

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 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.: JOB NO.: KENNWORT: JOB NAME:		C 13005 ASU No. 9 Kosice				
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:				Verbindungskasten Turbine ET24101 A 20002		DWG-No.: 793320013 Blatt 1 von 2 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 ZP EXTENT OF NOE		5) JAHRE / YES NO				
1) SP-Nr. 1 to SP-Nr. 3				D 50% RT MT		VORWÄRMUNG PRE - HEATING				
2) SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0				VS UT		WÄRMENACHB FWHT				
1) A B		2) ENR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHMEL- ZEHN NR. / CODE ENR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE	3) DN NPS mm	4) SCHWEISSER NR WELDER NO	5) WÄRMENACH- BEHANDLUNGS- UND HÄRTE- PRÜFUNGS- PROTOKOLL NR. FWHT- AND HARDNESS- TEST RECORD	6) DURCHSTRAH- LUNGS PRUF 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
1		3933-1-ABM	100	164						BR = Badsicherung Verschlusskappe / ALU-Naht
2		3933-1-ABM Transitionjoint	100	133						ALU-Naht
3		Transitionjoint 4720300	100	101						
4		4720300 77039922	100	101						
5		77039922 4720300	100	101		040				K 24110
6		4720300 441040	100	101						
7		441040 487747	80	103						
8		487747 27532 / 24559	80	102		044				
9		27532 / 24559 487747	80	102						
10		487747 27532 / 24559	80	102		044				
11		27532 / 24559 487747	80	102						
12		487747 27532 / 24559	80	102		044				
13		27532 / 24559 487747	80	102						
14		487747	80	103						
21		441040 4720300	100	101	040					
22		4720300 487194 / 485515	25	103						
22.1		487194 / 485515 30340	25	103						
23		4720300 38862	100	103						
FERTIGUNGSSTAND FABRICATION STATUS		: <input checked="" type="checkbox"/> VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE_FABRICATION		: <input checked="" type="checkbox"/> FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED						
UNTERSCHRIFT / DATUM PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR		19. SEP. 2005 SIGNATURE / DATE		EHR UNTERSCHRIFT / DATUM ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY		13.09.05 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 WPS, PRE-HEAT
TEMP., ETC.

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

4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT
IF REQUIRED PER CONTRACT

5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN.
TICK OFF WHAT DOES APPLY.

 Essener Hochdruck-Rohrleitungsbau		ISOMETRIE BEIBLATT ISOMETRIC SUPPLEMENT		KOMM NR.: JOB NO.: C 13005					
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		Verbindungskasten Turbine ET24101 A 20002		DWG-No.: 793320020					
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		Blatt Page 1 von 1 of 1					
SCHWEISSVERFAHRENS-BESCHREIBUNG NR. WELDING PROCEDURE SPECIFICATION NO. (WPS)		UMFANG DER ZP EXTENT OF WPS		EHR GmbH Phone: +49(201) 3645-0 WOLBECKSTR. 25 / D-45329 ESSEN					
1 SP-Nr. 1 to SP-Nr. 3		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
2	487747 27532 / 24559	80	101		027				
3	27532 / 24559 487747	80	101		027				
4	487747 487747	25	101					001	
5	487747 174634	25	101		028				
		25							Z 24105
6	326052 485515 / 487194	25	101						
7	487747 42939	80	101		027				
		80							V 24180
8	42939 487747	80	101						
9	487747 ODK-2	80	103						Verschlusskappe
FERTIGUNGSSTAND : <input checked="" type="checkbox"/> VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN FABRICATION STATUS : PRE_FABRICATION									
FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED									
19. SEP. 2005 UNTERSCHRIFT / DATUM PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR					EHR 13.09.05 UNTERSCHRIFT / DATUM ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY				

