

Josef. Meier

Ohne unsere Genehmigung
keine Weitergabe an Dritte

ERZEUGNISGRUPPE 6.9.

- LADER u. MOBILKRANE -

SCHWEISSTECHNISCHE

RICHTLINIE T 174-16/-2

Teil IX



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

Unterliegt nicht dem
Änderungsdienst

1. Blatt-Nr.	2. Blatt-Nr.	3. Blatt-Nr.	4. Blatt-Nr.	5. Blatt-Nr.	6. Blatt-Nr.	7. Blatt-Nr.	8. Blatt-Nr.	9. Blatt-Nr.	10. Blatt-Nr.	11. Blatt-Nr.	12. Blatt-Nr.	13. Blatt-Nr.	14. Blatt-Nr.	15. Blatt-Nr.	16. Blatt-Nr.	17. Blatt-Nr.	18. Blatt-Nr.	19. Blatt-Nr.	20. Blatt-Nr.	21. Blatt-Nr.	22. Blatt-Nr.	23. Blatt-Nr.	24. Blatt-Nr.	25. Blatt-Nr.	26. Blatt-Nr.	27. Blatt-Nr.	28. Blatt-Nr.	29. Blatt-Nr.	30. Blatt-Nr.
010135																													
Schw., AS-Folienblatt																													

Blatt 1

Zur Aufarbeitungstechnologie Blatt 2

Die auf diesem Blatt 1 aufgeführten Arbeitsschritte sind grundsätzlich einzuhalten.

REINIGUNG

- hat so zu erfolgen, daß eine exakte Schadenaufnahme erfolgen kann
- Teile müssen frei von Zunder, Rost, Farbe, Öl und Fetten sein

SCHADENAUFNAHME

- erfolgt entsprechend der Technologie
- Risse, Brüche, Verformungen bzw. Verschleißstellen sind zu kennzeichnen

SCHWEISSAUSFÜHRUNG

- entsprechend der Technologie, Wärme- u. Nachbehandlung unbedingt einhalten
- Werkstück von Schlacke und Spritzer reinigen
- die notwendige mechanische Bearbeitung u. Farbgebung nach der Gütesicherung ist nach den betrieblichen Besonderheiten gesondert festzulegen

GÜTESICHERUNG

- die Signierung durch den Schweißer u. Gütekontrollleur hat zu erfolgen

Folgende ABAC, ASAO sind zu beachten

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

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Befehl-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 hergestellt auf	14										
K	310388		513108537 2	120001336 /04											
02	15 Benennung des Gegenstandes:														
K	ETI Bolzen Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag										
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfert.	21 typ	exp	Nr.1	24 LG untersch.						
K								0	30						
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-Ar.-Nr.	28 Menge (L, Stk.)	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32	33						
A			62 87 10 00	319		0		3 1	35 36						
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Menge (L, Stk.)	41 ME	42 Menge (L, Stk.)	43 Lsg., 1. H. B.	44 LZ	VF						
A		0010	8174 1033 0050	13,0		45,0	435,0	5	0 1,02						
06	50 Benennung														
A	Schw. AS Auftragschweißen														
07	51	52 Beschreibung						53 VWP							
	Grundwerkstoff:		St50-2		Chemische Analyse:										
08	Schadensaufnahme:		Verformung		Bruch		Risse		Verschleiß						
09	Verschattungsgrenzmaß:								X						
10	Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung														
	Schweißnaht metallisch blank														
11	Einschweißteil: Kautell ETBNR					Anfertigung:									
	Schweißverfahren: MAG					Ausführungsklasse: AK(AS) II Prüfung: MAG-Bib, TGL2847/25									
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)					Schweißnahtdicke:									
	10MnS18, Ø 1,2 mm, 30MnCrT5					3 mm									
13	Kb-Elektroden 2h bei 250 °C trocknen														
	Wärmeverhandlung: ca. 250 - 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper														
14	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen														
15	Perspektivzeichnung:					Schweißfolge/Arbeitsfolge									
16						1. Bolzen vorwärmen Schmiedezange 2. Bolzen auftragschweißen Länge: 34 mm 3. Bolzen auftragschweißen Länge: 25 mm 4. Bolzen auftragschweißen Länge: 34 mm									
17											Einzuhaltende GAB-Bestimm.				
18											ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO,				
19											Gesetzblatt Sonderdruck 11/87				
20						Anordnung über die 1. Hilfe									
21						im Betrieb vom 23.6.87									
22						TGL 30 270/01-03;									
23						30 245/02,03;									
24						30 535/01,02; 30 101,									
25						30 102, 30104, 30 042									
26						Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels									
27															
28															
29	Zulässige Aufarbeitung:					3x									
	Gütesicherung:					Schweißgütekонтроleur									
30	Kontrolle der Nahtvorbereitung:					nach TGL 14 905									
	Endkontrolle - Prüfverfahren:					Sichtprüfung									
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag					Prüfungsumfang: II 50 %									

Schweißtechnisch geprüfter (Stempel)	Abnahmeort	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.	
Modellbau, Siedel	29.04.88			Wolff		3/8

KK-LB	01	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.	AX
	K						076	40760017	
	01	10 gültig von	11 LG ob	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
	K	100288		513109181 1	12000947 2 /03				
	02	15 Benennung des Gegenstandes							
	K	ETI Saugleitung geschw. Mobilkran T 174							Schweißtechnologie/-auftrag
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 TyG	22 esP	23 Nr. T.
	K								0 B
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Masse L _{ges}	29 ME	30 ME Tr. Mi.	31	32
	A			68 00 27 00	319			0	3 1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Masse L ₁	41 ME	42 Masse L ₂	43 Masse L ₃	44 L ₂
	A		0010	8174 5261 0650	13,0		30,0	43,0	5 0 1,02
	06	20 Benennung							
	A	Schweißen WIG							
	07	51	52 Beschreibung						53 VWP
		Grundwerkstoff: RSt38-2						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:			
		Schweißverfahren: WIG				Ausführungsklasse: II B		Prüfung: WIG-Ris	
	12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): 10 MnSi 8 Ø 2,0 mm				Schweißnahtdicke: 3 mm			
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!							
	13	Wärmenvorbehandlung: -							
		Wärmenachbehandlung: -							
	14	Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge	
	15							1. Kugelbuchse L16/18-C-TGL 8278 mit Überwurfmutter M18L-A TGL 0-3870 mittels Trennscheibe vom Rohr trennen, Schweißnaht beschleifen	
	16							2. Verbindungsstutzen BL18 TGL 21616 mittels Trennscheibe trennen	
	17							3. Neue Kugelbuchse und neuen Verbindungsstutzen mit Rohr verschweißen	
	18							4. Scheuerstellen zuschweißen	
	19							Einzuhaltende GAB-Best.	
	20							ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1	
	21							TGL 30270/01-03,	
	22							30245/02,03,	
	23							30535/01,02,	
	24							30101,30102,30104,	
	25							30042	
	26							⊗ Ort d. Schweiß- und Kontrollstempels	
	27	Während des Schweißens mit Formiergas spülen							
	28	Zulässige Aufarbeitung 3x							
	29	Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur nach TGL 14905							
	30	Kontrolle der Nahtvorbereitung: Sichtprüfung Prüfumfang: 1 100 %							
		Endkontrolle - Prüfverfahren: Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!							
Schweißtechnisch geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.			
		29.04.88			Wolff		3/5		

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebe-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lstg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Kontr.-Nr.	10
K							076	40760017	
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	140388		513110190 3	120032945 /04					
02	15 Bezeichnung des Gegenstandes								
K	ETI Rohr Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag				
03	16 gültig bis	17 LG umt.	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVO	22 NP	23 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K								0	B
KK-LB	04	25 Lstg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Haupt LG	29 ME	30 ME Tr. ML	31	32
A				68 00 27 00		319		0	
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Haupt f. Lstg.	41 ME	42 Haupt f. Lstg.	43 M. T. N. B. F.	44 LZ	45 VF
A		0010	1200 32 9450	39,0		40,0	79,0		
06	50 Bezeichnung								
A	WIG-Schweißen								

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: RSt38-2	Chemische Analyse:
08	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
	Verformung	Bruch	Risse
			X
			X
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung		
11	Einschweißteil: Kaufteil ETBNR		
	Anfertigung:		
	Schweißverfahren: WIG	Ausführungsklasse: IIB	Prüfung: WIG-Rig
12	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) 10MnSi8 Ø 2,0 mm		
	Schweißnahtdicke: 3 mm		
	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!		
	Wärmenvorbehandlung: -		
	Wärmenachbehandlung: -		

14	Perspektivzeichnung:		Schweißfolge/Arbeitsfolge
15			1. Anschweißstutzen S20-09 TGL 0-3909 mittels Trennscheibe vom Rohr trennen u. Schweißnaht beschleifen
16			2. Anschweißstutzen mit dem Rohr verschweißen
17			3. Kugelbuchse L 17/22-A-TGL 8278 mit Überwurfmutter A 22-16, TGL 0-3870 St. mittels Trennscheibe vom Rohr trennen
18			4. Neue Kugelbuchse anschweißen
19			5. Scheuerstellen zu-schweißen

20	Einzuhaltende GAB-Best.	
21	ASVO SS 3-9, Gesetzblatt Sonderdruck 11/87, Anordnung über 1. Hilfe im Betrieb vom 23.6.87	
22	TGL 30270/01-03; 30245/02,03; 30535/01,02; 30101, 30102, 30104, 30042	
23	Während des Schweißens mit Formiergas spülen.	
24	Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels	

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Gezeichnet von	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeitet	Datum Erarb.	
				Wolff		3/6

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Befehl-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	140388		513110192 8	120032986 /04					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Rohr			Mobilkran T 174		Schweißtechnologie/-auftrag			
03	16 gültig bis	17 LG um	18 Artenzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 Lsg.	22 P.	23 LG gültig bis	
K								0	B
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Messgr. Lsg.	29 ME	30 ME-Tr.-ML	31	32	33
A			68 00 27 00	319		0		3	1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenzeichen	40 Messgr. Lsg.	41 ME	42 Messgr. Lsg.	43 Lsg.-Tr.-ML	44 Lsg.	45
A		0010	1200 32 9860	33,5		40,0	73,5	5	0 1,02
06	30 Benennung								
A	WIG Schweißen								
07	51	52 Basisbezeichnung	53 VWP						
	Grundwerkstoff		Chemische Analyse						
08	Schadensaufnahme:		Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß			
	Verschrottungsgrenzmaß:				X	X			
09	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißnaht metallisch blank, Restfarbbeseitigung								
10	Einschweißteil: Kopfteil ETBNR								
11	Anfertigung:								
	Schweißverfahren:		WIG	Ausführungsklasse:		II B	Prüfung: WIG-Ria		
	Zusatzwerkstoff (Typ, ϕ)		10MnS18	ϕ 2,0 mm		Schweißnahtdicke:			3 mm
12	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen								
13	Wärmeverbehandlung: -								
	Wärmenachbehandlung: -								
14	Perspektivzeichnung:				Schweißfolge/Arbeitsfolge				
15					1. Anschweißstutzen S20-09 TGL O-3909 mittels Trennscheibe vom Rohr trennen, Schweißnaht beschleifen 2. Anschweißstutzen mit dem Rohr verschweißen 3. Kugelhülse L17/22-A-TGL 8278 mit Überwurfmutter A22-16 TGL O-3870 St mittels Trennscheibe vom Rohr trennen 4. Neue Kugelhülse anschweißen 5. Scheuerstellen zuschweißen				
16									
17									
18									
19									
20									
21									
22									
23									
24									
25									
26									
27									
28									
29									
30									
31									
32									
33									
34									
35									
36									
37									
38									
39									
40									
41									
42									
43									
44									
45									
46									
47									
48									
49									
50									
51									
52									
53									
54									
55									
56									
57									
58									
59									
60									
61									
62									
63									
64									
65									
66									
67									
68									
69									
70									
71									
72									
73									
74									
75									
76									
77									
78									
79									
80									
81									
82									
83									
84									
85									
86									
87									
88									
89									
90									
91									
92									
93									
94									
95									
96									
97									
98									
99									
100									

Während des Schweißens mit Formiergas spülen

TGL 30 270/01-03; 30 245/02,03; 30 535/01,02; 30 101; 30 102, 30 104; 30 042

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

nach TGL 14 905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

I 100 %

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

Schweißtechnik geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erreichte	Datum Erarb.	3/6
		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 Kontr.-Nr.	10
K						075		40760017
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K	110188		5141 13831 0	1200 53468/03				
02	15 Benennung des Gegenstandes							
K	ETI Lenkhebel kompl. Mobilkran T 174						Schweißanweisung - Lenkungsteile	
03	16 gültig bis	17 LG auf	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IVG	22 BeF	23 LG-wirtsch.
K							1	30
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Kon.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME	30 ME-Tr. ME	31	32
A			68 00 29 00	319			0	3 1
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge Lsg.	41 ME	42 Menge Lsg.	43 Lsg.-Lsg.-By	44 LZ
A		0020	1200 53 4680	18,0		45,0	585,0	5 0 1,02
06	30 Benennung							
A	Schw. Einschweißen von Konusbuchsen							

07	51	52 Beschriftung	53 VWF
		① ② ③ St35hb	
08	Grundwerkstoff: St38-3N, St38hb-2, Chemische Analyse:		
09	Kontrolle der Risse: ZIS Prüfröt und Prüfweiß, Sichtprüfung		
10	Verschrottungsgrenzmaß: nach 3-maliger Aufarbeitung, starke Deformation		
11	Nahtvorbereitung: Buchsen abbrennen, Brennschnittstellen beschleifen, Bohrungen aufbohren für Bundbuchsen, Kehlnaht		
12	Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-, MAG-Bib, Bl. 23		
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E 433 RR (B) 22, Ø 3,25 mm; 10 MnSi 8, Ø 1,2 mm		
14	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen! Brennschnittgüte: 2		
15	Schweißen: Schweißgerät: SG, MSG 60Us: 22-24 V Is: 130-140A Vo: 3,2 m/min.		
16	RotameterEinstellung: 15 l/min Augenschutzfilter: 9 - 11 Schweißnahtdicke: 3 mm		
17	Wärmeverbehandlung: -		
18	Wärmenachbehandlung: -		

19	Perspektivzeichnung:	Ansicht X	Schweißfolge/Arbeitsfolge
20			1. Buchsen durch Brennschneiden trennen 2. Brennschnittstellen beschleifen 3. Bohrung auf Ø 32 mm aufbohren 4. Buchsen in Bohrungen einsetzen 5. Buchsen heften und verschweißen
21			Einzuhaltende GAB-Bestimmungen ASVO; 6, DB zur ASVO; ASAO 20/1; TGL 30 270/01-03; 30 245/02, 03; 30 535/01, 02; 30 042; 30 101; 30 102; 30 104
22			
23			
24			

25	Kontrolle der Nahtvorbereitung: Schweißgütekонтроleur
26	Endkontrolle: Prüfumfang 100 %, Prüfverfahren: ZIS Schweißnahtlehre Sichtprüfung
27	⊗ Ort des Schweißer- und Kontrollstempels
28	Technologie gilt nur im Zusammenhang mit Schweißanweisung Lenkungsteile
29	Zulässige Aufarbeitung: 3 x
30	Bestätigung durch ZLK für Schweißbetriebe der LFN gemäß 3. DB zur StVZO: Abschrift, bestätigt am 30.08.85

a) Abnahmeorg.	b) Stempel/Unterschr.	c) Betrieb:	d) Erarb.-Betrieb:	e) Datum Erarbeitung:	f) Name Bearbeiter:	g) Schweißer:	h) Kontrollstempel Hauptschweißling:
			KFL Hald.	11.01.88	Wolff		KFL 8.88

00-LB	00	1 Lsg.-Zentr.	2 Befug.-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Kst.-Tr.-Nr.	10
K							076		40760017
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14				
K	110188		5141 13838 4	1200 53531/03					
02	15 Benennung des Gegenstandes								
K	ETI Lenkhebel vollst. Mobilkran T 174				Schweißenweisung - Lenkungsstelle				
03	16 gültig bis	17 LG mit	18 Ankerzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 JyG	22 BxP	23 Nr. 1	24 LG-wirtd.
K								1	30
04	25 Lsg.-Zentr.	26 Kst.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Hmrg. (10. St.)	29 ME	30 ME-Tr. M	31	32	33
A			58 00 29 00	319		0		3	1
05	37 Kesternr.	38 AG-Nr.	39 Ankerzeichen	40 Hmrg. 1. St.	41 ME	42 Hmrg. 2. St.	43 M. 1. St.	44 L2	45 V
A		0030	1200 53 5310	20,0		45,0	645,0		5 0 1,02
06	30 Benennung								
A	Schw. Einschweißen von Konusbuchsen								

07 31 32 Beschreibung ① ② St35hb ③
Grundwerkstoff: St38-3N, St38hb-2, Chemische Analyse:

08 Kontrolle der Risse: ZIS Prüfröt und Prüfweiß, Sichtprüfung

09 Verschrottungsgrenzmaß: nach 3-maliger Aufarbeitung, starke Deformation

10 Nothvorbereitung: Buchsen abbrennen, Brennschnittstellen beschleifen, Bohrungen aufbohren für Bundbuchsen, Kehlnaht

11 Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-, MAG-Bib, Bl. 23

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E 433 RR (B) 22, Ø 3,25 mm; 10 MnSi 9, Ø 1,2 mm

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

12 Schweißen: Schweißgerät: SG, MSG 60 U; 22-24 V Is: 130-140 A Vp: 3,2 m/min.

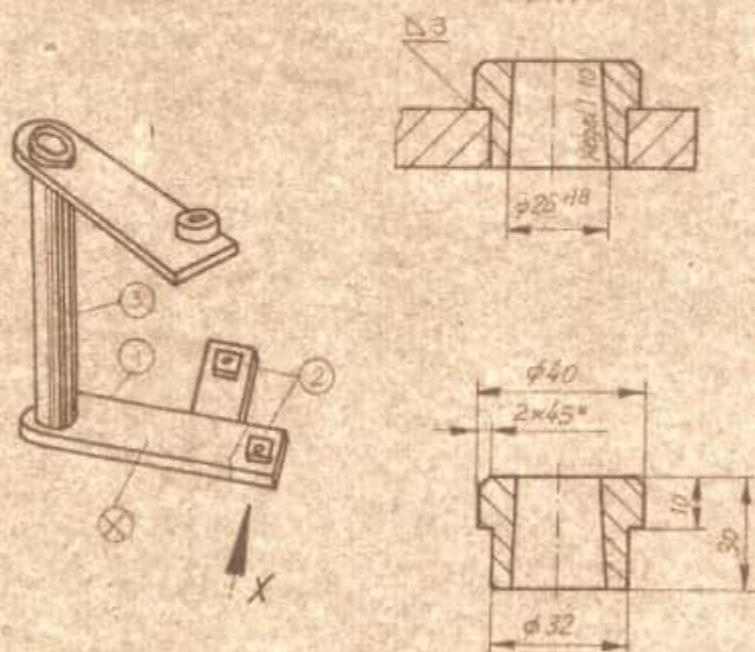
Rotameter-einstellung: 15 l/min Augenschutzfilter: 9 + 11 Schweißnehtdicke: 3 mm

13 Wärmeverbehandlung: -

14 Wärmehochbehandlung: -

15 Perspektivzeichnung:

Ansicht X



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Buchsen durch Brennschneiden trennen
2. Brennschnittstellen beschleifen
3. Bohrungen auf Ø 32 mm aufbohren
4. Buchsen in Bohrungen einsetzen
5. Buchsen heften und verschweißen

Einzuhaltende GAB-Best.

ASVO; 6. DB zur ASVO;

ASAO 20/1;

TGL 30 270/01-03; 30 101;

30 245/02,05; 30 102;

30 535/01,02; 30 104

30 042;

16 Kontrolle der Nothvorbereitung: Schweißgütekонтроleur

17 Endkontrolle: Prüfumfang 100 %; Prüfverfahren: ZIS Schweißnahtlehre Sichtprüfung

18 Ort des Schweißer- und Kontrollstempels

19 Technologie gilt nur im Zusammenhang mit Schweißanweisung Lenkungsstelle

20 Zulässige Aufarbeitung: 3 x

Bestätigung durch ZLK

(für Schweißbetriebe der LFN gemäß 3. DB zur StVO)

Abschrift, bestätigt am 30.8.85 *luf*

a) Abnahmeorg.	b) Stempel/Unterschr.	c) Betriebs	d) Frach.-Betriebs	e) Datum	f) Name Ersteller	g) Schweißer	h) Kontrolltechnisch
			KFL Hald.	11.01.88	Wolff		luf 8.4.88

Arbeitsunterweisung 1 - Schweißanweisung Lenkungsstelle

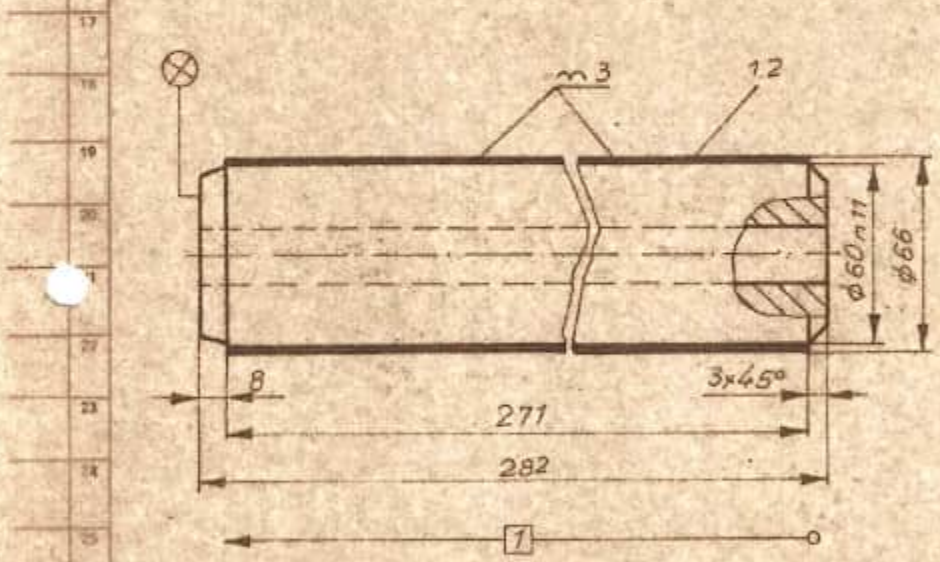
KK-10	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl.	8 Auftr.-Nr.	9 Ko.-Tr.-Nr.	10
	K						076			40760017	
01	01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
	K	110188		514113927 2	12005441 1/00						
02	02	15 Benennung des Gegenstandes						Schweißtechnologie/-auftrag			
	K	ETI Kastenträger geschw. Mobilkran T 174									
03	03	16 gültig bis	17 LO mit	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 typ	22 exF	23 Nr. 1	24 LG-wirch.	
	K								1	5	
KK-18	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Meßgr. 10 ^{mm}	29 ME	30 ME-Tr. Nr.	31	32	NA	33
	A			60 87 00 00	319					3 1	
05	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Meßgr. 1 5	41 ME	42 Meßgr. 1 5	43 ME-Tr. Nr.	44 LZ	45	46
	A		0010	1200 5441 10	80,0		60,0	460,0		5	0 1,02
06	06	30 Benennung									
	A	Schw. Risse schweißen									
07	07	31 Beschreibung						32 VWP			
		Grundwerkstoff: St38b-2						Chemische Analyse:			
08	08	33 Schadensaufnahme		34 Verformung	35 Bruch	36 Risse	37 Verschleiß				
		Verschrottungsgrenzmaß:		X		X					
09	09	38 Nahtvorbereitung: Entzünden, Entrosten, Entfetten, Schweißnaht metallisch blank									
10	10	39 Einschweißteil: Kautteil ETBNR									
		Anfertigung:									
11	11	Schweißverfahren: E MAG									
		Ausführungs-kategorie: II B									
		Prüfung: E, MAG-BTb, B1 23									
12	12	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) E433RR(B)22, Ø3,25mm, 10MnSiB Ø1,2 in Schweißnahtstärke: Δ 4 mm									
		Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!									
13	13	Wärmevorbehandlung:									
		Wärmenachbehandlung:									
14	14	Perspektivzeichnung:						Schweißfolge/Arbeitsfolge			
15	15							1. Kastenträger richten Hammer 2000 g, Richtschablone			
16	16							2. Risse an den Schweißnähten abbohren u. ausfügen (Brennschnittgüte 2)			
17	17							3. Risse verschweißen			
18	18							4. Schweißstellen gegebenenfalls nacharbeiten			
19	19							Einzuhaltende GAB-Bestimmungen			
20	20							ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1			
21	21							TGL 30535/01-02, 30101, 30104, 30270/01-03			
22	22							30817			
23	23							Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels			
24	24										
25	25										
26	26										
27	27	Zulässige Aufarbeitung:						3x			
		Gütesicherung:						Schweißgütekontrolleur			
		Kontrolle der Nahtvorbereitung:						Einhaltung der Parameter nach TGL 14905			
28	28	Endkontrolle - Prüfverfahren:						Sichtprüfung			
		Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag						Prüfung: II 50 %			
29	29	Schweißtechnik geprüft (Stempel)		Abnahmeorgan		Unterschrift Schweißer		Freibettung		Einrichtung	
						28.08.88				Wolff	
30	30	Datum Erheb.		3/8							

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Bauteil-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	250188		514113978 2	12005494 2/04				
	02	15 Benennung des Gegenstands							
	K	ETI Bolzen Mobilkran T 174							
		Schweißtechnologie/-auftrag							
	03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tVG	exp	Nr. T.
	K								1
									30
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge (10 ³)	29 ME	30 ME-Tr.-M.	31	32
	A			62 87 10 00		319		0	3 1
	05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artikelzeichen	40 Menge (10 ³)	41 ME	42 Menge (10 ³)	43 tVG	44 LZ
	A		0010	1200 54 9420	32,0		45,0	1005,0	5 0 1,02
	06	50 Benennung							
	A	AS Auftragschweißen							

07	51	52 Beschreibung	53 VWP
		Grundwerkstoff: St60-2, Rd60 TGL11163 Chemische Analyse:	
08	Schadensaufnahme:		
		Verformung	Bruch
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
			X

10	Nachtvorbereitung: 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, 30 MnCrTiS	Schweißnahtdicke: 3 mm
	Kb-Elektroden 2 h bei 250 °C trocknen!	
13	Wärmenvorbehandlung: ca. 250-300 °C Glühofen, Thermefix-Schmelzkörper	
	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen	

14	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge
15		1. Bolzen vorwärmen
16		Schmiedezange
17		2. Bolzen auftragschweißen
18		L = 271 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
	Gütesicherung:	Schweißgütekontrolleur
	Kontrolle der Nachtvorbereitung:	nach TGL 14905
30	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung
	Prüfumfang:	II 50 %
	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag!	

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Brachtag	Datum Erarb.
		29.04.88		Wolff	2/6

KK-EB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg.-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zur fertigende Menge	6 ME	7 Lsg. Schl. 8 Auftr.-Nr. 9 Ko.-Tr.-Nr.
K							076	40760017
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K			250188	514113981 8	12005497 5/04			
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 IVG	anP	Nr. T. 24 LG untersch.
K								1 30
KK-EB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Hauptg. (10. St.)	29 ME	30 ME-Tr. Mi.	31
A				62 87 10 00		319	0	32
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Hauptg. 1.5	41 ME	42 Hauptg. 1.5	43 M. IN-BF	44 LZ
A		0020	1200 54 9750	30,0		40,0	940,0	VF
06	50 Benennung	Schw. Auftragschweißen						
A								

07 31 52 Beschreibung Rd70 TGL 11162

59 VWP

Grundwerkstoff: C45 SH+P-A1b

Chemische Analyse:

Schadensaufnahme:

Verformung

Bruch

Klasse

Verschleiß

Verschrottungsgrenzmaß:

X

Nachbereitung:

Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung
Schweißnaht metallisch blank

Einschweißteil: Kautteil ETBNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: MAG

Ausführungsklasse: AK(AS)IT Prüfung MAG-B1b TGL 2047/25

Zusatzwerkstoff (Typ. Ø) 40 MnSi 8, Ø 1,2 mm 30MnCrTi5

Schweißnahtdicke: 5mm

Kb-Elektroden: 2 h bei 250 °C trocknen

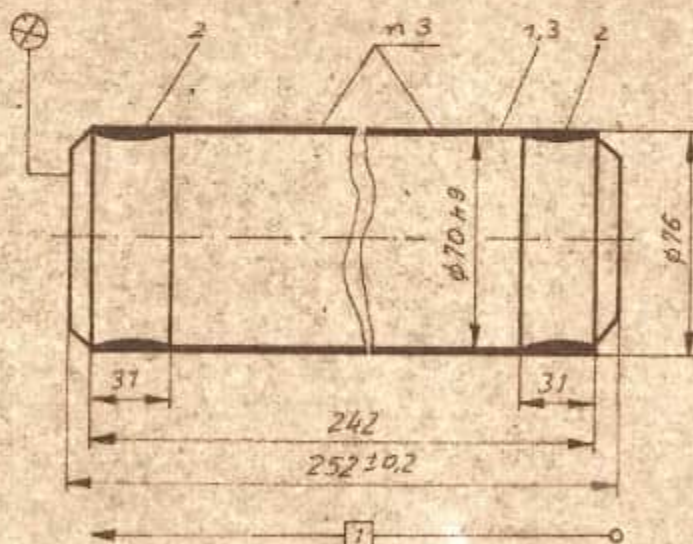
Wärmevorbehandlung: ca. 300 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper

Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Bolzen vorwärmen
Schmiedezange
2. Bolzen rechts u. links
je 31 mm auftragschweißen
(Wölbungen)
3. Bolzen auftragschweißen
L = 242 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 Aularbeitung

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nachbereitung:

nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

II 50 %

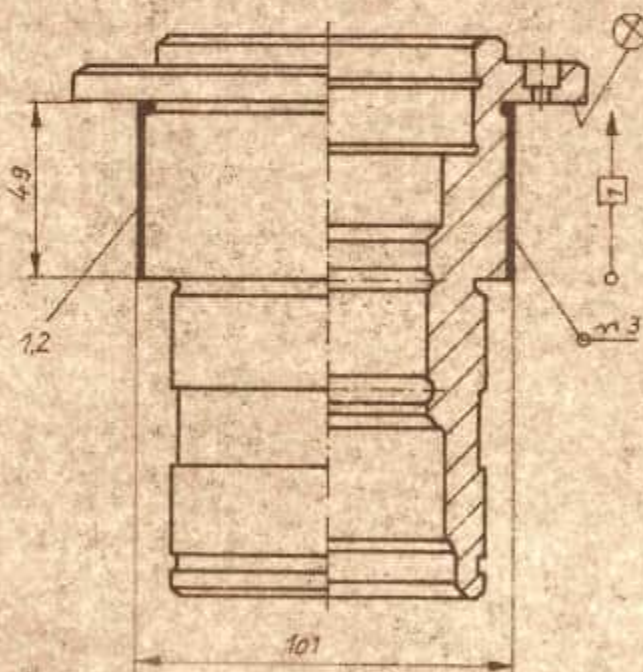
Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage zur Schweißtechnologie/-auftrag!

Schweißtechnische geprüf. (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterzeichn. Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
		29.4.88		Wolff	3/7

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
K							076	40760017
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14			
K			010288	514115183 0	12057382 6/03			
02	15 Benennung des Gegenstandes	Schweißtechnologie/-auftrag						
K		ETI Lagerbuchse Mobilkran T 174						
03	16 gültig bis	17 LG mit	18 Artenkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 IyG	22 exP	23 Nr.T.
K								1
04	24 Lsg.-Zeitr.	25 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Hsg. LG mit	29 ME	30 ME Tr. Mi	31	24 LG mit
K			52 87 10 00		319	0		20
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artenkennzeichen	40 Hsg. 1.15	41 ME	42 Hsg. 1.15	43 Hsg. 1.15	44 L2
K		0010	1205 73 8260	11,0	45,0	265,0		5 0 1,02
06	50 Benennung	Schw. Auftragschweißen						
07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St60-2					53 VWP
08		Chemische Analyse:						
09	Schadensaufnahme:	Verformung						
	Verschrottungsgrenzmaß	Bruch						
		Risse						
		Verschleiß						
		X						
10	Nachbereitung:	Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung						
		Schweißnaht metallisch blank						
11	Einschweißteil:	Kaufteil ETB NR						
		Anfertigung:						
12	Schweißverfahren:	MAG						
		Ausführungsklasse AK(AS)II Prüfung: MAG-BIb, TGL2847/25						
13	Zusatzwerkstoff (Typ, Ø)	10 MnSi 8, Ø 1,2 mm 30MnCrTi5						
		Schweißnahtdicke: 3 mm						
14	Kb-Elektroden	2 h bei 250 °C trocknen						
	Wärmeverbehandlung:	250 °C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper						
	Wärmenachbehandlung:	in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen						

Perspektivzeichnung:

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Lagerbuchse vorwärmen
Schmiedezeuge2. Lagerbuchse auftrag-
schweißen
Länge: 49 mmEinzuhaltende 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 Ausrüstung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nachbereitung:

nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfung:

II 50%

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erbeiter	Datum Erarb.
		24.04.08		Wolff	3/7

00	1 Leist.-Zeitr.	2 Beleg-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl. 8 Auftr.-Nr., 9 Ko.-Tr.-Nr.
01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	076	40760017
02	15 Benennung des Gegenstandes				Schweißtechnologie/-auftrag		
03	16 gültig bis	17 LG unt.	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tvg	22 Nr. T.
04	23 Lsg.-Zeitr.	24 Ko.-St.	25 Gegenstands-AP-Nr.	26 Messgr. L	27 ME	28 ME, Tr.-M	29 LG an/tech.
05	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messgr. t	41 ME	42 Messgr. y	43 tvg, tvg, BF
06	50 Benennung	51	52 Beschreibung	53 VWP	54	55	56
07	ETI Bolzen Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag		
08	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Messgr. L	29 ME	30 ME, Tr.-M	31
09	37 Kostenort	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messgr. t	41 ME	42 Messgr. y	43 tvg, tvg, BF
10	Schw. AS Auftragschweißen				Schweißfolge/Arbeitsfolge		
11	Grundwerkstoff: C45 SH+P-A1b				Chemische Analyse:		
12	Schadensaufnahme:				Verformung		
13	Verschrottungsgrenzmaß:				Bruch		
14	Nachvorbereitung:				Klasse		
15	Entzundern, Entfetten, Entrosten, Restfarbbeseitigung				Verschleiß		
16	Schweißnaht metallisch blank				X		
17	Einschweißteil: Kaulteil ETBNR				Anfertigung:		
18	Schweißverfahren: MAG				Ausführungs-klassifizierung: AK(AS) II Prüfung: MAG-B1b TGL 2847/25		
19	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø): 10MnS18-Ø 1,2 mm 30MnCrT5				Schweißnahtdicke: 3 mm		
20	Kb-Elektroden 2 h bei 250°C trocknen!						
21	Wärmeverbehandlung: ca. 300°C Glühofen, Thermofix-Schmelzkörper						
22	Wärmenachbehandlung: in Wärmepalette an ruhender Luft abkühlen						
23	Perspektivzeichnung				Schweißfolge/Arbeitsfolge		
24					1. Bolzen vorwärmen		
25					Schmiedezange		
26					2. Bolzen auftragschweißen		
27					Länge: 370 mm		
28							
29							
30							
31							
32							
33							
34							
35							
36							
37							
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44							
45							
46							
47							
48							
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
56							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							
73							
74							
75							
76							
77							
78							
79							
80							
81							
82							
83							
84							
85							
86							
87							
88							
89							
90							
91							
92							
93							
94							
95							
96							
97							
98							
99							
100							

KK-LB	09	1 Lsg.-Zeitr.	2 Bef.-Nr.	3 Betrieb-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 Vorstellt auf	14		
K		290288		5141 16174 4	120592708 /00			
02		15 Benennung des Gegenstandes						
K		ETI Plattform Mobilkran T 174						Schweißtechnologie/-auftrag
03		16 gültig bis	17 LO unter	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 fvg	22 wsf
K								1 5
04		25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Messgr. Lsg.	29 ME	30 ME-Tr.-Mi.	31
K		0,5A		60 87 00 00		319		0
05		37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Messgr. Lsg.	41 ME	42 Messgr. Lsg.	43 Messgr. Lsg.
K		A	0010	1205 87 8070	145,0	45,0	770,0	5 0 1,02
06		50 Benennung						
K		A Schw. Trittbloch u. Bodenblech Meßstelle I/1 u. II/2 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: Kautteil ETBNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: IIB Prüfung: E-, MAG-Bib, Bl. 23

Zusatzwerkstoff (Typ, Ø): E43 RR(B)22 Ø 3,25mm, 10MnSi8 Ø 1,2mm Schweißnahtdicke Δ 3mm, Δ 2mm

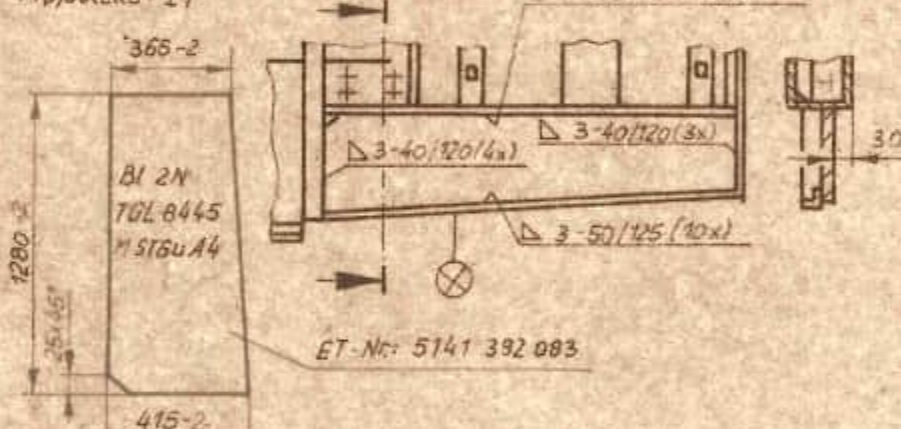
Kb-Elektroden 2h bei 250 °C trocknen

Wärmenvorbehandlung: -

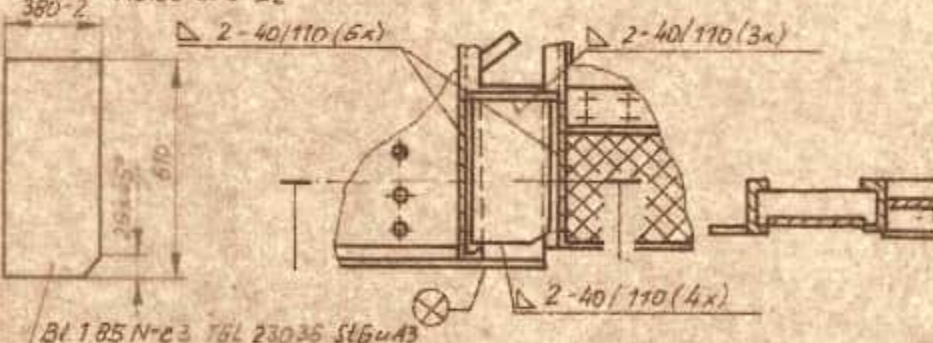
Wärmenachbehandlung: -

Perspektivzeichnung

Meßstelle I₁



Meßstelle I₂



Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Trittböche vorn Meßstelle I₁ u. Trittböche 2 (Bodenblech) Meßstelle I/1 hinten von Plattform trennen
Brennschnittgüte 2
2. Trittböche richten
Richtunterlage, div. Handhämmer
3. Brennschnittstellen beschleifen
4. Böche anpassen u. heften
5. Böche verschweißen
6. Schweißnähte beschleifen

Einzuhaltende GAB-Best.

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

TGL 30 270/01-03,
30 535/01, 02,
30 101, 30 104,
30 817

⊗ Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung: 3x

Gütesicherung: Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung: Einhaltung der Parameter nach TGL 14 905

Endkontrolle - Prüfverfahren: Sichtprüfung Prüfumfang: 100 %

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterschrift Schweißer	Erstellung	Erarbeiter	Datum Erich
				Wolff	4/13

KK-LB	00	1 Leist.-Zeitr.	2 Baus-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Lsg.-Schl., 8 Auftr.-Nr., 9 Ba.-Tr.-Nr.
K	01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14	076	40760017
K		290288		514116174 4	120592708 /00			
D2		15 Benennung des Gegenstandes:						
K		ETI Plattform Mobilkran T 174					Schweißtechnologie/-auftrag	
03	16 gültig bis	17 LG auf	18 Artikelzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Anfall	21 1/0	22 Nr. T.	24 LG wirtsch.
K							1	5
KK-LB	04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ka.-St.	27 Gegenstands.-AP-Nr.	28 Menge 10 Stk.	29 ME	30 ME Tr.-M.	31
A				60 87 00 00	319		0	
05	32 Kostenart	33 AG-Nr.	34 Artikelzeichen	40 Menge 1 Stk.	41 ME	42 Menge 1 Stk.	43 M.-N.-B.	44 L2
A		0020	1205 87 8070	100.0		45.0	545.0	
06	50 Benennung							
A		Schw. Batteriehalterbleche schweißen						
07	51	52 Beschreibung	Grundwerkstoff: St38b-2, St38u-2 Chemische Analyse:					
08		Schadensaufnahme:	Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß		
09		Verschrottungsgrenzmaß:	X		X	X		
10		Nachbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten						
11		Einschweißblech: Kaufteil ETBKR Anfertigung:						
12		Schweißverfahren: E, MAG Ausführungsklasse: II B Prüfung: E-MAG-Bib, Bl.23						
13		Zusatzwerkstoff (Typ. 2) E433 RR(8)22 Ø 3,25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ 3 mm						
14		Kb-Elektroden: 2h bei 250°C trocknen						
15		Wärmeverbehandlung: -						
16		Wärmenachbehandlung: -						
17		Perspektivzeichnung:						
18						Schweißfolge/Arbeitsfolge		
19						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		
20						Einzuhaltende GAB-Best.		
21						ASVO, §§ 3-9, 6. DB zur ASVO		
22						ASAO 20/1		
23						TGL 30 270/01-03,		
24						30 535/01,02,		
25						30 101, 30 104, 30 817		
26								
27								
28								
29								
30								
31								
32								
33								
34								
35								
36								
37								
38								
39								
40								
41								
42								
43								
44								
45								
46								
47								
48								
49								
50								
51								
52								
53								
54								
55								
56								
57								
58								
59								
60								
61								
62								
63								
64								
65								
66								
67								
68								
69								
70								
71								
72								
73								
74								
75								
76								
77								
78								
79								
80								
81								
82								
83								
84								
85								
86								
87								
88								
89								
90								
91								
92								
93								
94								
95								
96								
97								
98								
99								
100								

⊗ Ort d. Schweiß- und Kontrollstempels

KK-LB	00	1. Lsg.-Zeitr.	2. Bef.-Nr.	3. Betriebs-Nr.	4. Datum	5. zu fertigende Menge	6. ME	7. Lsg.-Schl., 8. Auftr.-Nr., 9. Kap.-Tr.-Nr.	10. RK
01	11. gültig von	11. LG ab	12. Gegenstands-Nr.	13. dargestellt auf	14.	076	40760017		
02	15. Benennung des Gegenstandes	ETI Plattform Mobilkran T 174							
03	16. gültig bis	17. LG untl.	18. Ankerzeichen	19. Klassifizierungs-Nr.	20. Ausfall	21. IVG	22. exp	23. Nr. T.	24. LG wirtsch.
04	25. Lsg.-Zeitr.	26. Ko.-St.	27. Gegenstands-AP-Nr.	28. ME	29. ME Tr. M.	30. NA	31. 32.	33. 34.	35. 36.
05	37. Kostenart	38. AO-Nr.	39. Ankerzeichen	40. ME Tr. M.	41. ME	42. ME Tr. M.	43. 1M, 1N, 1P	44. LZ	45. VF
06	50. Benennung	Schweißtechnologie/-auftrag							

Schw. Kompressorhalterung schweißen

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

Schadensaufnahme:

Verformungsmaß:

X

Bruch

Risse

X

Verschleiß

X

Nahtvorbereitung:

Entzundern, Entfetten, Restfärbabeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten

Einschweißteil: Kautteil ETBNR

Anfertigung:

Schweißverfahren: E, MAG

Ausführungs-kategorie: IIB

Prüfung: E-MAG-Bib, Bl. 23

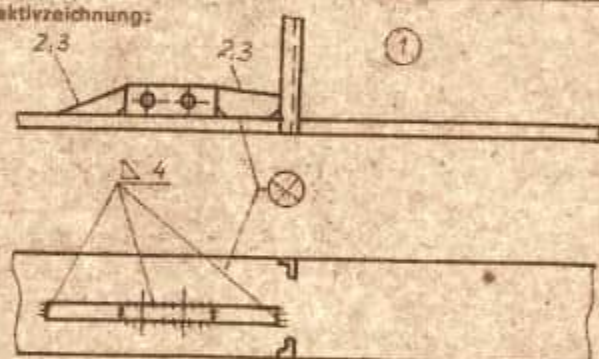
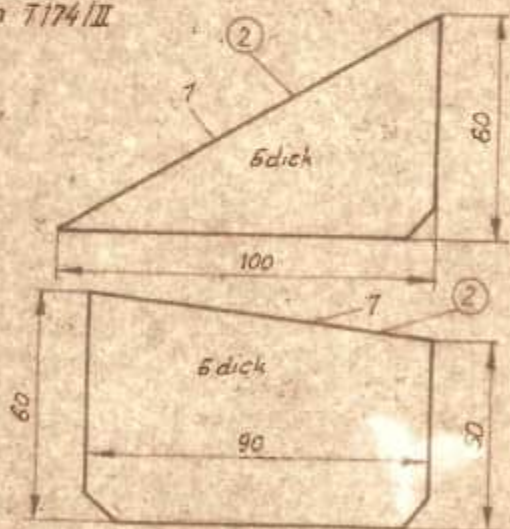
Zusatzwerkstoff (Typ, Ø) E4343 RR (B) 2203, 25mm, 10MnSi18 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: Δ 4 mm

Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen!

Wärmenvorbehandlung:

Wärmenachbehandlung:

Perspektivzeichnung:

Plattform T174/III
M1-Z

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Anschweißteile vorbereiten schleifen usw.
2. Anschweißteile anpassen u. heften
3. Anschweißteile verschweißen

Einzuhaltende GAB-Best.

Gbl. Sonderdruck 11/87
Anordnung über die 1. Hilfe
im Betrieb vom 23.6.87
ASVO §§ 3-9, 6. DB zur ASVO
TGL 30 270/01-03,
30 535/01,02,
30 101, 30 104, 30 817

Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aufarbeitung:

3x

Gütesicherung:

Schweißgütekонтроleur

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

nach TGL 14 905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

100 %

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

schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnehmorgan	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 Latg.-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	290288		5141 16174 4	120592708 /00									
02	15 Benennung des Gegenstandes												
K	ETI Plattform Mobilkran T 174				Schweißtechnologie/-auftrag								
03	16 gültig bis	17 LG auf	18 Artkennzeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 tyg	22 exF	23 Nr. T.	24 LO wirtsch.				
K								1	5				
KK-LB	04	25 Leist.-Zeitr.	26 Ko.-St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge [Stk.]	29 ME	30 ME-Tr.-MI	31	32	33	34	35	36
0,3 A				60 87 00 00	319	0			3	1			
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Artkennzeichen	40 Menge / Stk.	41 ME	42 Menge / Stk.	43 M.-T.N. Bf	44 LZ	45 VF	46 Lp	47 MMB	48 LPZ	49 LF
A		0040	1205 87 8070	60,0		20,0	320,0		5	0	1,02		06
06	50 Benennung												
A	Schw. Platten für Drehwerk wechseln												

07	51	Beschreibung		52 VWP
		St 38b-2		
08		Grundwerkstoff: St 38b-2, St 38b-2e2 chemische Analyse:		
		Schadensaufnahme:		
		Verformung	Bruch	Risse
		Verschrottungsgrenzmaß:		
		X		X
		Nahtvorbereitung: Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten		
		Einschweißteil: Kautell ETBNR		
		Anfertigung:		
		Schweißverfahren: E, MAG		
		Ausführungsstufe: II B		
		Prüfung: E-MAG-Bib, Bl. 23		
		Zusatzwerkstoff (Typ, Q): E4343 AR(B)2203, 25mm, 10MnS18 Ø1,2mm		
		Schweißnahtdicke: 3mm, 5mm		
		Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen!		
		Wärmeverbehandlung:		
		Wärmenachbehandlung:		

11	Perspektivzeichnung:		Schweißfolge/Arbeitsfolge	
12	MeiBstelle IV		1. Platten entsprechend nebenstehender Skizze heraustrennen	
13			2. Brennschnittstellen beschleifen	
14			3. Neue Platten passgerecht heften	
15			4. Schweißnähte beschleifen	
16				
17				
18				
19				
20				
21				
22				
23				
24				
25				
26				
27				
28				
29				
30				

31	Zulässige Aufarbeitung: 3X		Schweißgütekontrolleur	
32	Gütesicherung:		Einhaltung der Parameter nach TGL 14 905	
33	Kontrolle der Nahtvorbereitung:		Sichtprüfung	
34	Endkontrolle - Prüfverfahren:		Prüfung: 100 %	
35	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag			

Schweißfachgeprüft (Stempel)	Abnahmeorgans	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erarbeiter	Datum Erarb.
		49.4.88		Wolff	7/13

00	1 Leist.-Zeichn.	2 Befehl-Nr.	3 Betriebs-Nr.	4 Datum	5 zu fertigende Menge	6 ME	7 Latg.-Schl.	8 Auftr.-Nr.	9 Kon.-Tr.-Nr.	AR
01	10 gültig von	11 LG ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14					
02	15 Genehmigung des Gegenstandes									
03	16 gültig bis	17 LG umf.	18 Ankeranweisungen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall	21 VVG	22 exp	23 Nr. 1	24 LG weicht	
04	25 Latg.-Zeichn.	26 Kon.-St.	27 Gegenstands-/AP-Nr.	28 Haupt-ME	29 ME	30 ME Tr. ME	31	32	33	34
05	37 Kostenart	38 AG-Nr.	39 Ankeranweisungen	40 Menge z. 1 Stk	41 ME	42 Menge z. 1 Stk	43 ME Tr. ME	44 LG	45	46
06	20 Bezeichnung									
07	31	32 Beschreibung	33 VWP							
08	Grundwerkstoff:	St 38u-2	Chemische Analyse:							
09	Schadensaufnahme	Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß					
10	Verschrottungsgrenzmaß:	X		X	X					
11	Nachbereitung:	Entzundern, Entfetten, Restfarbbeseitigung, Schweißnaht metallisch blank u. beschleifen, Kehlnaht vorbereiten								
12	Einschweißteil:	Koufett EBNR	Anfertigung:							
13	Schweißverfahren:	E, MAG	Ausführungsart:	II B	Prüfung E-	MAG-Bib	Bl. 23			
14	Zusatzwerkstoff (Typ. 2)	E4343RR (B) 2203, 25mm, 10MnSi8 Ø1,2mm Schweißnahtdicke: 3mm, 4mm								
15	Kb-Elektroden	2 h bei 250°C trocknen								
16	Wärmebehandlung:									
17	Wärmeschbehandlung:									
18	Perspektivzeichnung:	Schweißfolge/Arbeitsfolge								
19	Maßstabe: IV und V	1. Lagerbleche-Fußpedalwelle, Haltebleche richten bzw. Rissen abbohren, ausfugen u. schweißen 2. Gesamte Blechsektion rechts hinten, richten Haltestrebe kann herausgetrennt werden, da keine Funktionserfüllung 3. Alle vorhandenen Prov.-anschlüsse, Stegananschlüsse Übergänge u. sonstigen Schweißnähte sind auf Risse zu untersuchen (Risse abbohren u. ausfugen und TGL-erecht nachschweißen)								
20		Einzuhaltende GAB-Best.								
21		ASVO, §§ 3-9, 6. DB zur ASVO, ASAO 20/1								
22		TGL 30 270/01-03, 30 535/01,02, 30 101, 30 104, 30 817								
23		Ort d. Schweißer- und Kontrollstempel								
24	Zulässige Aufarbeitung:	3x								
25	Gütesicherung:	Schweißgütekонтроleur								
26	Kontrolle der Nachbereitung:	Einhaltung der Parameter nach TGL 14 905								
27	Endkontrolle - Prüfverfahren:	Sichtprüfung								
28	Technologie gilt nur in Verbindung mit Anlage 1 zur Schweißtechnologie/-auftrag	Prüfung: 100 %								
29	Schweißtechnik, geschl. (Stempel)	Abnahmeorg.	Unterschrift Schweißer	Erarbeitung	Erreichte	Datum Erarb.				
30					Wolff		8/13			

01	10 gültig von	11 LO ab	12 Gegenstands-Nr.	13 dargestellt auf	14
K	080288		514115518 G	12059220 0/02	
02	15 Benennung des Gegenstandes				
K	ERI Tür geschw. Mobilkran T 174				
03	16 gültig bis	17 LO umf.	18 Arbeitszeichen	19 Klassifizierungs-Nr.	20 Ausfall
K					
04	25 Lsg.-Zeitr.	26 Ko. St.	27 Gegenstands-AP-Nr.	28 Menge Lsg.	29 ME
A			62 87 10 00	319	
05	32 Kostenart	33 AG-Nr.	34 Arbeitszeichen	40 Menge z. Lsg.	41 ME
A		0010	1205 92 9000	65,0	45,0
06	50 Benennung				
A	Schw. Schweißen				

Schweißtechnologie/-auftrag

07	31	32 Besch.-Lsg.	33 VWP
08	Grundwerkstoff: St 38U-2, MSTUA3		
09	Schadensaufnahme:		
09	Verschrottungsgrenzmaß:		
10	Nahtvorbereitung: Entfetten, Entrosten, Entzundern, Schweißfläche muß metallisch blank sein		
11	Einschweißteil: Kautteil EBNR		
12	Schweißverfahren: MAG/G		
13	Zusatzwerkstoff (Typ. Ø): 1CHMS18 Ø 1,2 mm/914N14 Ø 2 mm		
14	Kb-Elektroden 2h bei 250°C trocknen		
15	Wärmeverbehandlung:		
16	Wärmenachbehandlung:		

Chemische Analyse:

Verformung	Bruch	Risse	Verschleiß
X	X	X	

Anfertigung:

Ausführungsklasse: III

Prüfung: MAG-BB, G-BB, TGL 2947/2:

Schweißnahtdicke: II 1; Δ 3

Schweißfolge/Arbeitsfolge

1. Richten der Tür
Handhammer, Richtplatte,
Brennerwagen kpl.
2. Risse abbohren u. aus-
fugen
3. Risse verschweißen
4. Restlöcher zum Schweißen
vorbereiten und zu-
schweißen
5. Schweißnähte nachschweis-
sen

Einzuhaltende GAB-Best.

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

Ort d. Schweißer- und Kontrollstempels

Zulässige Aularbeitung: 3x

Gütesicherung:

Schweißgütekontrolle

Kontrolle der Nahtvorbereitung:

nach TGL 14905

Endkontrolle - Prüfverfahren:

Sichtprüfung

Prüfumfang:

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

Schweißtechnisch geprüft (Stempel)	Abnahmeorgan	Unterzeichn. Schweißer	Erarbeitung	Ersthersteller	Datum Erarb.	3/6
		49.04.88		Wolff		

V. 1.2 1/89 O