

..... BEISPIELE AUSBILDUNGSNACHWEIS HEIZUNG

Ausbildungsnachweis Nr. _____ Woche von 14.4.03 bis 18.4.03 Ausbilderjahr 2.

Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen usw.	Einzelstunden	Gesamstunden
Montag	Heizkessel und Heizumpranlage entleert. Heizkessel abgebaut und aus dem Keller geschleppt. Neuen Heizkessel in den Keller verfrachtet. Alte Rohrausschlässe abgezägt.		8
Dienstag	Neuen Heizkessel richtig aufgestellt und mit Siederohr wieder angeschlossen. Anlage wieder gefüllt und in Betrieb genommen.		8
Mittwoch	Lager aufgeräumt	2	
	In der Werkstatt schweißen und das Biegen von Rohren geübt	6	
			8
Donnerstag	Urlaub		
Freitag	Feiertag		
Samstag			
			Wochenstunden 24
Besondere Bemerkungen			
Auszubildender		Ausbildender bzw. Ausbilder	
Für die Richtigkeit			
<u>18.4.03</u> <u>Alexander Boltermann</u> <small>Datum Unterschrift des Auszubildenden</small>		<u>29/4/03</u> <u>Herbert Kneuer</u> <small>Datum Unterschrift des Ausbildenden bzw. Ausbilers</small>	

Autogenschweißen

Nachlinksschweißen Nachrechtsschweißen

<p>Das <u>Nachlinksschweißen</u> wird bei Röhren bis ca. 3 mm Wanddicke angewendet. Hierbei wird der Schweißstab der leicht pendelnden Brenner Spitze vorgezogen. Der Flammenkern ist auf die Schweißfuge gerichtet. Der Schweißstrahl wird tiefend in die Schweißzone gehalten. Dadurch wird die Flammwärme nicht vollständig auf das Schmelzbad, was die Gefahr des Durchbrennens vermindert.</p>	<p>Das <u>Nachrechtsschweißen</u> wird bei Röhren mit Wanddicken über 3 mm angewendet. Die Schweißflamme geht dem Schweißstab ohne Pendelbewegung voraus. Der Schweißstab folgt der Flamme mit kreisenden Bewegungen. Der Flammenkern ist auf das Schmelzbad und das abschmelzende Ende des Schweißstabes gerichtet. Dadurch werden Nahtflanken und Nahtwurzel gut durchgeschweißt.</p>
---	---