

Beispiele für den Ausbildungsnachweis Heizung

Ausbildungsnachweis Nr. 27 Woche vom 15.2. bis 19.2. 93 Ausbildungs-jahr 3

| Tag | Ausgeführte Arbeiten, Umsicht, Unterweisungen usw. | Umsicht | Umsicht |
|---------------|---|---------|---------|
| Montag | Heizungsanlage gereinigt und eingestellt Plattenheizkörper angebracht und mit Kupferrohr 15x1 an Vor- und Rücklauf angeschlossen | | 8 |
| Dienstag | Kesselabzugsrohr D=120 aus verzinktem Stahlblech hergestellt und montiert Ölbrenner gereinigt, Düse ausgewechselt, Brenner montiert und eingestellt | | 8 |
| Mittwoch | alte Heizkörper und Kupferleitungen demontiert Öl-Gebläsebrenner ausgebaut und Ölfilter ausgewechselt elektrische Heizkörper montiert Werkzeug und Maschinen gereinigt und Werkstätt aufgeräumt | | 9 1/2 |
| Donnerstag | Öl-ofen gereinigt Ölpumpe eingestellt Fehler in Heizungsanlage gesucht Ventileinsätze ausgewechselt | | 8 |
| Freitag | Ofenrohrhülse aus verzinktem Stahlblech angefertigt und eingegipst Vor- und Rücklaufleitungen nachisoliert | | 6 |
| Samstag | | | |
| Wochenstunden | | | 39 1/2 |

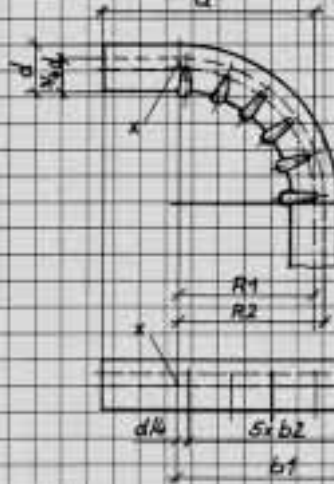
Besondere Bemerkungen

| Auszubildender | Ausbildender bzw. Ausbilder |
|----------------|-----------------------------|
| | |

Für die Richtigkeit

| | |
|---|--|
| <p>19.2.93 J. Müller <small>Unterschrift des Auszubildenden</small></p> | <p>27.2.93 A. Kallw <small>Unterschrift des Auszubildenden bzw. Ausbilders</small></p> |
|---|--|

Herstellen eines Faltenbogens mit 6 Falten



Bogenradius $R1 = 3d$
 Biegeradius $R2 = 3/4 d$
 Biegelänge $b1 = 2 \times R2 \times \pi/4$
 Faltenabstand $b2 = (b1 - 2 \times d/4) / (n - 1)$
 Winkel der abgerundeten Faltenbiegung $\alpha = 90^\circ / n$
 Winkel der warmen Faltenbiegung $\beta1 - \beta5 = \alpha \times n - 1^\circ$
 ($n \rightarrow$ Zahl der Falte)

Arbeitsschritte:

- Berechnen von Biegeradius $R2$, Biegelänge $b1$, Faltenabstand $b2$ und Winkel der warmen Faltenbiegung β
- Anzeichnen von Biegebeginn α und Biegelänge $b1$, sowie der Falten und der neutralen Faser
- Einstellen des Schrägmaßes auf die erste Biegung ($\beta1$)
- Anwärmen der ersten Falte
- Biegen der ersten Falte auf den eingestellten Winkel $\beta1$
- Abkühlen der Biegung
- Einstellen des Schrägmaßes auf den Winkel der zweiten Biegung $\beta2$
- Anwärmen, Biegen und Abkühlen der zweiten Falte
- Herstellen der folgenden Falten
- Kontrolle des Gelenkwinkels und der Bogenflucht

Material:

- Siederohr
- Wasser

Werkzeug:

- Gliedmaßstab
- Schrägmaß
- Anschlagwinkel
- Thermokreide
- Schraubstock
- Gasschweißausrüstung
- Eimer und Putzlappen