

Name: Hereth Vorname: Peter

Ausbildungsjahr: 2.

lfd. Blatt-Nummer 2 Woche vom 11.8.08 bis 15.8.08

ausgeführte Arbeiten, Berufsschulunterricht, betriebliche u. überbetr. Unterweisungen usw.	Einzel-Std.	Gesamt-Std.
MONTAG		
Befestigungen für Kalt- und Warmwasserleitungen vorgerichtet	6	8
Kalt- und Warmwasserleitungen (Cu-Rohr) im Keller verlegt, Verbindungen verpresst	2	
DIENSTAG		
Kalt- und Warmwasserleitungen (Cu-Rohr) im Keller verlegt, Verbindungen verpresst	8	8
MITTWOCH		
Rohrbruch (Kaltwasserleitung) gesucht, gefunden, repariert (verz. Gewinderohr 1/2 teilweise erneuert)	6	8
Undichter Absperrventil repariert	2	
DONNERSTAG		
Baustelle abgeräumt, Material zur Firma gebracht, Material einsortiert	4	9
Neue Regale im Lager zusammengebaut, Wand im Lager gestrichen	5	
FREITAG		
Berufsschule: Klassenausflug zur Firma Grohe Ausbildungsnachweis geschrieben / Bericht geschrieben	7 1,5	8,5
SAMSTAG		

Wochenstunden 41,5

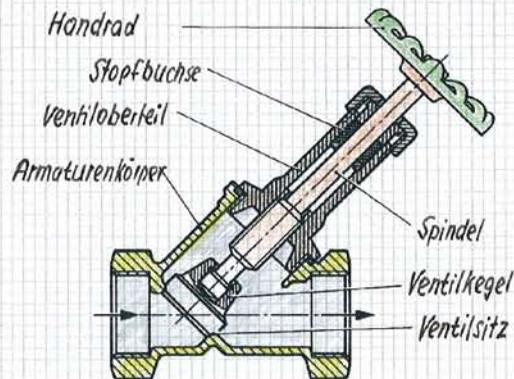
Bemerkungen:

18/08/08
ausbildender Meister
Datum

15.8.08 Hereth
Auszubildender
Datum

22.8.08
Berufsschule
Datum

Austausch eines Schrägsitzventil-Oberteils



Arbeitsschritte:

- Wasserzufuhr zum defekten Ventil unterbrechen
- Defektes Ventil vollständig öffnen
- Entleerung am Ventil öffnen und Leitung entleeren
- Ventiloberteil mit Gabelschlüssel lösen
- Ventiloberteil herausschrauben und Vollständigkeit dieses Bauteiles prüfen
- Dichtsitz im Armaturenkörper prüfen
- Dichtsitz reinigen, wenn nötig auch nachfräsen
- Entleerung schließen und Rückstände mit Wasser ausspülen
- O-Ring-Dichtung am neuen Ventiloberteil kontrollieren
- Neues Ventiloberteil öffnen
- Neues Ventiloberteil in den Armaturenkörper einschrauben
- Oberteil mit Gabelschlüssel anziehen
- Ventil schließen
- Wasserzufuhr zum Ventil wieder herstellen
- Prüfen, ob das Ventil schließen kann (also dicht ist)
- Ventil vollständig öffnen und eine halbe Umdrehung zurückdrehen

Material:

- Ventiloberteil für Schrägsitzventil DN 20

Werkzeuge:

- Gabelschlüsselset
- Armaturenfräse
- Eimer