

BMC-100
BURNER MANAGEMENT SYSTEM
 MODEL NO: ACL 5500
 24 VDC

H-200
LINE HEATER
 MFR: NWP INDUSTRIES
 SIZE: Ø72" x 24' S/S
 DUTY: 3.0 MMBTU/HR

PS-100
COIL A
 MFR: NWP INDUSTRIES
 MAWP: 5171 PSIG @ 200°F
 XRAY: 100%
 PWHT: YES
 CA: 1/16", CRN: P9407.231

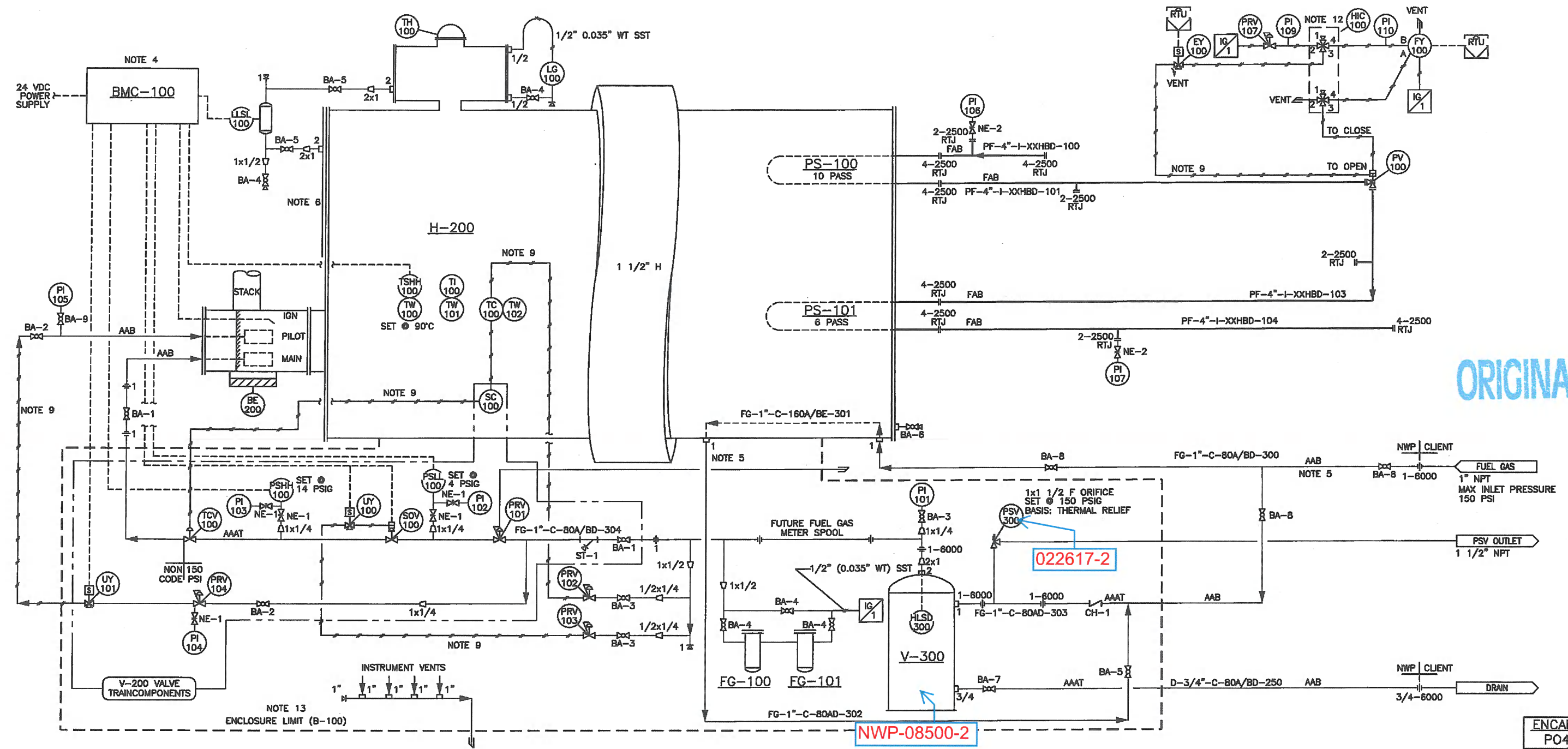
PS-101
COIL B
 MFR: NWP INDUSTRIES
 MAWP: 5171 PSIG @ 200°F
 XRAY: 100%
 PWHT: YES
 CA: 1/16", CRN: P9407.231

PV-100
CHOKE VALVE
 MFR: MASTERFLO
 MDL NO.: P3E
 SIZE: 4" 2500# INLET x 4" 2500# OUTLET
 TRIM: TUNGSTEN CARBIDE
 CUSTOMER SUPPLIED

V-300
FUEL GAS SCRUBBER
 MFR: NWP INDUSTRIES
 SIZE: Ø8 5/8" x 23" S/S
 MAWP: 285 PSIG @ 100°F
 CRN: OH09319.213

FG-100
FUEL GAS FILTER
 MFR: HEADLINE
 MODEL NO.: 360A-70C

FG-101
FUEL GAS FILTER
 MFR: HEADLINE
 MODEL NO.: 370A



ORIGINAL

022617-2

NWP-08500-2

ENCANA PO#
 PO41978
 08562-001
 08562-002

08562-6	BATH ASSEMBLY						
08562-4	COIL ASSEMBLY						
08562-3	SKID ASSEMBLY						
08562-2B	PIPING ASSEMBLY						
08562-2A	WELDED PIPING	0	OCT 31/12	EP			ISSUED FOR CONSTRUCTION
08562	GENERAL ARRANGEMENT	A	SEPT 25/12	EP			ISSUED FOR APPROVAL
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR CONSTRUCTION
 SIGNED: _____
 DATE: _____
 W.O.: 08562-001
 S.O.: _____
 ALL DIMENSIONS IN INCHES

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
PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM

DWN: EP	CHK: <i>ee</i>	APP: <i>ee</i>
DATE: SEP25/12	DATE: 21 2012	DATE: 20 2012
SCALE: NTS	DWG: 08562-1	REV: 0
SHEET: 1 OF 2		

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. BMC WIRED BY NWP.
5. FUEL GAS SYSTEM DESIGNED FOR SWEET GAS ONLY.
6. REMOVABLE COIL INSPECTION PLATE.
7. 10% XRAY ON NWP MANUFACTURED THREADED PIPING, 100% XRAY ON PSV-300 CONNECTIONS.
8. 3/8" (0.065" 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 ENCANVA 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.

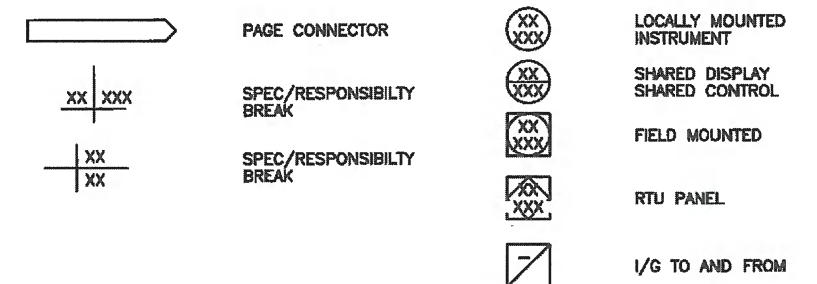
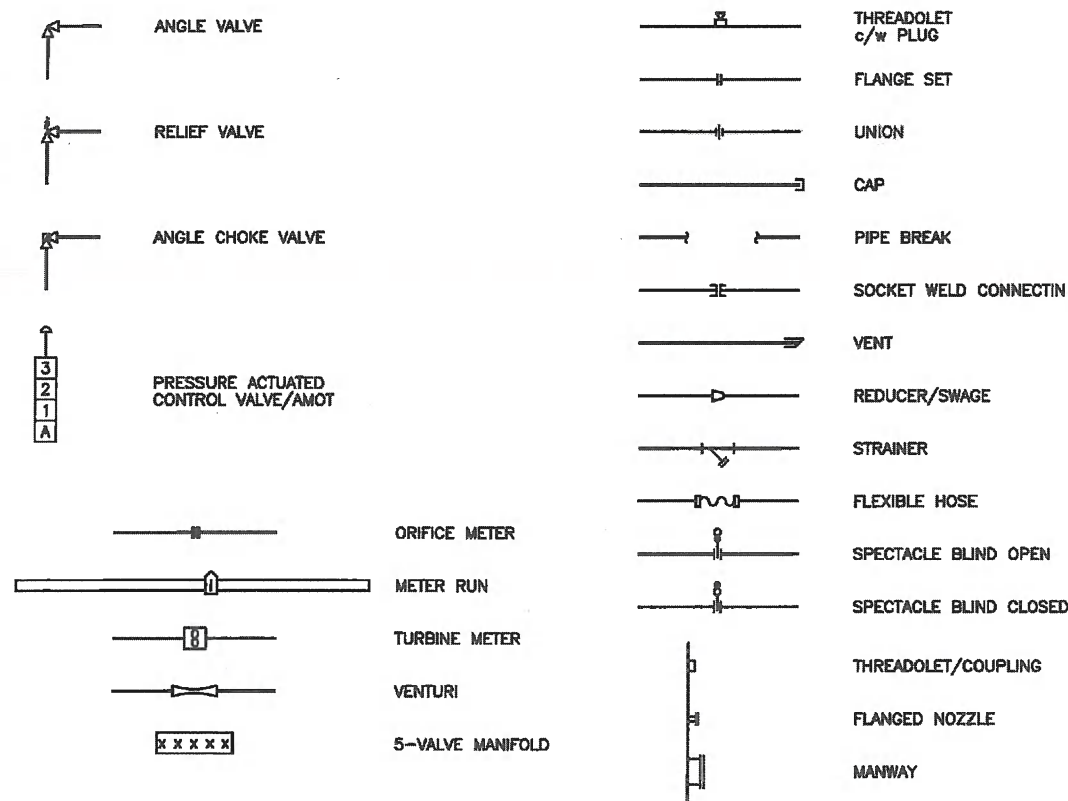
	MAJOR PROCESS LINE
	UTILITY LINE
	BUILDING LIMITS
	PROCESS/UTILITY TUBING LINE
	INSTRUMENT PNEUMATIC LINE
	INSTRUMENT CAPILLARY LINE
	ELECTRICAL DATALINK LINE
	ELECTRICAL CONNECTION LINE
	BALL VALVE
	GLOBE VALVE
	GATE VALVE
	CHECK VALVE
	PLUG VALVE
	NEEDLE VALVE
	STRAIGHT CHOKE VALVE
	SOCKET WELD VALVE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

Diagram illustrating the breakdown of a pipe specification code (e.g., XX-X"-X-XXXX-XXX) into its constituent parts:

- Fluid Type (XX-X):**
 - 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
- Material (X):**
 - 100-199 MAJOR PROCESS FLUIDS
 - 200-249 MINOR PROCESS FLUIDS
 - 250-299 RELIEF, DRAINS
 - 300-399 UTILITY VAPOURS
 - 400-499 UTILITY LIQUIDS
- Schedule/Grade (XXXX-XXX):**
 - 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**
- NOMINAL PIPE SIZE**
 - CLASS 2000 THREADED - A
 - CLASS 3000 THREADED - B
 - CLASS 6000 THREADED - C
 - 150 ANSI FLANGED - D
 - 300 ANSI FLANGED - E
 - 600 ANSI FLANGED - F
 - 900 ANSI FLANGED - G
 - 1500 ANSI FLANGED - H
 - 2500 ANSI FLANGED - I

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

START WITH 1



ORIGINAL

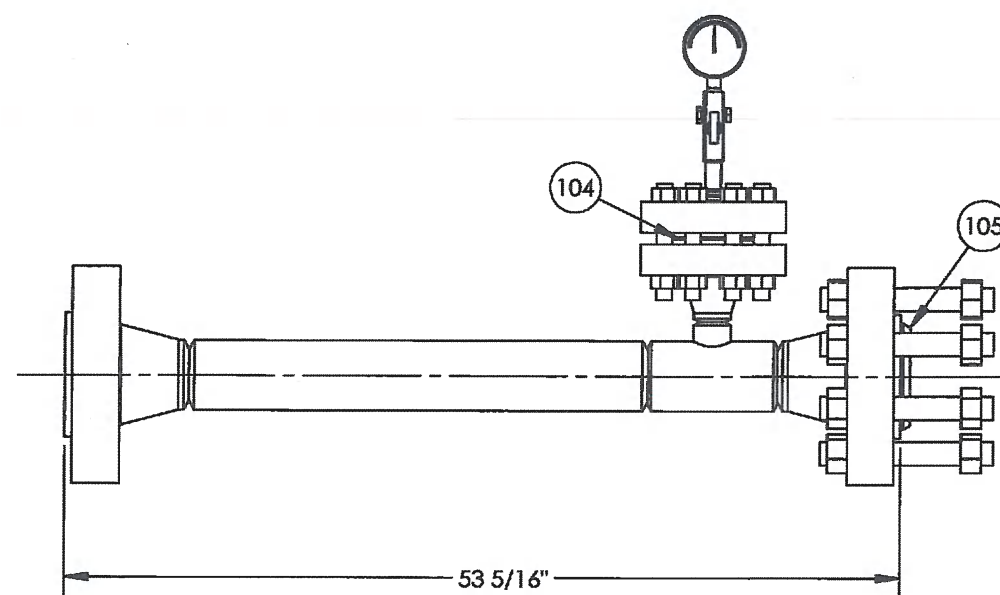
ENCANA PO#
PO41978
08562-001
08562-002

08562-6	BATH ASSEMBLY							ISSUED FOR CONSTRUCTION SIGNED: _____ DATE: _____ W.O.: 08562-001 S.O.: _____ ALL DIMENSIONS IN INCHES	 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 PIPING AND INSTRUMENTATION DIAGRAM		
08562-4	COIL ASSEMBLY									DWN: EP	CHK: 	APP: 
08562-3	SKID ASSEMBLY									DATE: SEP 25/12	DATE: NOV 21 2012	DATE: NOV 20 2012
08562-2B	PIPING ASSEMBLY									SCALE: NTS	DWG: 08562-1	REV: 0
08562-2A	WELDED PIPING	0	OCT 31/12	EP			ISSUED FOR CONSTRUCTION					
08562	GENERAL ARRANGEMENT	A	SEPT 25/12	EP	-	-	ISSUED FOR APPROVAL					
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP						
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS										

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 CM1111M64TCNTSSP100			1
103	FLH2.75FYBF	FLANGE HUBBED 2" 2500 ANSI TAPPED 3/4" NPT RTJ SA350LF2-CL1			1
104	GASR26YYDD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
105	GASR38YYDD	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	STU1.511HYH	STUD 1 1/2" x 11" LG B7M			8
110	STU17.5GYY	STUD 1" x 7 1/2" LG B7M			8

ORIGINAL

—TO PS-100 COIL A INLET



FRONT VIEW
SCALE: 1:12

NOTES

DESIGN DATA	
LINE NUMBER:	PF-4"-LXXHBD-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.:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

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

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

W O. 08562-001

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



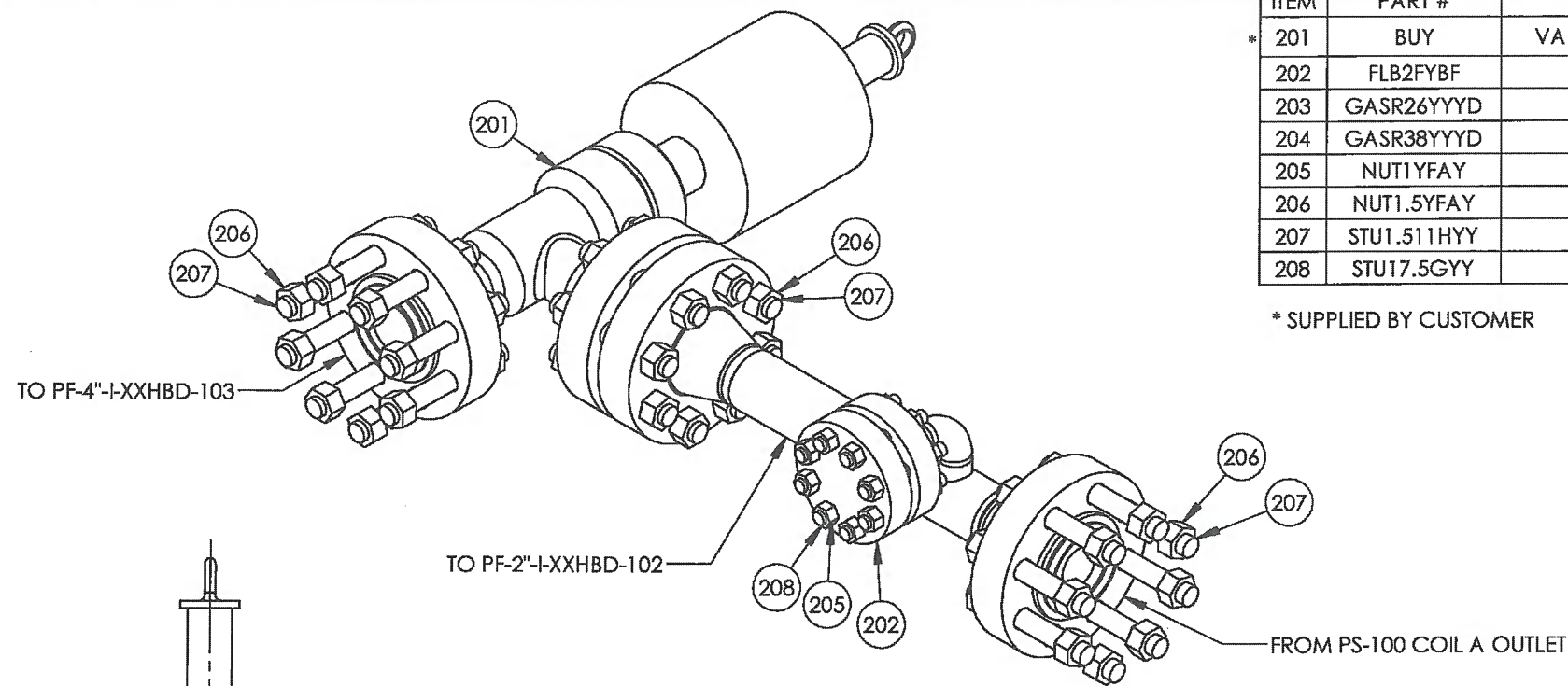
P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

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

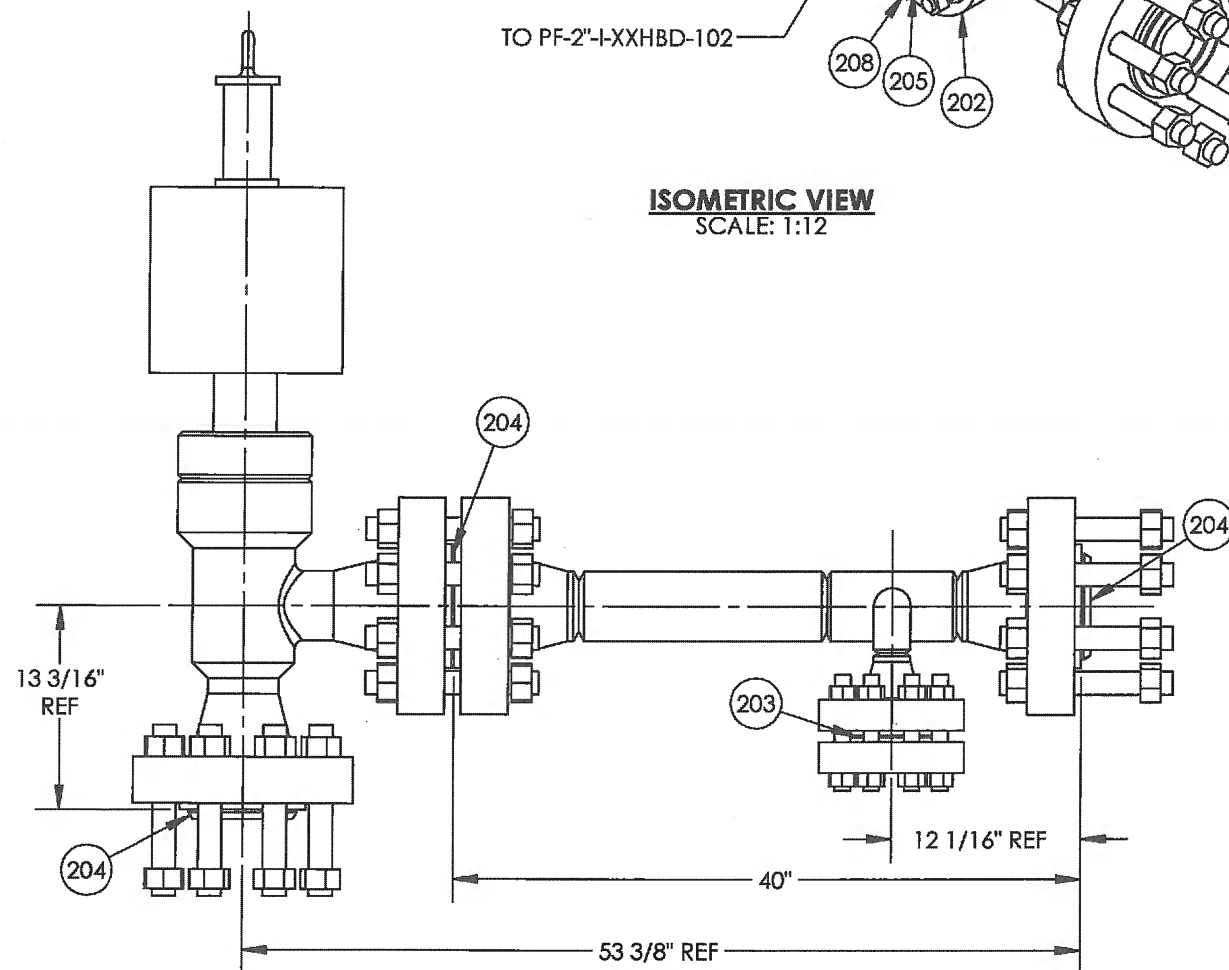
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COIL
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW	CHK: <i>29</i>	APP: <i>[Signature]</i>
DATE: OCT 05/12	DATE: NOV 20 2012	DATE: NOV 19 2012

DATE: 03/07/12	DATE: 03/07/12	DATE: 03/07/12
SCALE: 1:12	DWG: 08562-2B	REV: 0
SHEET: 1 OF 8		



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12



PLAN VIEW
SCALE: 1:12

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
* 201	BUY	VALVE CHOKE MASTERFLO P3E 4" x 4" 2500 ANSI RTJ w/ MASTERFLO PDA100 ACTUATOR			1
202	FLB2FYBF	Blind 2" 2500 ANSI RTJ SA350LF2-CL1			1
203	GASR26YYDD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
204	GASR38YYDD	GASKET 4" 2500 ANSI R38 RTJ MILD STEEL			3
205	NUT1YFAY	NUT 1" 2HM HEX			16
206	NUT1.5YFAY	NUT 1 1/2" 2HM HEX			48
207	STU1.511HYY	STUD 1 1/2" x 11" LG B7M			24
208	STU17.5GY	STUD 1" x 7 1/2" LG B7M			8

* SUPPLIED BY CUSTOMER

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-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

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

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

W.O.: 08562-001

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



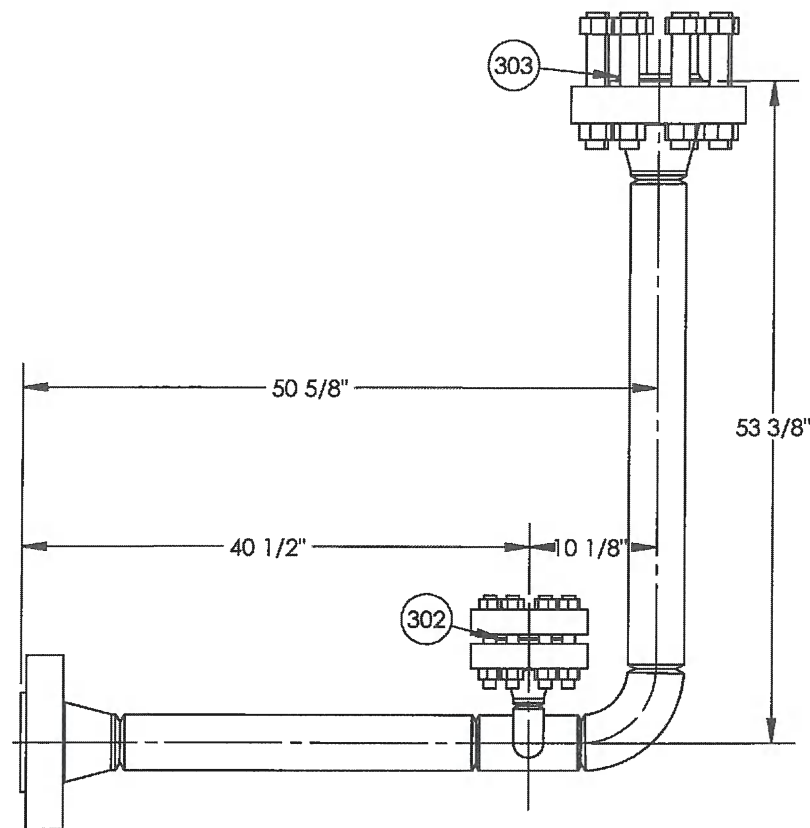
P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

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

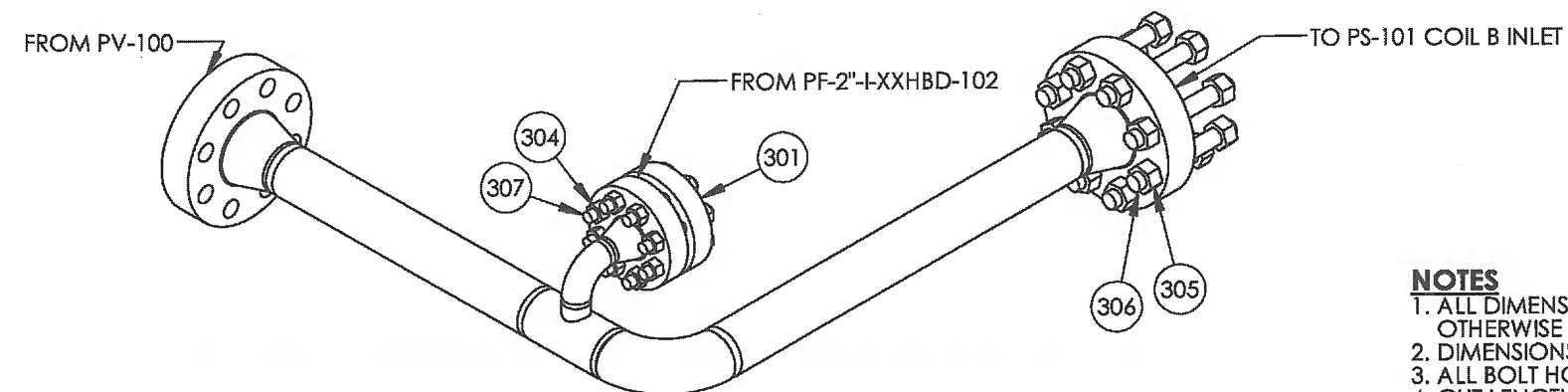
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

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

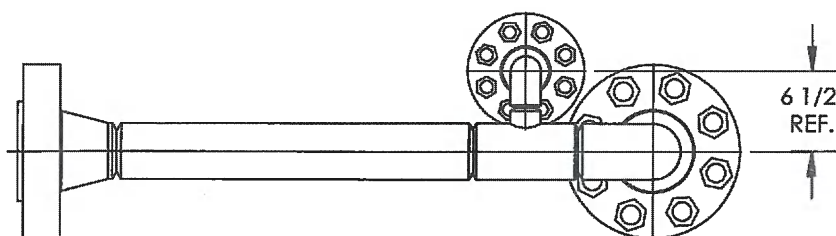
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
301	FLB2FYBF	Blind 2" 2500 ANSI RTJ SA350LF2-CL1			1
302	GASR26YYD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
303	GASR38YYD	GASKET 4" 2500 ANSI R38 RTJ MILD STEEL			1
304	NUT1YFAY	NUT 1" 2HM HEX			16
305	NUT1.5YFAY	NUT 1 1/2" 2HM HEX			16
306	STU1.511HYY	STUD 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.:	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	CHK	APP	ISSUED FOR CONSTRUCTION
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-001
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES

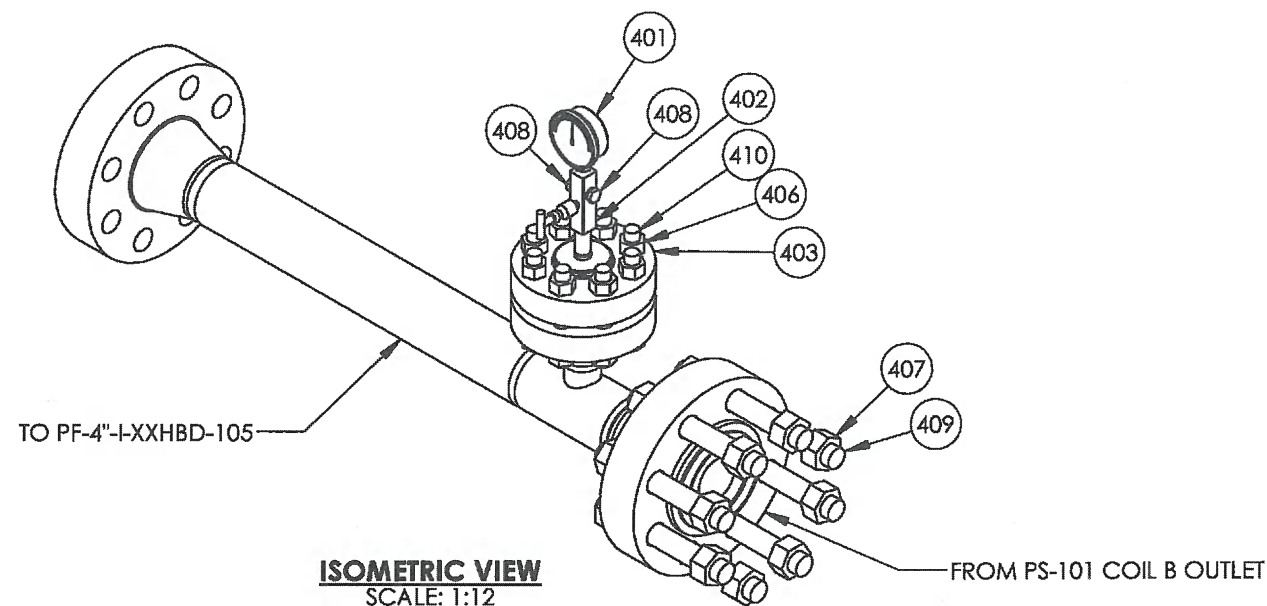


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

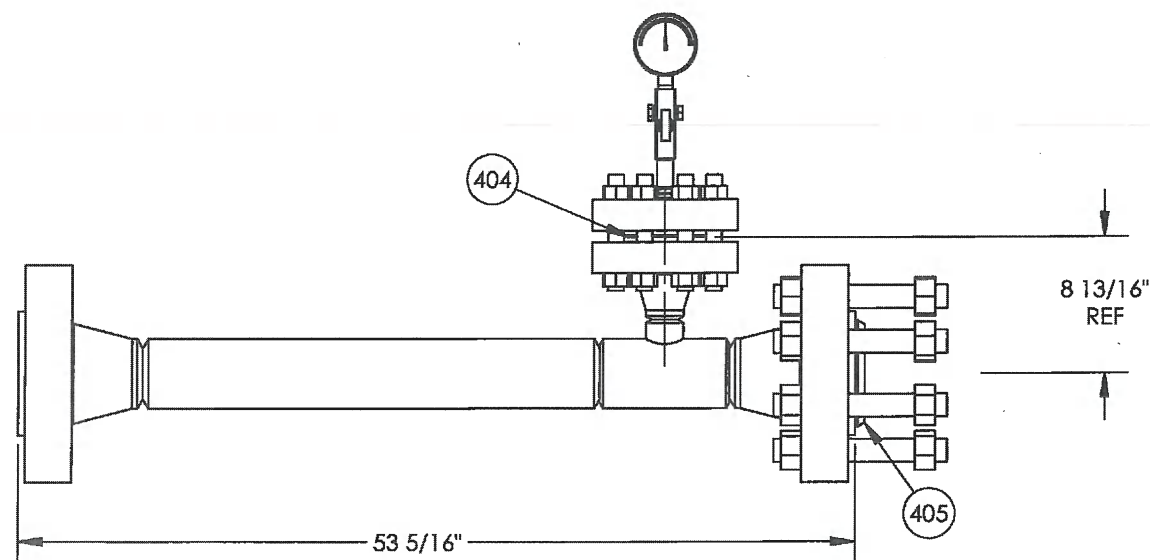
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

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

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



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12



FRONT VIEW
SCALE: 1:12

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
401	233.54-10000	PRESSURE GAUGE WIKA 0-10000 PSI MODEL 233.54 SS			1
402	BUY	VALVE NEEDLE CENTURY 3/4" M x 1/2" F NPT CM11L1M64TCNTSSP100			1
403	FLH2.75FYBF	FLANGE HUBBED 2" 2500 ANSI TAPPED 3/4" NPT RTJ SA350LF2-CL1			1
404	GASR26YYVD	GASKET 2" 2500 ANSI R26 RTJ MILD STEEL			1
405	GASR38YYVD	GASKET 4" 2500 ANSI R38 RTJ MILD STEEL			1
406	NUT1YFAY	NUT 1" 2HM HEX			16
407	NUT1.5YFAY	NUT 1 1/2" 2HM HEX			16
408	PLH.5HYEE	PLUG HEX 1/2" 6M THRD SA105N			2
409	STU1.511HY	STUD 1 1/2" x 11" LG B7M			8
410	STU17.5GY	STUD 1" x 7 1/2" LG B7M			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"-I-XXHBD-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 1 HR MIN.
CORROSION ALLOWANCE:	1/16"
Q.C. PROGRAM NO.:	AQP-1253
WELDING PROCEDURE REGISTRATION NO.:	WP-1604.2

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

AS BUILT

**ISSUED FOR
CONSTRUCTION**

SIGNED: _____

DATE: _____

w.o.: 08562-001

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.

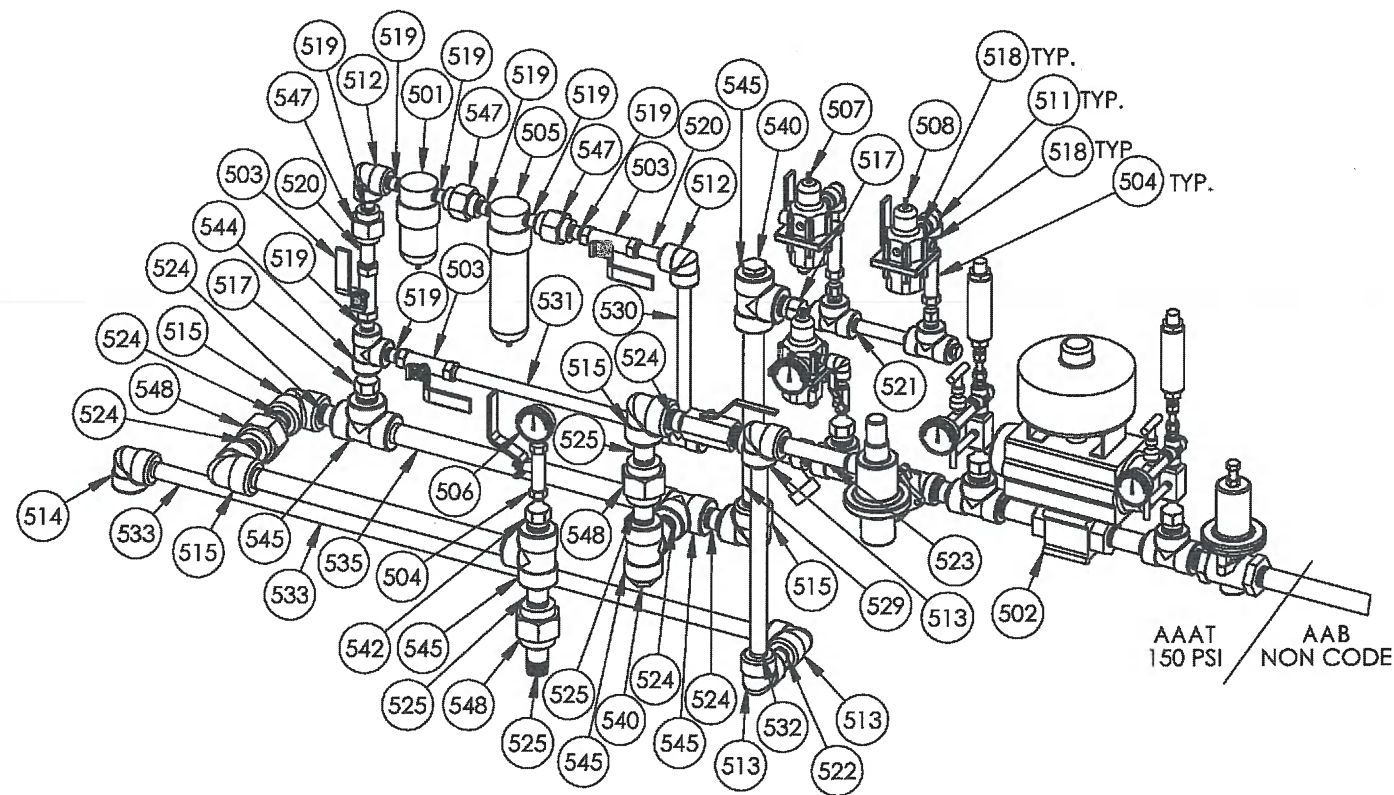
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU
C/W 4"-2500# RTJ SPLIT COILS
PIPING ASSEMBLY

DWN: VW CHK: *P* APP: *AK*
DATE: OCT 05/12 DATE: **NOV 28 2012** DATE: **NOV 19 2012**

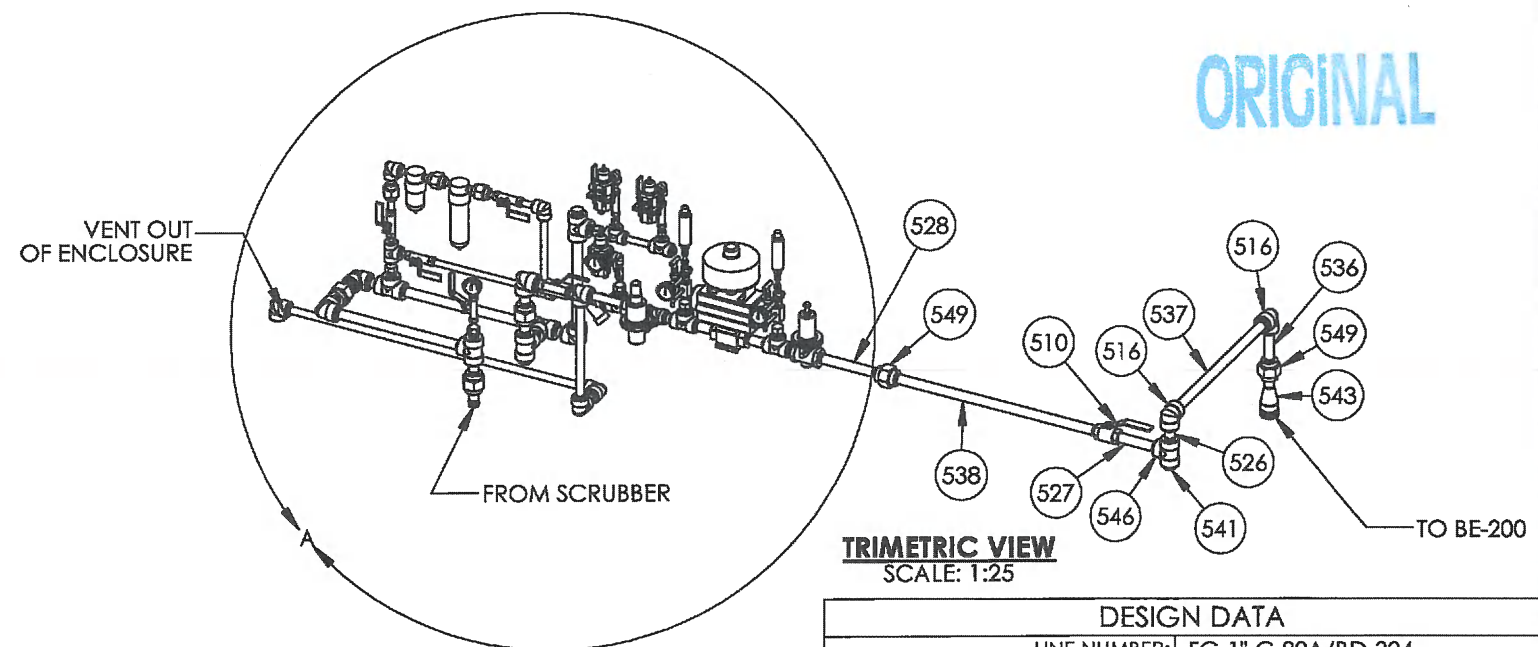
SCALE: 1:12
SHEET: 4 OF 8
DWG: 08562-2B
REV: 0

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	RDP		4
516	EL91HYEF	ELBOW 90 DEG 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	65A / 88F		2
517	SWA1.5Y80EE	SWAGE 1" x 1/2" SCH XH/80 THRD SA105N	W196557E		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	A172		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	N6M / MBS	-	6
525	NIP13Y80EA	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA106-B	KDI	-	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	030226	-	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	102-56	19 11/16"	1
535	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B	102-56	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			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	H2190		4
545	TEE1HYEE	Tee 1" 6M THRD SA105N	T30		5
546	TEE1HYEF	TEE 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	58130		1
547	UNN.5HYEE	UNION 1/2" 6M THRD SA105N			3
548	UNN1HYEE	UNION 1" 6M THRD SA105N	4875		3
549	UNN1HYEF	UNION 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1	PSJF		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.

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

AS BUILT

ISSUED FOR CONSTRUCTION

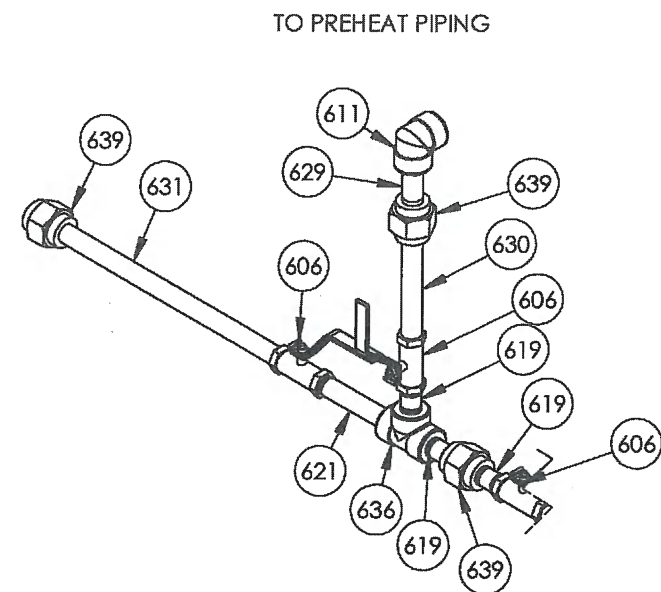
SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-001
S/N: _____
ALL DIMENSIONS IN INCHES



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

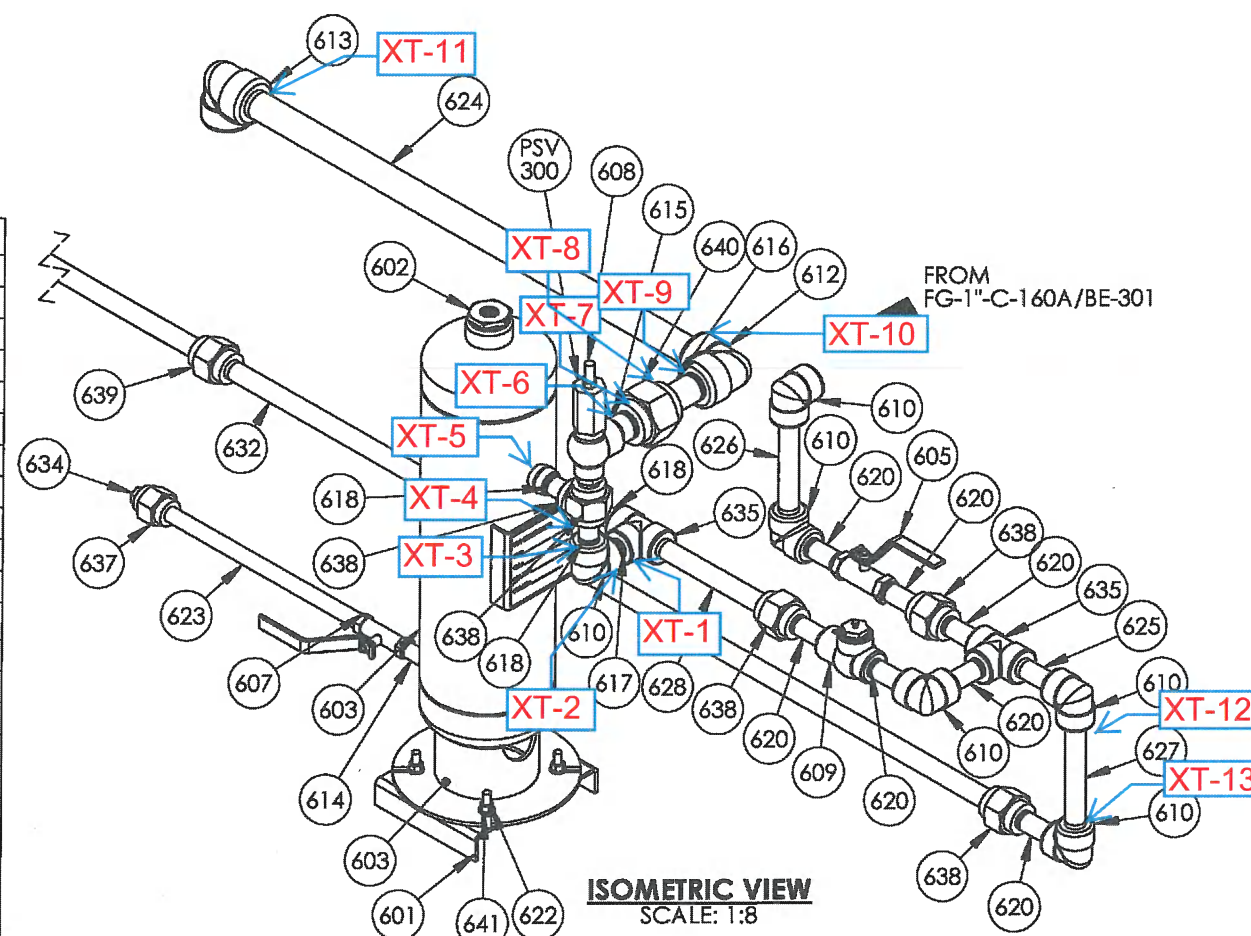
DWN: VW CHK: APP:
DATE: OCT 05/12 DATE: NOV 21 2012 DATE: NOV 21 2012
SCALE: 1:25 DWG: 08562-2B REV: 0
SHEET: 5 OF 8



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 HLSD			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			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			1
613	EL91.5HYEF	ELBOW 90 DEG 1 1/2" 6M THRD SA350-LF2-CL1			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			1
616	NIP1.54Y80EA	Nipple 1-1/2" x 4" S/80 SA106B			1
617	NIP12Y80EA	NIPPLE 1 x 2" SCH XH/80 SA106-B		-	1
618	NIP13Y80EA	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA106-B		-	3
619	NIP13Y80EB	NIPPLE 1" x 3" SCH XH/80 SA333-6		-	3
620	NIP14Y80EA	NIPPLE 1" x 4" SCH XH/80 SA106-B		-	7
621	NIP17Y80EB	NIPPLE 1" x 7" SCH XH/80 SA333-6		-	1
622	NUT.5YBAA	NUT 1/2" GR. 2 HEX PLATED			4
623	PIP.7580B	PIPE 3/4" SCH XH/80 SA333-6 TE		18 5/16"	1
624	PIP1.580B	PIPE 1 1/2" SCH XH/80 SA333-6 TE		41 3/16"	1
625	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		4 1/16"	1
626	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		8 1/2"	1
627	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA106B		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		4 1/16"	1
630	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE		9"	1
631	PIP180B	PIPE 1" SCH XH/80 SA333-6 TE		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			5
639	UNN1HYEF	UNION 1" 6M THRD SA350-LF2-CL1			4
640	UNN1.5HYEE	UNION 1 1/2" 6M THRD SA105N			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/-49F
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					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	CHK	APP	ISSUED FOR CONSTRUCTION	
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP		

ISSUED FOR CONSTRUCTION	
SIGNED:	
DATE:	
W.O.:	08562-001
S/N:	
ALL DIMENSIONS IN INCHES	

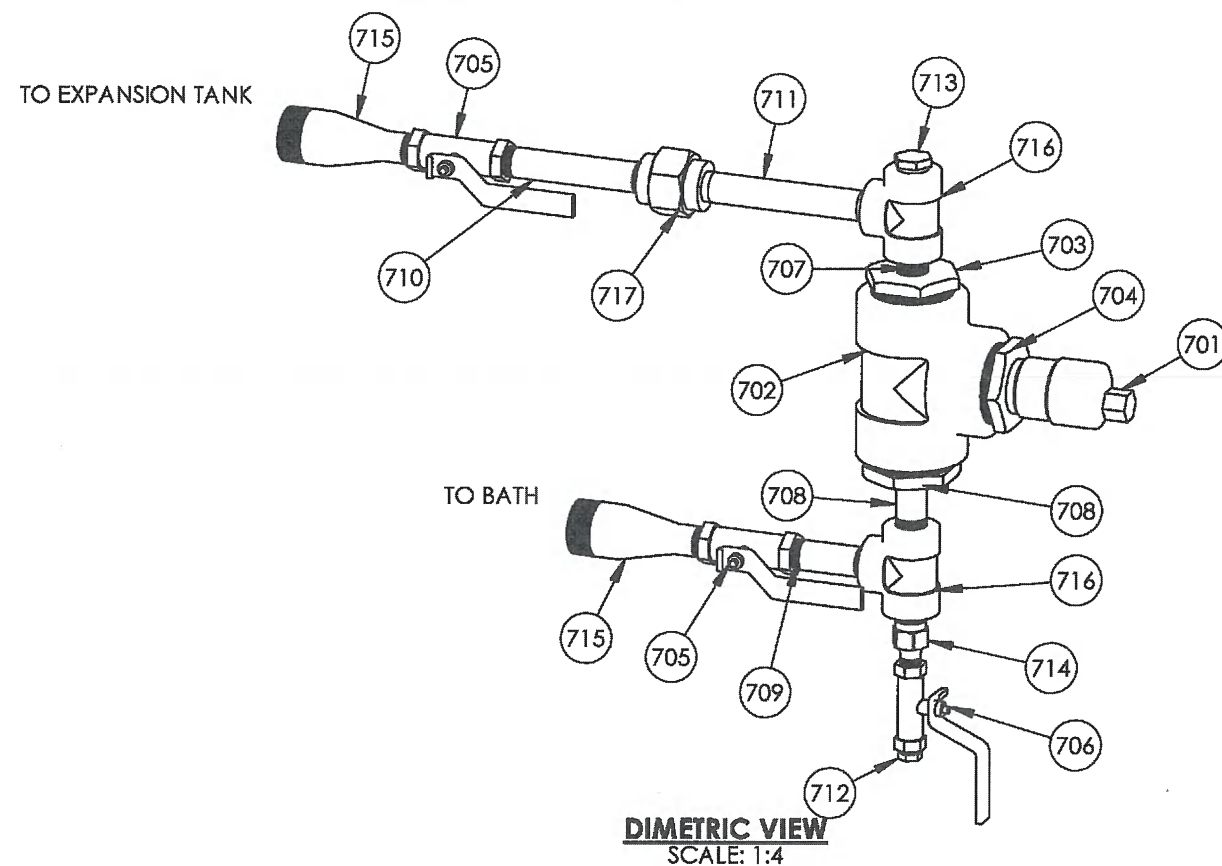
NWP INDUSTRIES INC.
Total oilfield supply.

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

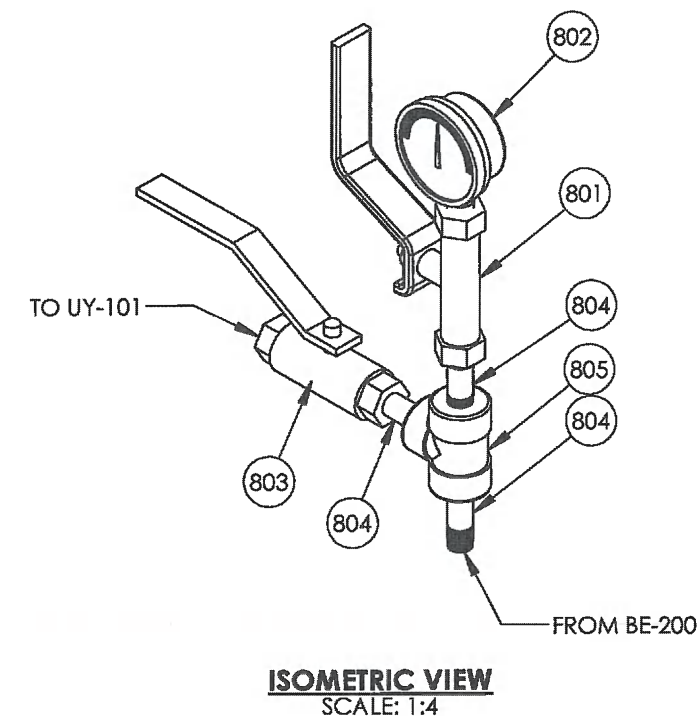
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC. AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION. THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

ENCANA CORPORATION LINEHEATER PACKAGE 3.0 MMBTU c/w 4"-2500# RTJ SPLIT COILS PIPING ASSEMBLY			
DWN: VW	CHK: <i>[Signature]</i>	APP: <i>[Signature]</i>	
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.
701	BUY	LEVEL SWITCH ELECTRIC SOR 2" NPT MODEL 1510C-G2A-C-L9-ES-CSNCCVMC			1
702	140813	TEE 3" FS 3M THREADED			1
703	BUS31YYEE	BUSHING 3" x 1" SA 105N			2
704	BUS32YYEE	BUSHING 3" x 2" SA 105N			1
705	BUY	BALL VALVE NUTRON 1" 3000 PSI NPT RP NACE T3			2
706	BUY	BALL VALVE NUTRON 1/2" 3000 PSI NPT FP STD T3			1
707	NIP12Y80EA	NIPPLE 1 x 2" SCH XH/80 SA 106-B		-	1
708	NIP13.5Y80EA	NIPPLE 1" x 3 1/2" SCH XH/80 SA 106-B		-	1
709	NIP14.5Y80EA	NIPPLE 1" x 4 1/2" SCH XH/80 SA 106-B		-	1
710	NIP17.5Y80EA	NIPPLE 1" x 7 1/2" SCH XH/80 SA 106-B		-	1
711	PIP180A	PIPE 1" SCH XH/80 SA 106B	102-56	8 3/4"	1
712	PLH.5HYEE	PLUG HEX 1/2" 6M THRD SA 105N			1
713	PLH1HYEE	PLUG HEX 1" 6M THRD SA 105N			1
714	SWA1.5Y80EE	SWAGE 1" x 1/2" SCH XH,80 THRD SA 105N			1
715	SWA21Y80EE	SWAGE 2" x 1" SCH XH/80 THRD SA 105N			2
716	TEE1HYEE	Tee 1" 6M THRD SA 105N			2
717	UNN1HYEE	UNION 1" 6M THRD SA 105N			1



ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
801	BUY	BALL VALVE NUTRON 1/4" 3000 PSI LOW TEMP T3			1
802	BUY	PRESSURE INDICATOR WIKA 2 1/2" FACE x 1/4" NPT 0-30 PSI SS			1
803	BUY	VALVE BALL EMICO 1/4" NPT 720 SERIES 600 PSI SS FP			1
804	NIP.252Y80EB	NIPPLE 1/4" x 2" SCH XH/80 SA333-6		-	3
805	TEE.25HYFF	TEE 1/4" 6M SW SA350-LF2-CL1			1



NOTES
1. SHOP TO ADJUST RANDOM PIPE LENGTHS AS REQUIRED.

ORIGINAL

						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.: 08562-001

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

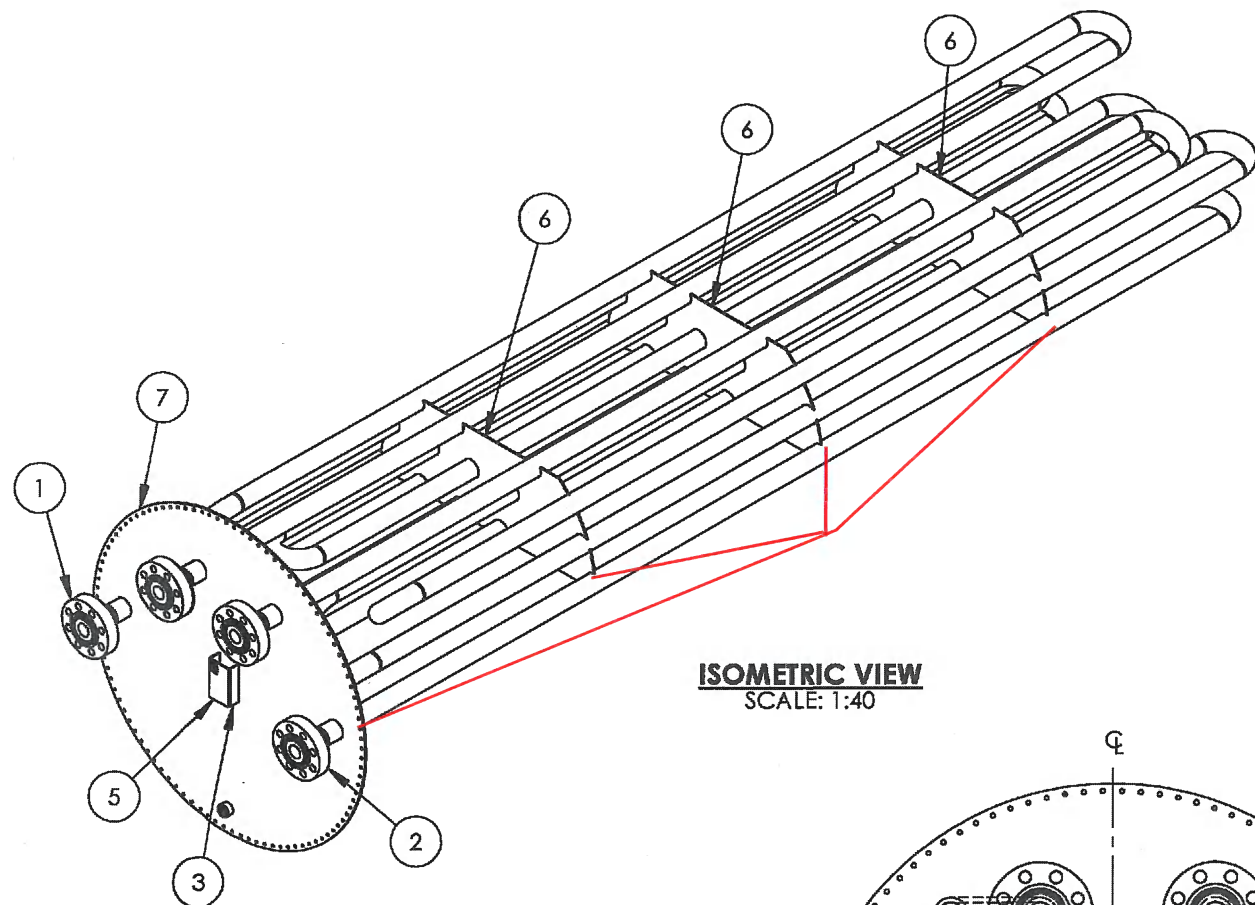


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

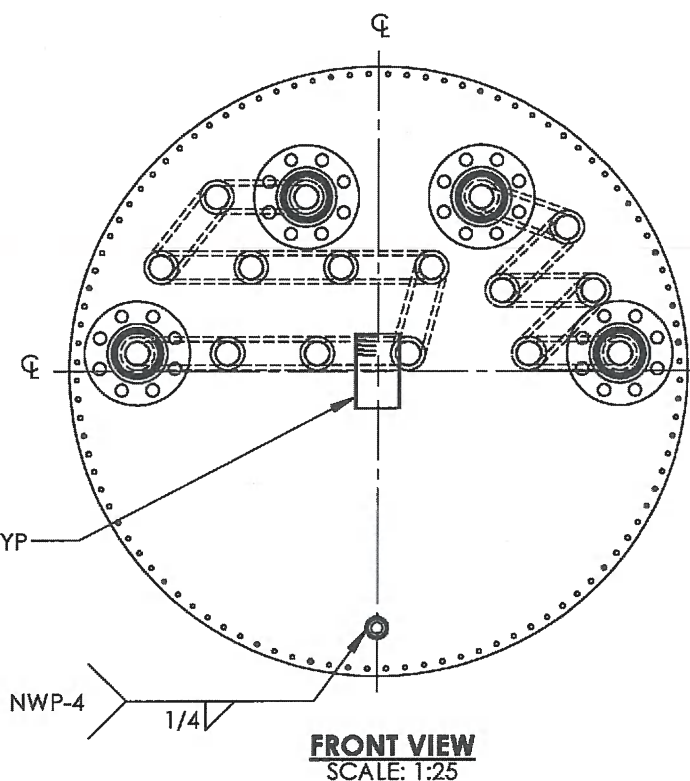
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

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

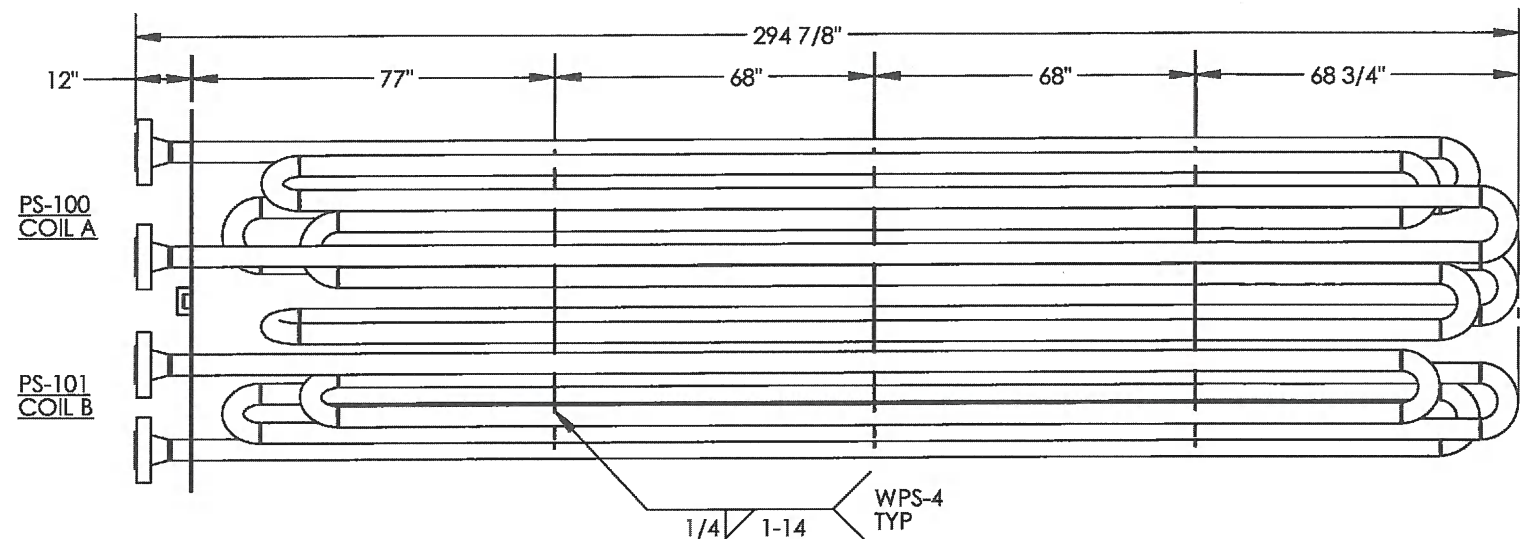
DWN: VW	CHK: <i>[Signature]</i>	APP: <i>[Signature]</i>
DATE: OCT 05/12	DATE: NOV 20 2012	DATE: NOV 19 2012
SCALE: 1:4	DWG: 08562-2B	REV: 0
SHEET: 7 OF 8		



ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:40



FRONT VIEW
SCALE: 1:25



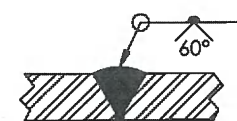
PLAN VIEW
SCALE: 1:40

ORIGINAL

NOTES

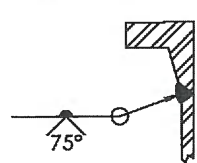
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8$ " UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
2. DIMENSIONS INCLUDE $1/8$ " ROOT GAP.
3. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
4. CUT LENGTHS FOR PIPE ARE FOR REFERENCE ONLY.
5. COIL TO BE CLEANED BEFORE SHIPMENT.
6. USE WELD PROCEDURE NWP-4 OR NWP-6 FOR ALL 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



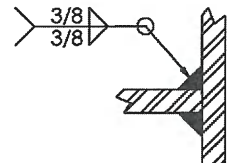
NOTE 9

WELD DETAIL #2



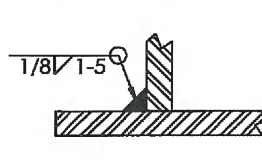
NOTE 9

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.: 08562-001

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

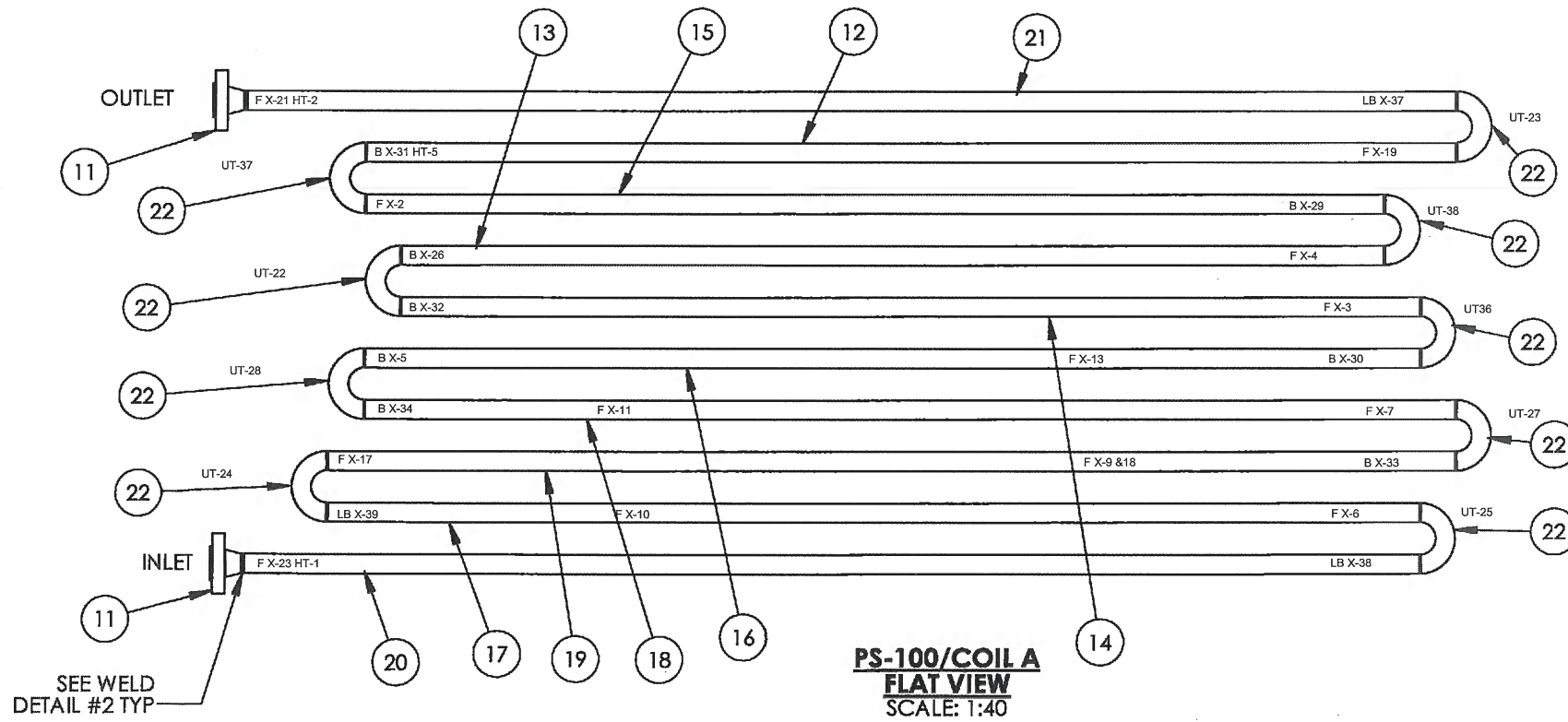
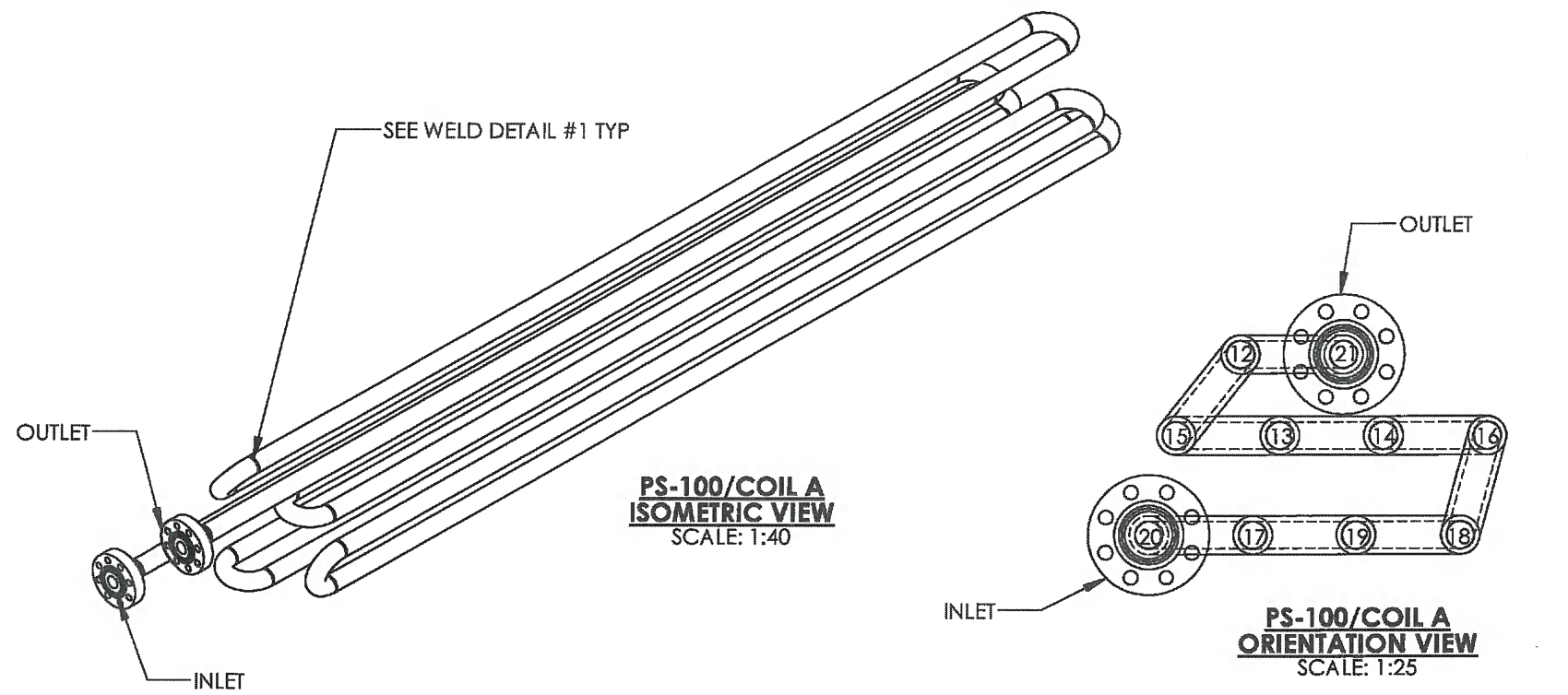


P.O. BOX 6280, INNISFAIR, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

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	FLA4FXHBF	FLANGE 4" 2500 ANSI SCH XXH RTJWN SA350-LF2-CL1			2
12	PIP3XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		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	000132	243"	1
17	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	000132	251 1/4"	1
18	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	000132	251 1/4"	1
19	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	000132	259 1/2"	1
20	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	1115921	270 7/16"	1
21	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6	415921	278 11/16"	1
22	RET4LXXHGD	Return 180 Deg 4" LR S/XXH BW SA420WPL6	566045		9

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

ORIGINAL

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						
08562-6	BATH ASSEMBLY					
08562-3	SKID ASSEMBLY					
08562-2B	WELDED PIPING	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.: 08562-001

S/N: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

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.

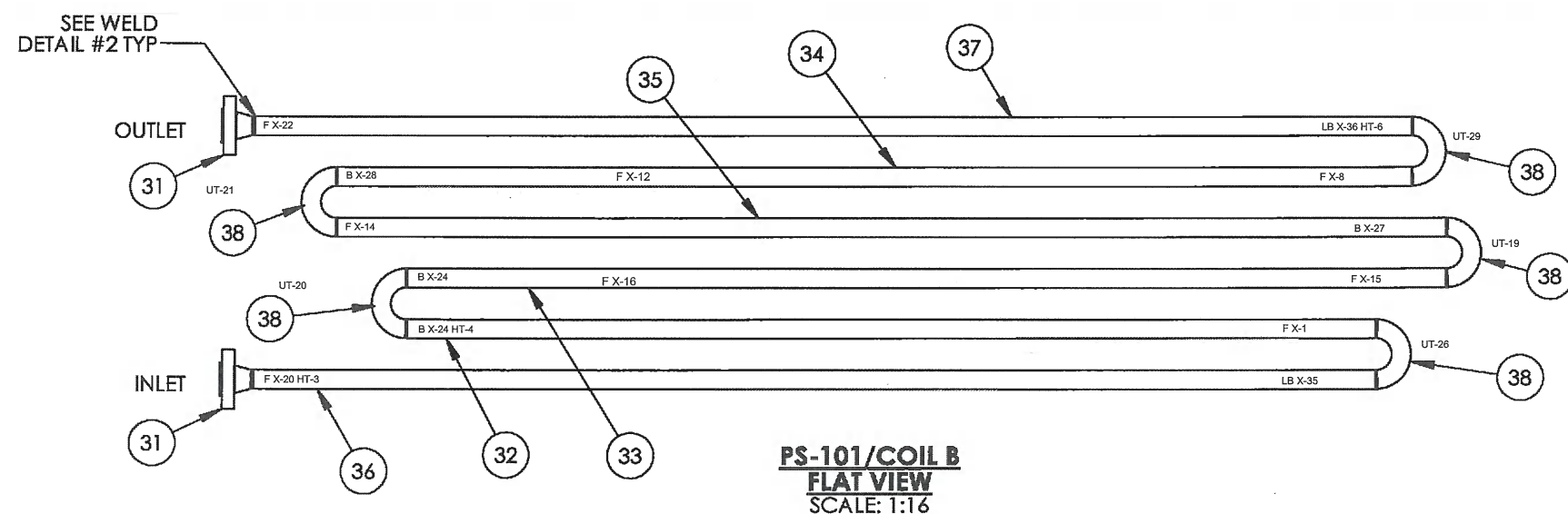
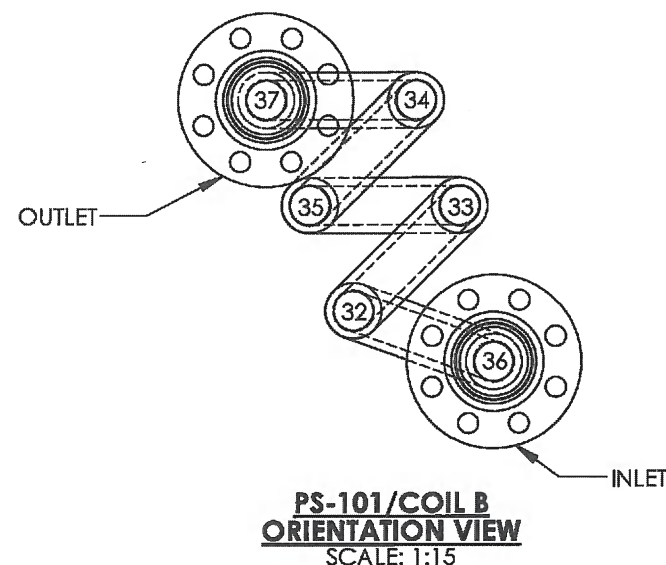
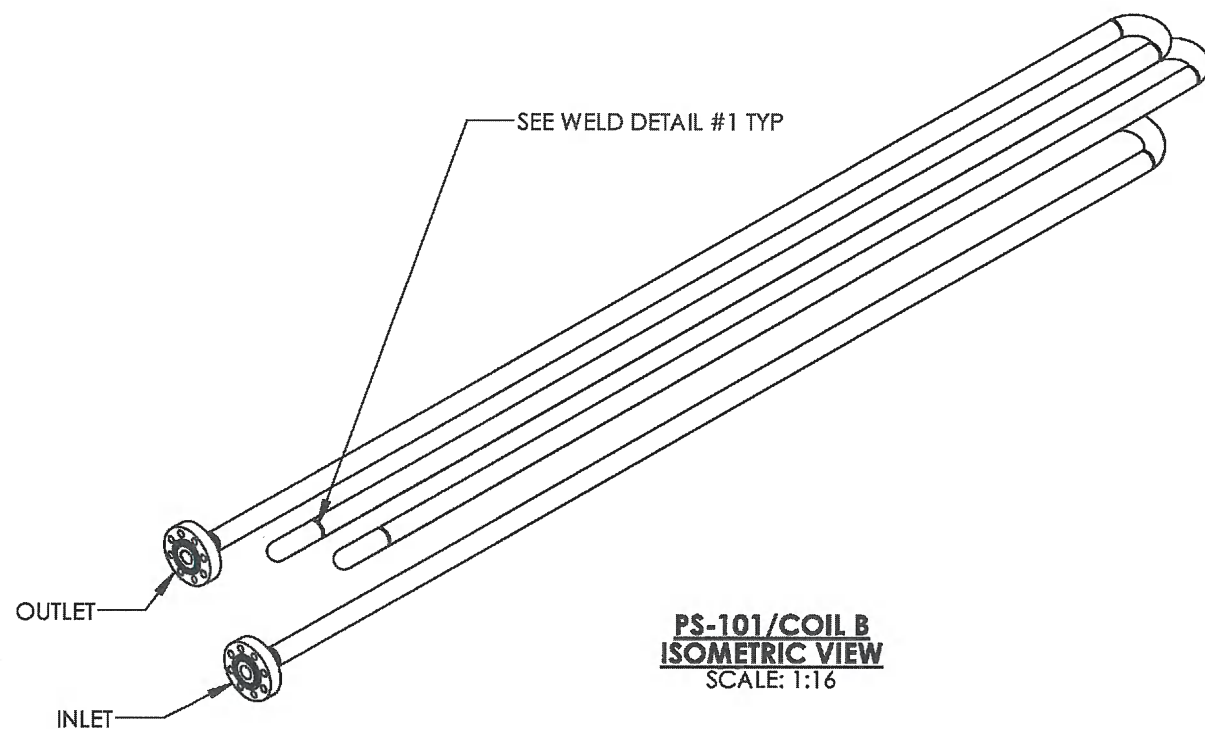
ENCANA CORPORATION
LINEHEATER PACKAGE
3.0 MMBTU/HR
c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS
COIL ASSEMBLY

DWN: VW CHK: *[Signature]* APP: *[Signature]*

DATE: OCT 05/12 DATE: OCT 29 2012 DATE: 29 2012

SCALE: 1:40 DWG: 08562-4 REV: 0

SHEET: 2 OF 4



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			2
32	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		226 1/2"	1
33	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		243"	1
34	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		251 1/4"	1
35	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		259 1/2"	1
36	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		262 3/16"	1
37	PIP4XXHB	PIPE 4" SCH. XXH SA333-GR6		270 7/16"	1
38	RET4LXXHGD	Return 180 Deg 4" LR S/XXH BW SA420WPL6			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	
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					

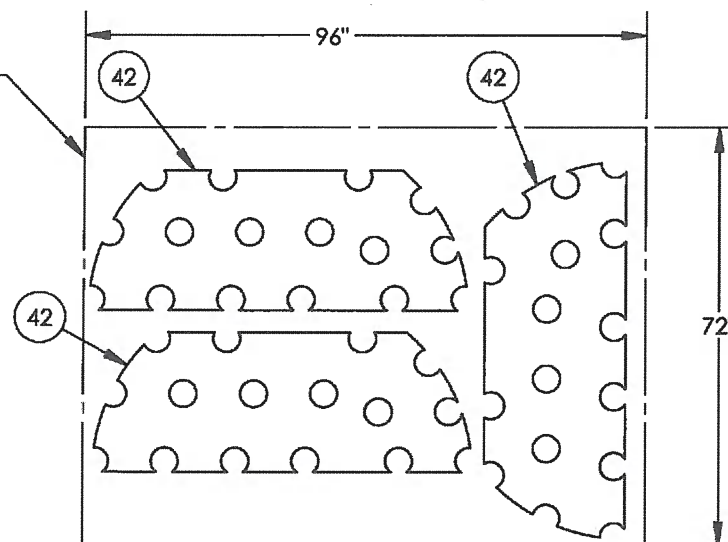
ISSUED FOR CONSTRUCTION	
SIGNED:	
DATE:	
W.O.:	08562-001
S/N:	
ALL DIMENSIONS IN INCHES	

 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/HR c/w 4" 2500# RTJ SPLIT COILS COIL ASSEMBLY			
DWN: VW	CHK: 	APP: 	
DATE: OCT 05/12	D: OCT 29 2012	DATE: OCT 29 2012	
SCALE: 1:40	DWG: 08562-4	SHEET: 3 OF 4	REV: 0

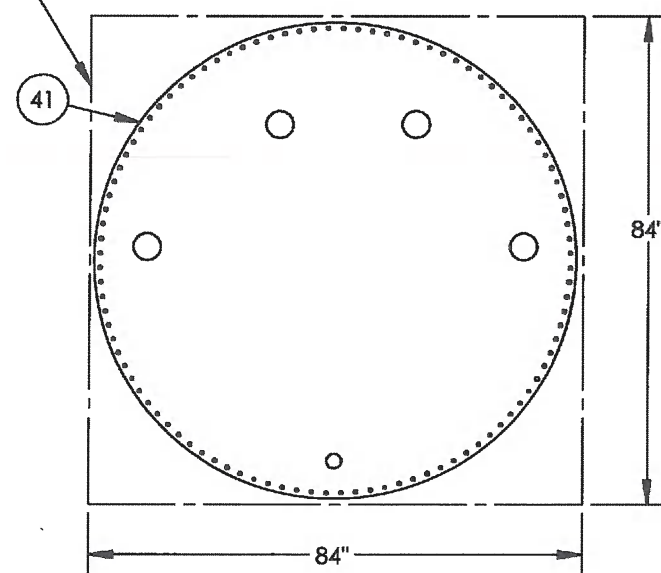
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
41	PLAC8484A	PLATE 3/8" x 84" x 84" SA36/44W		1	1
42	PLAB7296A	PLATE 1/4" x 72" x 96" SA36/44W		.3	3

NESTING PROGRAM
MAY NOT EXACTLY AS SHOWN
1/4" PLATE



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

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

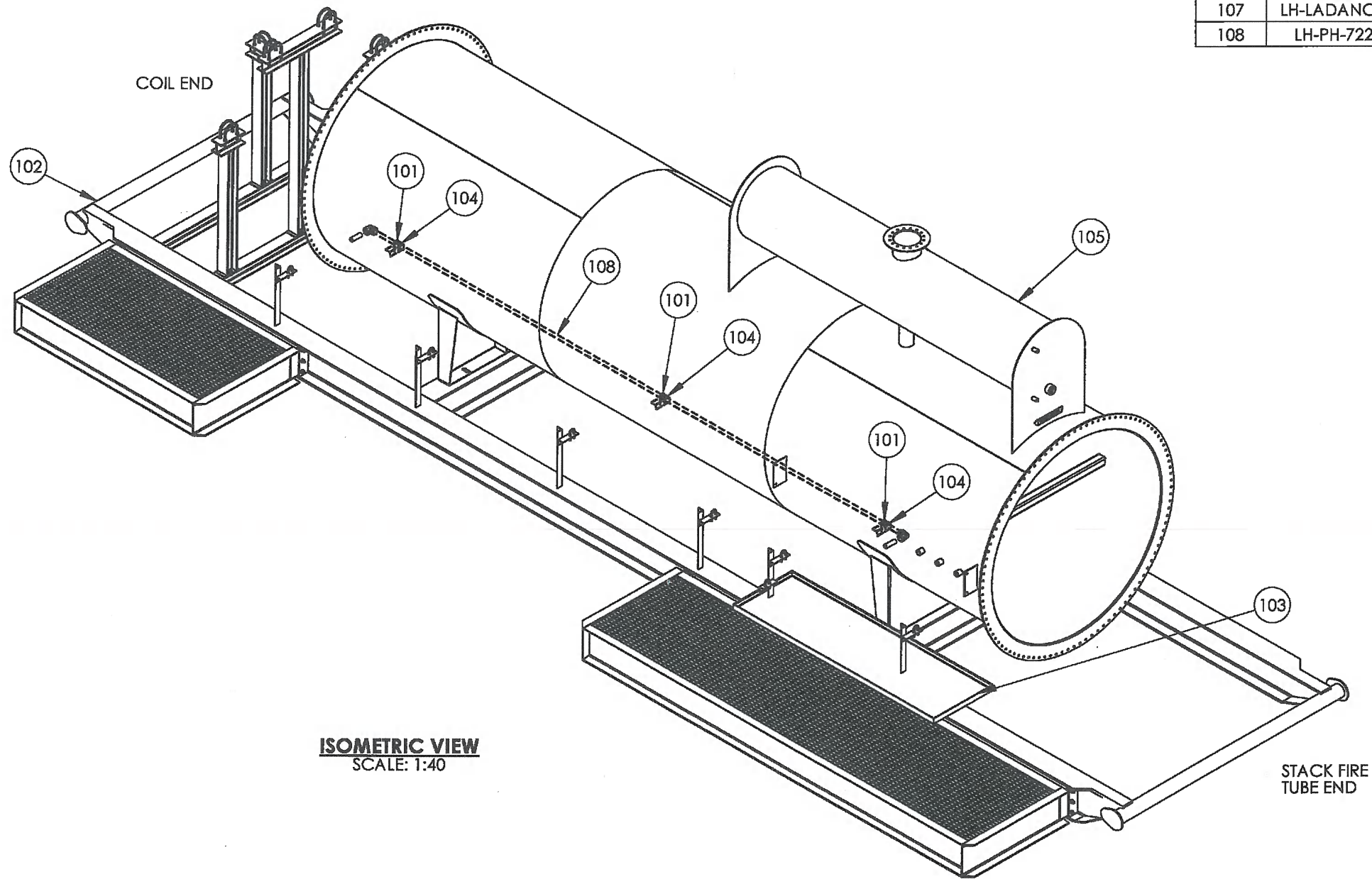


08352 -CNC QTY OF PARTS PER 3/8" SHEET
SCALE: 1:32

ORIGINAL

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

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
101	034878	U-BOLT, 1" c/w 4 NUTS			3
102	-	SEE DRAWING 08352-3			1
103	-	SEE ENCLOSURE SUPPORT DETAIL			1
104	ANGC22A	ANGLE IRON 2"x2"x1/4" SA-36/44W		6"	3
105	LH-7224-BARE	LH BATH 72" OD x 24' LG BARE			1
106	LH-LAD-72	LINEHEATER LADDER FOR 72" OD BATH			1
107	LH-LADANCHOR	LINEHEATER LADDER ANCHOR			2
108	LH-PH-7224-1	PRE-HEAT WELDED PIPE			1



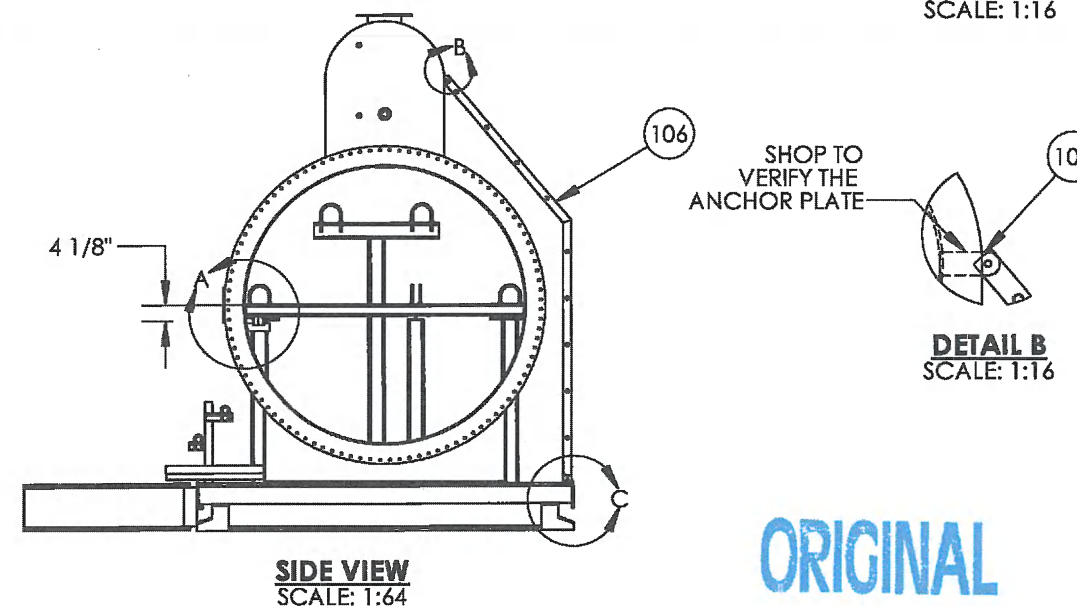
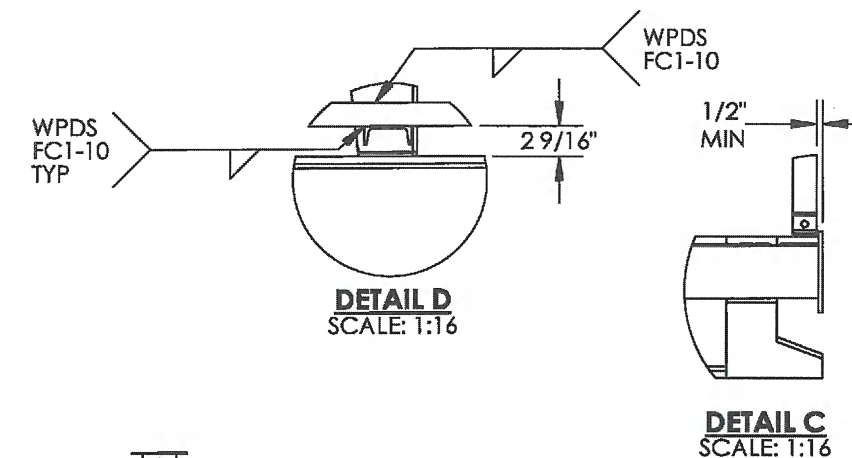
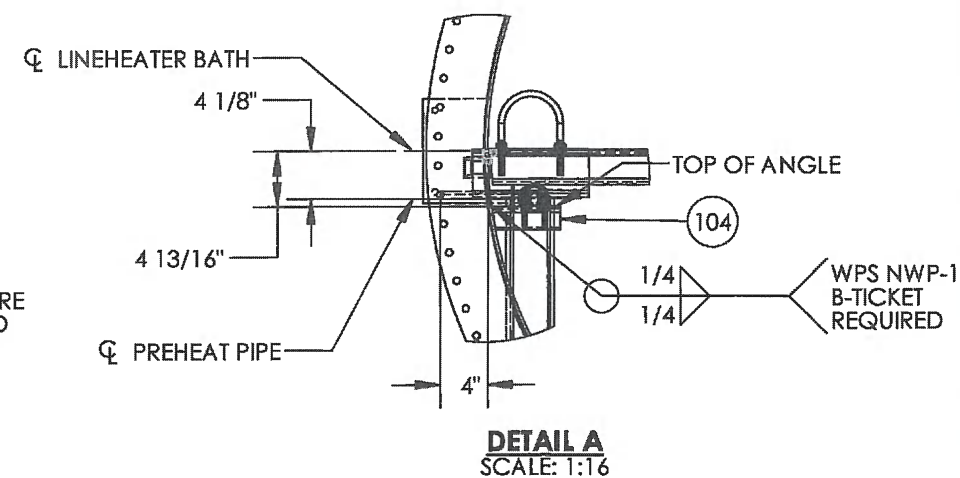
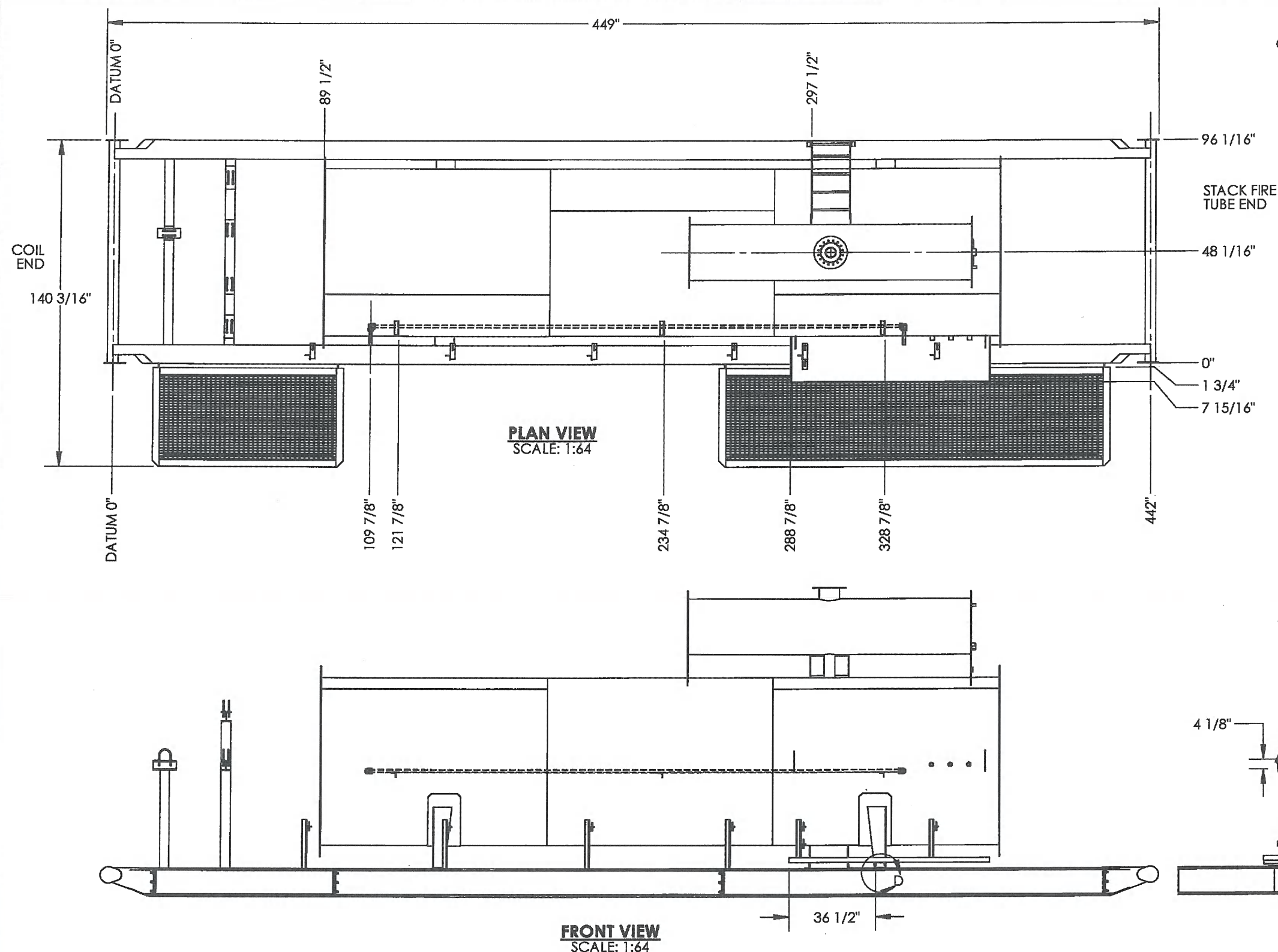
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:40

ORIGINAL

NOTES

1. FABRICATION 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 NOTED. WPDS FC1-15, FC1-10
5. ALL BOLT HOLES STRADDLE COMMON CENTER LINE.
6. APPROX. WEIGHT: 13370 LBS

							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: <i>[Signature]</i>	APP: <i>[Signature]</i>
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	<i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>		ISSUED FOR CONSTRUCTION	W.O.: 08562-001			SCALE: 1:40	DWG: 08562-6	REV: 0
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	A	OCT 23/12	VW				ISSUED FOR APPROVAL	S/N: _____			SHEET: 1 OF 3		
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS		ALL DIMENSIONS IN INCHES			

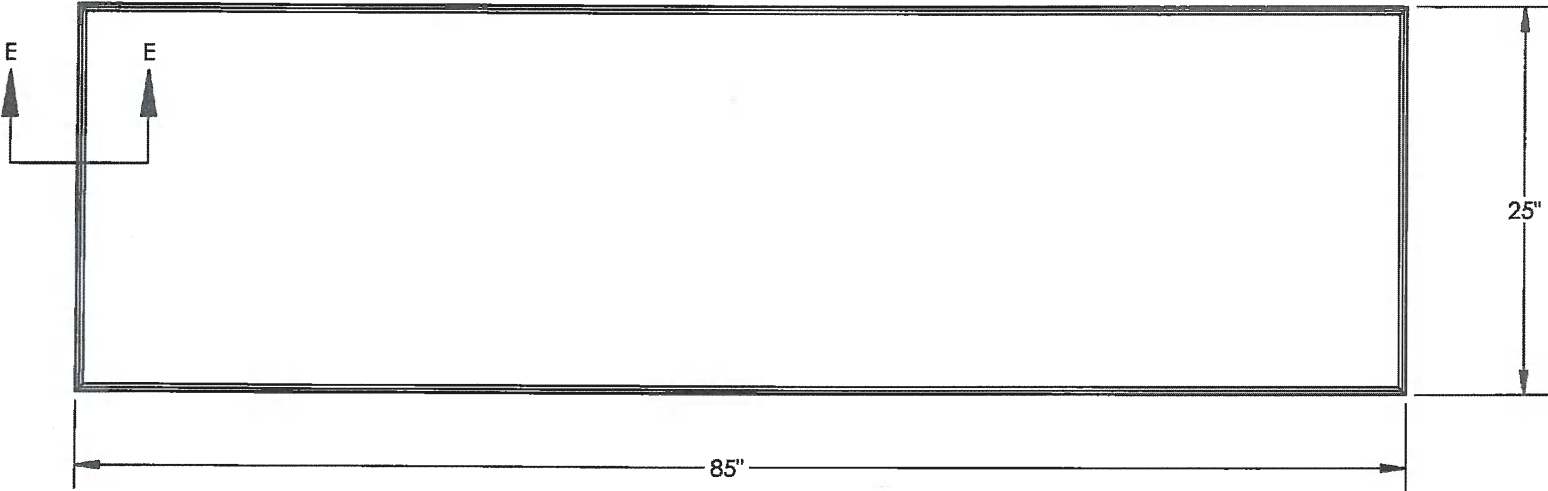


ORIGINAL

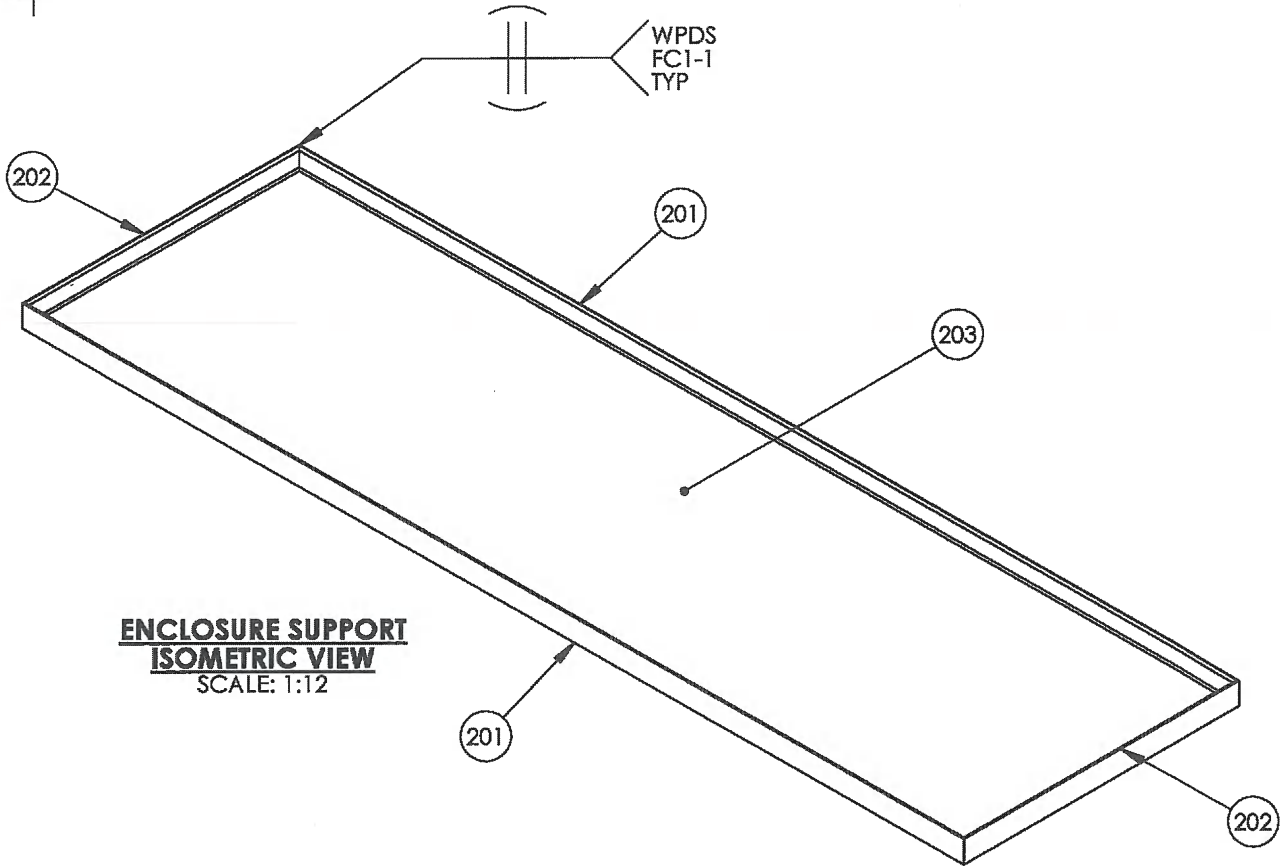
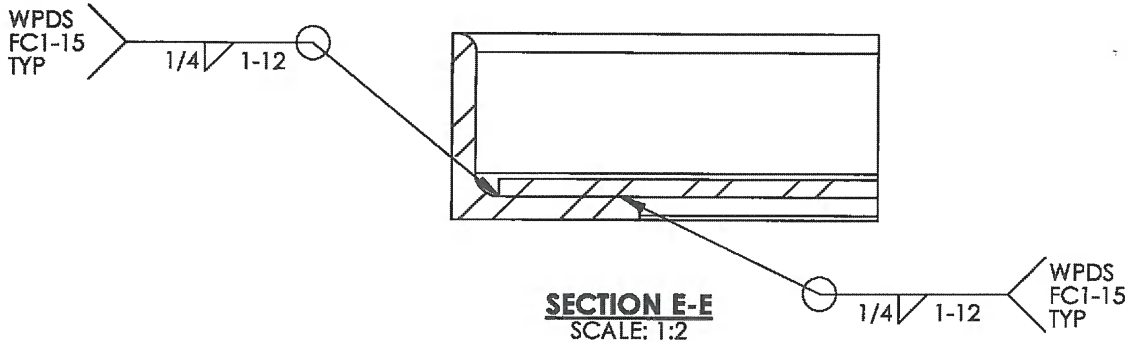
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--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

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



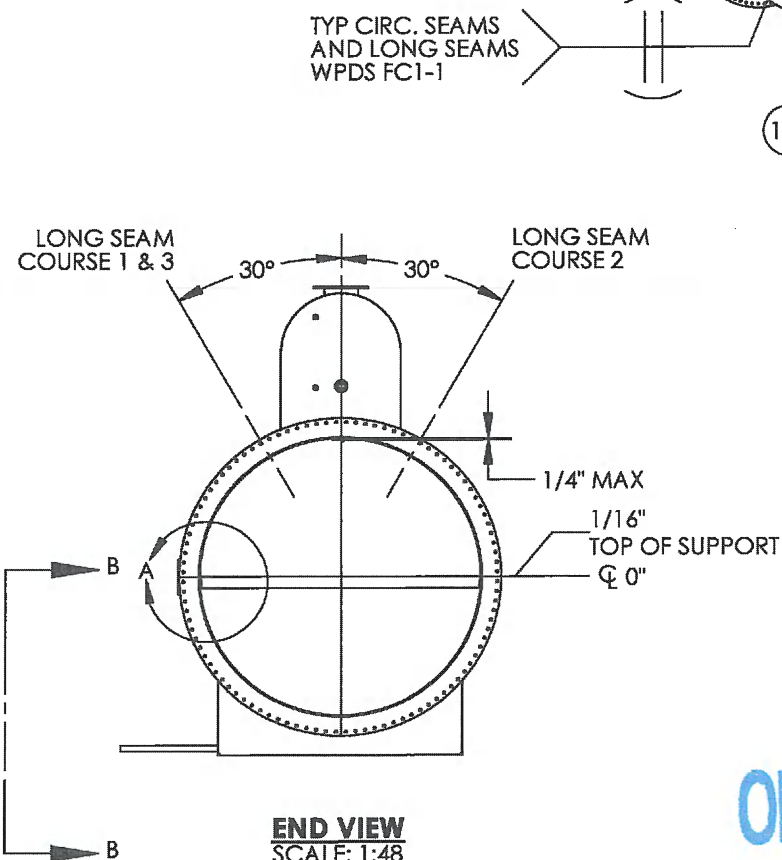
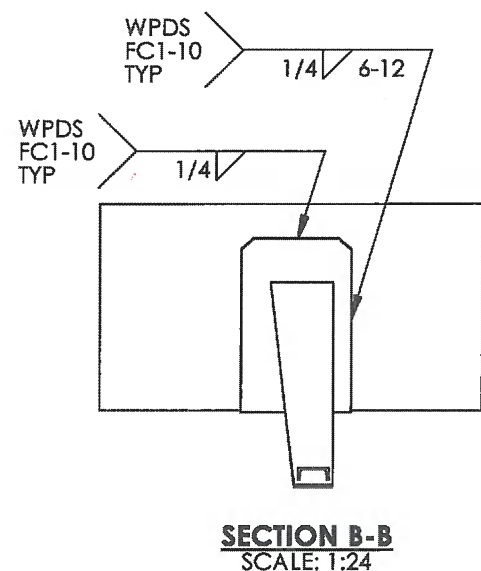
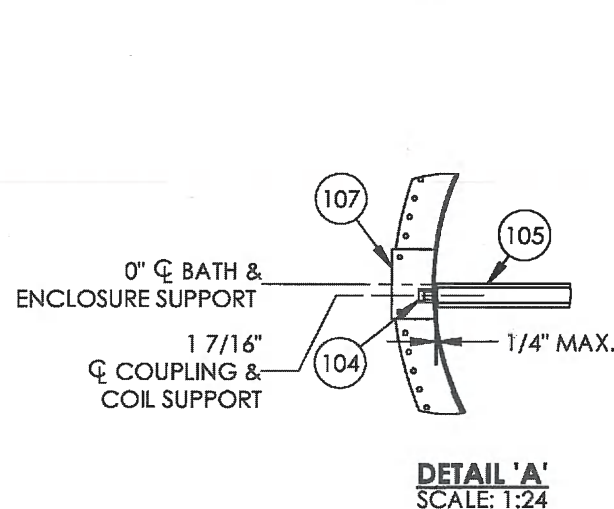
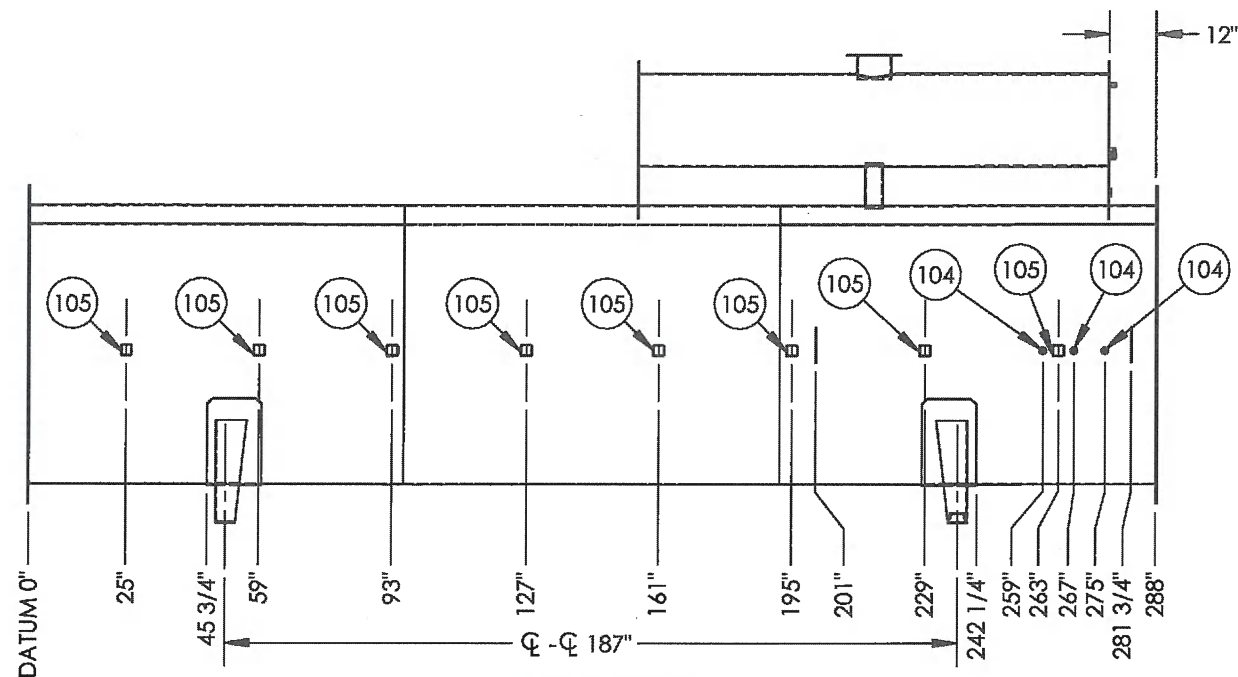
ENCLOSURE SUPPORT
PLAN VIEW
SCALE: 1:12



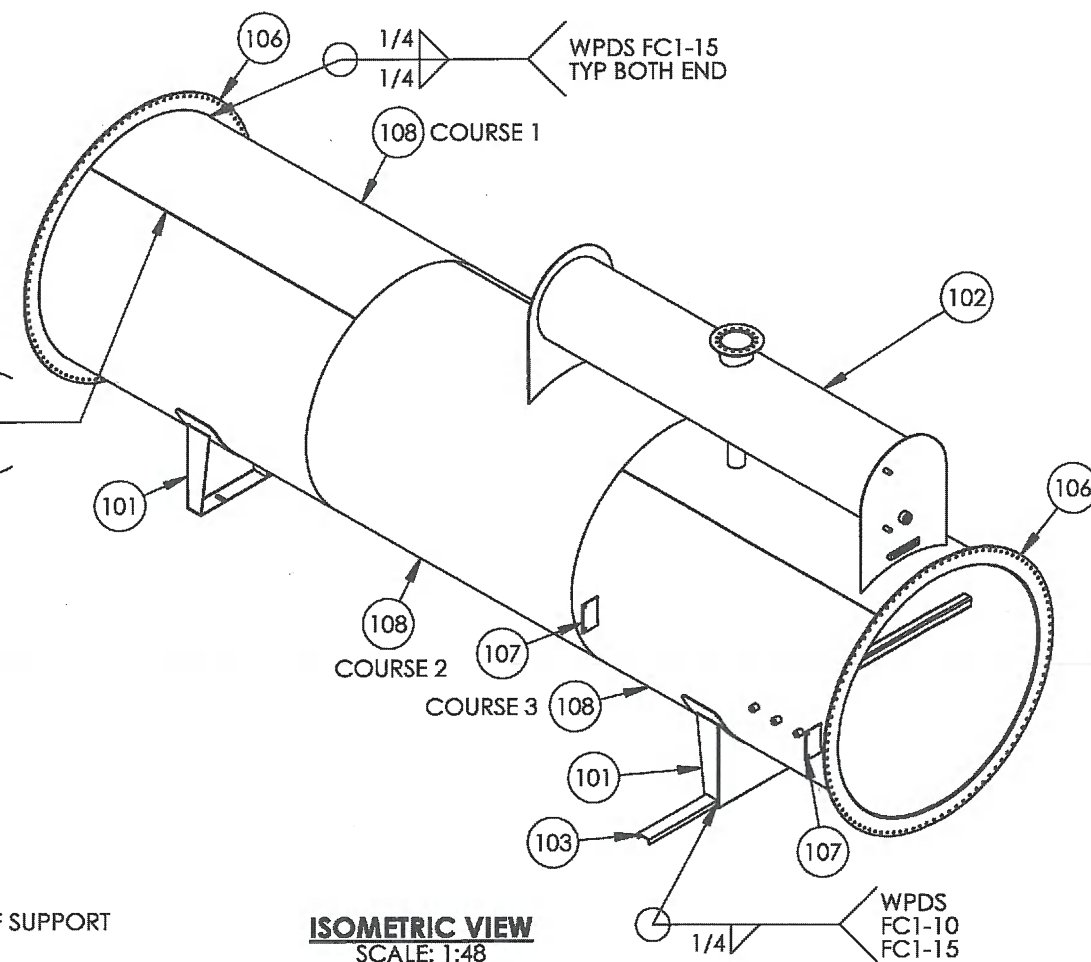
ENCLOSURE SUPPORT
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:12

ORIGINAL

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



ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
101	-	SEE SADDLE DETAIL			2
102	-	SEE EXPANSION TANK DETAIL			1
103	CHA45R	CHANNEL 4" @ 5.4# 300W	65A / 88F	24 3/4"	1
104	COF1GYEE	Coupling 1" 3M SA105N	A172		3
105	HSSC3A	SQUARE TUBE 1/4" x 3" x 3" 350W/ASTM A500	N6M / MB5	71 1/2"	8
106	LH-FLA-72.375	LH BATH FLANGE FOR 72" OD 3/8" THK	RDP		2
107	LH-PLATE-ENCL72	LH ENCLOSURE SUPPORT TAB TO FIT 72" OD BATH	W2D776		2
108	LH-SHELL-728.25	LH BATH SHELL 72" OD x 8' LG x 1/4" THK SA36/44W	NW6525		3



- 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.
 7. APPROXIMATE WEIGHT: 6400 LBS.

ORIGINAL

						AS BUILT					
LH-FIRSTK-24-2	LINEHEATER FIRETUBE/STACK ASSEMBLY	3	2012.10.30	VW	DF	REVISED AS PER RFDC #01219 ADDED REF. DWGS					
LH-PH-7224-1	LINEHEATER PREHEAT PIPING	2	2011.07.14	DJ	GH	REVISED AS PER RFDC #00535, ADDED WELD SYMBOL					
LH-LAD-72	LINEHEATER SKID LADDER ASSEMBLY	1	2011.05.30	JHK	GH	REVISED AS PER RFDC #00483					
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	ISSUED FOR CONSTRUCTION					
REFERENCE DRAWINGS						DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

w.o.: 08562-001

s.o.: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES

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.

NWP INDUSTRIES INC
LINEHEATER BATH
72" OD x 24' LONG

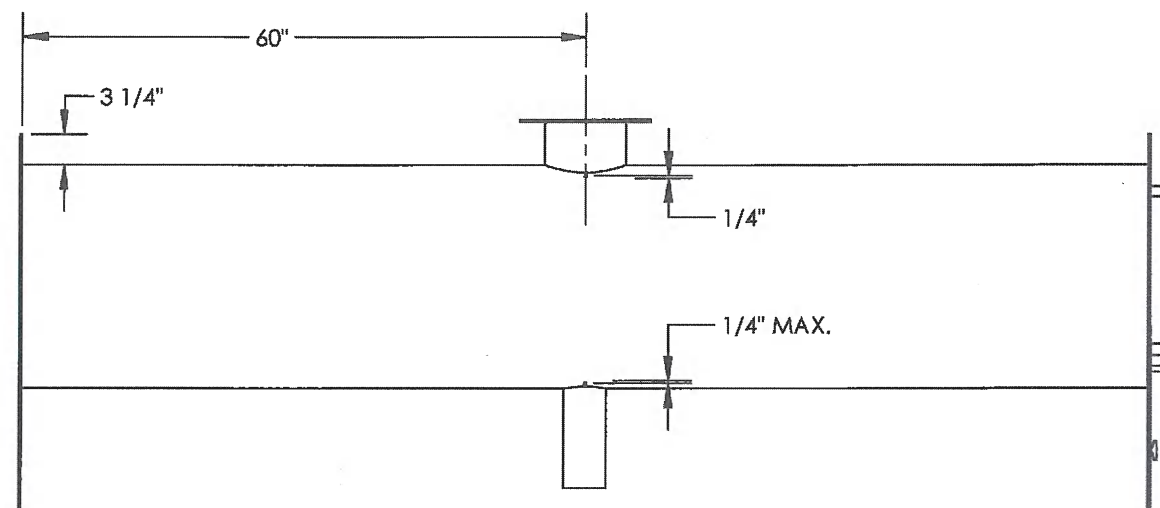
ASSEMBLY DRAWING

DWN: JHK CHK: GH APP: DF

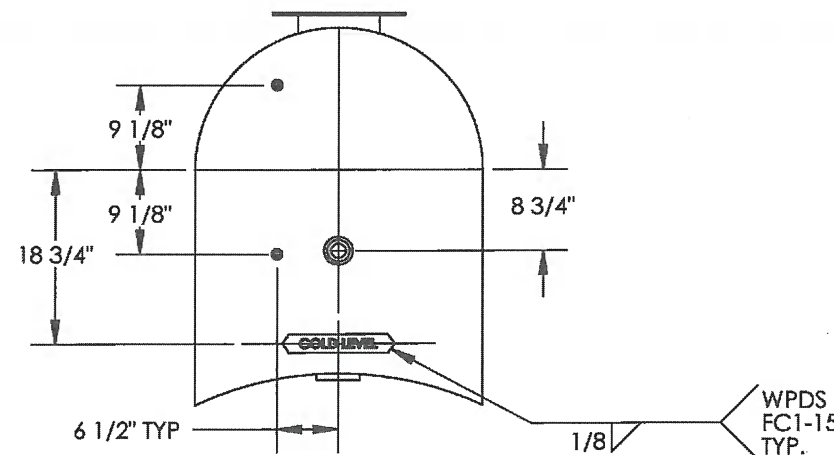
DATE: 2011.04.20 DATE: 2011.05.13 DATE: 2011.05.13

SCALE: 1:48 DWG: LH-7224-BARE REV: 3

SHEET: 1 OF 4

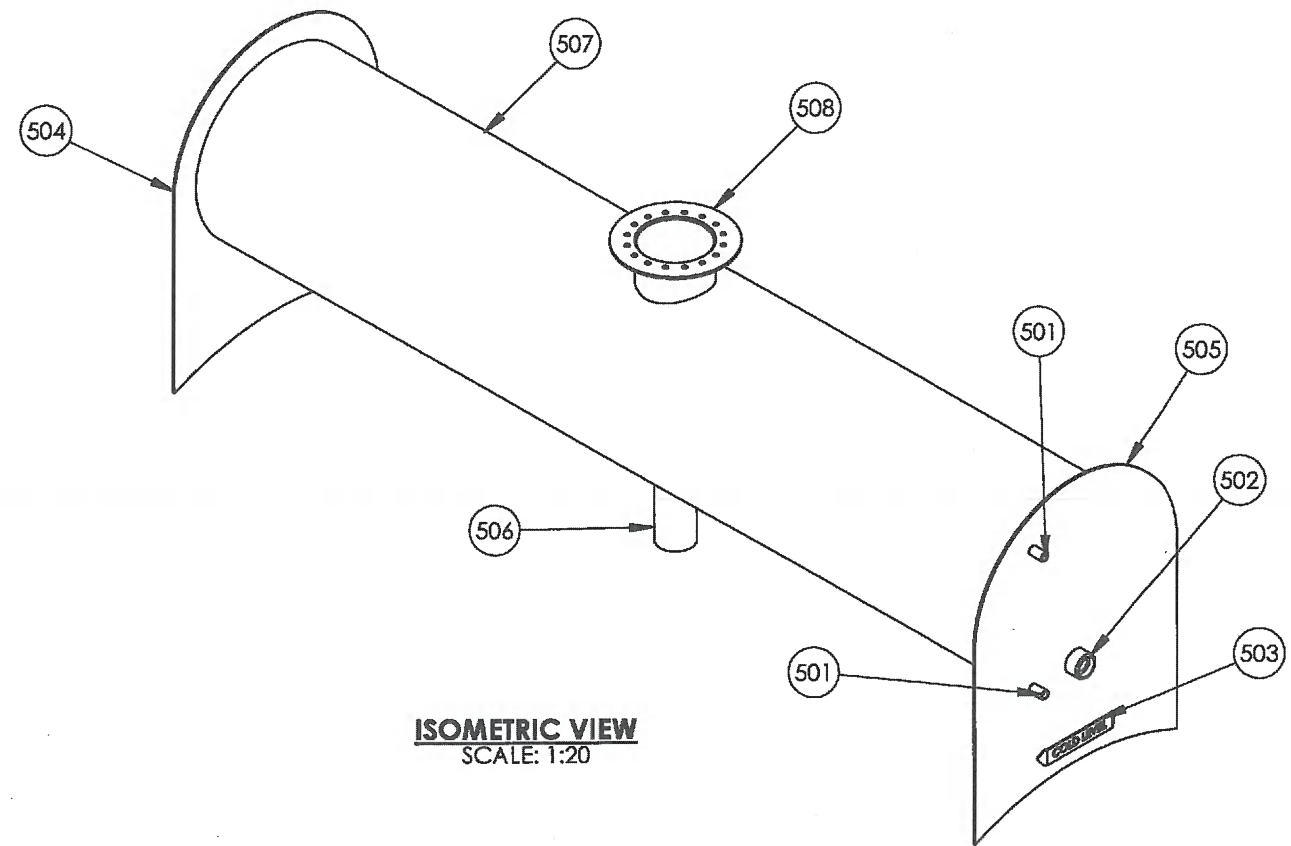


FRONT VIEW
SCALE: 1:20



END VIEW
SCALE: 1:20

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
501	COF.5GYEE	Coupling 1/2" 3M THRD SA105N			2
502	COH2GYEE	Coupling Half 2" 3M THRD SA105N			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	000132	11 1/2"	1
507	PIP2410E	PIPE 24" SCH 10 SA53 ERW	000132	120"	1
508	THIEFBASE-1	THIEF HATCH BASE ASSEMBLY 8 5/8" OD	000132		1

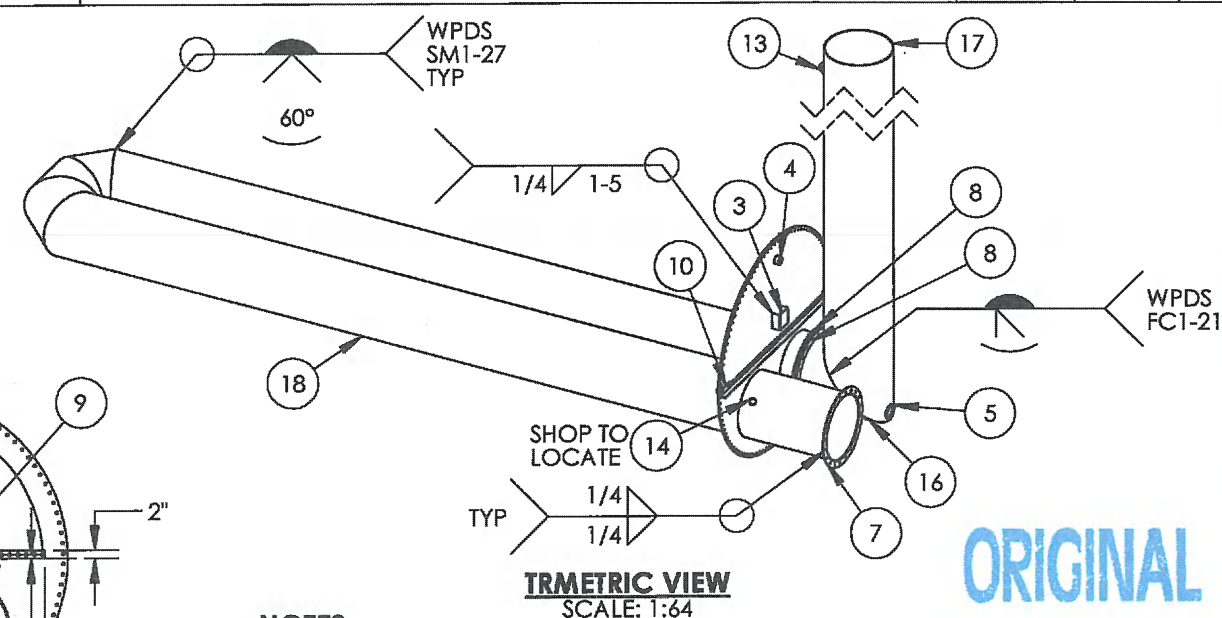
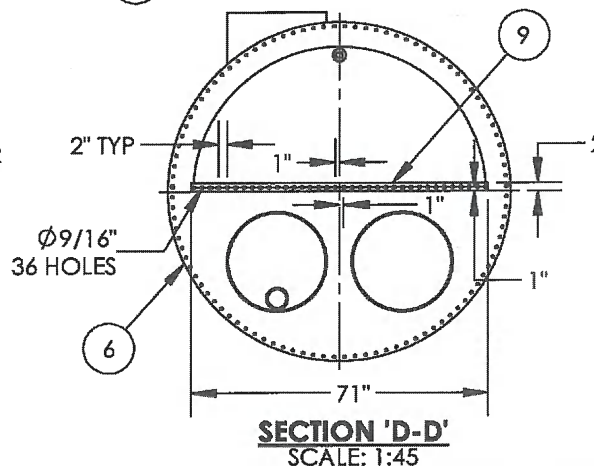
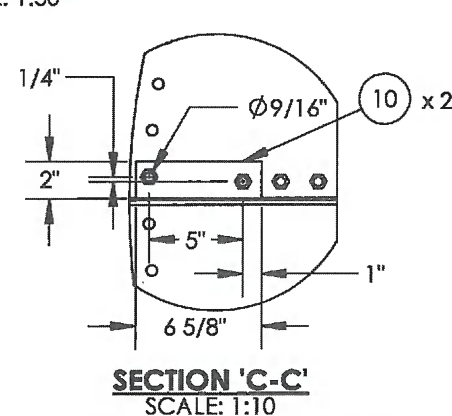
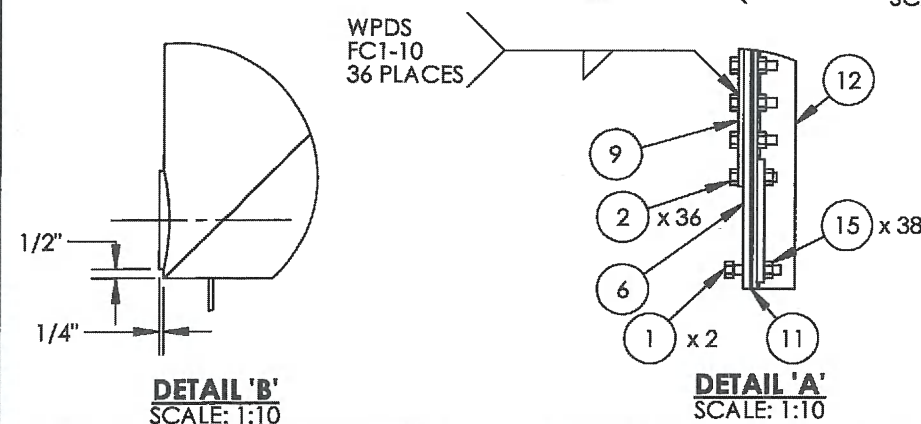
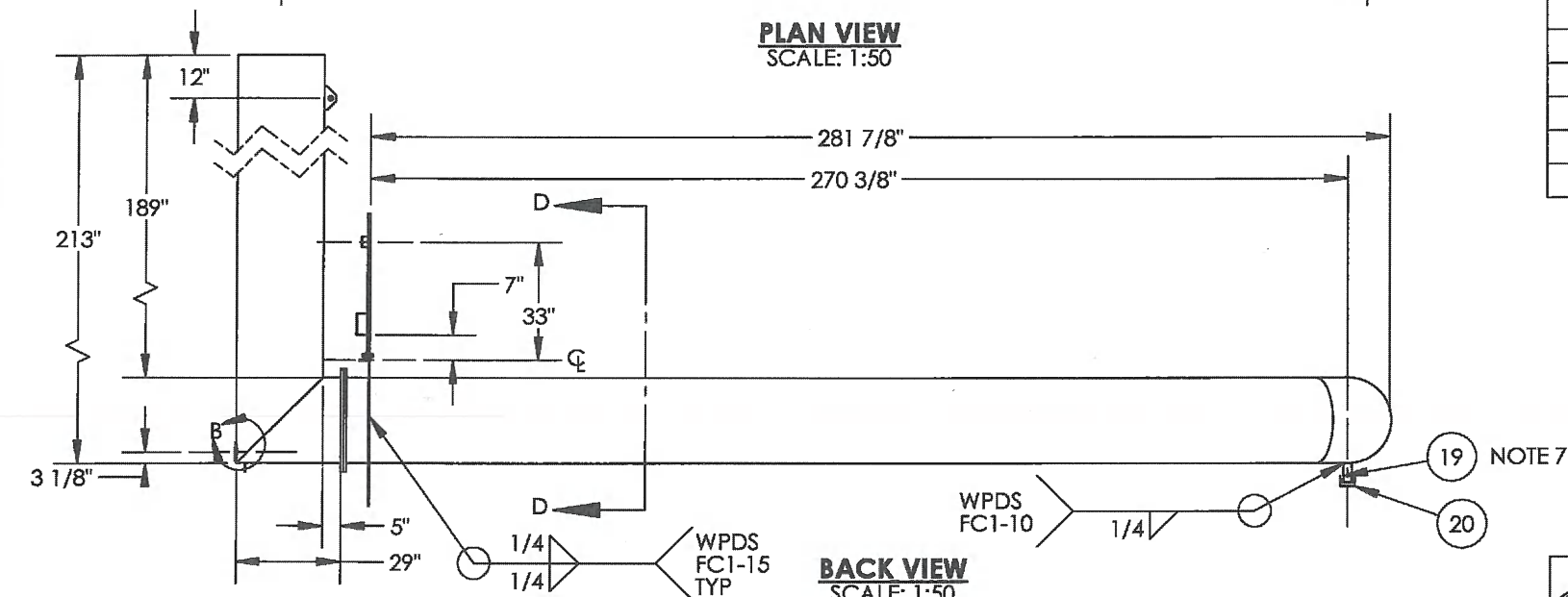
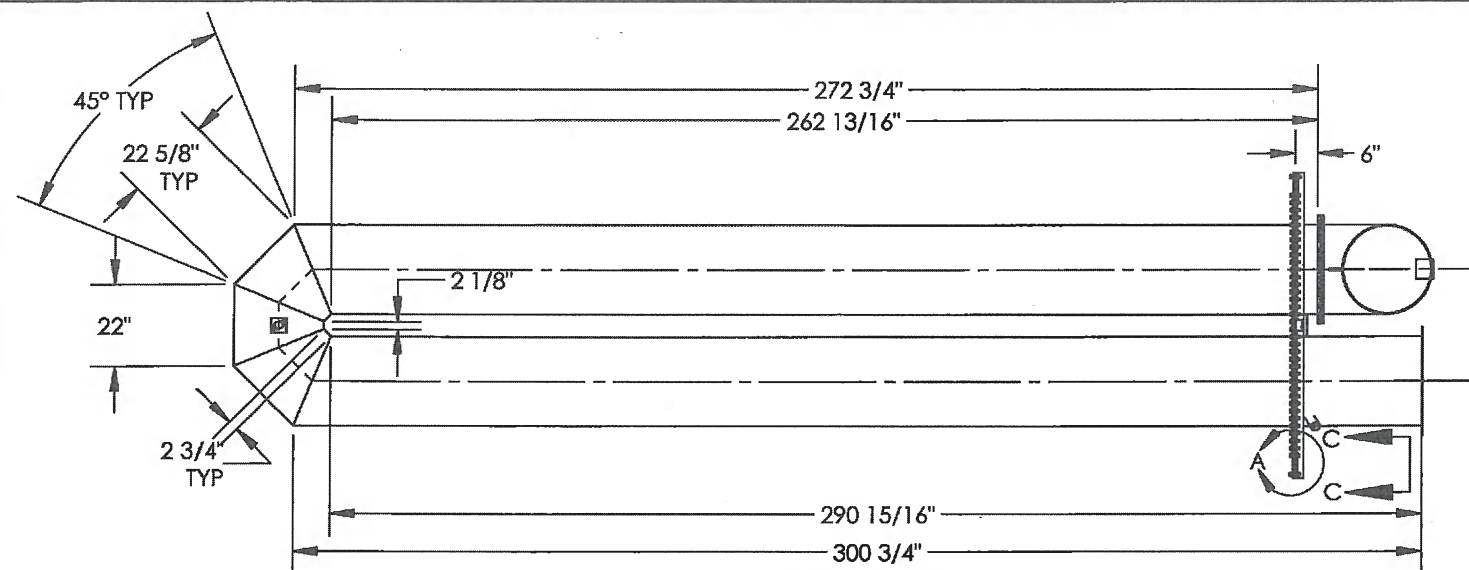


ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:20

- 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

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



- 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.

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	RDP		1
4	COH2GYEE	Coupling Half 2" 3M THRD SA105N	65A / 88F		1
5	COR4YSTDEH	COUPLING 4" STD THRD RECESSED STEEL	W196557E		1
6	LH-DPLATE-FIR7224	LINEHEATER FIRETUBE END PLATE 3/8" THK FOR 72" BATH x 24" FIRETUBE w/ INSPECTION HOLE AND DRAIN	A172		1
7	LH-FLA-24.25	LH FIRETUBE/STACK FLANGE FOR 24" OD 1/4" THK	N6M / MB5		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

AS BUILT

ISSUED FOR CONSTRUCTION

SIGNED: _____

DATE: _____

w.o.: 08562-001

S.O.: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



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

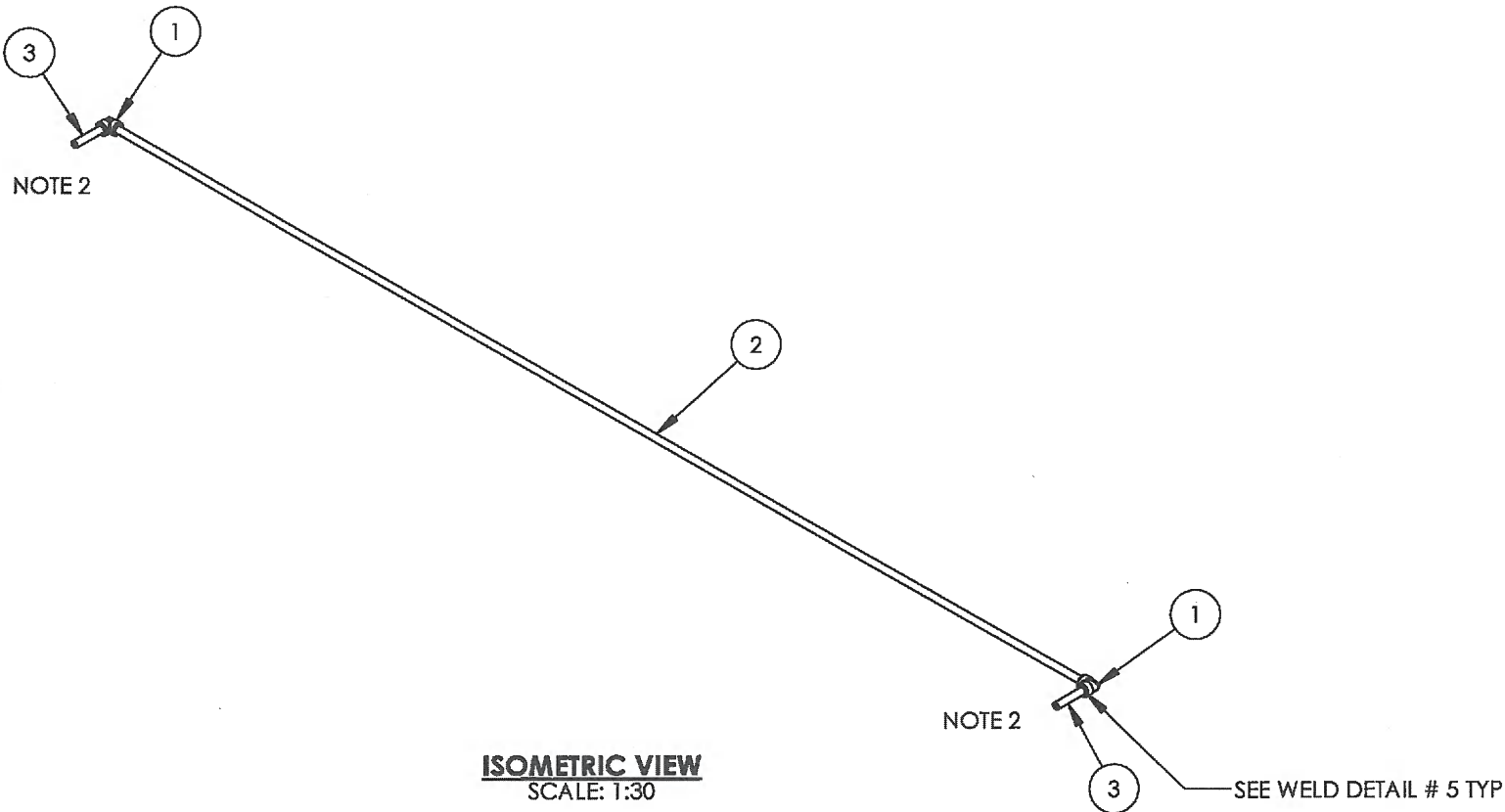
THIS DRAWING IS PROPERTY OF NWP INDUSTRIES INC.
AND MAY NOT BE REPRODUCED WITHOUT PERMISSION.
THIS DRAWING MUST BE RETURNED UPON REQUEST.

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		

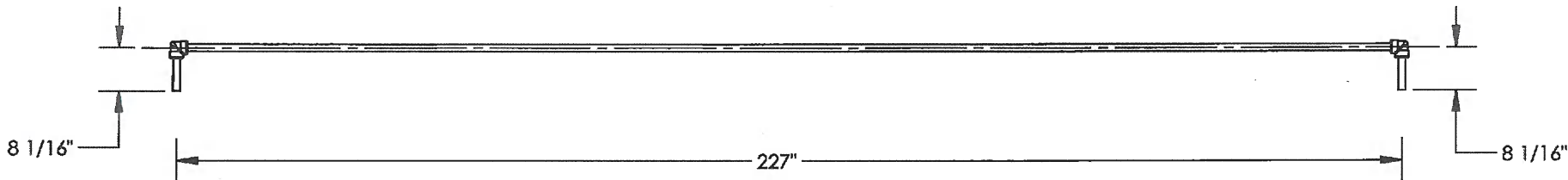
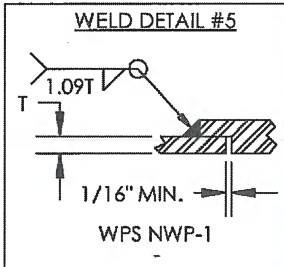
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	DRAWING REVISIONS
		1	2012.10.30	VW			RFDC #01217 CHANGES TO WELD SYMBOL AS MARKUP
		0	2011.04.21	DJ	GH	DF	ISSUED FOR CONSTRUCTION

ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
1	EL91HYFE	Elbow 90 Deg 1" 6M SW SA105N	RDP		2
2	PIP1160A	PIPE 1" SCH 160 SA106B	65A / 88F	225 1/4"	1
3	PIP1160B	PIPE 1" SCH 160 SA333-6	W196557E	7"	2



- NOTES**
1. ALL DIMENSIONS SHALL HAVE A TOLERANCE OF $\pm 1/8"$ UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.
 2. SHOP TO THEAD 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

						AS BUILT	
DOCUMENT NO.	DESCRIPTION	REV	DATE	BY	CHK	APP	
REFERENCE DRAWINGS		DRAWING REVISIONS					

ISSUED FOR
CONSTRUCTION

SIGNED: _____
DATE: _____
W.O.: 08562-001
S.O.: _____

ALL DIMENSIONS IN INCHES



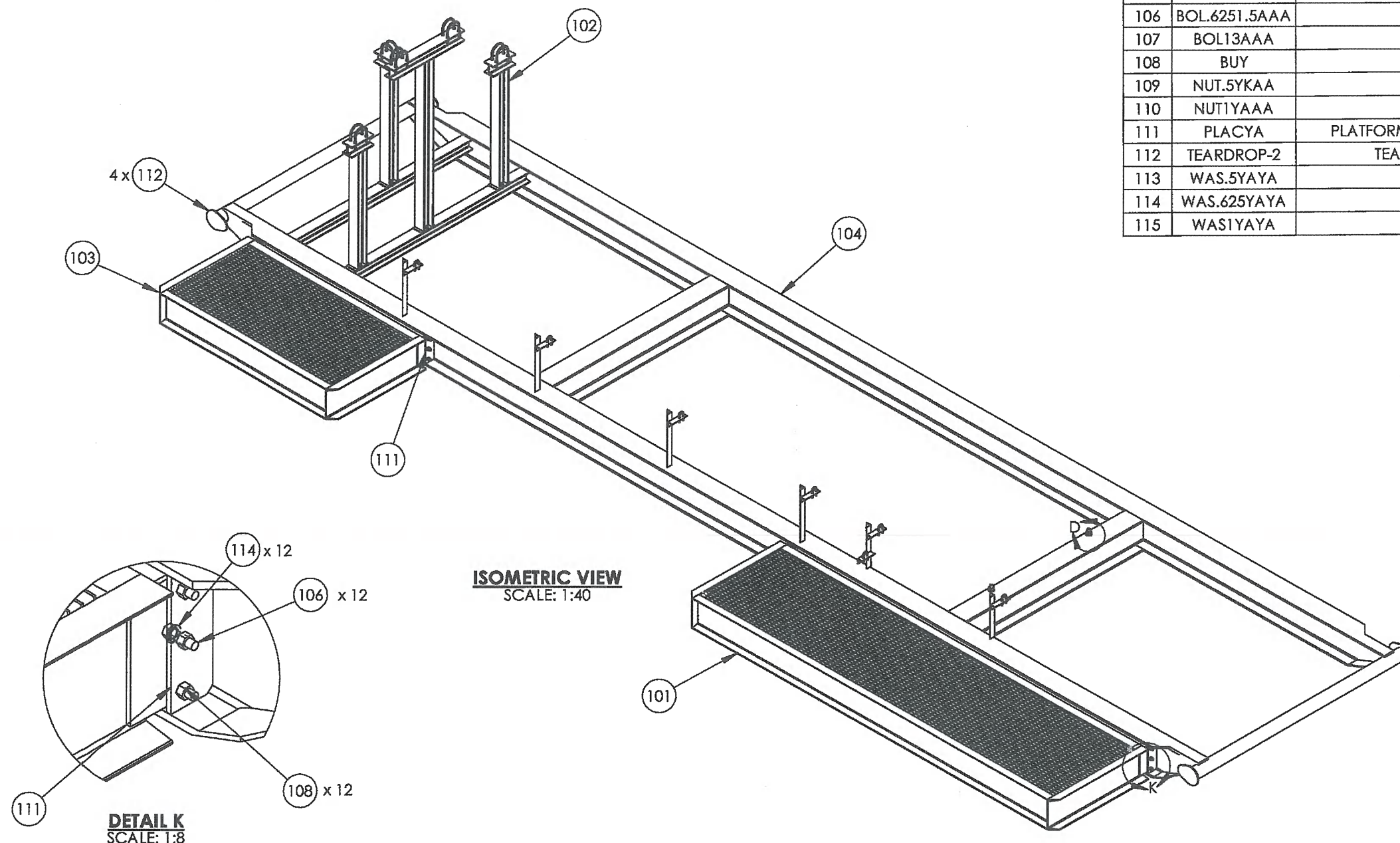
P.O. BOX 6280, INNISFAIL, AB T4G 1S9
PH: (403) 227-4100 FAX: (403) 227-4102

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

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

DWN: DJ CHK: *[Signature]* APP: *[Signature]*
DATE: 2011.05.06 DATE: 2011.05.27 DATE: 2011.05.30
SCALE: 1:30 DWG: LH-PH-7224-1 REV: 3
SHEET: 1 OF 1

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 Y
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

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

102-56

201

205

206

207

202

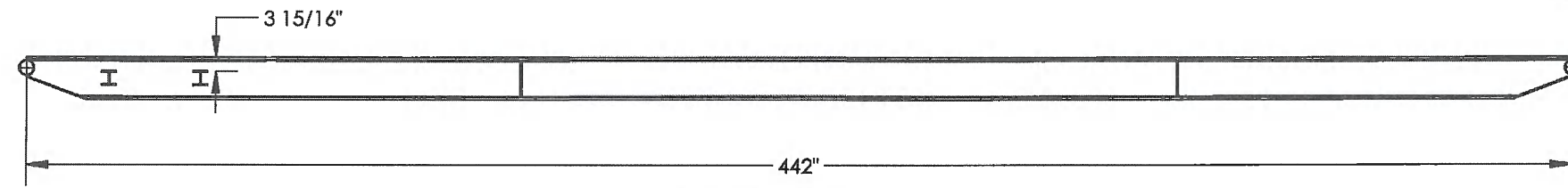
203

204

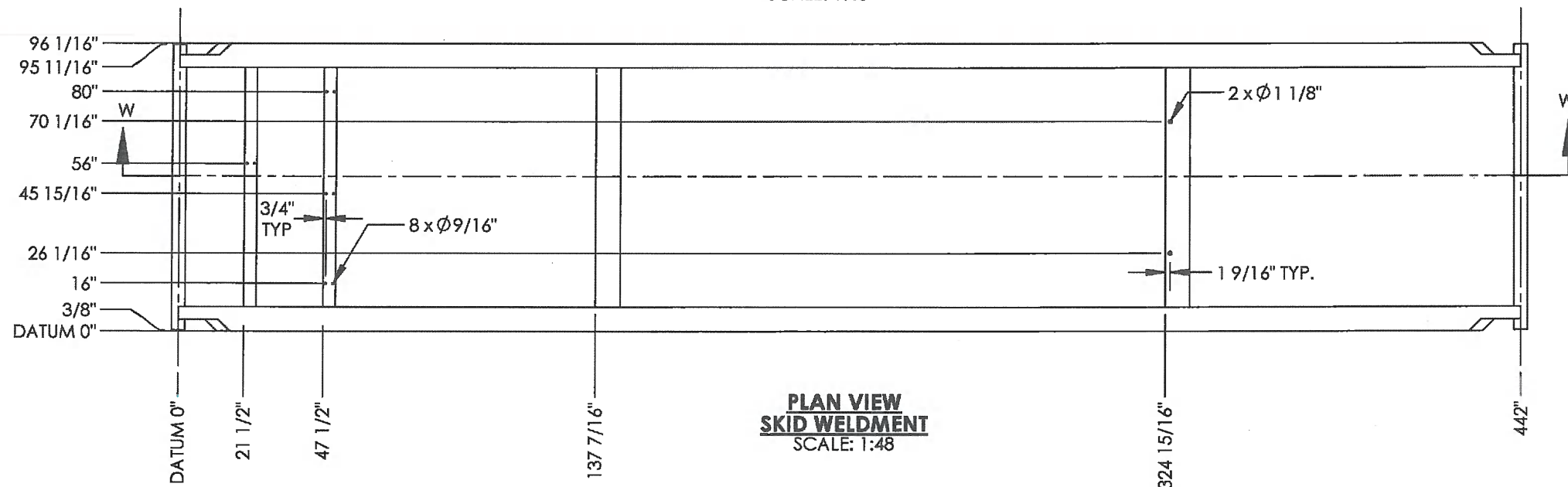
203	1	WIDE FLANGE 12" @ 50# 350W/ASTM A992	WFL1250R	87 5/8"
204	1	WIDE FLANGE 12" @ 50# 350W/ASTM A992	WFL1250R	87 5/8"
205	1	WIDE FLANGE 12" @ 50# 350W/ASTM A992	WFL1250R	442 1/8"
206	1	WIDE FLANGE 4" @ 13# 350W/ASTM A992	WFL413R	87 5/8"
207	1	WIDE FLANGE 4" @ 13# SA36/44W	WFL413R	87 5/8"

**ISOMETRIC VIEW
SKID WELDMENT**
SCALE: 1:48

2 x Ø 1 1/8"



ISOMETRIC VIEW
SKID WELDMENT
SCALE: 1:48



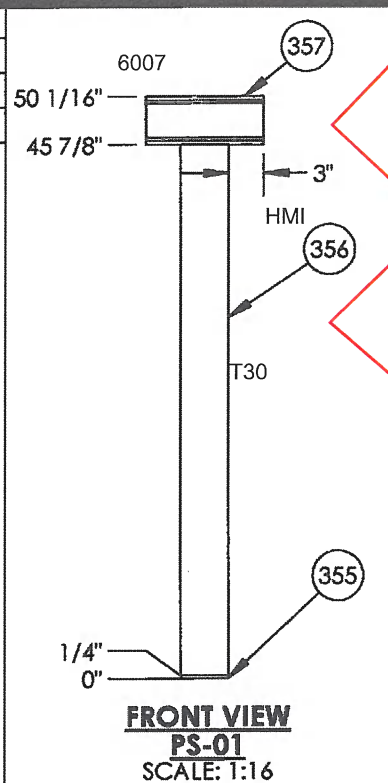
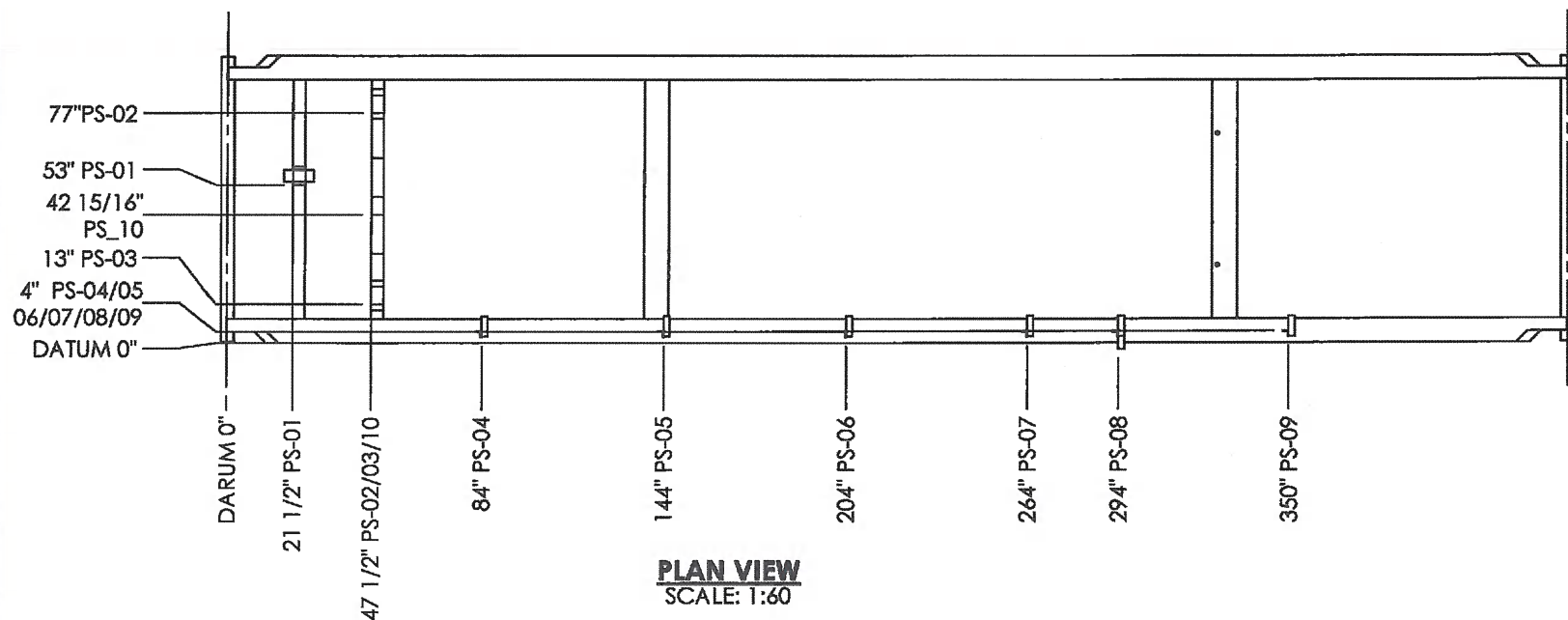
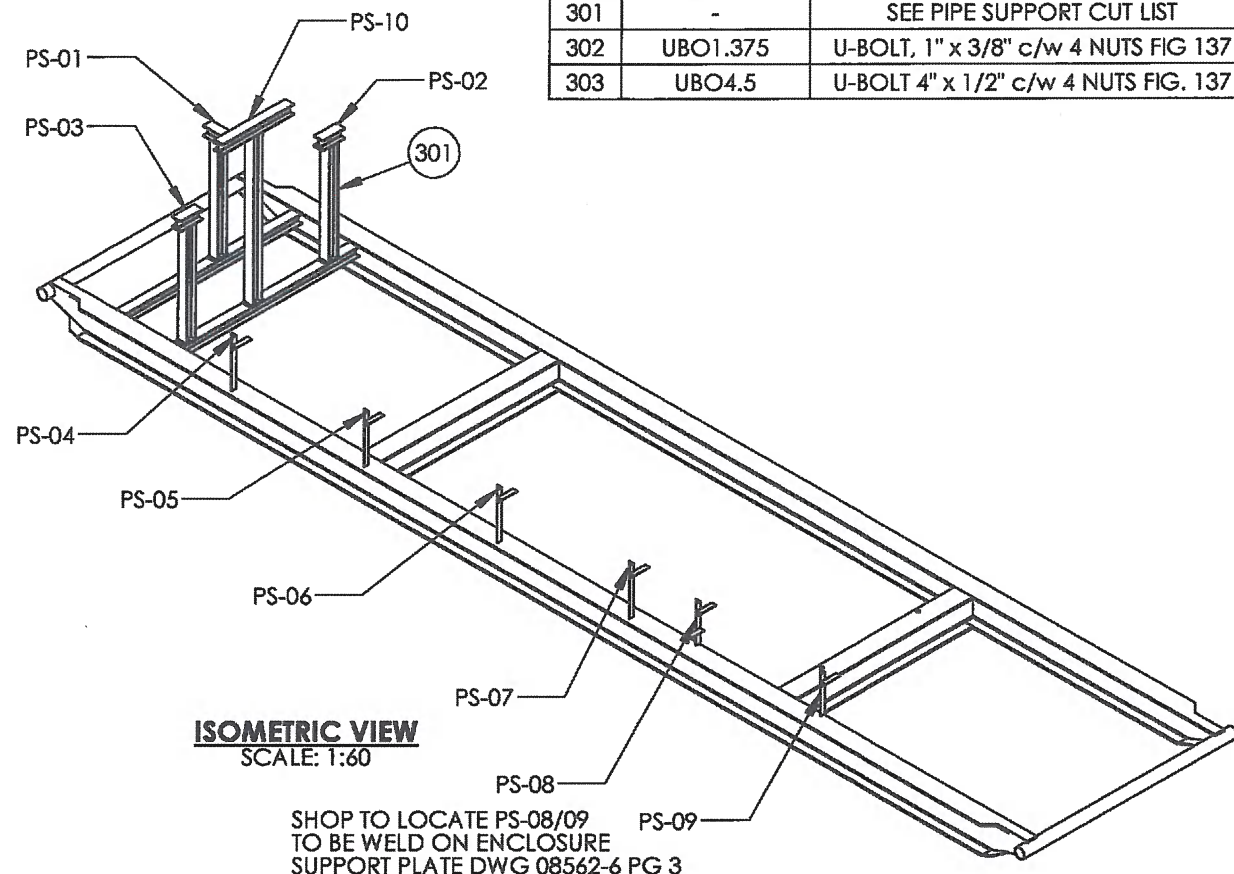
PLAN VIEW
SKID WELDMENT
SCALE: 1:48

ORIGINAL

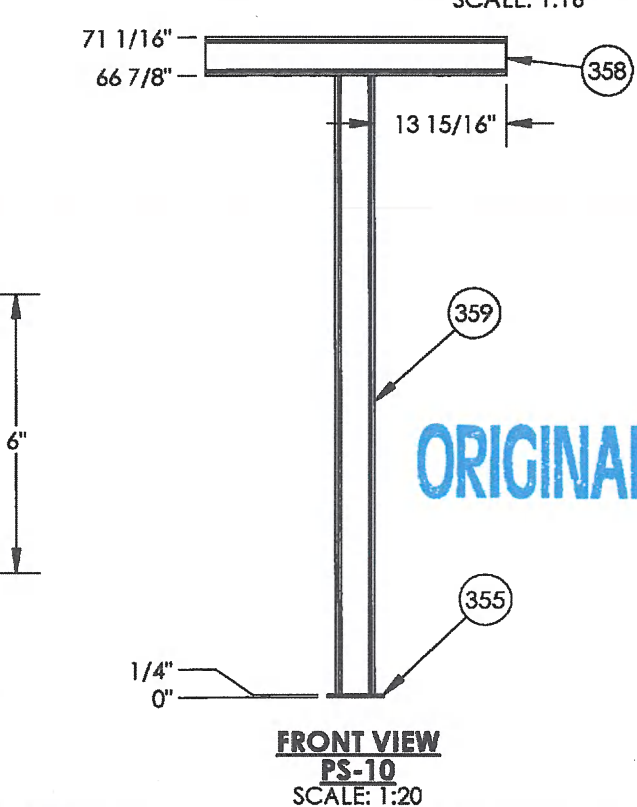
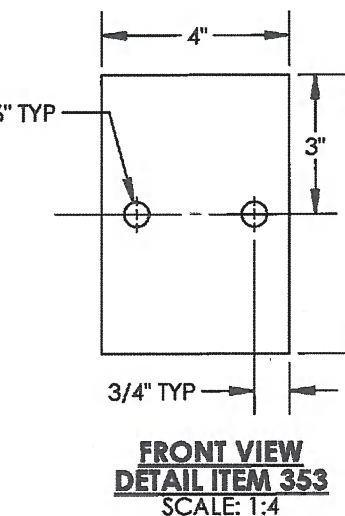
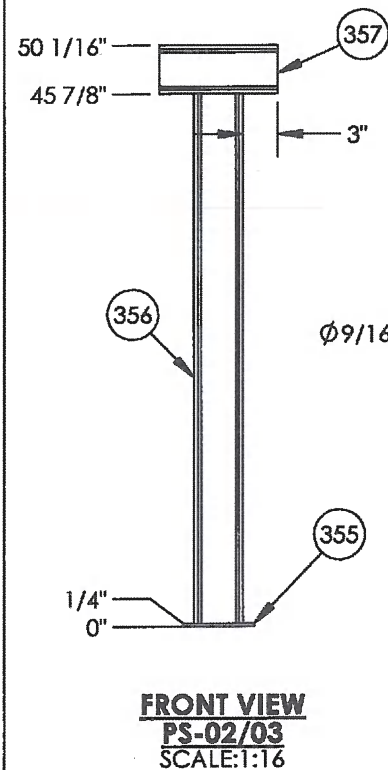
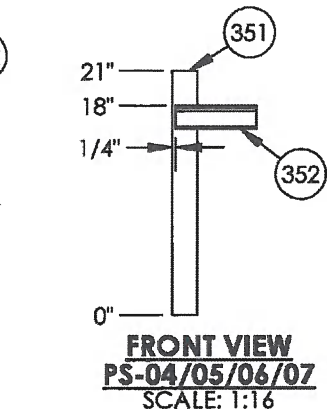
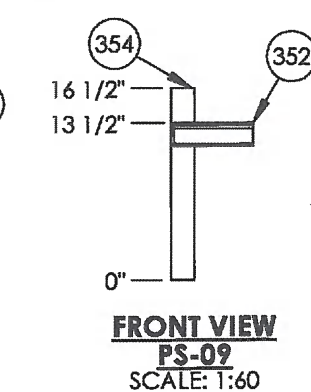
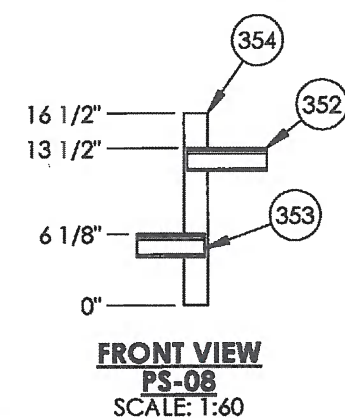
1. SHOP TO VERIFY ALL I-BEAM CUT LENGTHS PRIOR TO SECTIONING BEAMS.
3 1/2" REQUIRED TO ADD LONG BEAM PRIOR TO CUT ITEM 202 & 205.
2. SHOP TO VERIFY ALL PIPING SUPPORT CUT LENGTH

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

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



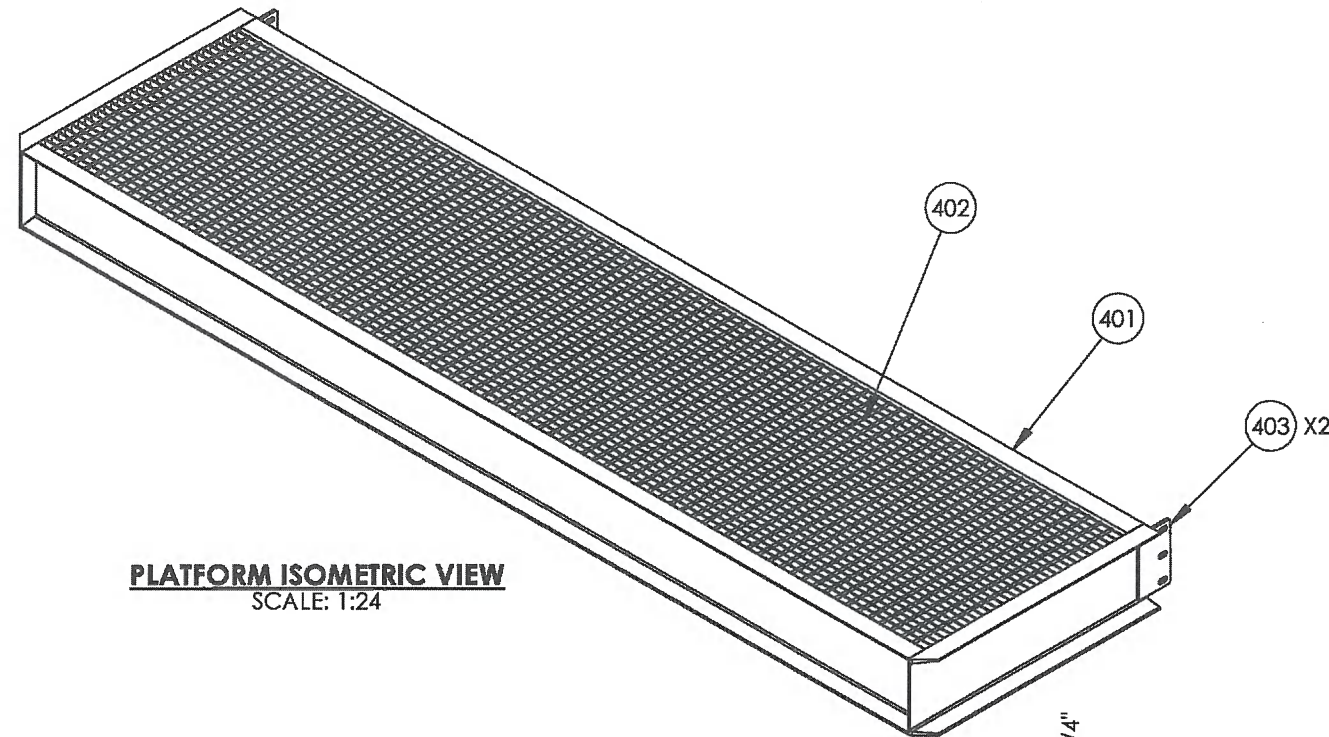
ITEM	QTY.	DESCRIPTION	PART #	LENGTH
351	4	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	21"
352	6	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	6 3/4"
353	1	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	5 3/4"
354	2	ANGLE IRON 1/4" x 2" x 2" 300W	ANGC22A	16 1/2"
355	4	PLATE 1/4" x 4" x 6" SA 36/44W		0.0052
356	3	WIDE FLANGE 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"



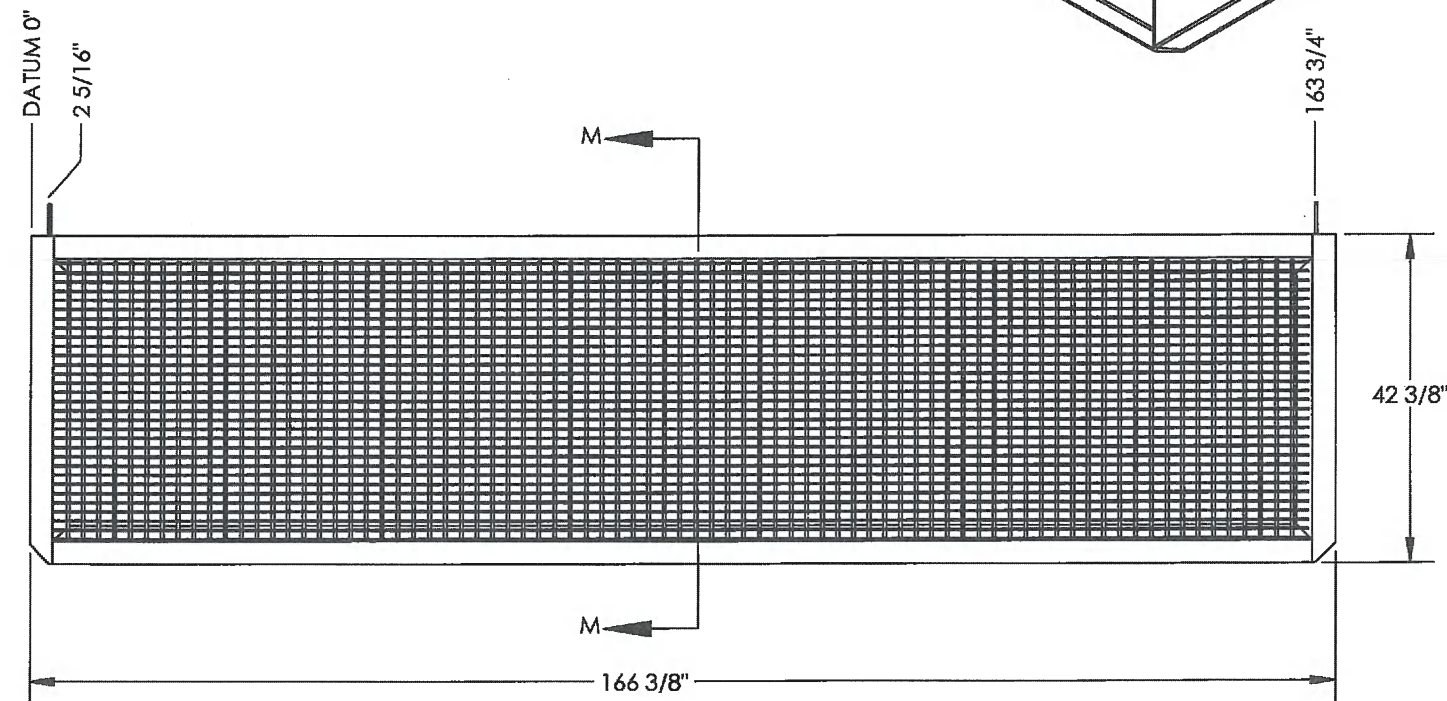
ORIGINAL

</							

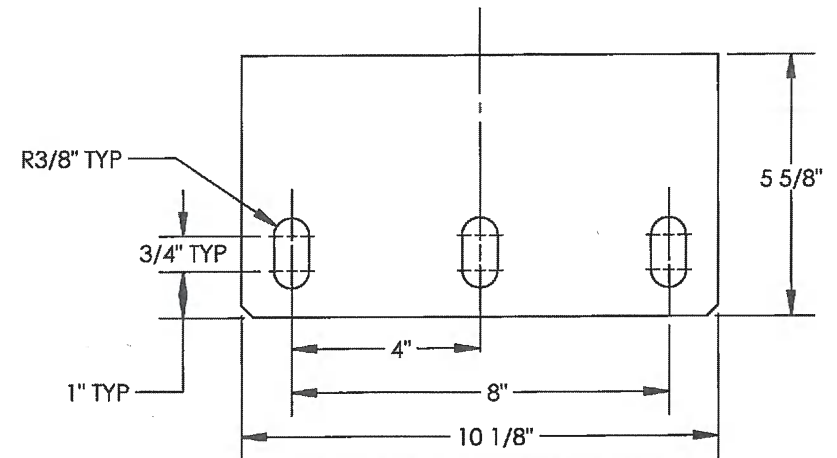
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
401	-	SEE ENCLOSURE PLATFORM CUT LIST			1
402	BARCAA	BAR GRATING 3/16" x 1-1/2" SERRATED 3' x 160"		160"	1
403	PLACYA	PLATFORM SUPPORT PLATE 3/8" x 10 1/8" x 5 5/8" SA36/44W			2



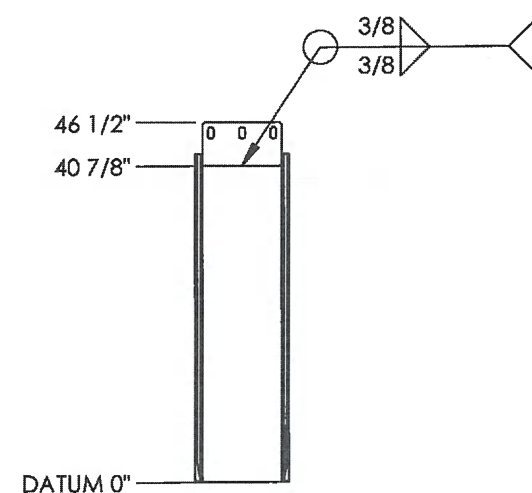
PLATFORM ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:24



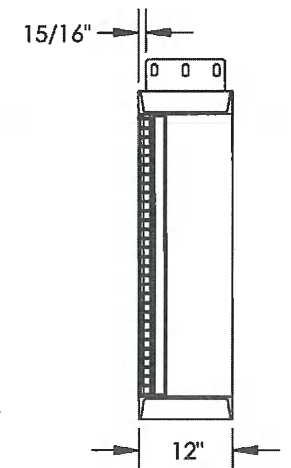
PLATFORM
PLAN VIEW
SCALE: 1:24



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



PLATFORM
SIDE VIEW
SCALE: 1:24

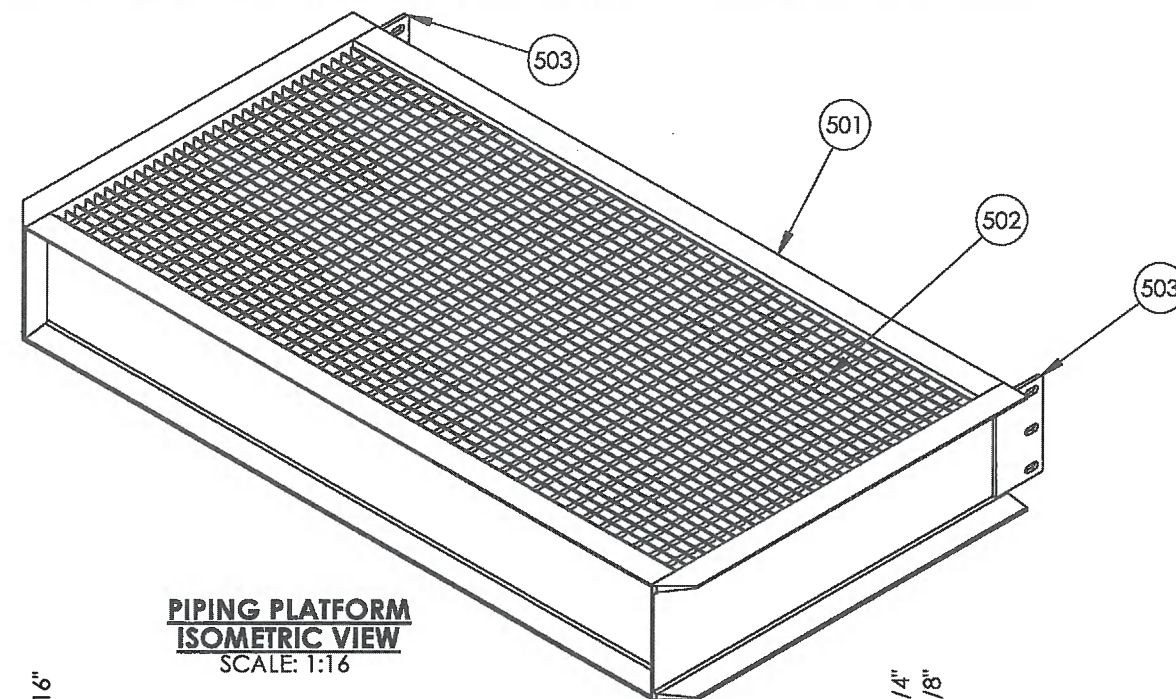


PLATFORM
SECTION M-M
SCALE: 1:24

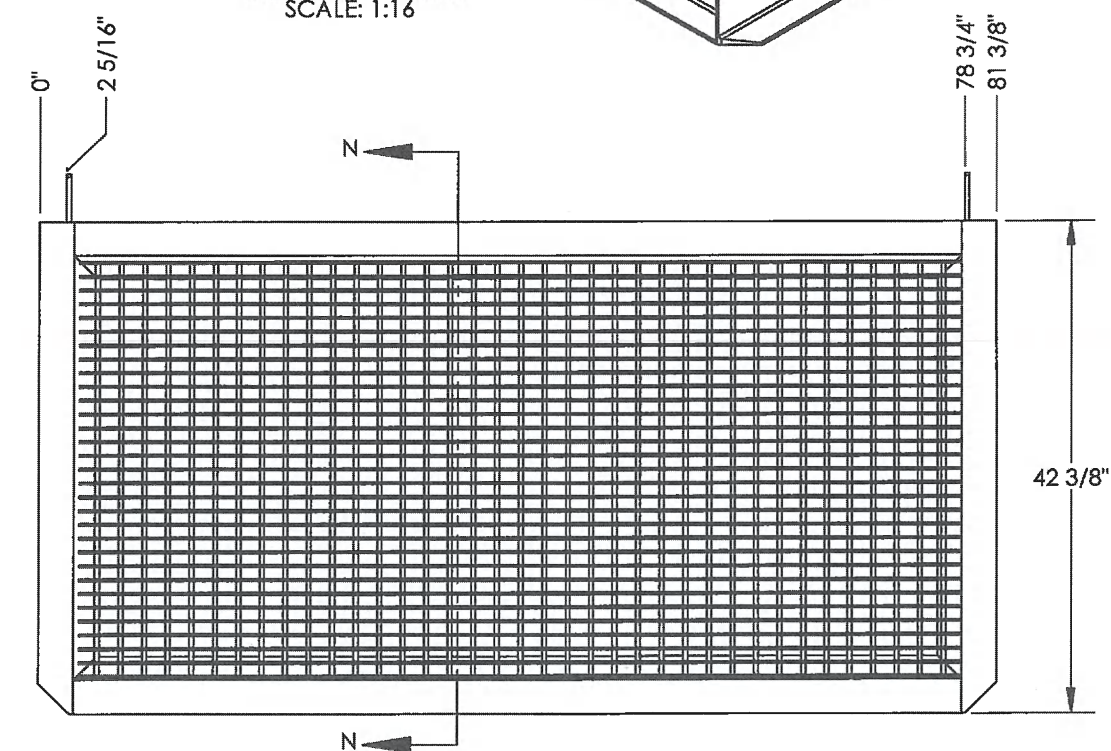
ORIGINAL

ENCLOSURE PLATFORM APPROX. WEIGHT 1230 LBS

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

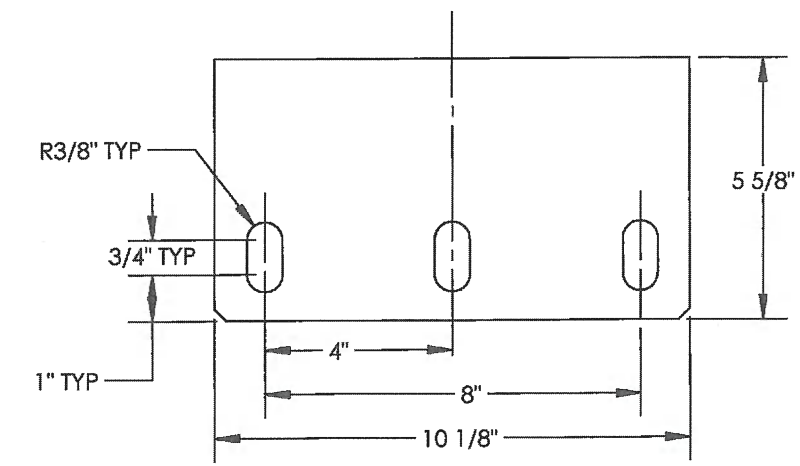


PIPING PLATFORM
ISOMETRIC VIEW
SCALE: 1:16

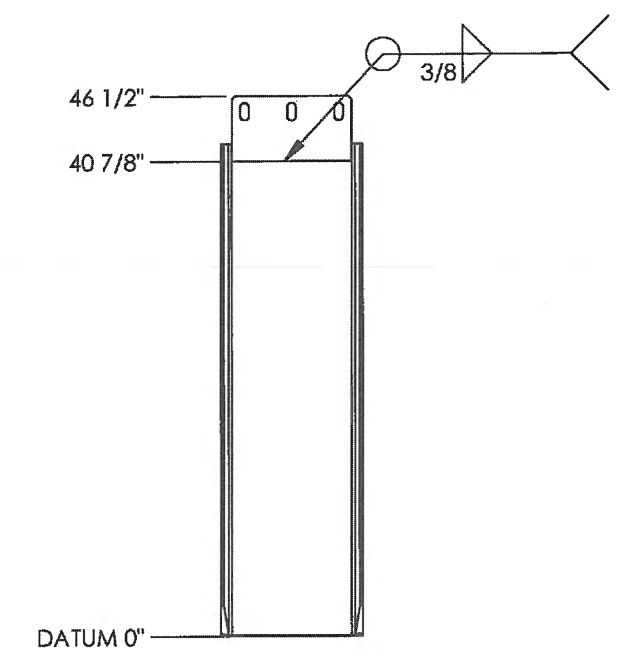


PIPING PLATFORM
PLAN VIEW
SCALE: 1:16

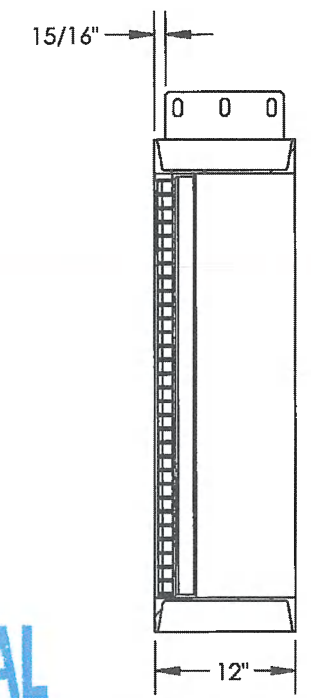
ITEM	PART #	DESCRIPTION	MTR #	LENGTH	QTY.
501	-	SEE PIPING PLATFORM CUT LIST			1
502	BARCAA	BAR GRATING 3/16" X 1 1/2" SERRATED 3' 75" LG		75"	1
503	PLACYA	PLATFORM SUPPORT PLATE 3/8" x 10 1/8" x 5 5/8" SA36/44W			2



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



PIPING PLATFORM
SIDE VIEW
SCALE: 1:16

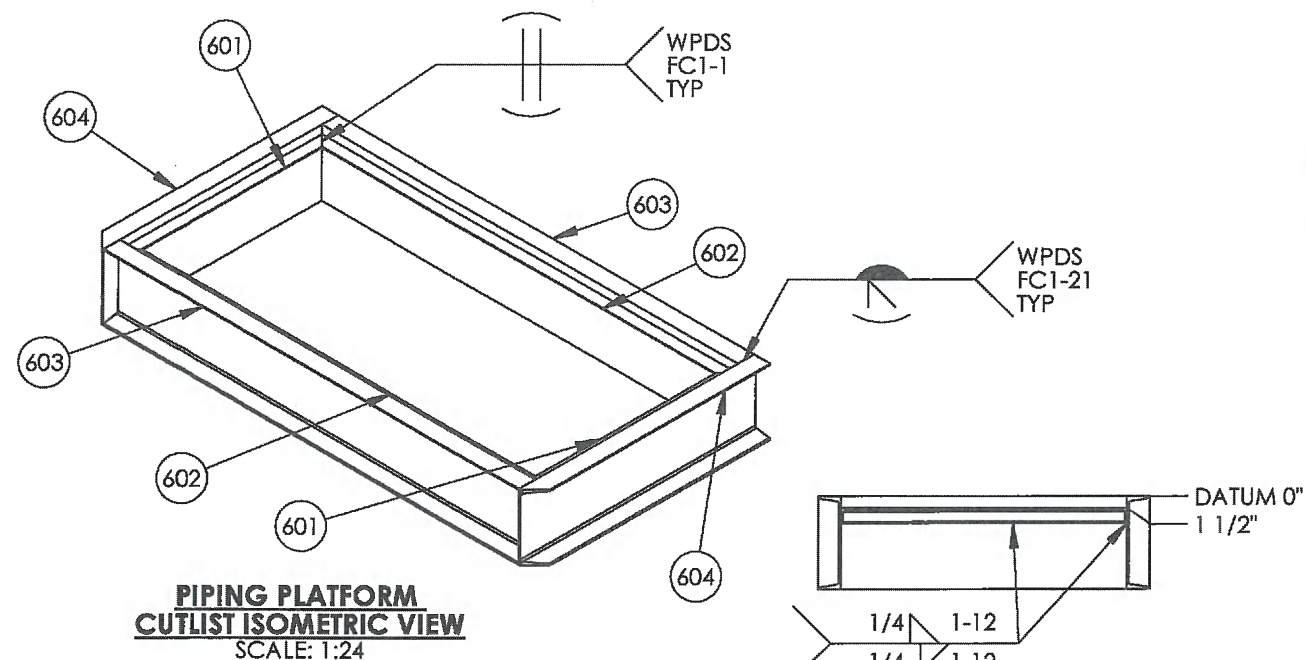


PIPING PLATFORM
SECTION N-N
SCALE: 1:16

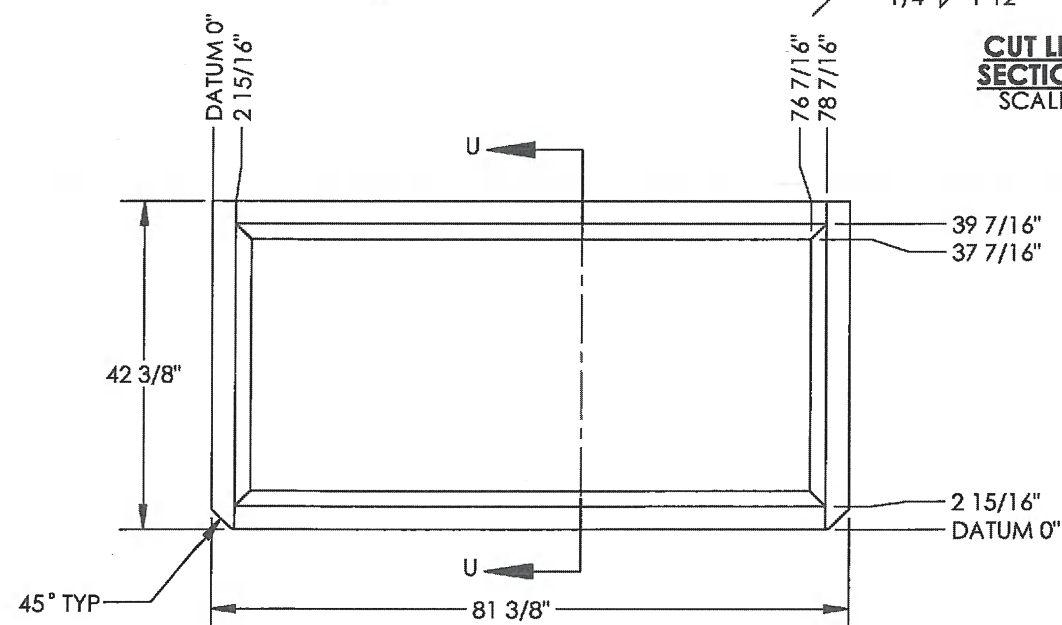
ORIGINAL

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"

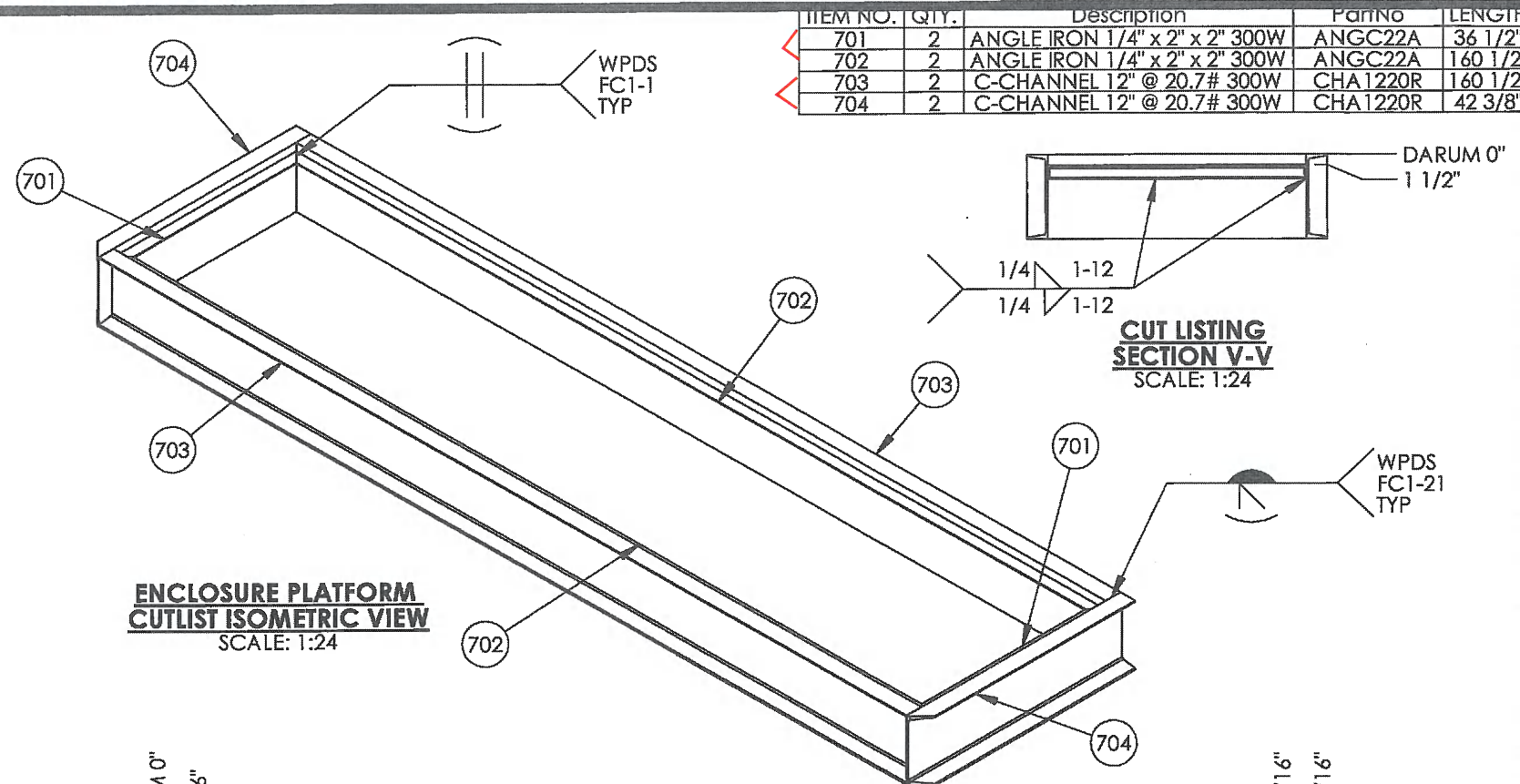


**PIPING PLATFORM
CUTLIST ISOMETRIC VIEW**
SCALE: 1:24

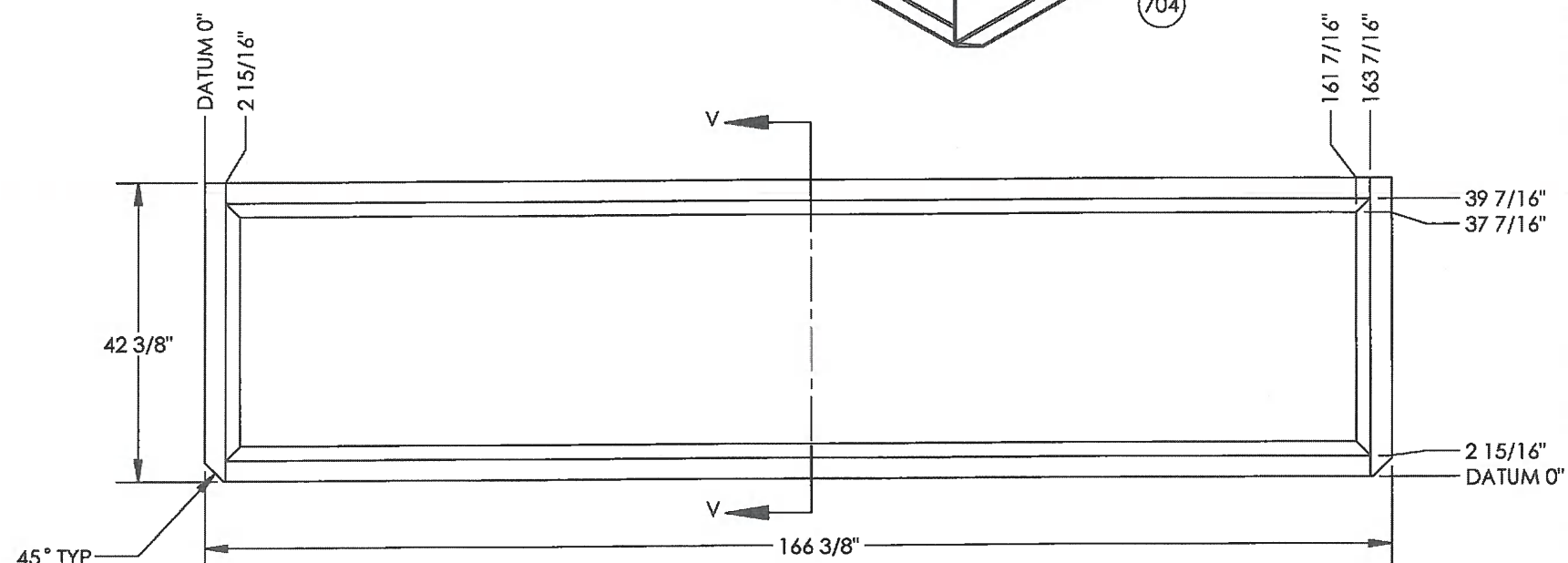


**PIPING PLATFORM
CUT LISTING PLAN VIEW**
SCALE: 1:24

**CUT LISTING
SECTION U-U**
SCALE: 1:24



**ENCLOSURE PLATFORM
CUTLIST ISOMETRIC VIEW**
SCALE: 1:24



**ENCLOSURE PLATFORM
CUTLISTING PLAN VIEW**
SCALE: 1:24

ORIGINAL

