

..... **BEISPIELE AUSBILDUNGSNACHWEIS HEIZUNG** .....

Ausbildungsnachweis Nr. _____		Woche vom <u>21.08.2000</u> bis <u>25.08.2000</u>	Ausbildungs- jahr <u>3.</u>
Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen usw.	Einzel- stunden	Gesamt- stunden
Montag	Heizkessel aufgestellt, Verkleidung montiert Heizkörperverschraubungen eingedreht und eingeschraubt Heizkörper angebracht		8
Dienstag	Heizkörper angebracht und mit Kupferrohr DN 12 (15x1) angeschlossen Lötstellen hartgelötet Wärmedämmung angebracht		8
Mittwoch	Systemplatten für Fußbodenheizung verlegt Verleiderkanten für Heizkreisverteiler angebracht		8
Donnerstag	Heizungsanlage in Krankenhaus teilweise entleert Leitung DN 200 demontiert		8
Freitag	Leitung DN 200 (aus Rohr DN 2448) neu verlegt Flanschverbindungen DN 200 hergestellt		6
Samstag			
Wochenstunden			<b>38</b>
<b>Besondere Bemerkungen</b>			
Auszubildender		Ausbildender bzw. Ausbilder	
<b>Für die Richtigkeit</b>			
<u>28.08.2000</u> Datum <u>Werno Tuben</u> Unterschrift des Auszubildenden		<u>2.9.2000</u> Datum <u>Rolf Uebachs</u> Unterschrift des Ausbildenden bzw. Ausbilders	

Herstellen einer Flanschverbindung DN 200

Arbeitsschritte:

- Rohrlänge ermitteln:  
 $L = \text{Abstand zwischen Gegenflansch und Rohranschluß} - \text{Flanshhöhe} - 2 \text{ Schweißspalte} - \text{Dichtungsdicke}$
- Rohr abhängen
- Flansch mit Schweißspalte ( $b = s$ ) an einer Stelle ans Rohrstück heften
- Flansch perpendicular zum Rohr ausrichten
- Flansch und Rohr mehrmals heften
- Schweißnaht herstellen
- nach Abkühlen Flanschstück mit Dichtung an Gegenflansch lose befestigen
- Schweißnaht am Anschlußrohr herstellen
- nach Abkühlen Schrauben der Flanscher Kreuzweile anziehen

Material:

- Rohr, DIN 2444, DN 200
- Vorschweißflansch DIN 2631, DN 200
- Schweißstab, DIN 8554 - GIII - S

Werkzeug:

- Gasschweißgerät, komplett
- Flanschenwinkel
- Drahtbürste
- Schutzausrüstung
- Handhammer (500g)