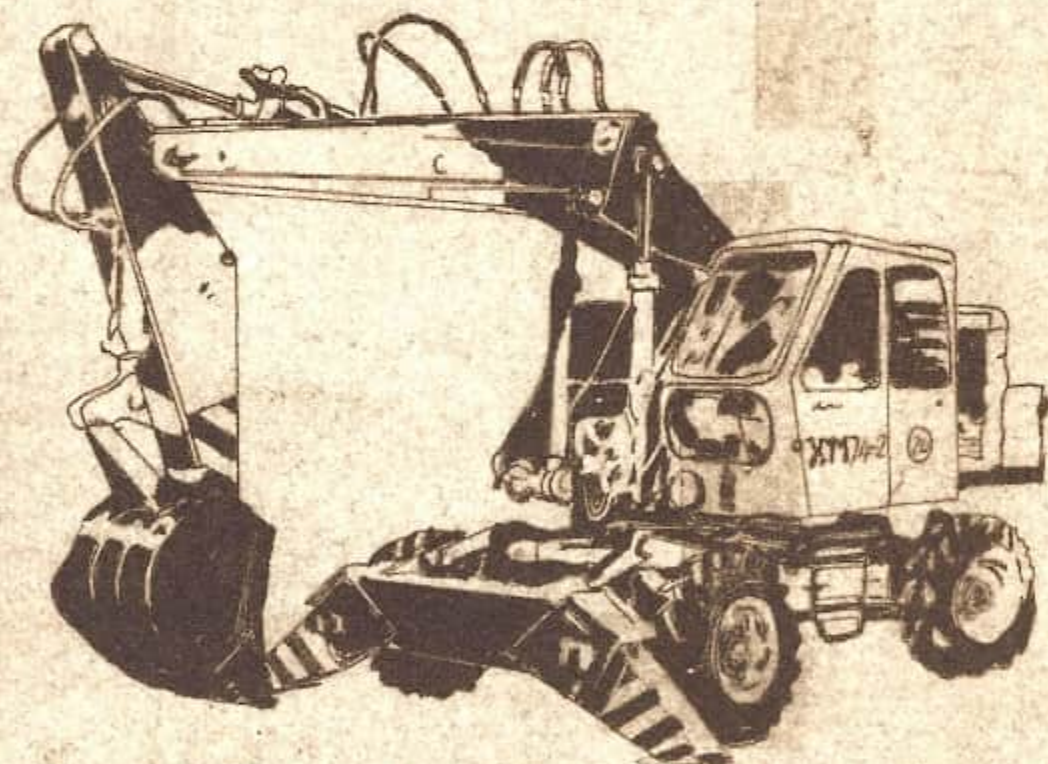


Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

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

Teil **III**



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

Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

KK-LB	00	1. Lsg. Zeitr.	2. Beleg-Nr.	3. Betriebs-Nr.	4. Datum	5. zu fertigende Menge	6. ME	7. Lsg. Sch. 6. Aufl.-Nr. 9. Hs.-Tr.-Nr.
	K						076	40760017
	01	10. gültig von	11. Lsg.	12. Gegenstands-Nr.	13. dargestellt auf	14.		
	K	010185						
	02	15. Benennung des Gegenstandes						
	K							
	03	16. gültig bis	17. Lsg.	18. Arbeitszeichen	19. Klassifizierungs-Nr.	20. Aufst. 21. Vgr. 22. R. 23. T. 24. Lsg. versch.		
KK-LB	04	25. Lsg. Zeitr.	26. Kz.-St.	27. Gegenstands-AP-Nr.	28. Menge, Lsg. 29. ME 30. ME, T. 31. 32. 33. 34. 35. 36.			
	A							
	05	37. 38. 39. 40. 41. 42. 43. 44. 45. 46. 47. 48. 49. 50.	38. 40. Nr.	39. Arbeitszeichen	40. Menge, Lsg. 41. ME 42. Menge, Lsg. 43. ME 44. Lsg. 45. 46. 47. 48. 49. 50.			
	A							
	06	50. Benennung						
	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:

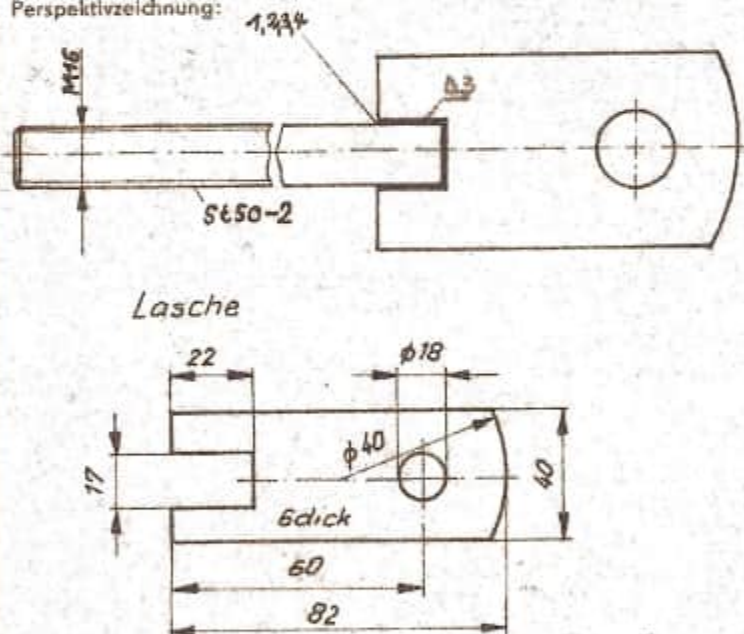
TGL 30270, TGL 30337, TGL 30042, ASAO 900/1, ASAO 303, ASAO 873, ASAO 861

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		5131086590	12001 2861 /04				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	BTI Zugstange geschweißt Mobilkran T 174 Schweißtechnologie/-auftrag							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	22 exP	23 Nr.7.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. Ml.	31	32
A			62 87 10 00	319		0		3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge Tr. Ml.	43 Tr. Ml. BF	44 LZ
A		0020	8174 2020 1260	13,5		60,0	330,0	5 0 1,02
06	50 Benennung							
A	Schw Schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St50-2 u. St38hb-2 Chemische Analyse:	
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:	Verformung	Bruch
		x	x
10	Nahtvorbereitung: Lasche an Zugstange abbrennen, Brennschnittgüte 2 Brennschnittstelle beschleifen, metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung Lasche Fl40x6, TGL7973, St38hb-2		
	Schweißverfahren: MAG, E Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-B1b, E-B1b, B1.23		
12	Zusatzwerkstoff (Typ. $\phi 10$ Mn618 $\phi 1,2$ mm, B434RR(B) $\phi 3,25$ mm Schweißnahtdicke: $\Delta 3$ mm		
13	Kb.-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen Wärmeverbehandlung: 250-300 °C vorwärmen (Glühofen Thermofix-Schmelzkörper) Wärmenachbehandlung: an ruhender Luft abkühlen, Wärmepalette		

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Aussparung aus Lasche herausbrennen
2. Lasche beschleifen
3. Lasche anpassen und heften
4. Lasche mit Zugstange verschweißen
5. Schweißer- sowie Kontrollstempel einschlagen
MAG-Schweißgerät Kpl.
Filter 11, Flachzange
Drahtbürste, Silikonspray
50, AS-Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6. DB zur ASVO, AS/7020/1
TGL 30270/01-03, TGL 30245
02,03, TGL 30535/01,02
TGL 30101, TGL 30102
TGL 30104, TGL 30042

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

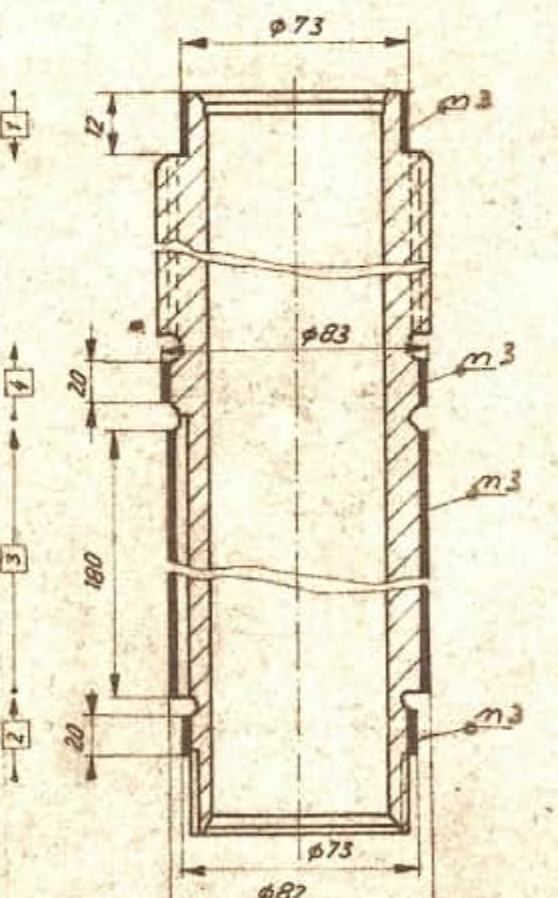
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

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	
R. 28615				Wolff	4/7

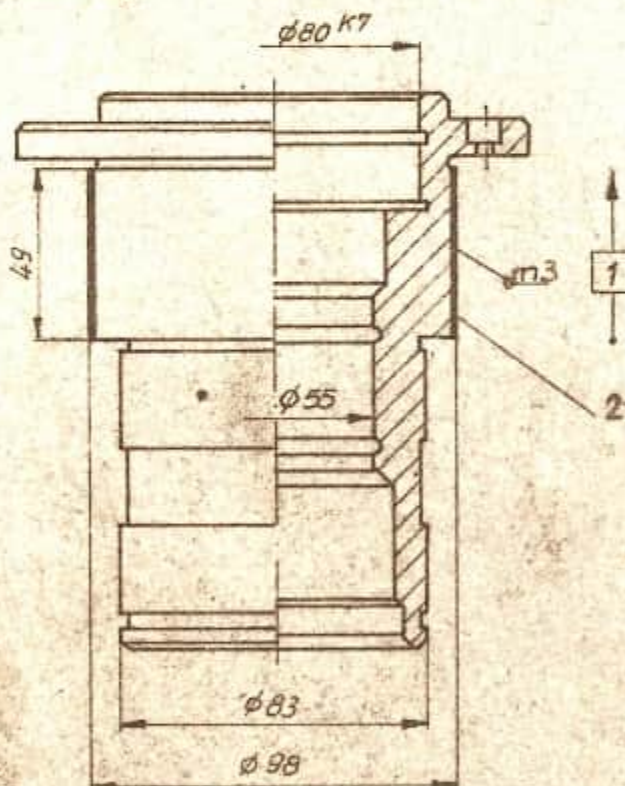
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	076	40760017	
K	02	15 Benennung des Gegenstandes	ETI Lenkgetrieberohr Mobilkran T 174						
K	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Messl. LG	29 ME	30 ME Tr.-Ml.	31	32
KK-LB	05	37 Kostenart	38 AO-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messl. LG	41 ME	42 Messl. LG	43 M. T. N. B. F.	44 LZ
K	06	50 Benennung	Schw Schweißen						
K	07	51	52 Beschreibung	53 VWP					
K	08	Grundwerkstoff: St 55 N			Chemische Analyse:				
K	09	Schadensaufnahme:			Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß	
K	10	Verschrottungsgrenzmaß:			X				
K	11	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
K	12	Schweißnaht metallisch blank							
K	13	Einschweißteil: Kauftell ETBNR							
K	14	Schweißverfahren: MAG							
K	15	Ausführungsklasse: II B							
K	16	Prüfung: MAG-Drbn.TGL2847/25							
K	17	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm							
K	18	Schweißnahtdicke: 3							
K	19	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
K	20	Wärmeverbehandlung: 300 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper							
K	21	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
K	22	Perspektivzeichnung:							
K	23	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
K	24								
K	25	1. Vorwärmen 2. Verbundgussbuchsensitz Ø 70 auftragschweißen - Länge: 12 mm 3. Bremstrommelsitz auftragschweißen Länge: 20 mm 4. Führungsabschnitt auftragschweißen Länge: 180 mm 5. Verbundgussbuchsensitz Ø 80 auftragschweißen - Länge: 20 mm							
K	26	Rundteilschweißvorrichtung, MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11							
K	27	Flachzange, Drahtbürste							
K	28	Silikon-Spray 50, AS-Bekleidung							
K	29	Auftrags schweißen nach angegebener Schweißfolge							
K	30	Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
K	31	ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1							
K	32	TGL 30270/01,03, TGL 30245/02,03							
K	33	TGL 30535/01,02, TGL 30101,							
K	34	TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042							
K	35	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur							
K	36	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
K	37	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
K	38	Prüfumfang: Prüfst. II 50 %							
K	39	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
K	40	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung	
K	41	28.6.85						Wolff	
K	42							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		5131087294	120008086 / 03									
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI Lagerbuchse Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 lvg	exp	Nr. 1	24 LG wirtsch.				
K								1	20				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-Sl.	27 Gegenstands.-RF-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. Ml.	31	32	NA	34	35	36
K				62 87 10 00		319		0		3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Messgr. f. TS	41 ME	42 Messgr. f. L	43 Messgr. f. N	44 LZ	VF	46 Lp.	MMB	48 LP2	LP
K		0010	8174 2043 0270	10,0		45,0		245,0		5	01,02		
06	50 Benennung												
K	Schw Auftragschweißen												

07	51	52 Beschreibung	53 VWF
		Grundwerkstoff: St 50-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
		/	/
			X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kauftell ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: MAG	Ausführungsklasse: II B	Prüfung: MAG-B1 u. TGL 2847/25
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi8 Ø 1,2 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2h bei 250 °C trocknen		
	Wärmeverbehandlung: 250 °C vorwärmen		
13	Wärmenachbehandlung: Abkühlen an ruhender Luft in Wärmepalette		

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Lagerbuchse vorwärmen
2. Paßsitz Ø 95_{K6} auftragsschweißen (Fertigmaß)
Länge: 49 mm

Randteilschweißvorrichtung
MAG-Schweißgerät kpl.
Filter 11, Flachzange, Drahtb.
Silikon-Spray 50
Arbeitsschutzbekleidung

Eingehaltende 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

Gütesicherung:

Schweißgutkontrollleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft: (5/1) (1/1)

Abnahmeorgan

Unterschrift Schweißer

Erarbeitung

Erarbeiter

3/7

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 TGL	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		010195		5131087294	12000806 /03				
02	15	Benennung des Gegenstandes:							
K		EPI Lagerbuchse Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16	gültig bis	17 LG unt.	18 Artkenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Vgo	exp	Nr. T.
K									1. 20
04	23	Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Maße L, B, H	29 ME	30 ME, Tr. MI	31	32
K				62 87 10 00		319	0		NA 34 35 36
05	37	Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkenzeichen	40 Neige r. t. S.	41 ME	42 Neige/L. L	43 M, N, D, F	44 LZ
K			0010	8174 2043 0270	17.5		45.0	395.0	VF 46 lg. MMB 48 LPZ LF
06	50	Benennung							
K		Schw Auftragschweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 50-2						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:		/	/	/	X		
10		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
		Schweißnaht metallisch blank							
11		Einschweißteil: Kautell ETBNR				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: MAG				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: MAG-Hit u. TGL 2847/25	
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmenvorbehandlung: 250 °C vorwärmen							
13		Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
14		Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
15								1. Lagerbuchse vorwärmen 2. Lagersitz Ø 80 - Länge: 25 mm u. Länge: 20 mm, auftragschweißen 3. Lagerbohrung Ø 80 - Länge: 20 mm auftragschweißen 4. Lagerbohrung Ø 55 - Länge: 20 mm auftragschweißen - Rundteilschweißvorrichtung MAG Schweißgerät kpl. Filter 11, Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50, Arbeitsschutzbekleidung	
16								<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 30102, TGL 30104, TGL 30042	
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

Gütesicherung: Schweißglütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

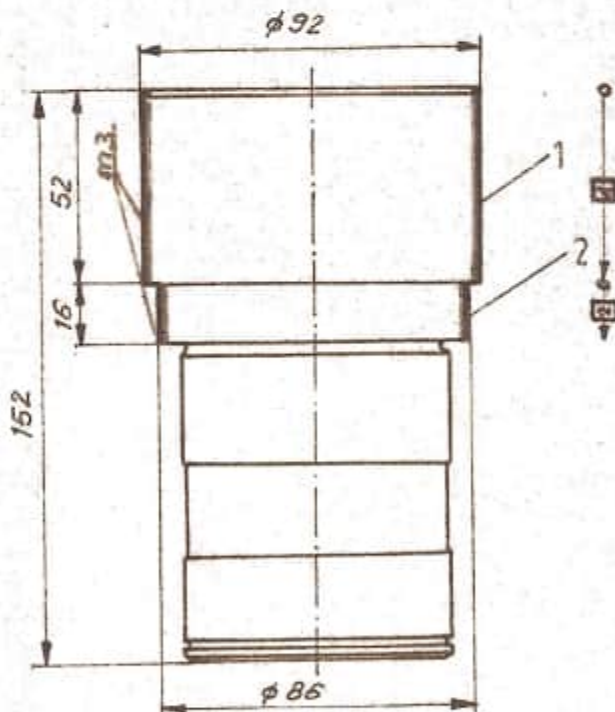
Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
				Wolff	3/8

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		5131087413	120008141/04									
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI Zentriermutter Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag						
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	esP	Nr.T.	28 LG wirtsch.				
K								1	20				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge g, Li, St.	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32	NA	34	35	36
				62 87 110 100		319		0		3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge g, Li, St.	41 ME	42 Menge g, Li, St.	43 tM, tN, tF	44 L2	VF	46 Lr	MMB	48 LPZ	LF
		0010	8174 2043 0810	5,0		20,0		120,0		5	0	1,02	03
06	50 Benennung												
	MAG-AS Schweißen												
07	51	52 Beschreibung						53 VWP					
	Grundwerkstoff: C 45						Chemische Analyse:						
08	Schadensaufnahme:												
09	Verschrottungsgrenzmaß:												
	Verformung Bruch Risse Verschleiß												
	/ / X												
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch												
	blank												
11	Einschweißteil: Kautteil ETBNR												
	Anfertigung:												
	Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIb, TGL 2847/25												
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8, Ø 1,2 mm												
	Schweißnahtdicke: 3 mm												
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!												
	Wärmeverbehandlung: Vorwärmen ca. 300 °C												
	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette ablegen												
14	Perspektivzeichnung:												
	Schweißfolge/Arbeitsfolge												
15	1. Ø 42 d9 auftragschweißen												
	Länge: 5 mm (Fertigmaß)												
16	MAG-Schweißanlage kpl.												
17	Filter 11, Flachzange												
18	Drahtbürste, AS-Bekleidung												
19	Einzuhaltende GAB-Bestimmungen												
20	ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1												
21	TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104												
22	TGL 30042, TGL 30270/01-03												
23	TGL 30245/02,03, TGL 30535/01,02												
24													
25													
26													
27													
28													
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		Einarbeitung		Einarbeiter			
0. Kalk 28.6.85										Neumann		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		
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14						
K	010185		5131087710				120009351/06				
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag									
K	ETI	Buchse Mobilkran T 174									
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.		
K								1	50		
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME Tr. Ml.	31	32	NA	34	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1 S	41 ME	42 Menge f. 1 S	43 tvg f. 1 S	44 LZ	VF	46 tvg	
		0010	8174 2051 0841	10,0		20,0	520,0			5	
06	50 Benennung	Schw. MAG-Schweißen									
07	51	52 Beschreibung	53 VWP								
		Grundwerkstoff:	C 35		Chemische Analyse:						
08		Schadensaufnahme:	Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:							X		
10		Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entrosten, Entzundern									
		Schweißnaht metallisch blank									
11		Einschweißteil: Kautell ETBNR	Anfertigung:								
		Schweißverfahren: MAG	Ausführungs-klasse: II B		Prüfung: MAG-Sch. TGL 2847/25						
		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm	Schweißnahtdicke: 3 mm								
12		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
		Wärmenvorbehandlung: Vorwärmen 250 °C (Glühofen Thermofix - Schmelzkörper)									
13		Wärmenachbehandlung: Nabe in Wärmepalette ablegen									
14		Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge								
15				Buchse auftragschweißen							
16				1) Ø 86 _{k6} Länge: 53 mm (Pertignaß)							
17				2) Ø 80 _{h11} Länge: 16 mm - " -							
18				Schmiedezange, Drahtbürste							
19				MAG-Schweißanlage, Filter 11							
20				AS-Bekleidung, Rundteilschweißvorrichtung							
21				Einzuhaltende GAB-Bestimmungen							
22				ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO							
23				ASAO 20/1, TGL 30270/01-03							
24				TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02							
25				TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104							
26				TGL 30042							
27											
28											
29				Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
30				Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14205							
				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	
		Rufnummer 28685								Neumann	
		Hauptabteilung								3/8	



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		5131087776	120009407/04									
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag											
K	ETI Buchse Mobilkran T 174												
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Vg	22 wP	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.				
K								1	30				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME Tr. Ml.	31	32	33	34	35	36
K				62 187 110 100		319	0				3	1	
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge Lsg.	41 ME	42 Menge R. L.	43 tM, tN, Bf	44 LZ	45 VF	46 Lg	47 MMB	48 LPZ	49
K		0010	8174 2051 1620	5,0		20,0	170,0			5	0	1,02	03
06	50 Benennung	Schw. MAG - Schweißen											
07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St 50-2						53 VWP				
			Chemische Analyse:										
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß							
09	Verschrottungsgrenzmaß:		/	/	/	X							
10	Nohtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank												
11	Einschweißteil: Kautteil ETBNR					Anfertigung:							
	Schweißverfahren: MAG					Ausführungsklasse: II B							
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm					Prüfung: MAG-DIB, TGL 2847/25							
						Schweißnahtdicke: 3 mm							
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!												
13	Wärmenvorbehandlung: auf 250 - 300°C (Gluhofen Thermofix - Schmelzkörper)												
	Wärmenachbehandlung: Buchse in Wärmepalette ablegen												
14	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge							
15						1. Werkstück auftragschweißen Ø 50 _{h11} Länge: 16 mm und Fase 2x45°							
16						Randteilschweißvorrichtung MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange, Draht- bürste, AS-Bekleidung Schweißerstempel							
17						Einzuhaltende GAB-Bestimmungen							
18						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							
19													
20													
21													
22													
23													
24													
25													
26													
27													
28													
29													
30													
Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur													
Kontrolle der Nohtvorbereitung: 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					
Rufnummer 28695								Neumann					
Name des Prüfers								3/B					

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.
K							076	40760017
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131087792	120009415/03				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI : Schaltwelle Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03	16 gültig bis	17 LG-unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 Na.T.	23 LG-wirtsch.
K							1	B
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32
K			62 187 10 100	319		0	3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge f. 1 Stk	41 ME	42 Menge f. 1 Stk	43 f. M. f. N. f. f.	44 LZ
K		0010	8174 2051 1680	15,0		45,0		5
06	50 Benennung							
K	Schw. AS Auftragschweißen							

Grundwerkstoff: St50K

Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verformung

Bruch

Riss

Verschleiß

Verschrottungsgrenzmaß:

/

X

/

X

Nahtvorbereitung: Reinigen, Entzundern, Entfetten, Entrosten, Schweißnaht
metallisch blank, Restfarrbeseitigung

Einschweißteil: Kautell E7BNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: MAG

Ausführungsklasse: II B

Prüfung: MAG-BTb, TGL 28/47Bl.

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi8; Ø 1,2 mm

Schweißnahtdicke: 3 mm

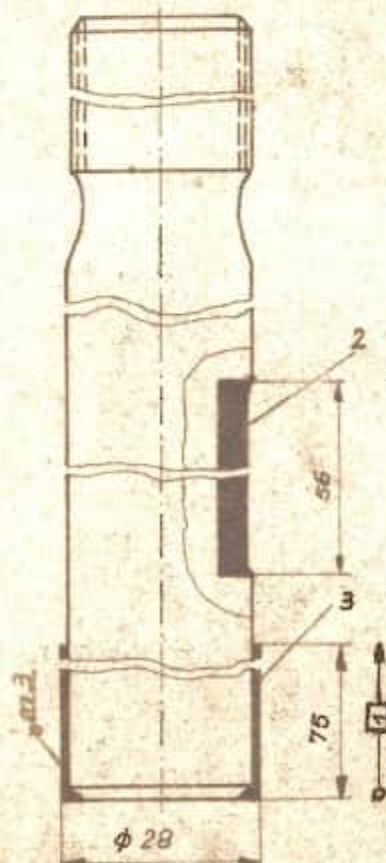
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmevorbehandlung: 250 °C (Glühofen Thermofixschmelzkörper, Schmiedezange)

Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette ablegen

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



- Schaltwelle vorwärmen
Schmiedezange
 - Paßfedernut Länge: 56 mm
auftragschweißen
 - Schaltgabelsitz Ø 25 Länge: 75 mm
auftragschweißen
- Rundteilschweißvorrichtung
MAG-Schweißgerät, kpl. Filter 11
Flachzange, Drahtbürste,
Silikon-Spray

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

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

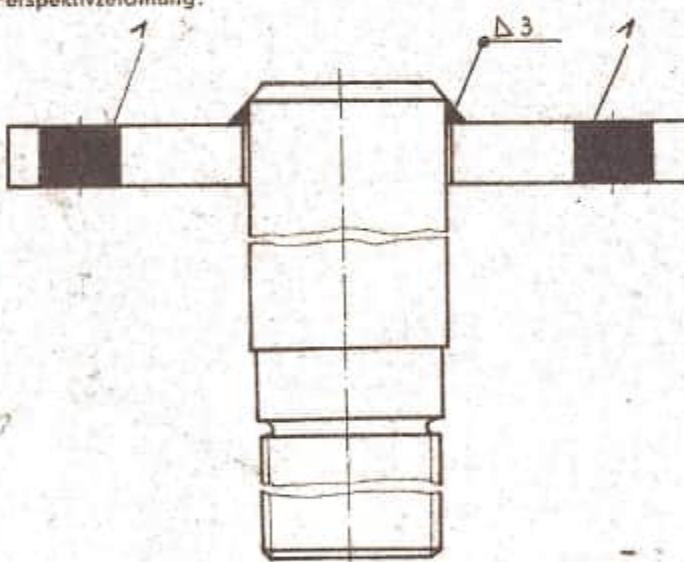
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50 %

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

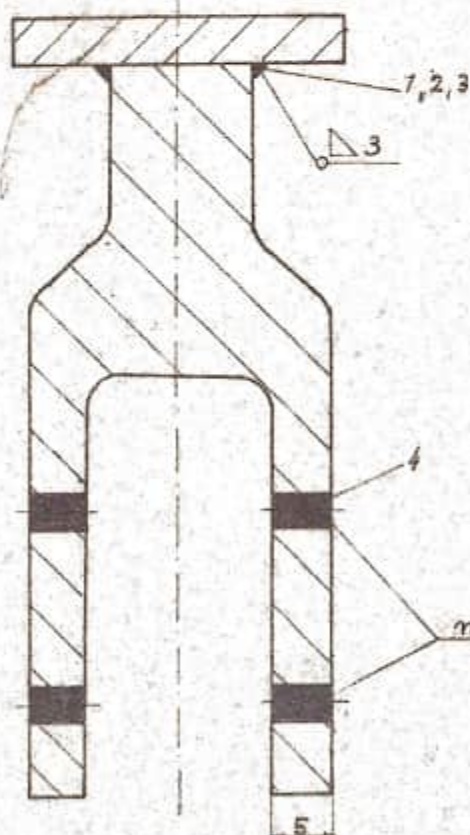
Schweißtechnik gemäß (Stempel)	Abschmeißen	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	
				Wolff	3/8

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		513108133	120009608/04						
02	15 Benennung des Gegenstandes									
K	ETI Bolzen, geschw. Mobilkran T 174									Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.	
K								0	40	
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge i. Stk.	29 ME	30 METr. Mi.	31	32	NA	34
KK-LB			60 87 00 100	319		0			3	1
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. t.g.	41 ME	42 Menge i. t.g.	43 tM, tN, BF	44 LZ	VF	46 tgr.
		0010	8174 2052 1700	6,5		45,0	305,0			5
06	50 Benennung									
	Schw. Schweißen									
07	51	52 Beschreibung						53 VWP		
	Grundwerkstoff: St38u-2						Chemische Analyse:			
08	Schadensaufnahme:									
09	Verschrottungsgrenzmaß:									
	Verformung / Bruch / Risse X Verschleiß X									
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR									
	Anfertigung:									
	Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: III Prüfung: E-Bb, MAG-Bb									
	Zusatzwerkstoff (Typ. OE434RR(B)2203, 25mm, 10MnSi801, 2mm Schweißnahtdicke: 8 mm									
12	Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen!									
13	Wärmevorbehandlung: -									
	Wärmenachbehandlung: -									
14	Perspektivzeichnung:									
15	Schweißfolge/Arbeitsfolge									
16										
17	- Bohrungen $\varnothing$ 10 mm zuschweißen - Schweißnähte nachschweißen									
18	Flansch u. Bolzen									
19	(wenn erforderlich)									
20	E-Schweißgerät kpl. bzw.									
21	MAG-Schweißgerät kpl.									
22	Einzuhaltende GAB - Bestimmungen									
23	ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1									
24	TGL 30270/01-03, TGL 30243/02,03									
25	TGL 30535/01,02, TGL 30101,									
26	TGL 30102, TGL 30104, TGL 30042									
27										
28										
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									
	Erarbeitung									
	Erbeiter									
	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.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131089167	12000518 0				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Fußpedal geschweißt Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 Nr.T.	24 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.-M.	31	32
				60 187 100 100		319		0	3
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG unt.	41 ME	42 Menge LG unt.	43 M-Tr.-M.	44 L2
			0010	8174 2091 1550	8,0		40,0	280,0	5
	06	50 Benennung							
		Schw Schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 u-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung Bruch Risse Verschleiß		
	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern; Restfarrbeseitigung		
10	Schweißnaht metall. blank, Druckplatte vom Fußpedal abtrennen		
	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:		
11	Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-Bib; MAG-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E 434 RR (B) 2203, 25mm, 10MnS 1801, 2mm Schweißnahtdicke: 3mm, 5 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen		
	Wärmeverbehandlung:		
13	Wärmenachbehandlung:		

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



1. Druckplatte vom Fußpedal abtrennen
Brennschnittberechtigung nach TGL 2847 Bl.23, Brennschnittgüte II
2. Trennstelle beschleifen
3. Neue Druckplatte mit Fußpedal verschweißen
4. Bohrungen Ø 6mm (4 Stück) zuschweißen - Bodensicherung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen
 ASVO §§ 3-9, 6DB zur ASVO ASAO 20/1
 TGL 30270/01-03, 30245/02, 03
 30535/01, 02, 30101, 30102, 30106
 30042

20	Gütesicherung:		Schweißgütekонтроleur	
	Kontrolle der Nahtvorbereitung:		nach TGL 14905	
30	Endkontrolle - Prüfverfahren:		Sichtprüfung	
	Technologienote gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!		Prüfumfang: II 50%	
	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung
				Erst 2. Kar
				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.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131089247	120005870/04					
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag							
K	ETI	Halter Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								0	20
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME-Tr.-Mi.	31	32
K				62 87 10 00	319			0	3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. LG	41 ME	42 Menge/B. f. A	43 M. 1 N. B. f.	44 LZ	VF
K		0010	8174-2091 2630	6.0		30.0	50.0		5
06	50 Benennung	Schw. AS Auftragschweißen							
07	51	52 Beschreibung	53 VWP						
		Grundwerkstoff: St38u-2N	Chemische Analyse:						
08	Schadensaufnahme:	Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschleißgrenzmaß:	/	/	/	X				
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung								
	Schweißnaht metallisch blank								
11	Einschweißteil: Kaufteil EIBNR	Anfertigung:							
	Schweißverfahren: MAG/E-Hand	Ausführungs-kategorie: III Prüfung: MAG-Bb/E-Bb							
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E434RR(B) 2203, 25mm, 10MnSi8/1, 2mm	Schweißnahtdicke: 4 mm							
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!								
	Wärmevorbehandlung:								
	Wärmenachbehandlung:								
14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
15			1. Verschleißstelle I Bohrung $\varnothing$ 13 mm vollständig zuschweißen Schichtstärke 4 mm, Cu-Unterlage-Boddsicherung. 2. Schweißstelle beschleifen						
16			Einzuhaltende GAB - Bestimmungen ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO ASAO 20/1 TGL 30270/01-03, 30245/02, 03 30535/01, 02, 30101, 30102 30104, 30042						
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur								
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905								
	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung		Prüfumfang: Prüfstufe III 25 %						
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!								

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
Richter 28485				Neumann	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.	AK	
	K						076	40760017		
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
K	010185		5131089946	1200176160						
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag								
K	ETI Oberarm geschweißt Mobilkran T 174									
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Abkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp	Nr. 1	24 LG wirtsch. 15	
K										
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge 10 ME	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32	
A				60 87 00 00	319		0	3	1	
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge 1 t S	41 ME	42 Menge 1 t	43 t ₁ t ₂ Bf	44 LZ	VF	
A		0010	8174 3021 0010	53.5		30.0	832.5		5 0 1.02 0	
06	50 Benennung	A Schw Schweißen Blatt 1								
07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St38b-2						53 VWP	
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch		Riss		Verschleiß	
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X				X			
10	Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entzundern, Entrosten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank									
11	Einschweißteil: Kautteil ETBNR		Anfertigung:							
	Schweißverfahren: E, MAG		Ausführungsklasse: II B		Prüfung: E-Bib, MAG-Bib					
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E434B 11020(H)Ø3,25mm, 10MnSi18Ø1,2mm Schweißnahtdicke: 3 mm									
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
	Wärmeverbehandlung:		keine							
	Wärmenachbehandlung:		keine							
14	Perspektivzeichnung:		Schweißfolge/Arbeitsfolge							
15			1. In Bohrung Ø 60^{D11} Cu-Dorn einsetzen, äußere Verschleißstellen auftragsschweißen 2. Auftragsschweißte Verschleißstellen schleifen Handschleifmaschine 3. Risse im Oberarm (am Profilrohr) abbohren, ausfugen u. schweißen 4. Schweißnahtriß an Bohrung Ø 60^{FB} u. Ø 56^{FB} abbohren, ausfugen und schweißen -elektr. Handbohrmaschine, Spiralbohrer 6N, TGL 29-338 HSS Fugenhobel (E-bzw. Gas) 5. Gewindebolzen M 10 zur Befestigung der Schellen anschweißen (nach Bedarf 9x) 6. Stirnaufschweißen u. Schweißstellen bearbeiten							
16			Einhaltende GAB-Bestimmungen							
17			ASVO, 6 DE zur ASVO, ASAO 20/1							
18			TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03							
19			TGL 30535/01,02, TGL 30101, 30102, 30104							
20										
21										
22										
23										
24										
25										
26	Schnitt A :									
27										
28										
29	Gütesicherung:		Schweißgütekонтроleur TGL 30042							
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:		nach TGL 14905							
	Endkontrolle - Prüfverfahren:		Sichtkontrolle				Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %			
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!									

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		5131089946	1200176160				
	02	12 Benennung des Gegenstandes							
	K	BTI Oberarm geschweißt Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp	Nr. T.
	K								1 15
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr.-Mi.	31	32
				60 87 00 00		319		0	33
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. T. S.	41 ME	42 Menge f. T. S.	43 ME f. T. S.	44 LG
			0010	8174 3021 0010	50,0		30,0	780,0	5 0 1,02
	06	50 Benennung							
		Schw Schweißen Blatt 2							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St38b-2		Chemische Analyse:					
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:				x			
		Nahtvorbereitung: Abbohren der Risse, Ausfugen, Kehlnahtvorbereitung							
	10								
		Einschweißteil: Kauftell ETBNR				Anfertigung: B1, Ø 160x98x8 mm			
	11	Schweißverfahren: E, MAG				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: E-B1b, MAG-B1b	
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E434(B)11020(H)3,25mm, 10 MnSi8Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ5 mm; V6							
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmenvorbehandlung:				keine			
	13	Wärmenachbehandlung:				keine			
	14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15					1. Risse außen u. innen abbohren, Bohr-Ø 5 mm 2. Risse ausfugen und verschweißen (x) 3. Schweißnaht blecheben beschleifen 4. Aufsetzen der Verstärkungslaschen und heften 5. Verstärkungslaschen außen rundherum verschweißen 6. Verstärkungslaschen innen aufsetzen und rundherum verschweißen zusätzlich Stoß mit V-Naht vorbereitung verschweißen			
	16					x Vordem Aufbringen der Laschen <u>Einhaltende GAB-Bestimmungen</u> ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03, TGL 30535/01, 02, TGL 30042, TGL 30101, TGL 30102, 30104			
	17								
	18								
	19								
	20								
	21								
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
		Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur							
		Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtkontrolle				Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag							
		Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter			
		4/10							

KK-LB	00	1 Leist.-Zelt.	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	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010185		5131					
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		FTI Unterarm geschweißt Mobilkran T-174							Schweißtechnologie/-auftrag
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	22 exp	23 Nr. T.
K									1
04		25 Istg.-Zelt.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. M.	31	32
A				60 187 100 100		319		0	3 1
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. TS	41 ME	42 Menge f. TS	43 ME f. TS	44 LZ
A			0010	8174 3022 0010	41,0		45,0	455,0	5 0 1,02
06		50 Benennung							
A		Schw Schweißen							
07		51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St52-3, St35hb-2 Chemische Analyse:							
08		Schadensaufnahme:							
09		Verschrottungsgrenzmaß:							
		Verformung / Bruch / Risse x Verschleiß /							
10		Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entzundern, Entrosten, Restfarb- seitigung, Schweißnaht metallisch blank							
11		Einschweißteil: Kauftell ETBNR Anfertigung:							
		Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-Bib, MAG-Bib							
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) B434B 11020(H)Ø3,25mm, 10MnSi8, Ø1,2mm Schweißnahtdicke: 3 mm, 6 mm							
13		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmeverbehandlung: 300-350 °C Glühofen - Thermofin - Schmelzkörper							
		Wärmenachbehandlung: an ruhender Luft abkühlen, Wärmepalette							
14		Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge							
15		1. Risse am Unterarm (Bohrung für Bolzen 8174 3030 0160) abbohren, aus- fugen und verschweißen							
16		2. Risse am Unterarm (Profilrohr) ab- bohren, ausfugen und schweißen elektr. Handbohrmaschine Spiral- bohrer bN TGL 29-338 HSS Fugenhobel (E bzw. Gas)							
17		3. Gewindebolzen M 10 zur Befestigung der Schellen anschweißen (nach Bedarf)							
18		Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
19		ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAC 20/1							
20		TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03							
21		TGL 30535/01,02, TGL 30101, TGL 30102							
22		TGL 30104 TGL 30042							
23		Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur							
24		Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
25		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %							
26		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
27		Schweißtechnisch geprüft (Stempel) Abnahmeorgan Unterschrift Schweißer Erarbeitung Erarbeiter							
28		Wolff 3/8							

00	1 Lsg.-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		514116128 7					
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Oberarm geschweißt Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Ivo	exp Nr.T.	24 LG wirtsch.
K							0	15
KK-LB	04 25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-Sl.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge 10 ME	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32 NA 34 35 36
			60 87 00 00	319	0		3 1	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 1 t 5	41 ME	42 Menge 1 t	43 1 M, 1 M Bf	44 LZ VF 46 kg MMB 48 LPZ LF
		0010	1205 8478 10	53,5	30,0	832,5	5 0 1,02 03	
06	50 Benennung							
K	Schw Schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St38b-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
	X		X
10	Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entsundern, Entrosten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kautell ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: E, MAG		
	Ausführungsklasse: II B		
	Prüfung: E-Bib, MAG-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ, ϕ): E434 B11020(H)3,25mm, 10MnSi8 ϕ 1,2mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
12	Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen!		
13	Wärmevorbehandlung: keine		
	Wärmenachbehandlung: keine		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		1. In Bohrung $\phi 72^{H7}$ Cu-Dorn einsetzen, äußere Verschleißstellen auftragschweißen
16		2. Auftraggeschweißte Verschleißstellen schleifen Handschleifmaschine
17		3. Risse im Oberarm (am Profilrohr) abbohren, ausfugen u. verschweißen
18		4. Schweißnahtrisse an Bohrungen $\phi 60^{H7}$ u. $\phi 65^{H7}$ abbohren, ausfugen u. schweißen elektrische Handbohrmaschine Spiralbohrer 6N, TGL 29-338 HSS Fugenhobel (E, -bzw Gas)
19		5. Gewindebohren M 10 zur Befestigung der Schellen anschweißen (nach Bedarf)
20		6. Stirnaufschw. u. Schwst.bear.
21		<u>Einzuhaltende GAB-Bestimmungen</u>
22		ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1
23		TGL 30270/01-03, TGL 30245/02, 03
24		TGL 30535/01, 02, TGL 30042
25	TGL 30101-104	
26		
27		
28		
29		
30		

29	Gütesicherung:	Schweißgütekontrolleur
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:	nach TGL 14905
	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtkontrolle
	Prüfumfang:	Prüfstufe II
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!	

Schweißtechnik (Sonder)	26-078	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	3/8
Maschinenbau					Wolff	
840270a. Kündel						

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.	AK	
K						076	40760017		
01	10 gültig von	11 LG. ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5141158572	1205801715/02					
02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag		
K	ETI Kupplungswelle Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG. unt.	18 Kennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	22 exp	23 Nr. T.	
K								0	
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG. abh.	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	
A			62 87 10 00	319		0		3 1	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Kennzeichen	40 Menge f. 1 St.	41 ME	42 Menge R. f. 1 St.	43 f. M. - f. N. B. f.	44 L2	
A		0010	1205801750	17.5		45.0	745.0	5 0 1.02	
06	50 Benennung								
A	Schw. AS - Auftragschweißen								
07	51	52 Beschreibung					53 VWP		
		Grundwerkstoff: 42Cr Mo4/42Mn V7 Chemische Analyse:							
08	Schadensaufnahme:								
09	Verschrottungsgrenzmaß:		Verformung		Bruch		Risse		
			/		X		/		
10	Nachvorbereitung: Reinigen, Entzundern, Entfetten, Entrosten, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung								
11	Einschweißteil: Kautell ETB NR				Anfertigung:				
	Schweißverfahren: MAG				Ausführungs-kategorie: II B Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25				
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm				
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!								
	Wärmevorbehandlung: 350°C (Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper, Schmiedezange)								
	Wärmenachbehandlung: Abkühlung in Wärmepalette								
14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				
15					1. Kupplungswelle vorwärmen Schmiedezange				
16					2. Paßfedernut auftragschweißen 50+0,3 lang II				
17					3. Welle Ø 25 _{h6} von rechts 100 mm auftragschweißen I				
18					Rundteilschweißvorrichtung				
19					MAG-Schweißgerät, kpl. Filter 11				
20					Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray, AS-Bekleidung				
21					4. Bolzen wärmenachbehandeln				
22					Einzuhaltende 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								
26	TGL 30101, TGL 30102, TGL 30104								
27	TGL 30042								
28									
29	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur								
30	Kontrolle der Nachvorbereitung: 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	
								Wolff	
								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., # Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
01	K	10 gültig von	11 LO ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5141152831	120574755 /00				
02	K	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
	K	ETI Unterarm geschw. Mobilkran T 174							
03	K	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVO	22 Nr.T.	23 LG.wirtsch.
	K							0	10
04	A	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge (10 ME)	29 ME	30 ME.Tr.-M.	31	32
	A			60 87 00 00	319			0	3 1
05	A	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge (1 S)	41 ME	42 Menge/R. 1	43 IVO, IVO B	44 LZ
	A		0010	1205747550	50,0		45,0	545,0	5 0 1,02
06	A	50 Benennung							
	A	Schw Schweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: St52-3, St35hb(Buchse) Chemische Analyse:							
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:		X		X			
10		Nahtvorbereitung: Reinigen, Entfetten, Entzundern, Entrosten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank							
11		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: E, MAG				Ausführungs-kategorie: II B		Prüfung: E-Bib, MAG-Bib	
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E434B 11020(H)Ø3,25mm, 10MnSi8Ø1,2mm Schweißnahtdicke: 3 mm, 6 mm							
13		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen							
		Wärmevorbehandlung: Vorwärmen 300 - 350 °C							
14		Wärmenachbehandlung: an ruhender Luft abkühlen, Wärmepalette							
15		Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
16				1. Risse am Unterarm (Bohrung für Bolzen 30300340) abbohren, ausfugen und verschweißen 2. Risse am Unterarm (Profilrohr) abbohren, ausfugen und schweißen elektr. Handbohrmaschine Spiralbohrer 6N, TGL 29-338 HSS Fugenhobel (E-bzw. Gas) 3. Gewindebolzen M 10 zur Befestigung der Schellen anschweißen (nach Bedarf)					
17									
18									
19									
20									
21				Einzuhaltende GAB - Bestimmungen					
22				ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1					
23				TGL 30270/01-03, TGL 30245/02,03					
24				TGL 30535/01,02 TGL 30101, TGL 30102					
25				TGL 30104, TGL 30042					
26									
27									
28									
29		Gütesicherung:		Schweißgütekontrollleur					
30		Kontrolle der Nahtvorbereitung:		nach TGL 14905					
		Endkontrolle - Prüfverfahren:		Sichtprüfung		Prüfungsumfang: Prüfstufe II 50 %			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag							
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Erarbeiter	
28685								Wolff	
								3/8	