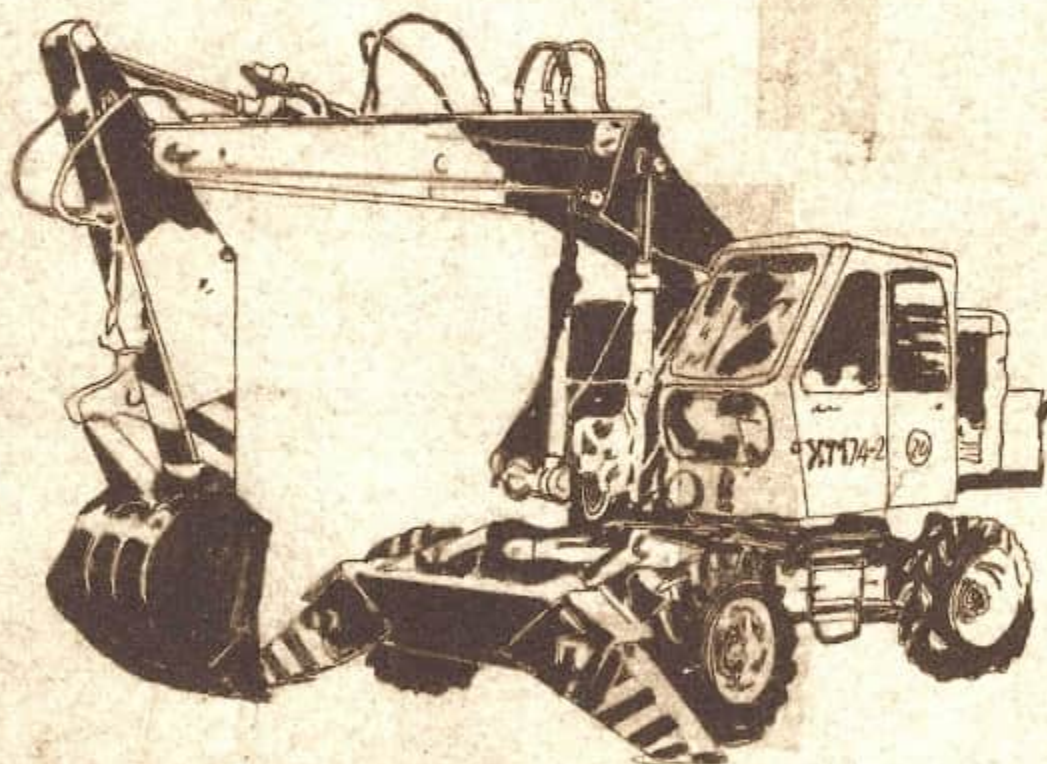


Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

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



Ing. Büro der Erzeugnisgruppe 6.9.
beim VEB KfL Haldensleben
Sitz 3240 Haldensleben II
Fernruf: Haldensleben 4172
Telex : 88622

Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131085918					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Triebachse vorn Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	exp Nr. T.	24 LG wirtsch.
	K							1	10
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge L10, art.	29 ME	30 ME Tr.-Mi.	31	32
	K			62 87 10 00		319			NA 34 35 36
	05	27 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1.5	41 ME	42 Menge f. 1.5	43 M. 1 N B	44 LZ
	K		0010	817411410001	117.0		30.0	1200.0	VF 46 lg. MMB 48 LPZ LF
	06	50 Benennung							
	K	Schw. MAG Schweißen							

07 51 52 Beschreibung Grundwerkstoff: St 38 b-2 Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung Bruch Risse Verschleiß

09 Verschrottungsgrenzmaß: X X X X

10 Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißteil metallisch blank, Restfarbbeseitigung

Einschweißteil: Kaufteil E1BNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: MAG, E-Hand, Gas Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG, E-Bib, G

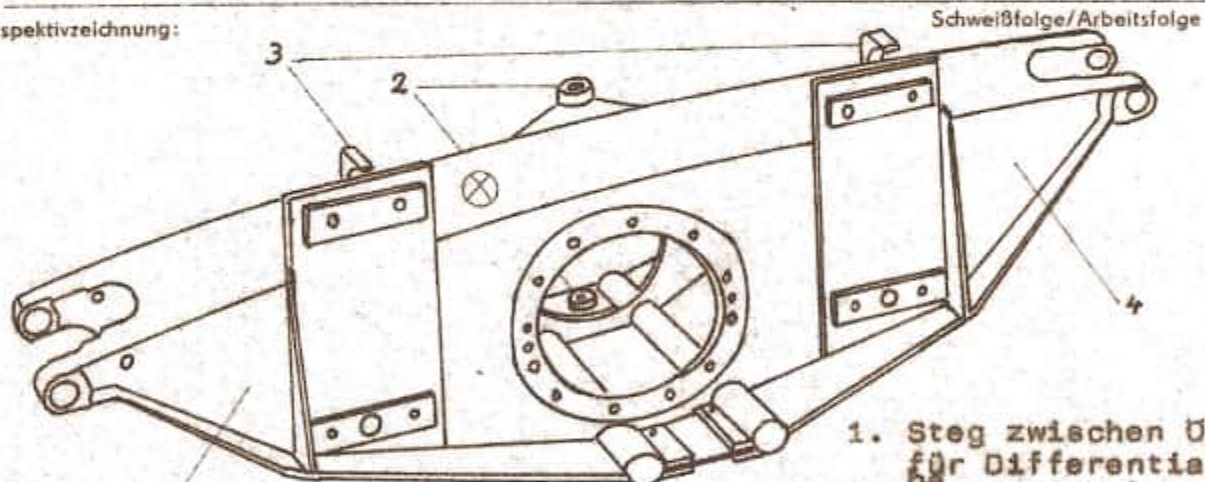
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E434RR(B)2203, 25mm/10MnSi1801, 2mm Schweißnahtdicke 5mm

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

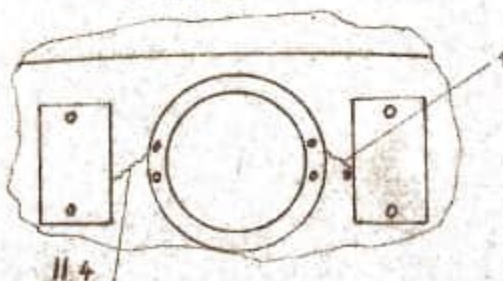
Wärmevorbehandlung:

Wärmenachbehandlung:

14 Perspektivzeichnung:



Einzelheit



1. Steg zwischen Öffnung für Differentialgetriebe und Deckel schweißen
2. Lagerung für Kupplung geschw. richten
3. Zughaken richten
4. Randteile der Bleche richten
5. Kontrollstempel anbringen

Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

ASVO§§3-9, 6.DB zur ASVO, ASAO 20/1

TGL 30245/02,03, 30270/01-03

30535/01,02, 30101, 30102

30104, 30042

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

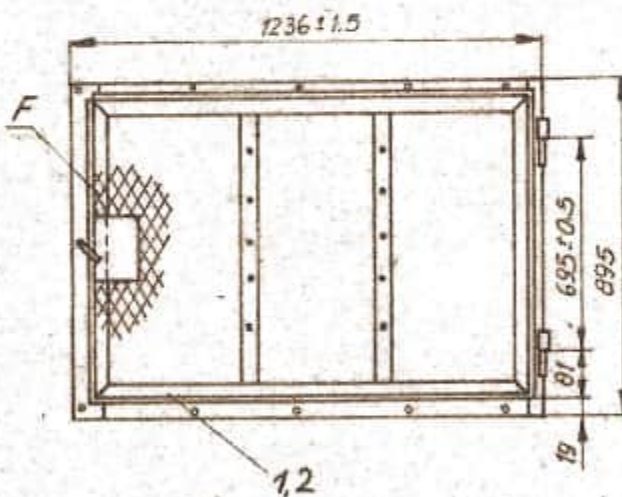
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50%

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter

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.	A3
	K						C76	40760017	
	01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	C1C185		5131092492	120016061/01				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Tür links Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
	05	16 gültig bis	17 LO unt	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VO}	22 n _{SP}	23 Nr. J
	K							0	10
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge, 10 _{ges}	29 ME	30 ME Tr. MI	31	32
				66 00 26 00	319		0		
	03	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Menge, 1, 5	41 ME	42 Menge, 1, 5	43 t _M , 1 N Bf	44 LZ
		0010		8174 7060 0001	30,0		20,0	320,0	
	06	50 Benennung							
		BR Brennen							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 38u-2					Chemische Analyse:		
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Klasse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	X	X			
	10	Nahtvorbereitung:							
		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
	11	Schweißverfahren: G		Ausführungsklasse:		Prüfung:		TGL 2547/23	
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø):							
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmevorbereitung:							
	13	Wärmenachbehandlung:							
		Brennschnittgüte 2							
	14	Perspektivzeichnung:							
		Schweißfolge/Arbeitsfolge							
	15	1. Streckmetallgitter aus Rahmen entfernen							
	16	Brennerwagen kpl., Schneidbrenner, Filter 4, Flachzange							
	17	Drahtbürste, AS-Bekleidung							
	18	2. Richten Rahmen							
	19	Handhammer, Richtplatte							
	20	Brennerwagen kpl., Brennerkasten, Flachzange, AS-Bekleidung							
	21	Autogenschweißgerät kpl.							
	22	Filter 4, Flachzange, Drahtbürste, Schlackehammer,							
	23	Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
	24	ASVC §§ 3-9, 6 DB zur ASVC,							
	25	ASAO 20/1							
	26	TGL 30245/02,03, 30535/01,02							
	27	30270/01-03, 30101, 30102							
	28	30104, 30042							
	29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
		Prüfumfang: II 50 %							
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							



1. Streckmetallgitter aus Rahmen entfernen
Brennerwagen kpl., Schneidbrenner, Filter 4, Flachzange
Drahtbürste, AS-Bekleidung
2. Richten Rahmen
Handhammer, Richtplatte
Brennerwagen kpl., Brennerkasten, Flachzange, AS-Bekleidung
Autogenschweißgerät kpl.
Filter 4, Flachzange, Drahtbürste, Schlackehammer,

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

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

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

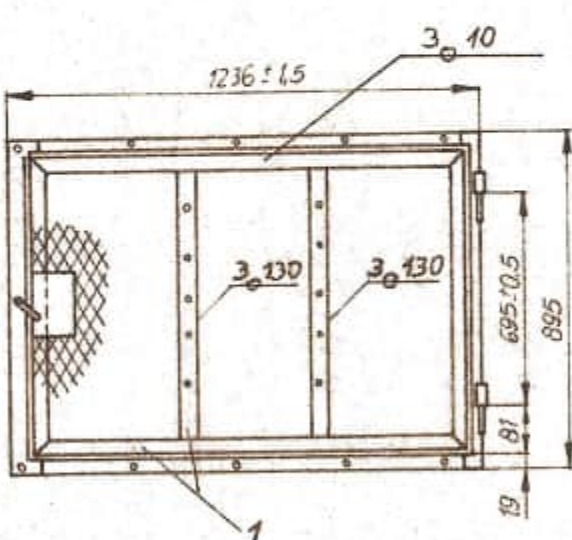
Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50 %

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

Schweißtechnologie/-auftrag	Abnahmeorgans	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	
Neumann	Neumann				3/7

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	010185		5131092492	1200162061/C1				
02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
K	FTL Tür links Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 exp	23 Nr. T.
K								0
04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Meas. t ₁₀ we.	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32
K			62 87 10 00		319		0	33
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Meas. t ₅	41 ME	42 Meas. t ₁	43 t _M , t _N , t _F	44 LZ
K		0020	8174 7060 0001	15,0		30,0	180,0	45 VF
06	30 Benennung						46 t _p	47 MMB
K	Schw. MAG - Schweißen						48 LP2	49 LF
07	51	52 Beschreibung				53 VWP		
K		Grundwerkstoff: St 38u-2				Chemische Analyse:		
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
K	Verschrottungsgrenzmaß:		X	X	X			
09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißfläche muß							
K	metallisch blank sein							
10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
K	Schweißverfahren: MAG/G				Ausführungsklasse: III		Prüfung: MAG-Bb, G-Bb	
11	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10Mn318/1,2mm/9MnNi4/2mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
K	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
12	Wärmeverbehandlung:							
K	Wärmenachbehandlung:							
13	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
K					1. Streckmetallgitter in Rahmen einlegen und verschweißen - Jede Masche am gesamten Umfang anheften - Streckmetallgitter an Verstrebung 5 x anheften Abstand 130 mm G-MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange, Drahtbürste, AS-Bekleidung			
14								
15								
16								
17								
18								
19								
20								
21								
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30								

Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

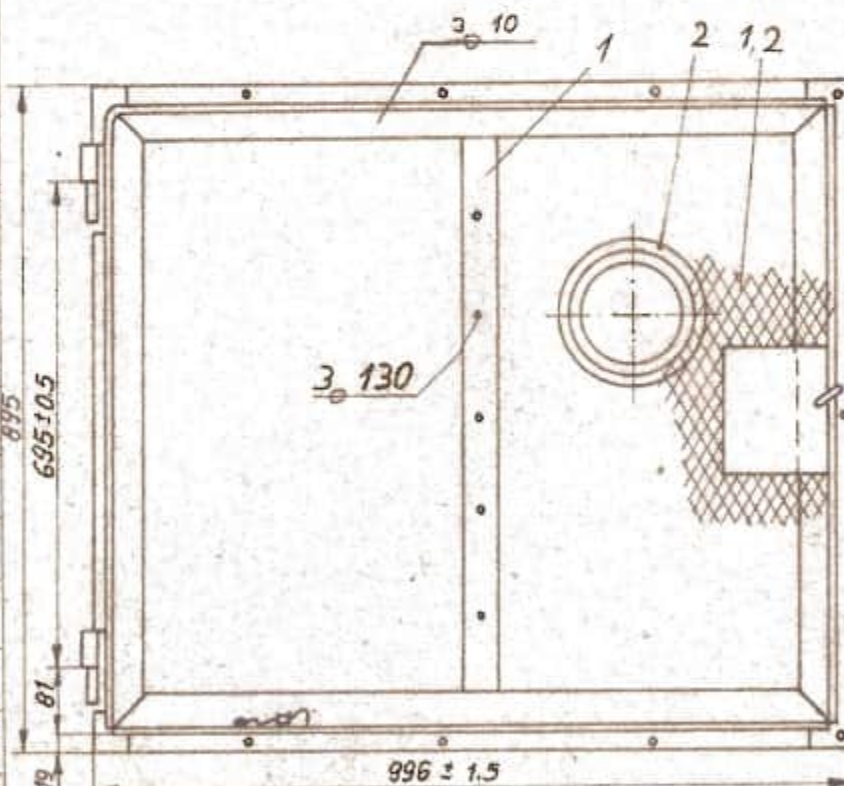
Prüfumfang: II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
18.1.96	Kaufmann			Neumann	4/7

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Ausr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG eb.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	C10185		5131092507	120Q16295/C1				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Tür rechts Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag			
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyo	exp	Nr.T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L _{sch}	29 ME	30 ME Tr.-Ml.	31	32
K			66 00 26 00	319			C	3
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L _{st}	41 ME	42 Menge/R _{st}	43 t _M t _N B _F	44 LZ
K	CC10		8174 7070 CQ01	35,0		20,0	370,0	5
06	50 Benennung							
K	BR Brennen							
07	51	52 Beschreibung	53 VWP					
	Grundwerkstoff: St 38u-2		Chemische Analyse:					
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	X	X			
10	Nahtvorbereitung:							
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
12	Schweißverfahren: G				Ausführungsklasse:		Prüfung: TGL 2847/23	
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)				Schweißnahtdicke:			
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
15	Wärmevorbehandlung:							
16	Wärmenachbehandlung:							
17	Brennschnittgüte 2							
18	Perspektivzeichnung:							
19					Schweißfolge/Arbeitsfolge 1. Streckmetallgitter aus Rahmen entfernen Brennerwagen kpl. Schneidbrenner, Filter 4, Flachzange Drehbürste, AS-Beklei- dung 2. Richten Rahmen Handhammer, Richtplatte Brennerwagen kpl. Brennerkasten, Flach- zange, AS-Bekleidung 3. Löch für Manschette aus Streckmetallgitter ausbrennen Brennerwagen kpl. Schneidbrenner, Filter 4, Flachzange AS-Bekleidung			
20	Einzuhaltende GAB-Bestim- mungen							
21	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30245/02,03, 30101 30535/01,02, 30102 30270/01-03 30104 30042							
22	Gütesicherung: Gütekontrollleur							
23	Kontrolle der Nahtvorbereitung:							
24	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
25	Prüfumfang: II 50 %							
26	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
27	Technisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung	
28	Mädgeburg, Skizzenbau		Ruf				Erbeiter	
29	3407200, Kindelke						Neumann	
30	3/7							

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Latp.-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		5131092507	120016203/01				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	BTI Tür rechts Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exP	23 Nr.T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Meas. (Lsg.)	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
K			62 87 10 00		319		0	3
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Meas. z. t. 5	41 ME	42 Meas. z. t. 4	43 Me. z. t. B.F.	44 LZ
K		0020	8174 7070 0001	20,0		30,0	220,0	5
06	50 Benennung							
K	Schw. MAG - Schweißen							
07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
K		Grundwerkstoff: St. 38u-2					Chemische Analyse:	
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	X	X			
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißfläche muß metallisch blank sein							
11	Einschweißteil: Kauffell ETB NR							
12	Schweißverfahren: MAG G							
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 Mn31 8 Ø 1,2 mm, 9 MnNi4 Ø 2 mm							
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
15	Wärmeverbehandlung:							
16	Wärmenachbehandlung:							
17	Perspektivzeichnung:							
18	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
19	1. Streckmetallgitter in Rahmen einlegen und verschweißen							
20	Jede Masche am gesamten Umfang und an Verstrebung 5 x anheften (Abstand 130 mm)							
21	MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange AS-Bekleidung							
22	2. Manschette in vorbereitetes Loch einpassen und 8 x am Umfang anheften							
23	G, MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange AS-Bekleidung							
24	Einzuhaltende GAB-Bestimmungen							
25	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO							
26	ASAO 20/1,							
27	TGL 30270/C1-C3, 30101							
28	30245/02, 03, 30102							
29	30535/C1, 02, 30104							
30	30042							
31	Gütesicherung: Schweißrutekontrollleur							
32	Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905							
33	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
34	Prüfumfang: II 50 %							
35	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							



1. Streckmetallgitter in Rahmen einlegen und verschweißen
Jede Masche am gesamten Umfang und an Verstrebung 5 x anheften (Abstand 130 mm)
MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange AS-Bekleidung
2. Manschette in vorbereitetes Loch einpassen und 8 x am Umfang anheften
G, MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Flachzange AS-Bekleidung

Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO
ASAO 20/1,
TGL 30270/C1-C3, 30101
30245/02, 03, 30102
30535/C1, 02, 30104
30042

Gütesicherung: Schweißrutekontrollleur

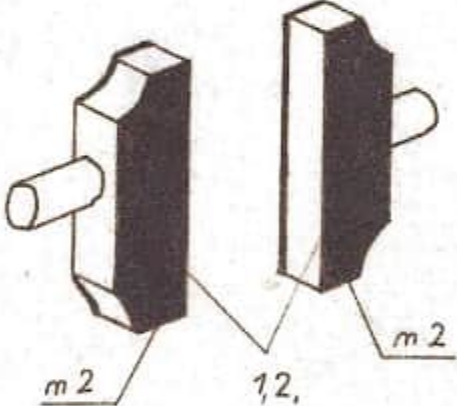
Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

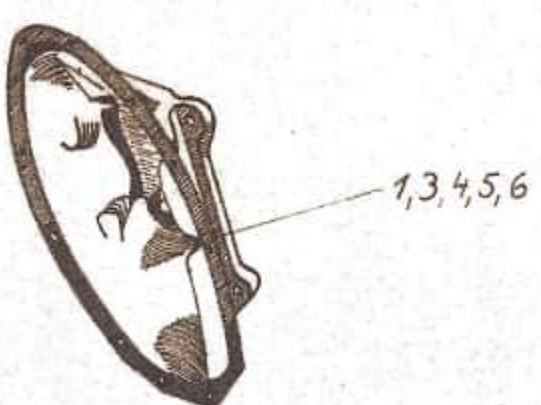
Prüfumfang: II 50 %

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

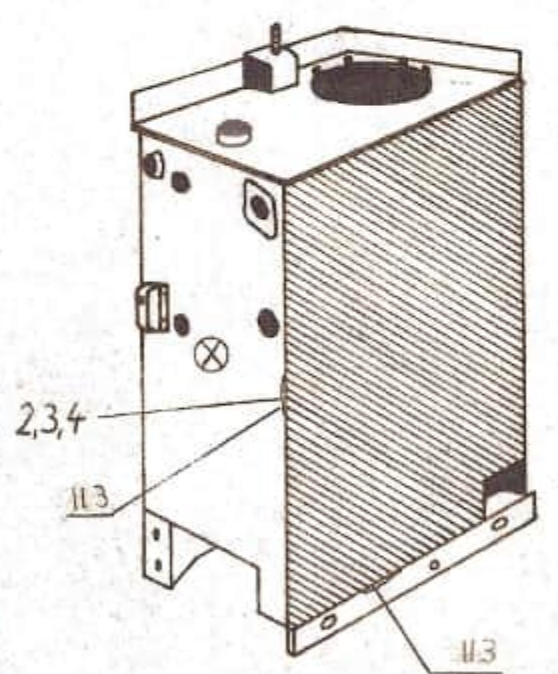
Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abgezeichnet	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erreichter	
Maschinen-Schilder	10.1.76			Neumann	4/7
300710 Einbauelement					

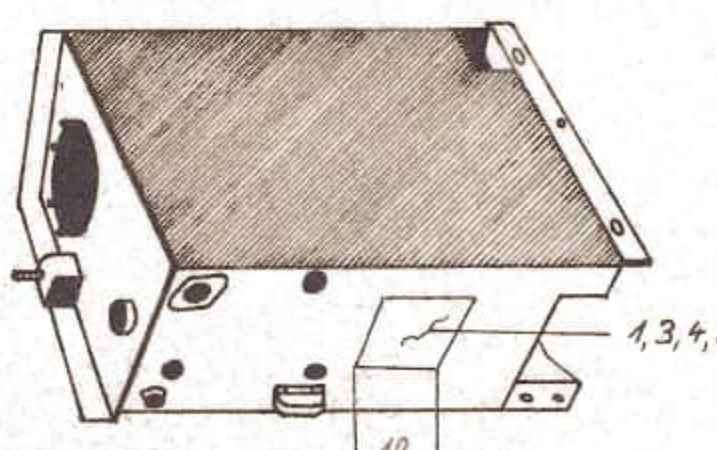
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131087815					
	02	15 Benennung des Gegenstandes:							
	K	ETI Schaltstein Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp	Nr.T.
	K								0
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. MI.	31	32
	K			62 87 10 00		319		0	3 1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge R. A	43 IM + N.B.F	44 LZ
	K		0010	817420511750	6,0		20,0	320,0	5
	06	50 Benennung							
	K	Schw MAG Auftragschweißen							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 50-2					Chemische Analyse:		
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:							
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißteil muß metallisch blank sein, Restlärmbeseitigung							
	11	Einschweißteil: Kaufteil EIBNR				Anfertigung:			
	12	Schweißverfahren: MAG/E-Hand				Ausführungs-kategorie: III		Prüfung: MAG-Bb, E-Bb - Grd	
	13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi801, 2mm				E434RR(B) 2203, 25mm		Schweißnahtdicke: 2 mm	
	14	Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen!							
	15	Wärmevorbehandlung: 350 °C Glühofen Thermofix - Schmelzkörper							
	16	Wärmenachbehandlung:							
	17	Ankühlung an ruhender Luft u. Wärmepalette							
	18	Perspektivzeichnung:		Schweißfolge/Arbeitsfolge					
	19			1. Vorwärmen 2. Schaltsteinflanke aufschweißen (beidseitig) 5 Werkstücke in Spannvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11 Drahtbürste, Flachzange, AS-Bekleidung 3. Schlacke und Spritzer von Werkstücken entfernen, Schlackenhammer, Drahtbürste, AS-Bekleidung, 4. Werkstücke Wärme nachbehandeln					
	20			Einzuhaltende GAB - Bestimmungen					
	21			ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1					
	22			TGL 30245/02-03, 30535/01-02, 30101					
	23			30102, 30104, 30042					
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur							
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung				Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							

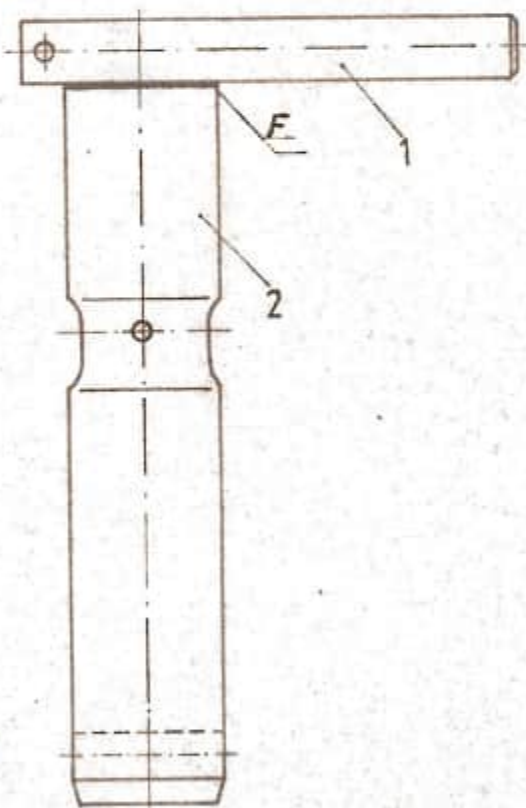
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
10.1.86	Ruhofen			Neumann	3/7

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131096133	020133174				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	FTL Kupplungsgehäuse Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Austell.	21 tVG	exF	Nr.T.
	K								0
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
	K			01, 00, 02, 00	319		C		3
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge t.s.	41 ME	42 Menge t.s.	43 tM, tN, tP	44 LZ
	K	0010	MD	397	20,0		30,0	430,0	5
	06	50 Benennung							
	K	KGL Kleben							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: GGL-20							
	08	Schadensaufnahme:							
	09	Verschrottungsgrenzmaß:							
		Bruch / Risse X Verschleiß /							
	10	Teilevorbereitung							
		mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02							
		Grobentfettung: Durchlaufwäusche							
		Feinentfettung: Methylenchlorid bzw. Perchloräthylen							
	12	Oberflächenbehandlung:							
		Kleb- und Laminierharze: (EGK 19) Epilox T 20-20							
	13	Härter: DPTA - Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe: Eisenpulver, feinst							
		Verstärkungsmaterial: Glasseidengewebe KP 1800 oder KP 1260							
	14	Wärmeverbehandlung:							
		Verarbeitungstechnologie: 1. Rissenden abhohlen, Risse v-förmig ausschleifen							
	15	2. Harz und Härter sorgfältig mischen, Füllstoffe zusetzen							
		3. Risse mit Spachtelmasse beidseitig ausfüllen und härten lassen							
	16	4. Innenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasseidengewebe auflaminieren							
		5. Außenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasseidengewebe auflaminieren							
	17	6. Nach Aushärten Laminat entsprechend der äußeren Form bearbeiten							
	18	Aushärten: 24h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmehandlung Abkühlung in Wärmepalette							
	19	Nachbearbeitung:							
		Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b							
	20	Perspektivzeichnung:							
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
		Gütesicherung: Gütekontrollleur							

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

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK										
	K						076	40760017											
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14													
	K	010185		5131090546	120010023														
	02	15 Benennung des Gegenstandes																	
	K	ETI Ölbehälter geschweißt Mobilkran T 174 Schweißtechnologie/-auftrag																	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	esP	Nr. T.										
	K								1										
	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32										
	K			62 87 10 100		319		0	3 1										
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge Tr. ML	43 tyg	44 L2										
	K		0010	8174 5013 0010	65.0		30.0	680.0	5 0 1.02										
	06	50 Benennung																	
	K	MAG-Schw. Schweißen																	
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP											
	K	Grundwerkstoff: St 38hb-2; St 38hb-2A3 Schweißtechnologie/-auftrag																	
	08	Schadensaufnahme:																	
	K	Verschrottungsgrenzmaß:																	
	09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung																	
	10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:																	
	11	Schweißverfahren: MAG/E-Hand Ausführungsklasse: II-B Prüfung: MAG-Bib, E-Bib																	
	12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10MnS18Ø1,2mm/E434B110(H)Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3 mm																	
	13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!																	
	14	Wärmevorbehandlung:																	
	15	Wärmenachbehandlung:																	
	16	Perspektivzeichnung: Schweißfolge/Arbeitsfolge																	
	17																		
	18	1. Vor dem Schweißen mit Schutzgas spülen (N₂ oder CO₂); 12 Min. bei 15 l/min 2. Rissenden abbohren Ø 6 mm Spiralbohrer 6N, Handbohrmaschine 3. Risse ausfügen Brennerwagen kpl., Brennerkasten Filter 4, AS-Bekleidung Achtung! Während des Fugens mit Schutzgas spülen N₂, CO₂ 4. Defekte Stellen zuschweißen ohne Anfangs- u. Endkrater MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11 Drahtbürste, AS-Bekleidung 5. Kontrollstempel anbringen Hammer, Schweißerstempel																	
	19	Einzuhaltende GAB - Bestimmungen																	
	20	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1,																	
	21	TGL 30270/01-03, 30245/02, 03																	
	22	30535/01-02, 30101, 30102																	
	23	30104, 30042																	
	24	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur																	
	25	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905																	
	26	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %																	
	27	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag																	
	28	<table border="1"> <tr> <td>Schweißtechnisch geprüft (Stempel)</td> <td>Abnahmeorgan</td> <td>Unterschrift Schweißer</td> <td>Erarbeitung</td> <td>Erbeiter</td> </tr> <tr> <td>10.1.86</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Neumann</td> </tr> </table>								Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	10.1.86				Neumann
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter															
10.1.86				Neumann															
	29	3/8																	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5131090546	120010023				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Ölbehälter geschweisst. Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	22 exF	23 Nr.T.
	K								1
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge L ₁₅ m ³	29 ME	30 ME-Tr. M ³	31	32
	K			01 00 02 00	319		0	3	1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Masse f. L ₁₅	41 ME	42 Masse f. L ₁₅	43 M ₁₅ f. N-Bf	44 L ₁₅
	K		0020	8174 5013 0010	65,0		30,0	680,0	5
	06	50 Benennung							
	K	EGL Kleben							
	07	51	52 Beschreibung	53 VWP					
	K	Grundwerkstoff: St 38 hb-2, St 38 hb-2 A3							
	08	Schadensaufnahme:							
	K	Verschrottungsgrenzmaß: /							
	09	Teilevorbereitung							
	K	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02							
	10	Grobentfettung: Durchlaufwische							
	K	Feinentfettung: Methylenchlorid bzw. Perclorethylen							
	11	Oberflächenbehandlung:							
	K	Kleb- und Laminierharz: (EGK 19) Epilox T 20-20							
	12	Härter: DPTA Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe: Eisenpulver, feinst							
	K	Verstärkungsmaterial:							
	13	Wärmevorbehandlung:							
	K	Verarbeitungstechnologie:							
	14	1. Rissenden abbohren, Risse v-förmig ausschleifen							
	K	2. Harz und Härter sorgfältig mischen, Füllstoffe zusetzen							
	15	3. Risse mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen							
	K	4. Außenseite 3 Lagen Glasfasergewebe auflaminieren							
	16	5. Nach Aushärten des Laminats entsprechend der äußeren Form bearbeiten							
	K	Aushärten: 24h bei 20°C, 2h bei 90°C Wärmenachbehandlung: Abkühlung in Wärmepalette							
	17	Nachbearbeitung:							
	K	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b							
	18	Perspektivzeichnung:							
	K								
	19	Gütesicherung: Gütekontrollleur							
	K								

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		5131100068	120002072/03				
02	15	Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Stecker geschw. Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
03	16	gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 axP	23 Nr. T.
K									0
04	25	Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge g 10 ⁻³	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
K				66 00 26 00		319		0	3
05	37	Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge g 10 ⁻³	41 ME	42 Menge/2. Lg.	43 1. M. N. B. F.	44 LZ
K			0010	8174 1144 0391	5,0		20,0	170,0	5
06	50	Benennung							
K		Schw. Schneiden von Hand							
07	51	52 Beschreibung							53 VWP
K		Grundwerkstoff: St 50-2K-A4a							Chemische Analyse:
08	54	Schadensaufnahme:							
K		Verschrottungsgrenzmaß:							
09	55	Verformung							
K		Bruch							
10	56	Riss							
K		Verschleiß							
11	57	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restferbbeseitigung							
K									
12	58	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
K		Schweißverfahren: Gas							
13	59	Anfertigung:							
K		Ausführungsklasse:							
14	60	Prüfung: TGL 2847/23							
K		Schweißnahtdicke:							
15	61	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø)							
K		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
16	62	Wärmeverbehandlung:							
K		Wärmenachbehandlung:							
17	63	Brennschnittgüte 2							
K									
18	64	Perspektivzeichnung:							
K									
19	65	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
K		1. Knebel 1 vom Stecker 2 durch Brennschnitt trennen TGL 2847/23 Brennschnittgüte nach TGL 14902 Stecker durch Brennschnitt nicht beschädigen Brennerwagen kpl., Brennerkasten, Filter 4, Flachzange Drahtbürste, AS-Bekleidung							
20	66	Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
K		ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30245/02, 03, 30535/01, 02 30102, 30104, 30042							
21	67	Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur							
K		Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905							
22	68	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
K		Prüfumfang: Prüfabufe 1 100 %							
23	69	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
K									
24	70	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)							
K		Abnahmeorgan							
25	71	Unterschrift Schweißer							
K		Erarbeitung							
26	72	Erarbeiter							
K		Neumann							
27	73	3/7							

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	KK	
	K						076	40760017		
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
	K	010185		5131100068	120002072/03					
	02	15 Benennung des Gegenstandes								
	K	ETI Stecker geschw. Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag		
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VO}	22 exp	23 Nr. T.	
	K								0	
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge, 10 ³ Stk.	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	
	K			66 87 10 00	319		0	3	1	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, 10 ³ Stk.	41 ME	42 Menge, 10 ³ Stk.	43 t _M , t _N Bf	44 LZ	
	K		0010	8174 1144 0391	6.0		20.0	200.0	5	
	06	50 Benennung								
	K	Schw. Schweißen Folgeblatt								
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP		
		Grundwerkstoff: St50-2K-A4a					Chemische Analyse:			
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Riss	Verschleiß			
	09	Verschrottungsgrenzmaß:					X			
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung								
		Schweißnaht metallisch blank								
	11	Einschweißteil: Kautteil ETBNR				Anfertigung:				
		Schweißverfahren: MAG, E-Hand				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: E/MAG-BIB		
	12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10MnSi8Ø1,2mm/E434RR(B)22Ø 3,25 mm Schweißnahtdicke 3 mm								
	13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen								
		Wärmeverbehandlung: Stecker vorwärmen 250-300 °C (Glühofen, Thermofix-Schmelz-								
		Wärmenachbehandlung: an ruhender Luft abkühlen Wärmepalette (körper)								
	14	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15						1. Knebel 1 an Stecker 2 lt. Zeichnung anheften			
	16						2. Überprüfung genauer Sitz			
	17						3. Knebel mit Stecker verschweißen			
	18						4. Spritzer und Schlacke entfernen			
	19						MAG-Schweißanlage			
	20						Filter 11, Drahtbürste, Flachzange			
	21						AS-Bekleidung			
	22						GAB-Bestimmungen			
	23						ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1			
	24						TGL 30270/01-03			
	25	30245/02,03								
	26	30535/01,02								
	27	30101, 30102								
	28	30104, 30042								
	29	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur								
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905				Prüfungsumfang: Prüfstufe I 100 %				
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung								
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag								

Schweißtechnisch geprüft: (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	4/7
Zeichner: Schweiß				Neumann	
30.11.85					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeltr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Latg.-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		5131100131					
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Kupplungsscheibe Mobilkran T 174							
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 exF	23 Nr. T.
K									20
KK-LB	04	25 Latg.-Zeltr.	26 Ko.-SL	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge 10 ³ ME	29 ME	30 ME-Tr.-Mi.	31	32
				01 100 102 100	319			0	3
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 10 ³ ME	41 ME	42 Menge/E 10 ³	43 tM, tN, tF	44 LZ
			0020	8174 1130 0131	15,0		30,0	330,0	5
06		30 Benennung							
		KGL Kleben							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
		Grundwerkstoff: GGL-20							
08		Schadensaufnahme:		Bruch		Risse		Verschleiß	
09		Verschrottungsgrenzmaß:						X	
10		Teilevorbereitung							
		mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch blank sein, Schleifungsgrad II TGL 15730/02							
		Grobentfettung: Durchlaufwische							
		Feinentfettung: Perchlöräthylen bzw. Methylenchlorid							
12		Oberflächenbehandlung:							
		Kleb- und Laminierharze: Cosid B 45							
13		Härter:				Mischungsverh.:		Füllstoffe:	
		Verstärkungsmaterial:							
14		Wärmevorbehandlung:							
		Verarbeitungstechnologie:							
15		1. Neuen Kupplungsbelag mit Cosid B 45 einstreichen (Klebefläche)							
16		2. Belagfläche mit Kleber einstreichen							
		3. Kupplungsbelag auftragen und andrücken							
17									
18									
19		Aushärten:				Wärmenachbehandlung:			
		Nachbearbeitung:							
20		Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b							
21		Perspektivzeichnung:							
		23							
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									

Gütekontrolleur

Gütesicherung:

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
<i>Beck</i>	<i>Sche</i>		Neumann	4/8
20.4.05	V-Post-Tag			

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		5131101390										
	02	15 Benennung des Gegenstandes												
	K	ETI Sperre geschw. Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag					
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.				
	K								0	5				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge g, 10	29 ME	30 ME Tr.-Mi	31	32	NA	34	35	36	
				62 187 110 100		319		0		3	1			
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge g, 15	41 ME	42 Menge/R, 15	43 1. M. 1. N. B. F.	44 LZ	VF	46 lg.	MMB	48 LPZ	LF
			0020	5174 2153 0101	10,0		20,0	70,0			5	01,02	04	
	06	50 Benennung												
		MAG-Schw. Schweißen												
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP						
		Grundwerkstoff: St 38u-2					Chemische Analyse:							
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verachleiß							
	09	Verschrottungsgrenzmaß:					X	X						
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung												
		Schweißnaht metallisch blank												
	11	Einschweißteil: Kautell ETBNR				Anfertigung:								
		Schweißverfahren: MAG, E-Hand				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: MAG-Bib, E-Bib						
	12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi8 Ø1,2mm/E434R(B)22 Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3 mm												
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!												
	13	Wärmeverbehandlung:												
		Wärmenachbehandlung:												
	14	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge							
	15						1. Abgenutzte Ecken auftragschweißen MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11, Drahtbürste, Flachzange, AS-Bekleidung							
	16						2. Ausgeschliffene Schweißnähte nachschiessen, ohne Endkrater MAG-Schweißgerät kpl. Filter 11, Drahtbürste, Flachzange, AS-Bekleidung							
	17						3. Schlacke u. Spritzer entfernen Kontrollstempel anbringen Schlackehammer, Handhammer Drahtbürste, Schweißerstempel							
	18						Einzuhaltende GAB - Bestimmungen							
	19						ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO,							
	20						ASAO 20/1							
	21						TGL 30270/01,02, 30245/02,03							
	22						30535/01,02, 30042, 30101							
	23						30102, 30104							
	24													
	25													
	26													
	27													
	28													
	29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur												
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905												
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung					Prüfung: Prüfstufe II 50 %							
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!												

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

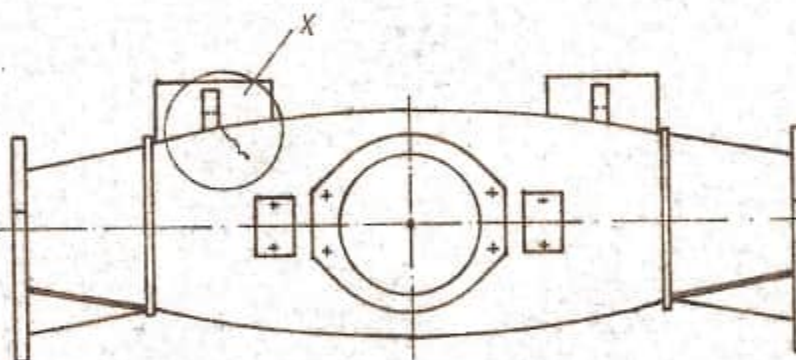
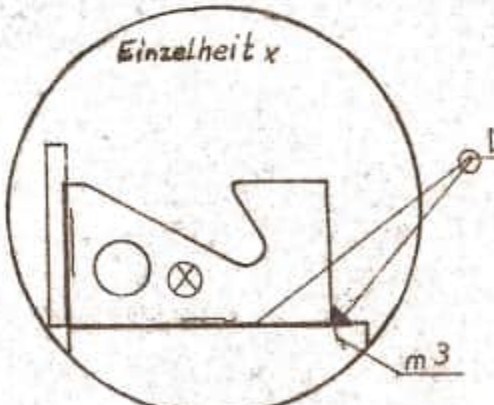
Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfung: Prüfstufe II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
Zachst	Rohr			Neumann	4/8
30.11.85					

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10												
K							076	40760017													
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14																
K	010185		5141135943																		
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag																			
K	ETI Hinterachse geschw. Mobilkran T 174																				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Tyg	22 exF	23 Nr.T.	24 LGwirtsch.												
K								0	B												
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-SL	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Messgr. L ₁₀ ver.	29 ME	30 ME Tr. MI	31	32												
K				62 187 110 100	319			0	3 1												
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messgr. L ₁₅	41 ME	42 Messgr. L ₁₄	43 M. 1 N B F	44 LZ	45 VF												
K		0010	1200 51 2810	130,0		30,0	160,0		5 0 1,02												
06	50 Benennung	MAG-Schw. Schweißen																			
07	51	52 Beschreibung	53 VWP																		
	Grundwerkstoff: St 38t-2		Chemische Analyse:																		
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß															
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	/	X	/															
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung																				
	Schweißnaht metallisch blank																				
	Einschweißteil: Kaufteil ET8NR																				
	Anfertigung:																				
	Schweißverfahren: MAG, E-Hand Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-Bib, E-Bib																				
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSiBØ1,2mm/B434RR(B)22Ø3,25mm Schweißnahtdicke: 3 mm																				
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!																				
	Wärmevorbehandlung:																				
13	Wärmenachbehandlung:																				
14	Perspektivzeichnung:																				
15																					
16																					
17																					
18																					
19	Schweißfolge/Arbeitsfolge 1. Rissenden abbohren Risse v-förmig ausfüllen Handbohrmaschine, Brennerwagen kpl. Brennerkasten, Filter 4 Flachzange, Drahtbürste AS-Bekleidung 2. Risse zuschweißen ohne Endkrater MAG-Schweißanlage kpl. Filter 11, Drahtbürste AS-Bekleidung 3. Kontrollstempel anbringen Schweißerstempel Handhammer, Schweißer- stempel																				
20	<u>Einzuhaltende GAB - Bestimmungen</u> ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30270/01-03, 30245/02, 03 30535/01, 02, 30101, 30102, 30104 30042, 30266/01, 02																				
21	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905 Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: Prüfstufe II 50 % Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!																				
22	<table border="1"> <tr> <td>Schweißtechnisch geprüft - (Stempel)</td> <td>Abnahmeorgan</td> <td>Unterschrift Schweißer</td> <td>Erarbeitung</td> <td>Erbeiter</td> <td></td> </tr> <tr> <td>20.4.95</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Neumann</td> <td>3/7</td> </tr> </table>									Schweißtechnisch geprüft - (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter		20.4.95				Neumann	3/7
Schweißtechnisch geprüft - (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter																	
20.4.95				Neumann	3/7																

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Befag-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		5141135943					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Hinterachse geschw. Mobilkran T 174 Schweißtechnologie/-auftrag							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 esP	23 Nr.T.
	K							0	B
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge g 10 ^{est}	29 ME	30 ME.Tr. Mi.	31	32
				62 187 110 100	319	0		3 1	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge g 15	41 ME	42 Menge/B. 1/4	43 t _M t _N B F	44 LZ
		0010	1200	51 2810	130.0	30.0	160.0	5 0 1.02	0
	06	50 Benennung							
		Variante II							
	07	51	52 Beschreibung	53 VWP					
		Grundwerkstoff: St 33b-2			Chemische Analyse:				
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:		X		X			
		Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzünden, Restfarbbeseitigung							
	10	Schweißnaht metallisch blank							
		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
	11	Schweißverfahren: MAG, E-Hand				Ausführungsklasse: IIB		Prüfung: MAG, E-Hand, E-Hand	
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10MnSi801,2mm/E434RR(8)22 Ø 3,25 mm Schweißnahtdicke: 4mm							
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmeverbehandlung:							
	13	Wärmenachbehandlung:							
	14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15					1. Verstärkungsblech anschweißen			
	16					2. Kontrollstempel anbringen			
	17					Einzuhaltende GAB-Best.			
	18					ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1			
	19					TGL 30270/01-03,			
	20					30245/02,03,			
	21					30535/01,02,			
	22					30266/01,02,			
	23					30101, 30102,			
	24					30104, 30042			
	25								
	26								
	27								
	28								
	29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung				Prüfumfang: Prüfstufe II 50%			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Erarbeiter	
3/7									

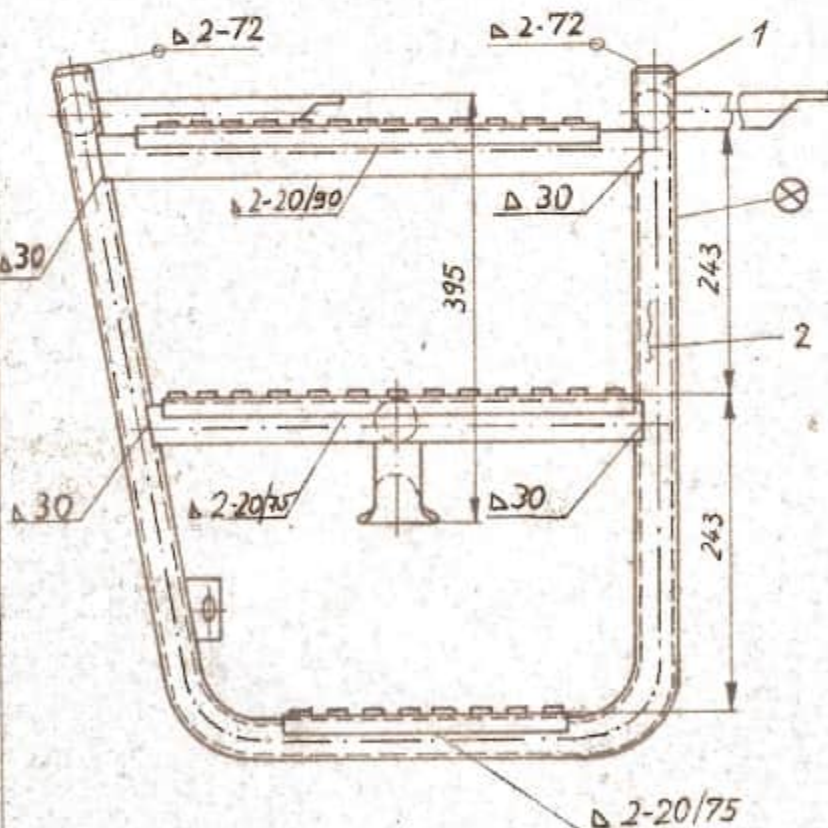
00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	C10185		5141136591					
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Radnabe für "G" Felge Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anzahl	21 Lsg.	22 exF	23 Nr. T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME.Tr.-MI	31	32
K			01 00 02 00	319		0		3 1
05	3. Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge Z. LG	43 t _M t _N B _P	44 LZ
K		0020	1200 51 8430	10,0		30,0	130,0	5 0 1,02
06	50 Benennung							
K	KGL Gießen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP
K	Grundwerkstoff: GGG 40.3							
08	Schadensaufnahme:							
09	Verschrottungsgrenzmaß:							
K	Bruch Riss Verschleiß X							
10	Teilevorbereitung							
K	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/C2							
K	Grobentfettung: Durchlaufwäsche							
K	Feinentfettung: Methylenchlorid bzw. Perchloräthylen							
12	Oberflächenbehandlung:							
K	Kleb- und Laminierharze: Epilox RZ 50-71							
13	Härter: Mischungsverh.: Füllstoffe:							
K	Verstärkungsmaterial:							
14	Wärmebehandlung: Radnabe vorwärmen Temp. 150°C							
15	Verarbeitungstechnologie: 1. Gießdorn und Gußplatte einrichten							
K	2. Plastpulver gleichmäßig auftragen Ø 184 mm Lufteinschlüsse vermeiden, Gießdorn bei Erwärmung wechseln, Schichtdicke 2 mm							
16								
17								
18								
19	Aushärten: 3 h bei 160°C Wärmenachbehandlung:							
20	Nachbearbeitung:							
K	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAC 726 b							
21	Perspektivzeichnung:							
22								
23								
24								
25								
26								
27								
28								
29								
30	Gütesicherung: Gütekontrollleur							

Prüftechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erreichter	4/10
20.11.85	Plastverarbeitung		Neumann	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Istg. Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5141140346	120055500/01					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETL Aufstieg links Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 TVG	exF	Nr. T	24 LG wirtsch.
K								0	5
04	25 Istg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Messgr. E ₁₀ sec.	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	32	33
K			62 87 10 00		319		0		
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Messgr. E ₁₅	41 ME	42 Messgr. E ₁₄	43 M ₁ N ₁ B ₁	44 LZ	45 VF
K		0010	1200 55 5000	35.0		40.0	215.0		
06	50 Benennung								
K	Schw. MAG Schweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 35 4-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
	Verschrottungsgrenzmaß:		
09	Verformung X Bruch X Risse X Verschleiß		
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht muß metallisch blank sein		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung: TGL 2847/23		
	Schweißverfahren: MAG, E-Hand Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-B16, E-B16		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi801,2mm/E434RR(B)2203,25mm Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
13	Wärmenvorbehandlung: --		
	Wärmenachbehandlung: --		

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Richten Aufstieg links Handhammer, Richtplatte Brennerwagen, kpl. Brennerkasten, Filter 4 Flachzange, AS-Bekleidung, Winkel
2. Risse zuschweißen Bruchteile verschweißen
3. Kontrollstempel anbringen Schweißerstempel Handhammer

Einzuhaltende GAB-Best.

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

Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
				Neumann	3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5141140483	120055646/01					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	FTI Aufstieg rechts Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	exp	Nr.T	24 LG wirtsch.
K								0	5
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge i. LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	NA
K			62 87 10 00		319		0		3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. T.S.	41 ME	42 Menge i. T.S.	43 1. N. B. F.	44 LZ	VF
K		0010	1200 55 6460	35,0		40,0	215,0		5 0 1,02
06	50 Benennung								
K	Schw. MAG Schweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWF
		Grundwerkstoff: St 354-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
	X	X	X
	Verschleiß		
	/		
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht muß metallisch blank sein		
11	Einschweißteil: Kauftell EIBNR		
	Anfertigung: TGL 2847/23		
	Schweißverfahren: MAG, E-Hand		
	Ausführungsklasse: II B		
	Prüfung: MAG-Bib, E-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi18Ø1,2mm, E434RR(B)22Ø3,25mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
13	Wärmenvorbehandlung: --		
	Wärmenachbehandlung: --		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		1. Richten Aufstieg rechts Brennerwagen kpl. Brennerkasten, Filter 4, Handhammer 2. Risse zuschweißen Bruchteile verschweißen 3. Kontrollstempel anbringen Schweißenstempel Handhammer
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		

GAB - Bestimmungen

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

29	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur	
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905	
	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung	Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!	

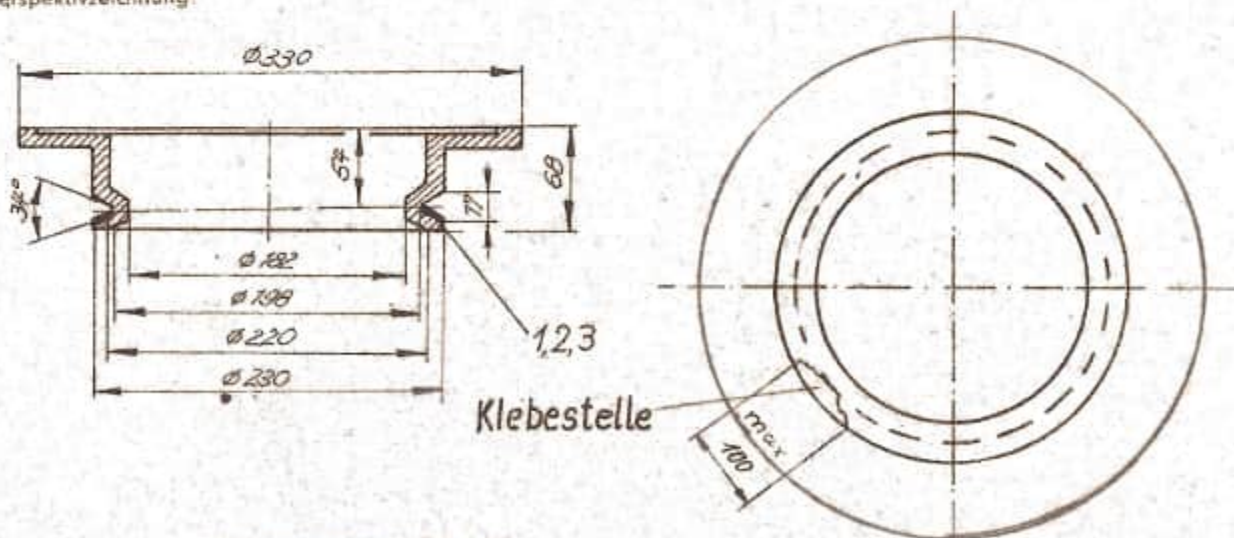
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
				Neumann	3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Boleg.-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						C76	4076C017	
	01	10 gültig von	11 LG obj.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5141150360	120572351/02				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Flansch Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	zu Austoff	21 1/2	exF	Nr.T.
	K							0	15
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, Art-Nr.	28 Menge, 1/2	29 ME	30 ME, Tr.-Mi.	31	32
				01 00 02 00		319	C		NA
	05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, 1/2	41 ME	42 Menge, 1/2	43 1/2, 1/2, 1/2	44 LZ
			0020	1205 72 3510	20,0		30,0	330,0	VF
	06	50 Benennung							
		KGL Kleben							
	07	51	52 Beschreibung						53 VWP
		Grundwerkstoff: GGL 20							
	08	Schadensaufnahme:							
	09	Verschrottungsgrenzmaß:							
		Bruch Risse Verschleiß X							
	10	Teilevorbereitung							
		mechanische Vorbereitung: Auftragen der Klebfläche, Oberfläche muß trocken sein							
		Oberfläche Schleifungsgrad 2 TGL 18730/02							
	11	Grobentfettung: Durchlaufwäsche							
		Feinentfettung: Methylenchlorid							
	12	Oberflächenbehandlung:							
		Kleb- und Laminierharze: (EGK 19/ Epilox T 20-20							
	13	Härter: DPTA (3) Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe:							
		Verstärkungsmaterial:							
	14	Wärmeverbehandlung:							
		Verarbeitungstechnologie: Paßdorn $\varnothing 110_{H8}^{n9}$ einfetten u. einpassen, Komponenten gut durchmischen							
	15	1. Füllmasse in entsprechende Bohrung einbringen, Luft einschließen vermeiden							
	16	2. Paßdorn nach Aushärten entfernen							
	17	3. Spritzer und Tropfen entfernen							
		4. Paßdorn $\varnothing 115_{H8}^{n9}$ einpassen und einfetten							
	18	5. Füllmasse in entsprechende Bohrung einbringen							
		6. Paßdorn nach Aushärten entfernen, 7. Überschüssige Füllmasse entf.							
		Aushärten: 24h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmehandlung: Abkühlung in Wärmepalette							
	19	Nachbearbeitung: Entgraten							
		Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30042, 30582, 200-00625, ASAO 726 b							
	20								
		Perspektivzeichnung:							
	22								
	23								
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29								
	30								
		Gütesicherung:							

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
20.11.85	H-Plast-Ing.		Neumann	4/8

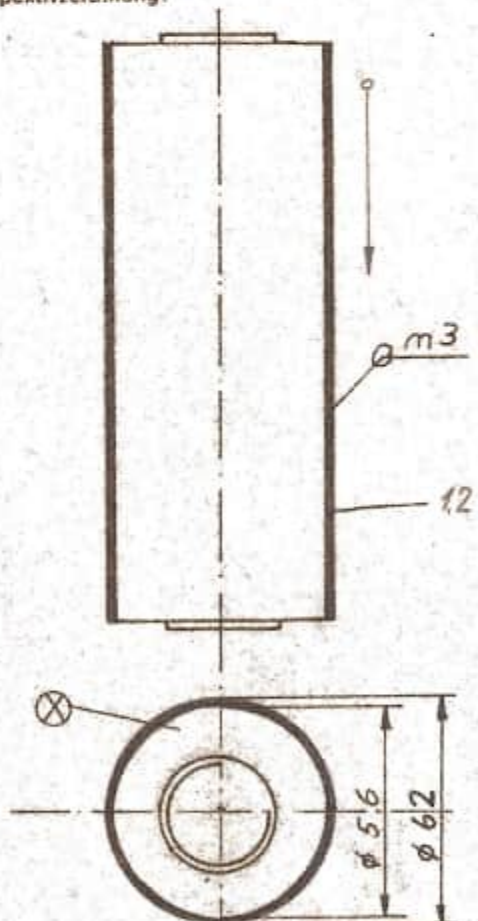
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5141151068	120573055/02					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Keilriemenscheibe Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	av-nustall	21-tyG	exF	Nr.T.	24 LG-wirtsch.
K								0	5
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge, 10 ³ Stk.	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32
K				01 00 02 00	319		0	3	1
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, 10 ³ Stk.	41 ME	42 Menge, 10 ³ Stk.	43 1M, 1N-BF	44 LZ	VF
K		0005	1205 73 0550	10,0		30,0	80,0		5
06	50 Benennung								
K	KGL Kleben								
07	51	52 Beschreibung							53 VWP
K		Grundwerkstoff: GGL 20							
08	Schadensaufnahme:		Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	X					
10	Teilevorbereitung								
K	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zuklebende Fläche- maß metallisch rein sein, Säuberungsgrad 2 TGL 18730/02								
11	Grobentfettung: Durchlaufwäsche								
K	Feinentfettung: Methylenchlorid								
12	Oberflächenbehandlung:								
K	Kleb- und Laminierharze: (EGK 19) Epilex T 20-20								
13	Härter DPTA		Mischungsverh.: 100:11	Füllstoffe: Eisenpulver, feinest					
K	Verstärkungsmaterial: Glasfaserband K 1800 bzw. KP 1260								
14	Wärmevorbehandlung:								
K	Verarbeitungstechnologie: 1. Keilriemen B-17x1320 mit Trennmittel (Fett) versehen und einpassen 2. Risse V-förmig ausschleifen, Rissende abbohren 3. Harz und Härter dosieren und sorgfältig durchmischen, Füllstoffe zusetzen und Risse mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen Klebstoff oberflächen eben schleifen, Glasfaserband zuschneiden und 3. aufaminieren								
15									
16									
17									
18									
19	Aushärten: 24 h bei 20°C oder 2h b. 90°C Wärmehandlung: Wärmepalette								
K	Nachbearbeitung: Laminat entsprechend der äußeren Form beschleifen								
20	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b								
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									

Perspektivzeichnung:



Gütesicherung:

5. Nachtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
28.11.85	H. Plattner		Neumann	3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK	
	K						076	40760017		
	01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
	K	010185		5141161342						
	02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag		
	K	ETI Bolzen Mobilkran T 174								
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 TVD	exp	Nr. T.	
	K								1	
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge L 10 _{app}	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32	
	K			62 87 10 00		319		Q	3	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L 1 S	41 ME	42 Menge L 1 A	43 M, 1 N B F	44 LZ	
	K		0010	1205 84 9900	65,0		30,0	1980,0	5	
	06	50 Benennung								24 LG wirtsch.
	K	MAG-AS Auftragschweißen								30
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP		
	K	Grundwerkstoff: C 45					Chemische Analyse:			
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß			
	K	Verschrottungsgrenzmaß:					X			
	09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Bolzen metallisch blank								
	K	Restfarbeseitigung								
	10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:				
	K	Schweißverfahren: MAG				Ausführungsklasse: II B		Prüfung		
	11	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke:		3 mm		
	K	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen				TGL 2847/25				
	12	Wärmevorbehandlung: Vorwärmen 300 °C Glühofen								
	K	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette u. ruhender Luft abkühlen								
	13	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				
	K					1. Bolzenenden Ø56 mm auftragsschweißen gesamte Länge Rundteilschweißvorrichtung MAG-Schweißgerät kpl., Filter 11, Flachzange, Drahtbürste, Silikonspray 50, AS-Bekleidung 2. Schlacke und Spritzer entfernen Schlackehammer, Drahtbürste 3. Anbringen Kontrollstempel Schweißerstempel, Handhammer				
	14					GAB - Bestimmungen				
	K					ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1				
	15					TGL 30270/01-03				
	K					30245/02-03				
	16					30535/01-02				
	K					30101, 30102				
	17					30104, 30042				
	K									
	18									
	K									
	19									
	K									
	20									
	K									
	21									
	K									
	22									
	K									
	23									
	K									
	24									
	K									
	25									
	K									
	26									
	K									
	27									
	K									
	28									
	K									
	29									
	K									
	30									
	K									

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: Prüfstufe II 50 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	
Zust. des 4.10.85	Abnahmeorgan			Neumann	3/8

KK-LB	00	1 Leist.-Zelt.	2 Befehl-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
	K						076	40760017
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14		
	K	010185		5141165475				
02	15	Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag
	K	ETI Schwenkzapfen Mobilkran T 174						
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IyG	exP	Nr. T.
	K							1
04	25 Lsg.-Zelt.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME Tr. Me	31	32
	K		62 87 10 00		319		0	3
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge r 15	41 ME	42 Menge r 15	43 ME Tr. Me	44 L2
	K	0010	1200 73 0860	20,0		20,0	820,0	5
06	50	Benennung						
	K	MAG-AS Auftragschweißen						
07	51	52 Beschreibung						53 VWP
	K	Grundwerkstoff: C 45						Chemische Analyse:
08	54	Schadensaufnahme:						
	K	Verschrottungsgrenzmaß:						
09	55	Verformung						
	K	/						
10	56	Bruch						
	K	/						
11	57	Risse						
	K	/						
12	58	Verschleiß						
	K	X						
13	59	Nachbereitung:						
	K	Entfetten, Entrosten, Entzundern, Restfarbbeseitigung						
14	60	Schweißnaht metallisch blank						
15	61	Einschweißteil: Kautteil ETBNR						
	K	Anfertigung:						
16	62	Schweißverfahren: MAG						
	K	Ausführungsklasse: II B Prüfung: MAG-BIIIb/TGL 2847/3						
17	63	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm						
	K	Schweißnahtdicke: 3 mm						
18	64	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!						
19	65	Wärmeverbehandlung: Vorwärmen auf 300°C (Gluhofen, Thermofix - Schmelzkörper)						
20	66	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen						
21	67	Perspektivzeichnung:						
	K	Schweißfolge/Arbeitsfolge						
22	68	1. Zapfen Ø 60 auftragschweißen Länge: 60 mm beidseitig						
23	69	Rundteilschweißvorrichtung						
24	70	MAG-Schweißgerät kpl.						
25	71	Filter 11, Flachzange						
26	72	Drahtbürste, AS-Bekleidg.						
27	73	2. Kontrolle Schweißnaht						
28	74	Schweißerstempel anbringen						
29	75	Schweißerstempel						
30	76	Handhammer						
31	77	GAB - Bestimmungen						
32	78	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO						
33	79	ASAO 20/1						
34	80	TGL 30270/01-03,						
35	81	30245/02,03						
36	82	30535/01,02						
37	83	30101, 30102						
38	84	30104, 30042						
39	85	Gütesicherung:						
	K	Schweißgütekontrolleur						
40	86	Kontrolle der Nachbereitung:						
	K	TGL 14905						
41	87	Endkontrolle - Prüfverfahren:						
	K	Sichtprüfung						
42	88	Prüfungsfang: Prüfstufe II 50 %						
43	89	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag						
44	90	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)						
	K	Abnahmeorgan						
45	91	Unterschrift Schweißer						
	K	Erarbeitung						
46	92	Erbeiter						
	K	Neumann						
47	93	3/8						