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 - 24105 Bl. 1 von 2 Snr.: 79319999

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

UMFANG DER ZIP / EXTENT OF NDE: D RT 100% 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
B	13G	3933-2 / 4256-2	150	82		401				BR
A	14G	4256-2 / V - Flansch	150	82		400				V - Flansch DN 150, Beistellung ATLAS-COPCO

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

EHR 02 24. 01. 06

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_innen_890-20005

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 - 24106 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320011**

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
		79319999								
B	1.1	77038144	25	195						
		77038144								
		77038144	25							BIEGUNGEN
		77038144								
B	8.1	77038144	25	195						
		77038144								
A	9	77038144	25	195						
		79311515								

FERTIGUNGSSTAND :
FABRICATION STATUS :

[X] VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE _ FABRICATION

[X] FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 02 17. Dez. 2006
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 17.12.2005
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_innen_20059-20097

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 - 24205 Bl. 2 von 2 Snr.: 79320014**

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 251 / 1
2	VP 309	4	VP 252 / 1
			VP 253 / 1

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

D RT	100%	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
B	23G	3933-2 4256-2	150	153		402				BR
A	24G	4256-2 V - Flansch	150	153		403				V - Flansch DN 150, Beistellung ATLAS-COPCO

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

EHR 02 24. 01. 06
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_innen_20006-20058

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 - 24206 Bl. 1 von 1 Snr.: 79320018** — 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 225 / 2	3	VP 252 / 1	UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE	D RT	10%	MP MT	VORWÄRMUNG PRE - HEATING	5) JA NEIN / YES NO	5	6
2	VP 309	4	VP 253 / 1		US UT		FE PT	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
		79320014								
B	1.1	77038144	25	195						
		77038144								
		77038144	25							Biegungen
		77038144								
B	8.1	77038144	25	195						
		77038144								
A	9	77038144	25	195						
		79311515								

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

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

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA / QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR 17.12.2006 — 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_innen_20059-20097