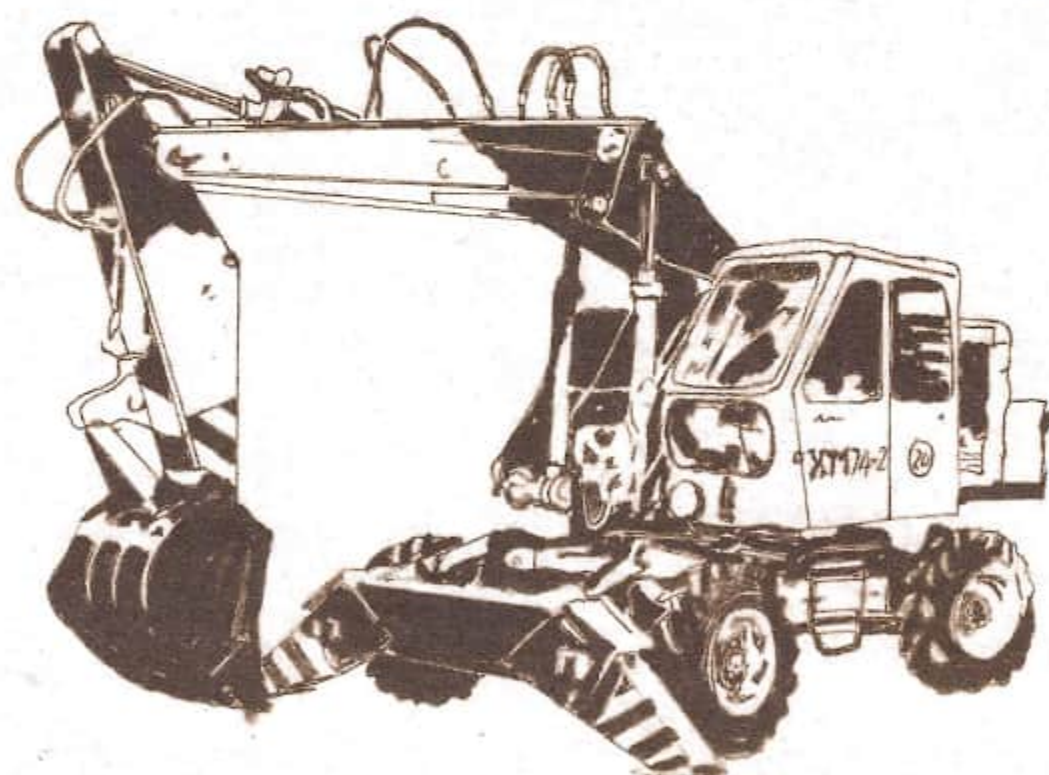


ERZEUGNISGRUPPE 6.9.
- LADER u. MOBILKRANE -
SCHWEISSTECHNISCHE
RICHTLINIE T 174-16/-2
Teil I



Ing. Büro der Erzeugnisgruppe 69.
beim VEB KfL Haldensleben
Sitz 3240 Haldensleben II
Fernruf: Haldensleben 4172
Telex: 88622

LPG Pflanzenproduktion
Bestellnummer
9340 Markensberg
Sitz: Wörschachelle
Zulassungsnummer LFN 298/83

1. Lsg.-Zettl.	2. Beleg-Nr.	3. Betribs-Nr.	4. Datum	5. zu fertigende Menge	6. ME	7. Lsg.-Sch., 8. Auftr.-Nr., 9. Ko.-Tr.-Nr.	10. 076	11. 40760017
01. 10 gültig von	11. Lf.-Obj.	12. Gegenstands-Nr.	13. dargestellt auf	14.				
02. 15. Bezeichnung des Gegenstandes								
03. 16. gültig bis	17. Lf.-Art	18. Arbeitszeichen	19. Klassifizierungs-Nr.	20. Anfall	21. Vg.	22. Nr. T.	23. Lf.-Wertsch.	
04. 25. Lsg.-Zettl.	26. Ko.-St.	27. Gegenstands-AP-Nr.	28. Bsp., 12. ME	29. ME, Tr.-Nr.	30.	31.	32.	33.
05. 37. Krafteinheit	38. AG-Nr.	39. Arbeitszeichen	40. Menge, 12. ME	41. ME	42. Menge, Rf.	43. 12. ME	44. 12.	45. 12.

A Schw., AS Folgeblatt

Blatt 1

Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2

Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten Arbeitsschritte sind grundsätzlich einzuhalten.

REINIGUNG

- hat so zu erfolgen, daß eine exakte Schadensaufnahme erfolgen kann
- Teile müssen frei von Zunder, Rost, Farbe, Öl und Fetten sein

SCHADENSAUFNAHME

- erfolgt entsprechend der Technologie
- Risse, Brüche, Verformungen bzw. Verschleißstellen sind zu kennzeichnen

SCHWEISSAUSFÜHRUNG

- entsprechend der Technologie, Wärmevor- u. Nachbehandlung unbedingt einhalten
- Werkstück von Schlacke und Spritzer reinigen
- die notwendige mechanische Bearbeitung u. Farbgebung nach der Gütesicherung ist nach den betrieblichen Besonderheiten gesondert festzulegen

GÜTESICHERUNG

- die Signierung durch den Schweißer u. Gütekontrollleur hat zu erfolgen

Folgende ABAO, ASAO sind zu beachten:

TGL 30270, TGL 30337, TGL 30042, ASAO 900/1, ASAO 303, ASAO 873, ASAO 861

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14 120018344/03			
K		010185		5131090128	5131090111	1200182970			
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Lasche links Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{vo}	22 exP	23 Nr.T.
K									1
04		25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG unt.	29 ME	30 METr. MI	31	32
A				60 87 00 00		319		0	NA
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. t. S.	41 ME	42 Menge f. t. S.	43 t _M f. t. S.	44 LZ
A			0020	8174 3024 0101	14.0		30.0	310.0	VF
06		50 Benennung							
A		Schw Schweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 38 b-2						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:					X		
10		Nochvorbereitung: <u>Entzünden, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung</u>							
		<u>Schweißnaht metall. blank, Blindstutzen von Lasche abtrennen</u>							
11		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: E, MAG				Ausführungsklasse: II B Prüfung: <u>WKE-Bib</u>			
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) <u>E 434 RR (B) 22 Ø 3,25, 10 Mn Si 8</u> Schweißnahtdicke: <u>Δ 4 mm</u>							
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! <u>Ø 1,2 mm</u>							
13		Wärmeverbehandlung:							
		Wärmenachbehandlung:							
14		Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
15									
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25		1. Blindstutzen von Lasche abtrennen. Brennschnittberechtigung nach TGL 2847 Bl.23 2. Trennstelle beschleifen Schleifmaschine mit Biege- welle, Drahtbürste 3-reihig. 3. Blindstutzen anschweißen.							
26		<u>Einschaltende GAB - Best.</u> ASVO, § 3-4, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30042, TGL 30101, TGL 30104, TGL 30535/01,02							
27									
28									
29		Gütesicherung: <u>Schweißgütekontrolleur</u> Kontrolle der Nothvorbereitung: <u>nach TGL 14905</u> Endkontrolle - Prüfverfahren: <u>Sichtprüfung</u> Prüfumfang: <u>II 50 %</u> Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
30									

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
<u>4.08.84</u>	<u>Rubev</u>			<u>Wolff</u>	6/11
Hauptschweißling					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010135		5131086574	120011305/04				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Bolzen Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Aufloß	21 TVG	22 wP	23 Nr. T.
	K								40
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ka.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge i. Lsg.	29 ME	30 ME-Ti. M.	31	32
	A			62 87 10 00		319	0	3	1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. Lsg.	41 ME	42 Menge i. Lsg.	43 M. * M. B.	44 L7
	A		0020	8174 2020 0691	21.0		45.0	885.0	5
	06	50 Benennung							
	A	Schw. AS auftragschweißen							
	07	51	52 Beschreibung RA 60 TGL 11162					53 VWP	
		Grundwerkstoff: C 45 SH+P-A15		Chemische Analyse:					
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:			X		X		
	10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank							
	1	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		Anfertigung:		2847/25			
		Schweißverfahren: MAG		Ausführungsklasse: II B		Prüfung: MAG-Bib u. TGL			
	12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm							
		Schweißnahtdicke: 3 mm							
	13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmeverbehandlung: Vorwärmung 300 °C Glühofen, Thermofix Schmelzkörper							
		Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
	14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15								
	16								
	17								
	18								
	19								
	20								
	21								
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								

1. Bolzen vorwärmen, Schmiedezange
2. Verschleißstelle Bolzen Ø 60 auftragschweißen
Länge : 190 mm
Rundteilschweißvorrichtung
3. MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11
Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50, AS-Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Schweißgütekontrolleur

Gütesicherung:

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: Prüfat. II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	4/9
7.6.87.74	RUM			Wolff	
Hauptschweißing.					

00	1 Lfst.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131086566	120011290/04				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Bolzen Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp Nr.T.	24 LG wirtsch.
K								40
KX-LB	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge 10 Stk.	29 ME	30 ME, Tr.-Mi.	31	32
A			62 37 10 00	319		0		31
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 1 Stk.	41 ME	42 Menge/R. 1	43 1M, 1N Bp	44 LZ
A		0020	8174 2020 0680	21,0		45,0	885,0	5 0 1,02 04

06 50 Benennung
A Schw. AS auftragschweißen

07 51 52 Beschreibung Rd 60 TGL 11162

Grundwerkstoff: C 45 SH+P-A1b

Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung Bruch Riss Verschleiß X X

09 Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbaseitigung
10 Schweißnaht metallisch blank

11 Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung: 25

Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-H1b u. TGL 2847/

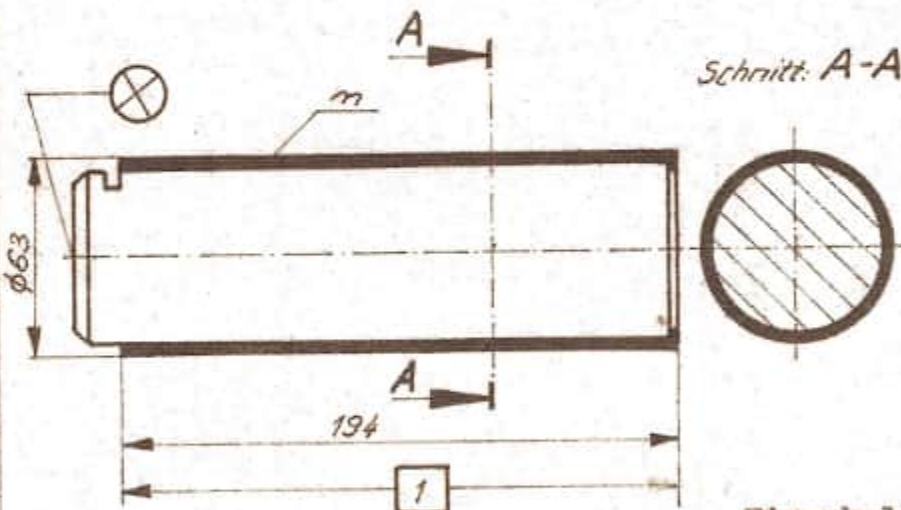
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn SI 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

12 Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

13 Wärmeverbehandlung: Vorwärmen 250 - 300 ° C Glühofen, Thermofix-Schmelz-
körper

Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette u. ruhender Luft abkühlen

14 Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Bolzen vorwärmen, Schmiedezange
2. Verschleißstelle Bolzen Ø 60 auftragschweißen Länge: 194 mm Rundteilschweißvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11, Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50, AS - Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

29 Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

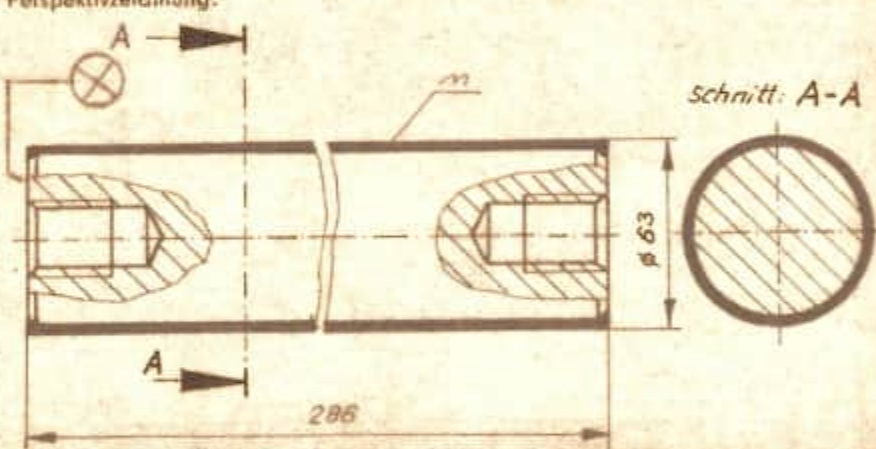
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

30 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

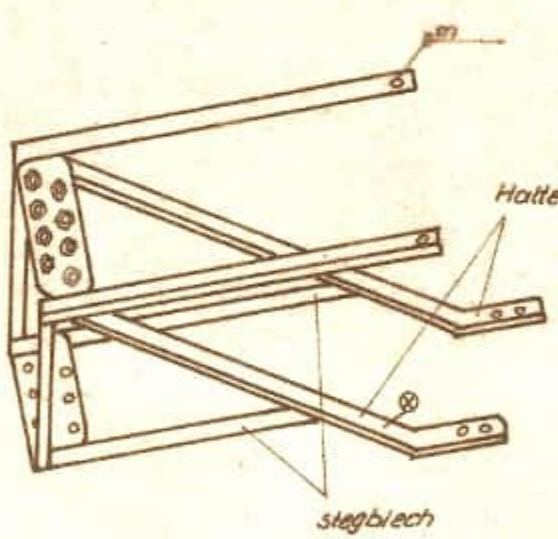
Prüfumfang: Prüfst. II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	4/9
APB 84	Ruby			Wolff	
Hauptschweißling					

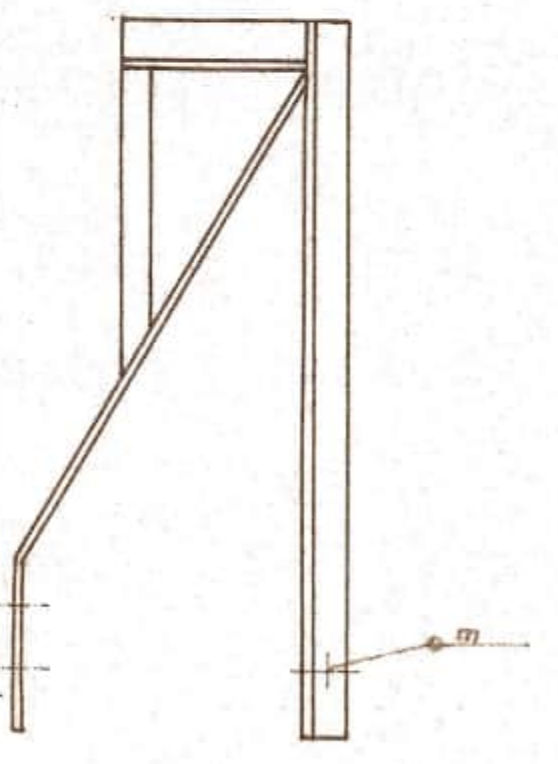
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK	
K							076	40760017		
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
K	010185		5131090160	120018272/04						
02	15 Benennung des Gegenstandes									
K	ETI Bolzen Mobilkran T 174									
Schweißtechnologie/-auftrag										
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	exp	Nr. f.	24 LG wirtsch.	
K								1	30	
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge 10 Stk.	29 ME	30 ME Tr.-Ml.	31	32	
A				62 187 10 100	319		0	3	1	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 1 Stk.	41 ME	42 Menge 1 Stk.	43 ME	44 L2	45 VF	
A		0010	B174 3030 0340	30,0		45,0	945,0	5	0	
06	50 Benennung									
A	Schw. auftragschweißen									
07	51	52 Beschreibung						53 VWP		
		Ra 60 TGL 11162								
	Grundwerkstoff:		C 45SHA-P-A1b		Chemische Analyse:					
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß	
09	Verschrottungsgrenzmaß:								X	
10	Nahtvorbereitung: Entzünden, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung: /25					
	Schweißverfahren: MAG				Ausführungs-klasse: II B		Prüfung: MAG-B1b u. TGL 2847			
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)				10 Mn SI 8 Ø 1,2 mm		Schweißnahtdicke: 3 mm			
	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!									
	Wärmeverbehandlung: Vorwärmen 300 °C Glühofen Thermofix, Schmelzkörper									
13	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette in ruhender Luft abkühlen									
14	Perspektivzeichnung:									
15										
16	Schweißfolge/Arbeitsfolge									
17	1. Bolzen vorwärmen, Schmiedezange									
18	2. Verschleißstelle Ø 60 auftragschweißen Länge: 70 mm, Rundtellschweißvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50, AS - Bekleidung									
22	Einschaltende GAB - Bestimmungen									
23	ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1,									
24	TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03,									
25	TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL									
26	30102, TGL 30104, TGL 30042									
29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur									
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905									
	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfst. II 50 %									
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!									
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Erarbeitet		
Ruh...		Haupt...		Wolff		3/8				

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Belag-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010185		5131090144	120018231/04				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Bolzen Mobilkran T 174.							Schweißtechnologie/-auftrag
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausf./di	21 tyg	22 Nr. T.	23 LG wirtsch.
K								0	30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge / LG unt.	29 ME	30 ME Tr. / Mi.	31	32
A				62 87 10 00		319		0	31
05		37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge / LG unt.	41 ME	42 Menge / LG unt.	43 1M, 1N, 1F	44 LG
A			0020	8174 3030 0160	46,0		55,0	1435,0	5
06		50 Benennung							
A		Schw. AS auftragsschweißen							
07	51	52 Beschreibung Rd 50 TGL 11162						53 VWP	
		Grundwerkstoff: C 45 SH+P-A1b						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch		Risse	
09		Verschrottungsgrenzmaß:				X		Verschleiß	
10								X	
11		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
		Schweißnaht metallisch blank							
12		Einschweißstell: Kauffell ETBNR				Anfertigung:			
13		Schweißverfahren: MAG				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: MAG-Bit u. TGL 2847/	
14		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
15		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
16		Wärmenvorbehandlung: Vorwärmen 300-350 °C Glühofen-Thermofix-Schmelzkörper							
17		Wärmenachbehandlung: in ruhender Luft abkühlen							
18		Wärmepalette							
19		Perspektivzeichnung:							
20		Schweißfolge/Arbeitsfolge							
21		Schnitt: A-A							
22									
23		1. Bolzen vorwärmen 2. Verschleißstellen Ø 60 auftragsschweißen, Länge: 509 mm, Rundteilschweißvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50 AS - Bekleidung							
24		Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
25		ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1,							
26		TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL							
27		TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL 30102,							
28		TGL 30104, TGL 30042							
29		Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur							
30		Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
		Prüfumfang: Prüfst, II 50 %							
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
		Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung	
		408.14		Ruhig		Hauptschweißing		Wolff	
								4/9	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131099835	120003338/02				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Tritt geschweißt Mobilkran T 174							
		Schweißtechnologie/-auftrag							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VO}	exp	Nr. T.
	K								20
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L ₁₀ [ml]	29 ME	30 ME-Tr. MI	31	32
	A			68 00 27 00		319		0	3
									1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L ₁₀ [ml]	41 ME	42 Menge L ₁₀ [ml]	43 t _{VO} [min]	44 L ₂
	A		0010	8174 1012 0001	25,0		20,0	520,0	5
									0
	06	50 Benennung							
	A	Schw. schweißen und richten							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 38 b-2					Chemische Analyse:		
	08	Schadensaufnahme:							
	09	Verschrottungsgrenzmaß:							
		Verformung X Bruch Risse X Verschleiß							
		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entrosten, Entfetten							
		Einschweißteil: Kauftell ETBNR							
		Anfertigung:							
	11	Schweißverfahren: G, E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: G-Bit, E-Bit, MAG-Bit							
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 9 Mn Ni4 Ø 3 mm, E 434 RR (B) 22 Schweißnahtdicke: 3 mm							
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! 10 Mn Si8, Ø 4,2 mm, Ø 3,25 mm							
		Wärmevorbehandlung:							
	13	Wärmenachbehandlung:							
	14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15					1. Deformierten Tritt mit Schweißbrenner erwärmen und von Hand richten			
	16					2. Risse abbohren			
	17					3. Schweißnahttrisse ausfugen			
	18					4. Schweißnahttrisse beschleifen			
	19					5. Schweißnahttrisse nachschweißen			
	20					Autogenschweißgerät u. Brennerkasten kpl, Vorschlaghammer 4			
	21					TGL 48-71104, Werkstattwinkel			
	22					TGL 48-71102, B 200 Schutzbrille,			
	23					Richtplatte, Richtschablone,			
	24					Körner, Handbohrmaschine, Spiralbohrer TGL 29-338 HSS 4 mm,			
	25					Flachmeißel, Winkelschleifmaschine			
	26					Einzuhaltende GAB-Bestimmungen			
	27					ASVO, 6 DB zur ASVO ASAO 20/1,			
	28					TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03			
	29					TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL			
	30					30102, TGL 30104, TGL 30042			
		Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
		Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: II 50 %							
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
		Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung	
		Ruhig						Erarbeiter	
		Hauptschweißling						Wolff	
								3/8	

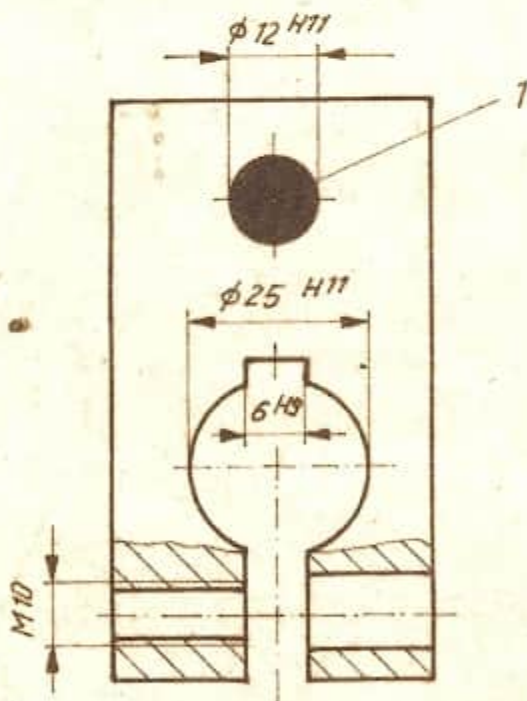
00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg. Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131099835	11200.03378/02				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Tritt geschweißt Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 exP	23 Nr.T.
K								1 20
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME Tr. Ml.	31	32
K	A		60 87 00 00	319		0		3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge t S	41 ME	42 Menge K. L	43 tM. tN. Bf	44 LZ
K	A	0020	8174 1012 0001	3,0		10,0		5 0 1,02
06	30 Benennung							
K	A Schw. schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
	Grundwerkstoff: St 38 b-2		Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
		X	X
	Verschleiß		
	X		
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entrosten, Entfetten		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: E-Hand. MAG		
	Ausführungsklasse: III		
	Prüfung: MAG - Bb - 9d.		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 434 RR (B) 22 Ø 3,25 mm, 10/11 Si/B		
	Schweißnahtdicke: m 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen		
	Wärmevorbehandlung:		
13	Wärmenachbehandlung:		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25	1. Bohrung Ø 11,5 und Bohrung Ø 22 zuschweißen - MAG - E-Schweißgerät mit kpl. Schweißausrüstung, AS - Bekleidung	
26	<u>Einzuhaltende GAB-Bestimmungen</u> ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL 30104, TGL 30042	

29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur	
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905	
	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung	Prüfumfang: II 50 %
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!		
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer
Ruhig		
Hauptschweißing		
Erarbeitung	Erarbeiter	
	Wolff	
		4/8

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131089175	120006324/04				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Klemmhebel Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Kennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Tvg	22 exp	23 Nr. T.
K								50
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG unt.	29 ME	30 ME Tg. Ml.	31	32
A			60 87 10 00	319		0	3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Kennzeichen	40 Messgr. 1, 5	41 ME	42 Messgr. 1, 5	43 Lsg.-Tg. Br	44 LZ
A		0010	B174 2091 168/04	6,0		20,0	320,0	5
06	50 Benennung							
A	Schw. schweißen							
07	51	52 Beschreibung					53 VWF	
	Grundwerkstoff: St 38 hb-2					Chemische Analyse:		
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Klasse	Verschleiß		
09	Verschrottungsgrenzmaß:					X		
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
	Schweißnaht, metallisch blank							
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
	Schweißverfahren: E-Hand, MIG				Ausführungsklasse: III	Prüfung: E-B h, MIG-S ₆ -Gel.		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): B 43 4 RR(B) 22 Ø 3,25 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!				10 Mg Si B # 42			
13	Wärmenvorbehandlung:							
	Wärmenachbehandlung:							
14	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge		



1. Bohrungen zuschweißen
2. Anbringung des Prüfzeichens, Spannvorrichtung, MAG-Schweißgerät kpl. Filter :11, Flachzange Drahtbürste, Silikonspray 50, AS - Bekleidung

Einzuhaltende GAB + Best.

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO
20/1, TGL 30270/01-03, TGL
30245/02,03, TGL 30535/01-02
TGL 30101, TGL 30102, TGL
30104, TGL 30042

Schweißgütekontrolleur

Gütesicherung:

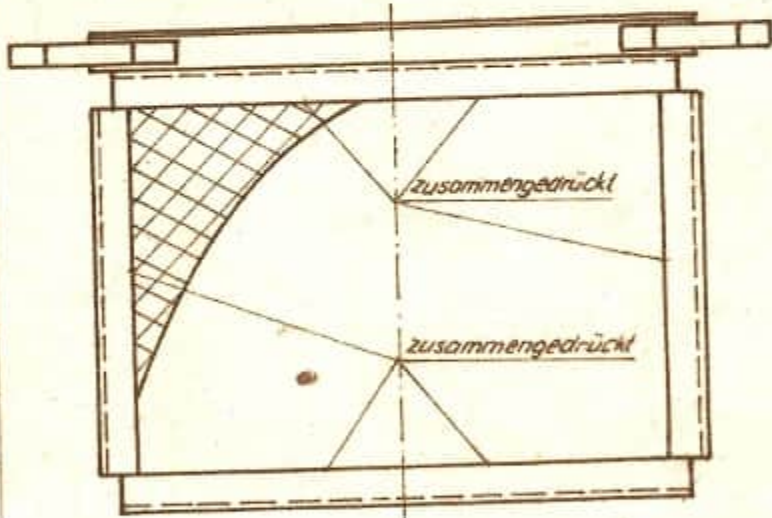
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
Haus. B.	Ruh. B.			Wolff	3/7
Hauptschweißung					

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ka.-Tr.-Nr.
K						076	40760017
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14		
K	010185		5131092523				
02	15 Benennung des Gegenstandes						
K	ETI Einsatz geschweißt						
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Vg	22 NaP
K							0
04	23 Lsg.-Zeitr.	24 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L 10	29 ME	30 ME Tr. Mi	31
A			68 00 27 00	319		0	3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L 15	41 ME	42 Menge L 1	43 M. 1 N. 2 F
A		0030	B174 7090 0080	14,0		20,0	5 0 1,02 05
06	50 Benennung						
A	Schw. schweißen						
07	51	52 Beschreibung					53 VWP
	Grundwerkstoff: St 38 b-2		Chemische Analyse:				
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß	
09	Verschrottungsgrenzmaß:				X		
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entrosten, Restfarbbeseitigung, metallisch blank						
11	Einschweißteil: Kauftell ETBNR			Anfertigung:		Prüfung: B1.21	
	Schweißverfahren: G			Ausführungsklasse: III		Schweißnahtdicke: 3 mm	
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 9 MnNi 4 Ø 2 mm						
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!						
	Wärmevorbehandlung: -						
	Wärmenachbehandlung: -						
14	Perspektivzeichnung:						
15							
16							
17							
18							
19							
20							
21	1. Trennstelle des Einsatzes beschleifen 2. Streckmetallgitter in Rahmen einsetzen 3. Rahmenteil anschweißen, Autogenschweißgerät 4. Risse abbohren (Spiralbohrer 2-4 mm) 5. Risse schweißen 6. Blechrahmen an vorgeschw. Stellen mit Rohrzanze zusammendrücken						
22							
23							
24							
25							
26							
27							
28							
29							
30							

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1,
TGL 30270/01-03, TGL 30245/02-03, TGL
30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102,
TGL 30104

Gütesicherung: **Schweißgütekontrolleur**

Kontrolle der Nahtvorbereitung: **nach TGL 14905**

Endkontrolle - Prüfverfahren: **Sichtprüfung**

Prüfung: **II 20 %**

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	5/8
<i>Lehner</i>	<i>Ruhoff</i>			<i>Wolff</i>	
Arbeitsunterweisung 1 - Schweißtechnologie/-auftrag					

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	Technologie analog Riegel rechts 513109198		
K	010185		5131091973	120016615/04				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Riegel, links Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Ivg	exp	24 LG wirtsch.
K								50
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge (10 ^{er})	29 ME	30 ME-Tr. Ml.	31
A				60 87 00 00	319		0	3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge (10 ^{er})	41 ME	42 Menge (10 ^{er})	43 Ivg, t _h Bf	44 L2
A		0010	8174 7000 0440	13,0		20,0	67 0,0	5 0 1,02
06	50 Benennung							
A	Schw. Auftragschweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 K	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
	X		
	Verschleiß X		
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: E-Hand, MAG		
	Ausführungsklasse: III		
	Prüfung: E-Bb : MAG-B ₀ -Grd.		
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E 434 RR(B) 22 Ø 2,5 mm, 10 H ₂ S ₂ 40		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
13	Wärmeverbehandlung:		
	Wärmenachbehandlung:		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		

1. Auftragschweißen Riegel links an allen 4 Verschleißebenen
2. Alle 4 Seiten beschleifen Schleifbock fein
3. Gewinde M6 per Hand nachschneiden - Gewindebohrer M6 Parallelschraubstock S 80

Eingehaltende GAB-Best.

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02-03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung
Technologien gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Prüfumfang: II 10 %

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	3/6
RTG				Wolff	
Hauptabst. d. g.					

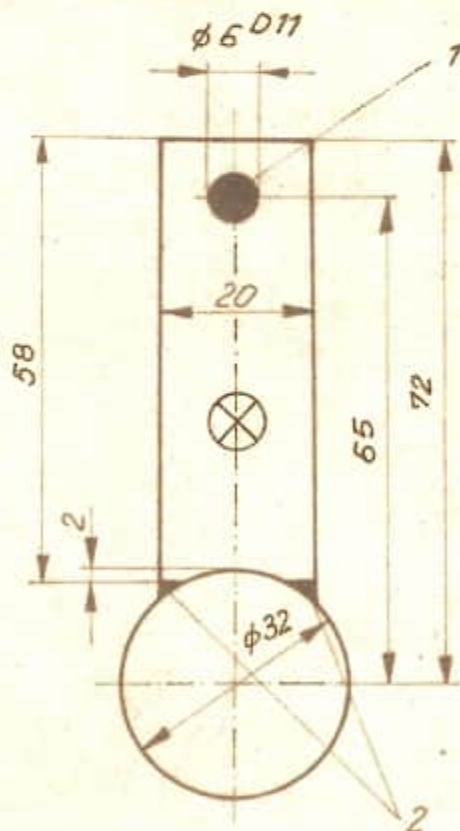
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
01	K	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	Technologie analog Riegel links 513109197		
		010185		5131091984	120013678/04				
02	K	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
		BTI Riegel, rechts Mobilkran T 174							
03	K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 1VG	22 exP	23 Nr.T.
									50
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 METr.-M	31	32
	A			60 87 00 00		319		0	33
									34
05	A	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge LG	43 1M, 1N, 1P	44 LZ
			0010	8174 7000 0450	13,0		20,0	670,0	45 VF
									46 1PZ
									47 1F
06	A	50 Benennung							
		Schw. Auftragschweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 38 K						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch	Risse	Verschleiß	
		Verschrottungsgrenzmaß:		X				X	
09		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Schweißnaht metallisch blank							
10		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
11		Schweißverfahren: E-Hand, MAG		Ausführungsklasse: III		Prüfung: E-Bd, MAG-B, Gd.			
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 434 RR(B) 22 Ø 2,5 mm, 10 Hrs/B, 10 Schweißnahtdicke: 3 mm							
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmeverbehandlung:							
13		Wärmenachbehandlung:							
14		Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
15								1. Auftragschweißen Riegel rechts an allen 4 Verschleißebenen 2. Alle 4 Seiten beschleifen Schleifbock fein 3. Gewinde M6 per Hand nachschneiden - Gewindebohrer M6 Parallelschraubstock S 80	
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
		Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur							
		Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung						Prüfumfang: II 10 %	
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Erarbeiter	
Hauptschweißling								Wolff	
3/6									

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg. Schl.	8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076		40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
K	010185		5131089134	120005091/04						
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag								
K	ETI Rohr geschweißt Mobilkran T 174									
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20	21 tVG	22 exP	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.	
K								0	20	
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG wirtsch.	29 ME	30 ME-Tr.	31	32	33 NA	34
A			50 87 00 00	319					3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG wirtsch.	41 ME	42 Ressort	43 M-Nr.	44 1.7	45 VF	46 lg
A		0010	B174.2091 1050	15,0		15,0	315,0		5	0 1,02
06	50 Benennung	Schw. schweißen								
A										

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38u-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse X
			Verschleiß X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbeseitigung		
	Schweißnaht, metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kaufteil EIBNR		Anfertigung:
	Schweißverfahren: E-Hand-MAG		Ausführungsklasse: III
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E 434 RR (B) 22 Ø 3,25 mm		Prüfung: E-Bb, MAG-BC
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		Schweißnahtdicke: 15 mm
	Wärmeverbehandlung:		
13	Wärmenachbehandlung:		

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Bohrung zuschweißen
2. Schweißnähte nachschweißen
(Verbindung Hebel-Rohr)

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO, 6 DB zur ASVO,
ASAO 20/1, TGL 30270/01-03
TGL 30245/02,03; TGL 30535
/01,02; TGL 30101, TGL
30102, TGL 30104, TGL
30042

Schweißgütekонтроleur

Gütesicherung:

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Prüfumfang: 11 50 %

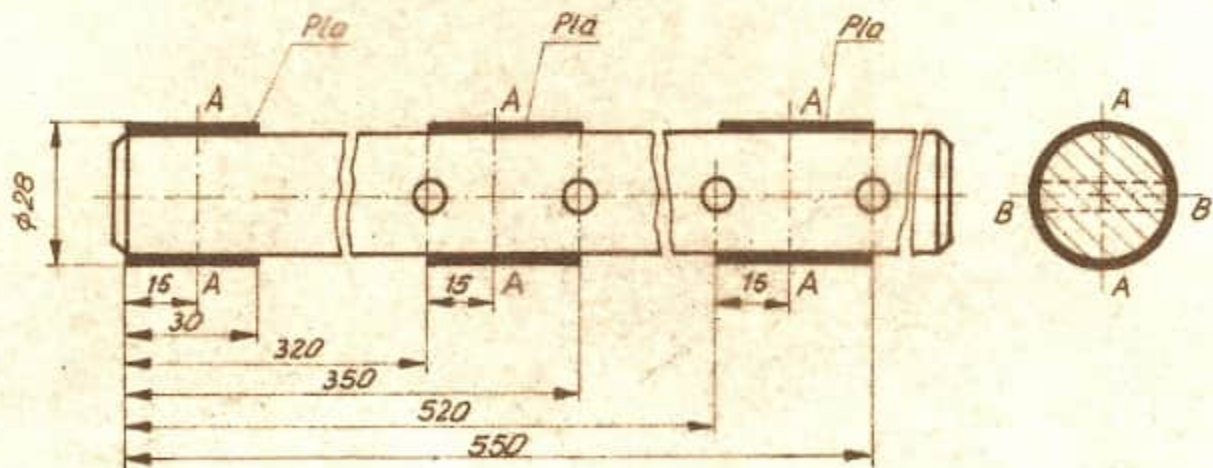
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
				Wolff	3/7

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg. Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K							076	40760017	AK
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131090474	120017480/03					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	BTI Leiter schweißen Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 exP	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.
K									20
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
A				60 87 00 00	319		0	3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge f. t	41 ME	42 Menge f. t	43 ME	44 LZ	45 VF
A		0010	8174, 4026 010	28,0		35,0	595,0		5
06	50 Benennung								
A	Schw. Leiter schweißen								
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
	Grundwerkstoff:		St 38 hb-2		Chemische Analyse:				
08	Schadensaufnahme:								
09	Verschrottungsgrenzmaß:		Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß
							X		X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung								
11	Einschweißteil: Kauftteil ETBNR				Anfertigung:				
	Schweißverfahren: MIG / E-Hand				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: E-BTb, Bl. 23, MAG-6		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 434 B 110 20 (H), 3,25 mm								
	Schweißnahtdicke: 3 mm								
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! 10 MAG 5 B 8 A 2								
	Wärmevorbehandlung:								
	Wärmenachbehandlung:								
14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				
15					1. Zylinderkerbstift abbrennen (Brennerwagen kpl.m. Brennerkasten) 2. Neuen Zylinderkerbstift 10h9x 20 TGL 0-14-73 einsetzen u. verschweißen 3. Risse abbohren 4. Rißstelle zwischen Rohr und Winkel ausfugen und neu verschweißen 5. Leiter richten, Handhammer Richtplatte, Brennerwagen kpl. Parallelschraubstock S 80				
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25	Einzuhaltende GAB-Best.					ASVO, § 3-9, 6 DE zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01, 03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/ 01, 02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042			
26									
27									
28									
29	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur								
	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905								
30	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung								
	Prüfumfang: II 50 %								
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!								
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Ersthersteller	
MAG 5 B 8 A 2						Wolff		3/6	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131089126	120006316				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Steuerwelle Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyo	22 exF	23 Nr.T.
	K								1
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge, 15	29 ME	30 ME, Tr.-Mi	31	32
	A			01 00 02 00		319	0	3	1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, 15	41 ME	42 Menge, 15	43 M, 1 N, 8 F	44 LZ
	A		0020	8174 2091 1020	8,0		35,0	195,0	5
	06	50 Bezeichnung							
	A	KGL Welle an Verschleißstellen aufplasten							
	07	51	52 Beschreibung	53 VWP					
		Grundwerkstoff: St 50 K TGL 0-1652							
	08	Schadensaufnahme:			Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:					X		
	10	Teilevorbereitung							
		mechanische Vorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Auftragsfläche muß fettfrei sein							
	11	Grobenentfettung:							
		Feinentfettung: Entfettungsbad kpl. Waschpinsel, Gummihandsch., Reinigungsmittel: Perchlorthylen							
	12	Oberflächenbehandlung:							
		Kleb- und Laminierharze: EKS 125 / ESP 125							
	13	Härter: 3 Mischungsverh.: 100:6 (4Misch, erf) Füllstoffe:							
	14	Verstärkungsmaterial:							
	15	Wärmevorbehandlung:							
		Verarbeitungstechnologie: Spachtelmassenkomponenten je Mischung 150 g EKS 125 9 g Härter 3							
	16	1. Mischen d. Spachtelmassenkomponenten							
	17	2. Spachtelmassen auftragen Vortrocknung: 2h 20°C							
	18	3. Abrollen d. gespachtelten Verschleißstellen (Spachtelmasse muß plastisch verformbar sein - abena m. Ölfilm vorgesehene Rollfläche)							
	19	4. Spachtelmasse aushärten							
	20	5. Kontrolle d. Spachtelausführung u. Abzeichnung durch Stempel							
	21	Aushärten: 24 h bei 20°C Wärmenachbehandlung:							
	22	Nachbearbeitung:							
	23	Beachte AS BAD: TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL 30582, TGL 200-0625							
	24	Entwurf A3A0 726 b							
	25	Perspektivzeichnung:							



Gütesicherung: Kontrolle besonders auf äußeres Aussehen der Lücken prüfen.
 II 50% Kontrollstempel neben Plaststempel anbringen (Kontrollst. u. Hammer)

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	4/8
			Wolff	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010185		5131089054	120006404				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Fußpedalwelle Mobilkran T 174							
03		16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 ausfall	21 tyg	22 exF	23 Nr. T.
K									1
04		24 LG wirtsch.	30						
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge, LG	29 ME	30 ME, Tr. Mi.	31	32
A				01 00 02 00	319		0		33
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, L. S.	41 ME	42 Menge, L. S.	43 Lsg., L. S.	44 L. S.
A		0020	8174 2091 0100	18,0	35,0	575,0			
06		50 Benennung							
A		KGL Welle an Verschleißstellen aufplaten							
07	31	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 50 K TGL 0-1652							
08		Schodenaufnahme:		Bruch		Risse		Verschleiß	
09		Verschrottungsgrenzmaß:						X	
10		Teilevorbereitung							
		mechanische Vorbereitung: Nachreinigung-Auftragsfläche muß fettfrei sein							
11		Grobentfettung:							
12		Feinentfettung: Entfettungsbad kpl. Waschpinsel, Gummihandschuhe, Reinigungsmittel: Perchloräthylen							
13		Oberflächenbehandlung:							
		Kleb- und Laminierharze: EKS 125 / ESP 45							
14		Härter: 3 Mischungsverh.: 100 : 6 Füllstoffe:							
15		Verstärkungsmaterial:							
16		Wärmevorbehandlung:							
17		Verarbeitungstechnologie: 1. Mischen d. Spachtelmassekomponenten (150g EKS 125, 9g Härter 3) (2 Mischungen erforderl.) Feinmeßwaage, Meßbecher, Pipette, Rührstab, Laborschrank / 2. Spachtelmasse auftragen, Trockenzzeit: 2h, Spachtel Ablage / 3. Abrollen der gespachtelten Verschleißflächen, ebene m. Oberflächfilm versehene Rollfläche / 4. Spachtelmasse aushärten, Trocknungsraum / 5. Kontrolle der Spachtelausführung u. Abzeichnung durch Stempel							
18		Aushärten: 24 h bei 20°C Wärmenachbehandlung:							
19		Nachbearbeitung:							
20		Beachte AS BAD: TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL 30582, TGL 200-0625, Entwurf ASAO 726 b							
21		Perspektivzeichnung:							
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30		Gütesicherung: Kontrolle besonders auf äußeres Aussehen u. Lunken Prüfst. II 50 % Kontrollstempel neben Plaststempel anbringen							
31									

KK-LB	00	1 Letzt.-Zeltr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
K							076	40760017
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5141158580					
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Buchse Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exp	23 Nr. T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeltr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge f. 1 St.	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32
A			62 87 10 00		319		0	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1 St.	41 ME	42 Menge f. 1 St.	43 1m. 1N. Bf.	44 LZ
A		0010	1205 8018 30	14,0		45,0	325,0	
06	30 Benennung							
A	Schw. AS auftragschweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP
08	Grundwerkstoff: St 50 Chemische Analyse:							
09	Schadensaufnahme:							
	Verschrottungsgrenzmaß:							
	Verformung - Bruch - Risse - Verschleiß X							
10	Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entrosten, Endzundern							
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung: /25							
	Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-Bib u. TGL2847							
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 Mn Si B Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm							
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
	Wärmenvorbehandlung: 250-300 °C vorwärmen (Gluhofen, Thermofix-Schmelzkörper)							
	Wärmenachbehandlung: 500 °C Normalglühen, dann an ruhender Luft abkühlen							
	(Gluhofen, Flachzange, unbrennbare Unterlage)							
14	Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge							
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								

1. Buchse vorwärmen, Schmiedezange
2. Lagersitz $\phi_1 = 70$ mm 3 mm auftragschweißen, Länge = 25,5 mm
3. Lagersitz $\phi_1 = 70$ mm 3 mm auftragschweißen Länge: 23 mm
4. Wellendichtringsitz $\phi_2 = 80$ mm 3 mm auftragschweißen Länge: 10 mm
5. Buchsenbohrung $\phi_3 = 72$ mm 3 mm auftragschweißen Länge: 41 mm

Rundteilschweißvorrichtung
MAG-Schweißgerät Filter 11,
Flachzange, Drahtbürste,
Silikonspray 50, AS -
Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 5 DB zur ASVO, ASAO 20/A,
TGL 30270/01-03, TGL 30245/02-03,
TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

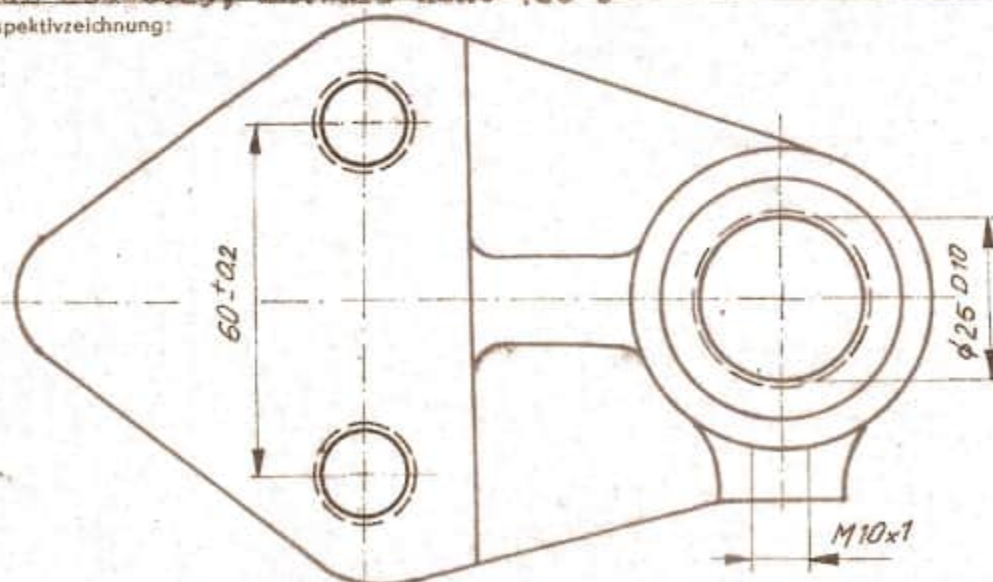
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Schein)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	
Anders	Ruf		Wahrendorf		3/9

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131088147	120006316					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Flanschlag Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 exF	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.
K								1	40
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP.Nr.	28 Menge ϵ_{10}	29 ME	30 ME.Tr. Ml.	31	32	33 NA
A			01 00 02 00	319		0			3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge ϵ_{10}	41 ME	42 Menge ϵ_{10}	43 N.B.F.	44 LZ	45 VF
A		0020	8174, 2052 13503	8,0		50,6	370,0		5
06	30 Benennung								
A	KGL Bohrung gießen								
07	51	52 Beschreibung	53 VWP						
	Grundwerkstoff:		GGL 20 TGL 14400						
08	Schadensaufnahme:		Bruch		Risse		Verschleiß		
09	Verschrottungsgrenzmaß:						X		
10	Teilevorbereitung								
	mechanische Vorbereitung:		Nachreinigung - zu gießende Oberfläche muß fettfrei sein						
	Grobentfettung:								
	Feinentfettung:		Entfettungsbad kpl. Waschpins., Gummihands, Reinigungsmittel: Perchloräthylen						
12	Oberflächenbehandlung:								
	Kleb- und Laminierharze:		EG 34						
13	Härter:		8		Mischungsverh.:		100, 10, 20, 10, 5		Füllstoffe: Ritzinus, Graphit, Talkum, MoS ₂
14	Verstärkungsmaterial:								
15	Wärmevorbehandlung:								
16	Verarbeitungstechnologie:		1.) Gießdorn m. Montanwachslösung einstreichen u. einrichten.						
	Montanwachslösung:		1 Masse: Montanwachs + 100 MT Tetrachloräthylen auf 70 - 100°C erhitzen						
17	2) Mischen d. Gießstoffkomp.:		1 Mischstufe: Füllstoffe bei ca 40-50°C erhitzen bis ca 1200°C erhitzen u. gut umrühren						
18	2 Mischstufe:		entstandener Mischung wird Härter 8 zugesetzt 100:11						
19	3) Ausgießen d. Bohrung:		Lufteinschluß d. gleichbleiben. Gießstr. vermeid.						
20	4) Aushärten des Gießharzes.		Werkzeug: Einfülltrichter, Absaugvorrichtung						
	Aushärten:		24 h bei 200°C		Wärmenachbehandlung:		Aush. v. Innen n.A. Trock.		
21	Nachbearbeitung:		Gießdorn sowie Überstehend. Grat entfernen. Hammer, Flachfeile						
22	Beachte AS BAD:		TGL 36425, 22310, 30042, 30582,		- Dreikantscheiter				
23	TGL 200-0625, Entwurf ASAO 726 b								
24	Perspektivzeichnung:								



Gütesicherung: Kontrolle besonders auf äußeres Aussehen n. Gußl. Prüfst. III
Kontrollstempel, Hammer, Gießstempel an Außenseite Flansch-
lager anbringen

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	4/10

01	02	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
							076	40760017	
03	04	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
		010105		514116135 0					
05	06	15 Benennung des Gegenstandes							
		ETI Bolzen Mobilkran T 174							
07	08	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21-tyG	exp	24 LG
									20
09	10	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge (G. und)	29 ME	30 ME Tr.-Mi	31	32
		A		62 87 10 10		319		0	3
11	12	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge (G. und)	41 ME	42 Menge (G. und)	43 Lsg.-TyG	44 LZ
		A	0010	120585034 0	5450		4500	1325.0	5
13	14	50 Benennung							
		A Schw. Bolzen auftragschweißen							
15	16	51	52 Beschreibung						53 VWF
			14508						
17	18	Grundwerkstoff: C 45 SH-A3 TGL				Chemische Analyse:			
19	20	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
		Verschrottungsgrenzmaß:			X		X		
21	22	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
		Schweißnaht metallisch blank							
23	24	Einschweißteil: Kautell ETB NR				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: MAG				Ausführungsklasse: 11 B			
25	26	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke:			
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!				Wärmeverbehandlung: ca 300 °C (Glühofen Thermofix-Schmelzkörper)			
27	28	Wärmenachbehandlung: ca 870 °C				in Wärmepalette ablegen			
29	30	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
						1. Bolzen vorwärmen - Schmiedezange 2. Bolzen Ø 60 Länge = 60 mm auftragschweißen) beidseitig) 3. Verschleißstellen am Bolzenende Ø 75 , Länge = 180 mm auftragschweißen (beidseitig) Rundteilschweißvorrichtung, MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikon-spray 50, AS - Bekleidung 4. Bolzen Wärmebehandeln			
		Einhaltende GAB - Bestimmungen							
		ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042							
31	32	Gütesicherung:				Schweißgütekontrolleur			
		Kontrolle der Nahtvorbereitung:				nach TGL 14905			
33	34	Endkontrolle - Prüfverfahren:				Sichtprüfung			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!				Prüfumfang: Prüfst. II 50 %			
35	36	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung	
		14.08.24		Ruh		Hau		Wolff	
37	38	3							

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Istg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	A0760017	
01	K	10 gültig von 010185	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr. 5131030466	13 dargestellt auf 1200 17456/03	14			
02	K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Lagerbock geschw. Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03	K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 exp	23 Nr. T.
									1
04	K	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr. 60 87 00 00	28 Menge LG set	29 ME	30 ME fr. Mi	31	32
						319		0	3
05	A	37 Kostenart	38 AG-Nr. 0010	39 Artkennzeichen 8174 4026 0010	40 Menge f. LS	41 ME	42 Menge f. LA	43 f. M. f. N. B. p.	44 LZ
					25,0		30,0	780,0	5
06	A	50 Benennung Schw. Verschleißstelle an Buchse auftragschweißen							

Grundwerkstoff: St 38u-2, St 50 K Chemische Analyse:

Schadensaufnahme: Verschrottungsgrenzmaß: Verformung Bruch Risse Verschleiß X

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung
Schweißnaht metallisch blank

Einschweißteil: Kauftteil E18NR Anfertigung:
Schweißverfahren: E-HW MAG Ausführungsklasse: III Prüfung: HWT-Bh-Grund

Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E 434 RR(B) 22 Ø 3,25 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

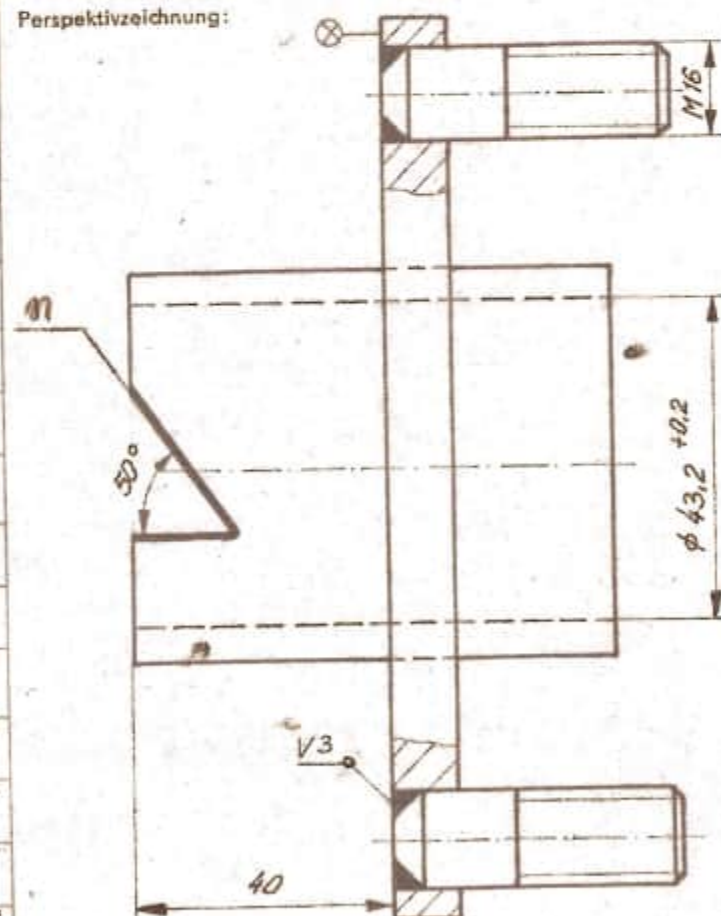
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! 10 Mn Si 8 / 42

Wärmeverbehandlung: 350 °C

Wärmenachbehandlung: abkühlen in Wärmepalette

Schweißfolge/Arbeitsfolge

Perspektivzeichnung:



1. Verschleißstelle an Buchse auftragschweißen (Spannvorrichtung, AS-Bekleidung)
2. Gewindebolzen verschw. Bolzen St 50 K TGL 0-1652
3. Auftragschweißung beschleifen u. entgraten (Schleifmaschine, Feile, Parallelschraubstock S 80)
4. Gewinde M 16 nachschneiden Schneideisen M 16, Parallelschraubstock S80)

Einzuhaltende GAB-Bestimmung

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50 %

Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft	(Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
A0760017	Ruff				Wolff	3/6

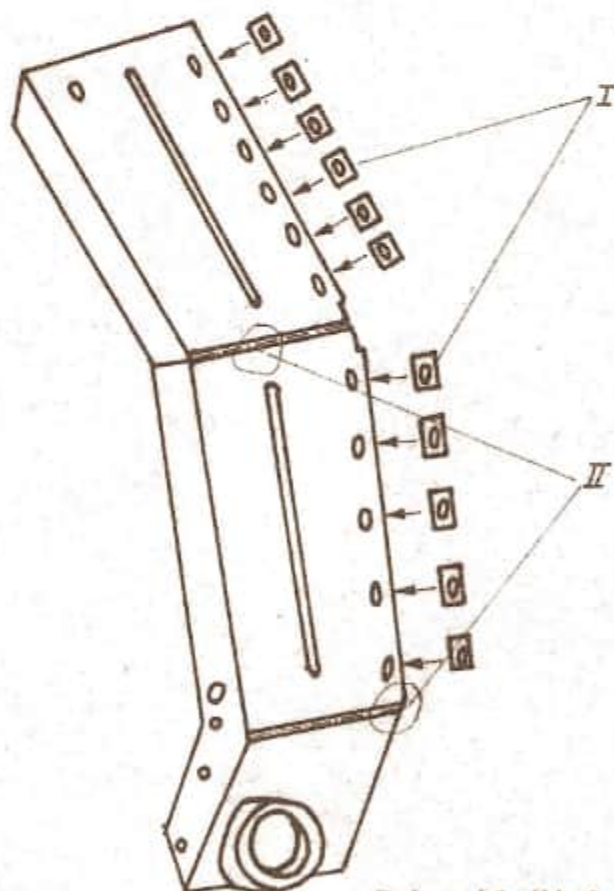
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 1stg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131086533	1200112580					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Bolzen Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	exP	Nr.T.	24 LG wirtsch.
K								1	20
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge [10 ³]	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32	NA
K			62 87 10 10	319			0		3
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge [10 ³]	41 ME	42 Menge [10 ³]	43 t _{VG} t _{VG} B _F	44 LZ	VF
K	A	0010	8174 2020 0331	6490		4590	1325,0		5
06	50 Benennung								
K	A Schw. Bolzen auftragschweißen								
07	51	52 Beschreibung					53 VWP		
	Grundwerkstoff: 045 SH-A3 TGL14508 Chemische Analyse:								
08	Schadensaufnahme:								
	Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X				X		
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung								
	Schweißnaht metallisch blank								
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:				25
	Schweißverfahren: MAG				Ausführungsklasse: II B				Prüfung: MAG-Bib u. TGL 2847/
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)				Schweißnahtdicke:				
	10 Mn Si B Ø 1,2 mm								
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!								
	Wärmevorbehandlung: ca 300 °C (Glühofen Thermofix-Schmelzkörper)								
14	Wärmenachbehandlung: ca 270 °C								
	in Wärmepalette ablegen								
15	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				
16					1. Bolzen vorwärmen - Schmiedezange 2. Bolzen Ø 60 Länge = 60 mm auftragschweißen (beidseitig) 3. Verschleißstellen am Bolzenende Ø 75, Länge = 480 mm auftragschweißen (beidseitig) Rundteilschweißvorrichtung, MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikon-spray 50, AS - Bekleidung 4. Bolzen Wärmenachbehandeln				
17									
18									
19									
20					Einhaltende GAB - Bestimmungen				
21					ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAD 20/1,				
22					TGL 30270/A-03, TGL 30245/02, 03,				
23					TGL 30535/01, 02, TGL 30101, TGL				
24					30102, TGL 30104, TGL 30042				
25									
26									
27									
28									
29	Gütesicherung:				Schweißgütekontrolleur				
	Kontrolle der Nahtvorbereitung:				nach TGL 14905				
30	Endkontrolle - Prüfverfahren:				Sichtprüfung				
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!				Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %				

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	
14.01.14				Wolff	3/9

01	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131092443	120013545/01				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	BTI Verkleidung Mobilkran T 174							
	Schweißtechnologie/-auftrag							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 exP	23 Nr.T.
K								12
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge L ₁₀ 29 ME	30 ME.Tr. Mi	31	32	33
K	A		68 00 27 00	319	0		3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge t 41 ME	42 Menge L ₁₀	43 t _{VG} t _N t _F	44 LZ	45 VF
K	A	0010	8174 7022 0000	58,0	30,0	890,0		5
06	50 Benennung							
K	A Schw. schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
	Grundwerkstoff:		Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:	Verformung	Bruch
		X	X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Farbreinigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		
12	Schweißverfahren: G		
	Ausführungsstufe: III		
13	Prüfung: G-Bh-5/44		
	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 9 Mn Ni 4 Ø 2 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
	Wärmevorbehandlung: /		
	Wärmenachbehandlung: /		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
----	----------------------	---------------------------



1. Verstärkung auf Verkleidung auflegen ausrichten und verschweißen
2. Risse autogen verschweißen
3. Kleinere Verformung richten mittels Hammer und Richtplatte

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO § 3-9, 6 DB zur ASVO,
ASAO 20/1
TGL 30270/01-03
TGL 30245/02-03
TGL 30535/01,02
TGL 30101
TGL 30102
TGL 30104

29	Gütesicherung:			
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905			
	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung		Prüfumfang: II 50%	
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!				
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung
Ruhel				Erbeiter
Hauptschweißler				Wolff
				2/4