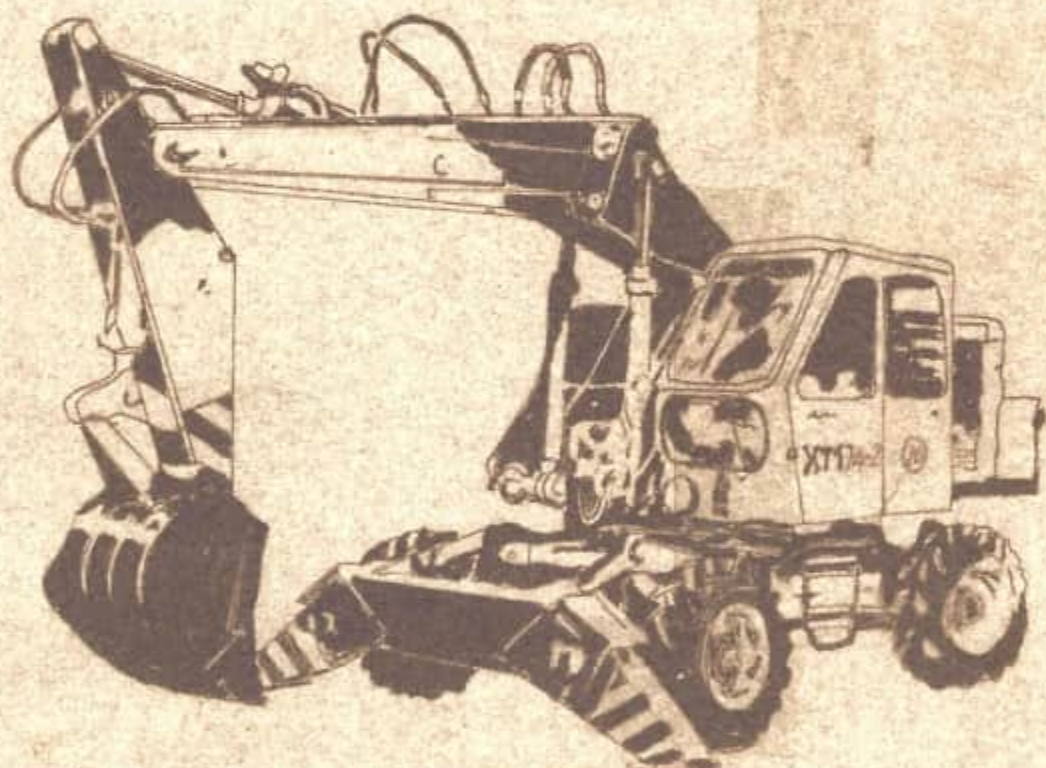


Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

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

Teil **VII**



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 Lsg-Zed.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg-Schit, 8 Auftr.-Nr., 9 Ka-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG-Nr.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185							
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K								
	03	16 gültig bis	17 LG-Nr.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anzahl	21 Inv.	22 exP	23 Nr T
	K								
KK-LB	04	26 Lsg-Zed.	28 Ka-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	29 Beleg-Nr.	30 ME	31 ME Tr. M.	32	33
	A								
	05	27 Kostenart	28 AG-Nr.	29 Artkennzeichen	40 Menge/L.	41 ME	42 Menge/Rt.	43 Inv.Nr.	44 LT
	A								
	06	50 Benennung							
	A	Sw., AS - Folgeblatt							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
	08	Blatt 1							
	09	<u>Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2</u>							
	10	Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten							
	11	Arbeitsgänge sind grundsätzlich							
	12	einzuhalten.							
	13	<u>REINIGUNG</u>							
	14	• hat so zu erfolgen, daß eine exakte							
	15	Schadensaufnahme erfolgen kann							
	16	Teile müssen frei von Zunder, Rost,							
	17	Farbe, Öl und Fetten sein							
	18	<u>SCHADENSAUFNAHME</u>							
	19	• erfolgt entsprechend der Technologie							
	20	Risse, Brüche, Verformungen bzw.							
	21	Verschleißstellen sind zu							
	22	kennzeichnen							
	23	<u>SCHWEISSAUSFÜHRUNG</u>							
	24	• entsprechend der Technologie, Wärme-							
	25	vor- u. Nachbehandlung unbedingt							
	26	einhalten							
	27	• Werkstück von Schlacke und Spritzer							
	28	reinigen							
	29	• die notwendige mechanische Bear-							
	30	beitung u. Farbgebung nach der Güte-							
	31	sicherung ist nach den betrieblichen							
	32	Besonderheiten gesondert festzulegen							
	33	<u>GÜTESICHERUNG</u>							
	34	• die Signierung durch den Schweißer							
	35	u. Gütekontrollleur hat zu erfolgen							
	36	<u>Folgende ABAO, ASAO sind zu beachten :</u>							
	37	TGL 30270, TGL 30337, TGL 30042, ASAO							
	38	900/1, ASAO 303, ASAO 873, ASAO 861							
	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								

KK-LB	00	1 Lsg.-Zentr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Zp.	AK
	K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG-eb.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131085276						
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Differenzialgehäuse Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG-unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausst.	21 tvg	22 exF	23 Nr.T.	24 LG-wirtsch.
K								0	B
KK-LB	04	25 Lsg.-Zentr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG-neil	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32
				01 100 102 100		319		0	
05	27 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L.S.	41 ME	42 Menge R.L.	43 tvg, t.N.B.F.	44 LZ	45 VF
		0010	817410320010	25,0		30,0	55,0		
06	50 Benennung								
K	KGL Kleben Laminieren								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: GGL-25	

08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:	Bruch	Risse
	/	X	X

10	Teilevorbereitung		
11	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Oberfläche metallisch rein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02		
	Grobentfettung: Durchlaufwische		
12	Feinentfettung: Methylenchlorid oder Perchloräthylen		

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

14	Härter:	DPTA	Mischungsverh.:	100 : 11	Füllstoffe:
----	---------	------	-----------------	----------	-------------

15	Verstärkungsmaterial: Glasfasergewebe K 1800 bzw. KP 1260		
----	---	--	--

16	Wärmeverbehandlung:		
----	---------------------	--	--

17	Verarbeitungstechnologie:		
----	---------------------------	--	--

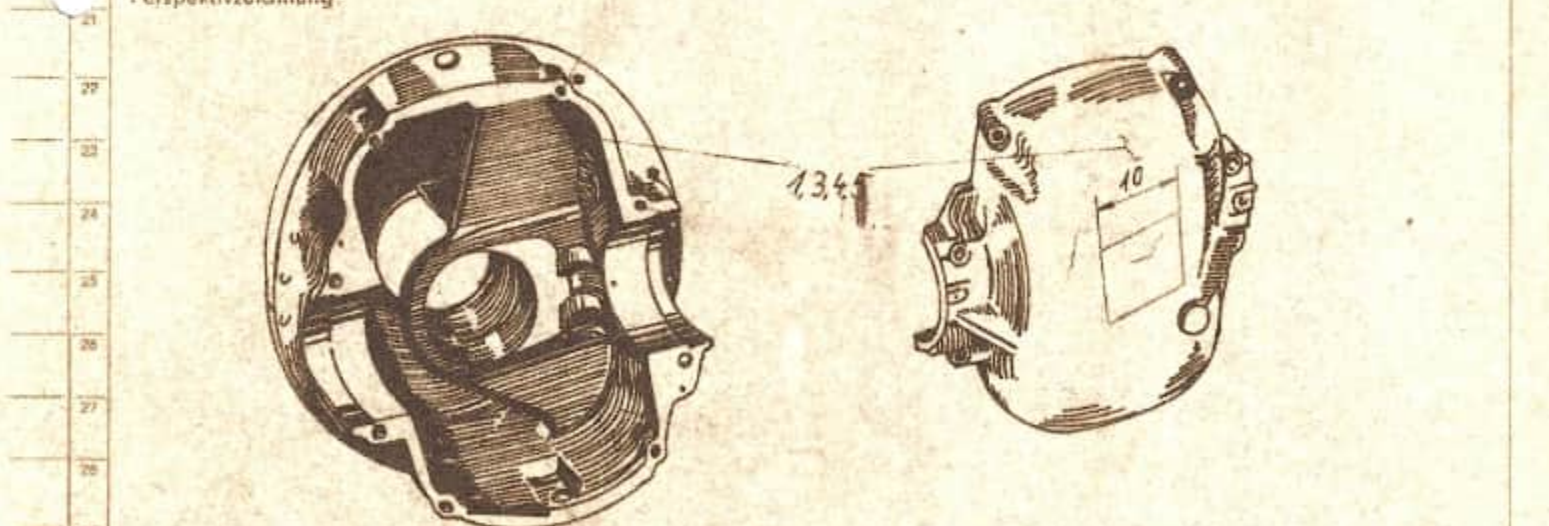
18	1. Risse v-förmig ausschleifen, Rissende abbohren		
19	2. Harz und Härter sorgfältig mischen		
20	3. Risse und Durchbrüche mit Spachtelmasse ausfüllen und härten lassen		
21	4. Klebstoffoberflächen eben beschleifen		
22	5. Glasfasergewebe zuschneiden und mindestens 3 Lagen auflaminieren		

23	Aushärten: 24 h bei 20°C o. 2h bei 90°C Wärmehandhabung:		
----	--	--	--

24	Nachbearbeitung: Laminat entsprechend äußerer Form beschleifen		
----	--	--	--

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

26	Perspektivzeichnung:		
----	----------------------	--	--



27	Gütesicherung:		
28	Gütekontrolleur		

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			
-----	--	--	--

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			
-----	--	--	--

173			
-----	--	--	--

174			
-----	--	--	--

175			
-----	--	--	--

176			
-----	--	--	--

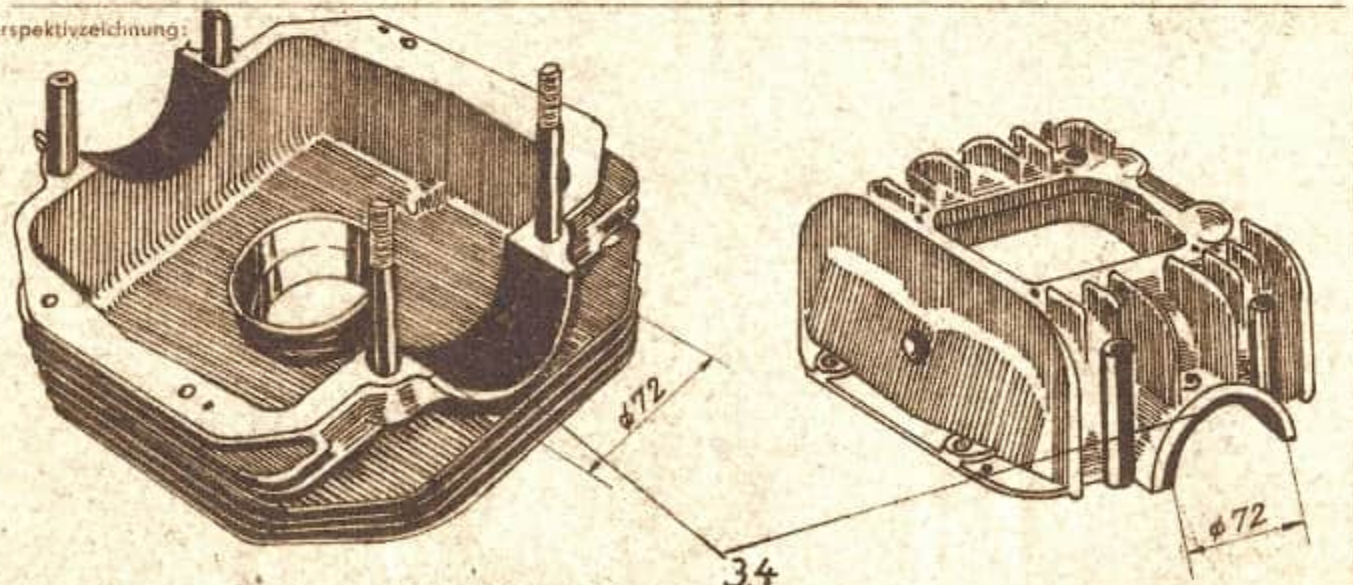
177			
-----	--	--	--

178			
-----	--	--	--

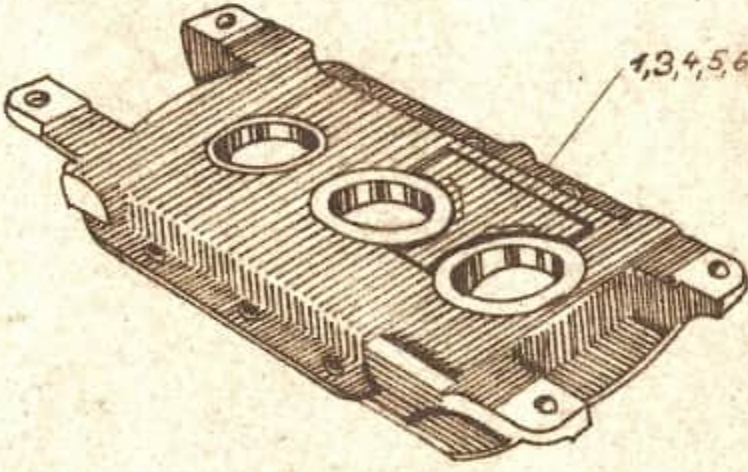
179

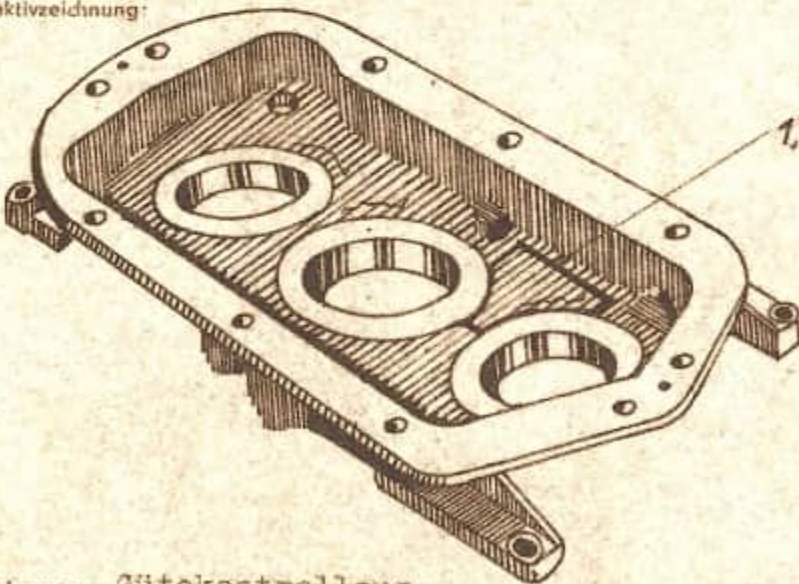
00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	076	40760017	
K	010185		5131087622					
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Getriebegehäuse kpl. Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausföhl	21 tyG	22 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K							1	40
04	23 Lstg.-Zeitr.	24 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge i. d. ME	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32 NA 34 35 36
K			01 00 02 00	319		0		
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge i. d. ME	41 ME	42 Menge i. d. ME	43 i. d. ME	44 LZ VF 46 i. d. ME MMB 48 LPZ LF
K		0020	817420510011	45,0		30,0	1830,0	5 0 1,02 04
06	30 Benennung							
K	KGL Gießen							

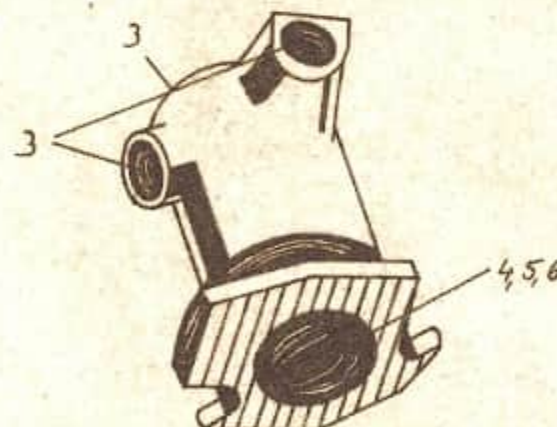
07	51	52 Beschreibung	53 VWP
	Grundwerkstoff: G-ALSi7Cu1		
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	X		
10	Teilevorbereitung:		
	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, auszugießende Fläche metallisch rein, Silberungsgrad 2 TGL 18730/02		
	Grobentfettung: Durchlaufwäsche		
	Feinentfettung: Methylenchlorid, Perchloräthylen		
12	Oberflächenbehandlung:		
	Kleb- und Laminierharze: (EG 34)A 20-00, Rizinus, Graphit EUS, Quarzsand		
13	Härter: DPTA Mischungsverh.: 100:10:20:20:5/100:11 Füllstoffe: MOS ₂		
	Verstärkungsmaterial:		
14	Wärmeverbehandlung:		
	Verarbeitungstechnologie: 1. Mischungsstufe: 100MT EG 34 + 10MT Rizinus + 20MT Graphit EUS + 20MT Quarzsand + 5MT MOS ₂ auf 120°C erhitzen und durchmischen		
15	2. Mischungsstufe: 1 Mischung 100 % und 11 % DPTA		
16	3. Gießdorn mit Montanwachslösung (1MT Montanwachs + 100MT Tetrachlorkohlenstoff 70 - 100°C) einstreichen und in aufgebohrte Bohrung ø 76 zentrisch einpassen		
17	4. Bohrung ø 76 ausgießen, Lufteinschlüsse durch gleichmäßigen Gießstrom vermeiden		
18	Aushärten 24 h bei 200°C oder 2 bei 90°C Wärmehandlung:		
19	Nachbearbeitung: Bearbeitung entsprechend der äußeren Form		
20	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b		

21	Perspektivzeichnung:	
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30	Gütesicherung: Gütekontrolle	

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	4/7
			Neumann	

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		5131087897					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Getriebegehäuseoberteil Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 LYG	22 exF	23 Nr. T.
	K								1
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L ₁₀ net	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
	K			01 00 02 00		319		0	3
	05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. t. s	41 ME	42 Menge L ₁₀	43 t _M , t _N , t _B , t _F	44 LZ
	K		0010	8174 2052 0020	50,0		50,0	1030,0	5
	06	50 Benennung							
	K	KGL Kleben							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
	K		Grundwerkstoff: GGL 20						
	08	Schadensaufnahme:							
	K	Verschrottungsgrenzmaß:							
	09								
	10	Teilevorbereitung							
	K	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zukleben, Fläche muß metallisch rein sein, Sauberkeitsgrad 2, TGL 18730/02							
		Grobentfettung: Durchlaufwäsche							
		Feinentfettung: Methylenchlorid oder Perchloräthylen							
	12	Oberflächenbehandlung:							
	K	Kleb- und Laminierharze: EGK 19 Epilox T 20-20							
	13	Härter: DPTA Mischungsverh.: 100:11 Füllstoffe: Eisenpulver, feinst							
	K	Verstärkungsmaterial: Glasfasergewebe K 1800 und KA 1260							
	14	Wärmeverbehandlung:							
	K	Verarbeitungstechnologie:							
	15	1. Rissenden abbohren, Risse v-förmig ausschleifen							
	16	2. Harz und Härter sorgfältig mischen, Füllstoffe zusetzen							
	17	3. Risse mit Spachtelmasse beidseitig ausfüllen und härten lassen							
	18	4. Innenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasfasergewebe aufkleben							
	19	5. Außenseite a. -"- -"- -"-							
	20	6. Nach Aushärten Laminat entsprechend der äußeren Form bearbeiten							
	21	Aushärten 24 h bei 20°C od. 2 h b. 90°C Wärmehandlung Abkühlung in Wärmepalette							
	22	Nachbearbeitung:							
	23	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726b							
	24	Perspektivzeichnung:							
	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 Ausr.-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		5131087897	120009858/01					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	BTI Getriebegehäuseunterteil Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anzahl	21 tyg	22 wsf	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.
K								1	20
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge f. 10	29 ME	30 ME Tr.-Mi.	31	32
				01 00 02 00	319		0	3	1
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1 S	41 ME	42 Menge f. 1 h	43 t _M -t _N -B _P	44 L2	45 VF
		0010	8174 2052 0030	50,0		30,0	430,0	5	0
06	30 Benennung								
	KGL Kleben								
07	51	52 Beschreibung				53 VWP			
	Grundwerkstoff: GGL - 20								
08	Schadensaufnahme:								
09	Verschrottungsgrenzmaß:								
	Bruch / Riss X Verschleiß /								
10	Teilevorbereitung								
	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch rein sein, Säuberungsgrad 2 TGL 18730/02								
	Grobentfettung: Durchlaufwäsche								
	Feinentfettung: Methylenchlorid oder Perchlormethylen								
12	Oberflächenbehandlung:								
	Kleb- und Laminierharze: (EGK 19) Epilox T 20-20								
13	Härter: DPTA Mischungsverh.: 100 : 11 Füllstoffe Eisenpulver, feinst								
	Verstärkungsmaterial: Glasfaserband K 1800 bzw. KP 1260								
14	Wärmeverbehandlung:								
	Verarbeitungstechnologie: 1. Rißenden abbohren, 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 Glasfaserband auflaminieren								
	5. Außenseite des Gehäuses 3 Lagen Glasfaserband auflaminieren								
17	6. Nach Aushärten Laminat entsprechend der äußeren Form bearbeiten								
18									
	Aushärten: 24 h bei 20°C oder 2h bei 90°C Wärmehandlung: Abkühlung in Wärmepalette								
19	Nachbearbeitung:								
	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b								
20									
21	Perspektivzeichnung:								
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30	Gutesicherung: Gütekontrollleur								

KK-LB	00	1 Lsg.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010185		5131090980	120003920					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Buchse Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Must.-Nr.	21 Vg	22 exF	23 Nr.T.	24 LG-wertsch.
K								1	40
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge, 10 ³ Stk.	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32	NA
			01 00 02 00	319			0		3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge p. 1 Stk.	41 ME	42 Menge, 10 ³ Stk.	43 1 st M., 1 st B.	44 LZ	VF
	0020	8174 5044 0111	20,0	30,0	710,0		5	0	1,02
06	30 Benennung								
K	KGL Gießen								
07	51	52 Beschreibung	53 VWP						
	Grundwerkstoff: St 50-2								
08	Schadensaufnahme:		Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschrottungsgrenzmaß:		/	/	X				
10	Teilevorbereitung								
	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch blank sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/G2								
	Grobentfettung: Durchlaufwische								
	Feinentfettung: Methylenchlorid oder Perchloräthylen								
12	Oberflächenbehandlung: Epilox A 20-20								
	Kleb- und Laminierharz: EG 34								
13	Härter: DPTA Mischungsverh.: 100+10+20+10+5; 100:11 Füllstoffe: Rizinus, Graphit								
	Verstärkungsmaterial: Talkum, MoS ₂								
14	Wärmeverbehandlung:								
15	Verarbeitungstechnologie: 1. Mischung aus EG 34, Rizinus, Graphit, Talkum, MoS ₂ (120°C erhitzen)								
16	2. entstandener Mischung DPTA zusetzen Verhältnis 100:11								
17	3. Gewindebohrungen verschließen								
18	4. Gießdorn mit Trennmittel versehen und einpassen (Ø 36 ^{H8})								
19	5. Bohrung ausgießen, gleichmäßiger Gießstrom								
20	6. Gießdorn entfernen								
21	Aushärten: 24h bei 20°C, 2h bei 90°C Wärmehandlung: Abkühlung in Wärmepalette								
22	Nachbearbeitung: überstehenden Grat entfernen								
23	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726 b								
24	Perspektivzeichnung:								
25									
26									
27									
28									
29									
30	Gütesicherung: Gütekontrollleur								

Schweißtechnik geprüft (stempel)	Abnahmeorgan	Erarbeitung	Erarbeiter	
Zust. des 4.11.85	Mod. des 11.11.85		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 ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14								
K	010185		5131091338	120011488									
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag											
K	RTI Rohrleitung Mobilkran T 174												
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	22 exP	23 Nr.T.	24 LG-wirtsch.				
K								0	B				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME-Tr. Mtl.	31	32	33	34	35	36
K				68 00 27 00		319		0		3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge	41 ME	42 Menge	43 Mtl.-N.B.	44 LZ	45 VP	46 gr	47 MMB	48 LPZ	49 LF
K		0010	8174 5063 1770	9.0		30.0	53.0			5	0.1.02		0.0
06	50 Benennung	WIG Schweißen											

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 35 hb-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
	/	/	X
	Verschleiß		
	X		
	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Gefügebeseitigung		
	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: WIG		
	Ausführungsklasse: II B		
	Prüfung: WIG-R1a		
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 Mn-Si 8 Ø 2,0 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
	Wärmenvorbehandlung:		
	Wärmenachbehandlung:		

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

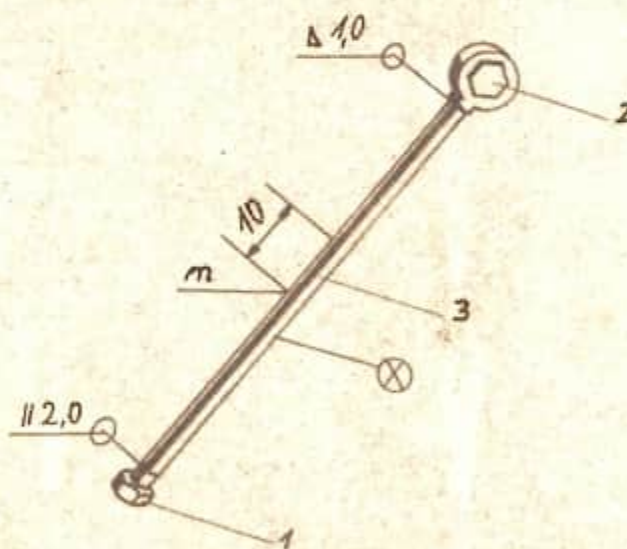
15		1. Ringstück wechseln
16		WIG-Schweißgerät
17		Augenschutzfilter 13
18		Drahtbürste,
19		AS-Bekleidung
20		2. Scheuerstellen zu-
21		schweißen
22		WIG-Schweißgerät
23		Augenschutzfilter 13
24		Drahtbürste,
25		AS-Bekleidung

26	GAB - Bestimmungen
27	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur
28	ASVO, ASAO 20/1
29	TGL 30270/01-03,
30	30245/02,03
31	30535/01,02,
32	30101, 30102,
33	30104, 30042

34	Gütesicherung:	Schweißgütekontrolleur
35	Kontrolle der Nahtvorbereitung:	nach TGL 14905
36	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung
37	Prüfumfang:	I 100 %
38	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!	

Schweißtechnisch geprüft:	(Stempel)	Abzeichnung:	Unterschrift Schweißer:	Erarbeitung:	Erarbeiter:	3/6
24.04.85					Neumann	

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		6131091370	120010747						
02	15 Benennung des Gegenstandes									
K	ETI Rohrleitung Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag			
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 fVG	exP	Nr. T.	24 LG wirtsch.	
K								0	B	
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge i. d. Fert.	29 ME	30 ME-Tr.-Mi	31	32	
K				68 00 27 00	319		0			
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. d. Fert.	41 ME	42 Menge i. d. Fert.	43 Menge i. d. Fert.	44 LZ	45 VF	
K		0010	8174 5063 2030	8,0		30,0	38,0			
06	30 Benennung									
K	WIG Schweißen									
07	51	52 Beschreibung	53 VWP							
K	Grundwerkstoff: St 35 hb - 2		Chemische Analyse:							
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschrottungsgrenzmaß:		-	-	X	X				
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank Restfarbbeseitigung									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:									
K	Schweißverfahren: WIG Ausführungsklasse: II B Prüfung: WIG-Rig									
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10.MnSi 8 Ø 2,0 mm Schweißnahtdicke: 3 mm									
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
14	Wärmevorbereitung:									
15	Wärmenachbehandlung:									
16	Perspektivzeichnung:									
17	Schweißfolge/Arbeitsfolge									
18	1. Anschweißstutzen wechseln									
19	WIG-Schweißgerät									
20	Augenschutzfilter 13									
21	Drahtbürste, AS-Bekleidung									
22	2. Ringstück wechseln									
23	WIG-Schweißgerät									
24	Augenschutzfilter 13									
25	Drahtbürste, AS-Bekleidung									
26	3. Schauerstellen zuschweißen									
27	WIG-Schweißgerät									
28	Augenschutzfilter 13									
29	Drahtbürste, AS-Bekleidung									
30	4. Anbringen Kontrollstempel, Schweißerstempel, Handhammer									
31	Einzuhaltende GAB-Bestimmungen									
32	ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1, 30042, TGL 30270/01-03, 30101, 30245/02, 03, 30102, 30535/01, 02, 30104									
33	Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur									
34	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905									
35	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: I 100 %									
36	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!									



Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

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

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!

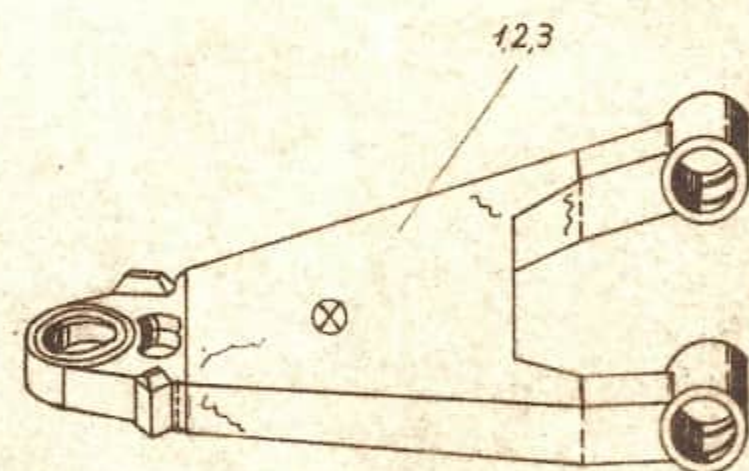
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erstgeprüfter	
Zurück zum 4.10.85	z.B. Korb, Industrietechnik			Neumann	3/6

00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
1 Leist.-Zeitr.		2 Beleg-Nr.		3 Betriebs-Nr.		4 Datum		5 zu fertigende Menge		6 ME		7 Lsg.-Schf., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.		10		11		12		13		14		15		16		17		
010105		11 LG ob.		5131099691		120010722		076		40760017																				
15 Benennung des Gegenstandes															Schweißtechnologie/-auftrag															
ETI Rohrleitung Mobilkran T 174																														
16 gültig bis		17 LG unt.		18 Artkennzeichen		19 Klassifizierungs-Nr.		20 Ausfall		21 typ		22 exP		23 Nr. T.		24 LG weitch.		25		26		27		28		29		30		
25 Lsg.-Zeitr.		26 Ko.-St.		27 Gegenstands-, AP-Nr.		28 Menge, 10. we.		29 ME		30 ME Tr.-M.		31		32		33 NA		34		35		36		37		38		39		
				68 00 27 00		319		0		0		3		1																
37 Kostenart		38 AG-Nr.		39 Artkennzeichen		40 Menge, 1. S.		41 ME		42 Mengenk. 1.		43 Lsg.-1. Pf.		44 LZ		45 VF		46 typ		47 MMB		48 LPZ		49 LF		50		51		
0010				8174 5063 1821		8,0		30,0		38,0				5		0		1,02												
50 Benennung															53 VWP															
WIS Schweißen																														
51															52 Beschreibung															
Grundwerkstoff: ST 35 hb-2															Chemische Analyse:															
Schadensaufnahme:															Verformung															
Verschrottungsgrenzmaß:															Bruch															
															Risse															
															Verschleiß															
															-															
															X															
															X															
Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern																														
Einschweißteil: Kaufteil ETBNR															Anfertigung:															
Schweißverfahren: WTC															Ausführungsklasse: II B															
Zusatzwerkstoff (Typ. 7)															Prüfung: WIG-R10															
10 Mn Si 8															Schweißnahtdicke: 3 mm															
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!																														
Wärmeverbehandlung:																														
Wärmenachbehandlung:																														
Perspektivzeichnung:															Schweißfolge/Arbeitsfolge															
															1. Anschweißstutzen wechseln, WIG-Schweißgerät Augenschutzfilter 13 Drahtbürste, AS-Bekleidung 2. Ringstück wechseln WIG-Schweißgerät Augerschutzfilter 13 Drahtbürste, AS-Bekleidung 3. Scheuerstellen zuschweißen, WIG-Schweißgerät, Augenschutzfilter 13 Drahtbürste, AS-Bekleidung															
															Einzuhaltenden 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															
															4. Anbringen Kontrollstempel, Schweißerstempel, Handhammer															
Gütesicherung: Schweißgütekontrollleur																														
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905																														
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung															Prüfumfang: Prüfstufe I 100 %															
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!																														
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)															Unterschrift Schweißer															
4.10.85															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 ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14								
	010185		5141144413										
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI Radlenker rechts geschw. Mobilkran T 174 Schweißtechnologie/-auftrag												
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 fvg	22 exp	23 N.T.	24 LG wirtsch.				
K									30				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	33 NA	34	35	36
				60, 87, 00, 00		319	0			3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. L.S.	41 ME	42 Menge f. L.S.	43 fvg	44 LZ	45 VF	46 Lp	47 MM	48 LP2	49 LP
		0010	1200, 69, 5710	50,0		30,0	1530,0			5	0	1,02	0
06	50 Benennung												
	E-Schw. Schweißen												

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St 38 hb - 2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
	Verformung	Bruch	Risse
09	Verschrottungsgrenzmaß: - X		
	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung		
10	Einschweißteil: Kauftell ETBNR		
11	Schweißverfahren: E-Hand, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-Bib, MAG-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E 433 RR (B) 22 Ø 3,25 mm, 10MnSi8 Schweißnahtdicke: II 4 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!		
13	Wärmeverbehandlung: -		
	Wärmenachbehandlung: -		

14 Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Risse abbohren u. ausfügen, Winkel Schleifmaschine Autogenschweißgerät kopl. Fugenhobel 2/S Mww 520, Filter 4, AS-Bekleidung, Brennschnittberechtigung nach TGL 2847/23
2. Risse verschweißen E-Schweißgerät Kpl. Flachzange, Drahtbürste, Filter 11, AS-Bekleidung
3. Entfernen von Spritzern und Schlacke, Anbringen Kontrollstempel, Schlackehammer, Drahtbürste, Schlosserhammer, Schweißerstempel

GAB-Bestimmungen

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

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

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

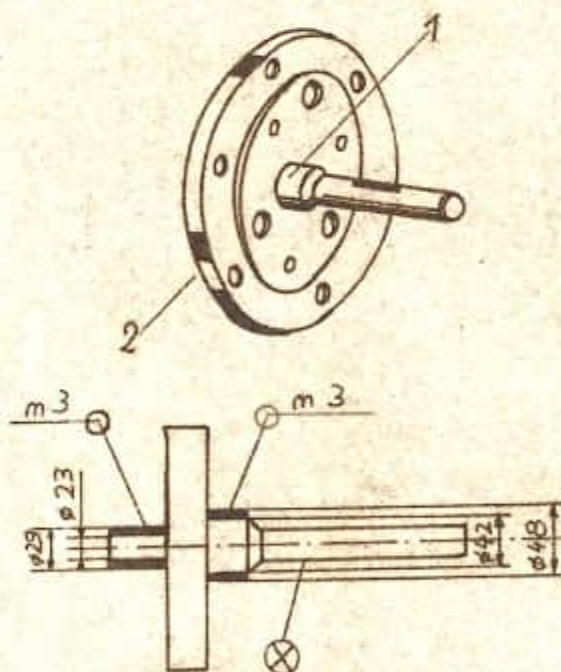
KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010185		5141144413					
02		15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
K		ETI Radlenker rechts geschw. Mobilkran T 174							
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	exp	Nr.-T.
K									30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME-Tr.-ML	31	32
K				60 87 00 00		319	0	3	1
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge Lsg.	41 ME	42 Menge Lsg.	43 Lsg.-Tr.-ML	44 LZ
K			0010	1200 69 5710	50,0		30,0	1530,0	5
06		30 Benennung							
K		E-Schw. Schweißen Variante II							
07	31	32 Beschreibung						33 VWP	
		Grundwerkstoff: 38 hb-2						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:		X		X			
10		Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbberichtigung							
11		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Lenkerplatte				Anfertigung:			
12		Schweißverfahren: G, MAG, E				Ausführungsklasse: TB		Prüfung: G, E, MAG-BIT, 2847/23	
13		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E433 RR(B) 22 Ø3, 25mm, 10MnSi8Ø1,2 1000 Schweißnahtdicke: 4 mm							
14		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen							
15		Wärmevorbehandlung: -							
16		Wärmenachbehandlung: -							
17		Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
18								1. Lenkerplatte durch Brennschnitt von Radlenker trennen 2. Neue Lenkerplatte heften 3. Lenkerplatte mit Radlenker verschweißen	
19									
20									
21								<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	
22									
23									
24		Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
25		Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905							
26		Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
27		Technologienote gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag							
28		Prüfumfang: 50 %							
29		Schweißtechnik geprüft (Stempel)							
30		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Erarbeitung		Erarbeiter	
								Neumann	

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		5141144446					
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		BTI Radlenker links geschw. Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	22 exP	23 Nr.T.
K									30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG, 29 ME	30 ME, Tr. Mtl.	31	32	33
K				60 87 10 100	319		0	3	1
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge f. 1 St.	41 ME	42 Menge/K. V.	43 t _M , t _N Bf	44 LZ
K			0010	1200 69 6350	50,0		30,0	1530,0	5
06		50 Benennung							
K		E-Schw. Schweißen							
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
K		Grundwerkstoff: St 38hb-2						Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:		X	/	X	/		
10		Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung							
11		Einschweißteil: Kauftell ETBNR		Anfertigung:					
K		Schweißverfahren: E-Hand, MAG		Ausführungsklasse: II B		Prüfung: E-Bib, MAG-Bib,			
12		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E 433 RR (B) 22 Ø 325 mm, 10 MnSi80/1, 2 mm Schweißnahtdicke: II 4 mm							
13		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
14		Wärmeverbehandlung: /							
15		Wärmenachbehandlung: /							
16		Perspektivzeichnung:							
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27		Schweißfolge/Arbeitsfolge							
28		1. Risse abbohren und ausfügen Winkelschleifmaschine, Autogenschweißgerät kpl., Fügenhebel ZIS Mww 520 Filter 4, AS-Bekleidung, Brennschnittberechtigung nach TGL 2847/23							
29		2. Risse verschweißen E-Schweißgerät kpl., Flachzange, Drahtbürste, Filter 11 AS-Bekleidung							
30		3. Entfernen von Spritzern u. Schlacke Anbringen Kontrollstempel Schlackehammer, Drahtbürste, Schlosserhammer, Schweißerstempel							
31		GAB-Bestimmungen							
32		ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30270/01-03 30245/02,03 30535/01,02,30101 30102, 30104, 30042							
33		Gütesicherung: Schweißkontrollleur							
34		Kontrolle der Nahtvorbereitung:		TGL 14905					
35		Endkontrolle - Prüfverfahren:		Sichtprüfung		Prüfumfang: 50 %			
36		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
37		Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmezeug	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter		
38		20.6.85					Neumann	3/7	

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Bef.-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		5141144446					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	STI Radlenker links geschw. Mobilkran 174 Schweißtechnologie/-auftrag							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	exp	Nr.T.
	K								30
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Meas. LG, m	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
				60 87 10 00		319		0	3 1
	05	37 Kostent.	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1.5	41 ME	42 Meas. f. 1.5	43 1M, 1N BF	44 LZ
			0010	1200 69 6350	50,0		30,0	1530,0	5 0 1,02 03
	06	50 Benennung							
		E-Schw. Schweißen Variante II							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff: St 38hb-2					Chemische Analyse:		
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:		X	/	X	/		
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbeseitigung							
		Einschweißteil: Kauftell EIBNR Lenkerplatte				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: E-Hand, MAG-G				Ausführungs-kategorie: II B		Prüfung: G, W, MAG-Bib, 2847/23	
	12	Zusatzwerkstoff (Typ. 2) E 433 RR (B) 227,3,25 mm, 10 Mn Si 801, 2 mm Schweißnahtdicke: 4 mm							
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
	13	Wärmenvorbehandlung: /							
		Wärmenachbehandlung: /							
	14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			
	15					1. Lenkerplatte durch Brennschnitt von Radlenker trennen			
	16					2. Neue Lenkerplatte heften			
	17					3. Lenkerplatte mit Radlenker verschweißen			
	18					Einzuhaltende GAB - Bestimmungen			
	19					ASVO §§ 3-9, 6 DB zur ASVO,			
	20					ASAO 20/1			
	21					TGL 30270/01-03, 30245/02, 03			
	22					30535/01, 02, 30101, 30102			
	23					30104, 30042			
	24								
	25								
	26								
	27								
	28								
	29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur				TGL 14905			
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:				Sichtprüfung			
		Endkontrolle - Prüfverfahren:				Prüfumfang: 50 %			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter
				Neumann

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 ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010185		5141151076					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Flansch Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG ant.	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anzahl	21 IVG	22 exP	23 Nr.T.
	K								0
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko. St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Messgr. LG	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32
	K			62 87 10 00		319	0		NA
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Messgr. f. S.	41 ME	42 Messgr. f. S.	43 f. M. f. N. f. S.	44 LZ
	K		0010	1205 73 0630	7,5		30,0	105,0	VF
	06	50 Benennung							
	K	MAG-AS Auftragschweißen							
	07	51	52 Beschreibung						53 VWP
	K	Grundwerkstoff: St38u-2N, C45						Chemische Analyse:	
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	K	Verschrottungsgrenzmaß:		/	/	/	X		
	09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch							
	K	rein, Restfärbeseitigung							
	10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
	K	Anfertigung:							
	11	Schweißverfahren: MAG		Ausführungs-kategorie: II B		Prüfung: TGL 2847/25			
	K	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)		10 MnSi 8 Ø 1,2 mm		Schweißnahtdicke: 3 mm			
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
	K	Wärmeverbehandlung: 200-250 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper							
	13	Wärmenachbehandlung: Abkühlung an ruhender Luft, Wärmepalette							
	K	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
	14	Perspektivzeichnung:							



1. Welle Ø 42 mm auftragschweißen
Länge: 42 mm
2. Welle Ø 23 mm auftragschweißen
Länge: 72 mm
3. Rundteilschweißvorrichtung
MAG-Schweißgerät kpl.
Filter 11, Flachzange, Draht-
bürste, AS-Bekleidung
3. Kontrollstempel anbringen
Schweißgerätestempel, Hammer

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: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: TGL 14905

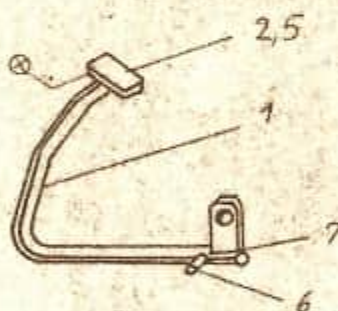
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtkontrolle

Prüfumfang: II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erbereitung	Erbereiter	
10.1.85				Neumann	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		5141159565					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	BTI Fußpedal Mobilkran T 174							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 fvg	22 Nr. T.	23 LG wirtsch.
	K				40 10 03			0	25
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
	A			62 87 10 00		319	0		
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge	41 ME	42 Menge LG	43 ME Tr. Mi.	44 LZ
	A		0010	1205 8116 80	20,0		55,0	555,0	
	06	50 Benennung							
	A	Schw. schweißen Fußpedal							
	07	51	52 Beschreibung						53 VWP
		Grundwerkstoff: siehe unten						Chemische Analyse:	
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:		St.Deform.	X				
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern							
		Kehlnaht metallisch blank							
	11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:			
		Schweißverfahren: MAC, B				Ausführungsklasse: II B			
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10Mn318/1,2mm/B434RR(B)22/3,25mm				Prüfung: MAC-BMB, B-BMB/2847/23			
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen				Schweißnahtdicke: 3 mm			
	13	Wärmeverbehandlung:							
	14	Wärmenachbehandlung:							
	15	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			



siehe Folgeblatt

Die Schweißfolge des Fußpedals

5141 15958 1,
5141 15957 3,
5141 15959 8,

entspricht der Schweißfolge
des Fußpedals
5141 15956 5

Teil: 1. + St 38u-2, 2. St 50-2B3, 4. + 6 St 38u-2M-B2, 5. St 35hb,
7, 8. St 50K

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: 50 %

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

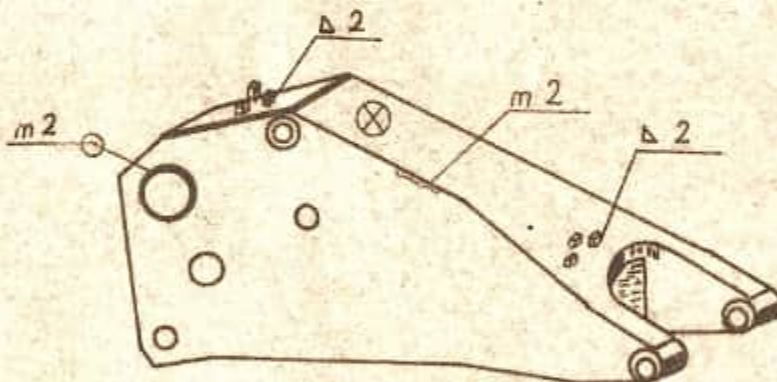
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	2/5
Reinecke				Reinecke	
Hauptschweißler					

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 Kn.-Tr.-Nr.	AK
	K					076		40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf			14	
	K	010185		5141159565					
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	BTI Fußpedal Mobilkran T 174							
		Schweißtechnologie/-auftrag							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{VG}	exP	Nr. T.
	K								0
									25
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge L _{LG}	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
	A								
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge z. L. S.	41 ME	42 Menge R. L.	43 t _M , t _N , t _F	44 LZ
	A								
	06	50 Benennung							
	A	Schw. Folgeblatt							
	07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
		Grundwerkstoff:			Chemische Analyse:				
	08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
	09	Verschrottungsgrenzmaß:							
		Nahtvorbereitung:							
	10								
		Einschweißteil: Koffteil ETSNR				Anfertigung:			
	11	Schweißverfahren:		Ausführungsklasse:		Prüfung:			
		Zusatzwerkstoff (Typ. Ø)				Schweißnahtdicke:			
	12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
		Wärmeverbehandlung:							
	13	Wärmenachbehandlung:							
		Schweißfolge/Arbeitsfolge							
	14	Perspektivzeichnung:							
	15	1. Entfettetes, entrostetes und entzündertes Fußpedal richten							
	16	2. Pedalblech (1) von Fußhebel (2) trennen							
	17	3. Pedalblech anfertigen gemäß Zeichnungs-Nr. 120005782							
	18	4. Stift anfertigen gemäß Zeichnungs-Nr. 120005813							
	19	5. Pedalblech mittig an Fußhebel schweißen							
	20	U = 22 - 24 V.							
	21	6. Stift wechseln							
	22	7. Risse zwischen Hohlwelle (4) u. Lasche (3), und zwischen Hohlwelle u. Ring (5) sowie zwischen Lasche u. Fußhebel (2) ausfügen und verschweißen							
	23								
	24								
	25								
	26	<u>Einzuhaltende GAB - Bestimmungen</u>							
	27	ASVO, 6 DB zur ASVO, ASAO 20/1							
	28	TGL 30270/01-03, 30245/02,03							
	29	30535/01,02, 30101, 30102, 30104, 30042							
	30	Gütesicherung:							
		Kontrolle der Nahtvorbereitung:							
		Endkontrolle - Prüfverfahren:							
		Prüfumfang:							
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag							
		Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter			
						Reinecke			

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	010195		5141160815						
02	15 Benennung des Gegenstandes	ETI Auslegeranschlußstück Mobilkran T 174 Schweißtechnologie/-auftrag							
K									
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	exp	Nr.1	24 LG wirtsch.
K								1	20
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge, LG, ME	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32	NA
K			60 87 00 00	319		0			3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge, Ls	41 ME	42 Menge/R. 1x	43 1M, 1N, 1B	44 LZ	VF
K	0020		1205830981	80,0		30,0	1630,0		5 0 1,02
06	50 Benennung	MAG, E-Schw Schweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St38hb-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
	X		X
	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Rostfarbbeseitigung		
10	Einschweißteil: Kautell ETBNR Anfertigung:		
	Schweißverfahren: E-Hand, MAG, G Ausführungsklasse: II B Prüfung: G/E/MAG-Bib		
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E434 RR(B)22 Ø 3,25mm/MnSiB 1,2 mm Schweißnahtdicke: 2 mm		
12	Kb-Elektroden 2h bei 250 °C trocknen!		
	Wärmevorbehandlung:		
13	Wärmenachbehandlung:		

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Rohrleitungshalter wechseln 6x
2. Ø 196 für Exenterbuchse auftragschweißen
Schichtdicke 2 mm
3. Risse abbohren und ausfügen
4. Risse verschweißen
5. Anbringen Kontrollstempel

Einzuhaltende GAB-Bestimmungen

ASVO §§ 3-9, 6 DB zur
ASVO, ASAG 20/1
TGL 30270/01.03,
30245/02.03,
30535/01.02,
30101, 30102,
30104, 30042

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50%

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

Schweißtechnisch geprüft:	(Stempel)	Abnahmeorgan:	Unterschrift Schweißer:	Erarbeitung:	Erarbeiter:	
10.4.86		Handlung Satz Zert			Neumann	4/8
3600 Zert. Kinda		Handschreiblin				

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	K	10 abtrag von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14											
	K	010185															
02	K	15 Benennung des Gegenstandes															
	K	ETI Dichtungsgehäuse Mobilkran T174															
03	K	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exF	23 Nr.T.								
	K								1								
04	K	24 Lsg.-Zeitr.	25 Ko.-St.	26 Gegenstands-, AP-Nr.	27 Menge L 10 mm	28 ME	29 ME, Tr.-Ma.	30	31								
	K			01 00 02 00	319		0										
05	K	32 Kostenart	33 AG-Nr.	34 Ankerzeichen	35 Menge L 1 S	36 ME	37 Messgr. L	38 Lsg.-Tr.-Ma.	39								
	K		0020	6332 6511/02	8,0		30,0	350,0									
06	K	30 Benennung															
	K	KGL Kleben															
07	K	51	52 Beschreibung	53 VWP													
	K	Grundwerkstoff: GGG 50.10															
08	K	Schadensaufnahme:		Bruch	Risse	Verschleiß											
	K	Verschrottungsgrenzmaß:				X											
09	K																
10	K	Teilevorbereitung															
	K	mechanische Vorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, zu klebende Fläche muß metallisch blank sein, Säuberungsgrad II TGL 18730/02															
	K	Grobentfettung: Durchlaufwäsche															
	K	Feinentfettung: Methylenchlorid bzw. Pechloräthylen															
12	K	Oberflächenbehandlung:															
	K	Kleb- und Laminierhorze: EV ZIS 939															
13	K	Härter:		Mischungsverh.:	Füllstoffe:												
	K	Verstärkungsmaterial:															
14	K	Wärmeverbehandlung: Dichtungsgehäuse vorwärmen Temp. 160°C															
15	K	Verarbeitungstechnologie:															
	K	1. Gießdorn und Gußplatte einrichten															
	K	2. Plastpulver gleichmäßig auf Ø 73mm auftragen, Luftteinschlüsse vermeiden, Gießdorn bei Erwärmung wechseln, Schichtdicke 2,5mm															
16	K																
17	K																
18	K																
19	K	Aushärten:		3h bei 160°C	Wärmenachbehandlung:												
	K	Nachbearbeitung:															
20	K	Beachte AS BAD: TGL 36425, 22310, 30582, 200-00625, ASAO 726b															
21	K	Perspektivzeichnung:															
22	K																
23	K																
24	K																
25	K																
26	K																
27	K																
28	K																
29	K																
30	K																
31	K																
32	K	Gutesicherung: Gütekontrollleur															

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahme	Erarbeitung	Erbeiter	
Kruse	Neumann			4/9
Plast-Tag	Neumann			

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 Kd.-Tr.-Nr.	AK
K	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	076	40760017	
K	02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	zu Ausfall	21 tyG	22 NF	23 Nr. I.
K	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG, 29 ME	30 ME, Tr.-Ml.	31	32	33
KK-LB	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Menge, 1, 5	41 ME	42 Menge, 4	43 tM, tN, BF	44 LZ
K	06	50 Benennung							

ETI Dichtungsgehäuse Mobilkran T174

KGL Kleben

Grundwerkstoff: **GGG 50.10**

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Bruch

Risse

Verschleiß

X

Teilevorbereitung

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

Grobentfettung: **Durchlaufwäsche**

Feinentfettung: **Methylenchlorid bzw. Perchloräthylen**

Oberflächenbehandlung:

Kleb- und Laminierharze: **EV ZIS 939**

Härter: **Mischungsverh.: 1:1**

Füllstoffe:

Verstärkungsmaterial:

Wärmeverbehandlung: **Dichtungsgehäuse vorwärmen Temp. 150°C**

Verarbeitungstechnologie:

1. Gießdorn und Gußplatte einrichten

2. Plastpulver gleichmäßig auf $\varnothing 93\text{mm}$ auftragen, Luft einschlüsse vermeiden, Gießdorn bei Erwärmung wechseln, Schichtdicke 1,5mm

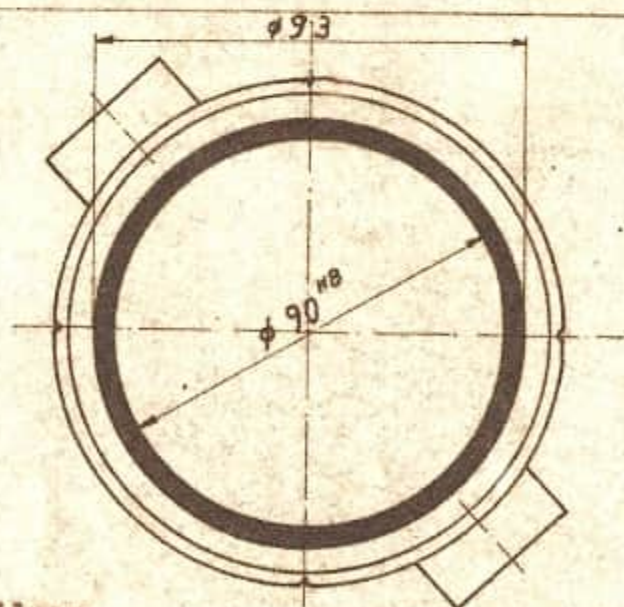
Aushärten: **3 h bei 150°C**

Wärmenachbehandlung:

Nachbearbeitung:

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

Perspektivzeichnung:



Gütesicherung: **Gütekонтроleur**

Technisch geprüft (Stempel)	FS (Stempel)	Erarbeitung	Erarbeiter
<i>Red-Tag</i>	<i>Red-Tag</i>		Neumann
			4/9

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl.	8 Auftr.-Nr.	9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	K						076			40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.		13 dargestellt auf		14			
	K	010185		5131085838							
	02	15 Benennung des Gegenstandes									
	K	ETI Lager kpl. Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Ivg	22 xP	23 Nr. T.	24 LG wirtsch.	
	K								1	20	
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge LG wirtsch.	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	33 NA	34
	A			62 87 10 00		319		0		3	1
	05	27 Kostenart	28 AG-Nr.	29 Artikelzeichen	30 Menge LG wirtsch.	31 ME	32 Menge LG wirtsch.	33 ME Tr. Mi.	34	35	36
	A		0010	9174 1140 0260	14.0		45.0	325.0		5	0 1.02
	06	30 Bemerkung									
	A	Schw. - auftragschweißen									

07 51 52 Beschreibung Vergütet auf 33 YWP
 Grundwerkstoff: 045 TGL 6547 75 kpm Chemische Analyse:

08 Schadensaufnahme: Verformung Bruch X Risse Verschleiß X
 09 Verschrottungsgrenzmaß:

10 Nahtvorbereitung: Entgründen, Entfetten, Entrosten, Restharzabseittigung

11 Schweißnaht: metallisch blank, beide Hälften zusammen-

Einschweißteil: Kauftell ETBNR Anfertigung: schrauben

12 Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: II AS Prüfung: B1.25

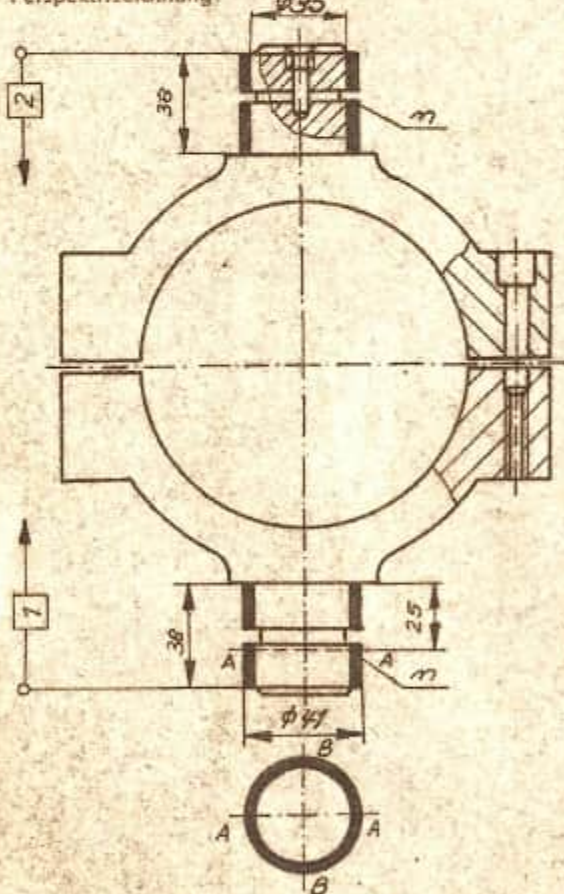
Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm

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

Wärmenvorbehandlung: 300 °C (Glühofen- Thermofix- Schmelskörper)

14 Wärmennachbehandlung: Wärmepalette

Perspektivzeichnung:



1. Beide Lagerhälften zusammen-schrauben. (Imbusschlüssel)
2. Lager kpl. vorwärmen Schmiedezange
3. Lagersitz Ø 35 auftragschweißen Länge : 38 mm Rundteilschweißvorrichtung MAG- Schweißgerät kpl. Filter : 11 Flachzange, Drahtbürste, Silikon-Spray 50, AS - Bekleidung

Einzuhaltende GAB - Bestimmungen

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

Gütesicherung:

Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 50 %

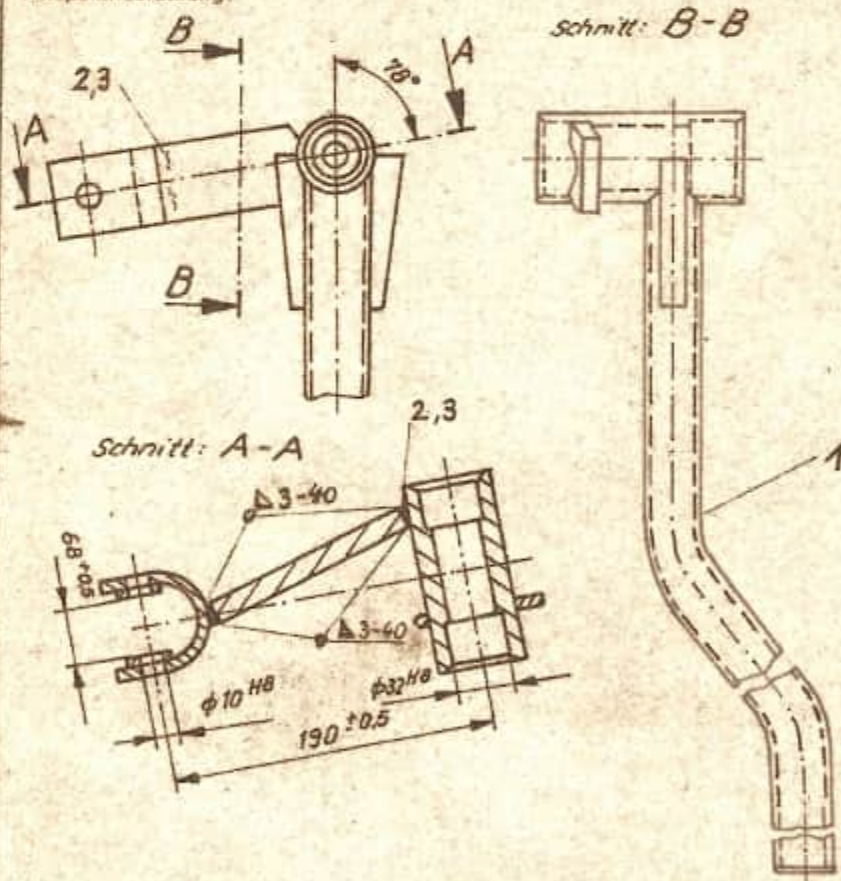
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan.	Unterschrift Schweißler	Erarbeitung	Erbeiter	3/8
				Wolff	

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.	10	
	K						076	40760017		
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
K	010185		5141136140	120051596/02						
02	15 Benennung des Gegenstandes									
K	ETI Schalthebel Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag			
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 exP	23 Nr.T.	24 LG eintrsch.	
K									10	
KK-LB	04	25 Istg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME, Fr., M.	31	32	
A				68 00 27 00	319		0	3	1	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge 1:15	41 ME	42 Menge/L	43 tvg, 1 N, 2 F	44 LZ	45 VF	
A		0010	1200, 5139 40	15,0		25,0	175,0		5 0 1,02 0	
06	50 Benennung									
A	Schw richten									
07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St35hb-2B, St38u-2H Chemische Analyse:						53 VWP	
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X		X					
10	Nahtvorbereitung: Entsandern, Entfetten, Entrosten, Restfahrbereitigung Schweißnaht metallisch blank									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		Anfertigung:							
	Schweißverfahren: G/MAG		Ausführungs-klasse: III		Prüfung: G/MAG Grund					
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø): 9 Mn N14 Ø 2 mm, 10 Mn Si 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: Δ 3 mm									
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen /									
	Wärmenvorbehandlung: /									
	Wärmenachbehandlung: /									

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Schalthebel mittels Schlosserhammer 1500 TGL 48-71104 richten. (Werkstoffwinkel B 200 TGL 6163)
2. Mit Fugenhobel, Schleifmasch., mit Biegewelle, Kreuzmeißel 200 TGL 48-7102, Risse ausfügen, beschleifen
3. R. nachschweißen

Einzuhaltende GAR-Best.

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

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	
				Wolff	3/7