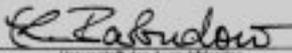
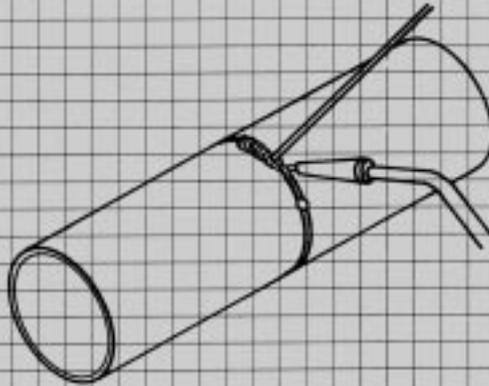


Ausbildungsnachweis Nr. 47 Woche vom 22.7 bis 26.7 1996 Ausbildungs-jahr 2

Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen usw.	Einzelstunden	Gesamtstunden
Montag	Fernwärmeübergabestation aufgestellt Wärmzähler und Wassermengenregler angeschlossen		
			7
Dienstag	Verteiler aus Stahlrohr 250x6,3 mit Stützen von 65x2,9 bis 150x4,5 hergestellt		
			7
Mittwoch	wie Vortag Verteilerhalter angebracht		
			7
Donnerstag	Verteiler montiert Vorlaufleitung verlegt und an Übergabestation angeschl. Manometer und Temperaturfühler angebracht		
			7
Freitag	Ventile montiert Ausbildungsnachweis ausgefällt		
			6
Samstag			
Besondere Bemerkungen			Wochenstunden 34
Auszubildender		Ausbildender bzw. Ausbilder	
Für die Richtigkeit			
<u>26.7.96</u>  <small>Unterschrift des Auszubildenden</small>		<u>1.9.96</u>  <small>Unterschrift des Ausbildenden bzw. Ausbilders</small>	

Nach-Rechts-Schweißen an Stahlrohr



Arbeitsschritte:

- Rohrenden nach Überprüfen der Wulkgigkeit auf 30° anschrägen
- Auswählen von Schweißbrennerersatz und Schweißstäben
- Ausrichten der Rohrverbindung mit Schweißspalt $b=3\text{ mm}$
- Sauerstoffdruck bei geöffnetem Ventil auf 2,5 bar einstellen
- Acetylendruck bei geöffnetem Ventil auf 0,8 bar einstellen
- Rohrverbindung mehrmals hetzen
- Schweißen der Naht, oben beginnend, Nahtflanken erwärmend, Schweißstab zuführen und unter kreisförmigem Bewegen des Stabes
- Abkühlen lassen und Richtung kontrollieren
- Flammrichten, falls erforderlich

Material:

- Stahlrohr 159 x 4,5
DIN 2448
- Schweißstab DIN
8554-GIII-4

Werkzeug:

- Gasschweißgerät
- Schweißbrennerersatz
4..6
- 30°-Winkel, Stahl
- Anfasgerät
- Drahtbürste
- Schutzausrüstung