBO1.375	U-BOLT, 1" x 3/8" c/w 4 NUTS FIG 137			7
303	UBO4.5	U-BOLT 4" x 1/2" c/w 4 NUTS FIG. 137			10



ITEM	QTY.	DESCRIPTION	PART #	LENGTH
351	4	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	21"
352	6	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	6 3/4"
353	1	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	5 3/4"
354	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	16 1/2"
355	4	PLATE 1/4" x 4" x 6" SA 36/44W		0.0052
356	3	WIDE FLANGE 4" @ 13# 350W/ASTM A992	WFL413R	45 5/8"
357	3	WIDE FLANGE 4" @ 13# 350W/ASTM A992	WFL413R	10"
358	1	WIDE FLANGE 4" @ 13# SA36/44W	WFL413R	32"
359	1	WIDE FLANGE 4" @ 13# SA36/44W	WFL413R	66 5/8"



ORIGINAL

LH-FIRSTK-24-2		LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY							
LH-LAD-72		LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY							
LH-PH-7224-1		LINEHEATER PREHEAT PIPING		0	OCT 31/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562-6		LINEHEATER PACKAGE BATH ASSEMBLY		A	OCT 01/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP			
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS							

AS BUILT

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-002
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES



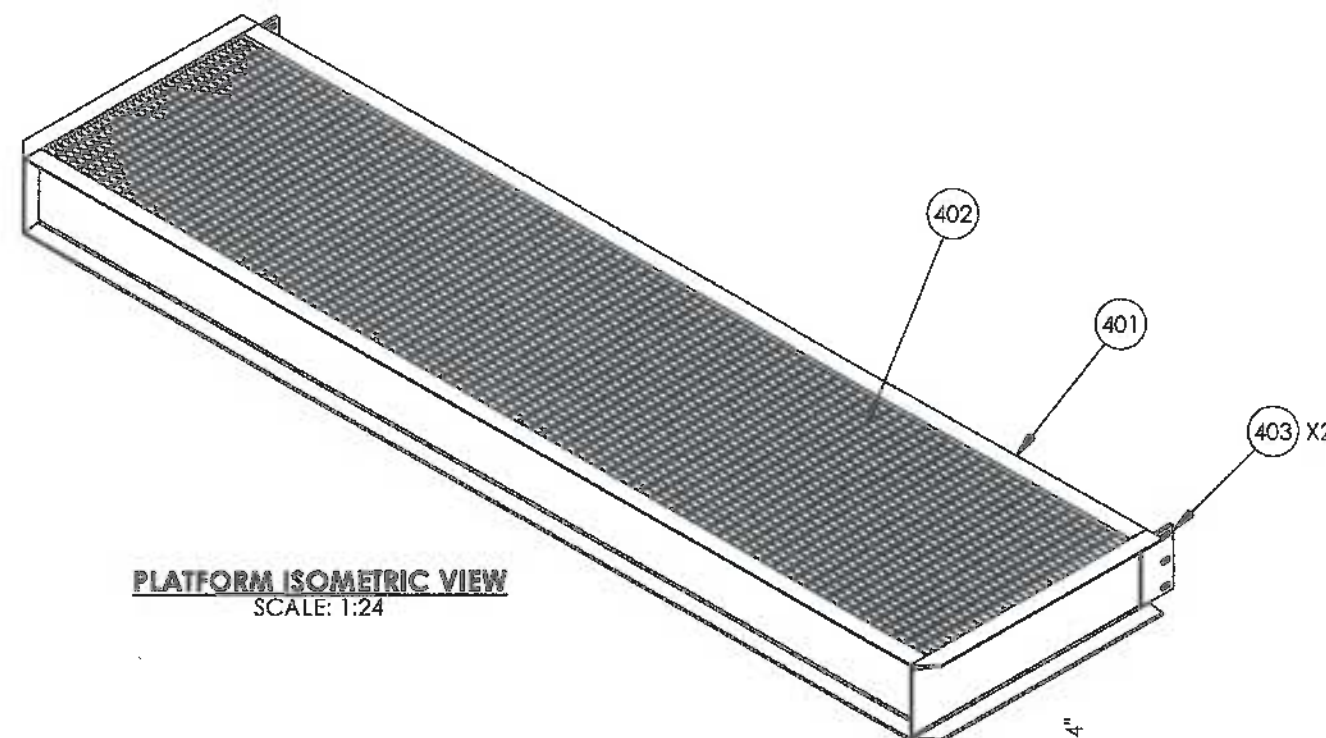
P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

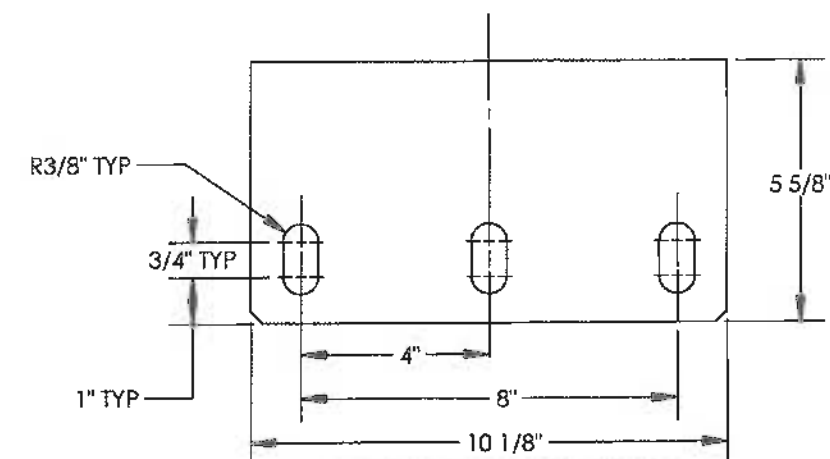
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU/HR
C/W 4" 2500# RTJ SPLIT COILS
SKID ASSEMBLY

DWN: VW CHK: APP:
DATE: OCT 01/12 DATE: NOV 02 2012 DATE: NOV 02 2012
SCALE: 1:60
SHEET: 4 OF 7
DWG: 08562-3
REV: 0

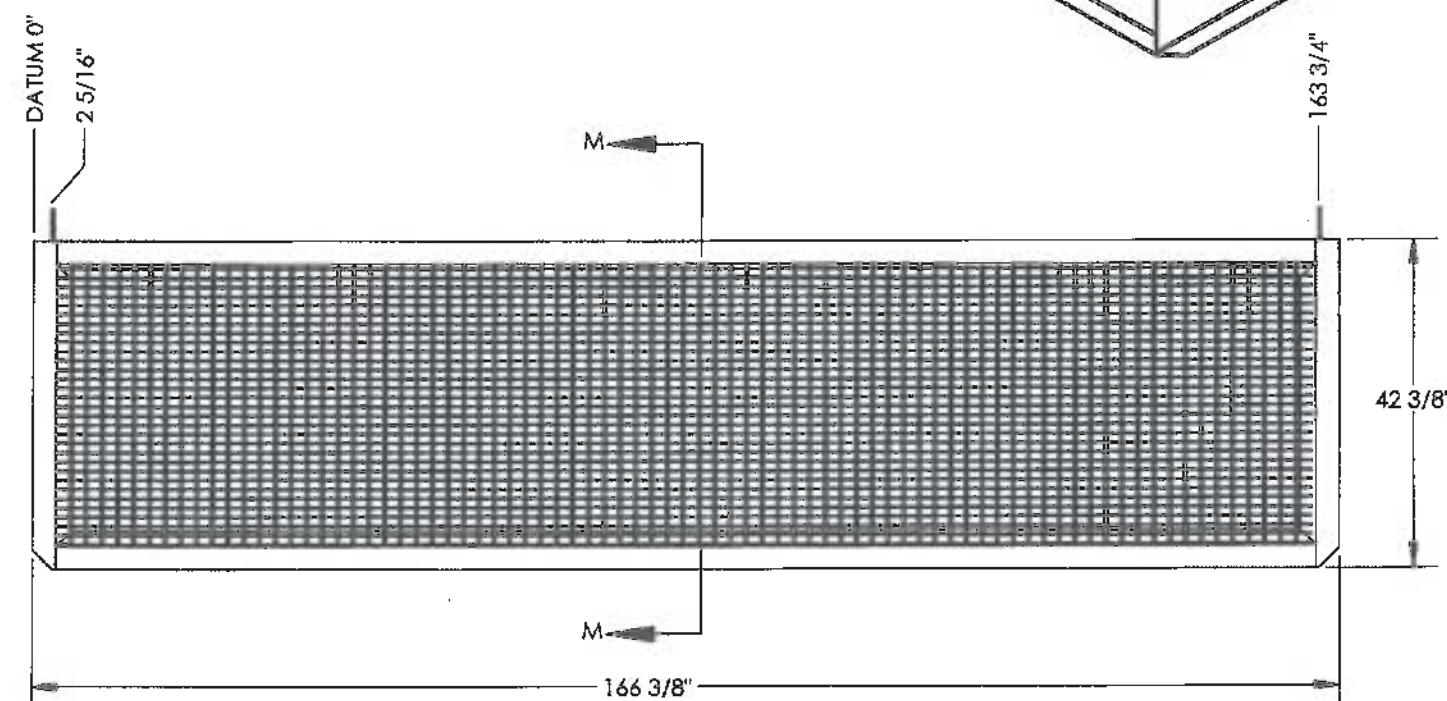
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
401	-	SEE ENCLOSURE PLATFORM CUT LIST			1
402	BARCAA	BAR GRATING 3/16" x 1-1/2" SERRATED 3' x 160"		160"	1
403	PLACYA	PLATFORM SUPPORT PLATE 3/8" x 10 1/8" x 5 5/8" SA36/44W			2



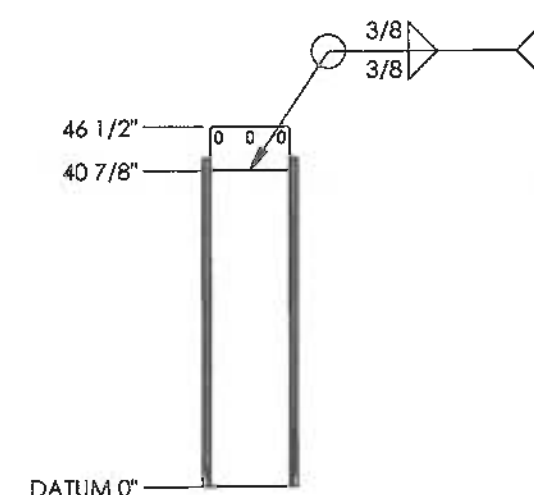
PLATFORM ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:24



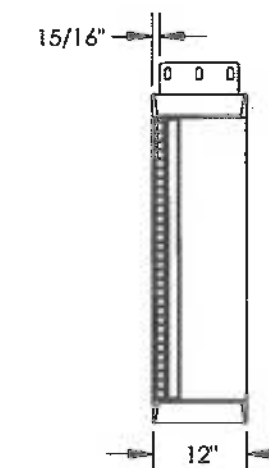
PLATFORM SUPPORT PLATE
THK 3/8"
SCALE: 1:4



PLATFORM
PLAN VIEW
SCALE: 1:24



PLATFORM
SIDE VIEW
SCALE: 1:24

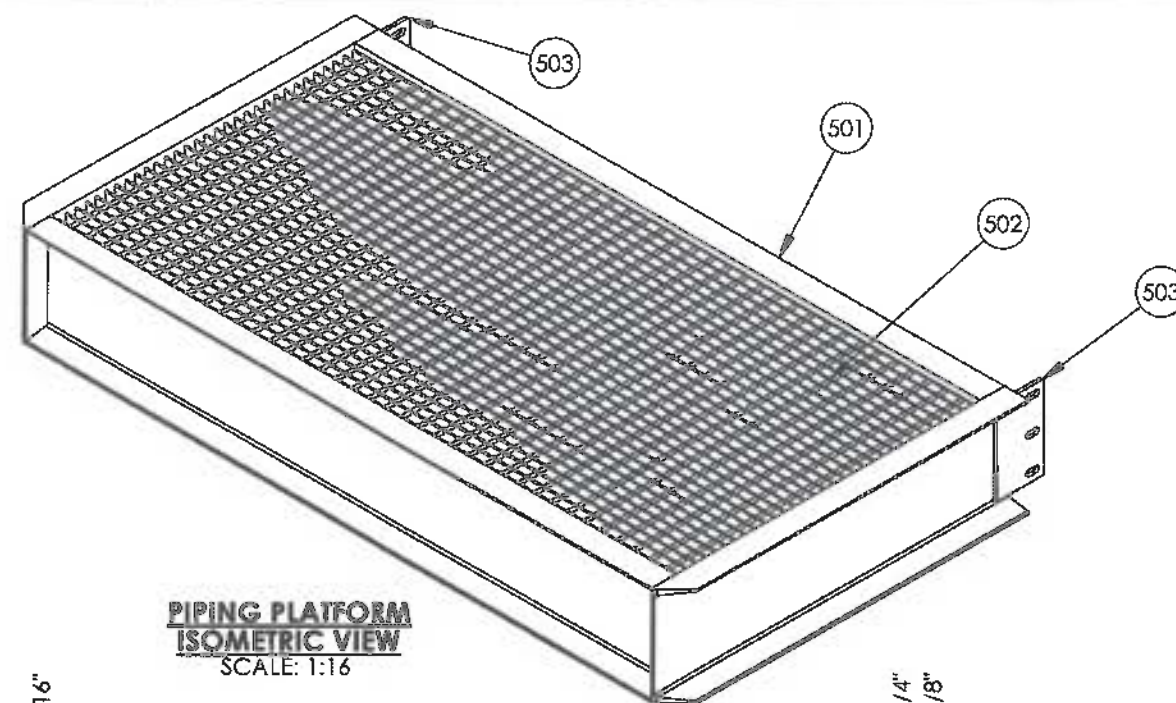


PLATFORM
SECTION M-M
SCALE: 1:24

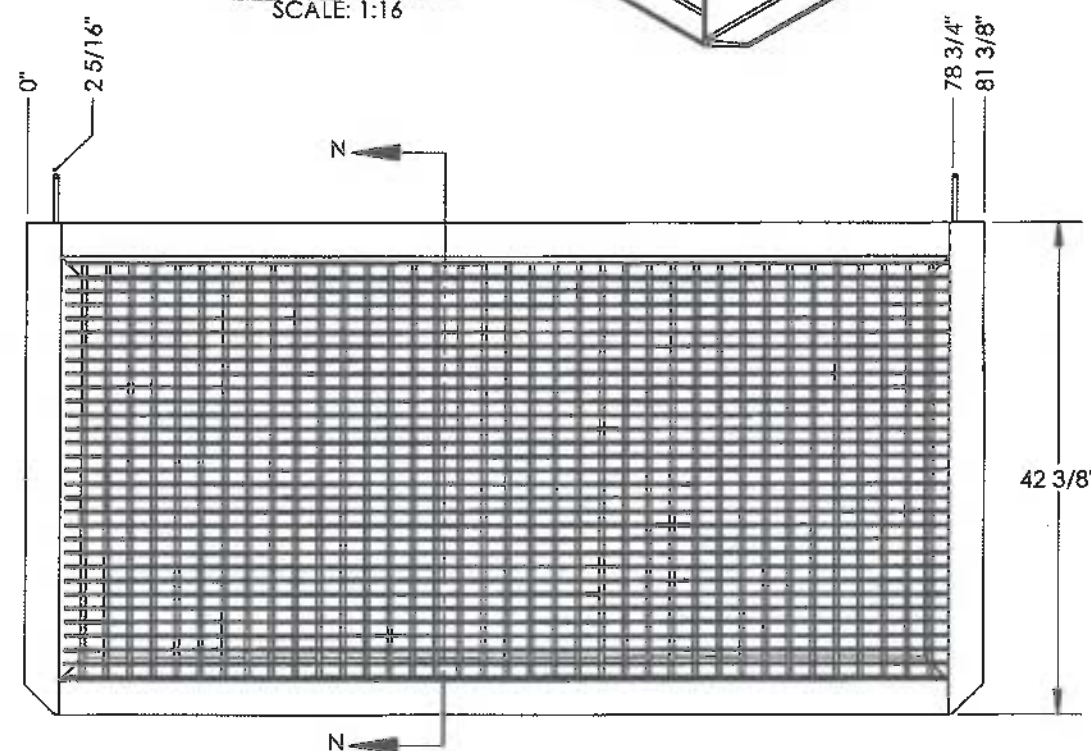
ORIGINAL

ENCLOSURE PLATFORM APPROX. WEIGHT 1230 LBS

						AS BUILT		ISSUED FOR CONSTRUCTION		NWP INDUSTRIES INC. Total oilfield supply. P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9 PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102 THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.	ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU/HR c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS SKID ASSEMBLY		
LH-FIRSTK-24-2	LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY							SIGNED: _____			DWN: VW	CHK:	APP:
LH-LAD-72	LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY							DATE: _____			DATE: OCT 01/12	DA	DA
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	0	OCT 31/12	VW			ISSUED FOR CONSTRUCTION	W.O.: 08562-002			SCALE: 1:24	DWG: 08562-3	REV: 0
08562-6	LINEHEATER PACKAGE BATH ASSEMBLY	A	OCT 01/12	VW			ISSUED FOR APPROVAL	S/N: _____			SHEET: 5 OF 7		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP							
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS			ALL DIMENSIONS IN INCHES				

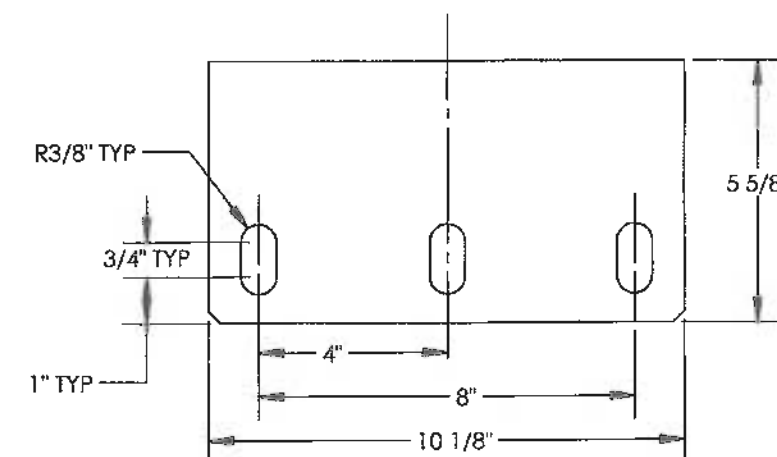


PIPING PLATFORM
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:16

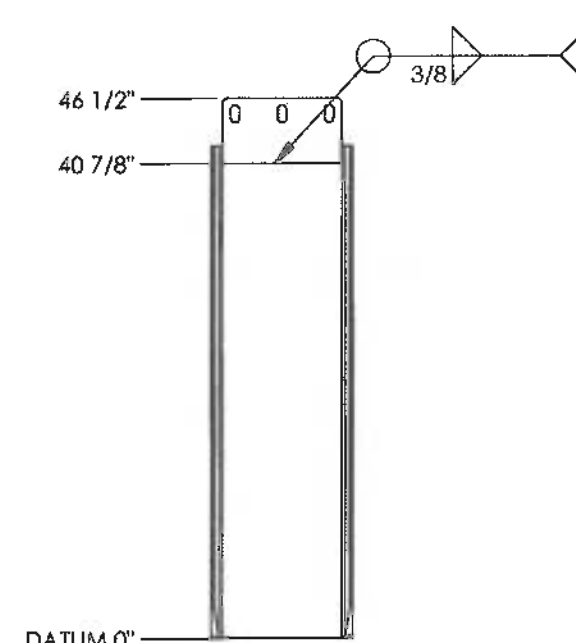


PIPING PLATFORM
PLAN VIEW
SCALE: 1:16

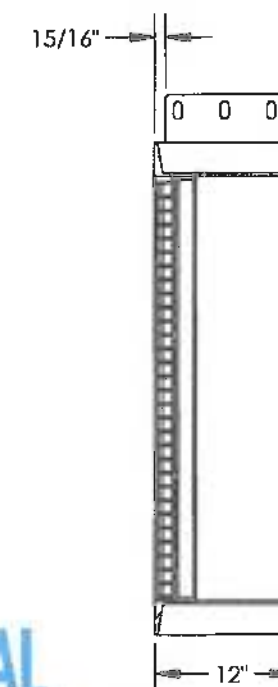
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
501	-	SEE PIPING PLATFORM CUT LIST			1
502	BARCAA	BAR GRATING 3/16" X 1 1/2" SERRATED 3' 75" LG		75"	1
503	PLACYA	PLATFORM SUPPORT PLATE 3/8" x 10 1/8" x 5 5/8" SA36/44W			2



PLATFORM SUPPORT PLATE
3/8" THK
SCALE: 1:4



PIPING PLATFORM
SIDE VIEW
SCALE: 1:16



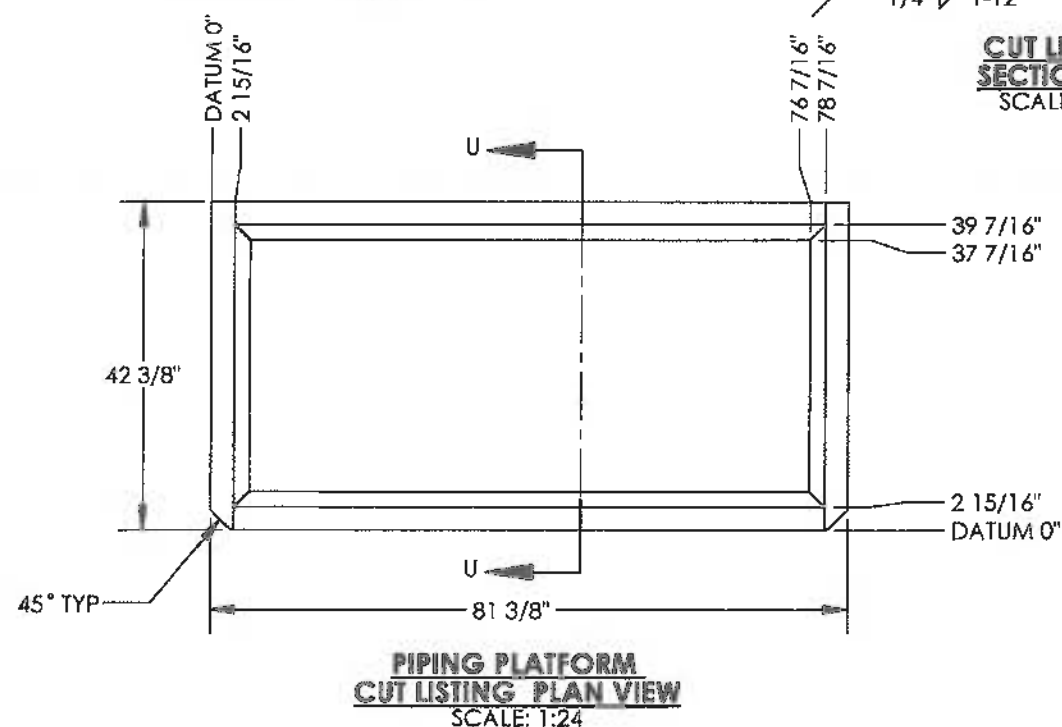
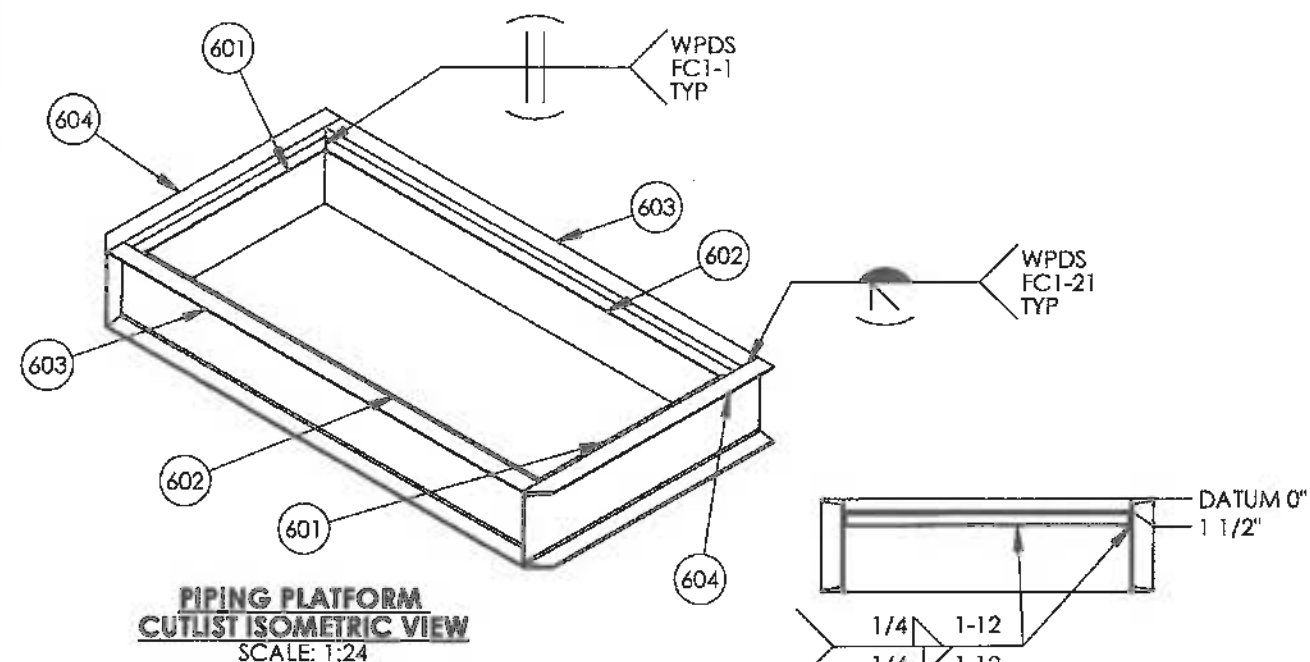
PIPING PLATFORM
SECTION N-N
SCALE: 1:16

ORIGINAL

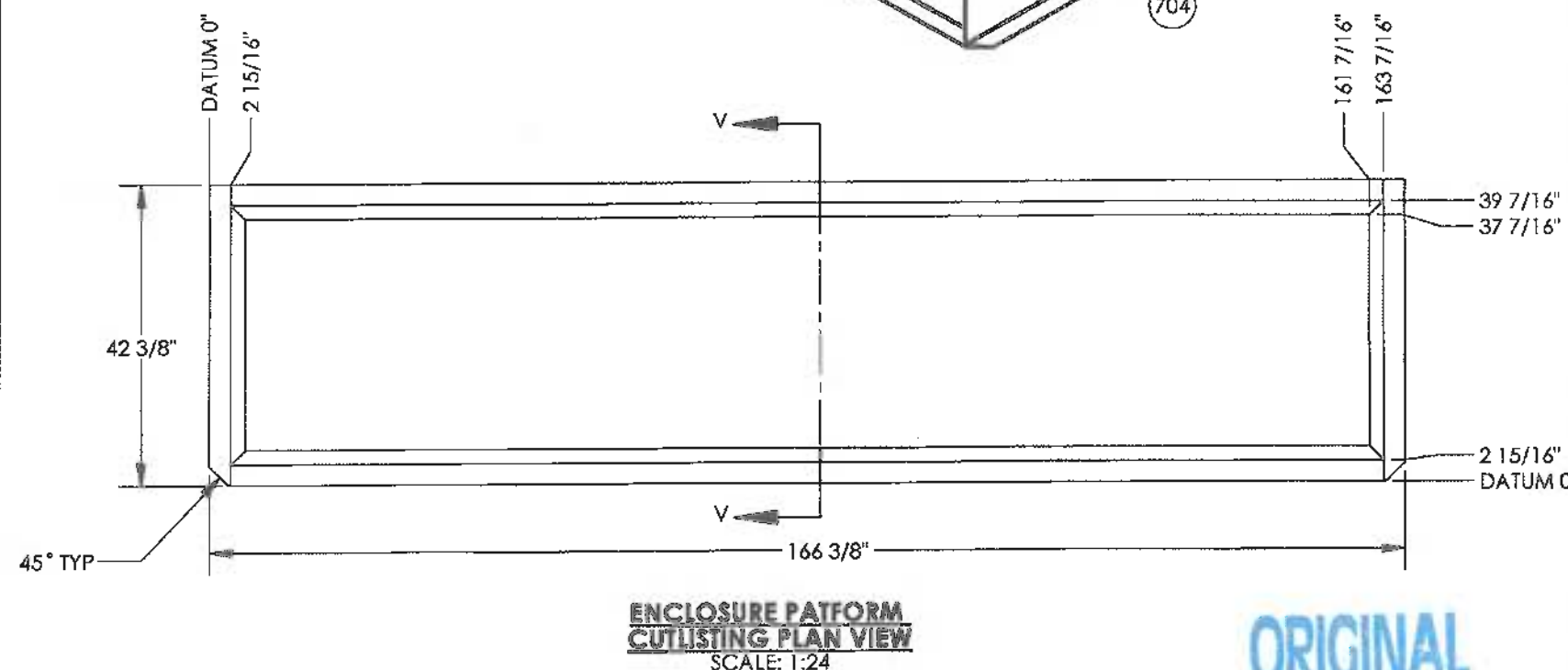
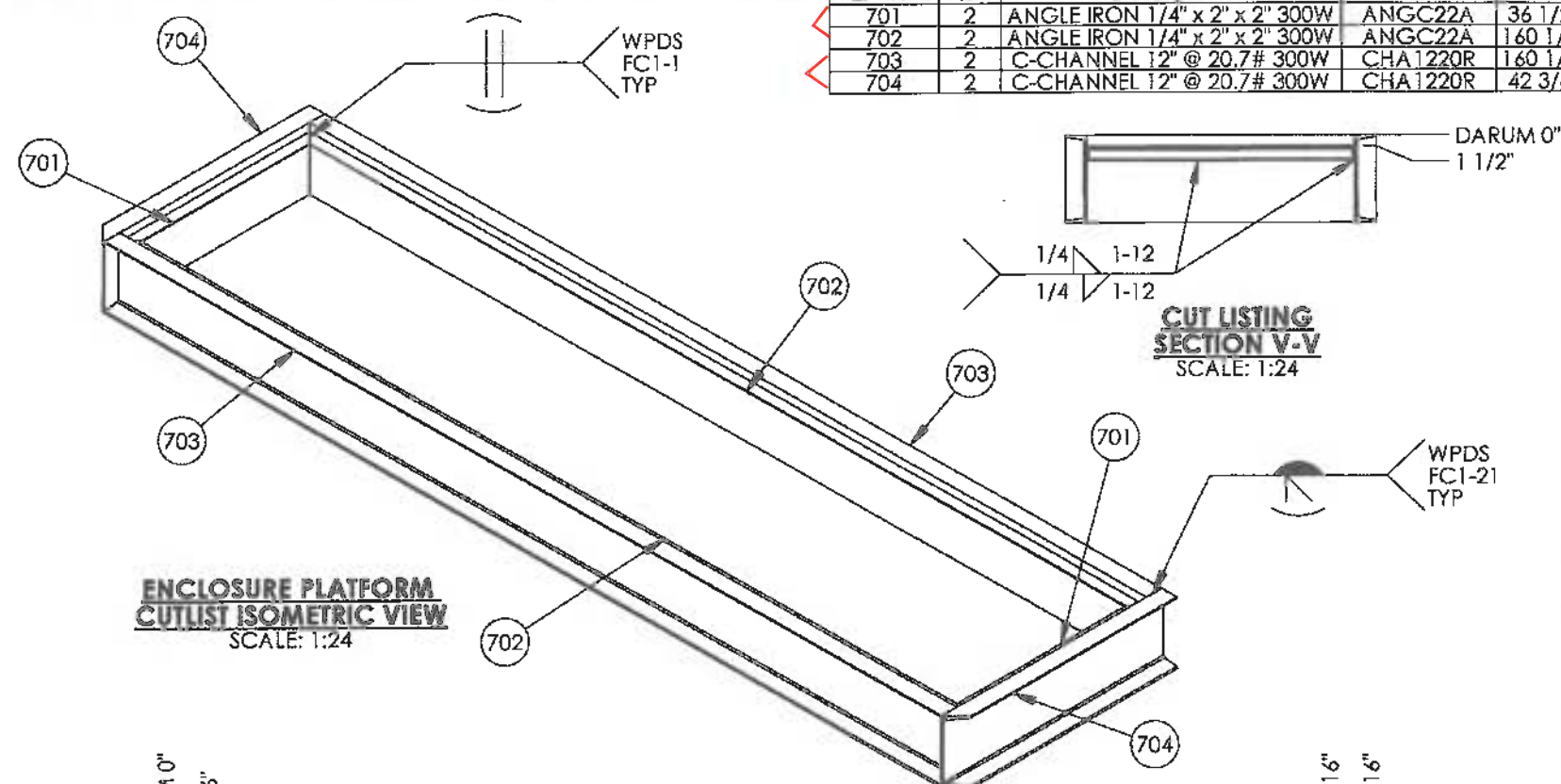
PIPING PLATFORM APPROX. WEIGHT 665 LBS

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

ITEM NO.	QTY.	DESCRIPTION	PART #	LENGTH
601	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	36 1/2"
602	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	75 1/2"
603	2	C-CHANNEL 12" @ 20.7# 300W	CHA1220R	75 1/2"
604	2	C-CHANNEL 12" @ 20.7# 300W	CHA1220R	42 3/8"

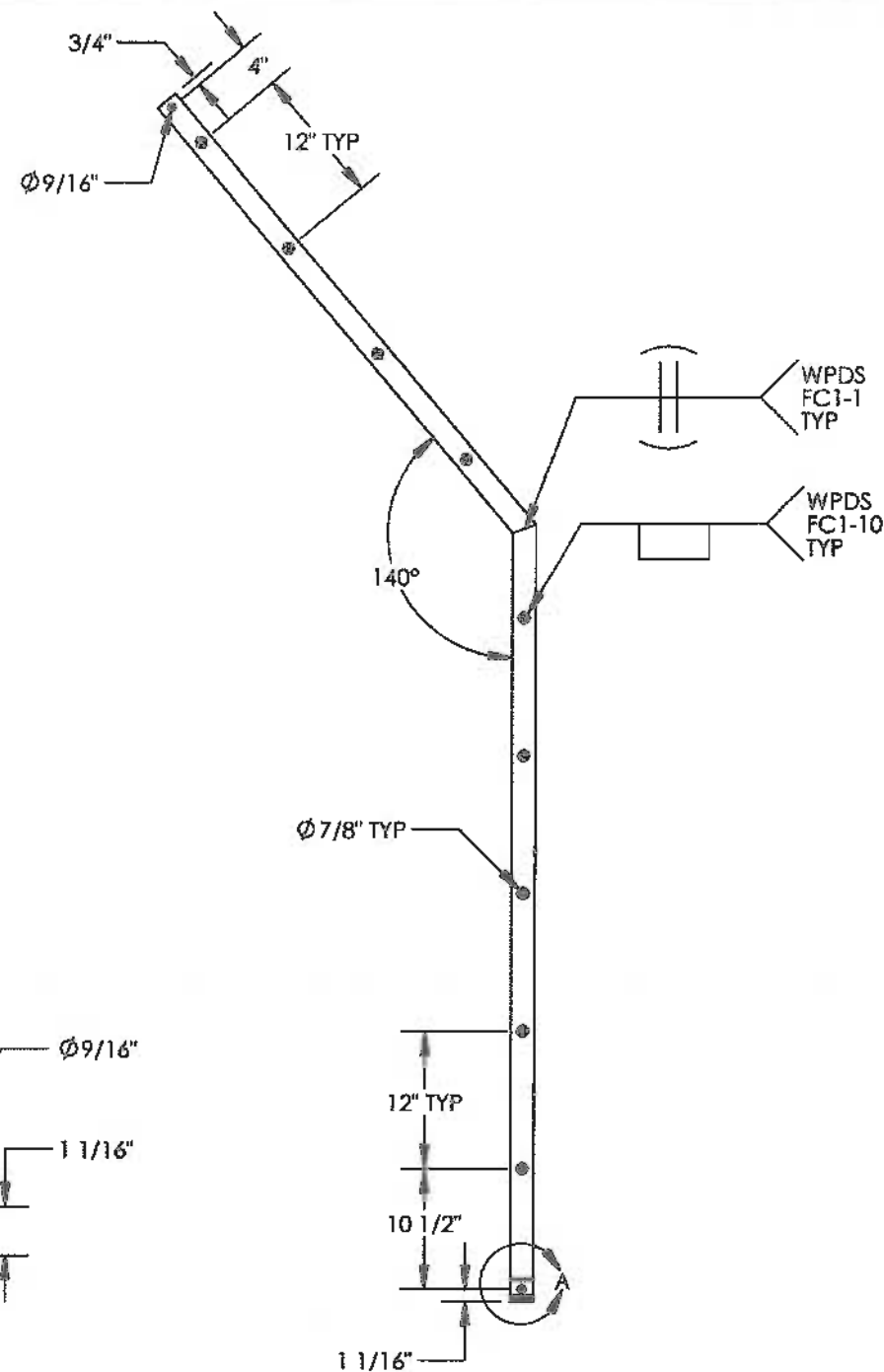


ITEM NO.	QTY.	DESCRIPTION	PART #	LENGTH
701	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	36 1/2"
702	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	160 1/2"
703	2	C-CHANNEL 12" @ 20.7# 300W	CHA1220R	160 1/2"
704	2	C-CHANNEL 12" @ 20.7# 300W	CHA1220R	42 3/8"



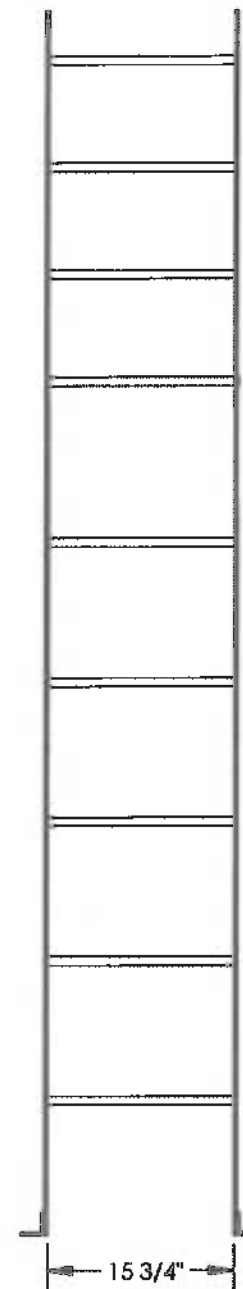
ORIGINAL

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



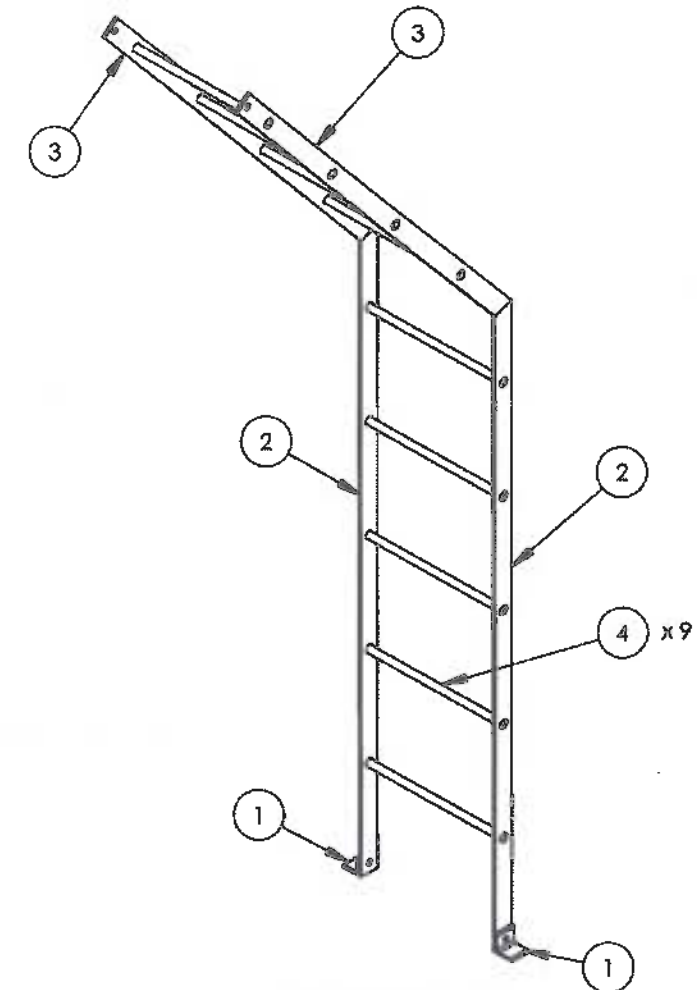
DETAIL 'A'
SCALE: 1:4

SIDE VIEW
SCALE: 1:16



FRONT VIEW
SCALE: 1:16

ITEM	QTY.	DESCRIPTION	PART #	Material	LENGTH
1	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" SA36/44W	ANGC22A		2"
2	2	FLAT BAR 1/4" x 2" SA36/44W	FLBC2A		67 11/16"
3	2	FLAT BAR 1/4" x 2" SA36/44W	FLBC2A		49"
4	9	ROUND BAR 3/4" SA36/44W	RBRGYA		16"



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:16

ORIGINAL

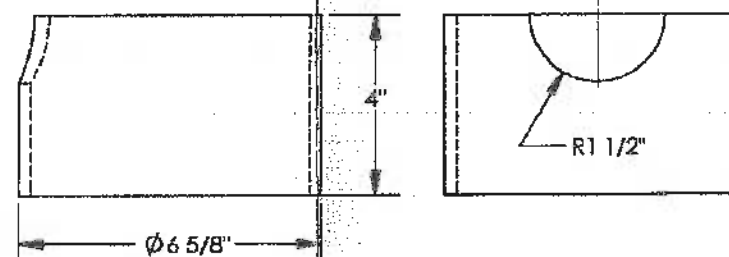
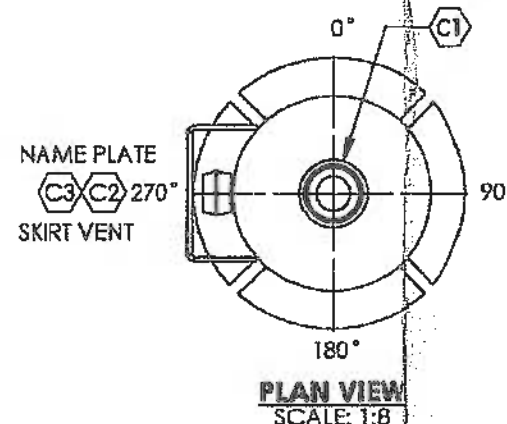
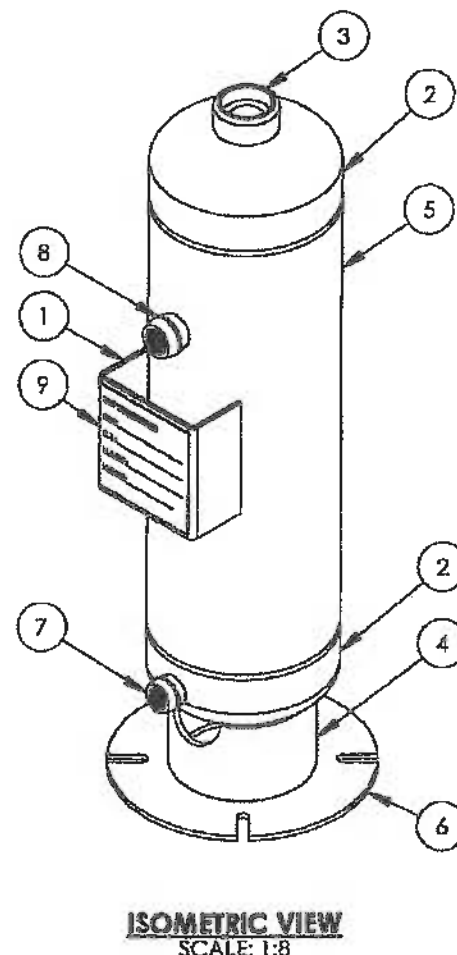
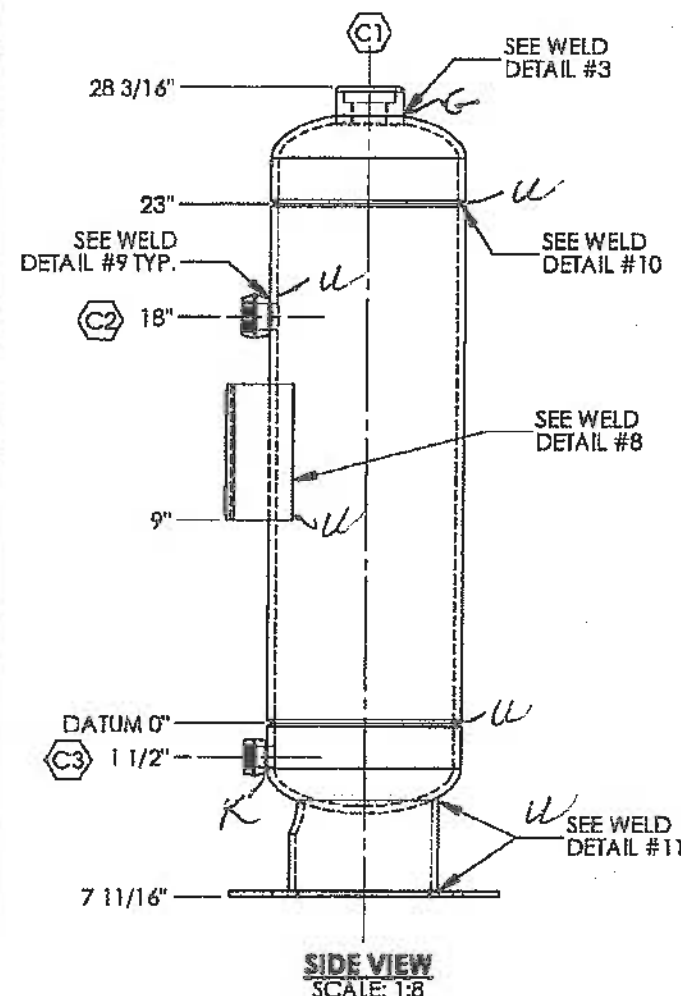
- NOTES**
1. FABRICATE TO CSA W47.1 AND W59.
 2. ALL DIMENSIONS TO HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 3. DEBURR AND RADIUS ALL SHARP EDGES.
 4. WELD PROCESS TO BE MCAW UNLESS OTHERWISE NOTED. WPDS-FC1-15.
 5. ALL WELDS TO BE 1/4" CONTINUOUS FILLET WELDS UNLESS OTHERWISE NOTED.

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												</	
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----	--

NOZZLE SCHEDULE										
MARK	SIZE	SCH	CLASS	TYPE	SERVICE	WELD	A	B	C	D MIN.
C1	2"	NPT	3000	CPLG	OUTLET / INSPECTION	3	9/16	-	-	-
C2	1"	NPT	3000	TOL	INLET	9	1/4	-	-	-
C3	3/4"	NPT	6000	TOL	HOR. DRAIN / INSP.	9	1/4	-	-	-

SEPARATION CHART			
SIZE	3/4"	1" NPT	2" CPLG
MAX OPENING	1.050"	1.315"	
CUT-OUT		CUT-OUT	
3/4"	6 1/2"		
1" NPT	7 1/4"	7 7/8"	
2" CPLG	4 1/4"	4 1/2"	5 3/4"

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
1	BRACKET-NAME-1	TANK/VESSEL NAME PLATE BRACKET SA36/44W	05044		1
2	CAP8Y40GC	WELD CAP 8" SCH STD/40 BW SA234-WPB	06227		2
3	COH2GYEE	Coupling Half 2" 3M THRD SA105N	09116		1
4	PIP640A	6" SCH. STD/40 PIPE (0.280" NOM) SA-106B	0110590	4" / 2	1
5	PIP840A	VESSEL SHELL 8" SCH STD/40 (0.322" NOM.) x 23" S/S SA 106B	0570549	23"	1
6	SCR-BP8-1	BASEPLATE FOR 8" OD SCRUBBER SA36/44W	0104706		1
7	TOL75H1.536E	THREDOLET 3/4" 6M (1 1/2"-36") SA105N	058619		1
8	TOL1G336E	THREDOLET 1" 3M (3"-36") SA105N	058582		1
9	VES-NAMEPLATE-1	VESSEL NAME PLATE BLACK/SILVER DEEP ETCHED			1



ORIGINAL

NOTES

1. EXPOSED INSIDE EDGES OF NOZZLES OR OPENINGS SHALL BE ROUNDED PER UG-76C.
2. VESSEL TO BE CLEANED WITH ALL OPENINGS PLUGGED BEFORE SHIPMENT.
3. USED WELD PROCEDURE NWP-1 OR NWP-3 FOR ALL TACK WELDS.
4. PRIME AND PAINT: AS PER CLIENT SPECIFICATIONS.
5. SURFACE PREPARATION: HAND TOOL CLEAN (MIN.).

VESSEL DESIGN DATA

DESIGN AND FABRICATE TO:	ASME SECTION VIII, DIVISION 1 2010 EDITION, 2011a ADDENDA
MAX. ALLOWABLE WORKING PRESSURE (MAWP):	285 PSI
DESIGN TEMPERATURE:	100°F
MIN. DESIGN METAL TEMPERATURE (MDMT):	-50°F
IMPACT TEST:	EXEMPT PER UCS-66b (FIG UCS-66.1)
RADIOGRAPHY:	NONE PER UW-11c
POST WELD HEAT TREATMENT:	NONE
HYDROSTATIC TEST PRESSURE:	371 PSI
CORROSION ALLOWANCE:	1/8"
PRE-HEAT:	50°F
HEAD THICKNESS MIN.:	0.282"
WEIGHT EMPTY:	145LBS
WEIGHT FULL:	200LBS
CAPACITY:	0.87 CU FT
QUALITY CONTROL PROGRAM:	AGP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	1604.2
WELD PROCEDURES:	NWP-1 REV 4, NWP-3 REV 3
SERVICE:	HYDROCARBONS
CRN NO.:	OH09319.213
DESIGN REGISTRATION DRAWINGS:	2959.01A REV 1, 2959.01B REV 1
REFERENCE CALCULATIONS:	08-2-0285-2959-R0

STANDARD TOLERANCES	
FABRICATION:	
GENERAL DEVIATION:	±1/8"
OVERALL LENGTH:	±1/4"
ANGULAR:	±1°
WELD PREPARATION:	
LAND:	1/16" ±1/32"
ROOT GAP:	1/8" ±1/16"
ANGULAR:	±15°

WELD DETAIL #3	WELD DETAIL #8	WELD DETAIL #9	WELD DETAIL #10	WELD DETAIL #11
WPS NWP-1	WPS NWP-1	WPS NWP-1	WPS NWP-3	WPS NWP-1

DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	DRAWING REVISIONS
		2	2012.01.26	JHK	GH	DF	RFDC #0076B REVISE 6" PIPE LENGTH
		1	2012.01.06	JHK	GH	DF	RFDC #00711 REVISE DESIGN DATA
		0	2011.08.26	DJ	GH	DF	ISSUED FOR CONSTRUCTION

ISSUED FOR CONSTRUCTION
SIGNED: *[Signature]*
DATE: JUL 19 2012
W.O.: 8500
S.O.:
ALL DIMENSIONS IN INCHES



P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

NWP INDUSTRIES LTD VERTICAL SCRUBBER 8 5/8" OD x 23" S/S x 285 PSI 1/8" C.A., 100°F, -50°F FULL GAS SCRUBBER ASSEMBLY		
DWN: DJ	CHK: GH	APP: DF
DATE: 2011.08.02	DATE: 2011.09.01	DATE: 2011.09.01
SCALE: 1:8	DWG: SCR023-1	REV: 2
SHEET: 1 OF 1		