








4) WENN LAUT VERTRAG GEFORDERT  
IF REQUIRED PER CONTRACT  
5) ZUTREFFENDES ANKREUZEN.  
TICK OFF WHAT DOES APPLY.

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  
IF REQUIRED PER PIPE SPEC.

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

		<b>ISOMETRIE BEIBLATT</b> <b>ISOMETRIC SUPPLEMENT</b>		KOMM NR.: JOB NO.: C 13005	
ROHRLEITUNGS-NR. / MONTAGE-STÜCKL.-NR.: PIPE LINE-NO. / MATERIAL-LIST-NO.:		Verbindungskasten Turbine ET2401 A 20001		DWG-No.: 793320015	
TEILE-KLASSE: PIPE SPEC.:		SCHWEISSFIRMA: WELDING CONTRACTOR:		Blatt 1 von 2 Page of	
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) JANUARY / YES NO	
2) SP-Nr. S 1.0 to SP-Nr. S 6.0		4		7 8	
1) A B		DN NPS mm		SCHWEISSER NR. WELDER NO.	
2) EHR IDENT NR. 2) UND / ODER SCHWELZEN NR. / CODE EHR IDENT NO. AND / OR HEAT NO. / CODE		3) WÄRMENACHBEHANDLUNGS- UND HÄRTE-PRÜFUNGS-PROTOKOLL NR. PWHT- AND HARDNESS-TEST RECORD		4) DURCHSTRAHLUNGS-PRÜF NR. RADIOGRAPHIC TEST NO.	
5) ULTRASCHALL-REPORT NR. ULTRA - SONIC REPORT NO.		6) VERWECHSLUNGS-REPORT NR. ALLY VERIFICATION REPORT NO.		7) FE - ODER MP - REPORT NR. PT - OR MT - REPORT NO.	
8) BEMERKUNGEN 3) COMMENTS		BR = Badsicherung			
1		100		ALU-Naht	
2 3933-1-ABM Transitionjoint		100 133		abgetrennt und wurde auf einer anderen Baustelle (ASU 6) benötigt	
3 Transitionjoint 508920 / 42939		100 101			
4.1 38862 4720300		100 103		Verschlußkappe	
4 4720300 508920 / 42939		100 103			
		100		K 24210	
5 4720300 508920 / 42939		100 101		041	
6 508920 / 42939 441040		100 101			
7 441040 487747		80 103			
8 487747 27545 / 479929		80 102		037	
9 27545 / 479929 487747		80 102		037	
10 487747 27545 / 479929		80 102		037	
11 27545 / 479929 487747		80 102		014	
12 487747 27545 / 479929		80 102		037	
13 27545 / 479929 487747		80 102		037	
14 487747 27545 / 479929		80 103			
22 441040 4720300		100		041	
23 4720300 487194 / 485515		25 103			
23.1 487194 / 485515 30340		25 103		Verschlußkappe	
24 4720300 38862		100 103		Verschlußkappe	
FERTIGUNGSSTAND : FABRICATION STATUS :		<input checked="" type="checkbox"/> VORFERTIGUNG ABGESCHLOSSEN PRE - FABRICATION		<input checked="" type="checkbox"/> FELD MONTAGE ABGESCHLOSSEN FIELD ASSEMBLY COMPLETED	
19. SEP. 2005 UNTERSCHRIFT / DATUM		SIGNATURE / DATE		EHR UNTERSCHRIFT / DATUM	
PRÜFAUFSICHT DER SCHWEISSFIRMA QUALITY CONTROL OF WELDING CONTRACTOR				ABNAHME - BEHÖRDE 4) INSPECTION - AUTHORITY	
				UNTERSCHRIFT / DATUM	



















