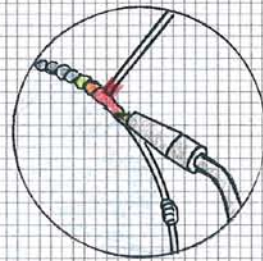
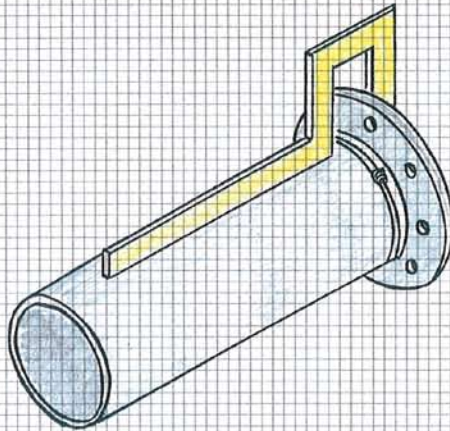


Name: <u>Krebs</u>		Vorname: <u>Dreier</u>	
		Ausbildungsjahr: <u>3.</u>	
lfd. Blatt-Nummer <u>16</u>	Woche vom <u>8.3.10</u>	bis <u>12.3.10</u>	
ausgeführte Arbeiten, Berufsschulunterricht, betriebliche u. überbetr. Unterweisungen usw.		Einzel-Std.	Gesamt-Std.
<b>MONTAG</b>			
<i>Gerüst geholt und aufgebaut</i>		<i>4,0</i>	<i>8,0</i>
<i>Halterungen für Lufterhitzer montiert</i>		<i>4,0</i>	
<b>DIENSTAG</b>			
<i>Lufterhitzer angebracht</i>		<i>8,0</i>	<i>8,0</i>
<b>MITTWOCH</b>			
<i>Vor- und Rücklaufleitungen an Lufterhitzer angeschlossen</i>		<i>8,0</i>	<i>8,0</i>
<b>DONNERSTAG</b>			
<i>Berufsschule: Besuch der SHK-Essen mit der Klasse</i>		<i>9,0</i>	<i>9,0</i>
<b>FREITAG</b>			
<i>Flansche für Kesselanschluss angebracht, Kessel angeschlossen Ausbildungsnachweis / Fachbericht geschrieben</i>		<i>5,5</i> <i>1,5</i>	<i>7,0</i>
<b>SAMSTAG</b>			
		<b>Wochenstunden</b>	<i>40,0</i>
<b>Bemerkungen:</b>			
<i>15/03/2010</i> ausbildender Meister Datum	<i>12.3.10</i> Auszubildender Datum	<i>18. März 2010</i> Berufsschule Datum	

Herstellen einer Flanschverbindung DN 200



Arbeitsschritte:

- Rohrlänge ermitteln (Abstand zwischen Gegenflansch und Rohranschluss - Flanschhöhe - 2. Schweißspalte - Dichtungsdicke)
- Rohr ablängen
- Flansch mit Schweißspalte (entsprechend Materialdicke) an einer Stelle an das Rohrstück heften
- Flansch senkrecht zum Rohr ausrichten
- Flansch am Rohr mehrmals anheften
- Schweißnaht herstellen
- Nach Abkühlung Flanschstück mit Dichtung an Gegenflansch lose befestigen
- Schweißnaht am Anschlussrohr herstellen
- Nach Abkühlung Schrauben der Flansches kreuzweise anziehen

Material:

- Rohr DIN EN 10220 / DN 200
- Vorschweißflansch DIN 28034 / DN 200
- Schweißstab DIN EN 12536

Werkzeuge und Hilfsmittel:

- Gas-Schweißausrüstung
- Flanschenwinkel
- Drahtbürste
- Schutzausrüstung
- Hammer