

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

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 WPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:					
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		OL - 61103 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319782		Blatt 1 von 1 Page of					
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 VP 252 / 1 VP 253 / 1		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NOE D RT 100% MP MT FE PT VORWÄRMUNG PRE - HEATING WÄRMENACHB. PWHT					
1 VP 225 / 2 3 2 VP 309 4				5) JA NEIN / YES NO. 5 6 7 8					
1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
	79320097								BR = Backingring
B 1	79313693	50	195		384				BR
	3849-2	50							Biegung
	3849-2	50							BR
B 3	3849-2	50	195		385				BR
	3849-2	50							Biegung
B 3.1	3849-2	50	195		386				BR
	3849-2	50							Biegung
	3849-2	50							BR
B 4	3849-2	50	195		387				Biegungen
	3849-2	50							BR
	3849-2	50							Biegungen
B 10	3849-2	50	195		388				BR
	3849-2	50							Biegungen
	3849-2	50							BR
B 17	3849-2	50	195		391				Biegungen
	3849-2	50							BR
	3849-2	50							Biegung
B 21	3849-2	50	195		389				Kehlnaht Bordscheibe
	3849-2	50							
B 22.1	79313042	50	195						
	3849-2								
FERTIGUNGSSTAND : FABRICATION STATUS :			☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE _ FABRICATION			☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED			
17. Jan. 2006 EHR 02 UNTERSCHRIFT / DATUM			SIGNATURE / DATE			17.01.2006 UNTERSCHRIFT / DATUM			SIGNATURE / DATE
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR			ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY			UNTERSCHRIFT / DATUM			SIGNATURE / DATE

- 1 = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
2 = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:	C 13005
JOB NO.:	
KENNWORT:	ASU No. 9 Kosice
JOB NAME:	

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

**Vormontage Säulenverrohrung
N22007**

DWG-No.: 79319815

Blatt	1	von	3
Page		of	

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:



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

WEEDING	
UMFANG DER ZIP	
EXTENT OF NDE	

EXTENT OF NOE	
0	10%

MP

MT	

FE
PT

LL-

VORWÄRMUNG
PRE-HEATING

PRE - HEATING
WÄRMENNACH

RWHT

FE - ODER

5) JA NEIN /
YES NO

YES	NO
5	6

	5	6

78

[illegible][illegible]

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

EHR

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

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
BLUE = PRE - FAB

3) Z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM,
ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGSNR.,
VORWÄRMTEMP. ETC.
E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE,
JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WPS, PRE HEAT TEMP. ETC.

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

1) FERTIGSTELLUNG / PRE - FABRICATION
MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: JOB NO.: C 13024					
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:		Vormontage Säulenverrohrung		DWG-No.: 79319817					
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		O 22003		Blatt 1 von 2 Page of					
TEILE-KLASSE:		SCHWEISSFIRMA:		EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0					
PIPE SPEC.:		WELDING CONTRACTOR:		WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN					
SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHREIBUNG NR.:		UMFANG DER ZIP		5) JAHREIN/					
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		EXTENT OF NDE		YES NO.					
1	SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0	3	D RT 25% I/P MT	VORWÄRMUNG PRE - HEATING					
2		4	US UT FE PT	WÄRMENACHB. PWHT					
1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACH-BEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS 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
B	31	K22001, N16.2	400	82					BR = Badsicherung
		77038237							
A	1	77038237	400	Hanau					
		77038237							
A	2	77038237	400	Hanau					
		77038231							
B	2.1	77038231	400	82					BR
		77038231							
A	3	77038231	400	133/160		O74			
		EL131517							
A	4	EL131517	500	133/160		O75			
		100092512							
A	5	100092512	500	133/164					
		100091954							
A	6	100091954	500	Hanau					Stutzensnaht
		79318858							
B	7	79318858	500	82					BR
		77038238							
A	25	100091954	500	133/164					
		100092512							
A	26	100092512	500	133/160/164		O75			
		EL131517							
A	27	EL131517	400	133/160/164					
		77038231							
A	28	77038231	400	Hanau					
		77038237							
A	29	77038237	400	Hanau					
		77038237							
B	30	77038237	400	82					BR
		K22001, N16.1							

FERTIG

 07. Okt. 2005

C13005 Kosice ISO.xls

ING / PRE - FABRICATION
GE / FIELD ASSEMBLY



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:

C 13024

JOB NO.:

ASU No. 9 Kosice

KENNWORT:

JOB NAME:

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

Vormontage Säulenverrohrung

DWG-No.: 79319817

Blatt	2	von	2
Page		of	

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

Q 22003

TEILE-KLASSE:

SCHWEISSFIRMA:



EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0

PIPE SPEC.:

WEI DING CONTRACTOR:

WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

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

UMFANG DER ZIF

5) JANEIN /

1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0

3

D 25%

VORWÄRMUNG
PRE-HEATING

5	6
---	---

2		4
---	--	---

4

RT	20.70

PRE-HEATING	
WÄRMENACH	

	0	0

[illegible]

FERTIGUNGSSTAND

FABRICATION STATUS

EHR 02 07 OKL 2005

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 WELPS, 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

 Essener Hochdruck- Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT				KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORD: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:				
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		NL - 23007 Bl. 4 von 4 Snr.: 79319821				Blatt 1 von 1 Page 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				5) JA/NEIN/ YES/NO.				
1 VP 225 / 2 3 VP 252 / 1		UMFANG DER ZIP EXTENT OF HDE				D 10% MP RT MT				
2 VP 309 4 VP 253 / 1		US FE UT PT				VORWÄRMUNG PRE - HEATING 5 6 WÄRMENNACHB. PWHT 7 8				
1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN 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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		Montage AL.								BR = Backingring
B	17.1	77038150 4245-1	150	82						BR
A	18	4245-1 3604-2	150	AL.						
A	19	3604-2 4245-1	150	AL.						
A	20	4245-1 3604-2	150	AL.						
A	21	3604-2 4245-1	150	AL.						
A	22	4245-1 3604-2	150	AL.						
B	23	3604-2 4245-1	150	82						BR
B	24	4245-1 4245-1	150	82						BR
B	25	4245-1 4245-1	150	82		316				BR
A	26	3949-2 4245-1	50	AL.						STN
B	27	4245-1 3604-2	150	82						BR
A	28	3604-2 4245-1	150	82						
A	29	4245-1 3604-2	150	82						
B	30	3604-2 4245-1	150	82						BR
FERTIGUNGSSTAND : ☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN FABRICATION STATUS : PRE_FABRICATION ☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED										
 EHR 02 08. Dez. 2005 UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE					EHR UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE					
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR					ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE					

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

[illegible]

Iso-Beiblatt_Kosice_innen_781-826

C13005 Iso-Beibl Kosice Ventilkasten 2-Aufmaß.xls

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



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

**ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT**

KOMM NR.:

C 13005

JOB NO.:

ASU No. 9 Kosice

KENNWORT:

JOB NAME:

Blatt	1	von	2
Page		of	

DWG-No.: 79319829

Vormontage Säulenverrohrung
O 22002

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (W. S.)

1	SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0
---	------------------------------

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:

WELDING	
UMFANG DER ZIP	
EXTENT OF NDE	

D RT	25%
US LT	

VORWÄRMUNG	PRE - HEATING
WÄRMENNACH	PWHT

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

5) JA NEIN.

YES	NO
5	6

	7	8

BEMERKUNGEN 3) COMMENTS

BR = Badsicherung

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFUNGSAUSSICHT DER SCHWESSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR



VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE FABRICATION



FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR

09.03
UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4)

INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

07. Okt. 2005

...-VACCINATION / PRE - FABRICATION

A = VURFERIGUNG / PRE-FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

DISTRIBUTION
WHITE = ORIGINAL / ISOMETRIC
RED = CONTRACTOR INPUT
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 WPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		RL - 43001 Bl. 3 von 4 Snr.: 79319830		Blatt 1 von 1 Page of	
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.: SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR.: WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		VP 251 / 1 VP 252 / 1 VP 253 / 1		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR: EHR GmbH Phone: +49(201) 3845-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN	
1		3		5 6	
2		4		7 8	
1) A B		DN NPS mm		SCHWEISSER NR. WELDER NO.	
2) A B		EHR IDENT NR. 2 UND / ODER SCHMELZEN NR. / CODE EHR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE		WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	
3) A B		Vormont. EHR		DURCHSTRAHLUNGS-PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	
4) A B		9835 ABM		ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	
5) A B		1208-2		VERWECHSLUNGSPR. REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO.	
6) A B		1208-2		FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	
7) A B		1208-2		BEMERKUNGEN 3) COMMENTS	
8) A B		1208-2		BR = Backingring	
9) A B		1208-2		BR	
10) A B		1208-2		Blegungen	
11) A B		1208-2		BR	
12) A B		1208-2		Blegung	
13) A B		1208-2		BR	
14) A B		1208-2			
15) A B		1208-2			
16) A B		1208-2			
17) A B		1208-2			
18) A B		1208-2			
19) A B		1208-2			
20) A B		1208-2			
21) A B		1208-2			
22) A B		1208-2			
23) A B		1208-2			
24) A B		1208-2			
25) A B		1208-2			
26) A B		1208-2			
27) A B		1208-2			
28) A B		1208-2			
29) A B		1208-2			
30) A B		1208-2			
31) A B		1208-2			
32) A B		1208-2			
33) A B		1208-2			
34) A B		1208-2			
35) A B		1208-2			
36) A B		1208-2			
37) A B		1208-2			
38) A B		1208-2			
39) A B		1208-2			
40) A B		1208-2			
41) A B		1208-2			
42) A B		1208-2			
43) A B		1208-2			
44) A B		1208-2			
45) A B		1208-2			
46) A B		1208-2			
47) A B		1208-2			
48) A B		1208-2			
49) A B		1208-2			
50) A B		1208-2			
51) A B		1208-2			
52) A B		1208-2			
53) A B		1208-2			
54) A B		1208-2			
55) A B		1208-2			
56) A B		1208-2			
57) A B		1208-2			
58) A B		1208-2			
59) A B		1208-2			
60) A B		1208-2			
61) A B		1208-2			
62) A B		1208-2			
63) A B		1208-2			
64) A B		1208-2			
65) A B		1208-2			
66) A B		1208-2			
67) A B		1208-2			
68) A B		1208-2			
69) A B		1208-2			
70) A B		1208-2			
71) A B		1208-2			
72) A B		1208-2			
73) A B		1208-2			
74) A B		1208-2			
75) A B		1208-2			
76) A B		1208-2			
77) A B		1208-2			
78) A B		1208-2			
79) A B		1208-2			
80) A B		1208-2			
81) A B		1208-2			
82) A B		1208-2			
83) A B		1208-2			
84) A B		1208-2			
85) A B		1208-2			
86) A B		1208-2			
87) A B		1208-2			
88) A B		1208-2			
89) A B		1208-2			
90) A B		1208-2			
91) A B		1208-2			
92) A B		1208-2			
93) A B		1208-2			
94) A B		1208-2			
95) A B		1208-2			
96) A B		1208-2			
97) A B		1208-2			
98) A B		1208-2			
99) A B		1208-2			
100) A B		1208-2			

FERTIGUNGSSTATUS FABRICATION STATUS	☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE - FABRICATION	☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE	EHR 03. Jan. 2006	03.01.2006
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR	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 WELPS, PRE HEAT TEMP. ETC.

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

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

1)



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

NL - 40016 Bl. 6 von 7 Snr.: 79319832



EHR GmbH Phone: +49(0)1 3645-0
WOLBECKSTR. 26 / D-45329 ESSEN

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

VP 251 / 1

VP 252 / 1

VP 253 / 1

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

D RT 10%
US UT

MP MT
FE PT

VORWÄRMUNG
PRE - HEATING

WÄRMENACHB.
PWHT

5) JA NEIN /
YES NO.

5 6

7 8

BEMERKUNGEN 3)
COMMENTS

BR = Backingring

Biegungen

BR

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION

☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
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



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:	C 13005
JOB NO.:	
KENNWORT:	ASU No. 9 Kosice
JOB NAME:	

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

Vormontage Ventilkasten 3

RL40004 DWG-No.: 79319837

Blatt	2	von	3
Page		of	

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR.

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:

WELDING	
MEASUREMENT OF THE ZIP	

EXTENT OF NDE

☒ 100%

RT	10%
----	-----

US	
----	--

VORWARMUNG

PRE - HEATING

WÄRMENNACH	
------------	--

PWHT	
------	--

EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0

WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

5) JA NEIN

YES NO

5	6
---	---

	5	6
--	---	---

	7	8
--	---	---

	7	0
--	---	---

[illegible]

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

SIGNATURE / DATE

EHR

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.
EG. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE,
JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:
JOB NO.:
KENNWORT:
JOB NAME:

C 13035

LZA Nr. 9 Kosice

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

RL - 40004 Bl. 3 von 3 Snr.: 79319837

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

VP 251 / 1

VP 252 / 1

VP 253 / 1

SCHWEISSFIRMA:
WELDING CONTRACTOR:



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

5) JA/NEIN/
YES/NO.

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

D RT 10% MP MT
US UT FE PT

VORWÄRMUNG
PRE - HEATING

WÄRMENNACHB.
PWHT

5 6
7 8

BEMERKUNGEN 3)
COMMENTS

BR = Backingring

BR

Biegung

BR

Biegung

BR

Biegung

BR

BR

1) A B
SCHWEISSNAHT NR.
WELD JOINT NO.

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.

Vormont. EHR

3204-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

3849-2

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION

☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUSICHT DER SCHWEISSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

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

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 WPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

RL - 43006 Bl. 1 von 3 Snr.: 79319838

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

SCHWEISSFIRMA:



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

TEILE-KLASSE:

WELDING CONTRACTOR:

PIPE SPEC.:

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP

EXTENT OF NDE

SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR.
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

VP 252 / 1

D RT 10%

MP

MT

VORWÄRMUNG

PRE - HEATING

5) JA NEIN /

YES NO.

5 6

7 8

1 VP 225 / 2

3

2 VP 309

4

VP 253 / 1

US UT

FE

PT

WÄRMENACHB.

PWHT

BEMERKUNGEN 3)

COMMENTS

BR = Backingring

BR

Biegungen

BR

Biegung

BR

1) A B
SCHWEISSNAHT NR.
WELD JOINT NO.

EHR IDENT NR. 2)
UND / ODER SCHWEL-
ZEN 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-
LUNGS-
REPORT NR.
ALLY VERI-
FICATION
REPORT NO

FE - ODER
MP - REPORT
NR.
PT - OR
MT - REPORT
NO.

B 1.1

K 43001, N4

25

153

1208-2

25

1208-2

1208-2

B 6

1208-2

25

153

1208-2

25

1208-2

1208-2

B 8

1208-2

25

153

9835-3

Vormont. EHR - DO

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS



VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION



FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

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

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

3) 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

Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: JOB NO.: KENNWORT: JOB NAME:		C 13005 ASU No. 9 Kosice													
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				Vormontage Ventilkasten 3		RL43006 DWG-No.: 79319838													
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:				SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		Blatt 2 von 3 Page of													
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)				UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE		VORWÄRMUNG PRE - HEATING													
1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0				D 10% RT		MP 5 MT 6													
2				US UT		FE 7 PT 8													
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		DN NPS mm		SCHWEISSER NR. WELDER NO.		WÄRMENACH- BEHANDLUNGS- UND WÄRTE- PRÜFUNGS- PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS- TEST RECORD		DURCHSTRAH- LUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.		ULTRASCHALL- REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.		VERWECHS- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.		FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.		BEMERKUNGEN 3) COMMENTS	
																		BR = Badsicherung	
9				25															
10				25														BR	
11		9835-3-ABM		25		133												BR	
12		9835-3-ABM		25		133													
14				25														BR	
15		2083-2		25		133												BR	
16		2083-2		50		160												Eck-Ventil V 43026	
17		3204-2		50		160				111								BR	
18				50															
19				50															

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

EHR 33

22.8.05

SIGNATURE / DATE

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

26.08.05

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4)
INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

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 WPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13005
JOB NO.:
KENNWORD: ASU No. 9 Kosice
JOB NAME:

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

Vormontage Ventilkasten 3

O40008 DWG-No.: 79319842

Blatt 1 von 1
Page of

TEILE-KLASSE:

SCHWEISSFIRMA:



EHR GmbH Phone: +49(201) 3845-0

PIPE SPEC.:

WELDING CONTRACTOR:

WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN

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

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

D RT 10% MP MT

VORWÄRMUNG
PRE - HEATING

5) JA/NEIN/
YES/NO

5 6

1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0 3

2 4

US UT

FE PT

WÄRMENACHB.
PWHT

7 8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHWEI- ZEN 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 = Badsicherung
1	79310695 4939-1-ABM	40	164							BR
2		40								
3		40								
4	4939-1-ABM 4939-1-ABM	40	164							BR
5	4939-1-ABM 4939-1-ABM	40	164							BR
6	4939-1-ABM 4939-1-ABM	40	164							BR
7		40								
8		40								
9		40								
10		40								
11	4939-1-ABM 4939-1-ABM	40	164							BR
12		40								
13		40								
14		40								
15		40								
16		40								
17		40								
18		40								
19	4939-1-ABM 4939-1-ABM	40	164							BR

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR 33

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

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

2) Z.B. SCHWEISSNAHT AUSFÜHRUNGS-DATUM,
ZUTREFF. SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR.,
VORWÄRMTEMP. ETC.
E.G. TO FILL IN WELD-JOINT EXECUTION DATE,
JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT				KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:				
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		A - 20015 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319843				Blatt 1 von 1 Page of				
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		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE		5) JA NEIN / YES NO				
1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1	D RT 10%	MP MT	VORWÄRMUNG PRE - HEATING	5 6			
2	VP 309	4	VP 253 / 1	US UT	FE PT	WÄRMENNACHB. PWHT	7 8			
1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN 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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
B	1.1	K 21001, N2 73254	500	470						BR = Backingring
A	1	73254 1K230	400	82 / 195		244				
B	2	1K230 416482	400	470						BR
A	3	416482 1K230	400	470						
A	4	1K230 416482	400	470						
B	5	416482 3331 / 3	400	470						BR
A	6	3331 / 3 100085227	400	488						
B	7	100085227 3331 / 3	400	470		292				BR
A	8	3331 / 3 100085227	400	470						BR
A	9	3849-2 100085227	50	470					PT 8	STN
A	10	3849-2 100085227	50	470					PT 9	STN
A	10.1	100085227 100085227	400	470						
B	11	100085227 77038231	400	470						BR
		WT-Box, Mont. AL.								
B	10.2	100085227 793 12 131	25	82						STN
B	10.3	793 12 131 793 10596	25	82						KEHLNAHT
FERTIGUNGSSTAND : FABRICATION STATUS :		☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE _ FABRICATION		☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED						
  24. NOV. 2005		SIGNATURE / DATE		EHR  24.11.05				SIGNATURE / DATE		
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR				ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY				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 WPS, 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

		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13005	
Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau				JOB NO.: KENNWORT: ASU No. 9 Kosice JOB NAME:	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		Vormontage Ventilkasten 3		RL40004 DWG-No.: 79319848	
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		Blatt 1 von 3 Page of	
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE		EHR GmbH Phone: +49(201) 3845-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN	
1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0		3		5) JA/NEIN / YES/NO	
2		4		6	
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		DN NPS mm	
2) 1.1		49391 - ABM		40 160	
3) 1		77038154		40 160	
4) 2		77038154		40 160	
5) 3		49391 - ABM		40 160	
6) 4		77038154		40 160	
7) 5		49391 - ABM		40 160	
8) 6		77038154		40 160	
9) 7		49391 - ABM		40 160	
10) 8		79314612		25 160	
11) 9		9835 - 3		25 160	
12) 10		9835 - 3		25 160	
13) 11		9835 - 3		25 160	
14) 12		9835 - 3		25 160	
15) 13		9835 - 3		25 160	
16) 14		9835 - 3		25 160	
17) 15		9835 - 3		25 160	
18) 16		9835 - 3		25 160	
19) 17		9835 - 3		25 160	
20) 18		9835 - 3		25 160	
21) 19		9835 - 3		25 160	
22) 20		9835 - 3		25 160	
23) 21		9835 - 3		25 160	
24) 22		9835 - 3		25 160	
25) 23		9835 - 3		25 160	
26) 24		9835 - 3		25 160	
27) 25		9835 - 3		25 160	
28) 26		9835 - 3		25 160	
29) 27		9835 - 3		25 160	
30) 28		9835 - 3		25 160	
31) 29		9835 - 3		25 160	
32) 30		9835 - 3		25 160	
33) 31		9835 - 3		25 160	
34) 32		9835 - 3		25 160	
35) 33		9835 - 3		25 160	
36) 34		9835 - 3		25 160	
37) 35		9835 - 3		25 160	
38) 36		9835 - 3		25 160	
39) 37		9835 - 3		25 160	
40) 38		9835 - 3		25 160	
41) 39		9835 - 3		25 160	
42) 40		9835 - 3		25 160	
43) 41		9835 - 3		25 160	
44) 42		9835 - 3		25 160	
45) 43		9835 - 3		25 160	
46) 44		9835 - 3		25 160	
47) 45		9835 - 3		25 160	
48) 46		9835 - 3		25 160	
49) 47		9835 - 3		25 160	
50) 48		9835 - 3		25 160	
51) 49		9835 - 3		25 160	
52) 50		9835 - 3		25 160	
53) 51		9835 - 3		25 160	
54) 52		9835 - 3		25 160	
55) 53		9835 - 3		25 160	
56) 54		9835 - 3		25 160	
57) 55		9835 - 3		25 160	
58) 56		9835 - 3		25 160	
59) 57		9835 - 3		25 160	
60) 58		9835 - 3		25 160	
61) 59		9835 - 3		25 160	
62) 60		9835 - 3		25 160	
63) 61		9835 - 3		25 160	
64) 62		9835 - 3		25 160	
65) 63		9835 - 3		25 160	
66) 64		9835 - 3		25 160	
67) 65		9835 - 3		25 160	
68) 66		9835 - 3		25 160	
69) 67		9835 - 3		25 160	
70) 68		9835 - 3		25 160	
71) 69		9835 - 3		25 160	
72) 70		9835 - 3		25 160	
73) 71		9835 - 3		25 160	
74) 72		9835 - 3		25 160	
75) 73		9835 - 3		25 160	
76) 74		9835 - 3		25 160	
77) 75		9835 - 3		25 160	
78) 76		9835 - 3		25 160	
79) 77		9835 - 3		25 160	
80) 78		9835 - 3		25 160	
81) 79		9835 - 3		25 160	
82) 80		9835 - 3		25 160	
83) 81		9835 - 3		25 160	
84) 82		9835 - 3		25 160	
85) 83		9835 - 3		25 160	
86) 84		9835 - 3		25 160	
87) 85		9835 - 3		25 160	
88) 86		9835 - 3		25 160	
89) 87		9835 - 3		25 160	
90) 88		9835 - 3		25 160	
91) 89		9835 - 3		25 160	
92) 90		9835 - 3		25 160	
93) 91		9835 - 3		25 160	
94) 92		9835 - 3		25 160	
95) 93		9835 - 3		25 160	
96) 94		9835 - 3		25 160	
97) 95		9835 - 3		25 160	
98) 96		9835 - 3		25 160	
99) 97		9835 - 3		25 160	
100) 98		9835 - 3		25 160	
101) 99		9835 - 3		25 160	
102) 100		9835 - 3		25 160	
103) 101		9835 - 3		25 160	
104) 102		9835 - 3		25 160	
105) 103		9835 - 3		25 160	
106) 104		9835 - 3		25 160	
107) 105		9835 - 3		25 160	
108) 106		9835 - 3		25 160	
109) 107		9835 - 3		25 160	
110) 108		9835 - 3		25 160	
111) 109		9835 - 3		25 160	
112) 110		9835 - 3		25 160	
113) 111		9835 - 3		25 160	
114) 112		9835 - 3		25 160	
115) 113		9835 - 3		25 160	
116) 114		9835 - 3		25 160	
117) 115		9835 - 3		25 160	
118) 116		9835 - 3		25 160	
119) 117		9835 - 3		25 160	
120) 118		9835 - 3		25 160	
121) 119		9835 - 3		25 160	
122) 120		9835 - 3		25 160	
123) 121		9835 - 3		25 160	
124) 122		9835 - 3		25 160	
125) 123		9835 - 3		25 160	
126) 124		9835 - 3		25 160	
127) 125		9835 - 3		25 160	
128) 126		9835 - 3		25 160	
129) 127		9835 - 3		25 160	
130) 128		9835 - 3		25 160	
131) 129		9835 - 3		25 160	
132) 130		9835 - 3		25 160	
133) 131		9835 - 3		25 160	
134) 132		9835 - 3		25 160	
135) 133		9835 - 3		25 160	
136) 134		9835 - 3		25 160	
137) 135		9835 - 3		25 160	
138) 136		9835 - 3		25 160	
139) 137		9835 - 3		25 160	
140) 138		9835 - 3		25 160	
141) 139		9835 - 3		25 160	
142) 140		9835 - 3		25 160	
143) 141		9835 - 3		25 160	
144) 142		9835 - 3		25 160	
145) 143		9835 - 3		25 160	
146) 144		9835 - 3		25 160	
147) 145		9835 - 3		25 160	
148) 146		9835 - 3		25 160	
149) 147		9835 - 3		25 160	
150) 148		9835 - 3		25 160	
151) 149		9835 - 3		25 160	
152) 150		9835 - 3		25 160	
153) 151		9835 - 3		25 160	
154) 152		9835 - 3		25 160	
155) 153		9835 - 3		25 160	
156) 154		9835 - 3		25 160	
157) 155		9835 - 3		25 160	
158) 156		9835 - 3		25 160	
159) 157		9835 - 3		25 160	
160) 158		9835 - 3		25 160	
161) 159		9835 - 3		25 160	
162) 160		9835 - 3		25 160	
163) 161		9835 - 3		25 160	
164) 162		9835 - 3		25 160	
165) 163		9835 - 3		25 160	
166) 164		9835 - 3		25 160	
167) 165		9835 - 3		25 160	
168) 166		9835 - 3		25 160	
169) 167		9835 - 3		25 160	
170) 168		9835 - 3		25 160	
171) 169		9835 - 3		25 160	
172) 170		9835 - 3		25 160	
173) 171		9835 - 3		25 160	
174) 172		9835 - 3		25 160	
175) 173		9835 - 3		25 160	
176) 174		9835 - 3		25 160	
177) 175		9835 - 3		25 160	
178) 176		9835 - 3		25 160	
179) 177		9835 - 3		25 160	
180) 178		9835 - 3		25 160	
181) 179		9835 - 3		25 160	
182) 180		9835 - 3		25 160	
183) 181		9835 - 3		25 160	
184) 182		9835 - 3		25 160	
185) 183		9835 - 3		25 160	
186) 184		9835 - 3		25 160	
187) 185		9835 - 3		25 160	
188) 186		9835 - 3		25 160	
189) 187		9835 - 3		25 160	
190) 188		9835 - 3		25 160	
191) 189		9835 - 3		25 160	
192) 190		9835 - 3		25 160	
193) 191		9835 - 3		25 160	
194) 192		9835 - 3		25 160	
195) 193		9835 - 3		25 160	
196) 194		9835 - 3		25 160	
197) 195		9835 - 3		25 160	
198) 196		9835 - 3		25 160	
199) 197		9835 - 3		25 160	
200) 198		9835 - 3		25 160	
201) 199		9835 - 3		25 160	
202) 200		9835 - 3		25 160	
203) 201		9835 - 3		25 160	
204) 202		9835 - 3		25 160	
205) 203		9835 - 3		25 160	
206) 204		9835 - 3		25 160	
207) 205		9835 - 3		25 160	
208) 206		9835 - 3		25 160	
209) 207		9835 - 3		25 160	
210) 208		9835 - 3		25 160	
211) 209		9835 - 3		25 160	
212) 210		9835 - 3		25 160	
213) 211		9835 - 3		25 160	
214) 212		9835 - 3		25 160	
215) 213		9835 - 3		25 160	
216) 214		9835 - 3		25 160	
217) 215		9835 - 3		25 160	
218) 216		9835 - 3		25 160	
219) 217		9835 - 3		25 160	
220) 218		9835 - 3		25 160	
221) 219		9835 - 3		25 160	
222) 220		9835 - 3		25 160	
223) 221		9835 - 3		25 160	
224) 222		9835 - 3		25 160	
225) 223		9835 - 3		25 160	
226) 224		9835 - 3		25 160	
227) 225		9835 - 3		25 160	
228) 226		9835 - 3		25 160	
229) 227		9835 - 3		25 160	
230) 228		9835 - 3		25 160	
231) 229		9835 - 3		25 160	
232) 230		9835 - 3		25 160	
233) 231		9835 - 3		25 160	
234) 232		9835 - 3		25 160	
235) 233		9835 - 3		25 160	
236) 234		9835 - 3		25 160	
237) 235		9835 - 3		25 160	
238) 236					

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 = SPS CONTRACTOR
BLUE = PRE - TAB

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 WELPS, PRE HEAT
TEMP., ETC.

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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13005 JOB NO.: KENNWORT: JOB NAME:	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		Vormontage Ventilkasten 3		RL40004 DWG-No.: 79319848	
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		Blatt 2 von 3 Page of	
SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHREIBUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NOE		EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN	
1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0		3		5 6	
2		4		7 8	
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		DN NPS mm	
EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN NR. / CODE EHR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE		SCHWEISSER NR. WELDER NO.		WÄRMENACH- BEHANDLUNGS- UND HÄRTE- PRÜFUNGS- PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS- TEST RECORD	
DURCHSTRAH- LUNGS PRUF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.		ULTRASCHALL- REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.		VERWECHS- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	
FE - ODER MP - REPORT NR. PT- OR MT - REPORT NO.		BEIMERKUNGEN 3) COMMENTS		BR = Badsicherung	
13		9835-3		25	
14		9835-3		25	
15		9835-3		25	
16		79314612		25	
17		79314612		40	
18		49391		25	
19		9835-3		40	
9835-3		49391		133	
FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS		☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE _ FABRICATION		☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED	
EHR 33		22.8.05		EHR 26.08.05	
UNTERSCHRIFT / DATUM		SIGNATURE / DATE		UNTERSCHRIFT / DATUM	
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR		ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY		UNTERSCHRIFT / DATUM	

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

[illegible]

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

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

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 WPS, PRE HEAT
TEMP. ETC.

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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13005

JOB NO.:

KENNWORT:

JOB NAME:

ASU No. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

Vormontage Ventilkasten 3

A15046 DWG-No.: 79319851

Blatt 1 von 1
Page of

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

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)

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NOE

10%

VORWÄRMUNG
PRE - HEATING

WÄRMENACHB.
PWHT

5) JA/NEIN/
YES/NO

1 SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0

3

2

4

5 6

7 8

1) A B	2) SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	3) DN NPS mm	4) SCHWEISSER NR. WELDER NO.	5) WÄRMENACH- BEHANDLUNGS- UND HÄRTE- PRÜFUNGS- PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS- TEST RECORD	6) DURCHSTRAH- LUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	7) ULTRASCHALL- REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	8) VERWECHS- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	9) FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	10) BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
									BR = Badsicherung
	1.1	80	160						Bordscheibe
	1	2122 - 2 508310	80	160					
		3400 - 2							
	2	3400 - 2	80	160					BR
		2122 - 2 508310							
	3	2122 - 2 508310	80	160					
		3400 - 2							
	4	3400 - 2	80	160					
		2122 - 2 508310							
	5	2122 - 2 508310	80	160					
		3400 - 2							
	6	3400 - 2	80	160					BR
		2122 - 2 508310							
	7	2122 - 2 508310	80	160					
		3400 - 2							
	8	3400 - 2	80	160					BR
		2122 - 2 508310							
	9	2122 - 2 508310	80	160					
		3400 - 2							
	10	3400 - 2	80	160					
		2122 - 2 508310							

FERTIGUNGSSTATUS
FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE _ FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

SIGNATURE / DATE

EHR

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4)

INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

C13005 Iso-Beibl_Kosice_Ventilkasten_3-Aufmaß.xls

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 = S/W 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 WPS, 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

EHR Essener Hochdruck- Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: JOB NO.: KENNWORT: JOB NAME:		C 13035 LZA Nr. 9 Kosice	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				AL - 21002 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319857		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		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE	
1 VP 225 / 2				3 VP 252 / 1		D RT 10% JIP LIT	
2 VP 309				4 VP 253 / 1		US UT FE PT	
1) A B				SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN NR. / CODE EHR IDENT NO: AND / OR HEAT NO. / CODE	
DN NPS mm				SCHWEISSER NR. WELDER NO.		WÄRMENACH- BEHANDLUNGS- UND HÄRTE- PRÜFUNGSS- PROTOKOLL NR PWHT- AND HARDNESS- TEST RECORD	
DURCHSTRAH- LUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.				ULTRASCHALL- REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.		VERWECHS- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	
FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.				BEMERKUNGEN 3) COMMENTS		BR = Backingring	
B	1.1	K 21001, N3	150	470			BR
A	1	3604-2	150	488			
A	2	4256-2	150	488			
B	3	3604-2	150	470			BR
B	4	4256-2	150	470			BR
A	5	3604-2	150	488			
B	6	4256-2	150	82			BR
A	7	3604-2	150	488			
B	8	4256-2	150	470			BR
		77038869	150				HV 21014
B	10	3604-2	150	470			BR
B	11	3604-2	150	82			BR
B	12	1494-1	100	82			BR
A	13	3933-1	100	488	272		
A	14	2158-1	100	488			
B	15	3933-1	100	470	296		BR
		77038148					
		Montage AL.					
FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS				☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE _ FABRICATION		☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED	
UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE				EHR 28.11.2005 UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE			
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR				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 WELPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035

JOB NO.:

KENNWORT:

LZA Nr. 9 Kosice

JOB NAME:

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

NL - 23003 Bl. 2 von 3 Snr.: 79319859

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

VP 251 / 1

VP 252 / 1

VP 253 / 1

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:



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

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

D RT 10%

US UT

MP MT

FE PT

VORWÄRMUNG
PRE - HEATING

WÄRMENACHB.
PWHT

5) JA NEIN /
YES NO.

5 6

7 8

1		VP 225 / 2		3		VP 252 / 1		D RT		10%		MT		PRE - HEATING		7		8			
2		VP 309		4		VP 253 / 1		US UT				FE PT		WÄRMENACHB. PWHT							
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN 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- LUNGSFR. REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO		FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.		BEMERKUNGEN 3) COMMENTS	
																				BR = Backingring	
				9835-3																Biegungen	
				9835-3																	
B		14		9835-3		25		195												BR	
				9835-3																	
				9835-3																Biegungen	
				9835-3																	
				9835-3																	
B		19.1		9835-3		25		195												Kehlnaht Bordscheibe	
				79313040																	
B		20		9835-3		25		195												BR	
				9835-3																	
				79320105																	

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 WPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

O - 61111 Bl. 4 von 6 Snr.: 79319860

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

SCHWEISSFIRMA:



EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0
WOLBECKSTR. 25 / D-46329 ESSEN

TEILE-KLASSE:

WELDING CONTRACTOR:

PIPE SPEC.:

VP 251 / 1

UMFANG DER ZIP

EXTENT OF NDE

10%

VORWÄRMUNG

PRE - HEATING

WÄRMENACHB.

PWHT

5) JA/NEIN /

YES/NO

5 6

7 8

SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHEINIGUNG NR.:

VP 252 / 1

WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

VP 253 / 1

1 VP 225 / 2

2 VP 309

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

DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. / RADIOGRAPHIC TEST NO.

ULTRASCHALL-REPORT NR. / ULTRA - SONIC REPORT NO.

VERWECHSLUNGS-REPORT NR. / ALLY VERIFICATION REPORT NO.

FE - ODER MP - REPORT NR. / PT - OR MT - REPORT NO.

BEMERKUNGEN 3) / COMMENTS

BR = Backingring

BR

Biegung

BR

STN

Biegung

BR

FERTIGUNGSSTAND

FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE - FABRICATION

☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA

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



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:

JOB NO.:

KENNWORT:

JOB NAME:

C 13024

ASU No. 9 Kosice

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

Vormontage Säulenverrohrung

DWG-No.: 79319861

Blatt	1	von	1
Page		of	

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

O 40012

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:



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

PIPE SPEC.:

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

UMFANG DER ZIP

EXTENT OF NDE

D	250%
---	------

VORWÄRMUNG
PRE-HEATING

PRE-HEATING	
WÄRMENACHBER	

WÄRMENNACHB	
-------------	--

PVHT

5) JA NEIN /
YES NO .

[illegible]

5	6
---	---

--	--	--	--

7	8
---	---

[illegible]

FERTIGUNGSSTAND

FABRICATION STATUS



VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE FABRICATION

EHR 02

07. Okt. 2005

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNA

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

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

[illegible]

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

[illegible]

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



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:	C 13005
JOB NO.:	
KENNWORT:	ASU No. 9 Kosice
JOB NAME:	

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

Vormontage Ventilkasten 2
RL 43002

DWG-No.: 79319869

Blatt	1	von	1
Page		of	

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:



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

Umfang der ZIP	1000
----------------	------

EXTENT OF NDE

D RT	10%
---------	-----

RI	
IS	

VORWARMUNG

PRE - HEATING	
---------------	--

WARMENNACH
PWHT

5) JA NEIN /
YES NO

56

	0	1
0	0	1
1	1	0

7	8
---	---

BEMERKUNGEN 3)
COMMENTS

BR = Badsicherung

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS

EHR 39

UNTERSCHRIFT / DATUM

PRÜFAUFSICHT DER SCHWESSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE_FABRICATION

☐ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR

ABNAHME - BEHÖRDE 4)

INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

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 WPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

N - 21025 Bl. 3 von 3 Snr.: 79319871

Blatt 1 von 1
Page of

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

TEILE-KLASSE:

SCHWEISSFIRMA:



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

PIPE SPEC.:

SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR.
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

VP 251 / 1

WELDING CONTRACTOR:

UMFANG DER ZIP

EXTENT OF NDE

D RT 10%

IMP MT

VORWÄRMUNG

PRE - HEATING

WÄRMENACHB.

PWHT

5) JA NEIN /

YES NO.

5 6

7 8

1		VP 225 / 2		3	VP 252 / 1		D RT	10%	MP MT	PRE - HEATING		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 SCHMEL- ZEN 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											
		Anschl. Bl. 2								Biegungen			
		1208-2	25										
		1208-2											
B	27	1208-2	25	27						BR			
		9835-3											
		Vormontage EHR - DO											

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

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 WELPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORD: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

Blatt 1 von 1
Page of

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

N - 21003 Bl. 2 von 3 Snr.: 79319872

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

SCHWEISSFIRMA:



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

TEILE-KLASSE:

WELDING CONTRACTOR:

PIPE SPEC.:

VP 251 / 1

SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHREIBUNG NR.
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)

VP 252 / 1

1 VP 225 / 2

3

VP 253 / 1

4

2

VP 309

1) A

B

SCHWEISSNAHT NR.
WELD JOINT NO.

EHR IDENT NR. 2)
UND / ODER SCHMEL-
ZEN 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-
LUNGS-
REPORT NR.
ALLY VERI-
FICATION
REPORT NO

FE - ODER
MP - REPORT
NR.
PT - OR
MT - REPORT
NO.

BEMERKUNGEN 3)
COMMENTS

BR = Backingring

Biegung

BR

Biegungen

BR

Biegungen

BR

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS



VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE_FABRICATION



FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA
QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

ABNAHME - BEHÖRDE 4)

INSPECTION - AUTHORITY

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

Iso-Beiblatt Kosice innen 868-889

4) MENN LAUT VERTRAG GEFORBERT
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

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

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

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

Essener Hochdruck- Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035						
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:		O - 22003 Bl. 2 von 3 Snr.: 79319873		Blatt Page 1 von of 1						
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:						
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHEINIGUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		VP 251 / 1		EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN						
1 VP 225 / 2		3 VP 252 / 1		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE						
2 VP 309		4 VP 253 / 1		D 25% MP RT MT US FE UT FT						
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		DN NPS mm						
EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN NR. / CODE EHR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE		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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.						
FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.		BEMERKUNGEN 3) COMMENTS		BR = Backingring						
A	10	131517	500	82 / 491	204					
B	10.1	100091954	500	82	299					BR
A	11	100096069	500	488 / 195						
B	12	3331 / IB	500	82						BR
A	12.1	100096069	500	488						
B	13	100096069	500	82						BR
A	13.1	100096069	500	470						
B	14	100096069	500	82						BR
B	13.2	100096069 79313052	300	82						STN (HALTER.)
B	13.3	100096069 79313052	300	82						STN (HALTER.)

FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS	:	☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION	☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED
UNTERSCHRIFT / DATUM		SIGNATURE / DATE	
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR		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 WELPS, 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

 Essener Hochdruck- Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT				KOMM NR.: C 13035					
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		OL - 23004 Bl. 2 von 2 Snr.: 79319885				Blatt Page 1 von 1 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				5) JA/NEIN/ YES/NO					
1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1	UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE		VORWÄRMUNG PRE - HEATING					
2	VP 309	4	VP 253 / 1	D 25% MP RT MT		WARMENNACHB. PWHT					
1) A B		SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.		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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
BR = Backingring											
A	12	2158-2 3933-2	200	488		223					
B	13	3933-2 2158-2	200	470							BR
A	14	2158-2 3933-2	200	488							
A	15	3933-2 2158-2	200	488							
B	16	2158-2 3933-2	200	470		294					BR
A	17	3933-2 2158-2	200	488							
A	18	2158-2 1J140	200	488							
B	19	1J140 77038869	150	470							BR
		77038869	150								LV 21003
		77038869	150								
B	20	77038869 4256-2	150	470							BR
A	21	4256-2 3604-2	150	488							
A	22	3604-2 4256-2	150	488		224					
B	23	4256-2 3604-2	150	470							BR
A	24	3604-2 4256-2	150	488							
B	25	4256-2 77038146	150	470		298					BR
		Montage AL.									
FERTIGUNGSSTAND : ☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN FABRICATION STATUS : PRE_FABRICATION											
FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED											
 UNTERSCHRIFT / DATUM				SIGNATURE / DATE				EHR  25.11.2005 UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE			
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR				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. SCHWEISSHAFT AUSFÜHRUNGS-DATUM
ZUTREFF: SCHWEISSVERFAHRENS-, PRÜFUNGS-NR.,
VORWÄRMTEMP. ETC.
E.G. TO FILL IN WELD JOINT EXECUTION DATE,
JOINT EXECUTION DATE, APPLICABLE WPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035					
				JOB NO.: KENNWORD: JOB NAME:					
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:		NL - 23007 Bl. 1 von 2 Snr.: 79319892		Blatt Page 1 von 1 of 1					
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:					
TEILE-KLASSE:		VP 251 / 1		EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN					
PIPE SPEC.:		VP 252 / 1		UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE					
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR.:		VP 253 / 1		5) JA NEIN / YES NO.					
WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)									
1	VP 225 / 2	3	VP 252 / 1	D RT 10%	MP MT				
2	VP 309	4	VP 253 / 1	VS UT	FE FT				
1) A B	SCHWEISSHAFT NR. WELD JOINT NO.	DN NPS mm	SCHWEISSER NR. WELDER NO.	WÄRMENACH-BEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHS-LUNGS-PR. REPORT NR. ALTY VERI-FICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEIMERKUNGEN 3) COMMENTS
Montage AL.									
B	1.1	77038150	150	470					BR
A	1	4245-1	150	470					
A	2	3604-2	150	491					
B	3	4245-1	150	470	313				BR
A	4	3604-2	150	491					
B	5	4245-1	150	470					BR
A	6	4245-1	150	82					
A	6.1	77039461	250	82					FE 22013
A	7	5-04-2214 316 TI							
A	7	5-04-2214 316 TI							
B	8	77039461	150	82					
B	8	4245-1	150	82					BR
A	9	3604-2	150	470 / 82					
B	10	4245-1	150	82					BR
A	11	3604-2	150	488	271				
B	12	4245-1	150	82					BR
A	13	3604-2	150	491					
B	6.2	4245-1							
B	6.2	77039461	25	82					STN
B	6.3	4231-2							
B	6.3	77039461	25	82					STN
B	7.1	4231-2							
B	7.1	79313053	80	82					STN
B	7.2	4245-1							
B	7.2	79313053	80	82					STN
B	7.2	4245-1							
FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS			: ☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION			: ☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED			
UNTERSCHRIFT / DATUM			EHR 02 06. Dez. 2005			EHR 06.12.2005			
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR			SIGNATURE / DATE			SIGNATURE / DATE			
						ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY			
						UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE			

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

[illegible]

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 WELPS, PRE HEAT TEMP., ETC.
2) WENN LAUT TEILE - VL. GEFORDERT
IDENT NO. AND/OR HEAT NO.
IF REQUIRED PER PIPE SPEC.
1) A = VORFERTIGUNG / PRE - FABRICATION
B = FELD MONTAGE / FIELD ASSEMBLY

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:						
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		N - 22001 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319893		Blatt 1 von 1 Page of						
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		5) JA NEIN / YES NO.						
1 VP 225 / 2 3 VP 252 / 1		D RT 10% MP MT		VORWÄRMUNG PRE - HEATING 5 6						
2 VP 309 4 VP 253 / 1		US UT FE FT		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 HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD	DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	VERWECHSLUNGS-REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		Montage AL.								BR = Backingring
B	1.1	77038998	400	470						BR
		100058029								
A	1	100058029	400	470						
		1 K 230								
A	2	1 K 230	400	470						BR
		100058029								
B	3	100058029	400	470		309				BR
		1 K 230								
A	4	1 K 230	400	488						
		100058029								
B	4.1	100058029	400	470						BR
		100058029								
B	5	100058029	400	470						BR
		100058029								
A	6	100058029	400	82						BR
		100058029								
B	7	100058029	400	195						BR
		100058029								
A	8	100058029	400	470 / 82						
		1 K 230								
A	9	1 K 230	400	470						
		100058029								
B	10	100058029	400	82						BR
		1 K 230								
A	11	1 K 230	400	195 / 488		207				
		100058029								
B	12	100058029	400	82						BR
		416482								
B	13	416482	400	82						BR
		77038998								
		Vormont. AL.								
FERTIGUNGSSTAND : FABRICATION STATUS :		☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION		☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED						
 EHR 02 01. Dez. 2005 UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE		PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR		EHR  01.12.2005 UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE						
ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY		UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE		UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE						

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT
5) ZUTREFFENDES ANZEIGEN
TICK OFF WHAT DOES APPLY.
DISTRIBUTION
= ORIGINAL / ISOMETRIC
WHITE = CONTRACTOR
RED = COMPUTER INPUT
YELLOW = SUP CONTRACTOR
GREEN = PRE - FAB
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 WELPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		OL - 40103 Bl. 1 von 1 Snr.: 79319901		Blatt 1 von 1 Page of	
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		5) JA NEIN / YES NO.	
1 VP 225 / 2		3 VP 252 / 1		D RT 25% MP MT 5 6	
2 VP 309		4 VP 253 / 1		US UT FE PT 7 8	
1) A B		DN NPS mm		SCHWEISSER NR. WELDER NO.	
EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMELZEN NR. / CODE EHR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE		WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD		DURCHSTRAHLUNGS PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	
AR - Pumpenk.				ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.	
B 1.1		79319973		VERWECHSLUNGS-REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO.	
A 1		2122		FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	
B 2		3400-2		BEMERKUNGEN 3) COMMENTS	
A 3		2122		BR = Backingring	
B 4		3400-2			
A 5		2122			
B 6		3400-2			
A 7		2122			
B 8		3400-2			
A 9		79313681			
B 10		79313681			
A 11		K40001, N5			
B 12					
A 13					
B 14					
A 15					
B 16					
A 17					
B 18					
A 19					
B 20					
A 21					
B 22					
A 23					
B 24					
A 25					
B 26					
A 27					
B 28					
A 29					
B 30					
A 31					
B 32					
A 33					
B 34					
A 35					
B 36					
A 37					
B 38					
A 39					
B 40					
A 41					
B 42					
A 43					
B 44					
A 45					
B 46					
A 47					
B 48					
A 49					
B 50					
A 51					
B 52					
A 53					
B 54					
A 55					
B 56					
A 57					
B 58					
A 59					
B 60					
A 61					
B 62					
A 63					
B 64					
A 65					
B 66					
A 67					
B 68					
A 69					
B 70					
A 71					
B 72					
A 73					
B 74					
A 75					
B 76					
A 77					
B 78					
A 79					
B 80					
A 81					
B 82					
A 83					
B 84					
A 85					
B 86					
A 87					
B 88					
A 89					
B 90					
A 91					
B 92					
A 93					
B 94					
A 95					
B 96					
A 97					
B 98					
A 99					
B 100					
A 101					
B 102					
A 103					
B 104					
A 105					
B 106					
A 107					
B 108					
A 109					
B 110					
A 111					
B 112					
A 113					
B 114					
A 115					
B 116					
A 117					
B 118					
A 119					
B 120					
A 121					
B 122					
A 123					
B 124					
A 125					
B 126					
A 127					
B 128					
A 129					
B 130					
A 131					
B 132					
A 133					
B 134					
A 135					
B 136					
A 137					
B 138					
A 139					
B 140					
A 141					
B 142					
A 143					
B 144					
A 145					
B 146					
A 147					
B 148					
A 149					
B 150					
A 151					
B 152					
A 153					
B 154					
A 155					
B 156					
A 157					
B 158					
A 159					
B 160					
A 161					
B 162					
A 163					
B 164					
A 165					
B 166					
A 167					
B 168					
A 169					
B 170					
A 171					
B 172					
A 173					
B 174					
A 175					
B 176					
A 177					
B 178					
A 179					
B 180					
A 181					
B 182					
A 183					
B 184					
A 185					
B 186					
A 187					
B 188					
A 189					
B 190					
A 191					
B 192					
A 193					
B 194					
A 195					
B 196					
A 197					
B 198					
A 199					
B 200					
A 201					
B 202					
A 203					
B 204					
A 205					
B 206					
A 207					
B 208					
A 209					
B 210					
A 211					
B 212					
A 213					
B 214					
A 215					
B 216					
A 217					
B 218					
A 219					
B 220					
A 221					
B 222					
A 223					
B 224					
A 225					
B 226					
A 227					
B 228					
A 229					
B 230					
A 231					
B 232					
A 233					
B 234					
A 235					
B 236					
A 237					
B 238					
A 239					
B 240					
A 241					
B 242					
A 243					
B 244					
A 245					
B 246					
A 247					
B 248					
A 249					
B 250					
A 251					
B 252					
A 253					
B 254					
A 255					
B 256					
A 257					
B 258					
A 259					
B 260					
A 261					
B 262					
A 263					
B 264					
A 265					
B 266					
A 267					
B 268					
A 269					
B 270					
A 271					
B 272					
A 273					
B 274					
A 275					
B 276					
A 277					
B 278					
A 279					
B 280					
A 281					
B 282					
A 283					
B 284					
A 285					
B 286					
A 287					
B 288					
A 289					
B 290					
A 291					
B 292					
A 293					
B 294					
A 295					
B 296					
A 297					
B 298					
A 299					
B 300					
A 301					
B 302					
A 303					
B 304					
A 305					
B 306					
A 307					
B 308					
A 309					
B 310					
A 311					
B 312					
A 313					
B 314					
A 315					
B 316					
A 317					
B 318					
A 319					
B 320					
A 321					
B 322					
A 323					
B 324					
A 325					
B 326					
A 327					
B 328					
A 329					
B 330					
A 331					
B 332					
A 333					
B 334					
A 335					
B 336					
A 337					
B 338					
A 339					
B 340					
A 341					
B 342					
A 343					
B 344					
A 345					
B 346					
A 347					
B 348					
A 349					
B 350					
A 351					
B 352					
A 353					
B 354					
A 355					
B 356					
A 357					
B 358					
A 359					
B 360					
A 361					
B 362					
A 363					
B 364					

Iso-Beiblatt Kosice innen 890-20005

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

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

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

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

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

(1)

[illegible]

SIGNATURE / DATE

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



Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.:	C 13035
JOB NO.:	
KENNWORT:	LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:	

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:

NL - 71102 Bl. 3 von 3 Snr.: 79320055

Blatt	1	von	1
Page		of	

PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

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

VP 251 / 1

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:

UMFANG DER ZIN	
EXTENT OF NDE	

☐ 50%

RT	5070
...	...

VORWÄRMUNG
PRE-HEATING

PRE-HEATING	
WÄRMENNACH	

PWHT



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

5) JA NEIN /

YES NO .
☐ ☐

5	6
---	---

	7	8
--	---	---

[illegible]

FERTIGUNGSSTAND

FABRICATION STATUS

☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE_FABRICATION

☒ FIELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

EHR

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 WPS, 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

 Essener Hochdruck- Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035						
				JOB NO.:						
				KENNWORD: LZA Nr. 9 Kosice						
				JOB NAME:						
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				OL - 40101 Bl. 1 von 2 Snr.: 79320060						
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:				Blatt Page 1 von of 1						
SCHWEISSVERFAHRENS- BESCHEINIGUNG NR.: WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)				SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:  EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN						
VP 251 / 1				5) JA NEIN / YES NO						
1 VP 225 / 2 3 VP 252 / 1				UMFANG DER ZIP EXTENT OF NDE						
2 VP 309 4 VP 253 / 1				D RT 25% MP MT US UT FE PT						
				VORWÄRMUNG PRE - HEATING						
				WARMENNACHB. PWHT						
				5 6						
				7 8						
1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN 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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO.	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		AR - PK.								BR = Backingring
B	1.1	79319966	100	470						BR
		3933-1								
A	1	3933-1	100	488		242				
		2158-1								
A	2	2158-1	100	491						
		3933-1								
A	3	3933-1	100	488		243				
		2158-1								
B	4	2158-1	100	470						BR
		3933-1								
A	5	3933-1	100	488						
		2158-1								
A	6	2158-1	100	470						
		3933-1								
B	7	3933-1	100	470						BR
		3933-1								
B	8	3933-1	100	82		325				BR
		3933-1								
B	9	3933-1	100	82						BR
		3933-1								
B	9.1	79313053	80	82						STN
		3933-1								
B	9.2	79313053	80	82						STN
		3933-1								
A	10	3933-1	100	491						
		2158-1								
FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS				☒ VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION		☒ FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED				
 EHR 02 08. Dez. 2005				SIGNATURE / DATE		EHR  08.12.2005				
UNTERSCHRIFT / DATUM				SIGNATURE / DATE		UNTERSCHRIFT / DATUM SIGNATURE / DATE				
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR						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 WELPS, 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



Essener Hochdruck-
Rohrleitungsbau

ISOMETRIE BEIBLATT
ISOMETRIC SUPPLEMENT

KOMM NR.: C 13035
JOB NO.:
KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice
JOB NAME:

ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.:
PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:

OL - 61102 Bl. 1 von 3 Snr.: 79320097

Blatt 1 von 1
Page of

TEILE-KLASSE:

PIPE SPEC.:

SCHWEISSFIRMA:

WELDING CONTRACTOR:



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

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

UMFANG DER ZIP
EXTENT OF NDE

5) JA NEIN /
YES NO.

1	VP 9 / 9 - 01	3	D RT 10%	MP MT	VORWÄRMUNG PRE - HEATING	5	6
2		4	US UT	FE PT	WÄRMENACHB. PWHT	7	8

1) A B	SCHWEISSNAHT NR. WELD JOINT NO.	EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEN 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- LUNGS- REPORT NR. ALLY VERI- FICATION REPORT NO	FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	BEMERKUNGEN 3) COMMENTS
		LOX TO STORAGE								
B	1	0004980	50	195						
		400004								
	1.1	400004	50	195						
		513520								
B	2	513520	50	195						
		400004								
	3	400004	50	195						
		513520								
	4	513520	50	195						
		400004								
	5	400004	50	195						
		513520								
	6	513520	50	195						
		400004								
B	7	400004	50	195						
		513520								
	8	513520	50	195						
		798237								
	9	798237	50	195						
		513520								
	10	513520	50	195						
		400004								
	11	400004	50	195						
		513520								
B	12	513520	50	195						
		798237								

FERTIGUNGSSTAND
FABRICATION STATUS



VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN
PRE _ FABRICATION



FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN
FIELD ASSEMBLY COMPLETED

UNTERSCHRIFT / DATUM

SIGNATURE / DATE

PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA

QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR

EHR

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 WPS, 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

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: C 13035 JOB NO.: KENNWORT: LZA Nr. 9 Kosice JOB NAME:	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				B 21002, LIN - Separator Bl. 1 von 1 Snr.: 79319525	
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:				SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:	
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHEINIGUNG NR.: WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)				EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN	
1		VP 225 / 2		3	
2		VP 309		4	
VP 251 / 1		VP 252 / 1		VP 253 / 1	
D RT		UP MT		FE PT	
US UT		FE PT		FE PT	
VORWÄRMUNG PRE - HEATING		WÄRMENACHB. PWHT		5) JA NEIN / YES NO.	
5		6		7	
8		9		10	
11		12		13	
14		15		16	
17		18		19	
20		21		22	
23		24		25	
26		27		28	
29		30		31	
32		33		34	
35		36		37	
38		39		40	
41		42		43	
44		45		46	
47		48		49	
50		51		52	
53		54		55	
56		57		58	
59		60		61	
62		63		64	
65		66		67	
68		69		70	
71		72		73	
74		75		76	
77		78		79	
80		81		82	
83		84		85	
86		87		88	
89		90		91	
92		93		94	
95		96		97	
98		99		100	
101		102		103	
104		105		106	
107		108		109	
110		111		112	
113		114		115	
116		117		118	
119		120		121	
122		123		124	
125		126		127	
128		129		130	
131		132		133	
134		135		136	
137		138		139	
140		141		142	
143		144		145	
146		147		148	
149		150		151	
152		153		154	
155		156		157	
158		159		160	
161		162		163	
164		165		166	
167		168		169	
170		171		172	
173		174		175	
176		177		178	
179		180		181	
182		183		184	
185		186		187	
188		189		190	
191		192		193	
194		195		196	
197		198		199	
200		201		202	
203		204		205	
206		207		208	
209		210		211	
212		213		214	
215		216		217	
218		219		220	
221		222		223	
224		225		226	
227		228		229	
230		231		232	
233		234		235	
236		237		238	
239		240		241	
242		243		244	
245		246		247	
248		249		250	
251		252		253	
254		255		256	
257		258		259	
260		261		262	
263		264		265	
266		267		268	
269		270		271	
272		273		274	
275		276		277	
278		279		280	
281		282		283	
284		285		286	
287		288		289	
290		291		292	
293		294		295	
296		297		298	
299		300		301	
302		303		304	
305		306		307	
308		309		310	
311		312		313	
314		315		316	
317		318		319	
320		321		322	
323		324		325	
326		327		328	
329		330		331	
332		333		334	
335		336		337	
338		339		340	
341		342		343	
344		345		346	
347		348		349	
350		351		352	
353		354		355	
356		357		358	
359		360		361	
362		363		364	
365		366		367	
368		369		370	
371		372		373	
374		375		376	
377		378		379	
380		381		382	
383		384		385	
386		387		388	
389		390		391	
392		393		394	
395		396		397	
398		399		400	
401		402		403	
404		405		406	
407		408		409	
410		411		412	
413		414		415	
416		417		418	
419		420		421	
422		423		424	
425		426		427	
428		429		430	
431		432		433	
434		435		436	
437		438		439	
440		441		442	
443		444		445	
446		447		448	
449		450		451	
452		453		454	
455		456		457	
458		459		460	
461		462		463	
464		465		466	
467		468		469	
470		471		472	
473		474		475	
476		477		478	
479		480		481	
482		483		484	
485		486		487	
488		489		490	
491		492		493	
494		495		496	
497		498		499	
500		501		502	
503		504		505	
506		507		508	
509		510		511	
512		513		514	
515		516		517	
518		519		520	
521		522		523	
524		525		526	
527		528		529	
530		531		532	
533		534		535	
536		537		538	
539		540		541	
542		543		544	
545		546		547	
548		549		550	
551		552		553	
554		555		556	
557		558		559	
560		561		562	
563		564		565	
566		567		568	
569		570		571	
572		573		574	
575		576		577	
578		579		580	
581		582		583	
584		585		586	
587		588		589	
590		591		592	
593		594		595	
596		597		598	
599		600		601	
602		603		604	
605		606		607	
608		609		610	
611		612		613	
614		615		616	
617		618		619	
620		621		622	
623		624		625	
626		627		628	
629		630		631	
632		633		634	
635		636		637	
638		639		640	
641		642		643	
644		645		646	
647		648		649	
650		651		652	
653		654		655	
656		657		658	
659		660		661	
662		663		664	
665		666		667	
668		669		670	
671		672		673	
674		675		676	
677		678		679	
680		681		682	
683		684		685	
686		687		688	
689		690		691	
692		693		694	
695		696		697	
698		699		700	
701		702		703	
704		705		706	
707		708		709	
710		711		712	
713		714		715	
716		717		718	
719		720		721	
722		723		724	
725		726		727	
728		729		730	
731		732		733	
734		735		736	
737		738		739	
740		741		742	
743		744		745	
746		747		748	
749		750		751	
752		753		754	
755		756		757	
758		759		760	
761		762		763	
764		765		766	
767		768		769	
770		771		772	
773		774		775	
776		777		778	
779		780		781	
782		783		784	
785		786		787	
788		789		790	
791		792		793	
794		795		796	
797		798		799	
800		801		802	
803		804		805	
806		807		808	
809		810		811	
812		813		814	
815		816		817	
818		819		820	
821		822		823	
824		825		826	
827		828		829	
830		831		832	
833		834		835	
836		837		838	
839		840		841	
842		843		844	
845		846		847	
848		849		850	
851		852		853	
854		855		856	
857		858		859	
860		861		862	
863		864		865	
866		867		868	
869		870		871	
872		873		874	
875		876		877	
878		879		880	
881		882		883	
884		885		886	
887		888		889	
890		891		892	
893		894		895	
896		897		898	
899		900		901	
902		903		904	
905		906		907	
908		909		910	
911		912		913	
914		915		916	
917		918		919	
920		921		922	
923		924		925	
926		927		928	
929		930		931	
932		933		934	
935		936		937	
938		939		940	
941		942			