Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: R - 40014 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319865

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1
2	VP 309	4	VP 253 / 1

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6

WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
		9835-3	25							Biegung
		9835-3								
B	3	9835-3	25	153						BR
		9835-3								
		9835-3	25							Biegung
		9835-3								
B	7	9835-3	25	153						BR
		9835-3								
		79319864								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 02. Jan. 2006

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 02.01.2006

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT / IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. / TICK OFF WHAT DOES APPLY.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. / E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP., ETC.

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. / IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: R - 40014 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319865

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR:

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1
2	VP 309	4	VP 253 / 1

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5) JA NEIN / YES NO. 5 6

WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. / WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
		9835-3	25							Biegung
		9835-3								
B	3	9835-3	25	153						BR
		9835-3								
		9835-3	25							Biegung
		9835-3								
B	7	9835-3	25	153						BR
		9835-3								
		79319864								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 02. Jan. 2006
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE
PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 02.01.2006
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE
ABNAHME - BEHÖRDE 4)
INSPECTION - AUTHORITY
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT / IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. / TICK OFF WHAT DOES APPLY.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. / E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP., ETC.

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. / IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: N - 21020 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320065

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS): VP 251 / 1

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.: VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6; WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACH-BEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAH-LUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHS-LUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERI-FICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
		Vorm. EHR, Vtk.2								
B	1.1	77038152	250	488						BR
		1956-1								
A	1	1956-1	250	491 / 82		252				
		100061222								
A	2	100061222	250	491 / 82						
		100076233								
A	3	100076233	200	491 / 82						
		01 / 102928								
		77039943	300x200							Z 21012
		77039943								
A	4	77038699	300	470						
		77039008								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION; [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 16. Dez. 2005 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE: 16.12.2005

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION; B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: N - 21025 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320066

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR:

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	
2		4	

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.: VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6; WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. / WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
		79319871								
A	1	05 / 329	25	195						
		324720								
		324720	25							Biegung
		324720								
A	4	324720	25	195						
		79310344								
A	5	79310344	20	470		340				
		120975								
A	6	120975	20	195						
		79309939								
		79310002	20							V21008
		79310002								
A	11	79309939	20	195						
		120975								
		120975								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION; [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 23. Jan. 2006
UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 23.01.2006
UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY
UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION; B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

Blatt / Page 1 von / of 1

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: R - 40015 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320069

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR:

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.: VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6

WÄRMENACHB. / PWHT 7 8

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. / WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. / RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. / ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. / ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. / PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) / COMMENTS BR = Backingring
		79319849								BR
B	1	77038150	150							
		5256-2								STN
A	5	49391	40	82						
		5256-2								
A	8	5256-2	150	488 / 82		264				
		01 / 102928								HK 40012
		77039944	150							
		77039944								
A	9	66065	150	82						
		77038463								
A	6	49391	40	488						
		3664 MT								Z 40012
		77039786	65x40							
		77039786								
A	7	66168	65	82						
		0004820								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION; [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 16. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE — 16.01.2006

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT / IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. / TICK OFF WHAT DOES APPLY.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

3) =z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF.: SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. / E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT / IDENT NO. AND/OR HEAT NO. / IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: A - 15046 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320071

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR:

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: O RT / US UT 10% MP MT / FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6

WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

5) JA NEIN / YES NO.

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
B	1.1	77038147	80	153						BR
		2122-2								
A	1	2122-2	25	82						STN
		77038144								
A	2	2122-2	80	470						
		3400-2								
A	3	3400-2	80	488						
		2122-2								
A	4	2122-2	25	195						STN
		77038254								
A	6	2122-2	80	470						
		5083H112								
A	7	5083H112	40	491		269				
		77039646								
		77039786	40 / 65							Z 43032
		77039786								
A	8	77039099	65	488						
		0004820								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 16. Dez. 2005

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 16.12.2005

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: N - 43009 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320072

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	
2		4	

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.: VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6; WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. / WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGSPROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		79319853								BR = Backingring
B	1.1	451784	15	82						
		451784								
		451784	15							Biegung
		451784								
A	3.2	451784	15	195						
		C 1064								
A	3.1	C1064	10	195						Stutzennaht SV - Anschluss
		79311528								
		79311528	10							SV - Anschluss Z73001
		79255329								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION; [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 24. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE 24.01.2006

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION; B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. / IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. / E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP., ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT / IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. / TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: AL - 43015 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320073

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	
2		4	

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT / US UT 10% MP MT / FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5) JA NEIN / YES NO. 5 6

WÄRMENACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		79320059								BR = Backingring
A	1	05 / 329	25	195						
		324720								
		324720	25							Biegung
		324720								
A	4	324720	25	195		338				
		79310344								
A	5	79310344	20	491						
		120975								
A	6	120975	20	195						
		79309939								
		79310002	20							V21008
		79310002								
A	11	79309939	20	195						
		120975								
		120975								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 23. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 23.01.2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP., ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: R - 43013 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320074

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5) JA NEIN / YES NO 5 6

WÄRMENACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
		79319855								
B	1.1	77038144	25	82						BR
		9835-3								
		9835-3	25							Biegungen
		9835-3								
A	5	9835-3	25	195						
		77038144								
		77038878	25							PV43022
		77038878								
A	6	77038315	25	195						
		0002064								
		0002064	25							Biegungen
		0002064								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 24. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 24.01.2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau	**ISOMETRIE BEIBLATT** **ISOMETRIC SUPPLEMENT**	KOMM NR.: JOB NO.:	C 13035
		KENNWORT: JOB NAME:	LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: **O - 40008 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320076**

Blatt / Page **1** von / of **1**

TEILE-KLASSE:
PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA:
WELDING CONTRACTOR:

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR:
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE	D RT	10%	MP MT		VORWÄRMUNG PRE - HEATING	5) JA NEIN / YES NO	5	6
2		4			US UT		FE PT		WÄRMENNACHB. PWHT		7	8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		79319842								BR = Backingring
A	1	77038928	40	195						
		21272								
A	2	21272	40	195		336				
		77038179								
A	3	77038179	32	195						
		479166								
A	4	479166	32	195						
		79309937								
		79310003	32							V40089
		79310003								
A	9	79309937	32	195						
		479166								
		479166	32							Biegungen
		479166								

FERTIGUNGSSTAND : [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE _ FABRICATION
FABRICATION STATUS : [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 23. Jan. 2006
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE
PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 23.01.2006
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE
ABNAHME - BEHÖRDE 4)
INSPECTION - AUTHORITY
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC.
E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP., ETC.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_786-20076

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: N - 22004 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320101

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 251 / 1
			VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6

WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

5) JA NEIN / YES NO

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
A	1	77039008 / 77039934	300	82						VA
		77039935 / 77039935	300							Z 22020
A	2	01 / 102928 MT / 77038161	300	470						Alu
A	3	7738161 / 100070836	300	82		241				BR
A	4	100070836 / 3849-2	50	82						STN
A	5	3849-2 / 2158-1	50	491						
A	6	2158-1 / 3849-2	50	82		240				BR
A	7	3849-2 / 3664 MT	50	488						Alu
		77039937 / 77039937	80 / 50							Z 22010
A	8	0364111 / 77038975	80	488						VA
B	3.1	79319942 / 100070836	300	195						Kehlnaht Haube

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 17. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 17.01.2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_20101-20111

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: OL - 21024 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320102

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 251 / 1
			VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.: VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6; WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
A	1	798237	50	470						VA
		4298								
		77038873	50							V21081
		77038873								
A	2	3664	50	491		345				Alu
		3849-2								
A	3	3849-2	50	491						
		2158-1								
B	4	2158-1	50	82						BR
		3849-2								
		79320058								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION; [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 17. Jan. 2006

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 17.01.2006

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION; B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: RL - 43002 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320110

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1
2	VP 309	4	VP 253 / 1

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6

WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

5) JA NEIN / YES NO.

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS BR = Backingring
B	1.1	77038144 / 9835-3	25	153						BR
		9835-3 / 9835-3	25							Biegungen
A	3	9835-3 / 77038144	25	195		342				

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 24. Jan. 2006

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 24.01.2006

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR
YELLOW = COMPUTER INPUT
GREEN = SUP CONTRACTOR
BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.

Iso-Beiblatt_Kosice_aussen_20101-20111

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: / JOB NO.: C 13035

KENNWORT: / JOB NAME: LZA Nr. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: / PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.: A - 15038 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320111

Blatt / Page 1 von / of 1

TEILE-KLASSE: / PIPE SPEC.

SCHWEISSFIRMA: / WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR: / WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

1	VP 9 / 9 - 01	3	VP 251 / 1
			VP 252 / 1
2	VP 309 VP 225 / 2	4	VP 253 / 1

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 10% MP MT; US UT; FE PT

5) JA NEIN / YES NO.: VORWÄRMUNG / PRE - HEATING 5 6; WÄRMENNACHB. / PWHT 7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. / WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR: / CODE / EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. / WELDER NO.	WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTEPRÜFUNGS-PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		79320071								BR = Backingring
B	1.1	77038144	25	491						BR
		77038165								Transitionjoint Alu
A	1	77038165	25	491		276				Transitionjoint VA
		73910344								
A	2	73910344	20	491						
		120975								
A	3	120975	20	195						
		79309931								
		79310002	20							V43082
		79310002								
A	8	79309931	20	195						
		120975								

FERTIGUNGSSTAND / FABRICATION STATUS: [X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN / PRE _ FABRICATION [X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN / FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 03. Jan. 2006 — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4) / INSPECTION - AUTHORITY — UNTERSCHRIFT / DATUM — SIGNATURE / DATE

1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

2) WENN LAUT TEILE - KL. GEFORDERT IDENT NO. AND/OR HEAT NO. IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

3) z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM, ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR., VORWÄRMTEMP. ETC. E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE, JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WEPS, PRE HEAT TEMP.,ETC.

DISTRIBUTION: WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC; RED = CONTRACTOR; YELLOW = COMPUTER INPUT; GREEN = SUP CONTRACTOR; BLUE = PRE - FAB

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN. TICK OFF WHAT DOES APPLY.