

Originale zur  
weiteren Bearbei-  
tung nach Kosice  
unter unsere  
Kom.-Nr. C 13035

07.10.05

Bon.







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.

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

 <b>Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau</b>		<b>ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT</b>		KOMM NR.: <b>C 13005</b> JOB NO.: KENNWORT: JOB NAME:					
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		Vormontage Ventilkasten 3 <b>AL43007</b>		DWG-No.: <b>79319834</b> Blatt <b>2</b> von <b>2</b> Page of					
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		 <b>EHR GmbH</b> Phone: +49(201) 3845-0 <b>WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN</b>					
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		UMFANG DER ZP EXTENT OF NDE		5) JA/NEIN/ YES/NO					
1	<b>SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0</b>	3			5 6				
2		4			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
									BR = Badsicherung
13	3204-2 2083-2	50	160						
14	2083-2 3204-2	50	160						
15	3204-2 2083-2	50	160						
16	2083-2	25	160		119				BR
									Eck-Ventil PV 43021
17	79314612	25	160						BR
18	79314612 49391-ABM	40	160						
19	49391-ABM 77038154	40	160						BR
20	77038154 49391-ABM	40	160						
19.1	49391-ABM	40	160						
FERTIGUNGSSTATUS FABRICATION STATUS									
<input checked="" type="checkbox"/> VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION									
<input type="checkbox"/> FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED									
UNTERSCHRIFT / DATUM PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR		22.8.05 SIGNATURE / DATE		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

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

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

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

[illegible]























