

MUSTERBERICHTE Beispiel Sanitär

Ausbildungsnachweis Nr. _____ Woche vom 7.4.03 bis 14.4.03 Ausbildungs-
jahr 2.

Tag	Ausgeführte Arbeiten, Unterricht, Unterweisungen usw.	Einzel- stunden	Gesamt- stunden
Montag	Laborinstallation: Abflussleitungen bei Meyerchemie verlegt (PE-Rohr DN 50/ DN 100)		8
Dienstag	Laborinstallation: Abflussleitungen bei Meyerchemie verlegt (PE-Rohr DN 50/ DN 100)		8
Mittwoch	Berufsschule: Exkursion (Wärmepumpenlag der Handwerks- kammer besucht)		9
Donnerstag	Rohrbruch gewerkt, freigestemmt, Leitungsstiel ausgebaut, mit verzinktem Stahlrohr und Klemmverbindern Steigleitung repariert		8
Freitag	Neubau Hauskammerweg: Badewannen (4 Stück) ausgeliefert, aufgestellt, ausgerichtet und angeschlossen		6
Samstag			
Wochenstunden			39

Besondere Bemerkungen

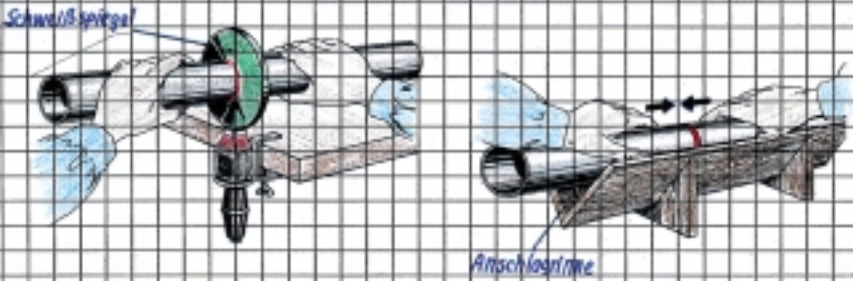
Auszubildender	Ausbildender bzw. Ausbilder
	

Für die Richtigkeit

<u>12.4.03</u> <u>Hörn-Peter Grewer</u> <small>Datum Unterschrift des Auszubildenden</small>	<u>ZZ14103</u> <u>Günter Oskusch</u> <small>Datum Unterschrift des Ausbildenden bzw. Ausbilders</small>
---	--

Zusätzlicher Fachbericht (Beschreibung, Skizze)

Herstellen einer PE-Schweißverbindung DN 50



PE-Rohre werden mit dem Verfahren der Heizelement - Stumpfschweißens verbunden. Es ist darauf zu achten dass die zu verbindenden Rohrenden gratfrei sind und der Schnitt gerade verläuft. Sollen Formstücke (z.B. Bögen oder Abzweige) verschweisst werden, muss man die richtige Lage mit einem Filzstift markieren. Der Schweißspiegel muss auf eine Temperatur von 210°C aufgeheizt werden.

Schweißvorgang:

- Beim Anwärmen Rohrenden zunächst leicht an den Schweißspiegel andrücken, dann (wenn Wulstbildung beginnt) nur noch anhalten.
- Wenn Wulst etwa $\frac{1}{2}$ Wanddicke entspricht, Rohre vom Spiegel abziehen
- Rohre schnell in die Anschloßrinne legen und genau fluchtend aneinanderpressen (Pressdruck mindestens 30 Minuten halten)
- Fertige Schweißverbindung kontrollieren.