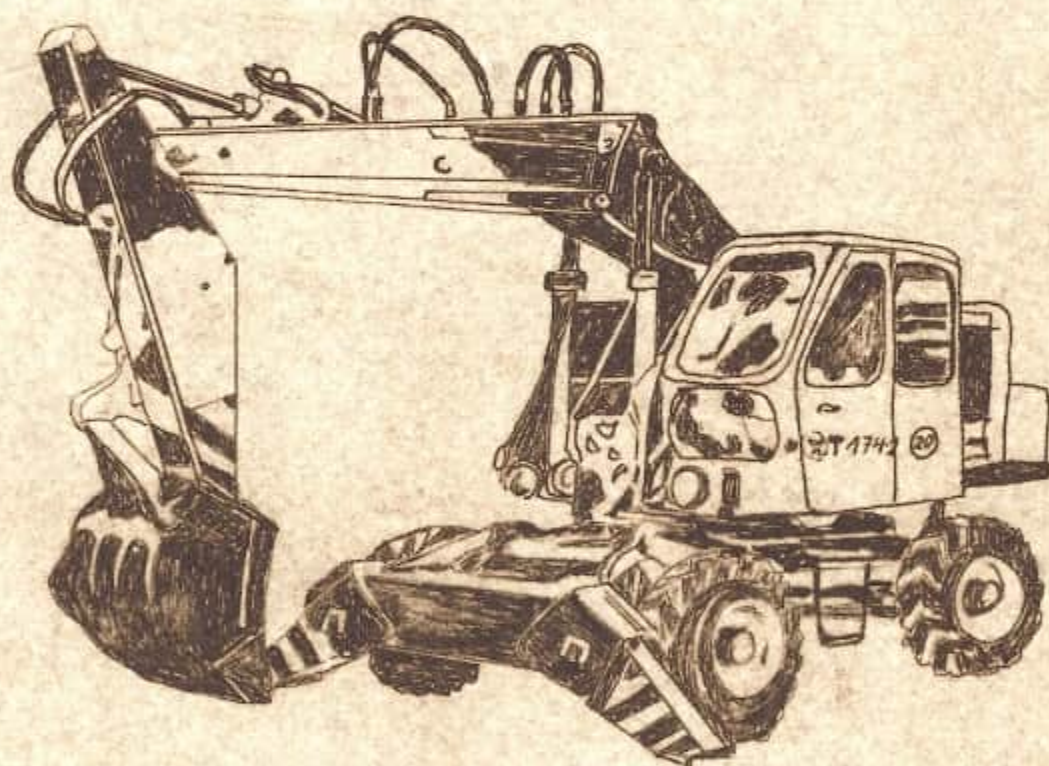


Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

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

Teil VIII



Ing.Büro der Erzeugnisgruppe 6.9.
beim VEB KfL Haldensleben
Sitz 3240 Haldensleben II
Fernruf: Haldensleben 4025
Telex: 88622

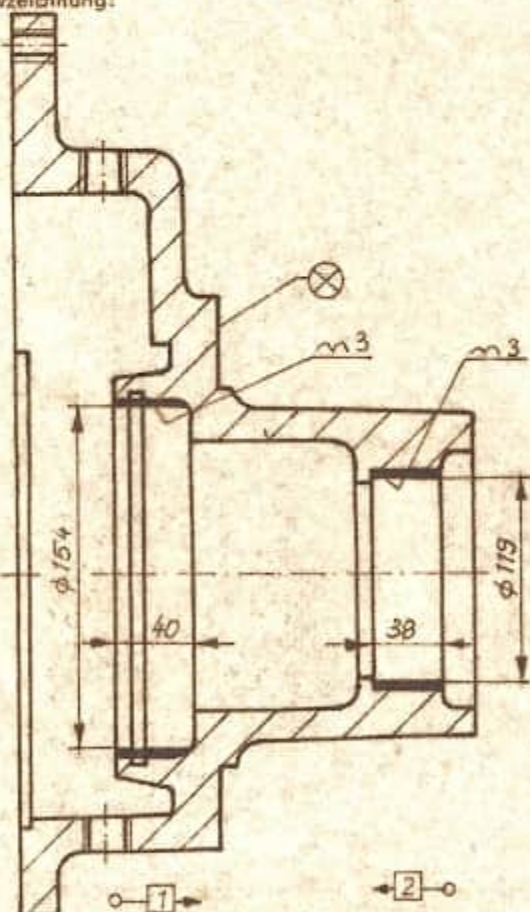
Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

00	1 Lsg-Zahl	2 Beteilig-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg-Str., 8 Auftr. Nr., 9 Ko. Tr.-Nr.	10
K						076		40760017
01	10 gültig von	11 LG-Obj.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargelegt auf	14			
K	010135							
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K								
03	16 gültig bis	17 LG-Unt.	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anzahl	21 LG-Obj.	22 LG-Obj.	23 LG-Obj.
K								
04	26 Lsg-Zahl	27 Ko-St.	28 Gegenstands-AP-Nr.	29 Menge (Stück)	30 ME	31 ME, Fr-Me	32	33
A								
05	37 Fortschritt	38 AS-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Menge (Stück)	41 ME	42 Menge (Stück)	43 Lsg-Obj.	44 LZ
A								
06	50 Benennung							
A	Schw., AS-Folgeblatt							
07	51	52 Beschreibung	53 Vorrat					
08	Blatt 1							
09	<u>Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2</u>							
10	Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten							
11	Arbeitsgänge sind grundsätzlich ein-							
12	zuhalten.							
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 kenn-							
22	zeichnen							
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 Bearbei-							
30	tung 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								

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Anfr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	011187		513108544 4	12000154 5 /00					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Gehäuse 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	5
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG, ges.	29 ME	30 ME-Tr.-M	31	32
				62 87 10 100		319	0		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge LG	43 M-Tr.-M	44 LZ	45
		0010	8174 1034 0011	41.0		30.0	235.0		
06	50 Benennung								
	Schw. AS Auftragschweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: GS-40.1 TGL 14315 Chemische Analyse:	
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:	Verformung	Bruch
			Risse
			Verschleiß
			X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:		
	Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse: AK(AS) II Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi8 Ø 1,6 mm Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
13	Wärmevorbehandlung: -		
	Wärmenachbehandlung: -		

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Lagersitz Ø 160 mm auftragschweißen
L = 40 mm
2. Lagersitz Ø 125 mm auftragschweißen
L = 38 mm

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

2x

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!

Schweißtechnikgeprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	
Sitz 2001					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	010587		513108584 6	120001906 /03									
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag											
K	ETI Welle Mobilkran T 174												
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch				
K								0	50				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge f. LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	NA	34	35	36
A				62 87 10 00		319		0		3	1		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge f. t. s	41 ME	42 Menge f. t. s	43 M. t. N. B. F.	44 LZ	VF	46 tp.	MMB	48 LPZ	LF
A		0010	9174 1140 0370	4,0		30,0	230,0			5	0	1,02	03

06	50 Benennung	Schw. AS Auftragschweißen											
A													

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St50-2K	Chemische Analyse:

08	Schadensaufnahme:	Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
09	Verschrottungsgrenzmaß:				X

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

11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR	Anfertigung:
	Schweißverfahren: MAG	Ausführungsklasse: AK(AS)II
		Prüfung: MAG-Bib, TGL2847/25

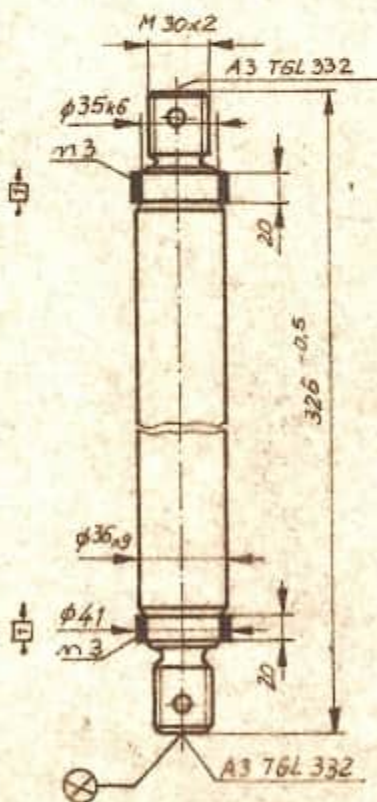
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)	10 MnSi 8 Ø 1,2 mm	Schweißnahtdicke:	3 mm
----	--------------------------	--------------------	-------------------	------

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

13	Wärmevorbehandlung:	ca. 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper
----	---------------------	--

13	Wärmenachbehandlung:	in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen
----	----------------------	---

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



1. Bolzen vorwärmen
Schmiedezange

2. Bolzen Lagersitze
auftragschweißen
Länge: 2 x 20 mm

Einzuhaltende GAB-Best.

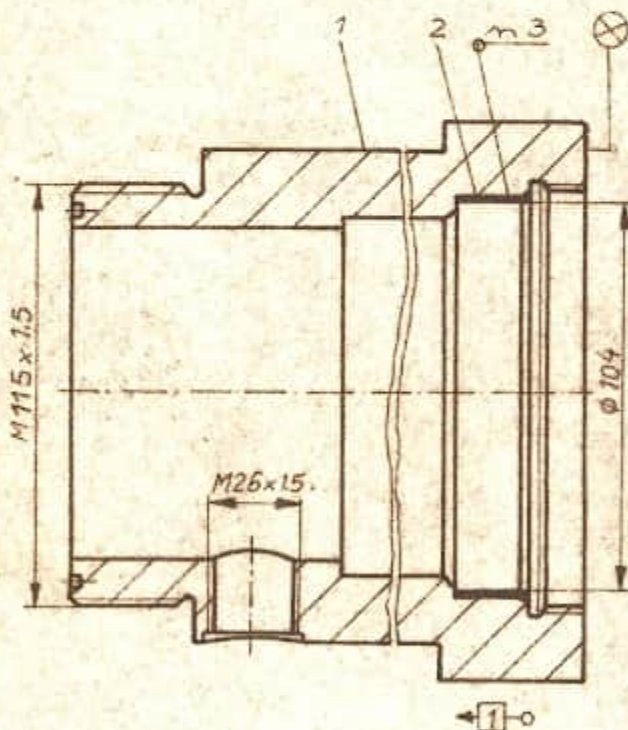
ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO
ASAO 20/1
TGL 30270/01-03,
30245/02,03,
30535/01,02,
30101, 30102, 30104,
30042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

29	Zulässige Aufarbeitung:	3 x
29	Gütesicherung:	Schweißgütekонтроleur
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:	nach TGL 14905
30	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung
	Prüfumfang:	II 50 %
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!		

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnehmerantrag	Unterschrift Schweißer	Erorbeitung	Erorbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	3/8

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Boleg.-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		010987		513108603 5	12000274 7 /03				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Gewindestück Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 exp	23 Nr.T.
K									1
04		25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge t, LG wert	29 ME	30 METr Ml	31	32
K				62 87 10 100		319	0		NA
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge f, t s	41 ME	42 Menge/9, t	43 tM, tN, BF	44 LZ
K			0010	8174 1142 0730	7.0		40.0	215.0	VF
06		50 Benennung							
K		Schw. Schweißen AS							
07		51	52 Beschreibung					53 VWP	
08		Grundwerkstoff: C45					Chemische Analyse:		
09		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:					X		
10		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung							
10		Schweißnaht metallisch blank							
11		Einschweißteil: Kauftel ETB NR				Anfertigung:			
11		Schweißverfahren: MAG				Ausführungs-kategorie: AK(AS)II Prüfung: MAG-BIB, TGL2847/25			
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10 MnSi8 Ø 1,2 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
12		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
13		Wärmeverbehandlung: ca. 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper							
13		Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
14		Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge			



1. Gewindestück vorwärmen, Schmiedezange
2. Buchsensitz Ø 110 auftragschweißen
Länge: 23 mm

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

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!

Schweißnaht geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	
					3/8

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Baug.-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	011187		513108628 5										
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI Achsstumpf Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 VG	22 exp	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.				
K								1	10				
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge i. LG	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	33	34	35	36
				62 87 10 00		319		0		3	1		
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. S	41 ME	42 Menge i. S	43 t.M.-1 N.B.F.	44 LZ	45 VF	46 t.p.	47 MMB	48 LPZ	49 LF
		0010	8174 1146 0780	10,5		45,0	150,0		5	0	1,02		03

Schw. (AS) Auftragschweißen

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: 42CrMo4	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
			Verschleiß
			X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
	Einschweißteil: Kauftell ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: MAG		
	Ausführungsklasse AK(AS)II		
	Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25		
	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8 Ø 1,6 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen		
	Wärmeverbehandlung: 350 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper		
13	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen		

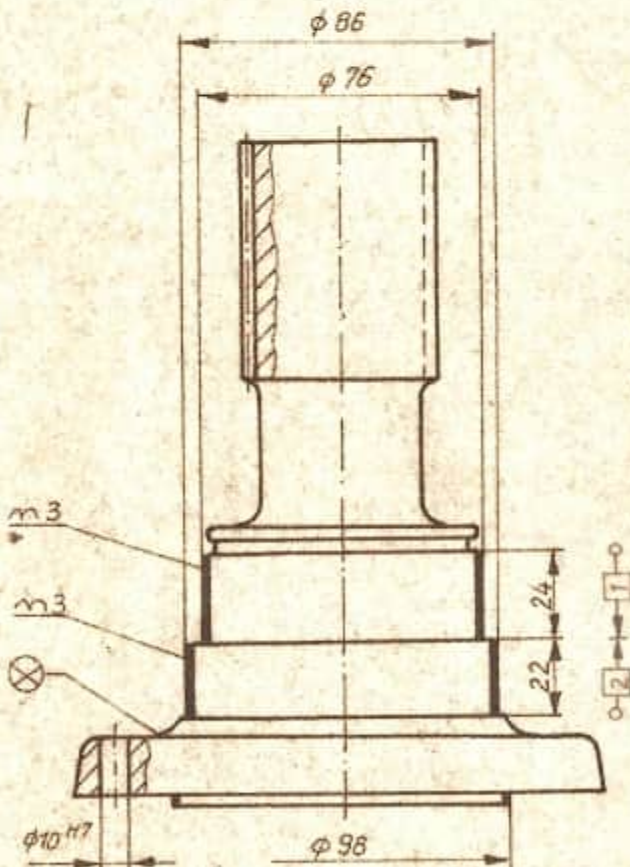
Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Achsstumpf vorwärmen
Schmiedezange
2. Lagersitz Ø 70 auftrag-
schweißen L = 24 mm
3. Dichtringesitz Ø 80
auftragsschweißen
L = 22 mm
4. Paßsitz Ø 90 auftrag-
schweißen L = 2,5 mm

Einzuhaltende GAB-Best.

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



⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

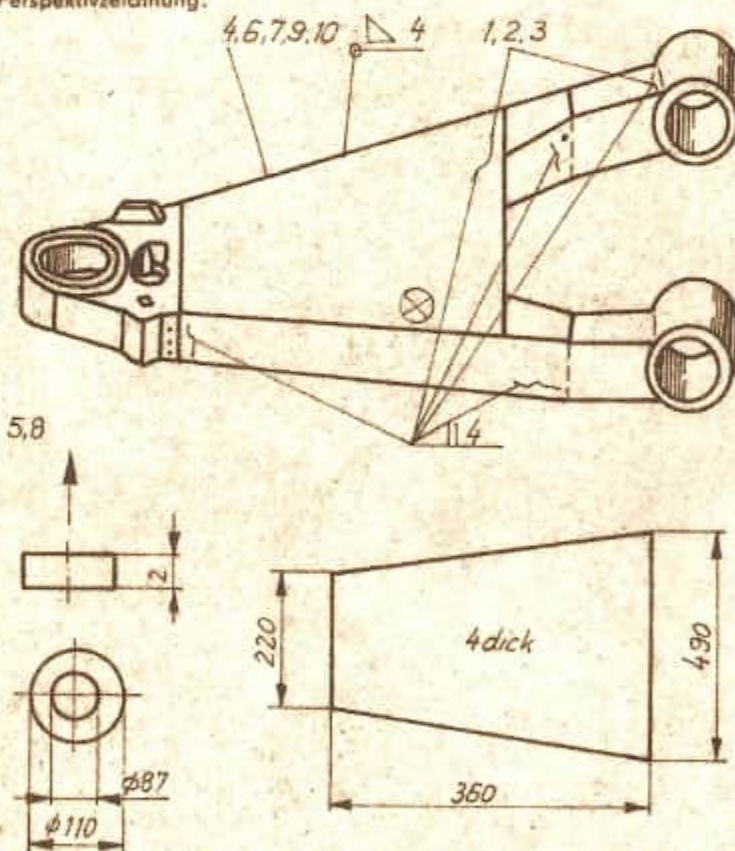
29	Zulässige Aufarbeitung:	3x
30	Gütesicherung:	Schweißgütekонтроleur
	Kontrolle der Nahtvorbereitung:	nach TGL 14905
	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung
	Prüfumfang:	II 50 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	Datum Erarb
				Wolff	3/9

LT 14007 Vordruck des ZPD-Nr. 950-003 4179 Ag 305 85 34 0 T 592 365 13 Arbeitsunterweisung 1 - Schweißtechnologie/-auftrag

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr.-Nr., 9 Ka.-Tr.-Nr.	AK
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	011187		513108629 3	12000245 8 /02				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Radlenker geschw. Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	22 exp	23 Nr.T.
	K								1
	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG unt.	29 ME	30 METr.-Mi	31	32
	K			60 87 00 00		319		0	33
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge LG unt.	41 ME	42 Mengr. t _k	43 t _M t _N t _P	44 LZ
	K		0010	8174 1147 0001	85,0		60,0	1750,0	45 VF
	06	50 Benennung	Schw. Schweißen						
	07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St38hb-2					53 VWP
	08	Schadensaufnahme:							
	09	Verschleißgrenzmaß:							
	10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißfläche metallisch blank							
	11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
	12	Schweißverfahren: E MAG							
	13	Ausführungsklasse: II B							
	14	Prüfung: E-, MAG-Bib, Bl.23							
	15	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E433RR(B)22 Ø 3,25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ 4mm, Δ 4mm							
	16	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
	17	Wärmenvorbehandlung: -							
	18	Wärmenachbehandlung: -							
	19	Perspektivzeichnung:							
	20	Schweißfolge/Arbeitsfolge							



1. Risse abbohren und ausfügen
2. Risse verschweißen
3. Schweißstellen beschleifen
4. Lenkerplatten von Radlenker trennen (Brennschnittgüte 2)
5. Ring abtrennen
6. Brennschnittstellen beschleifen
7. Neue Lenkerplatten heften
8. Ring heften
9. Lenkerplatten mit Radlenker verschweißen
10. Schweißstellen beschl.

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO §§ 3-9, 6. DB zur
ASVO, ASAO 20/1
TGL 30270/01,03,
30535/01,02,
30101, 30104, 30042
30817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: II 50 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	
					3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010987		513108647 3	120004017 /00					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Plattform Mobilkran T 174								
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exP	23 Nr.T.	24 LG wirtsch.
K								1	5
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge LG unt.	29 ME	30 ME, Tr. Mi.	31	32	33
K			60 87 00 00		319		0		
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge f. S	41 ME	42 Menge f. K	43 IM, f. N, f. B, f. F	44 LZ	45 VP
K		0010	8174 2011 0001	145.0		30.0	755.0		
06	50 Benennung								
K	Schw. Trittblech u. Bodenblech Meßstelle I/1 u. II/2 schweißen								
07	51	52 Beschreibung						53 VWP	
K		Grundwerkstoff: St38b-2, St38u-2 Chemische Analyse:							

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Verformung

X

Bruch

Risse

X

Verschleiß

X

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kahlnaht vorbereiten

Einschweißteil: Kaufteil ETBNR

Anfertigung: B12N TGL 8445/13 T6 u. A4

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungsklasse: IIB

Prüfung E-MAG-Bib, B1. 23

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 433 BR (B) 2.2, Ø 3.25 mm, 10MnSi8 Schweißnahtdicke Δ2mm, Δ3 mm

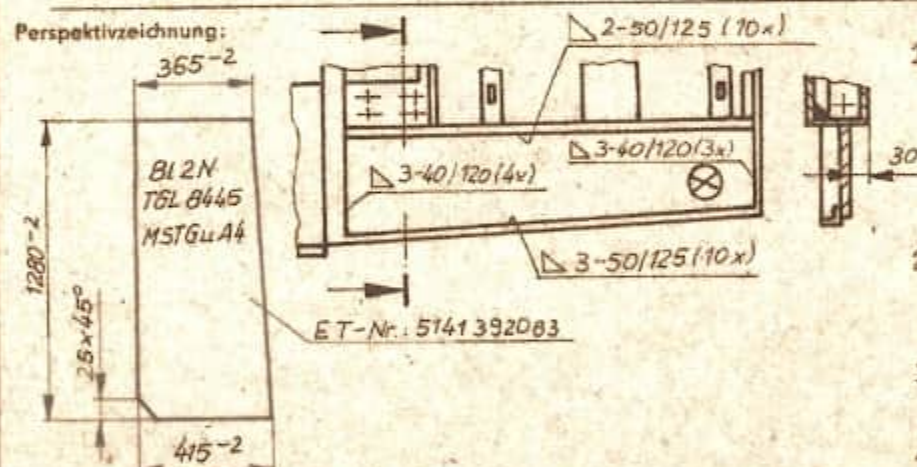
Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen

Ø 1,2 mm

Wärmevorbehandlung: -

Wärmenachbehandlung: -

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Trittbleche vorn Meßstelle I₂ u. Trittblech (Bodenblech) Meßstelle I/1 hinten von Plattform trennen Brennschnittgüte 2
2. Trittbleche richten Richtunterlage Handhammer
3. Brennschnittstellen beschleifen
4. Bleche anpassen u. haften
5. Bleche verschweißen
6. Schweißnähte beschleifen

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO 20/1

TGL 30270/01-03, 30101, 30104, 30535/01-02, 30817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Einhaltung der Parameter nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

100 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	4/13

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		010987		513108647 3	120004017 /00				
02	15	Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Plattform Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag			
03	16	gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp	Nr.T.
K									1
04	25	Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge L 10, 29 ME	30 ME Tr.-Mi	31	32	NA
K				60 87 00 00	319		0		3 1
05	37	Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f 1 s	41 ME	42 Menge/K 1	43 M, 1 N, B, F	44 LZ
K			0020	8174 2011 0001	80,0		30,0	430,0	5 0 1,02
06	50	Benennung							
K		Schw. Batteriehalterbleche schweißen							

Grundwerkstoff: St38b-2, St38u-2 Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
X		X	X

Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten

Einschweißteil: Kauftell ETBNR

Anfertigung: B12, 5N TGL 8445, St38u-2N-Q-A4

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungsklasse: II B

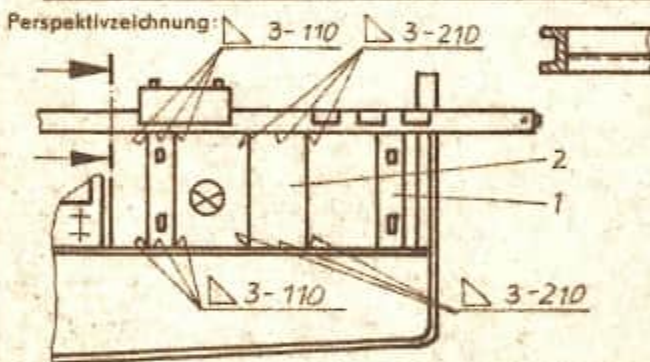
Prüfung: E-, MAG-Stb, Bl. 23

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 439RR (8) 22 Ø3,25mm, 10MnSi8 Ø1,25mm, Schweißnahtdicke: Δ3 mm

Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmeverbehandlung:

Wärmenachbehandlung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Batterieaufnahmebleche richten bzw. kleine Risse schweißen
2. oder Batteriebleche von Plattform trennen Brennschnittgüte 2
3. Brennschnittstellen beschleifen
4. Batterieaufnahmebleche anpassen u. heften
5. Bleche verschweißen
6. Schweißnähte beschleifen

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO, 6. DB zur ASVO,

ASAO 20/1

TGL 30270/01-03,

30101, 30104,

30535/01, 02,

30817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

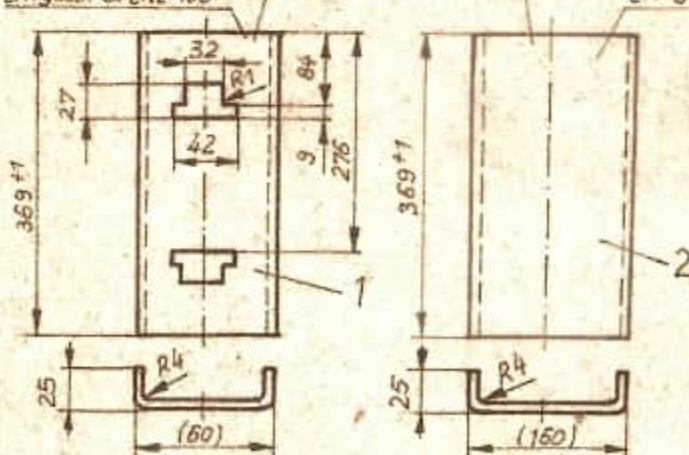
Maßstabelle II

err. gestr. Breite 100

B12, 5N TGL 8445

St38u-2N-Q-A4

err. gestr. Breite 200



Zulässige Aufarbeitung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: Einhaltung der Parameter nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: 100 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erorbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb
				Wolff	5/13

00	01	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr. Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
	01	10 gültig von	11 LG. ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	010987		513108647 3	120904017 /00		076	40760017	
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Plattform 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	5
04	23 Lsg.-Zeitr.	25 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	29 Messg. LG. mit	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	34
0,6			60 87 00 00		319	0			
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messg. t. s	41 ME	42 Messg. t. s	43 t. m. t. N. B. F.	44 LZ	46 t. y.
		0030	8174 2011 0001	50,0		20,0	270,0		
06	50 Benennung								
	Schw. Halterung der Abschleppstange Schweißen								

Grundwerkstoff: St38b-2, St38hb-2e2 Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verschrottungsgrenzmaß:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
X		X	X

Nothvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung

Schweißnaht metallisch blank u. beschl. Kahlnaht vorber.

Einschweißteil: Kautteil ETBNR

Anfertigung: B18 TGL 8446, St38hb-2e2, 93hb

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-, MAG-B18, B1.23

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E433 RR(B)22 Ø3,25mm, 10MnSi18 Ø1,2mm Schweißnahtdicke $\Delta 3\text{mm}$, $\Delta 3\text{mm}$

Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!

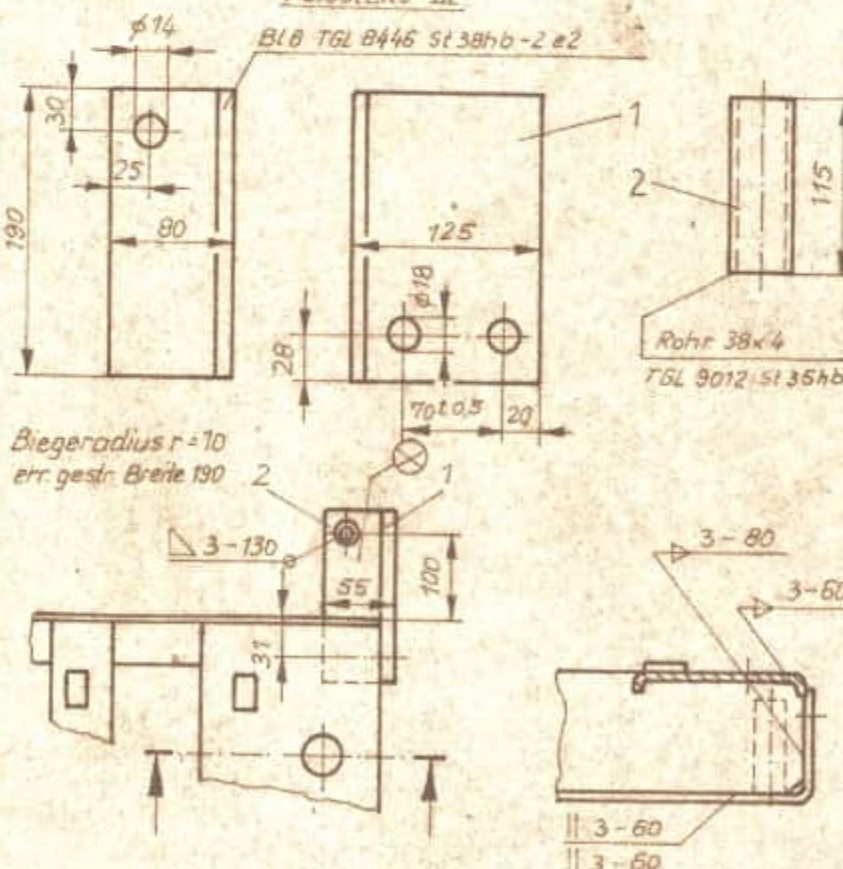
Wärmeverbehandlung:

Wärmenachbehandlung:

Perspektivzeichnung:

Meßstelle III

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Risse am Halter für Abschleppstange schweißen u. Träger richten

2. Halterung abtrennen Brennschnittgüte 2

3. Brennschnittstellen beschleifen

4. Neue Halterung laut Skizze anpassen und heften

5. Neue Halterung vor-schweißen

6. Schweißnähte beschleifen

Einzuhaltende GAS-Best.

ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1 TGL 30270/01-03, 30101, 30104, 30535/01-02, 30817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: Einhaltung der Parameter nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 100 %

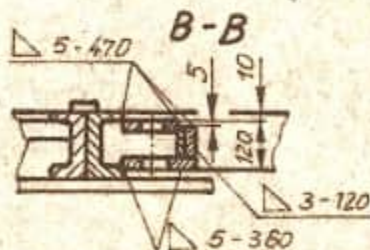
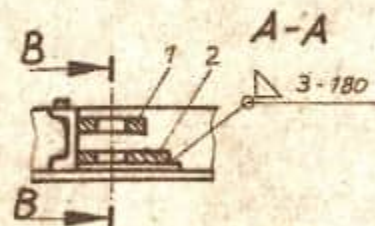
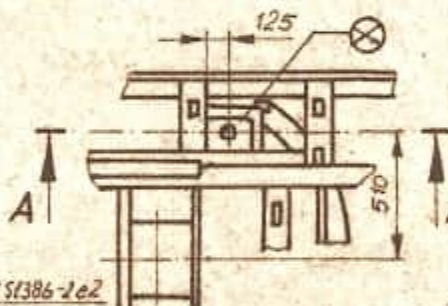
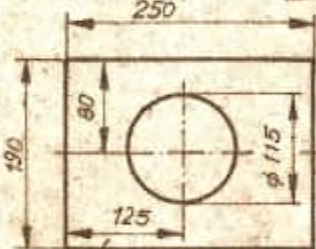
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnik/ geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.	
				Wolff		6/13

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		01987		513108647 3	120004017 /00				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI-Plattform Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag			
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Typ	exp	Nr. 1
K									5
EX-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L 10	29 ME	30 ME-Tr. Mi	31	32
0,1				60 87 00 00		319		0	
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Menge L 1	41 ME	42 Menge/L 1	43 M ₁ N B F	44 LZ
			0040	8174 2011 0001	60,0		15,0	315,0	
06		50 Benennung	Schw. Platten für Drehwerk wechseln						

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St38b-2, St38hb-2e2	Chemische Analyse:
08		Schadensaufnahme:	
09		Verschrottungsgrenzmaß:	
		Verformung	Bruch
		X	
		Risse	Verschleiß
		X	X
		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten	
		Einschweißteil: Kauftell ETBNR	
		Anfertigung: B110TGL8446u. B116 St38b-2e2	
		Schweißverfahren: E, MAG	
		Ausführungs-kategorie: II B	
		Prüfung: E-, MAG-B1b, B1. 23	
		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E433 RR (B) 2203, 25mm, 10MnSi8 Ø 1,2mm Schweißnahtdicke: 3mm, 5mm	
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!	
		Wärmevorbehandlung: -	
		Wärmenachbehandlung: -	

Perspektivzeichnung:



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Platten entsprechend nebenstehender Skizze herausschneiden
2. Brennschnittstellen beschleifen
3. Neue Platten passgerecht haften
4. Platten mit Plattform verschweißen
5. Schweißnähte beschleifen

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO 883-9, 6. DB zur
ASVO, ASAO 20/1
TGL 30270/01-03, 30101,
30104, 30535/01, 02
30817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekritik

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

Einhaltung der Parameter nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

100 %

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

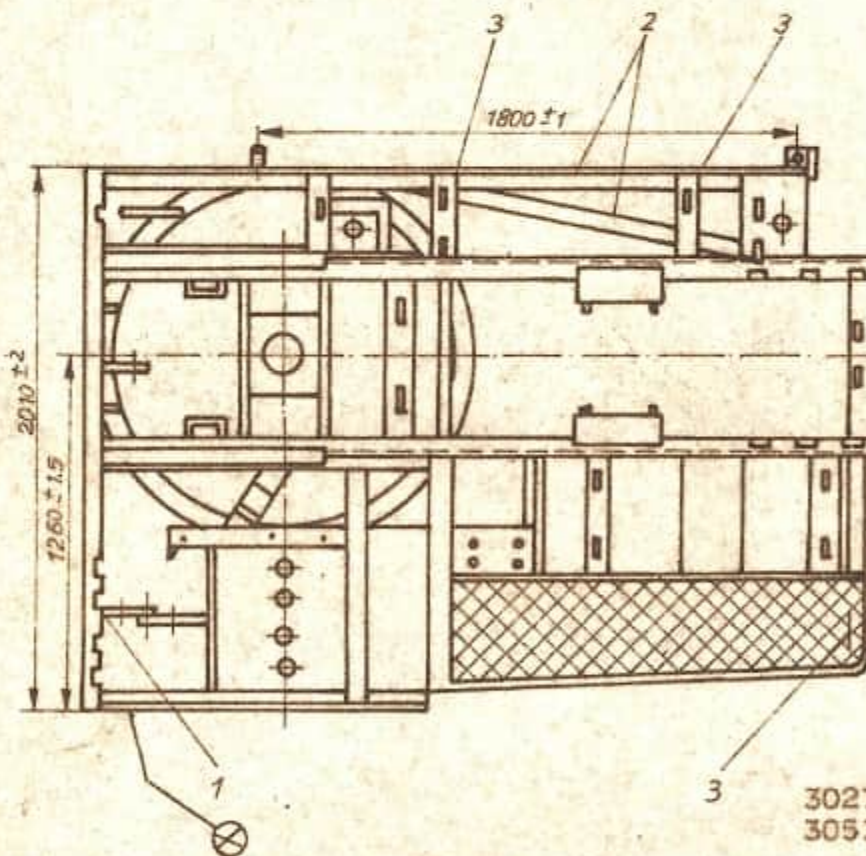
Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	7/13

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	010987		513108647 3	120004017 /00					
	02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag		
	K	ETI Plattform Mobilkran T 174								
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	esP	Nr.T.	
	K								1	
	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge f. 10. ME	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32	
0,6	K			60 87 00 00		319		0	33	
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. 1.5	41 ME	42 Menge f. 1.5	43 tvg f. 1.5	44 L7	
	K		0050	8174 2011 0001	215,0		75,0	11500	5	
	06	50 Benennung								07

Schw. Lagerbleche schweißen, gesamtes Bauteil Risse schweißen

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St38b-2, St38hb-2 Chemische Analyse:	
08		Schadensaufnahme:	
		Verschrottungsgrenzmaß:	
09		Verformung	Bruch
		X	X
		Risse	Verschleiß
		X	X
10		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten	
11		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Anfertigung:	
		Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-, MAG-Bib, Bl. 23	
		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E433R (B) 2,2 Ø3,25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ 3mm, Δ 4mm	
12		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen	
13		Wärmevorbehandlung:	
		Wärmenachbehandlung:	

Perspektivzeichnung:



- Schweißfolge/Arbeitsfolge
1. Lagerbleche, Fußpedalwelle, Haltebleche richten bzw. Risse abbohren, ausfugen u. schweißen
 2. Gesamte Blechsektion rechts hinten richten Haltestrebe kann herausgetrennt werden, da keine Funktion erfüllen
Brandschnittgüte 2
 3. Alle vorhandenen Profilschlüsse, Steganschlüsse, Übergänge u. sonstigen Schweißnähte sind auf Risse zu untersuchen.
(Risse abbohren u. ausfugen und TGL-gerecht nachschweißen)
Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1, TGL 30270/01-03, 30101, 30104, 30535/01-02, 30817

Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

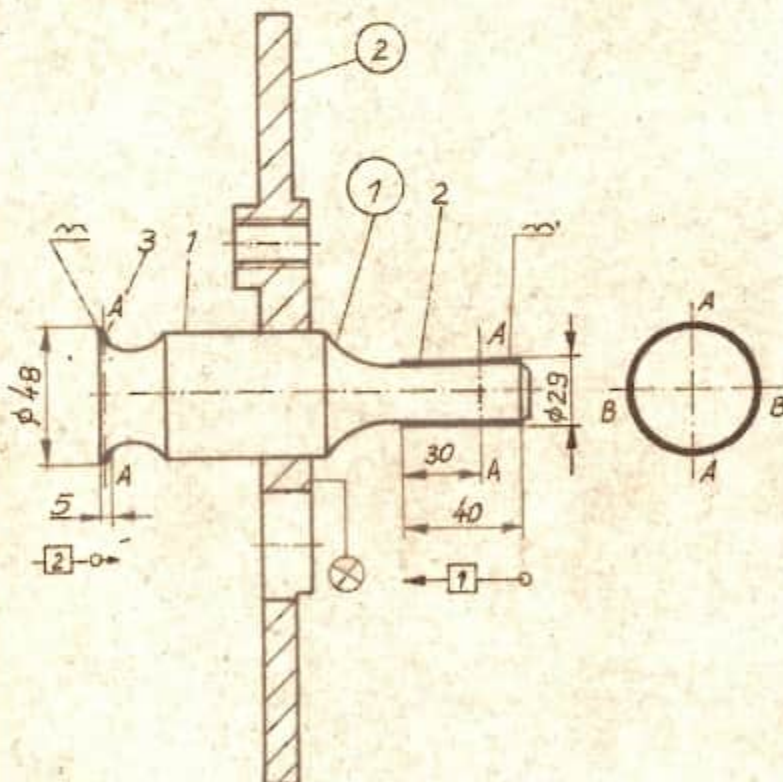
Zulässige Aufarbeitung:	3x
Gütesicherung:	Schweißgütekонтроleur
Kontrolle der Nahtvorbereitung:	Einhaltung der Parameter nach TGL 14905
Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung
Prüfumfang:	100 %
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!	

Schweißnachgeprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeitet	Datum Erarb.	8/13
				Wolff		
Arbeitsunterweisung 1 - Schweißtechnologie/-auftrag						

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	010487		513108655 8	12001127 4/04					
02	13 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Bolzen Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVO	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								1	30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG	29 ME	30 ME.Tr. Mi	31	32
A				62 87 10 00		319		0	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Menge LG	41 ME	42 Menge/E. Lj	43 IM, 1N, BF	44 LZ	VF
A		0010	8174 2020 0511	26,0		40,0	820,0		
06	50 Benennung								
A	Schw. AS Auftragschweißen								
07	51	52 Beschreibung R650 TGL 11162						53 VWP	
		Grundwerkstoff C45 SH+P-A1b			Chemische Analyse:				
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß			
09	Verschrottungsgrenzmaß:					X			
Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung									
Schweißnaht metallisch blank									
Einschweißteil: Kaufteil ETBNR									
Anfertigung:									
Schweißverfahren: MAG Ausführungsklasse AK (AS) II Prüfung: MAG-B1b, TGL 2847/25									
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi 8 Ø 1,2 mm Schweißnahtdicke: 3 mm									
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
Wärmevorbehandlung: Ca. 300 °C Glühofen Termofix Schmelzkörper									
Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen									
Perspektivzeichnung:									
Schweißfolge/Arbeitsfolge									
1. Bolzen vorwärmen Schmiedezange									
2. Bolzen auftragschweißen Länge: 245 mm									
Einzuhaltende GAB-Best.									
ASVO, §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1									
TGL 30270/01-03,									
30245/02, 03,									
30535/01, 02,									
30101, 30102, 30104,									
30042									
⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels Zulässige Aufarbeitung: 3 X 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	Erarbeller	Datum Erarb.	3/8
				Wolff		

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK	
K							076	40760017		
D1	10	gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K		011087		513108674 2	120006750 /02					
02	15	Benennung des Gegenstandes								
K		ETI Flansch, kpl. Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag		
03	16	gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	exp. Nr. T.	24 LG wirtsch.	
K								1	15	
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge (Lsg.)	29 ME	30 ME, Fr. Mi.	31	32	
K				62 87 10 00		319		0	3 1	
05	37	Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge, t s	41 ME	42 Menge, t s	43 M, t N B	44 LZ	
K			0010	8174 2040 0570	8.0		30.0		5 0 1.02	
06	50	Benennung								
K		Schw. Schweißen								
07	51	52 Beschreibung						53 VWP		
K		Grundwerkstoff: C45 ①, St38u-2 ② Chemische Analyse:								
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß	
09	Verschrottungsgrenzmaß:								X	
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR					Anfertigung:				
12	Schweißverfahren: MAG					Ausführungs-kategorie: AK(AS) II Prüfung MAG-BIb, TGL 2847/25				
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10MnS18 Ø 1,2 mm					Schweißnahtdicke: 3 mm				
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
15	Wärmenvorbehandlung: ca. 300 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper									
16	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen									
17	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge				



1. Flansch vorwärmen
Schmiedezange
2. Paßsitz Ø 23
Länge: 40 mm auftragsschweißen
3. Zentriersitz Ø 42
Länge 5 mm auftragsschweißen

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 2x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

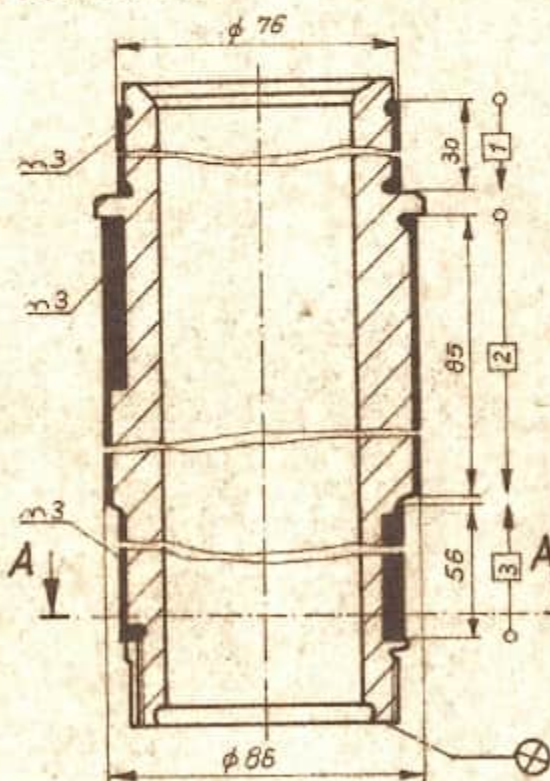
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

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	Datum Erarb.	3/8
				Wolff		

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.-Fr.-Nr.	AK
K					076		40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	011087		51318685 5	12000712 4 /02				
02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
K	ETI Mitnehmer Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	22 Nr. T.	23 LG eintr.
K							1	25
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge (LG unt.)	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31	32
K			62 87 10 00		319		0	3
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. T. S	41 ME	42 Menge f. T. S	43 T.M. T.N. Bf	44 LZ
K		0010	3174, 2041 0351	32,0		45,0	845,0	5
06	50 Benennung							
K	Schw. Schweißen AS							
07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
K	Grundwerkstoff: St55N					Chemische Analyse:		
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch	Risse	Verschleiß	
K	Verschrottungsgrenzmaß:						X	
09	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung							
K	Schweißnaht metallisch blank							
10	Einschweißteil: Kauftell ETBNR				Anfertigung:			
K	Schweißverfahren: MAG				Ausführungsstufe: AK(AS) II Prüfung: MAG-Bib TGL 2847/25			
11	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø)				10 MnSi 8 Ø 1,2 mm		Schweißnahtdicke: 3 mm	
K	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
12	Wärmevorbehandlung: ca. 300 °C Glühofen Thermofix-Schmelzkörper							
K	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
13	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
K	Perspektivzeichnung:							



1. Mitnehmer vorwärmen Schmiedezeange
2. Lagersitz Ø 70
Länge: 30 mm, auftragsschweißen
3. Paßfedernut 16^{P9} auftragschweißen
4. Lager u. Kegelradsitz Ø 80
Länge: 85 mm auftragsschweißen
5. Paßfedernut 20^{P9} auftragschweißen
6. Trommelsitz Ø 75
Länge: 56 mm auftragsschweißen

Einzuhaltende GAB-Best.

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

30042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfungsumfang: 50 % II

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiteter	Datum Erarb.	3/9
------------------------------------	--------------	------------------------	-------------	------------	--------------	-----

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	10
K							076	40760017	AK
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	011087		513108708 5	120007341 /03					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Bremsnockenwelle Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	22 exP	23 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								1	25
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Kp.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Menge (10 Stk.)	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 (1 Stk.)	41 ME	42 Menge (1 Stk.)	43 M.-N.-B.F.	44 LZ	45
K		0010	0174 2041 1390	15,0		50,0	425,0	5	0 1,02 03
06	50 Benennung								
K	Schw. Schweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
	Grundwerkstoff: C45		Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:	Verformung	Bruch
			Risse
			Verschleiß
			X
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
11	Einschweißteil; Kaufteil ETB NR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: MAG		
	Ausführungsklasse: AK(AS) II Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25		
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnS18, Ø 1,2 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
	Wärmenvorbehandlung: ca. 300 °C, Glühofen Thermofix-Schmelzkörper		
	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen		

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

29	Zulässige Aufarbeitung:	3x
	Gütesicherung:	Schweißgütekонтроleur
	Kontrolle der Nahtvorbereitung:	nach TGL 14905
30	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	Datum Erarb.
				Wolff	3/8

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab,	12 Gegenstands-Nr.	13 dargelegt auf	14				
K	010887		513108709 3	120007028 /02					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Bremstrommel Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag		
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								1	25
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge LG unt.	29 ME	30 METr. Mi.	31	32	33
K			62 87 10 00		319	0		3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. t. S.	41 ME	42 Messgr. 1/4	43 t _M 1 N B F	44 LZ	45 VF
K	0010	8174 2041 1491		10.0		45.0	295.0		5
06	50 Benennung								
K	Schw. AS Auftragschweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
	Grundwerkstoff: St50		Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
			Verzerrung
	X		
10	Nothvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung		
	Schweißnaht metallisch blank		
	Einschweißteil: Kautteil ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: MAG		
	Ausführungsklasse: AK(AS) II Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25		
	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10MnSi8 Ø 1,2 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!		
	Wärmeverbehandlung: ca. 250 - 350 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper		
13	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen		

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Bremstrommel vorwärmen
2. Paßsitz Ø 75 mm Länge, 38 mm mit Paßfedernut Länge: 65x20 breit auftragschweißen
3. Wellendichtringsitz Ø 100 mm Länge: 10 mm auftragschweißen

Einzuhaltende GAB-Bezt.

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

 Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x
Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur
Kontrolle der Nothvorbereitung: 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	Datum Erarb.
				Wolff	
					3/8

LT 14007 Vordruckbetrieb Demos Österreich ZPD-Nr. 950-003 4179 Ag 305-B5 34/0 T 502 365 03

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	010887		513108769 6	12000955 2 /03				
02	K	15 Benennung des Gegenstandes							
		ETI Gehäuse Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03	K	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyG	22 kxP	23 Nr. T.
									1 25
04	K	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L ₁₀ ME	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
				62 87 10 00	319			0	3 1
05	K	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L ₁₀ ME	41 ME	42 Menge L ₁₀ ME	43 L ₁₀ Tr. Mi.	44 L ₁₀ Tr. Mi.
		0010		8174 2051 0460	12,0		20,0	320,0	5 0 1,02 03
06	K	50 Benennung							
		Schw. AS Auftragschweißen							

07	01	32 Beschreibung	53 VWF
		Grundwerkstoff: 42CrMo4	Chemische Analyse:
08		Schadensaufnahme:	Verformung Bruch Risse Verschleiß
09		Verschrottungsgrenzmaß:	X
10		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung	
		Schweißnaht metallisch blank	
11		Einschweißteil: Kautteil ETBNR	Anfertigung:
		Schweißverfahren: E, MAG	Ausführungsstufe: II B Prüfung: E/MAG-BIB, TGL 2847/25
12		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E43RR(B) 2203, 25mm, 10MnSi8 Ø 1,2mm Schweißnahtdicke: 3 mm	
13		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen	
		Wärmeverhandlung: ca. 250-300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper	
		Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen	

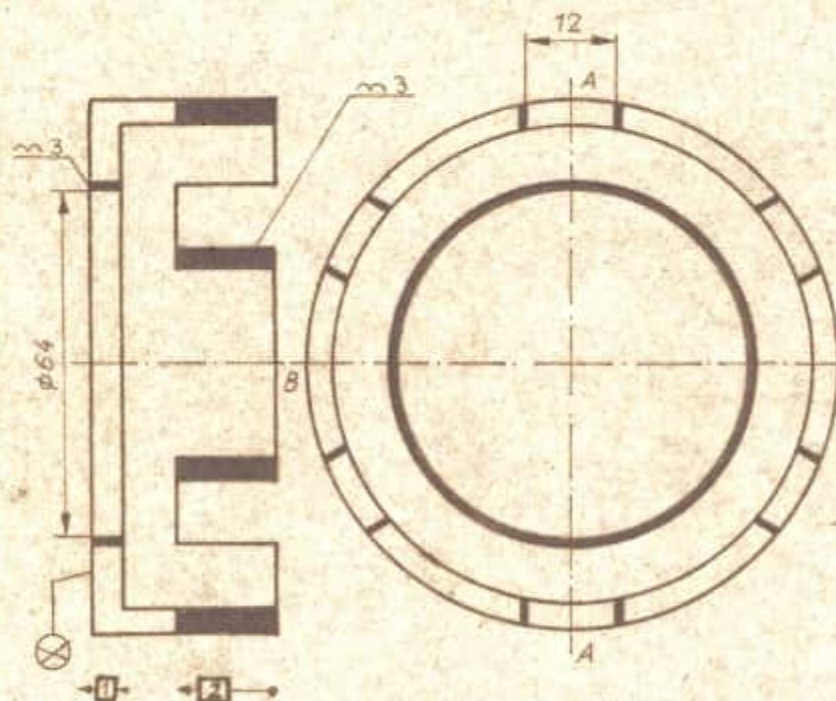
Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Gehäuse vorwärmen
Schmiedezange
2. Paßsitz Ø 70 mm auf-
tragschweißen
L = 10 mm
3. Verschleißstellen an
den Klauen auftrag-
schweißen

Einzuhaltende GAB-Best.

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



⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

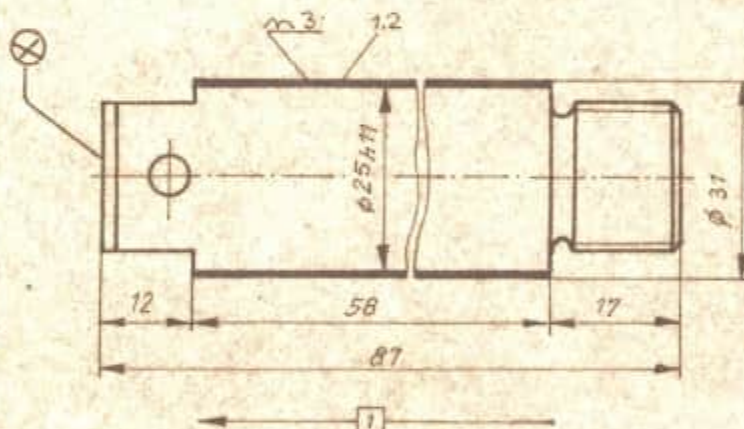
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: II 50 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmegeigen	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	3/8

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Bef.-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 gültig von 010487	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr. 513108805 3	13 dargestellt auf 120009761 /04	14			
02	K	15 Benennung des Gegenstandes ETI Bolzen Mobilkran T 174							
									Schweißtechnologie/-auftrag
03	K	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exP	23 Nr.T.
									0
04	A	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-Sl.	27 Gegenstands-AP-Nr. 62 87 10 00	28 Menge 1 Stk. 319	29 ME	30 ME Tr. (M)	31	32
								0	33
05	A	37 Kostenort	38 AG-Nr. 0020	39 Artkennzeichen 8174, 2052 0770	40 Menge 1 Stk. 4,0	41 ME	42 Menge 1 Stk. 30,0	43 IM, 1 N-BP 230,0	44 LZ
								5	45
06	A	20 Benennung Schw. AS Auftragschweißen							46 LPZ
									0 1,02
07	51	52 Beschreibung Rd25 TGL 11163							53 VWP
08		Grundwerkstoff: St50K							Chemische Analyse:
09		Schadensaufnahme:							
		Verschrottungsgrenzmaß:							
		Verformung							
		Bruch							
		Risse							
		Verschleiß							X
10		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
		Schweißnaht metallisch blank							
11		Einschweißteil: Kaufteil ETB NR							Anfertigung:
		Schweißverfahren: MAG							Ausführungsklasse AK(AS) II
		Zusatzwerkstoff (Typ. ϕ) 10 MnSi 8, ϕ 1,2 mm							Prüfung: MAG-Bib, TGL 2847/25
12		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							Schweißnahtdicke: 3 mm
13		Wärmevorbehandlung: ca 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper							
		Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen							
14		Perspektivzeichnung:							Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Bolzen vorwärmen
Schmiedezeuge
2. Bolzen auftragschweißen
Länge: 58 mm

Einzuhaltende GAB-Best.

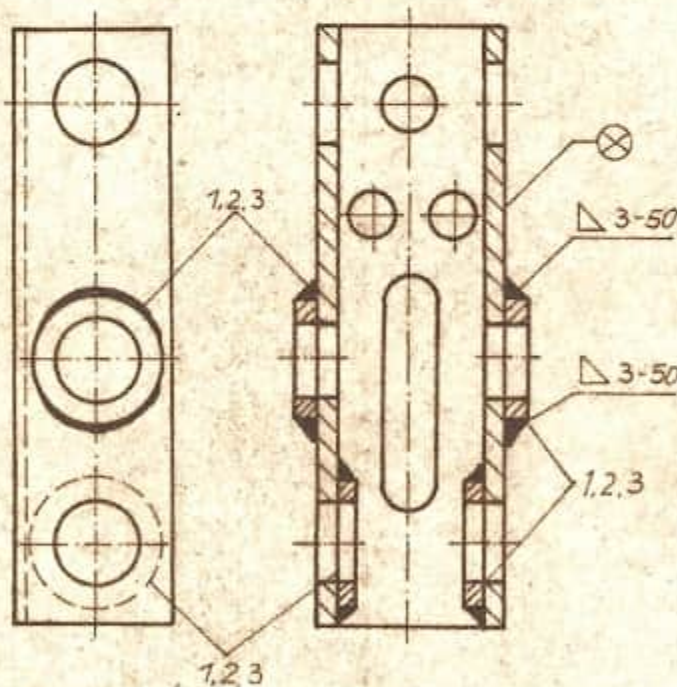
ASVO §§ 3-9, 6. DB zur
ASVO, ASAD 20/1
TGL 30270/01-03,
30245/02,03,
30535/01,02,
30101, 30102, 30104,
30042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: **3 x**
 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	Erarbeite	Datum Erarb.	4/9
Technisch. Maßstab				Wolff		
Zeichner						
LT 14.007	Vordruckbetriebs	Damen Osterfeld	ZPD-Nr. 930-003	41.79	Ag 303 83	34.0 T 302 305 1.3

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.	AR
K							076	40760017	
01		10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K		010887		513108814 1	120009858 /03				
02		15 Benennung des Gegenstandes							
K		ETI Bremshebel Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag	
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	exp	Nr.T.
K									1
04		25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge f. 10 ME	29 ME	30 ME-Tr.-Mi.	31	32
K				60 87 00 00	319		0	3	1
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge f. 1 S	41 ME	42 Mengell. t _h	43 t _M , t _N , B _P	44 LZ
K		0010		8174 2052 1770	10,0		30,0	330,0	5
06		50 Benennung							
K		Schw. Schweißen							
07		51	52 Beschreibung	53 VWP					
K			Grundwerkstoff: St38u-2Q TGL 7960	Chemische Analyse:					
08		Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:					x		
10		Nahtvorbereitung: Enzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung							
11		Einschweißteil: Kaufteil ETBNR Scheibe 25x45x4 Anfertigung:							
12		Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-, MAG ² B1b							
13		Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) -E434811020(H)-, Ø3,25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ 3 mm							
14		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen! E 433RR (8) 22							
15		Wärmeverbehandlung: -							
16		Wärmenachbehandlung: -							
17		Perspektivzeichnung:							



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Scheiben an Bremshebel haften (Scheibe TGL 10404)
2. Scheiben mit Bremshebel verschweißen (4 Stück)
3. Schweißstellen beschleifen

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

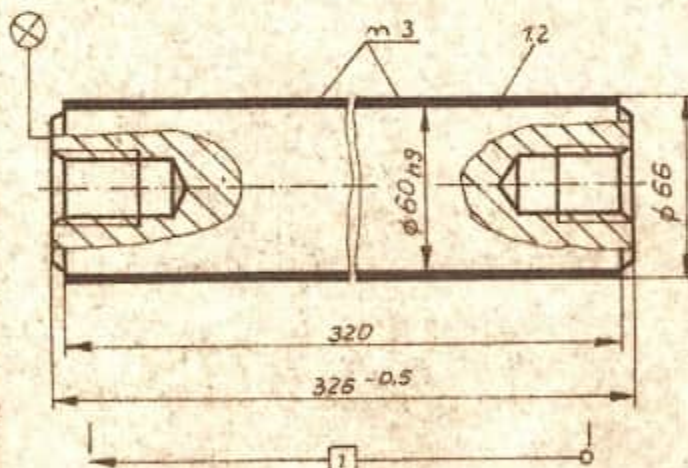
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

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	Datum Erarb	
				Wolff		3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK	
K							076	40760017		
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
K	010487		513109019 3	120018352 /04						
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 IVO	exp	Nr. T.	24 LG wirtsch.	
K								1	3B	
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge 10 ME	29 ME	30 ME Tr.-Mi.	31	32	33	
A			62 87 10 00	319		0		NA	34	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge 1 s	41 ME	42 Menge 1 s	43 1000,0	44 LZ	45 1000,0	
A		0010	8174 3030 0480	32,0		40,0		VF	46 1000,0	
06	50 Benennung	Schw. AS Auftragschweißen								
A										
07	51	52 Beschreibung	Rd60 TGL 11162						53 VWP	
	Grundwerkstoff: C45 SH+P-Aib		Chemische Analyse:							
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß				
09	Verschrottungsgrenzmaß:		X							
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung									
	Schweißnaht metallisch blank									
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR									
	Anfertigung:									
12	Schweißverfahren: MAG									
	Ausführungs-kategorie: AK(AS)II Prüfung: MAG-Bib TGL2847/25									
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 MnSi 8 Ø 1,2 mm									
	Schweißnahtdicke: 3 mm									
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
15	Wärmeverbehandlung: ca. 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper									
16	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen									
17	Perspektivzeichnung:									
18	Schweißfolge/Arbeitsfolge									
19	1. Bolzen vorwärmen									
20	Schmiedezange									
21	2. Bolzen auftragschweißen									
22	Länge: 320 mm									



Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3 x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

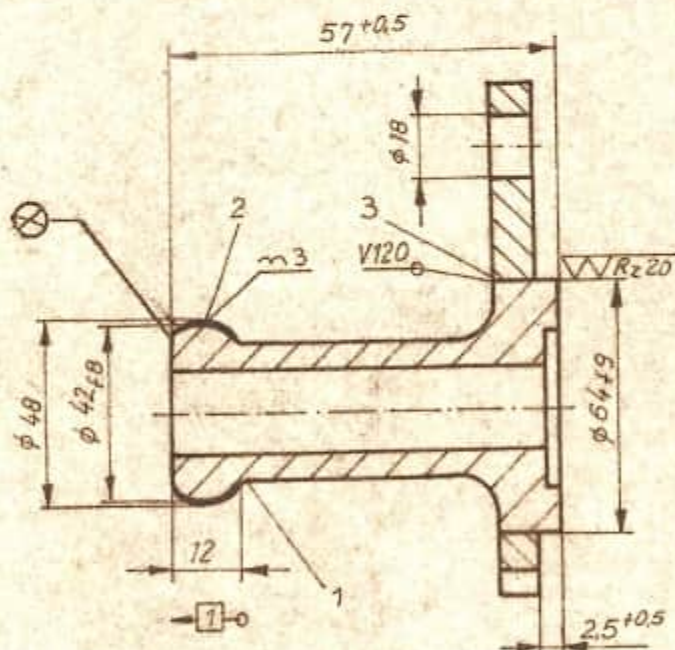
Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 11: 50 %

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

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

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
K						076	40760017
01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14		
K	010887		513109053 8	120009013 /03			
02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag
K	ETI Zentrierstück geschw. Mobilkran T 174						
03	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 exp. Nr. I.
K							1
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge L 10 mm	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31
K			62 87 10 00	319			3 1
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge L 1 S	41 ME	42 Menge L 1	43 M-Nr. B
K		0010	8174 5012 0160	5,0		30,0	180,0
06	50 Benennung						53 VWP
K	Schw. AS Auftragschweißen						
07	51	52 Beschreibung					
K		Grundwerkstoff: C35					Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch	Risse	Verschleiß
K	Verschrottungsgrenzmaß:						x
09	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht						
K	metallisch blank						
10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR			Anfertigung:			
K	Schweißverfahren: MAG			Ausführungs-kategorie: AK(AS) II Prüfung: MAG-BIB, TGL 2847/25			
11	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø): 10MnS18 Ø 1,2 mm			Schweißnahtdicke: V 3 mm			
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen						
K	Wärmeverhandlung: ca. 300°C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper						
13	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen						
14	Schweißfolge/Arbeitsfolge						
K	1. Zentrierstück vorwärmen Schmiedezange						
15	2. Zentrierstück auftrag-schweißen						
K	Länge: 12 mm						
16	3. Schweißnaht nach-schweißen						
17	Einzuhaltende GAB-Best.						
K	ASVO §§ 3-9, 6. DB zur						
18	ASVO, ASAO 20/1						
19	TGL 30270/01-03,						
20	30245/02, 03,						
21	30535/01, 03,						
22	30101, 30102, 30104						
23	30042						
24	Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels						
25	Zulässige Aufarbeitung: 3x						
K	Schweißgütekонтроleur						
26	Gütesicherung: nach TGL 14905						
27	Kontrolle der Nahtvorbereitung: Sichtprüfung						
28	Endkontrolle - Prüfverfahren: II 50 %						
29	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag						
30	Schweißtechnisch geprüft (Stempel)						
K	Abnahmeorgan						
31	Unterschrift Schweißer						
32	Erarbeitung						
K	Wolff						
33	Datum Erarb.						
34	3/7						



⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)

Abnahmeorgan

Unterschrift Schweißer

Erarbeitung

Wolff

Datum Erarb.

3/7

Technische Zeichnung

Sitz-Zeichn.

LT 14007

Vordruckbetriebs-Demos Osterwieh

ZPD-Nr. 450-003 4179 Ag 305 85 34.0 T 522 365 C3

Arbeitsunterweisung 1 - Schweißtechnologie/-auftrag

V.3.2.1199 Q

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	010587		513109122 5	120010675	104			
02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag	
K	ETI Rohr, geschw. Mobilkran T 174							
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 exP	23 Nr. T.
K								0
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Haupt-ELG-Nr.	29 ME	30 ME-Tr.-MI	31	32
K			58 00 27 00		319		0	3 0
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge f. S	41 ME	42 Haupt-ELG	43 1. N. B. F.	44 LZ
K		0010	8174 5063 1010	14,0		30,0	44,0	5
06	50 Benennung							
K	WIG Schweißen							
07	51	52 Beschreibung					53 VWP	
K		Grundwerkstoff: St35hb					Chemische Analyse:	
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
K	Verschrottungsgrenzmaß:				X	X		
09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung							
10	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR							
11	Anfertigung:							
K	Schweißverfahren: WIG							
12	Ausführungs-kategorie: II B							
13	Prüfung: WIG-RTa							
14	Schweißnahtdicke: 3 mm, 12 mm							
15	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8 Ø 2,0 mm							
16	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
17	Wärmevorbehandlung:							
18	Wärmenachbehandlung:							
19	Schweißfolge/Arbeitsfolge							
20	1. Verbindungsstutzen AL10 TGL 21616 mittels Trennscheibe von Rohrleitung trennen, Schweißnahtlehre							
21	2. Neuen Verbindungsstutzen mit Rohrleitung verschweißen							
22	3. Scheuerstellen zu-schweißen							
23	Nach Technologie 6.8.84							
24	Einzuhaltende GAB-Best.							
25	ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1							
26	TGL 30270/01-03,							
27	30245/02,03,							
28	30535/01,02,							
29	30101, 30102, 30104,							
30	30042							
31	Perspektivzeichnung:							
32								
33								
34	Zulässige Aufarbeitung: 3 x							
35	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur							
36	Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905							
37	Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung							
38	Prüfumfang: I 100 %							
39	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3 x
 Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur
 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)	Abschneemargen	Unterschrift Schweißler	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	3/6

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 ab.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K		010587		513109126 6	120013323 /04					
02		15 Benennung des Gegenstandes								
K		ETI Rohr gebogen Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag	
03		16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 t _{yg}	exp	Nr. T	24 LG wirtsch.
K									0	B
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge l ₀	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32	33
K				68 00 27 00		319	0		NA	34
									3	1
05		37 Kostentart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge x t _s	41 ME	42 Menge l ₀	43 t _M t _N B _P	44 LZ	VF
K			0010	8174 5063 1260	8,0		30,0	38,0		
									5	0 1,02 03

06 50 Benennung

WIG Schweißen

07 51

52 Beschreibung

53 VWP

Grundwerkstoff: St35hb

Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verformung

Bruch

Risse

Verschleiß

Verschrottungsgrenzmaß:

X

X

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

Einschweißstell: Kaufteil ETBNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: WIG

Ausführungs-kategorie: IIB

Prüfung: WIG-Ria

Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8 Ø 2,0 mm

Schweißnahtdicke: 3 mm 12 mm

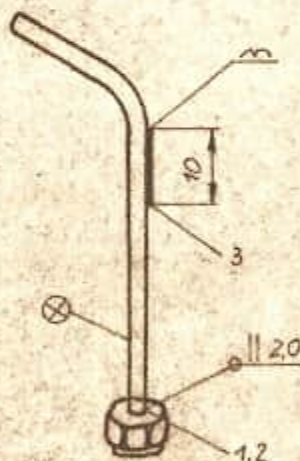
Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!

Wärmenvorbehandlung:

Wärmenachbehandlung:

14 Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge



1. Verschraubung gerade C12-160 TGL 0-2353 mittels Trennscheibe vom Rohr trennen, Schweißnaht beschleifen

2. Neue Verschraubung mit Rohr verschweißen

3. Scheuerstellen zu-schweißen

Nach Technologie 6.8.84
Einzuhaltende GAB-Best.

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

TGL 30270/01-03,

30245/02.03,

30535/01.02

30101, 30102, 30104,

30042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

3 x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: I 100 %

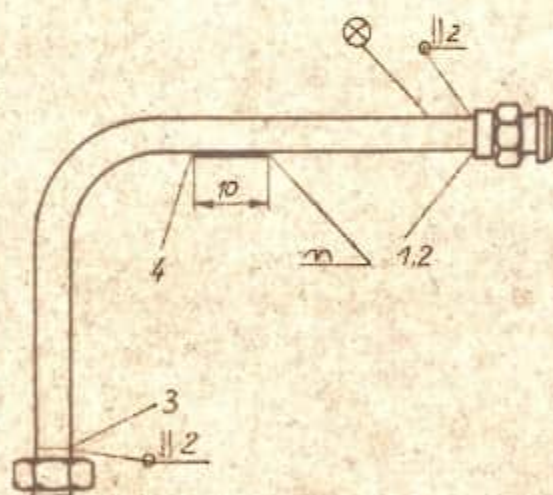
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb
				Wolff	

3/6

V03 1105 0

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK	
01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
02	15 Benennung des Gegenstandes								
03	16 gültig bis	17 LO unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 exP	23 Nr. T.	
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-, AP-Nr.	28 Meßgr. 10, 29 ME	30 ME Tr. Mj.	31	32	33	
05	37 Kostenart	38 AQ-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Meßgr. 1, 41 ME	42 Meßgr. 2, 43 ME	44 L2	45 VF	46 Lp.	
06	30 Benennung								
07	51	52 Beschreibung	53 VWP						
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß			
09	Verschrottungsgrenzmaß:				X	X			
10	Nahtvorbereitung: <u>Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung</u>								
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR				Anfertigung:				
12	Schweißverfahren: WIG				Ausführungs-kategorie: II B		Prüfung: WIG-Ria		
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 MnSi 8 Ø 2,0 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm // 2 mm				
14	Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen!								
15	Wärmeverbehandlung:								
16	Wärmenachbehandlung:								
17	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				



1. Verschraubung gerade C12-160 TGL 0-2353 mittels Trennscheibe vom Rohr trennen, Schweißnaht beschleifen

2. Neue Verschraubung mit Rohr verschweißen

3. Anschweißstutzen bei Bedarf wechseln

4. Scheuerstellen zu-schweißen

Nach Technologie 6.8.84

Einzuhaltende GAB-Best.

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

TGL 30270/01-03,
30245/02,03,
30535/01,02,
30101, 30102, 30104,
30042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3 x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

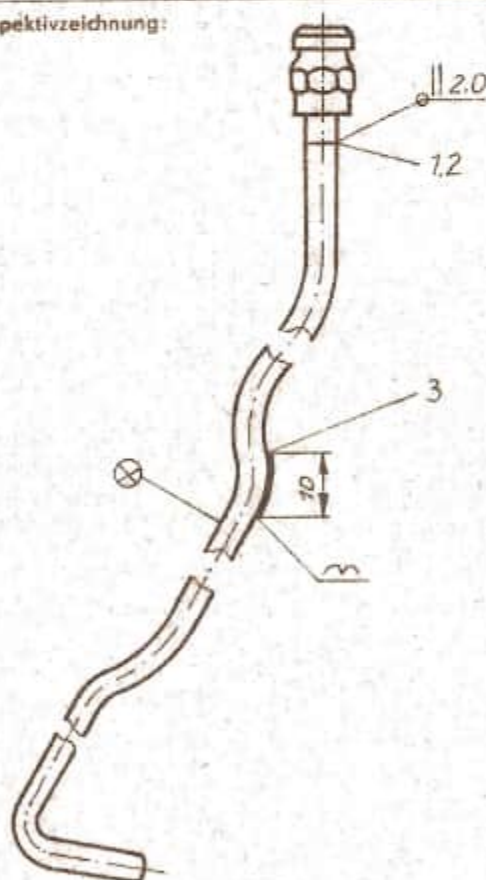
Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfungsfang: I 100 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.	3/6
				Wolff		

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AK
K						076		40760017	
01	10 gültig von	11 LG ob.	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K			513109129 6	120012820 /03					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Rohrleitung, geschw. Mobilkran T 174								Schweißtechnologie/-auftrag
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 esP	23 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								0	8
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge i. LG	29 ME	30 ME.Tr.-Mi.	31	32	33
K			68 00 27 00	319			0	3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge i. Lsg.	41 ME	42 Menge i. Lsg.	43 Lsg.-Tr.-Mi.	44 LZ	45 VF
K		0010	8174 5063 1260	14,0		30,0	44,0		5
06	50 Benennung								
K	WIG Schweißen								
07	51	52 Beschreibung	53 VWP						
K	Grundwerkstoff: St35hb		Chemische Analyse:						
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß			
K	Verschrottungsgrenzmaß:				X	X			
09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung								
10	Einschweißteil: Kauftell ETBNR								
11	Anfertigung:								
K	Schweißverfahren: WIG Ausführungsklasse: II B Prüfung: WIG-B1a								
12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 10 MnSi 8 Ø 2,0 mm								
K	Schweißnahtdicke: 3 mm, 2 mm								
13	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!								
14	Wärmevorbereitung:								
15	Wärmenachbehandlung:								
16	Perspektivzeichnung:								
17	Schweißfolge/Arbeitsfolge								



1. Verbindungsstutzen B12 TGL 21616 mittels Trennscheibe von Rohrleitung trennen, Schweißnaht beschleifen
2. Neuen Verbindungsstutzen mit Rohrleitung verschweißen
3. Scheuerstellen zuschweißen

Nach Technologie 6.8.84

Einzuhaltende GAB-Best.

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

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3 x

Gütesicherung: Schweißgütekontrolleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung

Prüfumfang: I 100 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
				Wolff	3/6