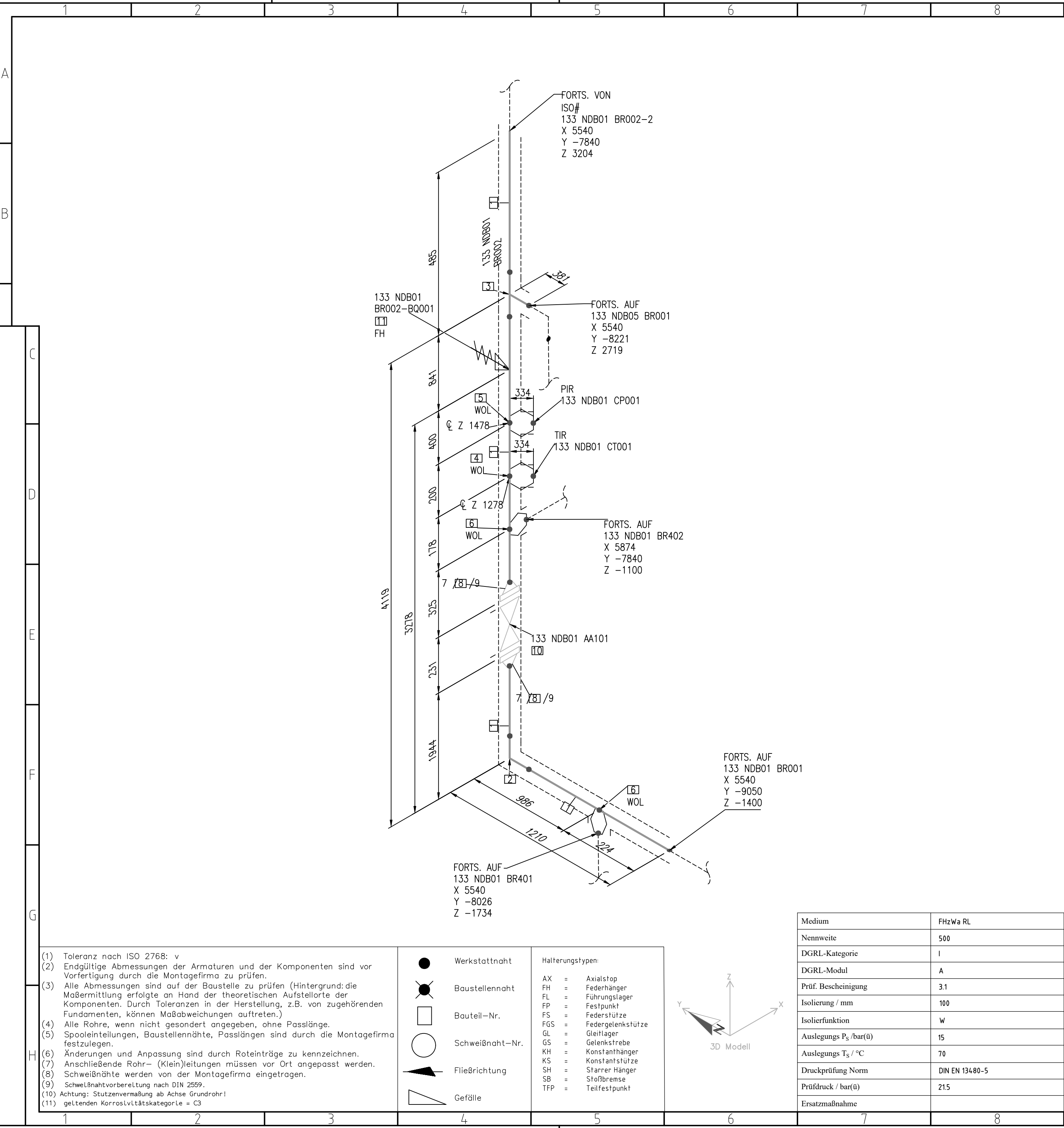


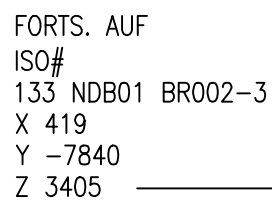


(1) Toleranz nach ISO 2768: v	● Werkstattnaht	Halterungstypen:
(2) Endgültige Abmessungen der Armaturen und der Komponenten sind vor Vorfertigung durch die Montagefirma zu prüfen.	⊗ Baustellennaht	AX = Axialstop
(3) Alle Abmessungen sind auf der Baustelle zu prüfen (Hintergrund: die Maßermittlung erfolgte an Hand der theoretischen Aufstellorte der Komponenten. Durch Toleranzen in der Herstellung, z.B. von zugehörnden Fundamenten, können Maßabweichungen auftreten.)	□ Bauteil-Nr.	FH = Federhänger
(4) Alle Rohre, wenn nicht gesondert angegeben, ohne Passlänge.	○ Schweißnaht-Nr.	FL = Führungslager
(5) Spooleinteilungen, Baustellennähte, Passlängen sind durch die Montagefirma festzulegen.	▶ Fließrichtung	FP = Festpunkt
(6) Änderungen und Anpassung sind durch Roteinträge zu kennzeichnen.	▲ Gefälle	FS = Federstütze
(7) Anschließende Rohr- (Klein)leitungen müssen vor Ort angepasst werden.		FGS = Federgelenkstütze
(8) Schweißnähte werden von der Montagefirma eingetragen.		GL = Gleitlager
(9) Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559.		GS = Gelenkstrebe
(10) Achtung: Stützenvermaßung ab Achse Grundrohr!		KH = Konstanthänger
(11) geltenden Korrosivitätskategorie = C3		KS = Konstantstütze
		SH = Starrer Hänger
		SB = Stoßbremse
		TFP = Teilfestpunkt

Medium	FHzWa RL
Nennweite	500
DGRL-Kategorie	I
DGRL-Modul	A
Prüf. Bescheinigung	3.1
Isolierung / mm	100
Isolierfunktion	W
Auslegungs P _S / bar(ü)	15
Auslegungs T _S / °C	70
Druckprüfung Norm	DIN EN 13480-5
Prüfdruck / bar(ü)	215
Ersatzmaßnahme	

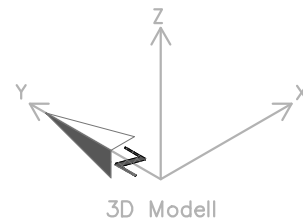
STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	3.1M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217-2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	1	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253-2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500	T-STÜCK – DIN EN 10253-2 – TYP A – 508 X 17,5	P235GH	
AUFSCHWEIßSTUTZEN					
4	1	500X 25	TEMPERATURMESSUNG siehe Typical	P235GH	
5	1	500X 15	DRUCKMESSUNG siehe Typical	P235GH	
6	2	500X 50	AUFSCHWEIßSTUTZEN – DIN 21057-5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 79,0 X 14,0 – 80 MM	P235GH	
FLANSCH					
7	2	500	VORSCHWEIßFLANSCH – DIN 21057-10 – 11/B1 – DN500 X 10/PN25	P245GH	
SCHRAUBEN					
8	40	33X 140	SCHRAUBENSATZ M33 X 140, DIN 21057-10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
9	2	500	FLACHDICHTUNG – DIN EN 1514-1 – 3MM – DN500	S. SPEZIFIK.	
ARMATUREN					
10	1	500	ABSPERRKLAPPE 133 NDB01 AA101		
HALTERUNGEN					
11	1	500	HALTERUNGEN SIEHE ZEICHNUNG		

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover			Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS	DCC MTA	KKS 133 NDB01 BR002	
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation			System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin		Benennung: RkLfLtg			Maßstab: ohne
geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov		- Isometrie			Blatt: 1 von: 3
erstellt: 28.05.2026 L. Nels		Erststellung			Format: A2
		Ersatz für: -			
		Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle rechte vorbehalten!			



	Werkstattnaht
	Baustellennaht
	Bauteil-Nr.
	Schweißnaht-Nr.
	Fließrichtung
	Gefälle

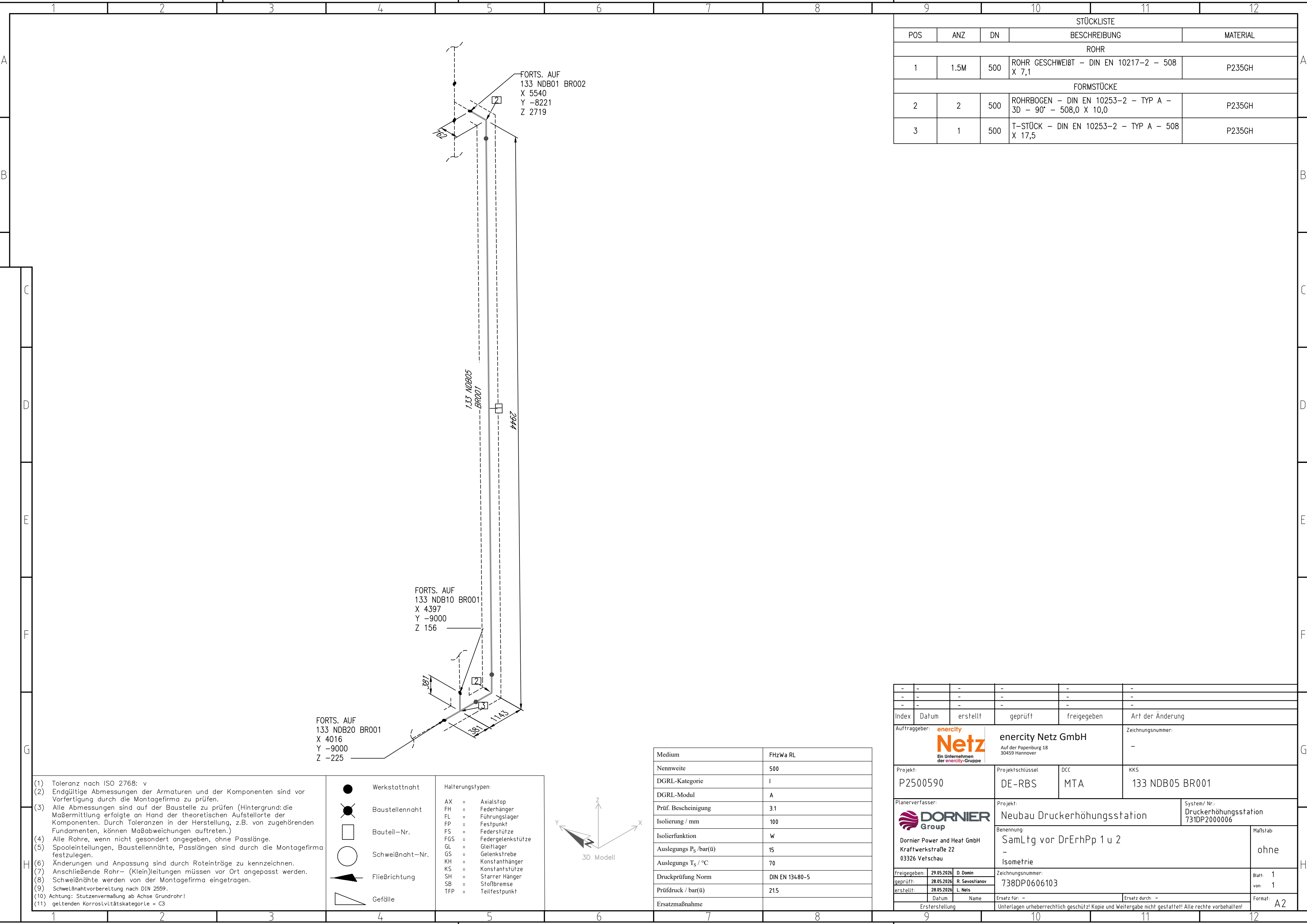
AX	=	Axialstop
FL	=	Federhänger
FL	=	Führungslager
FP	=	Festpunkt
FS	=	Federstütze
FGS	=	Federgelenkstütze
GL	=	Gleitlager
GS	=	Gelenkstrebe
KH	=	Konstanthänger
KS	=	Konstantstütze
SH	=	Starrer Hänger
SB	=	Stoßbremse
TFP	=	Teilfestpunkt



-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity  Ein Unternehmen der enercity-Gruppe		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -	
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS	DCC MTA	KKS 133 NDB01 BR002	
Planerverfasser:  Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation Benennung: RkLfLtg - Isometrie			System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin		Zeichnungsnummer: 738DP0606101			Blatt: 2 von: 3
geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov					
erstellt: 28.05.2026 L. Nels					
Datum Name		Ersatz für: -			Ersatz durch: -
Erstentwurf Untertage unbeherrschbar geschützt (Klein- und Kleinstgrube nicht gestattet) Alle Rechte vorbehalten					



-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity  Ein Unternehmen der enercity-Gruppe		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -	
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS	DCC MTA	KKS 133 NDB01 BR002	
Planverfasser:  Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation Benennung: RkLfLtg - Isometrie			System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Dömin geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov erstellt: 28.05.2026 L. Nets		Zeichnungsnummer: 738DP0606101			Blatt: 3 von: 3
Datum Name		Ersatz durch: -			Format: A2
Ersterstellung		Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle Rechte vorbehalten!			

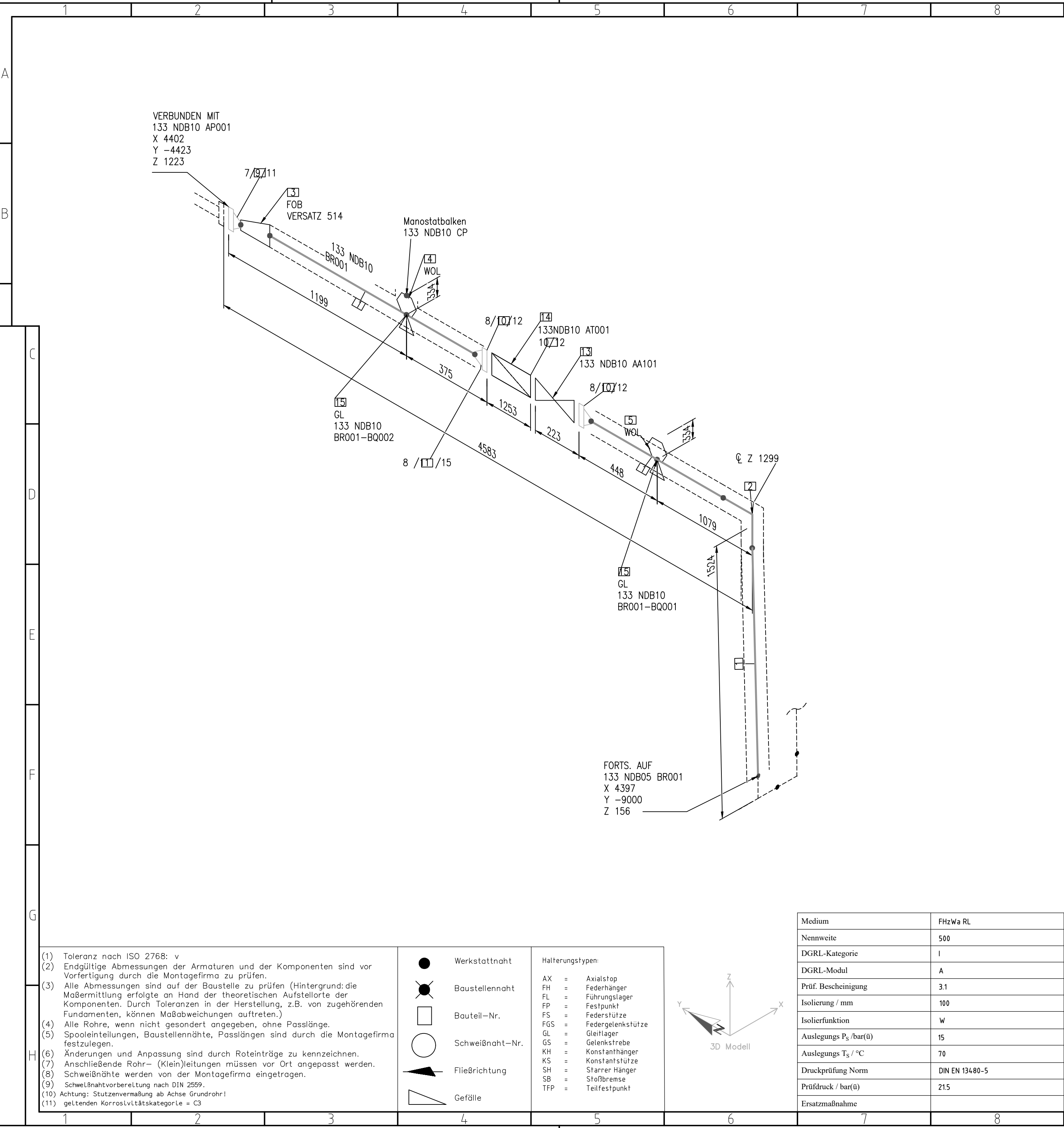
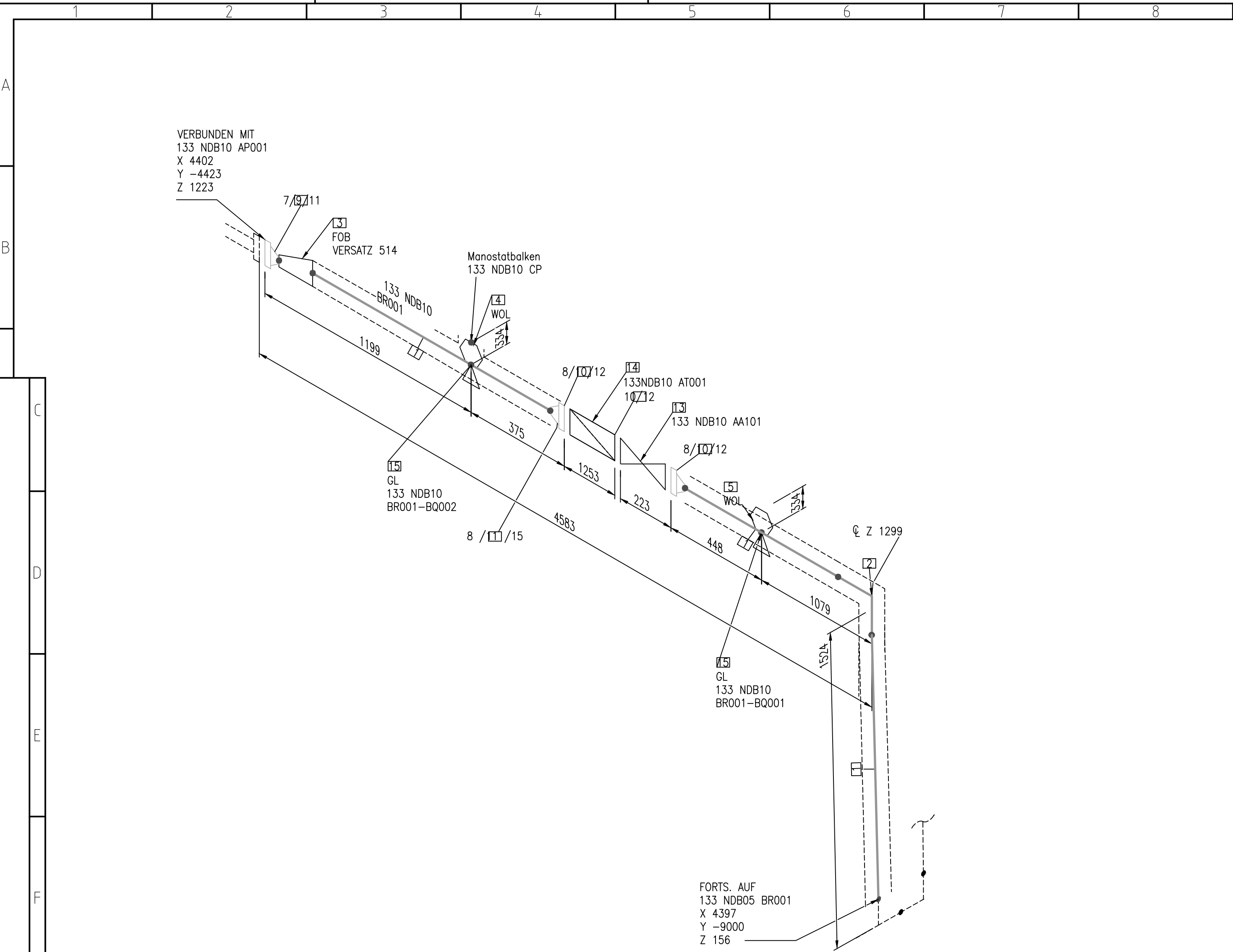


STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	1.5M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217-2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	2	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253-2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500	T-STÜCK – DIN EN 10253-2 – TYP A – 508 X 17,5	P235GH	

(1) Toleranz nach ISO 2768: v	●	Werkstattnaht	Halterungstypen:
(2) Endgültige Abmessungen der Armaturen und der Komponenten sind vor Vorfertigung durch die Montagefirma zu prüfen.	⊗	Baustellennaht	AX = Axialstop
(3) Alle Abmessungen sind auf der Baustelle zu prüfen (Hintergrund: die Maßermittlung erfolgte an Hand der theoretischen Aufstellorte der Komponenten. Durch Toleranzen in der Herstellung, z.B. von zugehörnden Fundamenten, können Maßabweichungen auftreten.)	□	Bauteil–Nr.	FH = Federhänger
(4) Alle Rohre, wenn nicht gesondert angegeben, ohne Passlänge.	○	Schweißnaht–Nr.	FL = Führungslager
(5) Spooleinteilungen, Baustellennähte, Passlängen sind durch die Montagefirma festzulegen.	▶	Fließrichtung	FP = Festpunkt
(6) Änderungen und Anpassung sind durch Roteinträge zu kennzeichnen.	▲	Gefälle	FS = Federstütze
(7) Anschließende Rohr– (Klein)leitungen müssen vor Ort angepasst werden.			FGS = Federgelenkstütze
(8) Schweißnähte werden von der Montagefirma eingetragen.			GL = Gleitlager
(9) Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559.			GS = Gelenkstrebe
(10) Achtung: Stützenvermaßung ab Achse Grundrohr!			KH = Konstanthänger
(11) geltenden Korrosivitätskategorie = C3			KS = Konstantstütze
			SH = Starrer Hänger
			SB = Stoßbremse
			TFP = Teilfestpunkt

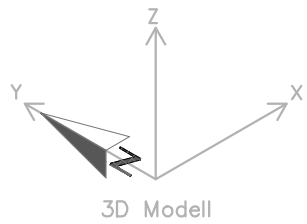
Medium	FH _z W _a RL
Nennweite	500
DGRL-Kategorie	I
DGRL-Modul	A
Prüf. Bescheinigung	3.1
Isolierung / mm	100
Isolierfunktion	W
Auslegungs P _S / bar(ü)	15
Auslegungs T _S / °C	70
Druckprüfung Norm	DIN EN 13480-5
Prüfdruck / bar(ü)	21.5
Ersatzmaßnahme	

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover			Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590	Projektschlüssel DE-RBS	DCC MTA	KKS 133 NDB05 BR001		
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation		System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006	Maßstab: ohne
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin	Benennung: SamLtg vor DrErhPp 1 u 2		Isometrie		Blatt: 1
geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov	738DP0606103				von: 1
erstellt: 28.05.2026 L. Nels	Datum	Name	Ersatz für: -	Ersatz durch: -	Format: A2
Ersterstellung		Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle rechte vorbehalten!			



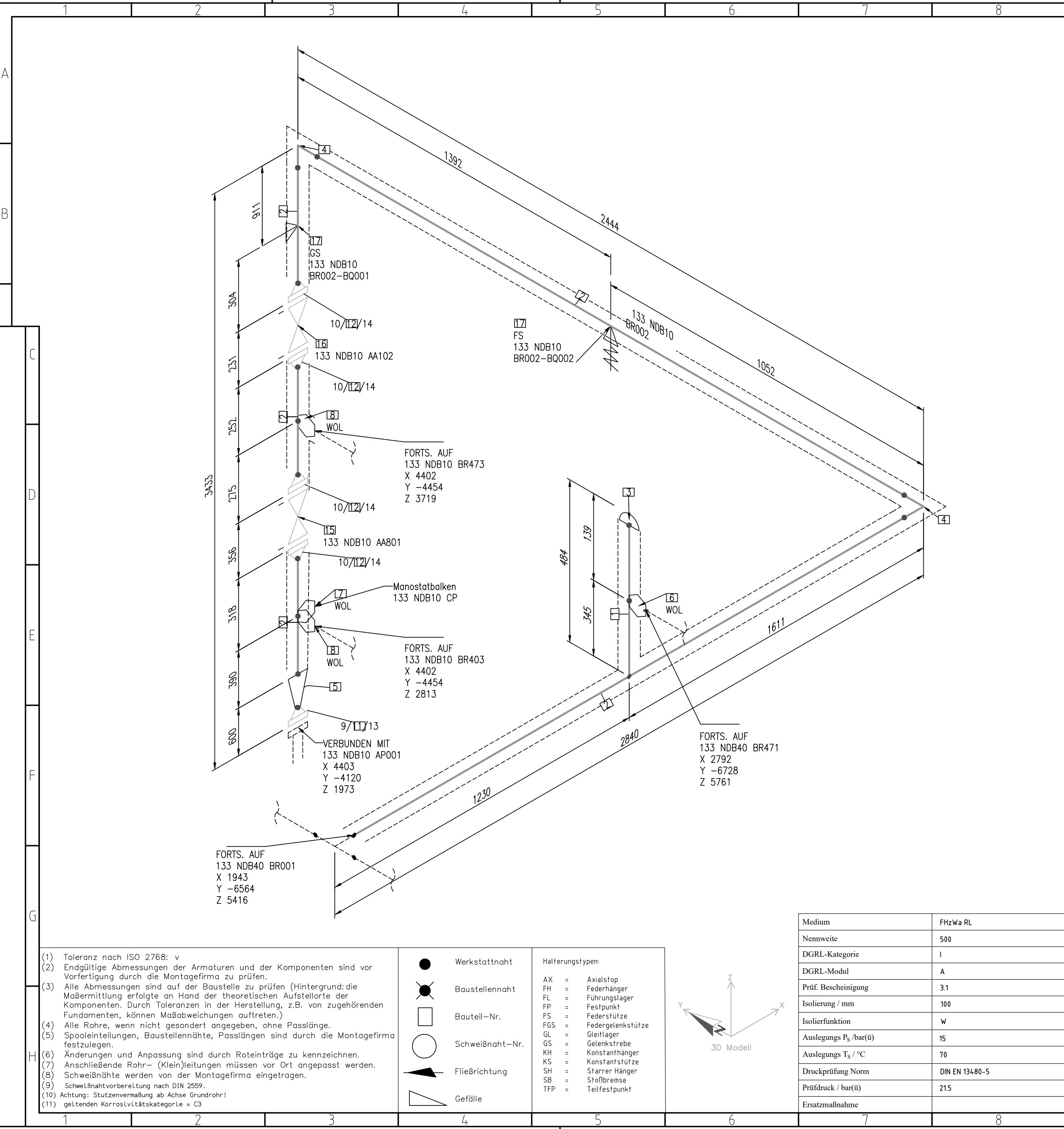
STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	2.0M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217–2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	1	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253–2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500X 350	REDUZIERUNG EXZENTRISCH – DIN EN 10253–2 – TYP B – 508,0 X 10,0 – 355,6 X 8,0	P235GH	
AUFSCHWEIßSTUTZEN					
4	1	500X 15	DRUCKMESSUNG siehe Typical	P235GH	
5	1	500X 25	AUFSCHWEIßSTUTZEN – DIN 21057–5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 47,0 X 10,0 – 80 MM	P235GH	
FLANSCH					
7	1	350	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN350/ PN25	P245GH	
8	2	500	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN500/ PN25	P245GH	
SCHRAUBEN					
9	16	30X 110	SCHRAUBENSATZ M30 X 110, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
10	60	33X 140	SCHRAUBENSATZ M33 X 140, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
11	1	350	FLACHDICHTUNG 3MM – DIN EN 1514–1 – B1 – PN25	S. SPEZIFIK.	
12	3	500	FLACHDICHTUNG 3MM – DIN EN 1514–1 – B1 – PN25	S. SPEZIFIK.	
ARMAUREN					
13	1	500	ABSPERRKLAPPE 133 NDB10 AA101		
14	1	500	FILTER 133NDB10 AT001		
HALTERUNGEN					
15	3	500	HALTERUNGEN SIEHE ZEICHNUNG		

(1) Toleranz nach ISO 2768: v	●	Werkstattnaht	Halterungstypen:
(2) Endgültige Abmessungen der Armaturen und der Komponenten sind vor Vorfertigung durch die Montagefirma zu prüfen.	⊗	Baustellennaht	AX = Axialstop
(3) Alle Abmessungen sind auf der Baustelle zu prüfen (Hintergrund: die Maßermittlung erfolgte an Hand der theoretischen Aufstellorte der Komponenten. Durch Toleranzen in der Herstellung, z.B. von zugehörnden Fundamenten, können Maßabweichungen auftreten.)	□	Bauteil–Nr.	FH = Federhänger
(4) Alle Rohre, wenn nicht gesondert angegeben, ohne Passlänge.	○	Schweißnaht–Nr.	FL = Führungslager
(5) Spooleinteilungen, Baustellennähte, Passlängen sind durch die Montagefirma festzulegen.	▶	Fließrichtung	FP = Festpunkt
(6) Änderungen und Anpassung sind durch Roteinträge zu kennzeichnen.	◀	Gefälle	FS = Federsstütze
(7) Anschließende Rohr– (Klein)leitungen müssen vor Ort angepasst werden.			FGS = Federgelenkstütze
(8) Schweißnähte werden von der Montagefirma eingetragen.			GL = Gleitlager
(9) Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559.			GS = Gelenkstrebe
(10) Achtung: Stutzenvermaßung ab Achse Grundrohr!			KH = Konstanthänger
(11) geltenden Korrosivitätskategorie = C3			KS = Konstantstütze



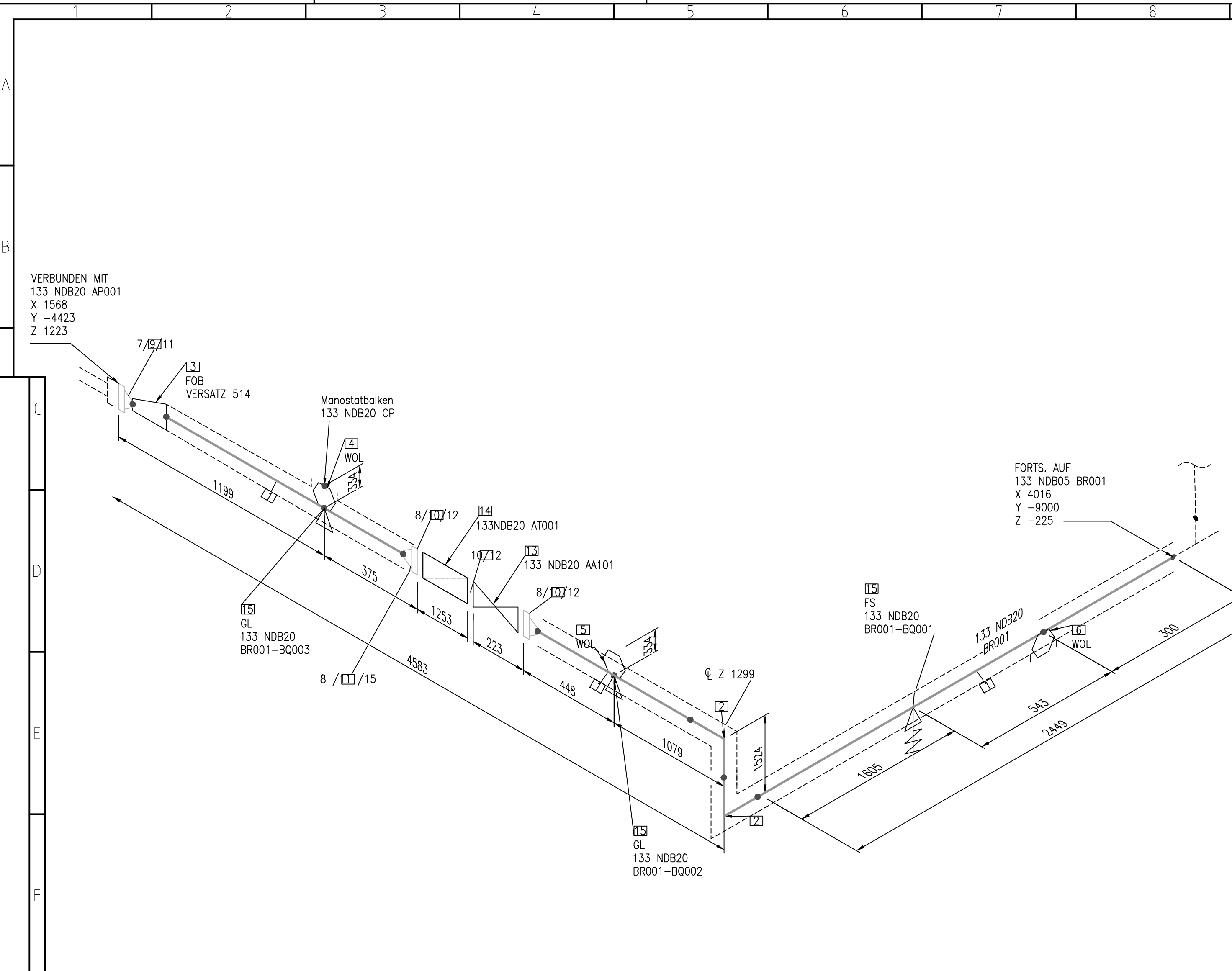
Medium	FHzWa RL
Nennweite	500
DGRL-Kategorie	I
DGRL-Modul	A
Prüf. Bescheinigung	3.1
Isolierung / mm	100
Isolierfunktion	W
Auslegungs P _S /bar(ü)	15
Auslegungs T _S / °C	70
Druckprüfung Norm	DIN EN 13480-5
Prüfdruck / bar(ü)	21.5
Ersatzmaßnahme	

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber:		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -	
enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe					
Projekt:		Projektschlüssel		DCC	KKS
P2500590		DE-RBS		MTA	133 NDB10 BR001
Planerverfasser:		Projekt:			System/ Nr.:
		Neubau Druckerhöhungsstation			Druckerhöhungsstation 731DP2000006
Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Benennung:			Maßstab:
		SgLTg DrErhPp 1 - Isometrie			ohne
freigegeben:		Zeichnungsnummer:			Blatt: 1
29.05.2026 D. Domin		738DP0606104			von: 1
geprüft:					
28.05.2026 R. Sevostianov					
erstellt:					
28.05.2026 L. Nels					
Datum		Ersatz für: -		Ersatz durch: -	Format:
Name		Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle rechte vorbehalten!			A2



STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	0.2M	150	ROHR NAHTLOS – DIN EN 10216–2 – 168,3 X 4,5	P235GH	
2	3.7M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217–2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
3	1	150	KAPPE TYP A – DIN EN 10253–2 – 168,3 X 4,5	P235GH	
4	2	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253–2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
5	1	500X 300	REDUZIERUNG KONZENTRISCH – DIN EN 10253–2 – TYP B – 508,0 X 11,0 – 323,9 X 8,8	P235GH	
AUFSCHWEIßSTUTZEN					
6	1	150X 25	AUFSCHWEIßSTUTZEN – UNVERSTÄRKT – 168,3 X 4,5 – 33,7 X 2,6 – 80 MM	P235GH	
7	1	500X 15	DRUCKMESSUNG siehe Typical	P235GH	
8	2	500X 25	AUFSCHWEIßSTUTZEN – DIN 21057–5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 47,0 X 10,0 – 80 MM	P235GH	
FLANSCH					
9	1	300	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN300/ PN25	P245GH	
10	4	500	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN500/ PN25	P245GH	
SCHRAUBEN					
11	16	27X 90	SCHRAUBENSATZ M27 X 90, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
12	100	33X 140	SCHRAUBENSATZ M33 X 140, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
13	1	300	FLACHDICHTUNG – DIN EN 1514–1 – 2MM – DN500	S. SPEZIFIK.	
14	4	500	FLACHDICHTUNG – DIN EN 1514–1 – 3MM – DN500	S. SPEZIFIK.	
ARMATUREN					
15	1	500	RÜCKSCHLAGKLAPPE 133 NDB10 AA801		
16	1	500	ABSPERRKLAPPE 133 NDB10 AA102		
HALTERUNGEN					
17	2	500	HALTERUNGEN SIEHE ZEICHNUNG		

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe			enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS DCC MTA		KKS 133 NDB10 BR002	
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerksstraße 22 03326 Vetschau			Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation Benennung: DrLtg DrErhPp 1 - Isometrie		System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin			Zeichnungsnummer: 738DP0606105		Blatt: 1 von: 1
geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov			Ersatz für: -		Format: A2
erstellt: 28.05.2026 L. Nels			Ersatz durch: -		
Datum			Name		
Ersterstellung			Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle Rechte vorbehalten!		



VERBUNDEN MIT
133 NDB20 AP001
X 1568
Y -4423
Z 1223

13
FOB
VERSATZ 514

Manostatbalken
133 NDB20 CP

15
GL
133 NDB20
BR001-BQ003

13
133 NDB20 AA101

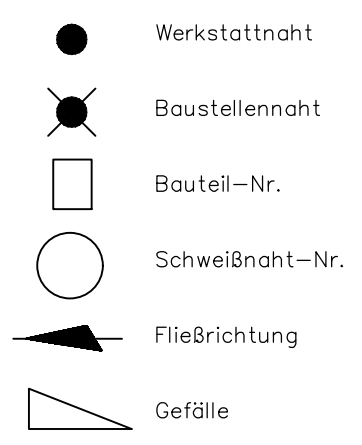
15
GL
133 NDB20
BR001-BQ002

FORTS. AUF
133 NDB05 BR001
X 4016
Y -9000
Z -225

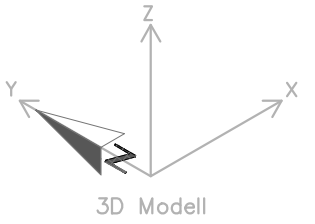
15
FS
133 NDB20
BR001-BQ001

133 NDB20
BR001

- (1) Toleranz nach ISO 2768: v
- (2) Endgültige Abmessungen der Armaturen und der Komponenten sind vor Vorfertigung durch die Montagefirma zu prüfen.
- (3) Alle Abmessungen sind auf der Baustelle zu prüfen (Hintergrund: die Maßermittlung erfolgte an Hand der theoretischen Aufstellorte der Komponenten. Durch Toleranzen in der Herstellung, z.B. von zugehörigen Fundamenten, können Maßabweichungen auftreten.)
- (4) Alle Rohre, wenn nicht gesondert angegeben, ohne Passlänge.
- (5) Spooleinteilungen, Baustellennähte, Passlängen sind durch die Montagefirma festzulegen.
- (6) Änderungen und Anpassung sind durch Roteinträge zu kennzeichnen.
- (7) Anschließende Rohr- (Klein)leitungen müssen vor Ort angepasst werden.
- (8) Schweißnähte werden von der Montagefirma eingetragen.
- (9) Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559.
- (10) Achtung: Stützenvermauung ab Achse Grundrohr!
- (11) geltenden Korrosivitätskategorie = C3



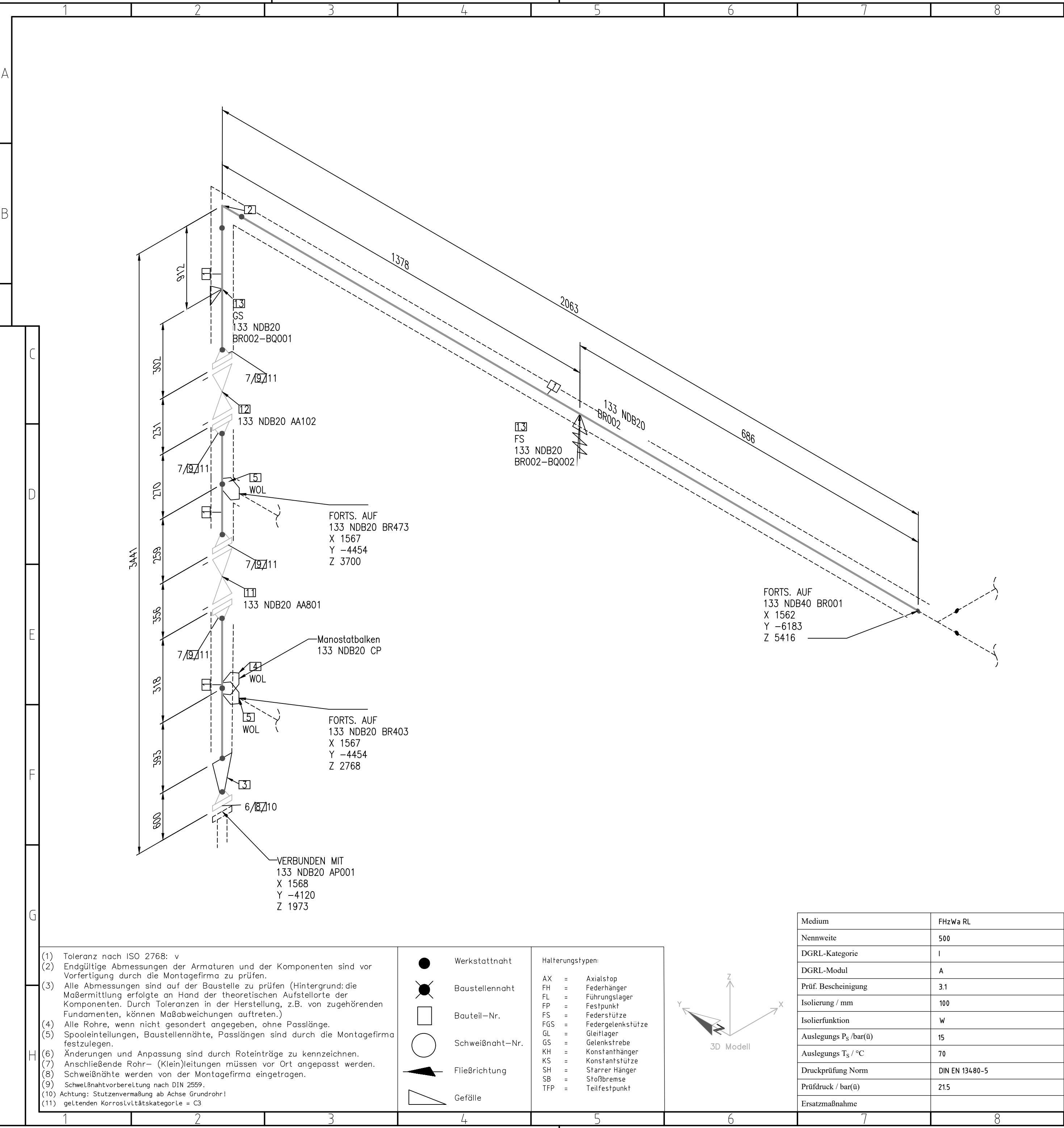
- Halterungstypen:
- AX = Axialstop
 - FH = Federhänger
 - FL = Führungslager
 - FP = Festpunkt
 - FS = Federstütze
 - FGS = Federgelenkstütze
 - GL = Gleitlager
 - GS = Gelenkstrebe
 - KH = Konstanthänger
 - KS = Konstantstütze
 - SH = Starrer Hänger
 - SB = Stoßbremse
 - TFP = Teilfestpunkt



Medium	FHzWa RL
Nennweite	500
DGRL-Kategorie	I
DGRL-Modul	A
Prüf. Bescheinigung	3.1
Isolierung / mm	100
Isolierfunktion	W
Auslegungs P _S / bar(ü)	15
Auslegungs T _S / °C	70
Druckprüfung Norm	DIN EN 13480-5
Prüfdruck / bar(ü)	21.5
Ersatzmaßnahme	

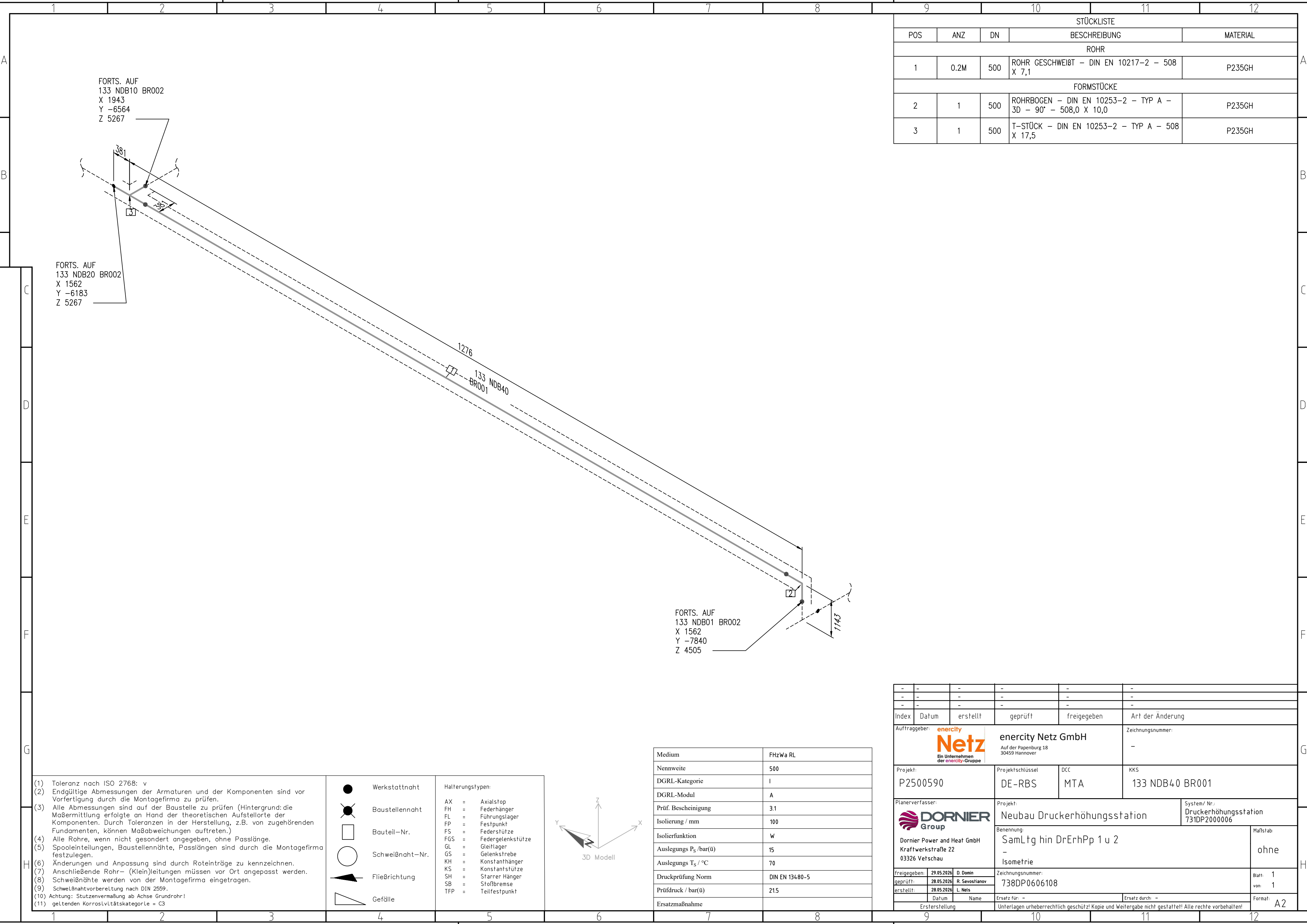
STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	3.3M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217–2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	2	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253–2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500X 350	REDUZIERUNG EXZENTRISCH – DIN EN 10253–2 – TYP B – 508,0 X 10,0 – 355,6 X 8,0	P235GH	
AUFSCHWEIßSTUTZEN					
4	1	500X 15	DRUCKMESSUNG siehe Typical	P235GH	
5	1	500X 25	AUFSCHWEIßSTUTZEN – DIN 21057–5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 47,0 X 10,0 – 80 MM	P235GH	
6	1	500X 50	AUFSCHWEIßSTUTZEN – DIN 21057–5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 79,0 X 14,0 – 80 MM	P235GH	
FLANSCH					
7	1	350	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN350/ PN25	P245GH	
8	2	500	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092–1/ 11/ B1/ DN500/ PN25	P245GH	
SCHRAUBEN					
9	16	30X 110	SCHRAUBENSATZ M30 X 110, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
10	60	33X 140	SCHRAUBENSATZ M33 X 140, DIN 21057–10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
11	1	350	FLACHDICHTUNG 3MM – DIN EN 1514–1 – B1 – PN25	S. SPEZIFIK.	
12	3	500	FLACHDICHTUNG 3MM – DIN EN 1514–1 – B1 – PN25	S. SPEZIFIK.	
ARMAUREN					
13	1	500	ABSPERRKLAPPE 133 NDB20 AA101		
14	1	500	FILTER 133NDB20 AT001		
HALTERUNGEN					
15	3	500	HALTERUNGEN SIEHE ZEICHNUNG		

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe			enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS MTA		KKS 133 NDB20 BR001	
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerksstraße 22 03326 Vetschau			Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation		System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov erstellt: 28.05.2026 L. Nels			Benennung: SgLTg DrErhPp 2 - Isometrie		Maßstab: ohne
Datum Ersterstellung			Zeichnungsnummer: 738DP0606106		Blatt: 1 von: 1
			Ersatz für: - Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle Rechte vorbehalten!		Format: A2



STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	2.3M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217-2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	1	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253-2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500X 300	REDUZIERUNG KONZENTRISCH – DIN EN 10253-2 – TYP B – 508,0 X 11,0 – 323,9 X 8,8	P235GH	
AUFSCHEIßSTUTZEN					
4	1	500X 15	DRUCKMESSUNG siehe Typical	P235GH	
5	2	500X 25	AUFSCHEIßSTUTZEN – DIN 21057-5 – TYP W – 508,0 X 7,1 – 47,0 X 10,0 – 80 MM	P235GH	
FLANSCH					
6	1	300	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092-1/ 11/ B1/ DN300/ PN25	P245GH	
7	4	500	VORSCHWEIßFLANSCH DIN EN 1092-1/ 11/ B1/ DN500/ PN25	P245GH	
SCHRAUBEN					
8	16	27X 90	SCHRAUBENSATZ M27 X 90, DIN 21057-10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
9	100	33X 140	SCHRAUBENSATZ M33 X 140, DIN 21057-10 (DIN EN ISO 4014/ 4017/ 7089)	25CrMo4/ 200HV	
10	1	300	FLACHDICHTUNG – DIN EN 1514-1 – 2MM – DN500	S. SPEZIFIK.	
11	4	500	FLACHDICHTUNG – DIN EN 1514-1 – 3MM – DN500	S. SPEZIFIK.	
ARMATUREN					
11	1	500	RÜCKSCHLAGKLAPPE 133 NDB20 AA801		
12	1	500	ABSPERRKLAPPE 133 NDB20 AA102		
HALTERUNGEN					
13	2	500	HALTERUNGEN SIEHE ZEICHNUNG		

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe			enercity Netz GmbH Auf der Pagenburg 18 30459 Hannover		Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590		Projektschlüssel DE-RBS		DCC MTA	KKS 133 NDB20 BR002
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerksstraße 22 03326 Vetschau			Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation Benennung: DrLtg DrErhPp 2 - Isometrie		System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben:	29.05.2026	D. Domin	Zeichnungsnummer: 738DP0606107		Blatt: 1 von: 1
geprüft:	28.05.2026	R. Sevostianov	Ersatz für: -		Format: A2
erstellt:	28.05.2026	L. Nels	Ersatz durch: -		
Datum			Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle rechte vorbehalten!		
Ersterstellung					



STÜCKLISTE					
POS	ANZ	DN	BESCHREIBUNG	MATERIAL	
ROHR					
1	0.2M	500	ROHR GESCHWEIßT – DIN EN 10217-2 – 508 X 7,1	P235GH	
FORMSTÜCKE					
2	1	500	ROHRBOGEN – DIN EN 10253-2 – TYP A – 3D – 90° – 508,0 X 10,0	P235GH	
3	1	500	T-STÜCK – DIN EN 10253-2 – TYP A – 508 X 17,5	P235GH	

(1) Toleranz nach ISO 2768: v	●	Werkstattnaht	Halterungstypen:
(2) Endgültige Abmessungen der Armaturen und der Komponenten sind vor Vorfertigung durch die Montagefirma zu prüfen.	⊗	Baustellennaht	AX = Axialstop
(3) Alle Abmessungen sind auf der Baustelle zu prüfen (Hintergrund: die Maßermittlung erfolgte an Hand der theoretischen Aufstellorte der Komponenten. Durch Toleranzen in der Herstellung, z.B. von zugehörnden Fundamenten, können Maßabweichungen auftreten.)	□	Bauteil–Nr.	FH = Federhänger
(4) Alle Rohre, wenn nicht gesondert angegeben, ohne Passlänge.	○	Schweißnaht–Nr.	FL = Führungslager
(5) Spoleinteilungen, Baustellennähte, Passlängen sind durch die Montagefirma festzulegen.	◀	Fließrichtung	FP = Festpunkt
(6) Änderungen und Anpassung sind durch Roteinträge zu kennzeichnen.	▲	Gefälle	FS = Federsstütze
(7) Anschließende Rohr– (Klein)leitungen müssen vor Ort angepasst werden.			FGS = Federgelenkstütze
(8) Schweißnähte werden von der Montagefirma eingetragen.			GL = Gleitlager
(9) Schweißnahtvorbereitung nach DIN 2559.			GS = Gelenkstrebe
(10) Achtung: Stützenvermaßung ab Achse Grundrohr!			KH = Konstanthänger
(11) geltenden Korrosivitätskategorie = C3			KS = Konstantstütze
			SH = Starrer Hänger
			SB = Stoßbremse
			TFP = Teilfestpunkt

Medium	FHzWä RL
Nennweite	500
DGRL-Kategorie	I
DGRL-Modul	A
Prüf. Bescheinigung	3.1
Isolierung / mm	100
Isolierfunktion	W
Auslegungs P _S /bar(ü)	15
Auslegungs T _S / °C	70
Druckprüfung Norm	DIN EN 13480-5
Prüfdruck / bar(ü)	21.5
Ersatzmaßnahme	

-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-
Index	Datum	erstellt	geprüft	freigegeben	Art der Änderung
Auftraggeber: enercity Netz Ein Unternehmen der enercity-Gruppe		enercity Netz GmbH Auf der Papenburg 18 30459 Hannover			Zeichnungsnummer: -
Projekt: P2500590	Projektschlüssel DE-RBS	DCC MTA	KKS 133 NDB40 BR001		
Planerverfasser: DORNIER Group Dornier Power and Heat GmbH Kraftwerkstraße 22 03326 Vetschau		Projekt: Neubau Druckerhöhungsstation Benennung: SamLtg hin DrErhPp 1 u 2 - Isometrie			System/ Nr.: Druckerhöhungsstation 731DP2000006
freigegeben: 29.05.2026 D. Domin	geprüft: 28.05.2026 R. Sevostianov		Zeichnungsnummer: 738DP0606108		Blatt: 1 von: 1
erstellt: 28.05.2026 L. Nels	Datum	Name	Ersatz für: -	Ersatz durch: -	Format: A2
Ersterstellung		Unterlagen urheberrechtlich geschützt! Kopie und Weitergabe nicht gestattet! Alle rechte vorbehalten!			