

Ohne unsere Genehmigung  
keine Weitergabe an Dritte

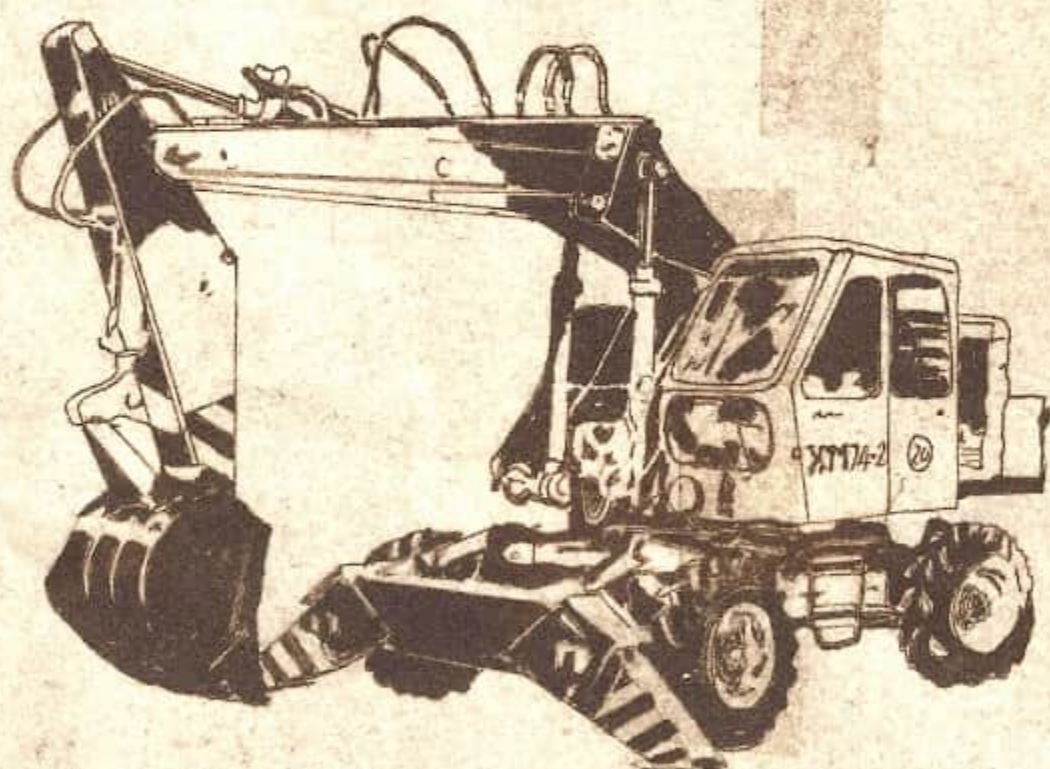
ERZEUGNISGRUPPE 6.9.

- LADER u. MOBILKRANE -

SCHWEISSTECHNISCHE

RICHTLINIE T 174-16/-2

Teil **V**



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

Unterliegt nicht dem  
Änderungsdienst



|    |                               |             |                       |                         |                     |                 |                                         |
|----|-------------------------------|-------------|-----------------------|-------------------------|---------------------|-----------------|-----------------------------------------|
| 00 | 1 Lsg.-Zahl                   | 2 Bogen-Nr. | 3 Betriebs-Nr.        | 4 Datum                 | 5 zu tragende Menge | 6 Nr.           | 7 Lsg.-Schl. & Auftr.-Nr. & Ka.-Tr.-Nr. |
| 01 | 10 ausgef. von                | 11 LG-Gr.   | 12 Gegenstands-Nr.    | 13 dargestellt auf      | 14                  |                 |                                         |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes |             |                       |                         |                     |                 |                                         |
| 03 | 16 Gültig bis                 | 17 LG-Zahl  | 18 Artikelzeichen     | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall          | 21 Lsg.         | 22 ex-<br>No. 1                         |
| 04 | 26 Lsg.-Zahl                  | 28 Ka.-Sl.  | 27 Gegenstands-AP-Nr. | 29 Bsp.-Lsg.            | 30 MS-1             | 31              | 32 MA 34 35 36                          |
| 05 | 27 Korrosion                  | 38 AG-Nr.   | 39 Artikelzeichen     | 40 Menge, Lsg.          | 41 ME               | 42 Menge (P.L.) | 43 Lsg.-Hr.                             |
| 06 | 44 Lsg.                       | 45 Lsg.     | 46 Lsg.               | 47 Lsg.                 | 48 Lsg.             | 49 Lsg.         | 50 Lsg.                                 |

076

40760017

010185

Schw., AS - Folgeblatt

Blatt 1

Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2

Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten Arbeitgänge 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

Arbeitsunterweisung 1







|       |    |                                       |             |                       |                         |                       |                     |                                           |           |
|-------|----|---------------------------------------|-------------|-----------------------|-------------------------|-----------------------|---------------------|-------------------------------------------|-----------|
| 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 abh.  | 12 Gegenstands-Nr.    | 13 dargestellt auf      | 14                    |                     |                                           |           |
|       | K  | C10185                                |             | 5131087317            |                         |                       |                     |                                           |           |
|       | 02 | 15 Benennung des Gegenstandes         |             |                       |                         |                       |                     |                                           |           |
|       | K  | ETI Keilriemenscheibe Mobilkran T 174 |             |                       |                         |                       |                     |                                           |           |
|       | 03 | 16 gültig bis                         | 17 LG ant.  | 18 Artkennzeichen     | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 ausfall            | 21 4VG              | 22 wF                                     | 23 Nr. T. |
|       | K  |                                       |             |                       |                         |                       |                     |                                           | 1         |
| KK-LB | 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                        | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands-AP-Nr. | 28 Menge i. d. nat.     | 29 ME                 | 30 ME-Tr.-Mf        | 31                                        | 32        |
|       |    |                                       |             | 01 00 02 00           |                         | 319                   | 0                   |                                           | 33        |
|       | 05 | 37 Kostenart                          | 38 AG-Nr.   | 39 Artkennzeichen     | 40 Menge i. d. nat.     | 41 ME                 | 42 Menge i. d. nat. | 43 Menge i. d. nat.                       | 44 LZ     |
|       |    | 0010                                  | 8174        | 2043 0410             | 14.0                    |                       | 30.0                | 310.0                                     | 5         |
|       | 06 | 50 Benennung                          |             |                       |                         |                       |                     |                                           |           |
|       |    | KGL Kleben Meßstelle I                |             |                       |                         |                       |                     |                                           |           |

51 52 Beschreibung

53 VWP

Grundwerkstoff: GGL 20

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch

Risse

Verschleiß

X

X

Teilvorbereitung

mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entsundern, zu klebende Fläche metallisch rein, Säuberungsgrad 2 TGL 18730/02

Grobentfettung: Durchlaufwäusche

Feinentfettung: Methylenchlorid

Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: (WGK 19) Epilox T 20-20

Härter: DPTA

Mischungsverh.: 100 : 10

Füllstoffe: Eisenpulver, feinst

Verstärkungsmaterial: Glasfasergewebe K 1800 bzw. KP 1260

Wärmevorbehandlung:

Verarbeitungstechnologie: entsprechenden Keilriemen mit Trennmittel versehen und einpassen

1. Risse v-förmig ausschleifen, Rissenden abbohren

2. Harz und Härter sorgfältig mischen, Füllstoffe einsetzen

3. Risse mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen

4. Ausbrüche mit Spachtelmasse ausfüllen u. härten lassen, Klebstoffoberflächen beschleifen

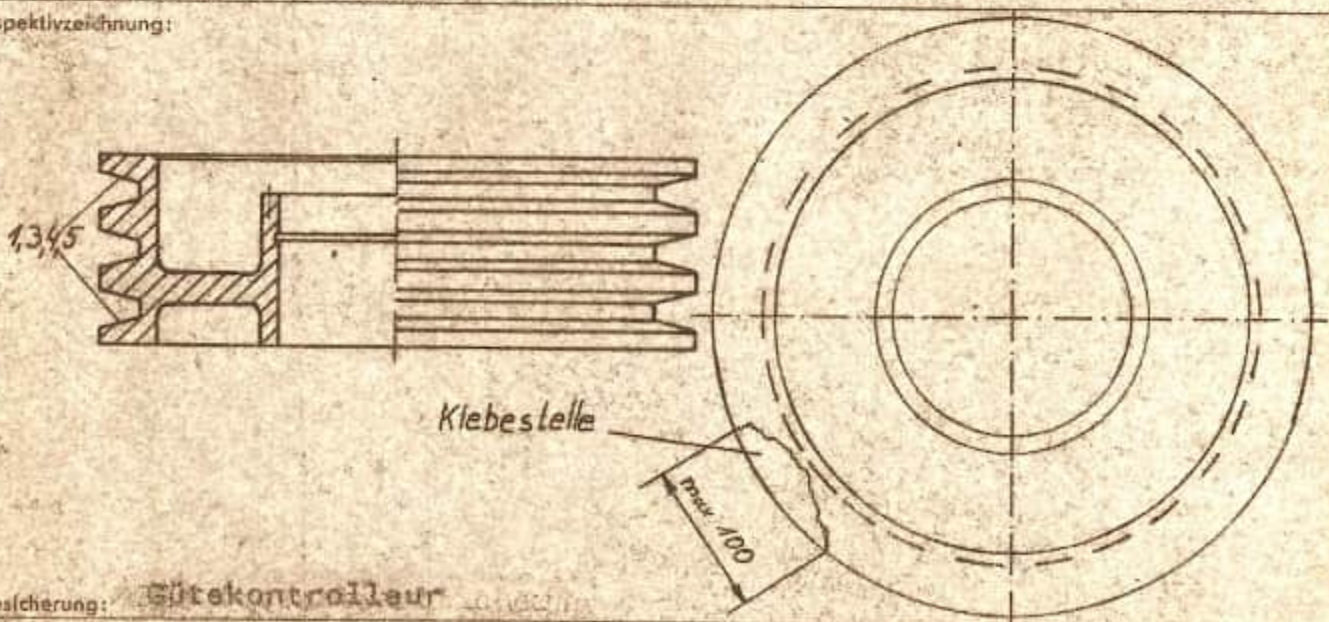
5. Glasfasergewebe zuschneiden u. mindestens 3 Lagen auflaminieren

Aushärten 20h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmebehandlung: Abkühlung in Wärmepalette

Nachbearbeitung: Laminat entsprechend äußerer Form beschleifen

Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30042, 30582, 200-00625, ASAO 726 b

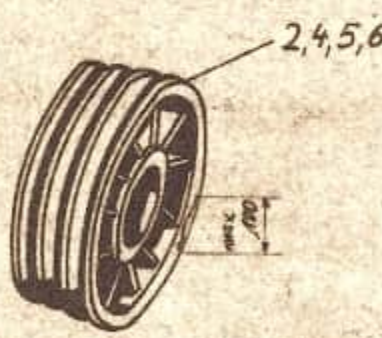
Perspektivzeichnung:



Gütesicherung: Gütekontrollleur

|                          |           |              |             |            |  |     |
|--------------------------|-----------|--------------|-------------|------------|--|-----|
| Schweißtechnisch geprüft | (Stempel) | Abnahmeorgan | Erarbeitung | Erarbeiter |  | 3/7 |
| 20.06.85                 |           |              |             | Neumann    |  |     |



|    |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-----------------------|-------------------------|-------|----------------|-------|----|----|----|------|--------|----|----|
| 1  | 2                                                                                                                                      | 3               | 4                     | 5                       | 6     | 7              | 8     | 9  | 10 | 11 | 12   | 13     | 14 | 15 |
| 01 | 10 gültig von                                                                                                                          | 11 LG ab        | 12 Gegenstands-Nr.    | 13 dargestellt auf      | 14    | 15             | 16    | 17 | 18 | 19 | 20   | 21     | 22 | 23 |
| K  | 010185                                                                                                                                 |                 | 5131087735            | 120009376/02            |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                          |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | ETI Keilriemenscheibe Mobilkran T 174                                                                                                  |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 03 | 16 gültig bis                                                                                                                          | 17 LO unt.      | 18 Artikelzeichen     | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20    | 21             | 22    | 23 | 24 | 25 | 26   | 27     | 28 | 29 |
| K  |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 04 | 25 Lsg.-Zelle                                                                                                                          | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands-AP-Nr. | 28 Menge 12 ME          | 29 ME | 30 METr.-M     | 31    | 32 | 33 | 34 | 35   | 36     | 37 | 38 |
| K  |                                                                                                                                        |                 | 01 00 02 00           | 319                     |       |                | 0     |    | 3  | 1  |      |        |    |    |
| 05 | 37 Kostenart                                                                                                                           | 38 AG-Nr.       | 39 Artikelzeichen     | 40 Menge 12 ME          | 41 ME | 42 Menge 12 ME | 43    | 44 | 45 | 46 | 47   | 48     | 49 | 50 |
| K  |                                                                                                                                        | 0010            | 8174 2051 1060        | 20.0                    |       | 30.0           | 130.0 |    | 5  | 0  | 1.02 |        |    | 03 |
| 06 | 50 Benennung                                                                                                                           |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | KGL Kleben                                                                                                                             |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 07 | 51                                                                                                                                     | 52 Beschreibung |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      | 53 VWP |    |    |
|    | Grundwerkstoff: GGL 20.                                                                                                                |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 08 | Schadensaufnahme:                                                                                                                      |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 09 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | X X /                                                                                                                                  |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 10 | Teilevorbereitung                                                                                                                      |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad 2 TGL 18730/02 |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 11 | Grobentfettung: Durchlaufwäse                                                                                                          |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Feinentfettung: Methylenchlorid, Perchloräthylen                                                                                       |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 12 | Oberflächenbehandlung:                                                                                                                 |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Kleb- und Laminierharze: (EGK 19) Epilox T 20 -20                                                                                      |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 13 | Härter: DPTA Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe: Eisenpulver, feinst                                                                  |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Verstärkungsmaterial: Glasseidengewebe K 1800 bzw. KP 1260                                                                             |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 14 | Wärmeverbehandlung:                                                                                                                    |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Verarbeitungstechnologie: 1. Keilriemenscheibe 3-25x2000 mit Trennmittel (Fett) u. einpassen                                           |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 15 | 2. Risse v-förmig ausschleifen, Rissende abbohren                                                                                      |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 16 | 3. Harz und Härter dosieren u. sorgfältig mischen, Füllstoffe zusetzen                                                                 |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 17 | 4. Risse mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen                                                                                 |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 18 | 5. Ausbrüche mit Spachtelmasse ausfüllen u. härten lassen. Klebstoffoberfläche eben beschleifen                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 19 | 6. Glasseidengewebe zuschneiden u. mind. 3 Lagen auflaminieren                                                                         |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Aushärten: 20h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmehandlung:                                                                                  |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 20 | Nachbearbeitung: Laminat entsprechend der äußeren Form beschleifen                                                                     |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
|    | Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30042, 30582, 200-00625, A3A0 726 h                                                                  |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 21 | Perspektivzeichnung:                                                                                                                   |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 22 |                                                     |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 23 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 24 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 25 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 26 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 27 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 28 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 29 |                                                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |
| 30 | Gütesicherung: Gütekontrollleur                                                                                                        |                 |                       |                         |       |                |       |    |    |    |      |        |    |    |



|       |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
|-------|----|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------|-------------------------|----------------------------|---------------|-------------------------------------------|----------|
| 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                                                                                                                                               |             | 5131089046              | 120016020/04            |                            |               |                                           |          |
| 02    |    | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                                        |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| K     |    | ETI Schaltkulissee 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     |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           | 0        |
|       |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           | 30       |
| KK-LB | 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                                                                                                                                       | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands-, AP-Nr. | 28 Menge 10             | 29 ME                      | 30 ME Tr. Ml. | 31                                        | 32       |
| K     |    |                                                                                                                                                      |             | 62 87 10 00             |                         | 319                        |               | 0                                         |          |
|       |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 05    |    | 37 Kostenart                                                                                                                                         | 38 AG-Nr.   | 39 Artkennzeichen       | 40 Menge 1 t            | 41 ME                      | 42 Menge 2 t  | 43 t M. 1 N. B. F.                        | 44 L2    |
| K     |    |                                                                                                                                                      | 0010        | 8174 2090 0151          | 5,0                     |                            | 20,0          | 170,0                                     |          |
|       |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 06    |    | 50 Benennung                                                                                                                                         |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| K     |    | MAG-AS Auftragschweißen                                                                                                                              |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 07    | 51 | 52 Beschreibung                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               | 53 VWP                                    |          |
|       |    | Grundwerkstoff: St 38u-2                                                                                                                             |             |                         |                         |                            |               | Chemische Analyse:                        |          |
| 08    |    | Schadensaufnahme:                                                                                                                                    |             | Verformung              | Bruch                   | Risse                      | Verschleiß    |                                           |          |
| 09    |    | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                              |             |                         |                         |                            | X             |                                           |          |
| 10    |    | Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung                                                |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 11    |    | Einschweißteil: Kauftell ET6NR                                                                                                                       |             |                         |                         | Anfertigung:               |               |                                           |          |
|       |    | Schweißverfahren: MAG, E-Hand                                                                                                                        |             |                         |                         | Ausführungs-kategorie: III |               | Prüfung: MAG-Bb, E-Bb                     |          |
| 12    |    | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi8Ø1,2mm/E434RR(B)22Ø3,25 mm Schweißnahtdicke: 3 mm                                                                    |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
|       |    | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!                                                                                                               |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 13    |    | Wärmeverhandlung:                                                                                                                                    |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
|       |    | Wärmenachbehandlung:                                                                                                                                 |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 14    |    | Perspektivzeichnung:                                                                                                                                 |             |                         |                         |                            |               | Schweißfolge/Arbeitsfolge                 |          |
| 15    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 16    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 17    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 18    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 19    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 20    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 21    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 22    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 23    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 24    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 25    |    | <p>1. Abgeschliffene Ecken auftrag-schweißen</p> <p>MAG-Schweißanlage kpl., Filter 11, Flachzange, Drahtbürste, AS-Bekleidung</p>                    |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 26    |    | <p><u>Einzuhaltende GAB - Bestimmungen</u></p> <p>ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1</p> <p>TGL 30270/01-03, 30101, 30102, 30104</p> <p>30042</p> |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 27    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 28    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 29    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 30    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 31    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 32    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 33    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 34    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 35    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 36    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 37    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 38    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 39    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 40    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 41    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 42    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 43    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 44    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 45    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 46    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 47    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 48    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 49    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 50    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 51    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 52    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 53    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 54    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 55    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 56    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 57    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 58    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 59    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 60    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 61    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 62    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 63    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 64    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 65    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 66    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 67    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 68    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 69    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 70    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 71    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 72    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 73    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 74    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 75    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 76    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 77    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 78    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 79    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 80    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 81    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 82    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 83    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 84    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 85    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 86    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 87    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 88    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 89    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 90    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 91    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 92    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 93    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 94    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 95    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 96    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 97    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 98    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 99    |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |
| 100   |    |                                                                                                                                                      |             |                         |                         |                            |               |                                           |          |

|                            |              |                        |             |            |     |
|----------------------------|--------------|------------------------|-------------|------------|-----|
| Schweißtechnisch gepr./Hr. | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erarbeiter |     |
| Zust. der                  |              |                        |             | Neumann    | 3/7 |
| 4.8.85                     |              |                        |             |            |     |



|       |                                           |             |                        |                         |                       |               |                                           |        |
|-------|-------------------------------------------|-------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|---------------|-------------------------------------------|--------|
| 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-obj.  | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    |               |                                           |        |
| K     | 010185                                    |             | 5131089070             | 120004941/04            |                       |               |                                           |        |
| 02    | 15 Benennung des Gegenstandes             |             |                        |                         |                       |               | Schweißtechnologie/-auftrag               |        |
| K     | ETI Hohlwelle vollständig Mobilkran T 174 |             |                        |                         |                       |               |                                           |        |
| 03    | 16 gültig bis                             | 17 LG-unl.  | 18 Artkennzeichen      | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 tvg        | exp                                       | Nr. T. |
| K     |                                           |             |                        |                         |                       |               |                                           |        |
| 04    | 25 Lsg.-Zeitr.                            | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge LG-Mtr.        | 29 ME                 | 30 ME-Tr.-Ml. | 31                                        | 32     |
| KX-LB |                                           |             | 62 87 10 00            | 319                     |                       | 0             | 3                                         | 1      |
| 05    | 37 Kostenart                              | 38 AG-Nr.   | 39 Artkennzeichen      | 40 Menge 1 s            | 41 ME                 | 42 Menge 1 s  | 43 (M, N, B)                              | 44 LZ  |
|       |                                           | 0010        | 8174 2091 0300         | 10,0                    |                       | 20,0          | 25,0                                      | 5      |
| 06    | 50 Benennung                              |             |                        |                         |                       |               |                                           |        |
|       | Schw. MAG Auftragschweißen Stelle II      |             |                        |                         |                       |               |                                           |        |

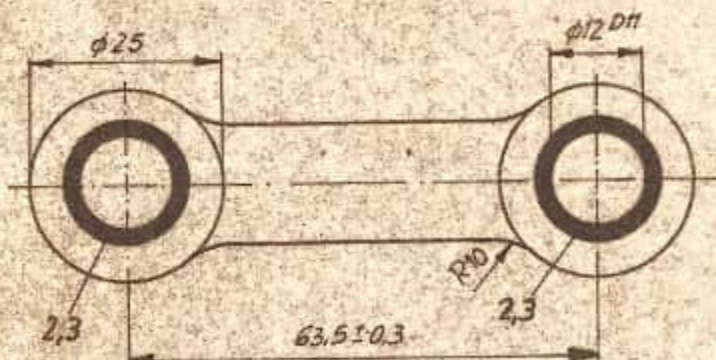
|    |                                                                                                        |                         |                                             |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---------------------------------------------|
| 07 | 51                                                                                                     | 52 Beschreibung         | 53 VWP                                      |
|    |                                                                                                        | Grundwerkstoff: St 35u  | Chemische Analyse:                          |
| 08 | Schadensaufnahme:                                                                                      |                         |                                             |
| 09 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                |                         |                                             |
|    | Verformung                                                                                             | Bruch                   | Risse                                       |
|    | /                                                                                                      | /                       | /                                           |
|    | Verschleiß X                                                                                           |                         |                                             |
| 10 | Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbherbeifügung |                         |                                             |
| 11 | Einschweißteil: Kaufteil ETBNR                                                                         |                         |                                             |
|    | Anfertigung:                                                                                           |                         |                                             |
|    | Schweißverfahren: MAG                                                                                  | Ausführungsklasse: II B | Prüfung: MAG- <del>2847</del> , 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!                                                                 |                         |                                             |
| 13 | Wärmeverbehandlung:                                                                                    |                         |                                             |
|    | Wärmenachbehandlung:                                                                                   |                         |                                             |

|    |                      |                                                                                                                                 |
|----|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 14 | Perspektivzeichnung: | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                                       |
| 15 |                      | 1. Flanken der Klauenkupplung auftragschweißen<br>MAG-Schweißgerät kpl.<br>Filter 11, Flachzange,<br>Drahtbürste, AS-Bekleidung |
| 16 |                      | 2. Schlacke und Spritzer entfernen<br>Schlosserhammer, Meißel                                                                   |
| 17 |                      | 3. Schweißerstempel anbringen<br>Schlosserhammer<br>Schweißerstempel<br>Kontrollstempel                                         |
| 18 |                      | GAB - Bestimmungen                                                                                                              |
| 19 |                      | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO                                                                                                      |
| 20 |                      | ASAO 20/1                                                                                                                       |
| 21 |                      | TGL 30270/01-03,                                                                                                                |
| 22 |                      | 30245/02,03                                                                                                                     |
| 23 |                      | 30535/01,02                                                                                                                     |
| 24 |                      | 30101, 30102, 30104                                                                                                             |
| 25 | 30042                |                                                                                                                                 |

|    |                                                                                  |                               |
|----|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|
| 26 | Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur                                            |                               |
| 27 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905                                        | Prüfumfang: Prüfstufe II 50 % |
| 28 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                       |                               |
| 29 | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag! |                               |
| 30 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                               | Abnahmeorgan                  |
|    | Unterschrift Schweißer                                                           | Erarbeitung                   |
|    |                                                                                  | Erarbeiter                    |
|    |                                                                                  | Neumann                       |
|    |                                                                                  | 3/7                           |



|                |                                                                                                                                              |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
|----------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------|--------------------------------|----------------|----------------------------------------------|------------------|
| 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               |
| 01             | 10 gültig von                                                                                                                                | 11 LG ab        | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf             | 14             |                                              |                  |
| K              | 010185                                                                                                                                       |                 | 5131089183             | 120006332/04                   | 076            | 40760017                                     |                  |
| 02             | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                                |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | ETI Glied Mobilkran T 174                                                                                                                    |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| 03             | 16 gültig bis                                                                                                                                | 17 LG unt.      | 18 Artkennzeichen      | 19 Klassifizierungs-Nr.        | 20. ausfall    | 21. typ                                      | 22. exF          |
| K              |                                                                                                                                              |                 |                        |                                |                | 1                                            | 20               |
| 04             | 23 Lsg.-Zeitr.                                                                                                                               | 24 Ko.-St.      | 25 Gegenstands.-AP-Nr. | 26 Menge, 10. ME               | 27 ME, Tr.-Ml. | 28                                           | 29               |
| K              |                                                                                                                                              |                 | 01 00 02 00            | 319                            | 0              | 3                                            | 1                |
| 05             | 37 Kostenart                                                                                                                                 | 38 AG-Nr.       | 39 Artkennzeichen      | 40 Menge, 1. S                 | 41 ME          | 42 Menge, 1. S                               | 43 M, 1. N, B, F |
| K              | 0020                                                                                                                                         | 8174 2091 1800  | 8.0                    | 30,0                           | 190,0          | 5                                            | 0                |
| 06             | 50 Benennung                                                                                                                                 |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | KGL Kleben                                                                                                                                   |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| 07             | 51                                                                                                                                           | 52 Beschreibung |                        |                                |                | 53 VWP                                       |                  |
| K              | Grundwerkstoff: GTS - 36                                                                                                                     |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| 08             | Schadensaufnahme:                                                                                                                            |                 |                        | Bruch                          | Risse          | Verschleiß                                   |                  |
| K              | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                      |                 |                        | /                              | /              | X                                            |                  |
| 09             | Teilevorbereitung                                                                                                                            |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02      |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Grobentfettung: Perchloräthylen                                                                                                              |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Feinentfettung:                                                                                                                              |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| 12             | Oberflächenbehandlung:                                                                                                                       |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Kleb- und Laminierharze: (EG 34) Epilox A 20-00, Rizinus, Graphit EUS, Talkum, MoS <sub>2</sub>                                              |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Härter: DPTA (3)                                                                                                                             |                 |                        | Mischungsverh.: 100:10:20:10:5 |                | Füllstoffe:                                  |                  |
| K              | Verstärkungsmaterial:                                                                                                                        |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Wärmeverbehandlung:                                                                                                                          |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Verarbeitungstechnologie: 1. Mischung aus EG 34, Rizinus, Graphit EUS, Talkum und MoS <sub>2</sub> auf 393 K erhitzen und Härter 3 zusetzen: |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | MV: 100:3                                                                                                                                    |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | 2. Gießdorn einfetten und in Bohrung einpassen (zentrisch) & 12 min                                                                          |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | 3. Ausgießen der Bohrung: Luft einschließen durch gleichmäßigen Gießstrom vermeiden                                                          |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Einfülltrichter, Absaugvorrichtung                                                                                                           |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Aushärten: 24 h bei 293°K (20°C) Wärmehandhabung:                                                                                            |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Nachbearbeitung: Gießdorn und Grat entfernen                                                                                                 |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| K              | Beachte AS BAD: TGL 36425, 2231, 30582, 200-0625, ASAO 726 b                                                                                 |                 |                        |                                |                |                                              |                  |
| 21             | Perspektivzeichnung:                                                                                                                         |                 |                        |                                |                |                                              |                  |



Gütekонтроleur

Gütesicherung:

|                                    |                     |             |            |
|------------------------------------|---------------------|-------------|------------|
| Schweißtechnisch geprüft (Zeichen) | VES Schweißtechnik  | Erarbeitung | Erreichter |
| Zeichn. d. 6.10.85                 | KHc                 | Neumann     |            |
| Plast-Ing.                         | 3409 Zbs. Maschinen |             |            |



|                  |                                       |                 |                        |                         |            |                                                |
|------------------|---------------------------------------|-----------------|------------------------|-------------------------|------------|------------------------------------------------|
| 1                | 2                                     | 3               | 4                      | 5                       | 6          | 7                                              |
| 1. Leitz.-Zeitr. | 2. Beleg-Nr.                          | 3. Betriebs-Nr. | 4. Datum               | 5. zu fertigende Menge  | 6. ME      | 7. Leitz.-Schl., 8. Auftr.-Nr., 9. Ko.-Tr.-Nr. |
| 01               | 10 gültig von                         | 11 LG ob.       | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      |            | 14                                             |
| K                | 010185                                |                 | 5131089552             | 120011354/04            | 076        | 40760017                                       |
| 02               | 15 Benennung des Gegenstandes         |                 |                        |                         |            |                                                |
| K                | EPL Lagerbock geschw. Mobilkran T 174 |                 |                        |                         |            | Schweißtechnologie/-auftrag                    |
| 03               | 16 gültig bis                         | 17 LG unt.      | 18 Artenzeichen        | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall | 21 IVG                                         |
| K                |                                       |                 |                        |                         |            |                                                |
| 04               | 25 Leitz.-Zeitr.                      | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge 16. St.        | 29 ME      | 30 ME Tr.-M.                                   |
| KK-LB            |                                       |                 | 62 87 10 00            | 319                     |            |                                                |
| 05               | 37 Kostenart                          | 38 AD-Nr.       | 39 Artenzeichen        | 40 Mepr. 1. S           | 41 ME      | 42 Mepr. 2. S                                  |
|                  | 0010                                  | 8174            | 2096 0010              | 3,0                     | 20,0       | 110,0                                          |
| 06               | 50 Benennung                          |                 |                        |                         |            |                                                |
|                  | Schw. Brennschneiden von Hand         |                 |                        |                         |            |                                                |

Schw. Brennschneiden von Hand

Grundwerkstoff: St 38k

Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Nahtvorbereitung:

Einschweißstell: Kautell ETB NR

Anfertigung:

Schweißverfahren: G

Ausführungs-kategorie:

Prüfung: TGL 2847/23

Zusatzwerkstoff (Typ. 2)

Schweißnahtdicke:

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

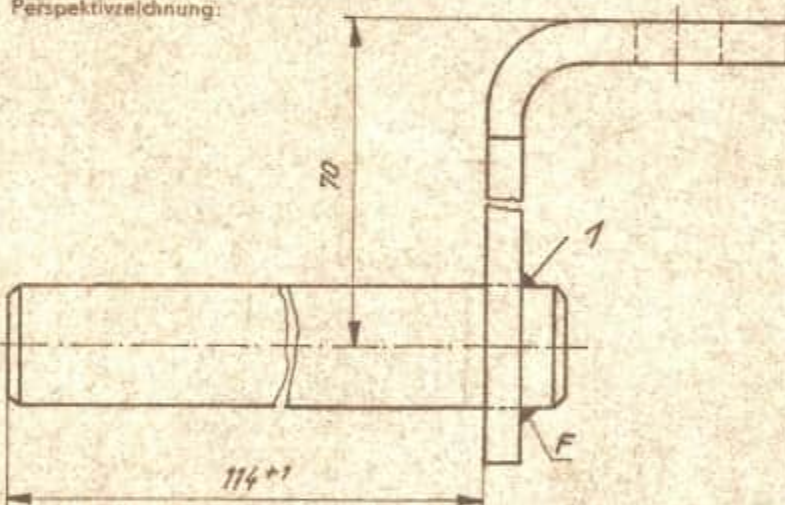
Wärmevorbehandlung:

Wärmenachbehandlung:

Brennschnittgüte 2

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Schweißnaht zwischen Bolzen u. Blech entfernen  
Bolzen und Blech dürfen nicht beschädigt werden  
Brennerwagen kpl. Filter  
Schneidbrennerkasten, Flachzange, Drahtbürste  
AS-Bekleidung
2. Bolzen vom Blech lösen  
Handhammer, Schraubstock  
Flachzange
3. Einzelteile von Schlacke u. Spritzern reinigen  
Handhammer, Handschleifmaschine, Drahtbürste

Einzuhaltende GAB-Bestimmung:

ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO  
ASAO 20/1

TGL 30270/01,03

30245/02,03

30535/01,02

30101, 30102, 30104

30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

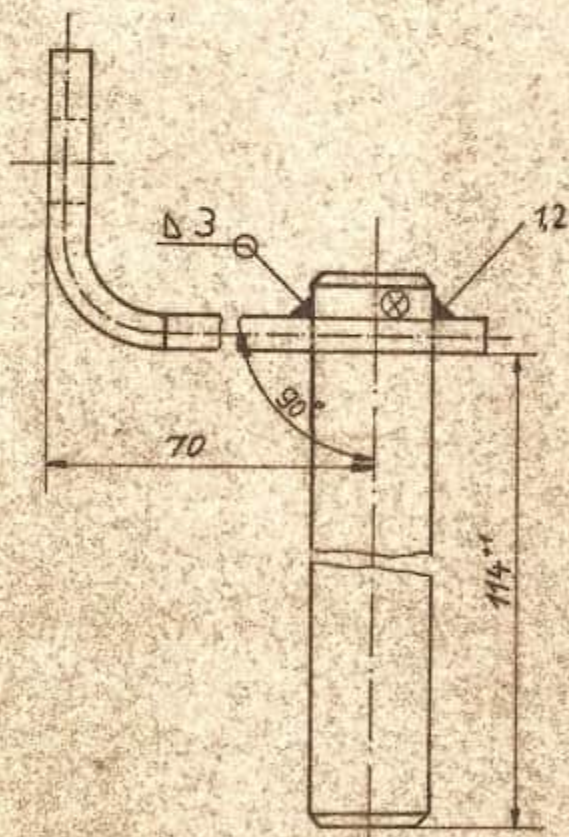
Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %

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

|                                    |              |                        |           |          |     |
|------------------------------------|--------------|------------------------|-----------|----------|-----|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erhaltung | Erbeiter |     |
|                                    |              |                        |           | Neumann  | 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. |
| 01 | 10 gültig von<br><b>010185</b>                                                                                      | 11 LG ob.       | 12 Gegenstands-Nr.<br><b>6131089552</b> | 13 dargestellt auf             | 14                    | <b>40760017</b>                |                                           |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes<br><b>ETI Lagerbock geschw. Mobilkran T 174</b>                                       |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 03 | 16 gültig bis                                                                                                       | 17 LG unt.      | 18 Artikelzeichen                       | 19 Klassifizierungs-Nr.        | 20 Ausfall            | 21 IVG                         | 22 exp. Nr. T.                            |
| 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                                                                                                      | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands-AP-Nr.                   | 28 Haupt-LG                    | 29 ME                 | 30 METR-MI                     | 31                                        |
| 05 | 37 Kostenart                                                                                                        | 38 AG-Nr.       | 39 Artikelzeichen                       | 40 Haupt f. S.                 | 41 ME                 | 42 Haupt f. L.                 | 43 M. N. B. F.                            |
| 06 | 30 Benennung<br><b>Schw. MAG Folgeblatt</b>                                                                         |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 07 | 51                                                                                                                  | 32 Beschreibung |                                         |                                |                       | 33 VWP                         |                                           |
| 08 | Grundwerkstoff: <b>St 38k</b>                                                                                       |                 |                                         | Chemische Analyse:             |                       |                                |                                           |
| 09 | Schadensaufnahme:<br>Verschrottungsgrenzmaß:                                                                        |                 |                                         | Verformung                     | Bruch                 | Risse                          | Verschleiß                                |
| 10 | Nahtvorbereitung: <b>Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restferbeseitigung</b><br><b>Schweißnaht metallisch rein</b> |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 11 | Einschweißteil: <b>Kaufteil ETBNR</b>                                                                               |                 |                                         | Anfertigung:                   |                       |                                |                                           |
| 12 | Schweißverfahren: <b>MAG, E-Hand</b>                                                                                |                 |                                         | Ausführungsklasse: <b>II B</b> |                       | Prüfung: <b>MAG-Stb, E-Stb</b> |                                           |
| 13 | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø, l, mm): <b>Ø10MnSi18Ø1,2mm, E434RR(B)2203,25 mm</b>                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 14 | Kb-Elektroden: <b>2h bei 250°C trocknen!</b>                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 15 | Wärmevorbehandlung:                                                                                                 |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 16 | Wärmenachbehandlung:                                                                                                |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 17 | Perspektivzeichnung:                                                                                                |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 18 | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                           |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 19 | 1. Bolzen in Blech einpassen und heften                                                                             |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 20 | 2. Bolzen mit Blech verschweißen                                                                                    |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 21 | 3. Entfernung von Schlacke u. Schweißgutespritzen                                                                   |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 22 | 4. Kontrolle der Maßgenauigkeit                                                                                     |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 23 | - Winkel 90°                                                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 24 | - Meßschieber Forma 150                                                                                             |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 25 | 5. Anbringen d. Schweißerstempel                                                                                    |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 26 | - Handhammer                                                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 27 | - Schweißerstempel                                                                                                  |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 28 | MAG-Schweißgerät kpl.                                                                                               |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 29 | Filter 11, Flachzange                                                                                               |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 30 | Drahtbürste, AS-Bekleidung                                                                                          |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 31 | Einzuhaltende GAB-Best.                                                                                             |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 32 | ASVO, 99 3-9, 6 UB zur                                                                                              |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 33 | ASVO, ASAD 20/1                                                                                                     |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 34 | TGL 30245/02,03, 30101,                                                                                             |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 35 | 30535/01,02, 30102,                                                                                                 |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 36 | 30104, 30042                                                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 37 | Gütesicherung: <b>Schweißgütekontrolleur</b>                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 38 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: <b>TGL 14905</b>                                                                    |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 39 | Endkontrolle - Prüfverfahren: <b>Sichtprüfung</b>                                                                   |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 40 | Technik gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 41 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                                                                  |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 42 | Abnahmeorgan                                                                                                        |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 43 | Unterschrift Schweißer                                                                                              |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 44 | Erarbeitung                                                                                                         |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 45 | Erbeiter                                                                                                            |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 46 | Neumann                                                                                                             |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |
| 47 | 5/8                                                                                                                 |                 |                                         |                                |                       |                                |                                           |



Einzuhaltende GAB-Best.  
ASVO, 99 3-9, 6 UB zur  
ASVO, ASAD 20/1  
TGL 30245/02,03, 30101,  
30535/01,02, 30102,  
30104, 30042

Gütesicherung: **Schweißgütekontrolleur**

Kontrolle der Nahtvorbereitung: **TGL 14905**

Endkontrolle - Prüfverfahren: **Sichtprüfung**

Prüfung: **Prüfstufe II 50%**

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

|                                    |              |                        |             |          |         |     |
|------------------------------------|--------------|------------------------|-------------|----------|---------|-----|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erbeiter | Neumann | 5/8 |
|------------------------------------|--------------|------------------------|-------------|----------|---------|-----|



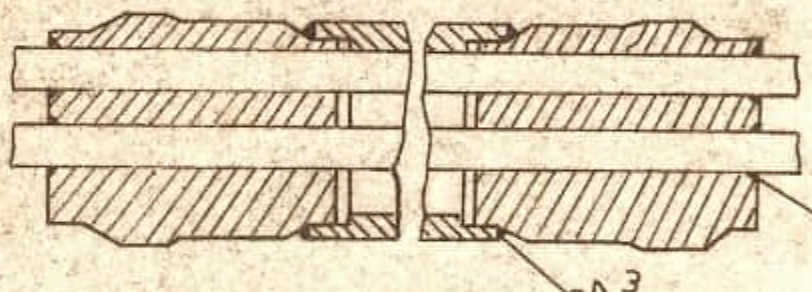
|       |                                                                                                                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|--------------------|-------------------------|----------------|-----------------------|----------------|-------------------------------------------|----------------|--------|--------|--------|----|
| 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    | 16 gültig von                                                                                                                          | 11 LG ab.              | 12 Gegenstands-Nr. | 13 dargestellt auf      | 14             |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | 010185                                                                                                                                 |                        | 5131089753         | 120008326/03            |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 02    | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                          |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | ETI Keilriemenscheibe Mobilkran T 174                                                                                                  |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 03    | 16 gültig bis                                                                                                                          | 17 LG unt.             | 18 Artkennzeichen  | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Anzahl      | 21 VG                 | 22 wF          | 23 Nr. T.                                 | 24 LO wirtsch. |        |        |        |    |
| K     |                                                                                                                                        |                        |                    |                         |                |                       |                | 0                                         | B              |        |        |        |    |
| KK-LB | 04                                                                                                                                     | 25 Lsg.-Zeitr.         | 26 Ko.-St.         | 27 Gegenstands-AP-Nr.   | 28 Menge 10 mm | 29 ME                 | 30 ME Tr. Ml.  | 31                                        | 32             | 33 NA  | 34     | 35     | 36 |
| K     |                                                                                                                                        |                        |                    | 01 00 02 00             | 319            |                       | 0              |                                           |                | 3 1    |        |        |    |
| 05    | 37 Kostenart                                                                                                                           | 38 AG-Nr.              | 39 Artkennzeichen  | 40 Menge 1,5            | 41 ME          | 42 Menge 1,5          | 43 M. 1 N. 9 F | 44 LZ                                     | 45 VP          | 46 lg. | 47 MMB | 48 LPZ | 49 |
| K     |                                                                                                                                        | 0010                   | 8174 2146 0250     | 80,0                    |                | 30,0                  | 110,0          |                                           |                | 5      | 0      | 1,02   | 03 |
| 06    | 50 Benennung                                                                                                                           |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | KGL Kleben                                                                                                                             |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 07    | 51                                                                                                                                     | 52 Beschreibung        |                    |                         |                |                       |                |                                           | 53 VWP         |        |        |        |    |
| K     |                                                                                                                                        | Grundwerkstoff: GGL 20 |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 08    | 54 Schadensaufnahme:                                                                                                                   |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 09    | Bruch X Risse X Verschleiß /                                                                                                           |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 10    | 55 Teilvorbereitung                                                                                                                    |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad 2 TGL 18730/02 |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 11    | 56 Grobentfettung: Durchlaufwasche                                                                                                     |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | Feinentfettung: Methylenchlorid                                                                                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 12    | 57 Oberflächenbehandlung:                                                                                                              |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | Kleb- und Laminierharz: (EGK 19) Epilox T 20-20                                                                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 13    | 58 Härter: DPTA Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe: Eisenpulver, feinst                                                               |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | Verstärkungsmaterial: Glasfaserbandgewebe K 1800 bzw. KP 1260                                                                          |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 14    | 59 Wärmevorbehandlung:                                                                                                                 |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| K     | Verarbeitungstechnologie: 1. Keilriemen 3-25x2000 mit Trennmittel versehen (Fett) und einpassen                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 15    | 2. Risse v-förmig ausschleifen, Rissende abbohren                                                                                      |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 16    | 3. Harz und Härter dosieren u. sorgfältig mischen, Füllstoffe einsetzen                                                                |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 17    | 4. Risse mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen                                                                                 |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 18    | 5. Ausbrüche mit Spachtelmasse ausfüllen u. härten lassen, Klebstoff Oberflächen eben schleifen                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 19    | 6. Glasfaserbandgewebe zuschneiden u. mindestens 3 Lagen auflaminiert                                                                  |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 20    | Aushärten: 24h bei 20°C, 2h bei 90°C Wärmenachbehandlung:                                                                              |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 21    | Nachbearbeitung: Laminat entsprechend äußerer Form beschleifen                                                                         |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 22    | Beachte AS 8AD: TGL 36425, 22310, 30042, 30582, 200-00625, ASAD 726 b                                                                  |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 23    | 60 Perspektivzeichnung:                                                                                                                |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 24    |                                                                                                                                        |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |
| 25    | Gütesicherung: Gütekontrollleur Klebestelle                                                                                            |                        |                    |                         |                |                       |                |                                           |                |        |        |        |    |

|                             |              |             |          |     |
|-----------------------------|--------------|-------------|----------|-----|
| Technisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Erarbeitung | Erbeiter |     |
| 20.4.85                     | H. Althaus   |             | Neumann  | 3/6 |







|    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|-----------------------|----------------------|-------|-------------------------------------|---------------|------------|---------------------|-------------------------|------------|--------|--------|----------|----------------|
| 01 | 10 gültig von                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | 11 LO ab            | 12 Gegenstands-Nr.    | 13 dargestellt auf   | 14    | 15 Benennung des Gegenstandes       | 16 gültig bis | 17 LO unt. | 18 Artenkennzeichen | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall | 21 1yG | 22 exP | 23 Nr.T. | 24 LG wirtsch. |
| 01 | 010185                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                     | 5131090964            | 120003196            |       | ETI Rohr geschweißt Mobilkran T 174 |               |            |                     |                         |            |        |        | 1        | 25             |
| 02 | Schweißtechnologie/-auftrag                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 03 | 25 Lsg.-Zeitr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 26 Ko.-St.          | 27 Gegenstands-AP-Nr. | 28 Menge (LO, exst.) | 29 ME | 30 ME Tr.-Mi                        | 31            | 32         | 33                  | 34                      | 35         | 36     | 37     | 38       | 39             |
| 04 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     | 62 87 10 00           |                      | 319   |                                     | 0             |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 05 | 37 Kostenart                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 38 AG-Nr.           | 39 Artenkennzeichen   | 40 Menge f. 1 St.    | 41 ME | 42 Menge f. 1 St.                   | 43 1M, 1N, 1F | 44 LZ      | 45 VF               | 46 Lgr                  | 47 MM8     | 48 LP2 | 49 LF  |          |                |
| 06 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0030                | 8174 5044 0011        | 28,0                 |       | 30,0                                | 730,0         |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 07 | 50 Benennung                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | MAG-Schw. Schweißen |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 08 | 51                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 32 Beschreibung     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 09 | Grundwerkstoff: St 35hb-2N Chemische Analyse:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 10 | Schadensaufnahme: Verformung Bruch Risse Verschleiß                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 11 | Verschrottungsgrenzmaß: X                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 12 | Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 13 | Einschweißteil: Kaufteil EIBNR Anfertigung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 14 | Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-Bib                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 15 | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 16 | Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen!                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 17 | Wärmenvorbehandlung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 18 | Wärmenachbehandlung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 19 | Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 20 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 21 | <p>1. Drehdurchführungsrohr mit drei Rohren Ø 6 versehen, Gewindestutzen ansetzen und heften</p> <p>2. Drehdurchführungsrohr auf Rundlauf prüfen, eventuell nachrichten u. verschweißen</p> <p>3. 3 Rohre mit Gewindestutzen verschweißen, Kehl-Naht 3x12 mm Umfang Rundteilschweißvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11, Drahtbürste, Flachzange, Parallelschraubstock AS-Bekleidung</p> |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 22 | Einzuhaltende GAB-Bestimmungen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 23 | ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 24 | TGL 30270/01-03, 30245/02,03                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 25 | 30535/01,02, 30101, 30102, 30104, 30042                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 26 | Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 27 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 28 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 29 | Technologiegilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 30 | Prüfumfang: II 50 %                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 31 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel) Abnahmeorgan Unterschrift Schweißer Erarbeitung Erarbeiter                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |
| 32 | 28.11.85 Neumann 5/9                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                     |                       |                      |       |                                     |               |            |                     |                         |            |        |        |          |                |



|    |                               |                                      |                        |                         |                       |                |                                           |                |
|----|-------------------------------|--------------------------------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|----------------|-------------------------------------------|----------------|
| 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             |
| 01 | 10 gültig von                 | 11 LG-Ab.                            | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    | 076            | 40760017                                  |                |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes | ETI Rohr geschweißte Mobilkran T 174 |                        |                         |                       |                |                                           |                |
| 03 | 16 gültig bis                 | 17 LG-Unt.                           | 18 Artkennzeichen      | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 VG          | 22 Nr.T.                                  | 23 LG-wirtsch. |
| 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                | 26 Ko.-St.                           | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge z. LG-ent.     | 29 ME                 | 30 ME-Tr.-M.   | 31                                        | 25             |
| 05 | 37 Kostenart                  | 38 AG-Nr.                            | 39 Artkennzeichen      | 40 Menge z. T.S.        | 41 ME                 | 42 Menge/R. M. | 43 M. 1 N. B. F.                          | 44 LZ          |
| 06 | 50 Benennung                  | 51                                   | 52 Beschreibung        | 53 VWP                  |                       |                |                                           |                |

KGL Kleben

Grundwerkstoff: St 35hb-2N

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch

Risse

Verschleiß

Teilevorbereitung

mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02

Grobentfettung: Durchlaufwäse

Feinentfettung: Methylenchlorid bzw. Perchlorthylen

Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharz: Plastaphenal E

Härter: Mischungsverh.:

Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

Wärmeverbehandlung:

Verarbeitungstechnologie:

1. Rohre und Gewindestutzen mit Plastaphenal einstreichen und zusammenstecken
2. Kleber trocknen lassen 30 min bei 20°C
3. innerhalb von 70 min auf 165°C erwärmen Temp. 20 min halten

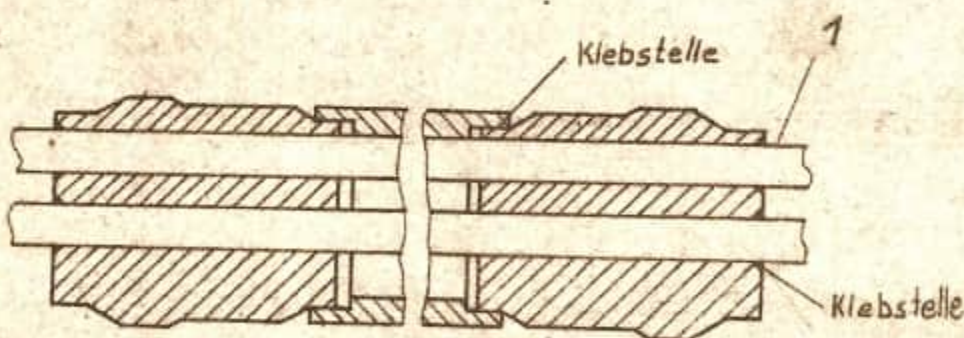
Aushärten: 70 min bei 165°C

Wärmenachbehandlung:

Nachbearbeitung:

Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b

Perspektivzeichnung:



Gutesicherung: Gütekontrollleur

Schweißtechnisch geprüft

(Stempel)

Abnahmeorgan

Magdeburg-Stadt

3400 Zbn. 1.1.1.1.1.1.

Erarbeitung

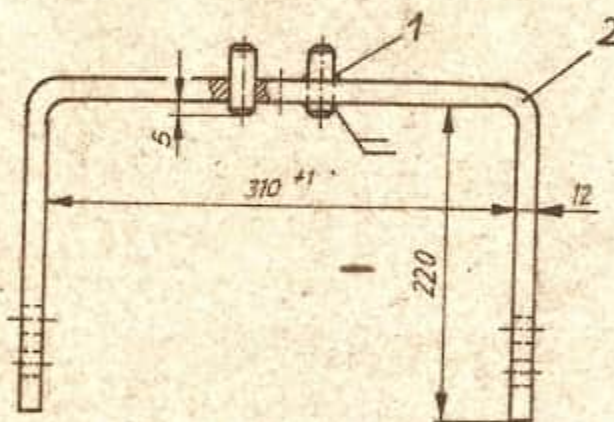
Erarbeiter

Neumann

6/9



|       |    |                                                                                     |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
|-------|----|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|--------------|-------------------------------------------|--------------------|
| 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 Ka.-Tr.-Nr. | 10                 |
| K     | 01 | 10 gültig von                                                                       | 11 LG ob    | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    | 076          | 40760017                                  |                    |
| K     | 01 | 010185                                                                              |             | 5131091040             | 120007575/04            |                       |              |                                           |                    |
| 02    | 15 | Benennung des Gegenstandes                                                          |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| K     | 02 | ETL Halterung Mobilkran T 174                                                       |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 03    | 16 | Schweißtechnologie/-auftrag                                                         |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| K     | 03 | 16 gültig bis                                                                       | 17 LG unt.  | 18 Arzzeichen          | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 Vg        | 22 Nr. J                                  | 23 LG wirtsch.     |
| 04    | 25 | Lsg.-Zeitr.                                                                         | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge g LG wirtsch.  | 29 ME                 | 30 ME Tr.-M. | 31                                        | 32                 |
| 04    | 25 |                                                                                     |             | 66 00 26 00            | 319                     |                       |              | 0                                         | 40                 |
| 05    | 37 | Kostenart                                                                           | 38 AG-Nr.   | 39 Arzzeichen          | 40 Menge g LG wirtsch.  | 41 ME                 | 42 ME Tr.-M. | 43 Nr. J                                  | 44 LG wirtsch.     |
| 05    | 37 |                                                                                     | 0010        | 8174 5044 0540         | 5.0                     |                       | 20.0         | 220.0                                     | 5                  |
| 06    | 50 | Benennung                                                                           |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 06    | 50 | BR + RI Brennen und Richten                                                         |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 07    | 51 | 32 Beschreibung                                                                     |             |                        |                         |                       |              |                                           | 53 VWF             |
| 08    | 51 | Grundwerkstoff: St 38u-2                                                            |             |                        |                         |                       |              |                                           | Chemische Analyse: |
| 09    | 51 | Schadensaufnahme:                                                                   |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 09    | 51 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                             |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 09    | 51 | Verformung                                                                          |             |                        |                         |                       |              |                                           | Bruch              |
| 09    | 51 | X                                                                                   |             |                        |                         |                       |              |                                           | /                  |
| 09    | 51 | Nahtvorbereitung:                                                                   |             |                        |                         |                       |              |                                           | Risse              |
| 09    | 51 |                                                                                     |             |                        |                         |                       |              |                                           | /                  |
| 09    | 51 |                                                                                     |             |                        |                         |                       |              |                                           | Verschleiß         |
| 09    | 51 |                                                                                     |             |                        |                         |                       |              |                                           | X                  |
| 10    | 51 | Einschweißteil: Kautteil ETBNR                                                      |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 11    | 51 | Schweißverfahren: G                                                                 |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 11    | 51 | Anfertigung:                                                                        |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 11    | 51 | Ausführungs-kategorie:                                                              |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 11    | 51 | Prüfung: TGL 2847/23                                                                |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 12    | 51 | Zusatzwerkstoff (Typ. Ø)                                                            |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 12    | 51 | Schweißnahtdicke:                                                                   |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 12    | 51 | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!                                              |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 13    | 51 | Wärmevorbehandlung:                                                                 |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 13    | 51 | Wärmehochbehandlung:                                                                |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 14    | 51 | Brennschnittgröße 2                                                                 |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 14    | 51 | Perspektivzeichnung:                                                                |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 14    | 51 | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                           |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 15    | 51 | 1. Schweißnaht zwischen Bolzen                                                      |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 16    | 51 | Ø 10 x 36 und Halterung entfernen (2 Stk)                                           |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 17    | 51 | Bolzen aus Halterung entfernen                                                      |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 18    | 51 | 2. Halterung richten                                                                |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 19    | 51 | Brennerwagen kpl., Brennerkasten, Filter 4, Handhammer, Durchtreiber, AS-Bekleidung |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 20    | 51 | Einzuhaltende GAB - Bestimmungen                                                    |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 21    | 51 | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAC 20/1,                                              |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 22    | 51 | TGL 30270/01-03, 30245/02,03                                                        |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 23    | 51 | 30535/01,02, 30101, 30102,                                                          |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 24    | 51 | 30104, 30042                                                                        |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 25    | 51 | Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur                                              |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 26    | 51 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905                                           |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 27    | 51 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                          |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 28    | 51 | Prüfumfang: II 50 %                                                                 |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 29    | 51 | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!    |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                                  |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Abnahmeorgan                                                                        |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Unterschrift Schweißer                                                              |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Erarbeitung                                                                         |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Erarbeiter                                                                          |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | Neumann                                                                             |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |
| 30    | 51 | 3/7                                                                                 |             |                        |                         |                       |              |                                           |                    |



1. Schweißnaht zwischen Bolzen  
Ø 10 x 36 und Halterung entfernen (2 Stk)  
Bolzen aus Halterung entfernen

2. Halterung richten

Brennerwagen kpl., Brennerkasten, Filter 4, Handhammer, Durchtreiber, AS-Bekleidung

#### Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO,  
ASAC 20/1,  
TGL 30270/01-03, 30245/02,03  
30535/01,02, 30101, 30102,  
30104, 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: 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 |  |     |
|                                    |              |                        |             | Neumann    |  | 3/7 |



|    |                               |              |                        |                         |                       |              |                                            |
|----|-------------------------------|--------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|--------------|--------------------------------------------|
| 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. |
| 01 | 10 gültig von                 | 11 LG ab     | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    | 40760017     |                                            |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes |              |                        |                         |                       |              |                                            |
| 03 | 16 gültig bis                 | 17 LG auf    | 18 Artikelzeichen      | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 IVG       | 22 exP                                     |
| 04 | 23 Lsg.-Zeitr.                | 24 Ko.-St.   | 25 Gegenstands.-AP-Nr. | 26 Menge LG             | 27 ME                 | 28 ME Tr.-MI | 29                                         |
| 05 | 37 Kostenart                  | 38 AG-Nr.    | 39 Artikelzeichen      | 40 Meß + LS             | 41 ME                 | 42 Meß/L     | 43 IM, Ex, B, F                            |
| 06 | 50 Benennung                  |              |                        |                         |                       |              |                                            |

**Schw. MAG - Schweißen**

Grundwerkstoff: **St 38u-2** Chemische Analyse:

Schadensaufnahme: Verschrottungsgrenzmaß: **I** Bruch: **/** Risse: **/** Verschleiß: **X**

Nachbereitung: **Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank**

Einschweißteil: **Kaufteil ETBNR** Anfertigung: **III** Prüfung: **MAG-Bh, E-Bh**

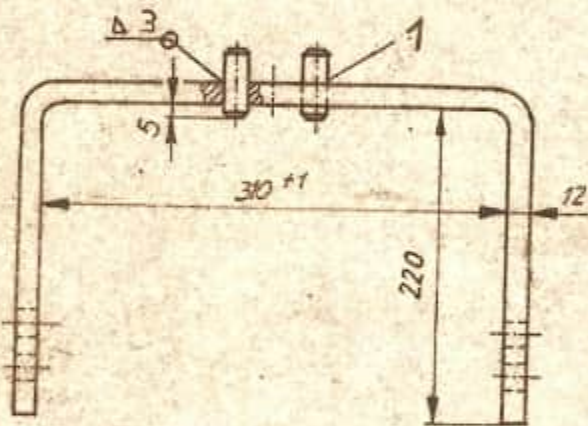
Schweißverfahren: **MAG, E** Ausführungsklasse: **III** Prüfung: **MAG-Bh, E-Bh**

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): **1CMA S18/1,2mm/E434RR(D)2203,25mm** Schweißnahtdicke: **3 mm**

Kb-Elektroden: **2 h bei 250°C trocknen!**

Wärmevorbehandlung:

Wärmenachbehandlung: **/**



- Schweißfolge/Arbeitsfolge**
1. Bolzen  $\varnothing 10 \times 36$  in Halterung einpassen und verschweißen mit  $\Delta 3$   
Filter 11, Flachgange, Drahtbürste, AS-Bekleid.
  2. GAB - Bestimmungen  
ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAB 20/1  
TGL 30245/02, 03,  
30270/01-03  
30535/01, 02  
30101, 30102  
30104, 30042

Gütesicherung: **Schweißgütekontrolleur**

Kontrolle der Nachbereitung: **TGL 14905**

Endkontrolle - Prüfverfahren: **Sichtprüfung** Prüfumfang: **11,50 %**

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

|                                    |               |                        |             |                |     |
|------------------------------------|---------------|------------------------|-------------|----------------|-----|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan  | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erarbeitet     | 4/7 |
| <i>2.1.81</i>                      | <i>2.1.81</i> | <i>2.1.81</i>          |             | <b>Neumann</b> |     |

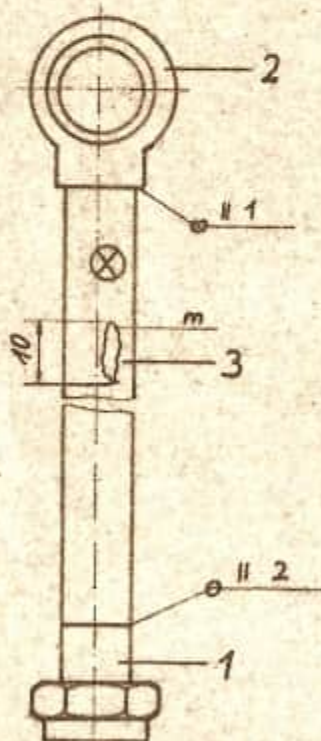


|       |                                                                                  |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|-------|----------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|--------------------|-------------------------|-------------------------------|-----------------------|-----------------------------|-------------------------------------------|
| 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                                                                           |                           | 5131091354         | 120011506/03            |                               |                       |                             |                                           |
| 02    | 15 Benennung des Gegenstandes                                                    |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| K     | ETI Rohrleitung Mobilkran T 174                                                  |                           |                    |                         |                               |                       | Schweißtechnologie/-auftrag |                                           |
| 03    | 16 gültig bis                                                                    | 17 LG mit:                | 18 Artikelzeichen  | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall                    | 21 IVG                | 22 Nr. T.                   | 23 LG wirtsch.                            |
| K     |                                                                                  |                           |                    |                         |                               |                       | 0                           | B                                         |
| KK-LB | 04                                                                               | 25 Lsg.-Zeitr.            | 26 Ko.-St.         | 27 Gegenstands-, AP-Nr. | 28 Menge, 10. Stk.            | 29 ME                 | 30 ME Tr. M.                | 31                                        |
|       |                                                                                  |                           |                    | 58 00 27 00             |                               | 319                   | 0                           | 3 1                                       |
| 05    | 37 Kostenart                                                                     | 38 AG-Nr.                 | 39 Artikelzeichen  | 40 Menge, 1 Stk.        | 41 ME                         | 42 Menge, 1 Stk.      | 43 Tr. M. N. B. F.          | 44 LZ                                     |
|       |                                                                                  | 0010                      | 8174 5063 1890     | 10,0                    |                               | 30,0                  | 40,0                        | 5 0 1,02                                  |
| 06    | 50 Benennung                                                                     |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| K     | WIG Schweißen                                                                    |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 07    | 51                                                                               | 52 Beschreibung           |                    |                         |                               |                       | 53 VWP                      |                                           |
|       |                                                                                  | Grundwerkstoff: St 35nb-2 |                    |                         |                               |                       | Chemische Analyse:          |                                           |
| 08    | Schadensaufnahme:                                                                |                           | Verformung         |                         | Bruch                         | Risse                 | Verschleiß                  |                                           |
| 09    | Verschrottungsgrenzmaß:                                                          |                           |                    |                         |                               |                       | X                           |                                           |
| 10    | Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern                               |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 11    | Einschweißteil: Kasten ETBNR                                                     |                           |                    |                         | Anfertigung:                  |                       |                             |                                           |
|       | Schweißverfahren: WIG                                                            |                           |                    |                         | Ausführungsklasse: II B       |                       | Prüfung: WIG-Ria            |                                           |
| 12    | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)                                                         |                           |                    |                         | 10 Mn Si B Ø 2,0 mm           |                       | Schweißnahtdicke: 3 mm      |                                           |
|       | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!                                           |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 13    | Wärmevorbehandlung:                                                              |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | Wärmenachbehandlung:                                                             |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 14    | Perspektivzeichnung:                                                             |                           |                    |                         | Schweißfolge/Arbeitsfolge     |                       |                             |                                           |
| 15    |                                                                                  |                           |                    |                         | 1. Anschweißstutzen wechseln  |                       |                             |                                           |
| 16    |                                                                                  |                           |                    |                         | WIG-Schweißgerät              |                       |                             |                                           |
| 17    |                                                                                  |                           |                    |                         | Augenschutzfilter 13          |                       |                             |                                           |
| 18    |                                                                                  |                           |                    |                         | Drahtbürste, AS-Bekleidung    |                       |                             |                                           |
| 19    |                                                                                  |                           |                    |                         | 2. Ringstück wechseln         |                       |                             |                                           |
| 20    |                                                                                  |                           |                    |                         | WIG-Schweißgerät              |                       |                             |                                           |
| 21    |                                                                                  |                           |                    |                         | Augenschutzfilter 13          |                       |                             |                                           |
| 22    |                                                                                  |                           |                    |                         | 3. Scheuerstellen zuschweißen |                       |                             |                                           |
| 23    |                                                                                  |                           |                    |                         | WIG-Schweißgerät              |                       |                             |                                           |
| 24    |                                                                                  |                           |                    |                         | Augenschutzfilter 13          |                       |                             |                                           |
| 25    |                                                                                  |                           |                    |                         | 4. Kontrollstempel anbringen  |                       |                             |                                           |
| 26    |                                                                                  |                           |                    |                         | Schweißerstempel, Handhammer  |                       |                             |                                           |
| 27    |                                                                                  |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 28    | Einzunehmende GAB - Bestimmungen                                                 |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 29    | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO,                                                      |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 30    | ASAO 20/1                                                                        |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | TGL 30270/01-03, 30245/02,03                                                     |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | 30535/01,02, 30101, 30102                                                        |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | 30104, 30042                                                                     |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
| 30    | Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur                                            |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905                                   |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |
|       | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                       |                           |                    |                         | Prüfumfang: I 100 %           |                       |                             |                                           |
|       | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag! |                           |                    |                         |                               |                       |                             |                                           |

|                                    |              |                        |             |            |     |
|------------------------------------|--------------|------------------------|-------------|------------|-----|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erarbeiter |     |
| Zurück dem 6.10.85                 |              |                        |             | Neumann    | 3/6 |



|       |    |                                                                                  |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
|-------|----|----------------------------------------------------------------------------------|-------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|-----------------------------|----------------|--------------|----------------|----------|--|
| KK-LB | 00 | 1 Leist.-Zahlr.                                                                  | 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     | 01 | 10 gültig von                                                                    | 11 LG ob.   | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    | 076                         |                |              |                | 40750017 |  |
| K     | 01 | 010185                                                                           |             | 5131091362             | 1200115114              |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 02    | 15 | Benennung des Gegenstandes                                                       |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 02 | ETI Rohrleitung Mobilkran T 174                                                  |             |                        |                         |                       | Schweißtechnologie/-auftrag |                |              |                |          |  |
| 03    | 16 | gültig bis                                                                       | 17 LG unt.  | 18 Ankerzeichen        | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 tvg                      | 22 exP         | 23 Nr. T.    | 24 LG wirtsch. |          |  |
| K     | 03 |                                                                                  |             |                        |                         |                       |                             |                | 0            | B              |          |  |
| KK-LB | 04 | 25 Lsg.-Zahlr.                                                                   | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Haupt- (10. St.)     | 29 ME                 | 30 ME, Tr. Ml.              | 31             | 32           | 33             | 34       |  |
| K     | 04 |                                                                                  |             | 58 00 27 00            | 319                     |                       | 0                           |                |              |                |          |  |
| 05    | 37 | Kostenart                                                                        | 38 AG-Nr.   | 39 Ankerzeichen        | 40 Menge (1,5)          | 41 ME                 | 42 Menge (1,5)              | 43 ME, Tr. Ml. | 44 LZ        | 45 VF          | 46 LFZ   |  |
| K     | 05 |                                                                                  | 0010        | 8174 5063 1260         | 10,0                    |                       | 30,0                        | 40,0           |              |                |          |  |
| 06    | 50 | Benennung                                                                        |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 06 | WIG Schweißen                                                                    |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 07    | 51 | 52 Beschreibung                                                                  |             |                        |                         |                       | 53 VWP                      |                |              |                |          |  |
| K     | 07 | Grundwerkstoff: St 35 hb-2                                                       |             |                        |                         |                       | Chemische Analyse:          |                |              |                |          |  |
| 08    | 54 | Schadensaufnahme:                                                                |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 08 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                          |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 09    | 55 | Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Farbreakbeseitigung          |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 09 | Schweißnaht metallisch blank                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 10    | 56 | Einschweißteil: Kaufteil ETBNR                                                   |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 10 | Anfertigung:                                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 11    | 57 | Schweißverfahren: WIG                                                            |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 11 | Ausführungsklasse: II B                                                          |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 12    | 58 | Prüfung: WIG-R1a                                                                 |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 12 | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 Mn Si 8 Ø 2,0 mm                                    |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 13    | 59 | Schweißnahtdicke: 3 mm                                                           |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 13 | Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen!                                          |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 14    | 60 | Wärmevorbehandlung:                                                              |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 14 | Wärmenachbehandlung:                                                             |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 15    | 61 | Perspektivzeichnung:                                                             |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 15 | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                        |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 16    | 62 | 1. Anschweißstutzen wechseln                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 16 | WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung               |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 17    | 63 | 2. Ringstück wechseln                                                            |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 17 | WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung               |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 18    | 64 | 3. Scheuerstellen zuschweißen                                                    |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 18 | WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung               |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 19    | 65 | 4. Kontrollstempel anbringen                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 19 | Schweißerstempel, Handhammer                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 20    | 66 | Einzuhaltende GAB-Bestimmungen                                                   |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 20 | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1                                            |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 21    | 67 | TGL 30270/01-03, 30245/02, 03,                                                   |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 21 | 30535/01, 02, 30101, 30102,                                                      |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 22    | 68 | 30104, 30042                                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 22 | Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur                                            |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 23    | 69 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905                                   |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 23 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                       |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 24    | 70 | Prüfumfang: I 100 %                                                              |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 24 | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag! |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 25    | 71 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                               |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 25 | Abnahmeorgan                                                                     |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 26    | 72 | Unterschrift Schweißer                                                           |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 26 | Erarbeitung                                                                      |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 27    | 73 | Erbeiter                                                                         |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| K     | 27 | Neumann                                                                          |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |
| 28    | 74 | 3/6                                                                              |             |                        |                         |                       |                             |                |              |                |          |  |



1. Anschweißstutzen wechseln  
WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung
2. Ringstück wechseln  
WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung
3. Scheuerstellen zuschweißen  
WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13, Drahtbürste, AS-Bekleidung
4. Kontrollstempel anbringen  
Schweißerstempel, Handhammer

#### 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

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

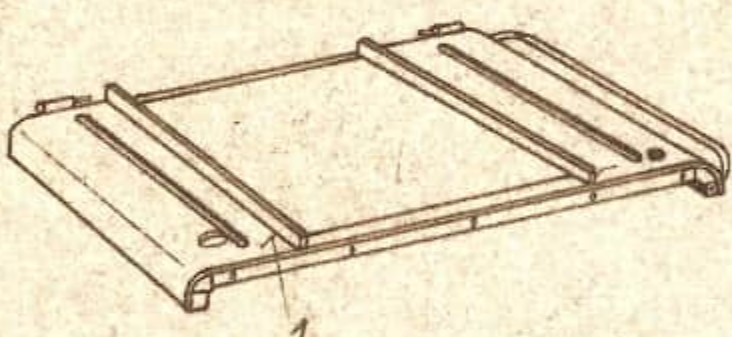
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: I 100 %

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

|                                    |              |                        |             |          |     |
|------------------------------------|--------------|------------------------|-------------|----------|-----|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erbeiter |     |
| 20.4.85                            |              |                        |             | Neumann  | 3/6 |



|    |                                                                                                                                             |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
|----|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|--------------------------|------------------------|------------------------|-----------------------|----------------------------------------|
| 00 | 1 Leist.-Zelt.                                                                                                                              | 2 Beleg-Nr.           | 3 Betriebs-Nr.           | 4 Datum                | 5 zu fertigende Menge  | 6 ME                  | 7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Kap.-Nr. |
| 01 | 10 gültig von                                                                                                                               | 11 LG ab.             | 12 Gegenstands-Nr.       | 13 dargestellt auf     | 14                     | 076                   | 40750017                               |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                               |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 03 | Schweißtechnologie/-auftrag                                                                                                                 |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 04 | 25 Lsg.-Zelt.                                                                                                                               | 26 Ko.-St.            | 27 Gegenstands-, AP-Nr.  | 28 Menge Lsg.          | 29 ME                  | 30 ME Tr. ME          | 31                                     |
| 05 | 37 Kostenart                                                                                                                                | 38 AG-Nr.             | 39 Artikelzeichen        | 40 Menge Lsg.          | 41 ME                  | 42 Menge Tr.          | 43 Lsg.-Tr. ME                         |
| 06 | 50 Benennung                                                                                                                                | Schw. MAG - Schweißen |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 07 | 51                                                                                                                                          | 52 Beschreibung       | Grundwerkstoff: St 38u-2 |                        |                        |                       |                                        |
| 08 | Schadensaufnahme:                                                                                                                           |                       | Verformung               |                        | Bruch                  |                       | Risse                                  |
| 09 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                     |                       | X                        |                        | X                      |                       | X                                      |
| 10 | Nahtvorbereitung: Reinigen, Entrosten, Entfetten, Entzundern,                                                                               |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 11 | Schweißnaht metallisch blank                                                                                                                |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 12 | Einschweißstell: Kaufteil ETBNR                                                                                                             |                       |                          | Anfertigung:           |                        |                       |                                        |
| 13 | Schweißverfahren: G, MAG                                                                                                                    |                       |                          | Ausführungsklasse: III |                        | Prüfung: G-Bb, MAG-Bb |                                        |
| 14 | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 9 MnNi 4 Ø2mm/10 MnSi 8 Ø 1,2 mm                                                                                   |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 15 | Schweißnahtdicke: 3 mm                                                                                                                      |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 16 | Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen!                                                                                                        |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 17 | Wärmeverbehandlung:                                                                                                                         |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 18 | Wärmennachbehandlung:                                                                                                                       |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 19 | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                                                   |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 20 | Perspektivzeichnung:                                                                                                                        |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 21 |                                                          |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 22 | 1. Risse verschweißen<br>Bruchstellen verschweißen<br>MAG-Schweißgerät kpl.<br>Filter 11, Flachzange,<br>Drahtbürste, AS-Bekleidung         |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 23 | 2. Richten Motorverkleidung<br>Handhammer, Richtplatte<br>Winkel, Brennerwagen kpl.<br>Brennerkasten, Filter 4<br>Flachzange, AS-Bekleidung |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 24 | Einzuhaltende GAB-Bestimmungen                                                                                                              |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 25 | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO                                                                                                                  |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 26 | ASAO 20/1                                                                                                                                   |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 27 | TGL 30245/02,03, 30270/01-03                                                                                                                |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 28 | 30535/01,02, 30101                                                                                                                          |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 29 | 30102, 30104, 30042                                                                                                                         |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 30 | Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur                                                                                                        |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 31 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905                                                                                              |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 32 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung                                                                                                  |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 33 | Prüfungsfang: II 50 %                                                                                                                       |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 34 | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!                                                            |                       |                          |                        |                        |                       |                                        |
| 35 | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                                                                                          |                       | Abnahmeorgan             |                        | Unterschrift Schweißer |                       | Erarbeitung                            |
| 36 | 37                                                                                                                                          |                       | 38                       |                        | 39                     |                       | Erarbeiter                             |
| 37 | 40                                                                                                                                          |                       | 41                       |                        | 42                     |                       | Neumann                                |
| 38 | 43                                                                                                                                          |                       | 44                       |                        | 45                     |                       | 3/5                                    |



|      |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
|------|----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------|-------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|---------------|--------------------------------------------|----------------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| K-LB | 00 | 1 Leist.-Zellr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 2 Beleg-Nr.     | 3 Betriebs-Nr.          | 4 Datum                 | 5 anfertigte Menge                                                               | 6 ME          | 7 Lsg.-Schl.- u. Auftr.-Nr., 8 Ko.-Tr.-Nr. | AK             |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  | 076           | 40760017                                   |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 01 | 10 gültig von                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 11 LG ab.       | 12 Gegenstands-Nr.      | 13 dargestellt auf      | 14                                                                               |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | 010185                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 | 5131096205              |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 02 | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                 |                         |                         |                                                                                  |               | Schweißtechnologie/-auftrag                |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | EIT Antriebswelle Mobilkran U 174                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 03 | 16 gültig bis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 17 LG unt.      | 18 Artenkennzeichen     | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall                                                                       | 21 IVG        | 22 NP                                      | 23 LG wirtsch. |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               | 0                                          | B              |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K-LB | 04 | 25 Lsg.-Zellr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands.-AP-Nr.  | 28 Meßgr. 10. u. 11.    | 29 ME                                                                            | 30 ME Tr. Mi. | 31                                         | 32             |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 | 62 127 110 100          |                         | 319                                                                              | 0             |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 05 | 27 Kostenort                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 38 AG-Nr.       | 39 Artenkennzeichen     | 40 Meßgr. 12-15         | 41 ME                                                                            | 42 Meßgr. 16  | 43 Meßgr. 17-19                            | 44 L7          |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 0010            | 1205 9792 1             | 20,0                    |                                                                                  | 30,0          | 50,0                                       |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 06 | 50 Benennung                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                 |                         |                         |                                                                                  |               | 51 VWR                                     |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | MAC-A8 Auftragschweißen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 07 | 51                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 52 Beschreibung |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Grundwerkstoff: St60-2                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                  |               | Chemische Analyse:                         |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 08 | Schadensaufnahme:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                 | Verformung              |                         | Riss                                                                             |               | Verschleiß                                 |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Verschleißgrenzmaß:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                 | /                       |                         | /                                                                                |               | I                                          |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 09 | Nachtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißteil metallisch                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 10 | rein                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 11 | Einschweißteil: Kautell EBNR                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                 | Anfertigung:            |                         | Prüfung: MAC-BIB, TGL 2947/25                                                    |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Schweißverfahren: MAC                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                 | Ausführungsklasse: II B |                         | Schweißnahtdicke: 3 mm                                                           |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 12 | Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Kb-Elektroden 2 h bei 230 °C trocknen!                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 13 | Wärmeverbehandlung: 350 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Wärmenachbehandlung: Abkühlung an ruhender Luft, Wärmepalette                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 14 | Perspektivzeichnung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                 |                         |                         |                                                                                  |               | Schweißfolge/Arbeitsfolge                  |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 15 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 16 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 17 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 18 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 19 | <ol style="list-style-type: none"> <li>Welle Ø 35 auftragschweißen<br/>Länge: 85 ± 0,1 mm</li> <li>Paßfedernut auftragschweißen<br/>Länge: 50 ± 0,5 mm</li> <li>Welle Ø 34 auftragschweißen<br/>Länge: 60 mm<br/>Rundteilschweißvorrichtung<br/>MAC-Schweißgerät kpl., Filter 11<br/>Flachzange, Drahtbürste,<br/>AS-Bekleidung</li> <li>Kontrollstempel anbringen<br/>Schweißstempel, Handhammer</li> </ol> |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 20 | Binzuhaltende GAB - Bestimmungen                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 21 | ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO,                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 22 | ASAC 20/1, TGL 30270/01-03                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 23 | TGL 30245/02, 03, 30535/01, 02                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 24 | 30101, 30102, 30104, 30042                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 25 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 26 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 27 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 28 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 29 | Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                 |                         |                         |                                                                                  |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    | 30 | Kontrolle der Nachtvorbereitung:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                 | TGL 14905               |                         | Prüfumfong: II 50 %                                                              |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Endkontrolle - Prüfverfahren:                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                 | Sichtprüfung            |                         | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag! |               |                                            |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                 | Abnahmeorgan            |                         | Unterschrift Schweißer                                                           |               | Erarbeitung                                |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | EIT                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                 | KUN                     |                         |                                                                                  |               | Erarbeiter                                 |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    | 29.4.85                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                 | Schweißtechnische       |                         |                                                                                  |               | Neumann                                    |                |  |  |  |  |  |  |  |  |
| K    |    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                 |                         |                         |                                                                                  |               | 3/8                                        |                |  |  |  |  |  |  |  |  |



|       |                               |                 |                        |                         |             |                       |                |                                           |                |
|-------|-------------------------------|-----------------|------------------------|-------------------------|-------------|-----------------------|----------------|-------------------------------------------|----------------|
| KK-LB | 00                            | 1 Leist.-Zentr. | 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 LO ab        | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14          |                       |                |                                           |                |
| K     | 010185                        |                 | 5131095993             | 102801978               |             |                       |                |                                           |                |
| 02    | 15 Benennung des Gegenstandes |                 |                        |                         |             |                       |                |                                           |                |
| K     | ETI Gehäuse Mobilkran T 174   |                 |                        |                         |             |                       |                |                                           |                |
| 03    | 16 gültig bis                 | 17 LO uml.      | 18 Ankerzeichen        | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Material | 21 tyg                | exF            | Nr.T.                                     | 24 LG-wirtsch. |
| K     |                               |                 |                        |                         |             |                       |                | 0                                         | B              |
| 04    | 25 Lsg.-Zentr.                | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge LG             | 29 ME       | 30 METr.-Ml           | 31             | 32                                        | NA             |
| K     |                               |                 | 01 00 02 00            | 319                     |             | 0                     |                | 3                                         | 1              |
| 05    | 37 Kostenart                  | 38 AG-Nr.       | 39 Ankerzeichen        | 40 Menge LG             | 41 ME       | 42 Menge LG           | 43 Lsg.-N.B.F. | 44 LZ                                     | VF             |
| K     |                               | 0010            | 17 22 83               | 20,0                    |             | 30,0                  | 50,0           |                                           | 5              |
| 06    | 30 Benennung                  |                 |                        |                         |             |                       |                |                                           |                |
| K     | KGL Kleben                    |                 |                        |                         |             |                       |                |                                           |                |

07 51 52 Beschreibung  
Grundwerkstoff: **GGL-20**

08 Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch

Risse

Verschleiß

/

X

/

09 Teilvorbereitung

mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad TGL 18730/02

Grobentfettung: Durchlaufwäusche

Feinentfettung: Methylenchlorid, Perchloräthylen

12 Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: (EGK 19) Epilox T 20-20

13 Härter: DPTA Mischungsverh.: 100 : 11

Füllstoffe Eisenpulver, feinst

Verstärkungsmaterial: Glasfaserbandgewebe KP 1800 oder KP 1260

14 Wärmebehandlung:

Verarbeitungstechnologie: 1. Rissenden abbohren, Risse v-förmig ausschleifen

2. Harz und Härter sorgfältig mischen, Füllstoffe zusetzen

3. Risse mit Spachtelmasse beidseitig ausfüllen und härten lassen

4. Innenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasfaserbandgewebe auflaminieren (Lufteinschlüsse vermeiden)

5. Außenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasfaserbandgewebe auflaminieren (Lufteinschlüsse vermeiden)

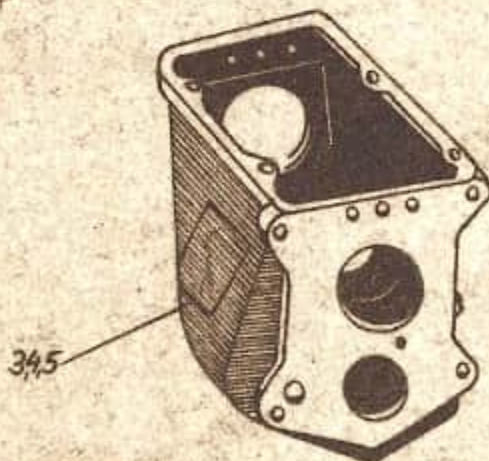
6. Nach Aushärten Laminat entsprechend d. äußeren Form bearbeiten

Aushärten: 24h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmenachbehandlung: Abkühlung in Wärmepalette

19 Nachbearbeitung:

Beachte AS BAD: TGL 35425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b

21 Perspektivzeichnung:



29 Gütesicherung: Gütekontrollleur



|     |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
|-----|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------|----------|
| 00  | 1 Leist.-Zeich.                                                                                       | 2 Befehl.-Nr.   | 3 Bestell-Nr.           | 4 Datum                 | 5 zu fertigende Menge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 6 Art       | 7 Fert.-Schl. & Auftr.-Nr., 8 Ko.-Tr.-Nr. | 9        |
| K   |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 076         | 40760017                                  |          |
| 01  | 10 gültig von                                                                                         | 11 bis ob.      | 12 Gegenstands-Nr.      | 13 dargestellt auf      | 14                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |             |                                           |          |
| K   | 010185                                                                                                |                 | 5141140120              | 12005528 5/91           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 02  | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                         |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| K   | ETI Werkzeugkasten Mobilkran T 174                                                                    |                 |                         |                         | Schweißtechnologie/-auftrag                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |             |                                           |          |
| 03  | 16 gültig bis                                                                                         | 17 L.D. unt.    | 18 Artikelzeichen       | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 21 typ      | exp                                       | Nr. T.   |
| K   |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           | 0 5      |
| 04  | 22 latg.-Zeich.                                                                                       | 23 Ko.-Sl.      | 24 Gegenstands- Art-Nr. | 25 Menge                | 26 ME                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 27 ME Tr. M | 28                                        | 29       |
| K   |                                                                                                       |                 | 58 00 27 00             | 319                     |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 0           | 3                                         | 1        |
| 05  | 30 Kostenart                                                                                          | 31 AC-Nr.       | 32 Artikelzeichen       | 40 Menge                | 41 L.S.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 42 Menge    | 43 M. 1 N. 2                              | 44 L.S.  |
| K   | 0010                                                                                                  | 1200            | 55285 0                 | 84,0                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 65,0        | 485,0                                     | 5 0 1,02 |
| 06  | 50 Benennung                                                                                          |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| K   | Schw Schweißen des Werkzeugkastens                                                                    |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 07  | 51                                                                                                    | 52 Beschreibung |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           | 53 VWF   |
| K   | Grundwerkstoff: St 38u-2                                                                              |                 | Chemische Analyse:      |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 08  | Schadensaufnahme:                                                                                     |                 | Verformung              | Riss                    | Riss                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | Verschleiß  |                                           |          |
| K   | Verschrottungsgradmaß                                                                                 |                 | X                       | X                       | X                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | X           |                                           |          |
| 09  | Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 10  | Einschweißstell: Kouhell ETBNR                                                                        |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 11  | Anfertigung:                                                                                          |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| K   | Schweißverfahren: GAS                                                                                 |                 | Ausführungs-klasse: III |                         | Prüfung: G-Grundprüfung                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |             |                                           |          |
| 12  | Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 9 Mn Ni 4 Ø 2 mm                                                             |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| K   | Schweißnahtdicke: 3 mm                                                                                |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 13  | Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen                                                                |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 14  | Wärmevorbehandlung:                                                                                   |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| K   | Wärmenachbehandlung:                                                                                  |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 15  | Perspektivzeichnung:                                                                                  |                 |                         |                         | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |             |                                           |          |
| 16  |                                                                                                       |                 |                         |                         | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Richtarbeiten am Werkzeugkasten</li> <li>2. Risse abbohren Spiralbohrer GN TGL 29-338 HSS</li> <li>3. Risse ausfügen</li> <li>4. Risse verschweißen</li> <li>5. 6 mm Verstärkungsbleche zuschneiden und bohren entsprechend der Bohrungen des Werkzeugkastens</li> <li>6. Verstärkungsbleche an Werkzeugkasten anschweißen</li> </ol> |             |                                           |          |
| 17  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 18  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 19  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 20  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 21  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 22  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 23  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 24  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 25  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 26  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 27  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 28  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 29  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 30  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 31  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 32  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 33  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 34  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 35  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 36  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 37  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 38  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 39  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 40  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 41  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 42  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 43  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 44  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 45  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 46  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 47  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 48  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 49  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 50  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 51  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 52  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 53  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 54  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 55  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 56  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 57  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 58  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 59  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 60  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 61  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 62  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 63  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 64  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 65  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 66  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 67  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 68  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 69  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 70  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 71  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 72  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 73  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 74  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 75  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 76  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 77  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 78  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 79  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 80  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 81  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 82  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 83  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 84  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 85  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 86  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 87  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 88  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 89  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 90  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 91  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 92  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 93  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 94  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 95  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 96  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 97  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 98  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 99  |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |
| 100 |                                                                                                       |                 |                         |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |             |                                           |          |

### Beizuhaltende GAB - Bestimmungen

ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1  
 TGL 30101, TGL 30102 TGL 30104  
 TGL 30525/01,02 TGL 30270/01-03

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfung: 50 % Prüfstufe II

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

|                        |              |                        |          |           |     |
|------------------------|--------------|------------------------|----------|-----------|-----|
| Schweißtechnik geprüft | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Übertrag | Ersteller | 3/6 |
| E. 2860                |              |                        |          | 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  |                                          |             |                       |                         |                       | 0076              | 40760017                                  |           |                |
|       | 01 | 10 gültig von                            | 11 LG ob.   | 12 Gegenstands-Nr.    | 13 dargestellt auf      | 14                    |                   |                                           |           |                |
|       | K  | 010185                                   |             | 5141165008            | 120011217 / 00          |                       |                   |                                           |           |                |
|       | 02 | 15 Benennung des Gegenstandes:           |             |                       |                         |                       |                   |                                           |           |                |
|       | K  | ETI Stützbock geschweißt Mobilkran T 174 |             |                       |                         |                       |                   | Schweißtechnologie/-auftrag               |           |                |
|       | 03 | 16 gültig bis                            | 17 LG unt.  | 18 Artkennzeichen     | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 IVg            | 22 esP                                    | 23 Nr. T. | 24 LG wirtsch. |
|       | K  |                                          |             |                       |                         |                       |                   |                                           | 1         | 10             |
| KK-LB | 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                           | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands-AP-Nr. | 28 Menge LG             | 29 ME                 | 30 ME-Tr. Mi.     | 31                                        | 32        | 33             |
|       | A  |                                          |             | 60 87 00 00           |                         | 319                   |                   | 0                                         |           |                |
|       | 05 | 37 Kostenort                             | 38 AG-Nr.   | 39 Artkennzeichen     | 40 Menge f. 1 St.       | 41 ME                 | 42 Menge f. 1 St. | 43 Lsg.-N. Rf.                            | 44 LZ     | 45             |
|       | A  |                                          | 0010        | 120591643             | 35.0                    |                       | 25.0              | 375.0                                     |           | 5 0 1.02 03    |

|    |              |                  |
|----|--------------|------------------|
| 06 | 50 Benennung | A Schw schweißen |
|----|--------------|------------------|

|    |    |                                  |                    |
|----|----|----------------------------------|--------------------|
| 07 | 51 | 52 Beschreibung                  | 53 VWP             |
|    |    | Grundwerkstoff: St38hb-2/St38b-2 | Chemische Analyse: |

|    |                         |            |       |       |            |
|----|-------------------------|------------|-------|-------|------------|
| 08 | Schadensaufnahme:       |            |       |       |            |
| 09 | Verschrottungsgrenzmaß: | Verformung | Bruch | Risse | Verschleiß |
|    |                         | X          | /     | X     | /          |

|    |                                                                                                                                  |  |  |  |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|
| 10 | Nahtvorbereitung: Entzundern, Entrosten, Entfetten, Kehlnaht, Schweißnaht metallisch blank, Halterungen abbrennen u. beschleifen |  |  |  |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|

|    |                                 |                                      |
|----|---------------------------------|--------------------------------------|
| 11 | Einschweißteil: Kaufteil ETB NR | Anfertigung: B1 10x5x120, B1 5x55x80 |
|----|---------------------------------|--------------------------------------|

|    |                               |                        |                           |
|----|-------------------------------|------------------------|---------------------------|
| 12 | Schweißverfahren: E-Hand, MAG | Ausführungsklasse: IIB | Prüfung: E-MAG-Blb, B1 23 |
|----|-------------------------------|------------------------|---------------------------|

|    |                                                                                      |  |  |  |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|
| 13 | Zusatzwerkstoff (Typ. 01E434 RR(B)2203.25, 10mm S18 Ø 1,2 mm) Schweißnahtdicke: 3 mm |  |  |  |
|----|--------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|

|    |                                       |
|----|---------------------------------------|
| 14 | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen |
|----|---------------------------------------|

|    |                           |
|----|---------------------------|
| 15 | Wärmeverbehandlung: keine |
|----|---------------------------|

|    |                            |
|----|----------------------------|
| 16 | Wärmenachbehandlung: keine |
|----|----------------------------|

|    |                      |                           |
|----|----------------------|---------------------------|
| 17 | Perspektivzeichnung: | Schweißfolge/Arbeitsfolge |
|----|----------------------|---------------------------|

|    |  |  |                                                                 |
|----|--|--|-----------------------------------------------------------------|
| 18 |  |  | 1+ Verschlossene Halterungen abbrennen (Brennschnittgüte 2)     |
| 19 |  |  | 2+ Brennstellen beschleifen                                     |
| 20 |  |  | 3+ Anschweißteil anpassen u. heften                             |
| 21 |  |  | 4+ Anschweißteile anschweißen                                   |
| 22 |  |  | 5+ Risse abbrennen                                              |
| 23 |  |  | 6+ Risse ausfügen u. schweißen zw. Frontplatte u. Zwischenblech |

|    |                               |  |
|----|-------------------------------|--|
| 24 | Sinnhaltende GAB-Bestimmungen |  |
|----|-------------------------------|--|

|    |                                                                                                                 |  |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
| 25 | ASVO §3-9, TGL 535/01-02, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30-042, TGL 30101, TGL 30104 TGL 30270/01-03, TGL 30817 |  |
|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|

|    |                   |  |
|----|-------------------|--|
| 26 | Anschweißteil: I  |  |
| 27 |                   |  |
| 28 | Anschweißteil: II |  |

|    |                |                        |
|----|----------------|------------------------|
| 29 | Gütesicherung: | Schweißgütekontrolleur |
|----|----------------|------------------------|

|    |                                                |                  |
|----|------------------------------------------------|------------------|
| 30 | Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905 | Prüfumfang: 100% |
|----|------------------------------------------------|------------------|

|    |                                            |  |
|----|--------------------------------------------|--|
| 31 | Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung |  |
|----|--------------------------------------------|--|

|    |                                                                                 |  |
|----|---------------------------------------------------------------------------------|--|
| 32 | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag |  |
|----|---------------------------------------------------------------------------------|--|

|    |                                  |              |                        |             |            |      |
|----|----------------------------------|--------------|------------------------|-------------|------------|------|
| 33 | Schweißtechnik geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erarbeitet | 5/16 |
|    | 24.01.85                         | 24.01.85     |                        |             | 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. |
| K     |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           | 076                         | 40760017                                  |
| 01    | 10 gültig von                                                                                               | 11 LO ob.       | 12 Gegenstands-Nr.      | 13 hergestellt auf                                                                                        | 14                                                                 |                                                                           |                             |                                           |
| K     | 010185                                                                                                      |                 | 5141165008              | 120011217 /00                                                                                             |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 02    | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                               |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| K     | ETI Stützbock geschweißt Mobilkran T 174                                                                    |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           | Schweißtechnologie/-auftrag |                                           |
| 03    | 16 gültig bis                                                                                               | 17 LO unt.      | 18 Artkennzeichen       | 19 Klassifizierungs-Nr.                                                                                   | 20 Ausfall                                                         | 21 tvg                                                                    | exp                         | Nr. T.                                    |
| K     |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             | 1                                         |
| 04    | 25 Lsg.-Zeitr.                                                                                              | 26 Ko.-St.      | 27 Gegenstands-, AP-Nr. | 28 Menge t 10 <sup>3</sup>                                                                                | 29 ME                                                              | 30 METr. Mi.                                                              | 31                          | 32                                        |
| A     |                                                                                                             |                 | 60 87 00 00             |                                                                                                           | 319                                                                |                                                                           | 0                           | 33                                        |
| 05    | 37 Kostenart                                                                                                | 38 AG-Nr.       | 39 Artkennzeichen       | 40 Menge t 10 <sup>3</sup>                                                                                | 41 ME                                                              | 42 Menge/L t                                                              | 43 t M, t N, t F            | 44 LZ                                     |
| A     |                                                                                                             | 0010            | 120591643               | 18,0                                                                                                      |                                                                    | 25,0                                                                      |                             | 45                                        |
| 06    | 50 Benennung                                                                                                |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| A     | Schw schweißen Folgeblatt 1                                                                                 |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 07    | 51                                                                                                          | 52 Beschreibung |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           | 53 VWP                      |                                           |
|       | Grundwerkstoff: St38hb-2/St38b-2                                                                            |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | Chemische Analyse:                                                        |                             |                                           |
| 08    | Schadensaufnahme:                                                                                           |                 | Verformung              | Bruch                                                                                                     | Risse                                                              | Verschleiß                                                                |                             |                                           |
| 09    | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                     |                 | X                       |                                                                                                           | X                                                                  |                                                                           |                             |                                           |
| 10    | Nahtvorbereitung: <u>Entzundern, Entrosten, Entfetten, Brennschnittglitte 2</u><br><u>Keilnaht, HV-Naht</u> |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 11    | Einschweißteil: Kautell ETBNR                                                                               |                 |                         |                                                                                                           | Anfertigung: Bl. 8x24x172, Vierk. 20x20x17                         |                                                                           |                             |                                           |
|       | Schweißverfahren: <u>E-Hand, MAG</u>                                                                        |                 |                         |                                                                                                           | Ausführungsklasse: <u>II B</u> Prüfung: <u>E-, MAG-Blb, Bl. 23</u> |                                                                           |                             |                                           |
| 12    | Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) <u>E434 RR(B)22Ø3,25; 10MnSi8Ø1,2 mm</u> Schweißnahtdicke: <u>4 mm</u>             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
|       | Kb-Elektroden <u>2 h bei 250 °C trocknen!</u>                                                               |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 13    | Wärmenvorbehandlung:                                                                                        |                 |                         |                                                                                                           | keine                                                              |                                                                           |                             |                                           |
|       | Wärmenachbehandlung:                                                                                        |                 |                         |                                                                                                           | keine                                                              |                                                                           |                             |                                           |
| 14    | Perspektivzeichnung:                                                                                        |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                 |                             |                                           |
| 15    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | 1. Trennen der Halterungen u. der Verstärkungsbleche durch Brennschneiden |                             |                                           |
| 16    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | 2. Brennschnittstellen beschleifen                                        |                             |                                           |
| 17    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | 3. Anschweißteil III. u. IV. anpassen u. anheften                         |                             |                                           |
| 18    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | 4. Anschweißteil verschweißen                                             |                             |                                           |
| 19    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | Einzuhaltende                                                             |                             |                                           |
| 20    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | GAB - Bestimmungen                                                        |                             |                                           |
| 21    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | ASVO § 3-9                                                                |                             |                                           |
| 22    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | TGL 30-535/01-02                                                          |                             |                                           |
| 23    |                                                                                                             |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | TGL 30-042                                                                |                             |                                           |
| 24    | TGL 30-101                                                                                                  |                 |                         | ASVO § 3-9<br>TGL 30-535/01-02<br>TGL 30-042<br>TGL 30-101<br>TGL 30-104<br>TGL 30-270/01-03<br>TGL 30817 |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 25    | TGL 30-104                                                                                                  |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 26    | TGL 30-270/01-03                                                                                            |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 27    | TGL 30817                                                                                                   |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 28    | Gütesicherung: <u>Schweißgütekontrolleur</u>                                                                |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 29    | Kontrolle der Nahtvorbereitung: <u>nach TGL 14905</u>                                                       |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |
| 30    | Endkontrolle - Prüfverfahren: <u>Sichtprüfung</u>                                                           |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    | Prüfumfang: <u>100%</u>                                                   |                             |                                           |
|       | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!                            |                 |                         |                                                                                                           |                                                                    |                                                                           |                             |                                           |

|                                    |                |                        |             |            |      |
|------------------------------------|----------------|------------------------|-------------|------------|------|
| Schweißtechnisch geprüft (Stempel) | Abf. meo organ | Unterschrift Schweißer | Erarbeitung | Erarbeiter |      |
| 31.03.85                           | 31.03.85       |                        |             | Wolff      | 6/16 |



|    |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
|----|----------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------|-------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------|--------------------------------------------|----------|
| 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 Ka.-Tr.-Nr. | AK       |
| K  |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 076            | 40760017                                   |          |
| 01 | 10 gültig von                                                                          | 11 LG ab.       | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                |                                            |          |
| K  | 010185                                                                                 |                 | 5141165908             |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes                                                          |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| K  | ETI Stützbock geschweißt Mobilkran T 174                                               |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                | Schweißtechnologie/-auftrag                |          |
| 03 | 16 gültig bis                                                                          | 17 LG unt.      | 18 Artkenzeichen       | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 21 IVG         | 22 ear                                     | 23 Nr. 1 |
| K  |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            | 10       |
| 04 | 25 Lstg.-Zeitr.                                                                        | 26 Ka.-St.      | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Hops L 10            | 29 ME                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 30 ME Tr. Mi.  | 31                                         | 32       |
| A  |                                                                                        |                 | 60 87 100 100          |                         | 319                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | 0              |                                            | 33 34    |
| 05 | 37 Kostenort                                                                           | 38 AG-Nr.       | 39 Artkenzeichen       | 40 Hops 1, 1, 5         | 41 ME                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 42 Hops/R. 1/2 | 43 1M. 1N. B.F.                            | 44 L2    |
| A  |                                                                                        | 0010            | 120591643              | 49.0                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | 25.0           | 215.0                                      | 5150     |
| 06 | 50 Benennung                                                                           |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| A  | Schw schweißen Folgeblatt 2                                                            |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 07 | 51                                                                                     | 52 Beschreibung |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                | 53 VWP                                     |          |
|    | Grundwerkstoff: St38hb-2/St38b-2                                                       |                 |                        | Chemische Analyse:      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 08 | Schadensaufnahme:                                                                      |                 | Verformung             | Bruch                   | Risse                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Verschleiß     |                                            |          |
| 09 | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                |                 | X                      |                         | X                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                |                                            |          |
| 10 | Nahtvorbereitung: Kehlnaht, HV Naht                                                    |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 11 | Einschweißteil: Kauffell ETBNR                                                         |                 |                        |                         | Anfertigung: Bl. 8x30x720 mm                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                |                                            |          |
|    | Schweißverfahren: E. MAG                                                               |                 |                        |                         | Ausführungsklasse: II B                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                | Prüfung: E-MAG-Bl. b. Bl. 23               |          |
| 12 | Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E434 RR(B)2203, 25mm; 10MnSi801, 2mm Schweißnahtdicke: 3/8 mm |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 13 | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!                                                 |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
|    | Wärmevorbereitung:                                                                     |                 |                        |                         | keine                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                |                                            |          |
|    | Wärmenachbehandlung:                                                                   |                 |                        |                         | keine                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                |                                            |          |
| 14 | Perspektivzeichnung:                                                                   |                 |                        |                         | Schweißfolge/Arbeitsfolge                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                |                                            |          |
| 15 |                                                                                        |                 |                        |                         | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Trennen des Steges durch Brennschneiden</li> <li>2. Brennschnittgüte 2</li> <li>3. Steg (1) anpassen u. heften</li> <li>4. Steg verschweißen</li> <li>5. Steg (2) anpassen u. heften</li> <li>6. Steg verschweißen</li> <li>7. Steg 1 und 2 verschweißen</li> </ol> |                |                                            |          |
| 16 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 17 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 18 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 19 |                                                                                        |                 |                        |                         | Einzuhaltende GAB-Bestimmungen                                                                                                                                                                                                                                                                                |                |                                            |          |
| 20 |                                                                                        |                 |                        |                         | ASVO §3-9, TGL 535/01-02                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                |                                            |          |
| 21 |                                                                                        |                 |                        |                         | 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                |                                            |          |
| 22 |                                                                                        |                 |                        |                         | TGL 30042, TGL 30101,                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                |                                            |          |
| 23 |                                                                                        |                 |                        |                         | TGL 30104, TGL 30270/01-03                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                |                                            |          |
| 24 |                                                                                        |                 |                        |                         | TGL 30817                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |                |                                            |          |
| 25 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 26 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 27 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 28 |                                                                                        |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
| 29 | Gütesicherung:                                                                         |                 |                        |                         | Schweißgütekонтроleur                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                |                                            |          |
|    | Kontrolle der Nahtvorbereitung:                                                        |                 |                        |                         | Schweißnaht vorbereiten                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                |                                            |          |
| 30 | Endkontrolle - Prüfverfahren: visuelle Prüfung                                         |                 |                        |                         | Prüfumfang:                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                |                                            |          |
|    | Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!       |                 |                        |                         |                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                |                                            |          |
|    | Schweißtechnisch geprüft (Stempel)                                                     |                 | Abnahmeorgan           |                         | Unterschrift Schweißer                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                | Erarbeitung                                |          |
|    | 7/16                                                                                   |                 | 7/16                   |                         | 7/16                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                | 7/16                                       |          |



|    |                                          |             |                         |                         |                       |                  |                                           |                |
|----|------------------------------------------|-------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------|------------------|-------------------------------------------|----------------|
| 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                                   |             | 5141165008              |                         |                       |                  |                                           |                |
| 02 | 15 Benennung des Gegenstandes            |             |                         |                         |                       |                  | Schweißtechnologie/-auftrag               |                |
| K  | ETI Stützbock geschweißt Mobilkran T 174 |             |                         |                         |                       |                  |                                           |                |
| 03 | 16 gültig bis                            | 17 LG unt.  | 18 Artkennzeichen       | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 tvg           | exp                                       | 24 LG wirtsch. |
| K  |                                          |             |                         |                         |                       |                  |                                           | 10             |
| 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                           | 26 Ko.-St.  | 27 Gegenstands-, AP-Nr. | 28 Menge 1, 10, 100     | 29 ME                 | 30 ME Tr. Mi.    | 31                                        | 32             |
| K  |                                          |             | 60 67 00 00             | 319                     |                       | 0                |                                           | 3 1            |
| 05 | 37 Kostenart                             | 38 AG-Nr.   | 39 Artkennzeichen       | 40 Menge 1, 1, 5        | 41 ME                 | 42 Menge 1, 1, 5 | 43 tM, tN, BF                             | 44 LZ          |
| K  |                                          | 0010        |                         | 51,0                    |                       | 15,0             | 525,0                                     | 5 0 1,02       |

|    |              |    |                        |        |
|----|--------------|----|------------------------|--------|
| 06 | 30 Benennung | 31 | 32 Beschreibung        | 33 VWP |
| K  | Schw         |    | schweißen Folgeblatt 3 |        |

|    |    |                                 |                    |
|----|----|---------------------------------|--------------------|
| 07 | 31 | 32 Beschreibung                 | 33 VWP             |
|    |    | Grundwerkstoff: St38b-2/St38b-2 | Chemische Analyse: |

|    |                         |            |       |       |            |
|----|-------------------------|------------|-------|-------|------------|
| 08 | Schadensaufnahme:       | Verformung | Bruch | Risse | Verschleiß |
|    | Verschrottungsgrenzmaß: | X          |       | X     |            |

|    |                                                       |  |  |  |  |
|----|-------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| 09 | Nahtvorbereitung: K-Naht, HV-Naht, Brennschnittgüte 2 |  |  |  |  |
|----|-------------------------------------------------------|--|--|--|--|

|    |                                |  |  |  |  |
|----|--------------------------------|--|--|--|--|
| 10 | Einschweißteil: Kautteil ETBNR |  |  |  |  |
|    | Anfertigung: B1 150x75x17      |  |  |  |  |

|    |                               |  |  |  |  |
|----|-------------------------------|--|--|--|--|
| 11 | Schweißverfahren: E-, MAG     |  |  |  |  |
|    | Ausfertigungs-kategorie: II B |  |  |  |  |
|    | Prüfung: E-MAG, B1b, B123     |  |  |  |  |

|    |                                                                                     |  |  |  |  |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|
| 12 | Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E434 RR(B)2203,25; 10mm 518 Ø 1,2mm Schweißnahtdicke: 7 mm |  |  |  |  |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|--|--|--|--|

|    |                                        |  |  |  |  |
|----|----------------------------------------|--|--|--|--|
| 13 | Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! |  |  |  |  |
|----|----------------------------------------|--|--|--|--|

|    |                          |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|
| 14 | Wärmevorbereitung: keine |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|

|    |                            |  |  |  |  |
|----|----------------------------|--|--|--|--|
| 15 | Wärmenachbehandlung: keine |  |  |  |  |
|----|----------------------------|--|--|--|--|

|    |                      |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|
| 16 | Perspektivzeichnung: |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|

|    |                           |  |  |  |  |
|----|---------------------------|--|--|--|--|
| 17 | Schweißfolge/Arbeitsfolge |  |  |  |  |
|----|---------------------------|--|--|--|--|

|    |                                            |  |  |  |  |
|----|--------------------------------------------|--|--|--|--|
| 18 | 1. Risse am Stegblech links u. rechts aus- |  |  |  |  |
|----|--------------------------------------------|--|--|--|--|

|    |       |  |  |  |  |
|----|-------|--|--|--|--|
| 19 | fugen |  |  |  |  |
|----|-------|--|--|--|--|

|    |                       |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|
| 20 | 2. Risse verschweißen |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|

|    |                     |  |  |  |  |
|----|---------------------|--|--|--|--|
| 21 | 3. Bei abgerissenen |  |  |  |  |
|----|---------------------|--|--|--|--|

|    |                        |  |  |  |  |
|----|------------------------|--|--|--|--|
| 22 | Gurtblech; Gurtbl. auf |  |  |  |  |
|----|------------------------|--|--|--|--|

|    |                    |  |  |  |  |
|----|--------------------|--|--|--|--|
| 23 | 150 mm Länge durch |  |  |  |  |
|----|--------------------|--|--|--|--|

|    |                      |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|
| 24 | Brennschnitt trennen |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|

|    |                       |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|
| 25 | 4. Brennschnittstelle |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|

|    |             |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|
| 26 | beschleifen |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|

|    |                         |  |  |  |  |
|----|-------------------------|--|--|--|--|
| 27 | 5. Gefertigtes Blech am |  |  |  |  |
|----|-------------------------|--|--|--|--|

|    |                      |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|
| 28 | Stegblech (Kehlnaht) |  |  |  |  |
|----|----------------------|--|--|--|--|

|    |                       |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|
| 29 | u. Gurt (HV) anheften |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|

|    |                       |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|
| 30 | 6. Steg und Gurtblech |  |  |  |  |
|----|-----------------------|--|--|--|--|

|    |              |  |  |  |  |
|----|--------------|--|--|--|--|
| 31 | verschweißen |  |  |  |  |
|----|--------------|--|--|--|--|

|    |                          |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|
| 32 | 7. Schweißnaht blecheben |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|

|    |             |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|
| 33 | beschleifen |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|

|    |                          |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|
| 34 | 8. Gegebenenfalls erneu- |  |  |  |  |
|----|--------------------------|--|--|--|--|

|    |                        |  |  |  |  |
|----|------------------------|--|--|--|--|
| 35 | ern der Gewindebohrung |  |  |  |  |
|----|------------------------|--|--|--|--|

|    |                   |  |  |  |  |
|----|-------------------|--|--|--|--|
| 36 | M 6 durch Hinter- |  |  |  |  |
|----|-------------------|--|--|--|--|

|    |                 |  |  |  |  |
|----|-----------------|--|--|--|--|
| 37 | schweißen eines |  |  |  |  |
|----|-----------------|--|--|--|--|

|    |                    |  |  |  |  |
|----|--------------------|--|--|--|--|
| 38 | Blech mit Gewinde- |  |  |  |  |
|----|--------------------|--|--|--|--|

|    |             |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|
| 39 | bohrung M 6 |  |  |  |  |
|----|-------------|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 40 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 41 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 42 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 43 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 44 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 45 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 46 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 47 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 48 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 49 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 50 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 51 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 52 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 53 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 54 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 55 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 56 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 57 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 58 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 59 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 60 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 61 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 62 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 63 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 64 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 65 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 66 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 67 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 68 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 69 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 70 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 71 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 72 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 73 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 74 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 75 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 76 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 77 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 78 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 79 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 80 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 81 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 82 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 83 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 84 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 85 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 86 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 87 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 88 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 89 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 90 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 91 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 92 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 93 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 94 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 95 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 96 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 97 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 98 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|    |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|
| 99 |  |  |  |  |  |
|----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 100 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 101 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 102 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 103 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 104 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 105 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 106 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 107 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 108 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 109 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 110 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 111 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 112 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 113 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 114 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 115 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 116 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 117 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 118 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 119 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 120 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 121 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 122 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 123 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 124 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 125 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 126 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 127 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 128 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 129 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 130 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 131 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 132 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 133 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 134 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 135 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 136 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 137 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 138 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 139 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 140 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 141 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 142 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 143 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 144 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 145 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 146 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 147 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 148 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 149 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 150 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 151 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 152 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 153 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 154 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 155 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 156 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 157 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 158 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 159 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 160 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 161 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 162 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 163 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 164 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 165 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 166 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 167 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 168 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 169 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

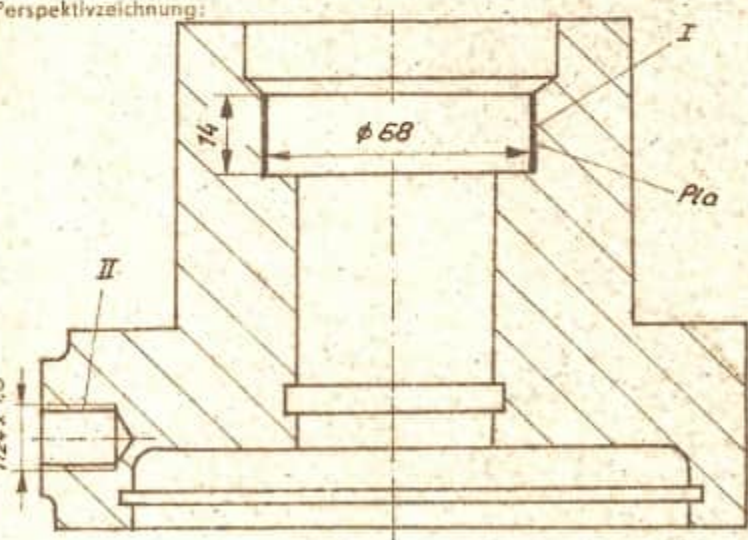
|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 170 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|
| 171 |  |  |  |  |  |
|-----|--|--|--|--|--|

|     |    |  |  |  |  |
|-----|----|--|--|--|--|
| 172 | </ |  |  |  |  |
|-----|----|--|--|--|--|



|       |    |                                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|-------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|------------------------|-------------------------|-----------------------|--------------------|-------------------------------------------------|----------|--|
| KK-LB | 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.       | 10       |  |
|       |    |                                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       | 076                | 40760017                                        |          |  |
|       | 01 | 10 gültig von                                                                                                                                       | 11 LG ob.       | 12 Gegenstands-Nr.     | 13 dargestellt auf      | 14                    |                    |                                                 |          |  |
|       |    | 010185                                                                                                                                              |                 | 514109770              |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 03 | 15 Benennung des Gegenstandes                                                                                                                       |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | ETI Dichtungsgeläuse Z-905-00:14/02 Mobilkran T 174                                                                                                 |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 03 | 16 gültig bis                                                                                                                                       | 17 LG unt.      | 18 Artikelzeichen      | 19 Klassifizierungs-Nr. | 20 Ausfall            | 21 t <sub>VG</sub> | 22 exF                                          | 23 Nr.T. |  |
|       |    |                                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 | 1        |  |
|       |    |                                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 | 40       |  |
| KK-LB | 04 | 25 Lsg.-Zeitr.                                                                                                                                      | 26 Ke.-St.      | 27 Gegenstands.-AP-Nr. | 28 Menge Lsg.           | 29 ME                 | 30 ME.Tr.Mi.       | 31                                              | 32       |  |
|       |    |                                                                                                                                                     |                 | 01 00 02 00            |                         | 319                   | 0                  |                                                 | 3 1      |  |
|       | 05 | 37 Kostenart                                                                                                                                        | 38 AG-Nr.       | 39 Artikelzeichen      | 40 Menge Lsg.           | 41 ME                 | 42 Menge K.        | 43 t <sub>M</sub> t <sub>N</sub> t <sub>F</sub> | 44 LZ    |  |
|       |    | 0020                                                                                                                                                | 1029            | 0594 40                | 8,0                     |                       | 40,0               | 360,0                                           | 5 0 1,02 |  |
|       | 06 | 50 Benennung                                                                                                                                        |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | KGL Innenlippendichtungsring                                                                                                                        |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 07 | 51                                                                                                                                                  | 52 Beschreibung |                        |                         |                       |                    |                                                 | 53 VWP   |  |
|       |    | Grundwerkstoff:                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 08 | Schadensaufnahme:                                                                                                                                   |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Verschrottungsgrenzmaß:                                                                                                                             |                 | Bruch                  |                         | Risse                 |                    | Verschleiß                                      |          |  |
|       | 09 |                                                                                                                                                     |                 | /                      |                         | /                     |                    | X                                               |          |  |
|       | 10 | Teilevorbereitung                                                                                                                                   |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entzünden, Entrosten, zu vergießende Oberfläche muß fettfrei sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02              |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 11 | Grobentfettung:                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Feinentfettung: Entfettungsbad, kpl. Reinigungsmittel: Perchloräthylen, Gummihandschuhe, Arbeitsschutzbekleidung                                    |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 12 | Oberflächenbehandlung:                                                                                                                              |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Kle- und Laminierharze: Epilox 50-71                                                                                                                |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 13 | Härter:                                                                                                                                             |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Mischungsverh.:                                                                                                                                     |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Füllstoffe:                                                                                                                                         |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 14 | Verstärkungsmaterial:                                                                                                                               |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Wärmeverbehandlung: 160°C Trockenofen RE 100-1, Haltevorrichtung, AS-Bekleid.                                                                       |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 15 | Verarbeitungstechnologie:                                                                                                                           |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | 1. Gießdorn einrichten: Gießplatte, Gießdorn                                                                                                        |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | 2. Plastpulver einstreuen: Plastpulver gleichmäßig auftragen, Luft-einschlüsse vermeiden, Gießdorn bei Erwärmung wechseln (Streudose: Epilox 50-71) |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | 3. Aushärtung: Trockenofen RE 100 AS-Bekleidung, Haltevorrichtung                                                                                   |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | 4. Kontrolle d. Gießausf.: Gußstempel an Außenfläche Gehäuse an-bringen                                                                             |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 16 | Aushärten: 3 h 160°C                                                                                                                                |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Wärmenachbehandlung:                                                                                                                                |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 17 | Nachbearbeitung:                                                                                                                                    |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Beachte AS BAD: TGL 36425, TGL 22310, TGL 30042, TGL 30582, TGL 20-0625                                                                             |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       |    | Entwurf AS40 7266                                                                                                                                   |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |
|       | 18 | Perspektivzeichnung:                                                                                                                                |                 |                        |                         |                       |                    |                                                 |          |  |



Partigmaß: 70<sup>AB</sup>

Gütesicherung: Kontrolle besonders auf äußeres Aussehen u. Lunkern, Prüf-stufe III, Kontrollstempel, Hammer

|                             |              |             |            |     |
|-----------------------------|--------------|-------------|------------|-----|
| Technisch geprüft (Stempel) | Abnahmeorgan | Erarbeitung | Erarbeiter | 4/8 |
| Plast-Ing.                  |              |             | Wolff      |     |