

REPARATURABLAUFPLAN

Seite

Kennwort

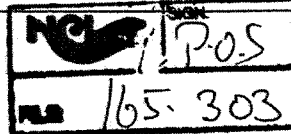
Kom.-Nr.

94-8351-998

SS Norway

Bauteil

Ober-, Unter- und Seitenbrennwert Kessel 22



Prüfen der Schadensstelle

Ultraschall

Magnetpulver

Durchstrahlung

Farbeindring

Ausarbeiten der Schadensstelle

Schleifen

Fräsen

Bohren

Prüfen auf Rißfreiheit vor dem Schweißen

Magnetpulver

Farbeindring

Vorwärmung der Schadensstelle

entfäht

gemäß Schweißvorschrift

Durchführung der Schweißung

gemäß Schweißvorschrift

Bearbeitung der Schweißung

entfäht

Schleifen etc.

Wärmebehandlung

entfäht

gemäß Schweißvorschrift

Prüfen der Schweißnaht

Ultraschall

Magnetpulver

Härte

Durchstrahlung

Farbeindring

Druckprobe

Rauchgas

Wasserdruck

E-0174

Geschäftsbereich

Datum

6.9.1990



Datum

Unterschrift

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 4200 Oberhausen, gestattet.

01/89

druck
gabe

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
LTS/SS/USC/6770
18.1.04 64

Kennwort

Kom.-Nr.

94-8351-998

SS Norway

Bauteil

Ober-, Unter- und Seitentrommel Kessel 22

Teil 1

Teil 2

Abmessungen:

Wanddicke 24 - 56 mm

Werkstoff:

NF A36-205 A52 → 19 11a 5

Wurzelage

Fülldage

Schweißverfahren:

E

Schweißzusatzwerkstoff:

SH Schwarz 311H

Schweißfugenform: siehe nebenstehende Skizze

Vorwärmung:

entfällt
Temperatur: *120-150* °C

Verfahren:

Gasglühen
 Elektr. Widerstandsglühen
 Induktionsglühen

*ausgeschliffene
Nahtbereiche*

Wärmebehandlung nach dem Schweißen

entfällt

Aufheizdauer: _____ h

Haltdauer: _____ h

Glühtemperatur: _____ °C

Regeltemperatur: _____ °C

Abkühldauer: _____ h

Verfahren:

Gasglühen
 Elektr. Widerstandsglühen
 Induktionsglühen

Prüfung:

Ultraschall
 Durchstrahlung
 Magnetpulver
 Farbeindring
 Härte
 Druckprobe

Besonderheiten:

*Es sind Verwütlungslagen zu schweißen, die
anschließend abzuschleifen sind*

Geschäftsbereich

Datum
6.9.1990

Unterschrift
G. ZACHAU

Datum

Unterschrift

Nachdruck, auch auszugsweise, ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 4200 Oberhausen, gestattet

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
Handwritten signature and date: 01.09.1990

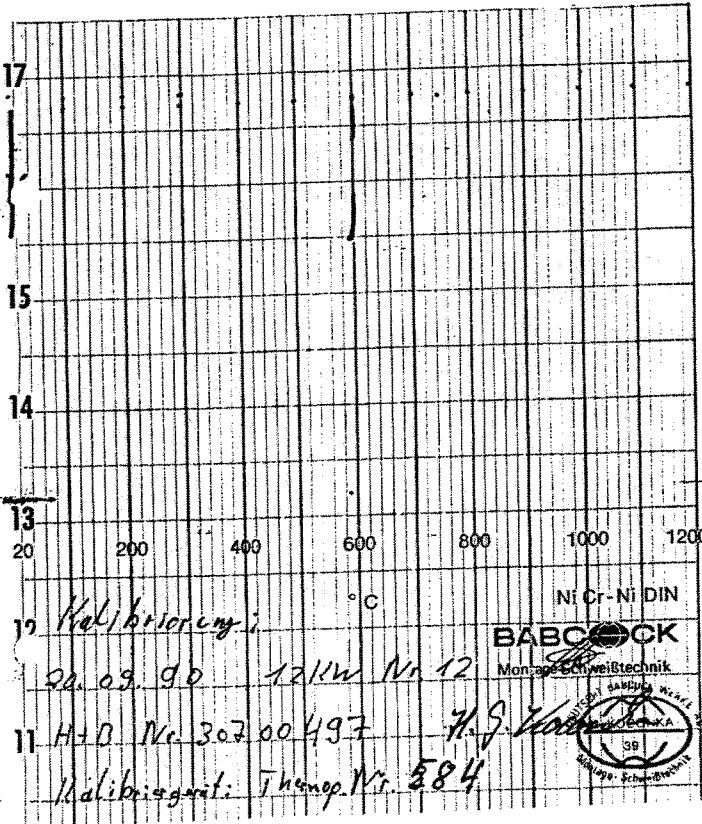
Kenwort-

SS Norway

Kom. Nr.

94-8351-998

Kalibrierung 12 KW Anlage



Nachtr. 1 auch auszugeben, ist nur mit Genehmigung des "Deutsche Röhren Werke AG", 42 Oberhausen, gestattet

Vödr. 7a

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift

30-09-96

Handwritten signature

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten: ASD 4756 USC-10
p. 4 of 69

**PRÜFPROTOKOLL
TEMPERATURSCHREIBER**

Seite

Kennwort

Kom.-Nr.

94-8351-999

SS-Norway - Bremerhaven

Bauteil

12 KW Nr. 12

Geräte-Nr.

307 00 497

Hersteller

Heilmann + Braun

Meßbereich

20-1200 °C

Güteklasse

✓

Prüfgerät Nr.

584

Hersteller

Thermoprozess

Meßgröße °C	Anzeigewerte °C	Anzeigefehler K
20°	-	-
100°	100	-
200°	200	-
300°	300	-
400°	400	-
500°	500	-
600°	600	-
700°	703	3
800°	800	-
900°	900	-
1000°	998	2

Die festgestellten Abweichungen liegen im Toleranzbereich des Prüflings.

Die festgestellten Abweichungen liegen nicht im Toleranzbereich des Prüflings.
Justierung erforderlich durch Fachbetrieb.

Bemerkungen:

Geschäftsbereich
Montage

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift



CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten notes:
27560806170
p. 5 of 64

BABCOCK

DEUTSCHE BABCOCK
WERKE
AKTIENGESELLSCHAFT

Prüfschein

Nr.: 7136

Gegenstand: Thermotester

Hersteller: Thermoprozess

Geräte Nr.: 584 Skalen Nr.: _____

Meßbereich: 0-1200°C NiCr-Ni DIN

Zulässiger Anzeigefehler: ±2K

Umgebungstemperatur: 22°C Güteklasse: ±1K, ±1Digit
(im Zeitpunkt der Prüfung)

Kalibriergerät: PVMT 2001 Nr.: 71701532
ΔEG-Kompensator Nr.: 24037 -geprüft

mit amtlich geeichtem Präzisionskompensator Nr.: 24082

Meßgrößen (Sollwerte)			Anzeigewerte		Anzeigefehler		
1	2	1	2	1	2		
Stellung Messen	Stellung Prüfen	Stellung Messen	Stellung Prüfen	Stellung Messen	Stellung Prüfen		
°C	mV	°C	°C	mV	°C	K	K
0	0,00	0	0	0,00	0	/	/
20	0,80	20	20	0,80	20	/	/
50	2,02	50	50	2,02	50	/	/
100	4,10	100	100	4,10	100	/	/
200	8,14	200	200	8,13	200	/	/
300	12,21	300	300	12,20	300	/	/
400	16,40	400	400	16,40	400	/	/
500	20,64	500	500	20,63	500	/	/
600	24,90	600	600	24,90	600	/	/
700	29,13	700	700	29,12	700	/	/
800	33,28	800	800	33,28	800	/	/
900	37,33	900	900	37,31	900	/	/
1000	41,27	1000	1000	41,25	1000	/	/
1100	45,11	1100	1100	45,09	1100	/	/
1200	48,83	1200	1200	48,83	1200	/	/

Bemerkung: Kst. 510

Kalibriert über Vergleichs-
meßstelle: 0°C ± 0,00mV

Prüfer: Zeiner

Oberhausen, den 23.08.1990

QUALITÄTSSICHERUNG

Meßtechnik

Abt. Wzq - 17

i. A. F. Schrafen

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
2756 vscg
p. 6 of 24

PRÜFSCHEIN

Nr.: 0152/90

Gegenstand: Temperatur Schreiber Arucomp
 Hersteller: Hartmann & Braun
 Geräte Nr.: 30700497 Skalen Nr.:
 Meßbereich: 20 - 1200 °C NiCr-Ni DIN
 Umgebungstemperatur: 23 °C Güteklasse: 1
 Zulässiger Anzeigefehler: +/- 12 K
 Kalibriergerät: Kompensationsmeßgerät Nr.: 2-17
 geprüft mit amtlich geeichtem Präzisionskompensator Nr.: 24082

Meßgrößen (Sollwerte)		Istwerte	Abweichung
°C	mV	°C	K
20	0.80	20	0
100	4.10	100	0
200	8.14	200	0
300	12.21	300	0
400	16.40	400	0
500	20.64	500	0
600	24.90	600	0
700	29.13	700	0
800	33.28	800	0
900	37.33	900	0
1000	41.27	1000	0
1100	45.11	1098	-2
1200	48.83	1197	-3

Bemerkung: kalibriert über
 Vergleichsmeßstelle: 0 °C = 0 mV
 Kst.: 510

QUALITÄTSSICHERUNG
 FEINMECHANIK u. MESSTECHNIK

Abt. Wzq 17

Prüfer: Gammes

Oberhausen, den 14.05.1990

Meyer

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 4776 USC6
 P. 70 F 64

WERK
ARTIENGESELLSCHAFT

Grundriss

7a

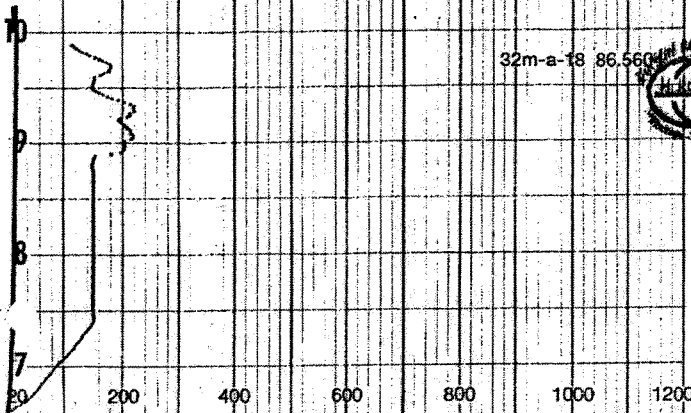
Kennwort-

SS Norway

Kom. Nr

94-8351-998

Kessel 22 Seitentrommel LN 1



32m-a-18 86.560



P.C. Ni Cr-Ni DIN

BABCOCK

28.09.90 Kessel 22, Seitentrommel Montage-Schweißtechnik

5 untere Längsnahel 1 Schweißnaht 3100-3500 mm

4 BABCOCK - Abt. Montage - Schweißtechnik

Kom. Nr. 94-8351-998

Anlagebezeichnung: SS-Norway Kessel 22
Seitentrommel

Schweißplan-Pos. Ifs. Nr.

Abmessung:

Werkstoff: A 1911-5

Vorschub d. Temperaturschreibers: 20 mm/h

Datum: 30.09.90 (Güternr. Rösner)

Gezeichnet: H. J. Kowolke



Datum

H. J. Kowolke

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten notes: 4756, 09.06, p. 8 of 69

Vordr. 7a

Nachtr.: 1. auch auftragsgem. ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 42 Oberhausen, gestattet

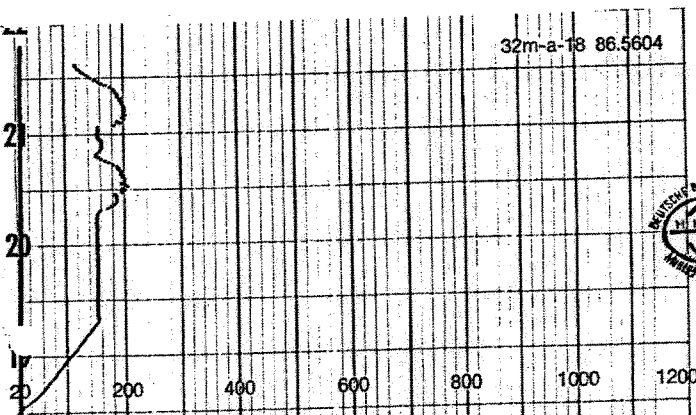
Kennwort-

SS Norway

Kom. Nr.

94-8351-998

Kessel 22 Seitentrommel LN 1



18 28.09.90 Kessel 22 Seitentrommel
untere Längsnaht / 2 Schweißpaar
17 1100 - 1350 mm

NI Cr-Ni DIN
BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

16
14
13
20
200 400 600 800 1000 1200

94-8351-998
Anlagenteil: SS-Norway Kessel 22
Seitentrommel
Schweißpaar: Pos. ...
Abmessung:
Werkstoff: A 19 Mn 5
Vorschub: Temperaturschreiber: 20 mm/h
Datum: 30.09.90 Glühr: Rosner, A
H. J. Koczonka



CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
CAD 2756 USC6
p. 9 of 64

Vordr. 7a

H. J. Koczonka
Datum
Unterschrift

Datum
Unterschrift

Datum
Unterschrift

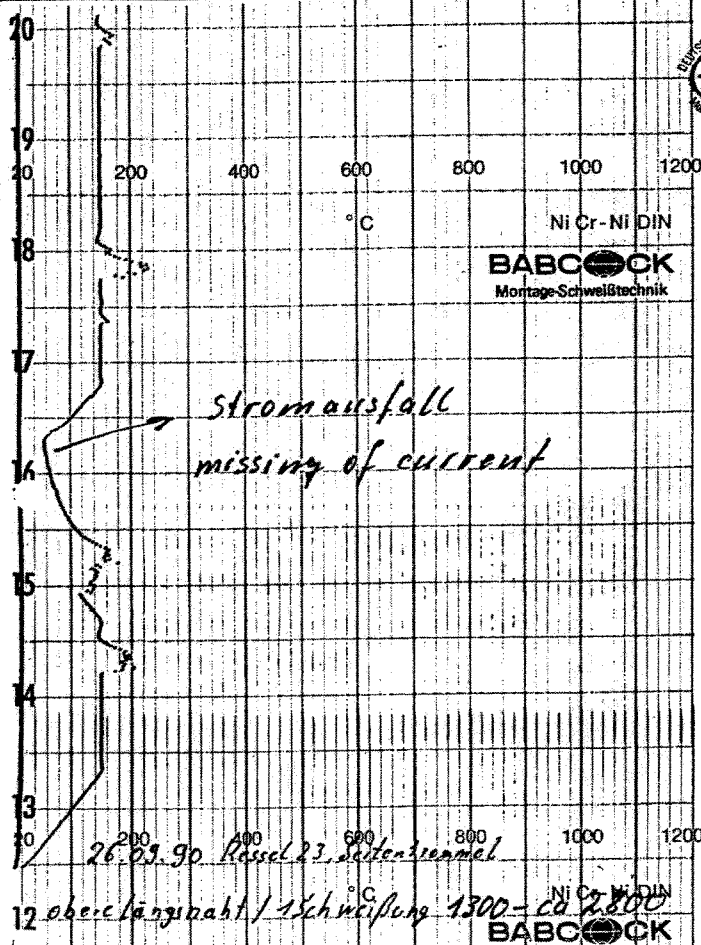
Kennwort-

S, S Norway

Kom.-Nr

94-8351-998

Kessel 23 Seitentrommel LNA

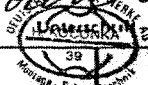


Nachrichtlich auch auszugeben, ist nur mit Genehmigung der Deutschen Babcock Werke AG, 42 Oberhausen, gestattet

Vordr. 7a

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
L. A. D. 27 LT 56 USC 6
P. 10 of 64

H. J. Koczonka
Datum



Datum Unterschrift

Datum Unterschrift

7.03.97

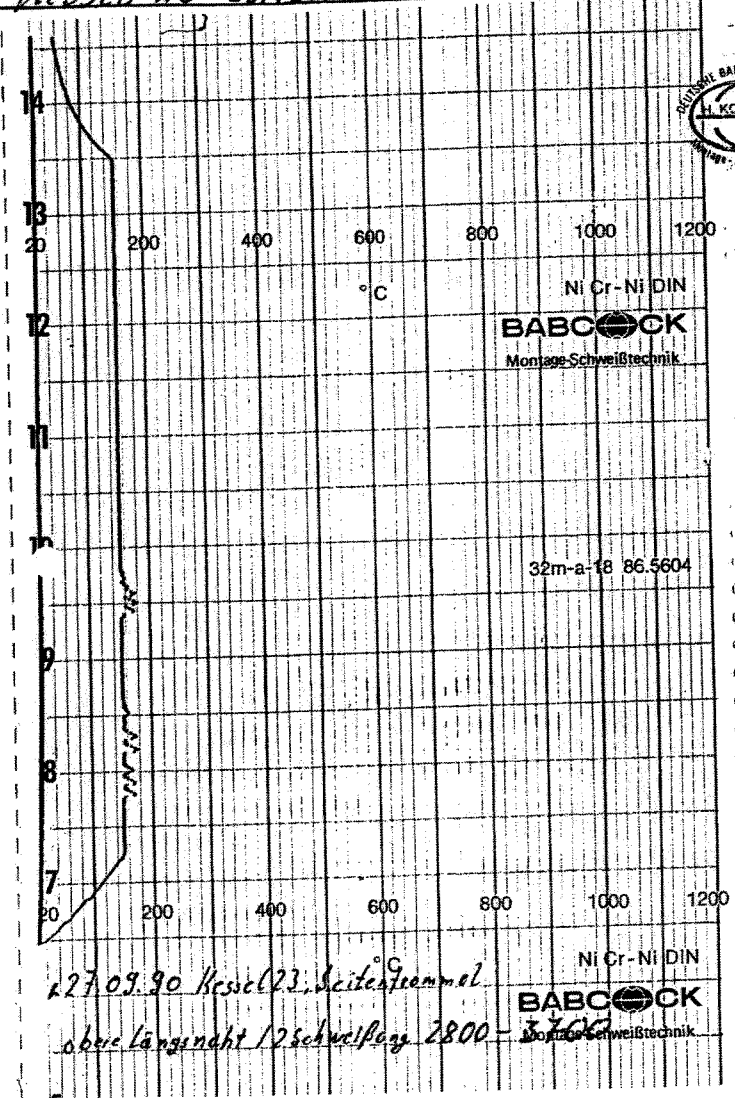
Glühdiagramm

Pr.-Nr. 7 a
Seite

Kennwort- *SS Norway*

Kom.-Nr. **94-8351-998**

Kessel 23 Seitentrommel LN1



BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

32m-a-18 86.5604

Ni Cr-Ni DIN
BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

*27.09.90 Kessel 23, Seitentrommel
obere Längsnaht 12 Schweißzug 2800-3000*

Vordr. 7a

Datum *27.09.90* Unterschrift *[Signature]*

Datum _____ Unterschrift _____

Datum _____ Unterschrift _____

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

[Signature] L756 US CG
P. 11 of 64

Nachweislich auch ausgestellt, ist nur mit Genehmigung der Deutschen Babcock Werke AG, 42 Oberhausen, gestattet

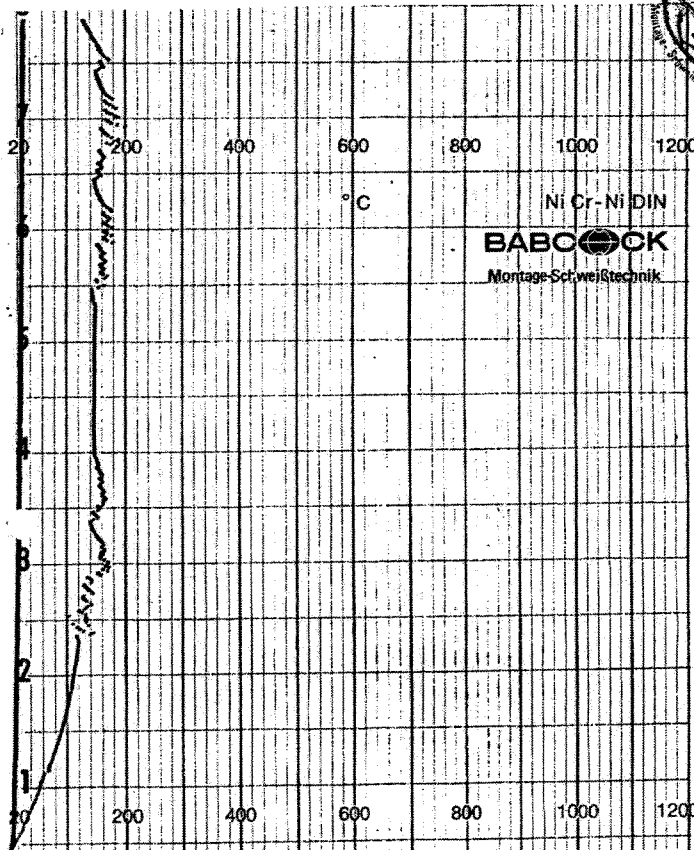
Kennwort-

S, S Norway

Kom.-Nr

94-8351-998

Kessel 23 Seitentrommel L.N.2



BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

24 25.09.90 Kessel 23
Seitentrommel - Längsnaht 900 - ca 2300
23 *untere Längsnaht / 1. Schweißzug*

Nachrichtlich durch Ausgabestelle, ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 42 Oberhausen, anlasslos

Vordr. 7a

M. S. *[Signature]*
Datum

Datum Unterschrift

Datum Unterschrift

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

[Signature]
4756 USC6
10.12.0764

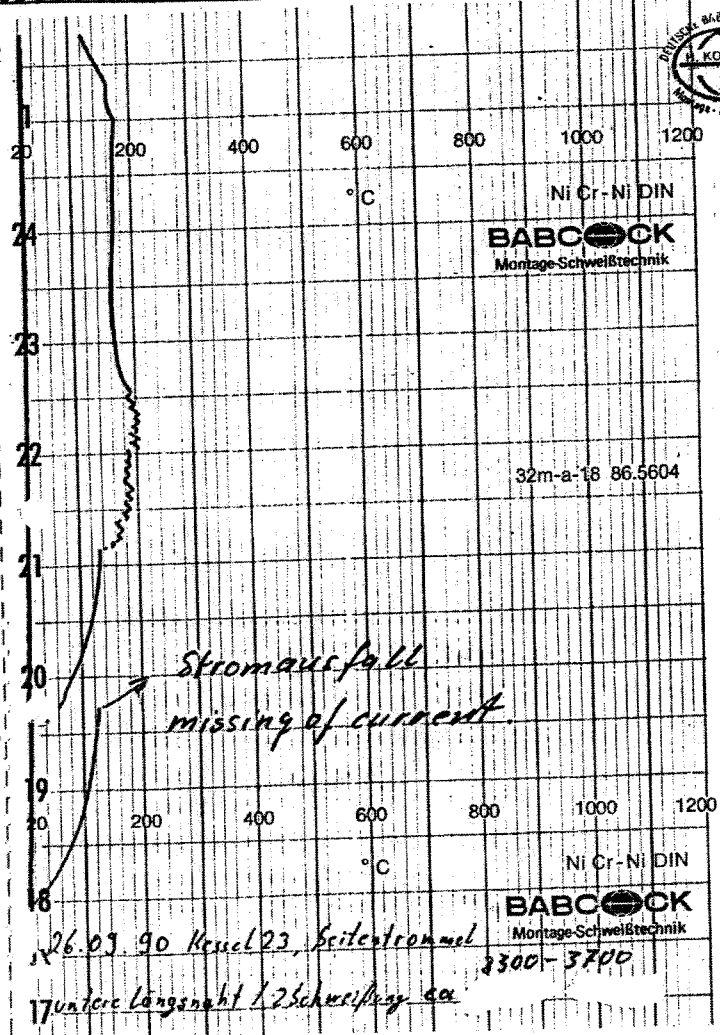
Kennwort-

S.S Norway

Kom.-Nr

94-8351-998

Kessel 23 seitentrommel LN2



Nachrichtlich durch Ausgabewerte, ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 42 Oberhausen, erstattet

Vödr. 7a

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 ASD 2756, vsc6
 p. 13 of 64

H. J. Volmer
 Datum



Datum Unterschrift

Datum Unterschrift

Glühdiagramm

M 20

Pr.-Nr.
7 a

Seite

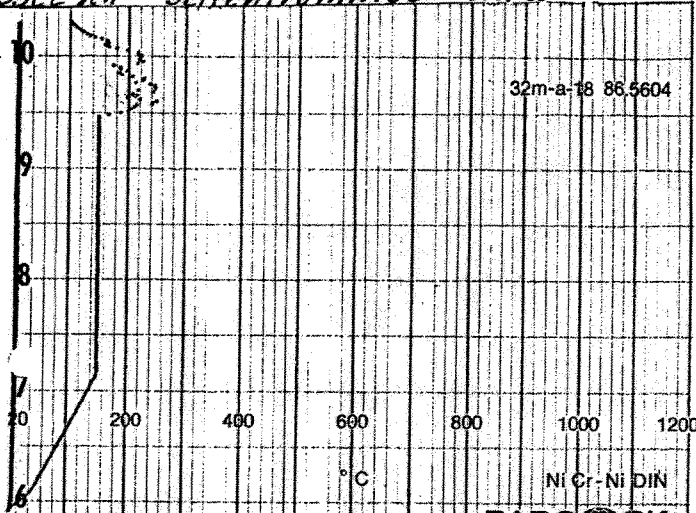
Kennwort-

SS Norway

Kom.-Nr.

94-8351-998

Kessel 21 Seitentrommel LN2



*Kessel 21 Seitentrommel
5 untere Längsnaht*

Ni Cr - Ni DIN
BABCOCK
Montage-Schweißtechnik

ASB/DEN - Auf Montage - Schweißtechnik

Kom. 94-8351-998

Anlagen: *SS-Norway Kessel 21
Seitentrommel*

Schweißplan - Pos. 113. Nr.

Anmerkung:

Verf. d. d. 0 19.11.85

Verschriftl. Temp. aufschreiber: 20 mm/min

Datum 30.09.90 Güter: *Rösner, R.*

H. G. Vöron



Datum *30.09.90* Unterschrift *H. G. Vöron*

Datum _____ Unterschrift _____

Datum _____ Unterschrift _____

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 LT 56-0566
 p. 14 of 64

Nachtr. 1.5 auch auszugweise, ist nur mit Genehmigung der "Deutsche Babcock Werke AG", 42 Oberhausen, gestattet

Vordr. 7a

S. 43 G

Wanddickenmessung

Gegenstand: Kessel 21-23
Obertrommel
Untertrommel
Seitentrommel

Prüfgerät : Krautkrämer DM 2
Prüfkopf : DA 201 5 MHz
Kopplung : Krautkrämer ZG-Paste
Messergebnis : siehe Anlagen

7
CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten signature and date: P.15.07.64

BABCOCK

**OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST**

Certif.-No.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort :
Code word : *SS Norway*
Kom. : *94-8351-998* Blatt : Pos. :
Job. : *94-8351-998* Sheet : Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand :
Subject : *Obertrommel Kessel 21*

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *s. Kesselübersicht* Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Prüfflächenzustand / Nahtoberfläche *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam Prüfung nach *HP 5/3*
Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *Din 54130* Testkörper: *Berthold*
MAGNETIC particel test acc. to Testbody:
Prüfgerät: *Tiede TW42V* Stromstärke:
Test equipment: Current intensity:
Prüfmittel: *Peters MP205* Magnetisierungsart: *JEW*
Medium for testing: Kind of magnetization:
naß / trocken *Peters MP204*
wet / dry Medium of contrast:
fluoreszierend: ja / nein *4.0* KA/m
fluorescent: yes / no Tangential field intensity:

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfvolumen Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation			
						angezeigt no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	erfüllt satisfactory	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 1614 x 104 / 156</i>	<i>~ 19Mn5</i>		<i>X</i>		
<i>RN2</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>		
<i>LN1</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>		
<i>LN2</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>		

Bemerkungen :
Remarks : *Endprüfung*

Ort : *Brinehaven* den : *30.09.90*
Place : dated:

Sachverständiger :
Expert :

Prüfer : *i.v. Schiller* Prüfaufsicht : *[Signature]*
Operator : Test Supervision : *[Signature]*

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 [Signature]
 P. 16 of 64

BABCOCK

**OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST**

besch.-nr.:
Certif.-No.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :
Kom. : Blatt : Pos. :
Job. : *94-8351-998* Sheet : Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand :
Subject : *Untertrommel Kessel 21*

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *S. Kesselübersicht*

Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Prüflflächenzustand / Nahtoberfläche : *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam :
Prüfung nach : *HP 5/3*
Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no
Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *Din 54130* Testkörper: *Berthold*
MAGNETIC particel test acc. to Testbody:
Prüferät: Stromstärke:
Test equipment: *Tiede TWM 42V* Current intensity:
Prüfmittel: Magnetisierungsart:
Medium for testing: *Peters MP205* Kind of magnetization: *JEW*
naß / trocken Kontrastmittel:
wet / dry Medium of contrast: *Peters MP204*
fluoreszierend: ja / nein Tangentialfeldstärke:
fluorescent: *yes / no* Tangential field intensity:KA/m

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfvolumen Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						anzeigenfrei no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	erfüllt satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 1030 x 79/36</i>	<i>~ 19Mn4</i>		<i>X</i>	
<i>RN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>	
<i>LN1</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>	
<i>LN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>	

Bemerkungen : *Endprüfung*
Remarks :

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90* Sachverständiger :
Place : dated : Expert :

Prüfer : *Schiller* Prüfaufsicht : *LIMZE*

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L. TS G. OSCG
 P. 17 OF 64



OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST

Certif.-No.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :
Kom. : *94-8351-998* Blatt :
Job. : Sheet : Pos. :
Item :

AK-Nr.:
Plant Identification No.:

System:
System:

Gegenstand : *Seitentrommel Kessel 21*
Subject :

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component : Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:
Bgr.: TE:
Ass.: Term unit:

Zeichn.-Nr. : *S. Kesselübersicht*
Drawg.-No. : Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Prüfflächenzustand / Nahtoberfläche : *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam : Prüfung nach : *HP 5/3*
Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no Evaluation by : *DB*

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *Din 54130* Testkörper: *Beithold*
MAGNETIC particle test acc. to Testbody:
Prüfgerät: *Tiede TWM 42V* Stromstärke:
Test equipment: Current intensity:
Prüfmittel: *Peters MP 205* Magnetisierungsart: *J.F.W.*
Medium for testing: Kind of magnetization:
naß / trocken Kontrastmittel: *Peters MP 204*
wet / dry Medium of contrast:
fluoreszierend: ja / nein Tangentialfeldstärke:
fluorescent: yes / no Tangential field intensity: *4.0* KA/m

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfmfang Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						anzeigenfrei no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 694x 50/24</i>	<i>~ 19 Mn 5</i>		<i>X</i>	
<i>RN2</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>	
<i>LN1</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>	
<i>LN2</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>	<i>4</i>		<i>X</i>	

Bemerkungen : *Endprüfung n.d. Schweißen*
Remarks :

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90* Sachverständiger :
Place : dated : Expert :

Prüfer : *Hohendorf* Prüfaufsicht : *[Signature]*
Operator : Test Supervision : *[Signature]*

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
Handwritten signature and date: p. 18 of 64

BABCOCK**OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST**

Certif.-No.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 ofKennwort : *SS Norway*Code word : *SS Norway*Korn. : Blatt : Pos. :
Job. : *94-8351998* Sheet : Item :Gegenstand : *Obertrommel Kessel 22*Bauteil :
Component :Abmessung :
Dimension :Zeichn.-Nr. : *s. Kesselübersicht*Schweißverfahren :
Welding process : *E*AK-Nr. :
Plant identification No.:System:
System:Fabr.-Nr. :
Fabrication No.:KE-Nr. :
Bgr. : TE :
Ass. : Term unit:Prüflächenzustand / Nahtoberfläche *geschliffen*Prüfung nach *HP5/3*
Test according toWärmebehandlung : vor nach keine Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *DIN 54130*Testkörper: *Berthold*Prüfgerät: *Tiede TWM 42V*

Stromstärke:

Prüfmittel: *Peters MP205*Magnetisierungsart: *JEW*naß / trocken
wet / dry
fluoreszierend: ja / nein
fluorescent: yes / noKontrastmittel: *Peters MP204*
Tangentialfeldstärke:
Tangential field intensity: *4,0* KA/m

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfmfang Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						erfüllt satisfactory	erfüllt satisfactory	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 164 x 106 / 156</i>	<i>~ 19 Mn 5</i>		X	
<i>RN2</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		X	
<i>LN1</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		X	
<i>LN2</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		X	

Bemerkungen : *Endprüfung*Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90*Sachverständiger :
Expert :Prüfer : *Schiller*Prüfaufsicht : *[Signature]*
Test Supervision : *[Signature]*CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
[Signature], *RTSG-0566*
p. 19 lot 64

BABCOCK

**OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST**

Certif.-No.:
Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :
Kom. : *94-8351-998* Blatt :
Job. : Sheet :

Pos. :
Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand :
Subject : *Untertrommel Kessel 22*

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *5. Kesselübersicht*

Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Prüflächenzustand / Nahtoberfläche
Surface condition of test area / Surface of seam : *geschliffen*

Prüfung nach
Test according to : *HP 5/3*

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no

Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante
Test on : Base material Weld edge

Schweißnaht
Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *Din 54130*
MAGNETIC partical test acc. to

Testkörper:
Testbody: *Berthold*

Prüfgerät:
Test equipment: *Tiede TWM 42V*

Stromstärke:
Current intensity:

Prüfmittel:
Medium for testing: *Peters MP 20.5*

Magnetisierungsart:
Kind of magnetization: *JEW*

naß / trocken
wet / dry

Kontrastmittel:
Medium of contrast: *Peters MP 20.4*

fluoreszierend: ja / nein
fluorescent: yes / no

Tangentialfeldstärke:
Tangential field intensity:KA/m

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfläng Testvolume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						anzeigefrei no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	erfüllt satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 1030 x 79/36</i>	<i>~ 19 Mn 4</i>		<i>X</i>	
<i>RN2</i>	"	"	"	"	"		<i>X</i>	
<i>LN1</i>	"	"	"	"	"		<i>X</i>	
<i>LN2</i>	"	"	"	"	"		<i>X</i>	

Bemerkungen :
Remarks : *Endprüfung*

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90*
Place : dated :

Sachverständiger :
Expert :

Prüfer : *Schiller*

Prüfaufsicht : *SA M (ZF)*
Test Supervision :

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
*ASD, 4756 USC6-
p. 26 of 64*



OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST

Cerul.-NO.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :

Kom. : *94-8351-998* Blatt :
Job. : Sheet :

Pos. :
Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand : *seitentrommel Kessel 22*
Subject :

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *s. Kesselübersicht*

Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Prüflächenzustand / Nahtoberfläche : *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam

Prüfung nach : *HP5/3*
Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no

Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante
Test on : Base material Weld edge

Schweißnaht
Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach : *Din 54130*
MAGNETIC particle test acc. to

Testkörper : *Beithold*
Testbody :

Prüfgerät : *Tiede TWM 42 V*
Test equipment :

Stromstärke :
Current intensity :

Prüfmittel : *Peters MP 205*
Medium for testing :

Magnetisierungsart : *JEW*
Kind of magnetization :

naß / trocken
wet / dry

Kontrastmittel : *Peters MP 204*
Medium of contrast :

fluoreszierend : ja / nein
fluorescent : yes / no

Tangentialfeldstärke : *4.0* KA/m
Tangential field intensity :

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfmfang Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						anzeigenfrei no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	erfüllt satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 694 x 50 / 24</i>	<i>~ 19 Mn # 5</i>		<i>X</i>	
<i>RN2</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>		<i>X</i>	
<i>LN1</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>		<i>X</i>	
<i>LN2</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>	<i>u</i>		<i>X</i>	

Bemerkungen : *Endprüfung n.d. Schweißern*
Remarks :

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90*
Place : dated :

Sachverständiger :
Expert :

Prüfer : *Schiller*
Operator :

Prüfaufsicht : *[Signature]*
Test Supervision :

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

[Handwritten signatures and notes]
LTSG, USC6
p. 21 of 64



OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST

Centr.-No.:

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort :
Code word : *SS Norway*
Kom. : Blatt :
Job. : *94-8351-998* Sheet : Pos. :
Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand :
Subject : *Obertrommel Kessel 23*

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component : Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *s. Kesselübersicht* Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Prüflflächenzustand / Nahtoberfläche *geschliffen* Prüfung nach *HP5/3*
Surface condition of test area / Surface of seam Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine Beurteilung durch : *DB*
Heat treatment : before after no Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *Din 54130* Testkörper: *Berthold*
MAGNETIC particel test acc. to Testbody:
Prüfgerät: *Tiede TWH 42V* Stromstärke:
Test equipment: Current intensity:
Prüfmittel: *Peters MP205* Magnetisierungsart:
Medium for testing: Kind of magnetization: *JEW*
naß / trocken Kontrastmittel:
wet / dry Medium of contrast: *Peters MP204*
fluoreszierend: *ja / nein* Tangentialfeldstärke:
fluorescent: *yes / no* Tangential field intensity: *4.0* KA/m

Pos. / Item or Nah-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfumfang Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						erfüllt satisfactory	erfüllt satisfactory	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 1614 x 106 / 156</i>	<i>~ 19 Mn 5</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>RN2</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>*</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>LN1</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>LN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	

Bemerkungen :
Remarks : *Endprüfung*

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90* Sachverständiger :
Place : dated : Expert :

Prüfer : *Schiller* Prüfaufsicht : *SL* ZF
Operator : Test Supervision :

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 H. O. L. T. S. B. v. S. C. E.
 P. 22 of 24



**OBERFLÄCHENRISSPRÜFUNG
SURFACE CRACK TEST**

Certif.-No.:
Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :

Kom. : *94-8351-998* Blatt : Pos. :
Job. : Sheet : Item :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

System:
System:

Gegenstand :
Subject : *Untertrommel Kessel 23*

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:
Bgr.: TE:
Ass: Term unit:

Zeichn.-Nr. :
Drawg.-No. : *5. Kesselübersicht*

Schweißverfahren :
Welding process : *E*

Prüflflächenzustand / Nahtoberfläche : *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam :
Prüfung nach / Test according to : *HP 5/3*

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no
Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach: *DIN 54130* Testkörper: *Berthold*
MAGNETIC partical test acc. to Testbody:
Prüfgerät: *Tiede TWM 42 V* Stromstärke:
Test equipment: Current intensity:
Prüfmittel: *Peters MP205* Magnetisierungsart:
Medium for testing: Kind of magnetization: *JEW*
naß / trocken Kontrastmittel: *Peters MP204*
wet / dry Medium of contrast:
fluoreszierend: ja / nein Tangentialfeldstärke:
fluorescent: yes / no Tangential field intensity: KA/m

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfumfang % Testvolume	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation			
						anzeigenfrei no indication	keine unzul. Anzeigen no indic. to be recorded	erfüllt satisfactory	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 1030 x 79/36</i>	<i>~ 19 Mn 4</i>		<i>X</i>		
<i>RN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>		
<i>LN1</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>		
<i>LN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<i>X</i>		

Bemerkungen : *Endprüfung*
Remarks :

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90* Sachverständiger :
Place : dated : Expert :

Prüfer : *Schiller* Prüfaufsicht : *LA M (7E)*
Test Supervision :

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 4756 USC6
 P. 23 OF 64



SURFACE CRACK TEST

Blatt: 1 von
Sheet: 1 of

Kennwort : *SS Norway*
Code word :

AK-Nr.:
Plant identification No.:

Kom. : Blatt :
Job. : *94-8351.998* Sheet : Item :

System:
System:

Gegenstand : *seitentrommel Kessel 23*
Subject :

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:

Bauteil :
Component :

Abmessung :
Dimension :

KE-Nr.:

Zeichn.-Nr. : *S. Kesselübersicht*
Drawg.-No. : Schweißverfahren : *E*
Welding process :

Bgr. : TE:
Ass. : Term unit:

Prüflflächenzustand / Nahtoberfläche : *geschliffen*
Surface condition of test area / Surface of seam Prüfung nach : *HP 5/3*
Test according to

Wärmebehandlung : vor nach keine
Heat treatment : before after no Beurteilung durch : *DB*
Evaluation by :

Prüfung an : Grundwerkstoff Schweißkante Schweißnaht
Test on : Base material Weld edge Weld seam

MAGNETPULVERPRÜFUNG nach : *Din 54130* Testkörper : *Berthold*
MAGNETIC particle test acc. to Testbody:
Prüfgerät : *Tiede TWM 42V* Stromstärke :
Test equipment: Current intensity:
Prüfmittel : *Peters MP205* Magnetisierungsart : *JEW*
Medium for testing: Kind of magnetization:
naß / trocken Kontrastmittel : *Peters MP204*
wet / dry Medium of contrast:
fluoreszierend : *ja / nein* Tangentialfeldstärke : *4.0* KA/m
fluorescent: yes / no Tangential field intensity:

Pos. / Item or Naht-Nr. Weld-No.	Gesamtstückzahl Total Quantity	Prüfmfang Test volume %	geprüfte Stückzahl tested quantity	Abmessung Dimension [mm]	Werkstoff Material	Beurteilung / evaluation		
						erfüllt satisfactory	erfüllt satisfactory	nicht erfüllt not satisfactory
<i>RN1</i>	<i>1</i>	<i>100</i>	<i>1</i>	<i>Lip 694x 50/24</i>	<i>~ 19Mn4</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>RN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>LN1</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	
<i>LN2</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>	<i>"</i>		<input checked="" type="checkbox"/>	

Bemerkungen : *Endprüfung n. d. Schweißen*
Remarks :

Ort : *Bremerhaven* den : *30.09.90*
Place : dated :

Sachverständiger :
Expert :

Prüfer : *Schiller*
Operator :

Prüfaufsicht : *[Signature]*
Test Supervision :

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
[Signature] LT56, USC
P. 24 of 64

BABCOCK

HÄRTEPRÜFUNG
HARDNESS TEST

Besch.-Nr.:
Certif.-No.:
Blatt von
Sheet of

Kennwort:
Code word: SS Norway
Kon.: 94-8351-998 Blatt: Pos.:
Job.: 94-8351-998 Sheet: Item:

AK-Nr.:
Plant identification No.:
System:
System:

Gegenstand:
Subject: Seitentrommel Kessel 23
Bauteil:
Component: LN 2

Fabr.-Nr.:
Fabrication No.:
KE-Nr.:
Bgr.: TE:
Ass.: Term. unit:

Zeichn.-Nr.:
Drawg.-No.: s. Kesselübersicht Wärmebehandlung
Heat treatment ja nein
yes no

Prüflächenzustand/Nahtoberfläche:
Surface Condition of test area/Surface of seam: geschliffen Schweißverfahren:
Scope of Test: E-Hand

Prüfung nach:
Test according to: Din 50150 Prüfungsumfang:
Test volume: Stichprobe

Prüfgerät:
Test app.: Equotip Prüflast:
Test load:

Bemerkungen:
Notes:

Pos. Item	Naht-Nr. Weld-No.	Abmessung Dimension	Werkstoff Material	Bemerkungen Notes
	<u>LN 2</u>	<u>Lip 694x 50/24</u>	<u>≈ 19 Mn 45</u>	

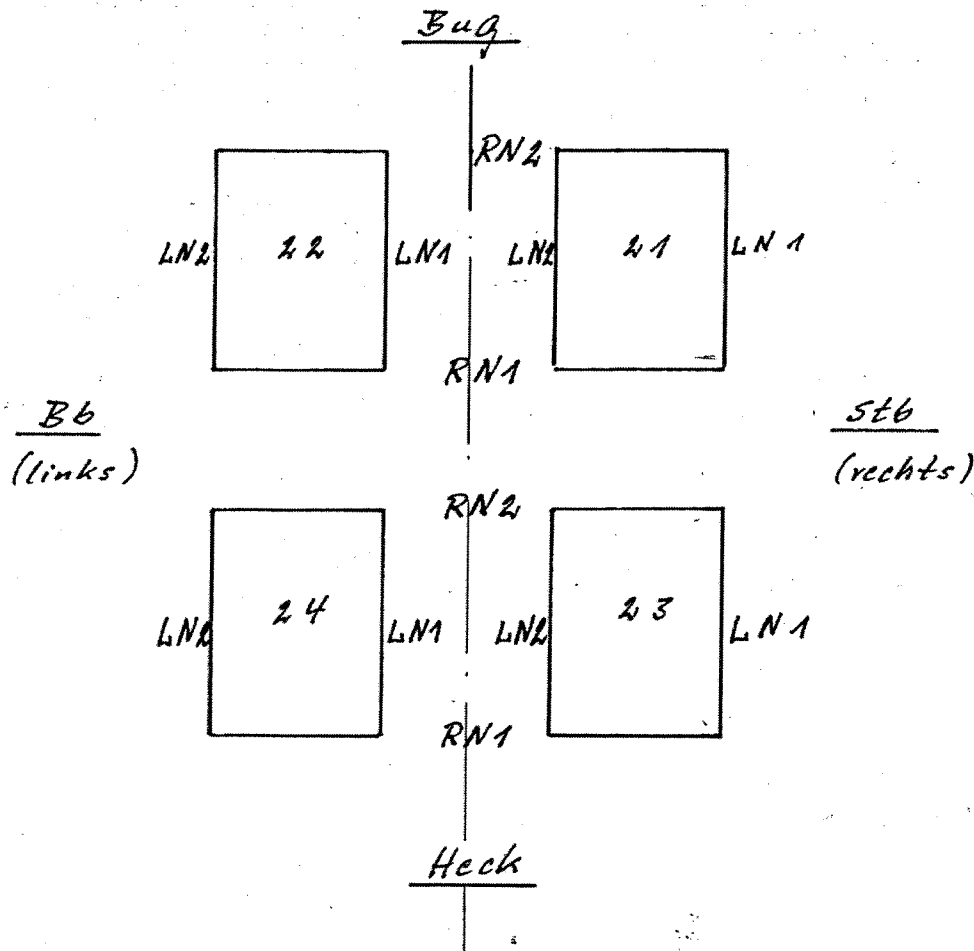
Prüfergebnis in HV / Examination result in HV

Pos. Item	Grundwerkstoff Base metal	Übergangszone Transition zone	Schweißnaht Weld seam	Pos. Item	Übergangszone Transition zone	Grundwerkstoff Base metal
<u>LN 2</u>	<u>175 HB</u>	<u>/ / /</u>	<u>183 HB</u>		<u>/ / /</u>	<u>170 HB</u>

Ort: Bremerhaven den 30.09.90 Sachverständiger:
Place: Bremerhaven dated 30.09.90 Expert:

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
W. S. D. L756 USC6
p. 25 of 64

Kesselübersicht



CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

[Handwritten signature]
LTSJG VSCG
p. 26 of 64

Revision 1990

Kennwort-

Kom.-Nr

94-8351-998

S.S. Norway

Bauteil

Kessel 21-22-23.

Wanddicken der Trommeln „S.S. Norway“

Obertrommel

Untertrommel

L.N. 46,2 min.
 56,0 Desig.
 R.N. 43,3 min
 55,0 Desig.

L.N. 29,7 min.
 36,0 Desig.
 R.N. 28,0 min.
 40,0 Desig.

Seitentrommel

L.N. 20,3 min.
 24,0 Desig.
 R.N. 19,0 min
 28,0 Desig.

H. J. Kocoula

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift

Datum

Unterschrift

Vordr. 7a

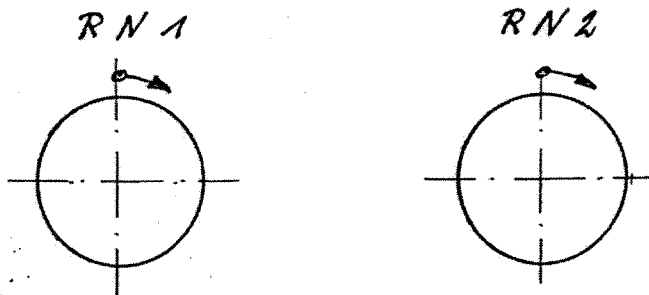
21.9

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten signature and date: 4/27/64, USCg

Nachdruck ist nur mit Genehmigung der Deutschen Babcock Werke AG, 42 Oberhausen, gestattet

Kessel: 21
Ober-trommel



Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN1	RN2
$3^{00} \div 3^{30}$ 400	$\approx 53,7$	56,5 57,4

RN2: 2 Anz. 3^{00} ca. 15 mm
parallel 10mm ~~Abst.~~

3^{30} mehrere kl. Anz.
5-6 mm.

RN1: keine Rip-Anz.

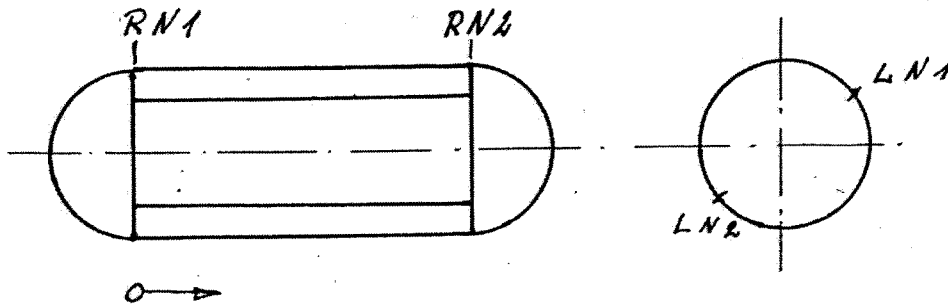
RN2 $\approx 55,0$ Endzust.

Vorprüfung +
Endzustand
RN1

fertig

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 94-2351-998
 28 of 64

Kessel: 21
Obertrommel



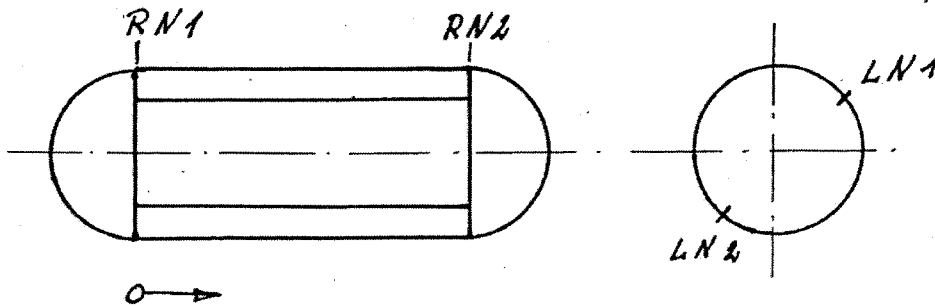
Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
	> 54,1	> 54,9

LN 1+2 grobe Korrosionsnarben
keine Anzeigen (Risse)

festig
Vorprüfung +
Endzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
L756 USC
p. 29 of 64

Kessel: 21
Unter-trommel



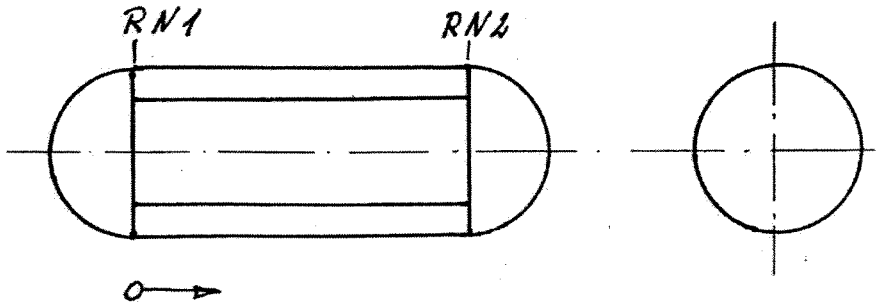
Abstand von 0 → [m m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0	38,6	34,0
2000	37,5	36,2
4000	36,0	38,7

LN 1 + 2:
Auf gesamter Länge starke Korrosionsnarbe

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 W. S. D. L. T. S. G. U. S. C. G.
 P. 30 of 67

Vorprüfung

Kessel: 21
Unter - trommel



Abstand von 0 → [m] [m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0		
2000	> 35,3mm	> 33,8
4000		

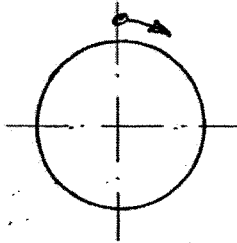
Befund: Rißfrei nach Schleifen u. Prüfen

Endzustand

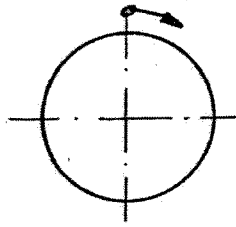
CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L756 USC6
 p/310F64

Kessel: 21
Unter-trommel

RN 1



RN 2



Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
1 ⁰⁰	55,2	35,7

RN 2: 1⁰⁰ 25 mm Rip
 2³⁰ ÷ 8³⁰ starke Korros. zusaemm.
 11⁰⁰ ÷ 0⁰⁰ Dto.

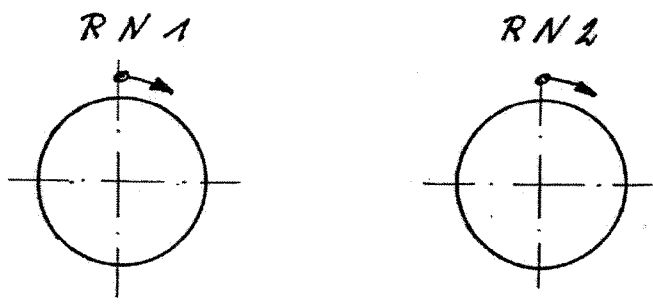
RN 1: 1⁰⁰ 30 mm Rip
 2⁰⁰ ÷ 2³⁰ Korrosionsnarb. + Ripverb.
 3⁰⁰ ÷ 9⁰⁰ Dto.
 11⁰⁰ ÷ 11³⁰ Dto.

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

No. 4756, USC 6
 1950 9521
 1320764

Kessel: 21
Unter-trommel



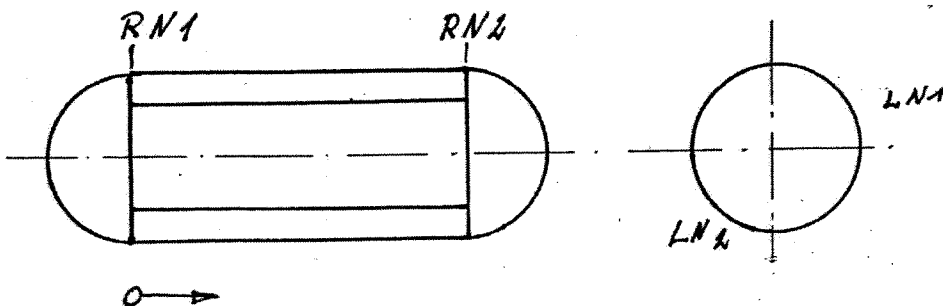
Abstand von → [mm]		Wanddicke [mm]	
		RN 1	RN 2
600	Pos	33,8 mm	
700	"	33,2 mm	> 31,8 mm
900	Pos	33,5 mm	

Befund: Rißfrei nach Schleifen u. Prüfen

Endzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 [Signature]
 6756-03CG
 33 of 64

Kessel: 2A
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow [in m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0	23,1	24,6
2000	23,0	25,8
4000	25,5	24,5

LN1 : 0 ÷ 1.400 grobe Korros. mit Ripverb.
 1.000 ÷ 3.000 7 Risse mit 15 ÷ 20 mm
 3.000 ÷ 4.000 4 " " 20 ÷ 25 "
 4.100 → ca. 250 mm stark ver-
 narbte Rippanzeigen

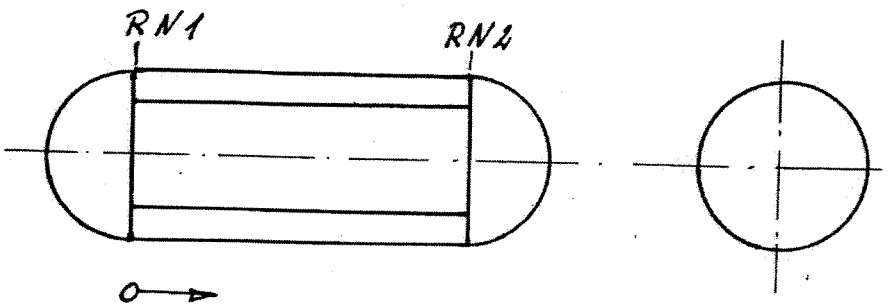
LN2 : 0 ÷ 2.000 durchgeh. kl. Rippanz.
 2.000 ÷ 3.000 6 Risse 15 ÷ 20 mm.
 3.000 ÷ 4.000 21 " 10 mm.

Vorzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Mas 1756 USC
 Pl. 34 of 64

Kessel: 21
Seiten-trommel



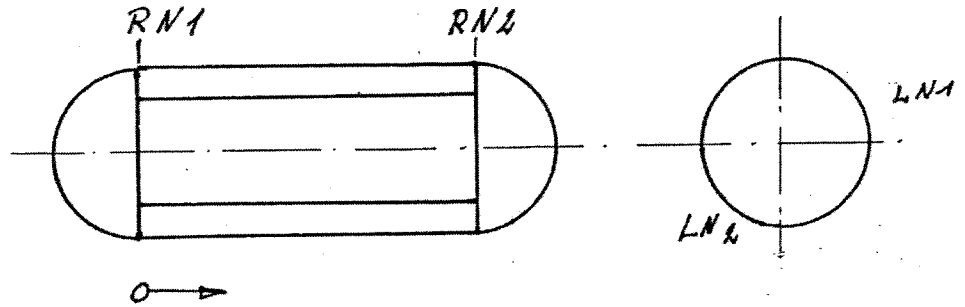
Abstand von o → [in m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
1200 mm	21,7	
2000 "	22,4	
3000 "	21,7	
3500 "	22,2	
4000 "	22,6	
4500 mm	24,7	

Befund: Rißfrei nach dem Schleifen.

Endzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 A.S. 2756 USC
 P. 35 of 64

Kessel: 21
Seiten-trommel



Abstand von 0 →
[in m]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0	23,1	24,6
2000	23,0	25,8
4000	25,5	24,5

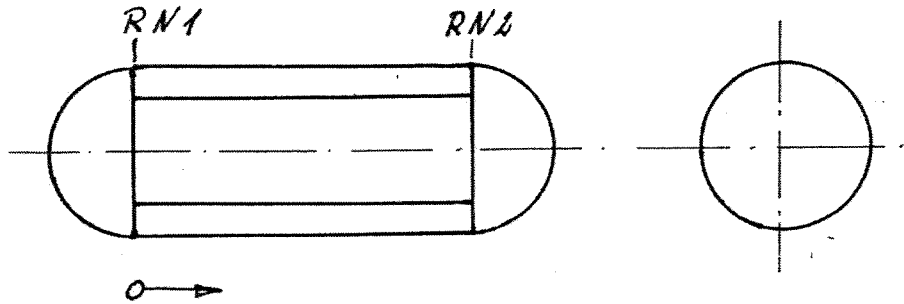
LN1 : 0 ÷ 1.400 grobe Korros. mit Ripverb.
 1.000 ÷ 3.000 7 Risse mit 15 ÷ 20 mm
 3.000 ÷ 4.000 4 " " 20 ÷ 25 "
 4.100 → ca. 250 mm stark ver-
 narbte Rippen

LN2 : 0 ÷ 2.000 dübelgeh. kl. Rippen
 2.000 ÷ 3.000 6 Risse 15 ÷ 20 mm.
 3.000 ÷ 4.000 2 " " 10 mm.

Vorzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L.T.S.G. - USC
 A. 36 61 64

Kessel: 21
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow
[mm]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
300 mm		26,2 mm
450 mm		27,2 "
1000 "		22,7 "
1500 "		21,3 "
2000 "		22,7 "
3500 "		22,7 "
4000 "		22,5 "
4500 "		24,1 "

LN2 Bereich 300-450 mm aufgeschweißt

Befund: Nach dem Schleifen und Prüfen
riffrei

Endzustand

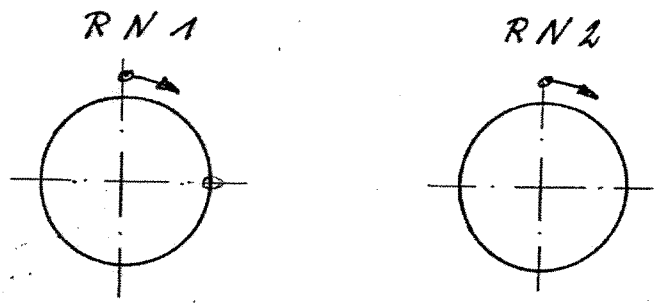
Datum: Name:

Abt.

L-2987 7.87

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 370664
 0506
 370664

Kessel: A1
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN1	RN2
	14,9 ÷	22,3 ÷
	24,5	28,9
	25,1	

RN1: 300

RN2: 300 ÷ 900

20 mm Ripf
Starke Korros. Narben a. Umf.
5 Ripanz. 10 ÷ 20 mm
Starke Korros. Narben.

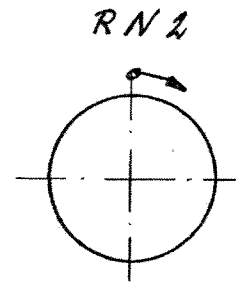
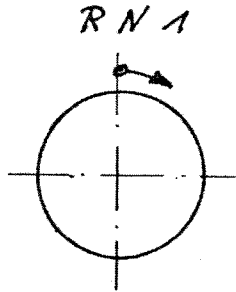
Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L756, USCC
 38 OF 64

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 2-756-05C6
 10.39.0464

Kessel: 21

Seiten - trommel



Abstand von → [mm]	min. 19,0 mm Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
3 ⁰⁰ / 6 ⁰⁰ / 9 ⁰⁰ / 12 ⁰⁰ Pos	= 7 21,8	= 7 21,3

Befund: Nach dem Schleifen keine Anzeigen mehr

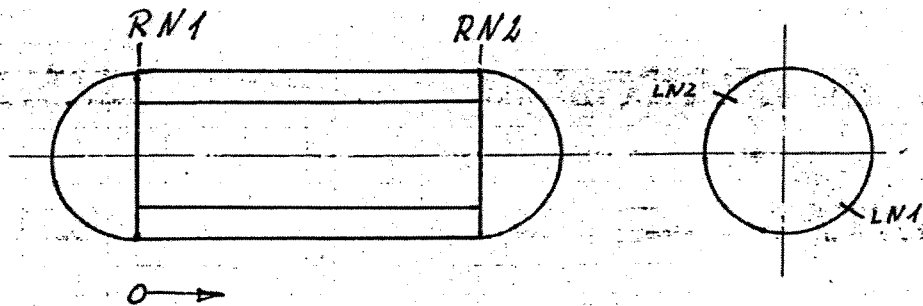
Starke Korros. Narben im Umf.

Endzustand *JK*

-2987 7.87

Datum: _____ Name: _____

Kessel: 22
Ober - trommel



Abstand von 0 →
[m m]

Wanddicke [mm]

Abstand von 0 → [m m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0	52,3 mm	Wie Verprüfung
2500	50,9 "	
4800	53,4 "	

LN1: Sehr starke Wurzelanzerge über die gesamte Länge ausgeschliffen.
MP ohne Befund n. Nacharbeit

LN2 MP ohne Befund

Endzustand

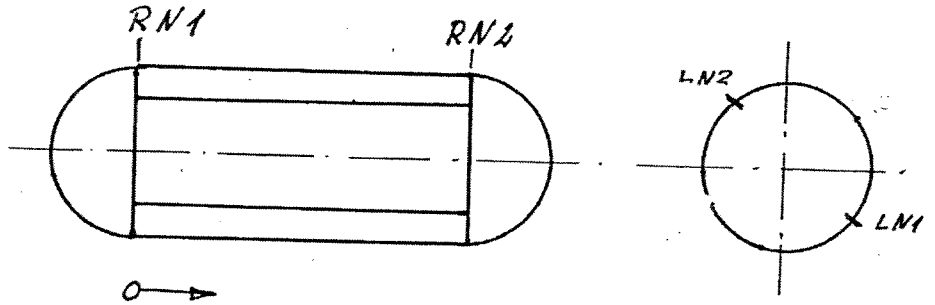
CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 14/11/87
 L556, USCG
 at 64.1

-2987 7.87

Datum: Name:

Abt.

Kessel: 22
Ober-trommel



Abstand von σ
[in m]

Wanddicke [mm]

	LN1	LN2
0	54,2	55,8
Mitte	55,4	
Ende (RN2)	55,2	54,7

LN 2: veruarbt o. Ripanz.

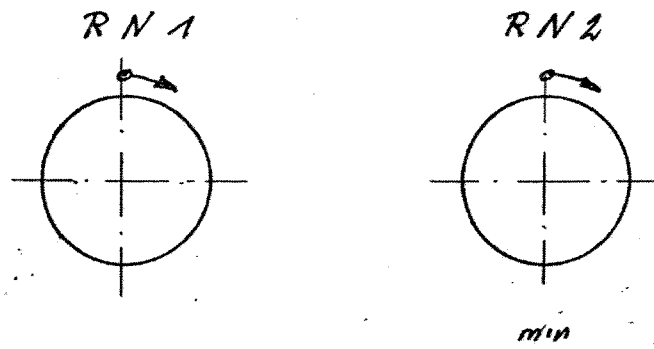
LN 1: stark veruarbt mit Ripverb.

Vordrütung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 4756, USCG
 p. 40 of 64

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 2756
 42-05050
 64

Kessel: bh
Ober-trommel



Abstand von → [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
0 ⁰⁰	55,1	55,3
6 ⁰⁰	60,2	57,8
3 ⁰⁰	57,1	54,9
9 ⁰⁰	60,3	55,3

RN 2: 3⁰⁰ ÷ 9⁰⁰ stark vernarbt mit Rißverb.
 11⁰⁰ ÷ 11³⁰ div. Kleinanzeigen

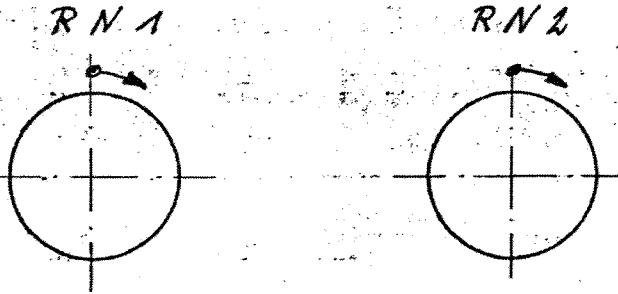
RN 1: 2⁰⁰ 10 mm Riß

2987 7.87

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 12756, USC6
 0.438664

Kessel: 22
ober - trommel



Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

RN 1

RN 2

0⁰⁰

54,7 mm

54,6 mm

3⁰⁰

56,3 mm

54,5 "

6⁰⁰

59,4 mm

55,3 "

9⁰⁰

59,4 mm

54,9 "

LN 1: Ohne Befund nach Nacharbeiten

LN 2: Einzelne Anzeigen entfernt
M.P. ohne Befund

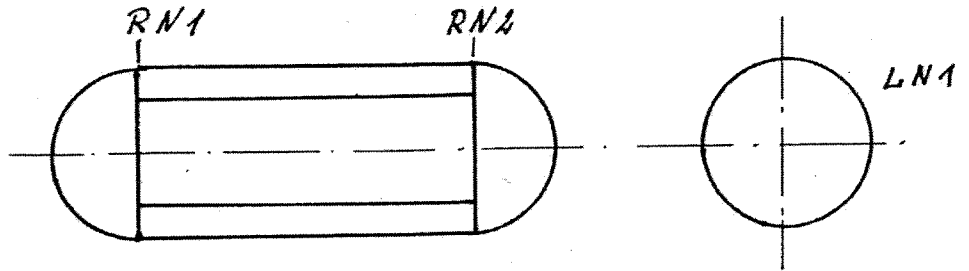
Endzustand

-2987 7.87

Datum: Name:

Abt.

Kessel: 2h
Unter-trommel



Abstand von \rightarrow
[in m]

Wanddicke [mm]

Abstand von \rightarrow [in m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0	34,6	35,5
1.500	33,6	34,3
3.000	34,5	34,5
4.500	34,7	34,9

LN 1: 0 ÷ 500
2.500

kl. Rippanzeigen
Ripanz. 150 mm
anschließ. 1 Rippe
15 ÷ 20 mm

LN 2: 0 ÷ 1.500

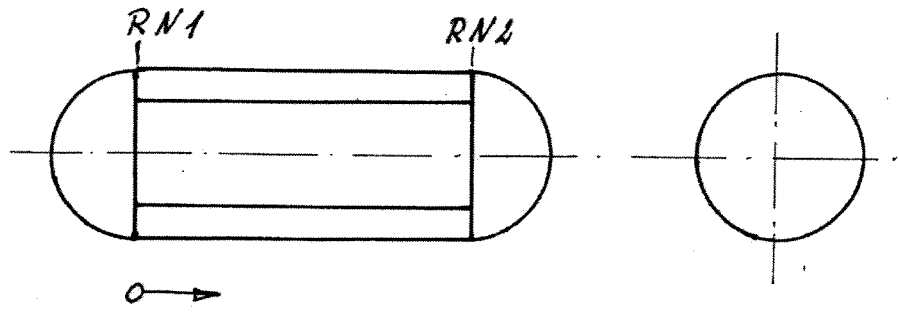
kl. Rippanzeigen

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Handwritten notes: 2000, 1756, 2506, P. 44, 0669

Kessel: 22
Unter-trommel



Abstand von \rightarrow
[m m]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
500		> 32,8 mm
900		> 34,6 "
1800	> 32,6 mm	
2500	> 33,0 mm	

Befund: Nach dem Schleifen u. Prüfen
riffrei.

Endzustand

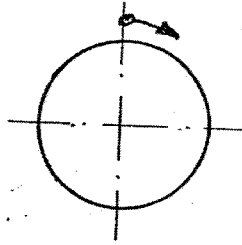
CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 1 LTSG USC
 1 P45 OF 69

-2987 7.87

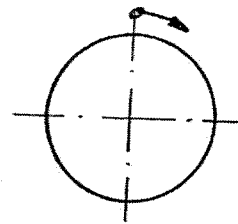
Datum: Name:

Kessel: Bk
Unter-trommel

RN 1



RN 2



Abstand von \rightarrow
[mm]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
0 ⁰⁰	36,1	38,0
3 ⁰⁰	34,0	36,0
6 ⁰⁰	36,7	34,0
9 ⁰⁰	35,6	35,5

RN 1: 0⁰⁰ ÷ 3⁰⁰ starke Korrosionsstellen
mit Ripfverb.
5⁰⁰ ÷ 7⁰⁰ Dto.
8⁰⁰ ÷ 9⁰⁰ Dto

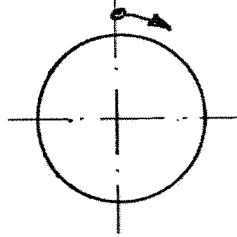
RN 2: Umlaufend starke Verwas-
bung mit Ripfverb.

Vorprüfung

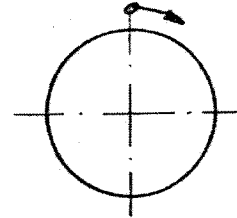
CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 1-156-0566
 P. 46 of 84

Kessel: 22
Unter-trommel

RN 1



RN 2



Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

	RN 1	RN 2
	300	> 31,5 mm
600	> 33,4 mm	
800	> 32,8 mm	
600		> 32,8
900		> 34,8

Befund: Nach dem Schleifen u. Prüfen
rißfrei

Endzustand

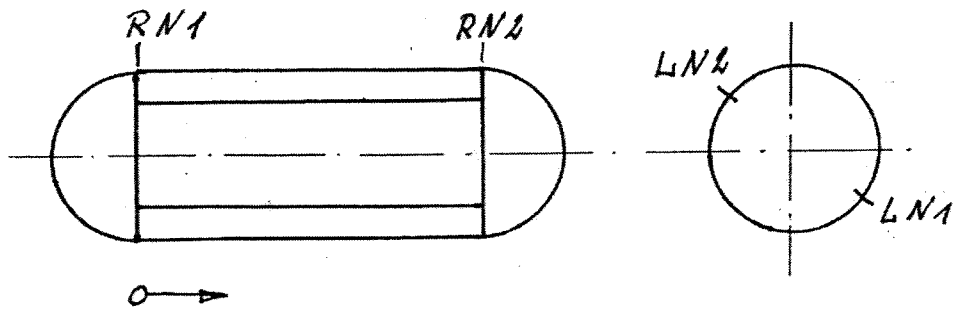
Datum: Name:

Abb

-2987 7.87

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 P. 47 OF 64

Kessel: AA
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow
[m m]

Wanddicke [mm]

	LN1	LN2
	20,3 ÷	21,3 ÷
	22,8	22,8

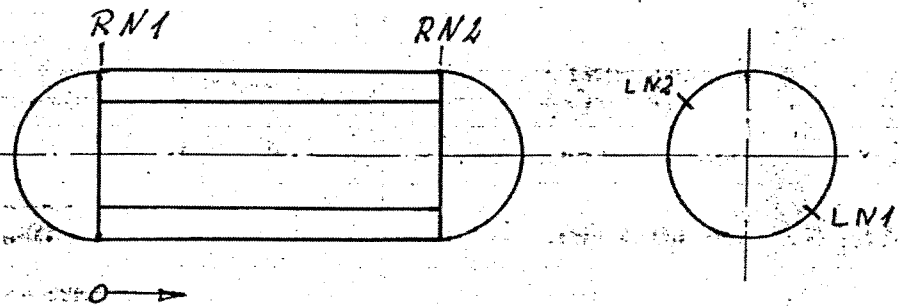
LN1 + 2: durchgehend ripartige Anzeigen

schleifen + schweißen
sorgf. messen und stückweise
schweißen

Vorprüfung

CERTIFIED TO BEA TRAFICOM
 2756, 0556
 p. 4.8.0644

Wessel: 22
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow [m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
1000 mm	21,5 mm	
1150 "	24,1 "	
1380 "	21,1 "	720,7 mm
3000 mm	20,8 mm	
3250 mm	26,8 "	
3500 mm	20,8 "	

LN1: Bereich 1100 - 1350 mm aufgeschweißt
Befund: ohne Anzeigen
Restliche Bereiche o.k.

LN1 Bereich 3100 - 3500 mm aufgeschweißt
Befund: ohne Anzeigen

LN2 o.B.

Endzustand

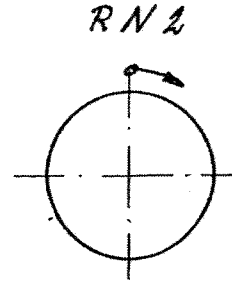
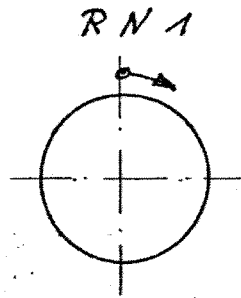
Datum: Name:

Abt.

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 7.4.99 of 64
 5756, USCG

1-2987 7.87

Kessel: 77
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
	$> 22,8$	$21,4 \div$ $23,8$

RN 2: $4^{00} \div 7^{00}$ rippförmige Anz.

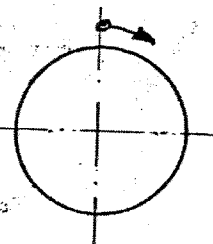
RN 1: $4^{00} - 8^{00}$ netzige Anzeigen

Vorprüfung

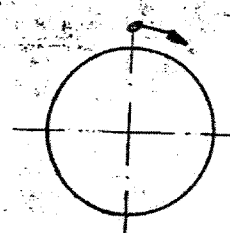
2005, L756, 03CC
 p. 50 of 64
 CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Kessel: 22
Seiten - trommel

RN 1



RN 2



Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

	RN 1	RN 2
600	> 21,5 mm	> 20,5 mm

LN 1: H.P. nach Nacharbeit ok
LN 2: MP nach " ok

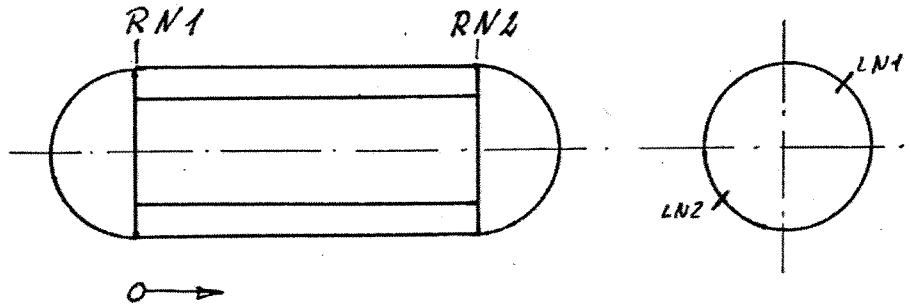
Endzustand

Datum: _____ Name: _____

-2987 7.87

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 01510764
 01510764

Kessel: 23
Ober-trommel



Abstand von o-o
[m m]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
500 mm	57,0	56,8
2500 "	53,6	56,7
4500 "	54,8	56,6

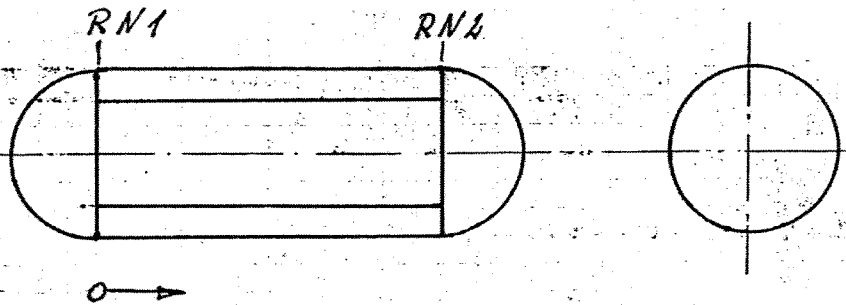
Starke Korrosion im gesamten Trommelbereich

LN2 Wurzelanzeige über gesamte Länge

LN1 Starke Anzeige auf ca. 2600-2900 mm

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 LITTON USCC
 8.58.0767

Kessel: 23
Ober - trommel



Abstand von 0 →
[m m]

Wanddicke [mm]
LN1 LN2

> 52,8mm > 49,9mm

Nach dem Schleifen ohne Befund
Alle Anzeigen entfernt

Endzustand

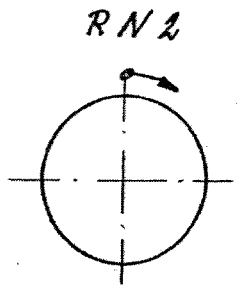
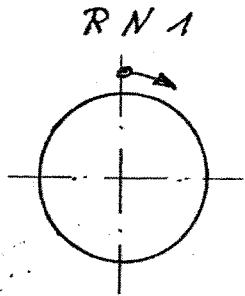
-2987 7.87

Datum: Name:

Abt.

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L-156, USC G
 P. 53 of 64

Kessel: AS
Ober-trommel



Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

		RN 1	RN 2
0 ⁰⁰	Pos	55,5 mm	56,4 mm
3 ⁰⁰	"	55,6 mm	55,6 "
6 ⁰⁰	"	55,6 mm	54,6 "
9 ⁰⁰	"	55,5 mm	53,2 "

Sehr starke Vernarbung im Bodenbereich
Anzeigen auf 4⁰⁰ - 8⁰⁰

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 No. 1756-0566
 8.54 of 64

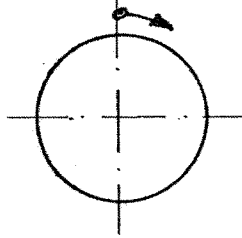
-2987 7.87

Datum: _____ Name: _____

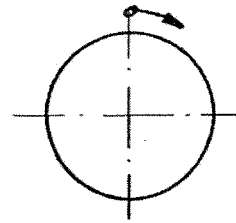
Kessel: 23

Ober-trommel

RN 1



RN 2



Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

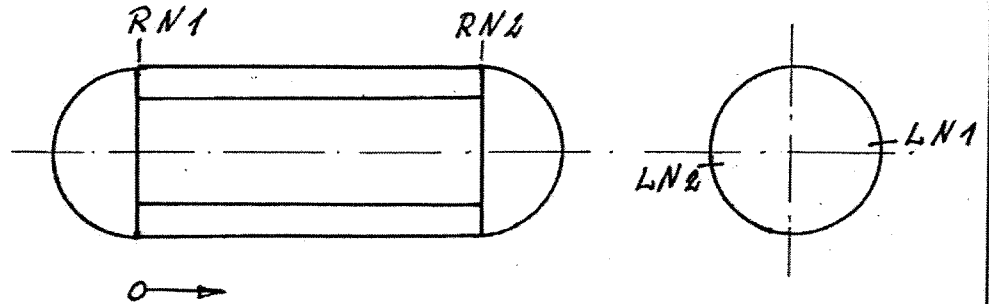
	RN 1		RN 2	
	0 ⁰⁰ Pos	54,9 mm	56,0 mm	56,0 mm
3 ⁰⁰ "	52,5 "	53,6 "	53,6 mm	53,6 mm
6 ⁰⁰ "	55,2 "	52,3 "	52,3 mm	52,3 mm
9 ⁰⁰ "	54,5 "	52,7 "	52,7 mm	52,7 mm

RN1 + RN2 O.B.

Endzustand

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 1756-05CG
 P. 55 6464

Kessel: 13
Unter-trommel



Abstand von \leftrightarrow
[m m]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
0 ⁰⁰	35,4 mm	35,2 mm
2500	36,5 "	36,5 "
4800	35,1 "	34,5 "

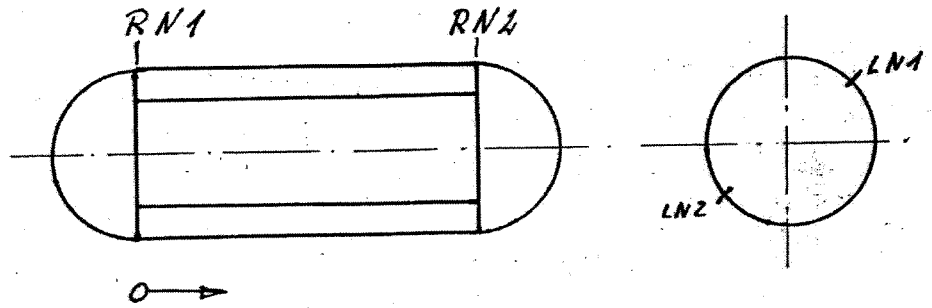
LN1: 0 ÷ 2.250 4 Ripfbereiche
30 ÷ 50 mm
2.250 ÷ 4090 durchgehend
kl. Anzeigen
Restbereich 1 Stelle nachsch.

LN2: über gesamte Länge 17 Stellen
mit Korrosionsnarben (Ripfverb.)
30 ÷ 100 mm.

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 P. 55 OF 64
 1756 USC63

Kessel: 23
Unter-trommel



Abstand von \rightarrow [m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
2500 mm	> 34,1 mm	
3500 mm		> 32,0 mm

LN1: Ribbereiche und Anzeigen entfernt
MP ohne Befund

LN1: Fehlstellen ausgeschliffen.
MP ohne Befund.

Endzustand

Datum: Name:

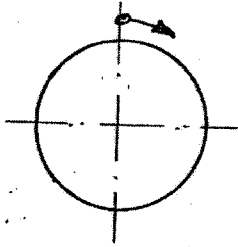
Abt.

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 DISTRICT OFFICE
 157 OF 64

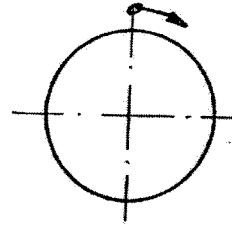
Kessel: 23

Unter-trommel

RN 1



RN 2



Abstand von \rightarrow
[mm]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
000	37,2 mm	38,9 mm
300	36,4 "	37,1 "
600	38,0 "	34,5 "
900	38,0 "	35,4 "

RN 2 : $600 \div 700$
 $1100 \div 500$ } narbige Anzeigen

RN 1 : 1100
 $700 \div 900$ } narbige Anzeigen

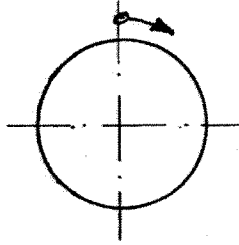
Verprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 2756, USC
 1,58 of 64

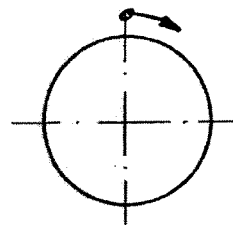
Kessel: 23

Unter-trommel

RN 1



RN 2



CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 2756 USC 5
 0159 of 64

Abstand von →
[mm]

Wanddicke [mm]

	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
400 Pos		> 32,0 mm
700 "	> 31,7 mm	> 31,8 "

Anzeigen beschliffen und nach Prüfung
ohne Befund

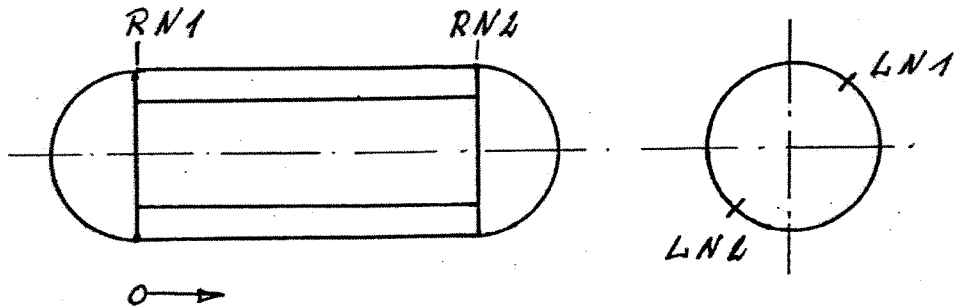
Endzustand

-2987 7.87

Datum: Name:

AL-1

Kessel: 23
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow
[m m]

Wanddicke [mm]

		LN1	LN2
<i>Wandstärken nach den Passblechen</i>	1,5 m 1,5	21,6	21,8 mm
	1,8 m	21,4	—
	2,0 m 2,0m	17,5	19,6 mm
	2,5 m 2,3m	18,2	20,6
	3,0 m	19,5	18,3
	3,5 m	19,3	19,4
	4,0 m	19,9	
	4,5 m	22,1	23,5

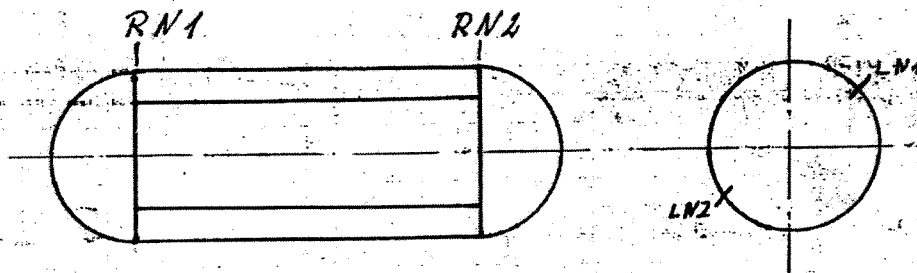
LN1: 1000 ÷ 3000 ripförmige Anz.

LN2: 4 ÷ 5 Rippanzeigen 8 ÷ 10mm
über Länge verteilt.

Vorprüfung

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 1560 OF 64
 156-0500

Wessel: 23
Seiten-trommel



Abstand von 0 →
[m m]

Wanddicke [mm]

Abstand von 0 → [m m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
1500 mm	21,6 mm	21,8
2000 "	17,5	19,6
2,500 "	18,2	18,9
3000 "	19,5	18,3
3,500 "	19,3	19,4
4000 "	19,9	23,5
4500 "	22,1	

LN1 Bereich 1300-4400 muß neu geschweißt werden.

LN2 Bereich 900 - 3700 mm muß neu geschweißt werden.

Vorprüfung

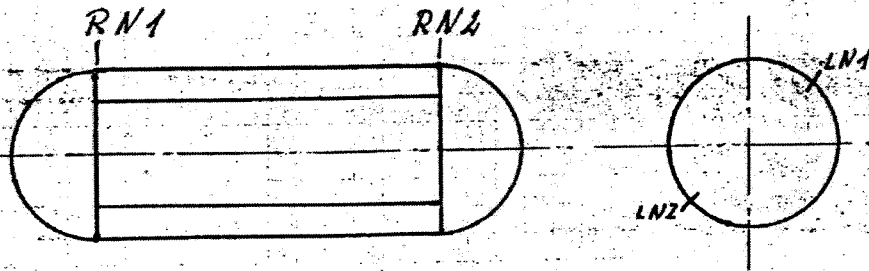
Datum: Name:

Abt.

No 58, L756-05CG
 21 61 of 64
 CERTIFIED TO BE A TRUE COPY

Wessel: 23
seiten-trommel

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 L. J. G. - U.S.C. -
 P. 62 of 64



Abstand von 0 → [m m]	Wanddicke [mm]	
	LN1	LN2
1300 mm	22,8 mm	
2000 "	22,7 "	
3000 "	23,7 "	
4000 "	24,0 "	
900 mm		23,6 mm
1500 "		22,4 "
2000 "		23,0 "
2700 "		21,4 "
3000 "		21,2 "
3700 "		21,6 "

Befund: Nachgeschweißter
Bereich nach dem
Prüfen O.B.

Endzustand

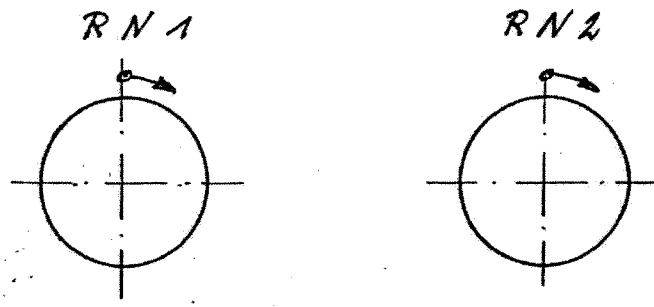
1-2987 7.87

Datum: Name:

Abt.

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 1050, LTSG, USC
 N. 63 of 64

Kessel: 43
Seiten-trommel



Abstand von \rightarrow [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
0° Pos	30,0	24,2
3° "	28,5	25,5
6° "	28,4	24,7
9° "	28,6	24,8

RN 1 + 2 o. B.

Vorprüfung

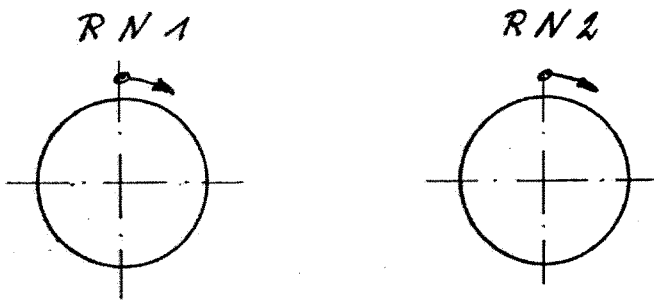
1-2987 7.87

Datum: Name: |

Abt. |

CERTIFIED TO BE A TRUE COPY
 47567 USC6
 P. 64 OF 64

Kessel: 23
seiten - trommel



Abstand von → [mm]	Wanddicke [mm]	
	RN 1	RN 2
6° Pos	> 28,0 mm	23,9 mm

RN 1 + RN 2 O.B.

Endzustand

-2987 7.87

Datum: Name:

AL-6