

NEWS

GSI SLV

joined for welding

DVS

GSI präsentiert neues Logo beim Erfahrungsaustausch



Die Fachleute bei der Beurteilung des Logos – Herr Farwick, Agentur für Arbeit Hamm, Frau Lorke, Agentur für Arbeit Mülheim, Herr Hildebrand, SLV Bildungszentren, Herr Vrabeck, ARGE Duisburg, Frau Gröning, ARGE Wesel und Herr Dr. Keitel, GSI mbH (von li. nach re.)

Am 4. Dezember 2007 fand in der SLV Duisburg ein Erfahrungsaustausch zum Thema Fachkräftemangel und Lösungsansätze statt, an dem Arbeitsmarktfachkräfte aus dem gesamten Ruhrgebiet teilnahmen.

Nach intensiven Diskussionen über die Möglichkeiten weitere Arbeitskraftressourcen verfügbar zu ma-

chen, wurden zahlreiche Handlungskonzepte verabschiedet wie z. B. Ausbildungsmaßnahmen für Frauen, die bisher schwer Zugang zum technischen Facharbeiterbereich hatten. Darüber hinaus sollen zukünftig montageorientierte Spezialausbildungen für industrielle Auftraggeber gemeinsam mit örtlichen Agenturen finanziert werden.

Als zum Abschluss der Veranstaltung den Teilnehmern das neue Logo der GSI vorgestellt wurde, stimmten sie darin überein, dass es mit dem neuen GSI-SLV-Zeichen gelungen sei, ein modernes, zeitgemäßes Logo für eine traditionsreiche Firma zu schaffen. Insbesondere die grafische Verbindung der zwei Bestandteile GSI und SLV ist durch den grafischen Überbindungsbogen hervorragend gelungen. Dies trägt besonders zur Wahrnehmung der Einheit von GSI und SLV bei, vermittelt das Bild eines Unternehmens, in dem GSI und SLV unter einem Dach agieren.

Die von allen Teilnehmern als sehr konstruktiv beurteilte Veranstaltung erfuhr durch die Vorstellung des neuen Logos noch einmal eine gelungene Abrundung.

GSI als erfolgreichster eLearning-Exporteur 2007 ausgezeichnet

iMOVE (International Marketing of Vocational Education), eine Initiative vom Bundesministerium für Bildung und Forschung (BMBF), zeichnete auf ihrer Konferenz in Berlin im Oktober die GSI mbH (Gesellschaft für Schweißtechnik International) als den erfolgreichsten Bildungsexporteur 2007 aus. Mit dem Slogan "Training – made in Germany" wirbt iMOVE im Ausland für die deutsche Kompetenz in der beruflichen Aus- und Weiterbildung.

Die GSI wurde für die Entwicklung und Vermarktung des weltweit einsetzbaren Computer Based Training Lehrganges (CBT) "International Welding Engineer Part 1" ausgezeichnet.

Bereits im Jahre 1999 begann die SLV Duisburg, eine Niederlassung der GSI, die Entwicklung des Fernlehrgangs "Schweißfachingenieur Teil 1" in deutscher Sprache. Eine beträchtliche Summe wurde investiert, um 83 Stunden Präsenzunterricht in ein CBT umzusetzen. Etwa 15 Dozenten und Mitarbeiter aus der EDV waren an dem Projekt beteiligt.

2001 startete der Kurs mit sehr großem Erfolg und bereits 2002 und 2003 wurden Lizenzen an Bildungseinrichtungen in den Niederlanden und Italien vergeben. Die Übersetzung des Kurses ins Fachenglische war wiederum mit großen Investitionen verbunden. Diese ermöglichte es der GSI jedoch, ab 2004 den "International Welding Engineer Part 1" als CBT auf dem



Dipl.-Ing. Christian Ahrens, Prokurist der GSI, (re.) erhält die Urkunde von Andreas Storm (Parlamentarischer Staatssekretär im BMBF) sowie von Sabine Gummersbach-Majoro (Leiterin iMOVE) und Laudatorin Susanne Burger (BMBF) (von links)

internationalen Markt anzubieten.

Die steigende Nachfrage und die positive Umsatzentwicklung belegen den Erfolg des Produktes. Zur Zeit entwickelt die GSI den Teil 3 als CBT-Lehrgang. Lediglich Teil 2, das Praktikum, wird ausschließlich als Präsenzphase angeboten.

Susanne Burger (BMBF) hielt die Laudatio bei der Preisverleihung und betonte, dass die GSI für eine internationale Markterschließung steht und für ein überzeugendes Produkt, eine überzeugende Strategie und eine nachhaltige Umsatzgröße den ersten Preis des German Training Export Awards 2007 erhält.

GSI SLV
Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH

BILDUNGSFÜHRER 2008

Lehrgänge und Seminare

Sie können jetzt in einem Katalog aus den Bildungsangeboten aller GSI-Niederlassungen wählen.
Entweder Sie lassen sich den Katalog von Ihrer SLV zusenden oder Sie laden ihn direkt von der GSI-Website herunter.

www.gsi-slv.de

GSI SLV München DVS TÜV Industrie Service

Einladung zur 36. Sondertagung

Schweißen im Anlagen- und Behälterbau

12.-15.02.2008

www.slv-muenchen.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH GSI SLV Halle

6. Kolloquium Mobile Laserbearbeitung mit Vorführungen

16. April 2008, Halle (Saale)

DVS www.slv-halle.de

GSI SLV Hannover

FORTBILDUNG FÜR MITARBEITER IN SCHWEIßFACHBETRIEBEN

am 6. und 7. Mai 2008 in der SLV Hannover

THEMEN:
- Stahl- und Fahrzeugbau
- Schienenfahrzeugbau
- DIN 18800-7, Grundlagen

Kontakt:
Frau Kless
kless@slv-hannover.de
Tel. 0511-21962-26

GSI SLV Duisburg

13. Duisburger Schweißtagung

27. Mai 2008 in der SLV Duisburg

Ihre Ansprechpartnerin: Frau Kempken
Tel: 0203-3781-181 E-Mail: kempken@slv-duisburg.de

Neue Perspektiven für das Schweißen im Rohrleitungsbau

Orbital-Laser-MSG-Hybridschweißen

Seit Jahren kommen beim Verschweißen von Großrohren für Erdöl- und Erdgasleitungen erprobte und bewährte Lichtbogenverfahren zur Anwendung. Je nachdem, wie lang die herzustellende Leitung ist, welche Wandstärke die einzelnen Rohre besitzen und aus welchem Werkstoff sie bestehen, werden diese Verfahren in unterschiedlichsten Varianten eingesetzt. Die Palette reicht dabei vom Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden bis zum Einsatz von so genannten Orbitalerschweißanlagen, welche mit dem MAG-Verfahren arbeiten. Wenn Leitungslänge und Geländeprofil es gestatten, kommen diese Orbitalanlagen auch in größerer Anzahl gleichzeitig zum Einsatz, wobei jede der einzelnen Stationen für das Schweißen von ein oder zwei Lagen konzipiert ist und dann zum nächsten Rohrstoß verbracht wird, um dort die gleiche Schweißnaht herzustellen. Derartige Fertigungskomplexe arbeiten vielfach mit mehreren Schweißköpfen je Anlage und repräsentieren einen hohen Entwicklungsstand sowohl gerätetechnisch als auch schweißtechnologisch. Jedoch sind sie auch mit hohem personellen und anlagentechnischen Aufwand verbunden.

Problematisch für weitere Leistungssteigerungen in diesem Bereich stellt sich die Tatsache dar, dass die eingesetzten Lichtbogenprozesse physikalisch ihre Grenzen erreicht haben, was Abschmelzleistung und Schweißgeschwindigkeit betrifft. Hier sind auch durch Optimierung der Anlagentechnik keine deutlichen Steigerungen mehr realisierbar.

Gerade angesichts des zunehmenden Augenmerks auf eine künftig tragfähige Energieversorgung in Deutschland und Europa stellt sich die Frage nach neuen und leistungsfähigen Technologien im Rohrleitungsbau, um dem künftig steigenden Bedarf nachhaltig gerecht werden zu können.

Einen für die Zukunft Erfolg versprechenden Weg stellt die Anwendung des Laser-MSG-Hybridschweißens dar. Hierbei werden beide Prozesse so miteinander gekoppelt, dass Laserstrahl und Lichtbogen in einem gemeinsamen Schmelzbad wirken. Das Ergebnis ist dabei weit mehr als nur die einfache Addition

beider Energiequellen und des eingebrachten Zusatzwerkstoffes, vielmehr bewirken resultierende Synergieeffekte, dass die Vorteile beider Einzelprozesse erhalten und verstärkt werden. So entsteht ein Nahtprofil, welches ähnlich tief wie beim Laserstrahlschweißen ist, aber eine deutlich bessere Spaltüberbrückbarkeit aufweist. Im Dünblechbereich können somit sehr hohe Schweißgeschwindigkeiten erreicht werden, die teilweise ein Mehrfaches dessen betragen, was beim Schutzgasschweißen Stand der Technik ist. Bei größeren Blechdicken sind die Vorteile nicht vordergründig im Bereich der Schweißgeschwindigkeit zu sehen sondern vielmehr in der Möglichkeit zur Reduzierung der Lagenzahl.

Dass heute der Einsatz von Laserstrahlquellen unter Baustellenbedingungen überhaupt möglich ist, ist der rasanten Entwicklung auf diesem Gebiet zu danken. So haben Strahlquellen der jüngsten Generation, so genannte Faserlaser, nicht nur Leistungsbereiche im zweistelligen kW-Bereich erreicht, sondern zeichnen sich zudem durch eine robuste und kompakte Bauform aus. In Verbindung mit einem sehr hohen Wirkungsgrad und einer hervorragenden Strahlqualität sind damit Voraussetzungen für einen mobilen Einsatz gegeben, die mit konventionellen Laserstrahlquellen (Gas- und Festkörperlaser) des aktuellen Entwicklungsstandes nicht realisierbar sind. Der wesentliche Vorteil besteht in einer deutlichen

Reduzierung der Schweißlagen beim Arbeiten an großen Wandstärken sowie der Gewährleistung einer stabilen Wurzelbildung, wodurch die Notwendigkeit zum Schweißen der Gegenlage im Rohrrinneren entfällt.

Erreicht wird das durch das spezielle Nahtprofil, wodurch wesentlich größere Steghöhen sicher erfasst werden und damit der verbleibende Nahtquerschnitt erheblich reduziert wird. Darüber hinaus gewährleistet die hohe Energiedichte im Schmelzbad, dass beim Fallnahtschweißen die bei Lichtbogenverfahren bestehende Bindefehlerproblematik als potenzielle Fehlerquelle vernachlässigt werden kann.

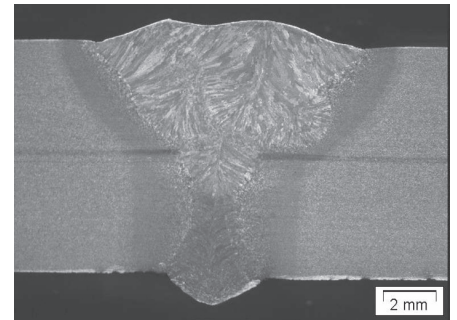


Bild 2: Hybridschweißnaht an Wandstärke 10 mm (Y-Naht)

Die weiterführenden Arbeiten konzentrieren sich derzeit neben Optimierungsmaßnahmen hinsichtlich Fugenformen und Schweißparameter insbesondere auf die Vorbereitung einer Erprobung im praxisnahen Umfeld, also das Hybridschweißen von Rohrschüssen unter Baustellenbedingungen und unter Nutzung des branchentypischen Equipments für das mechanisierte Verschweißen von Großrohren.

Ansprechpartner:

Herr Butthoff
Tel.: 0345/52 46-4 19
E-Mail: butthoff@slv-halle.de
Herr Neubert
Tel. 0345/5246-428
E-Mail: neubert@slv-halle.de

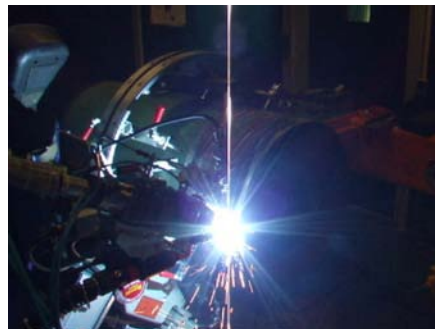


Bild 1: Orbitaltechnik mit Hybridschweißkopf während der Erprobung

Reibpunktschweißen (RPS) – neuer Sonderschweißprozess für industrielle Anwendungen

Das Reibpunktschweißen ist ein neues Fügeverfahren zur Herstellung punktueller Überlappverbindungen, die mit herkömmliche Verfahren nicht herstellbar sind. Bei Verbindungen von Aluminium-Guss- und Knetwerkstoffen oder anderen Mischverbindungen mit Nichteisenmetallen, meist in Kombination von unterschiedlichen Blechdicken, stoßen mechanisches Fügen oder Widerstandspunktschweißen an bekannte Verfahrensgrenzen, die mit dem RPS zu überwinden sind. Im Rahmen eines AiF-Forschungsvorhabens werden die dabei anzuwendenden Prozessbedingungen und die erzielbaren Verbindungseigenschaften untersucht. Die Reibpunktschweißmaschine, die in Kooperation der Firmen Harms+Wende, Hamburg und RIFTEC GmbH, Gesstacht entwickelt wurde, steht in der SLV München auch zur Applikationserprobung für Industrieanwendungen zur Verfügung.

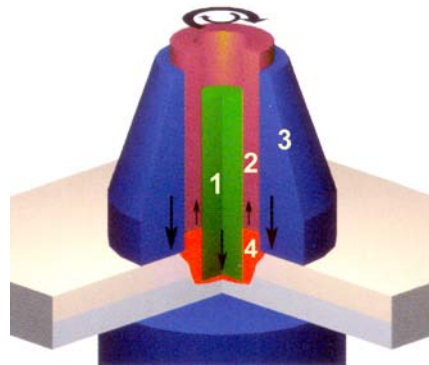


Bild 1: Reibpunktschweißen RPS, schematisch /RIFTEC/



Bild 2: RPS-Zange /HuW/

Ausbildung in der Werkstoffprüfung aus einem Guss

Der weit größte Anwendungsbereich in der Werkstoffprüfung liegt in der Qualitätsbewertung von geschweißten Bauteilen und Produkten. Schweißtechnik und Prüftechnik sind eng miteinander verknüpft, da Kenntnisse in den Fertigungsabläufen eine wichtige Voraussetzung für eine fachgerechte Prüfung sind. So ist es eine logische Folge, dass die verschiedenen SLVs auch auf dem Gebiet der Werkstoffprüfung bereits seit Jahrzehnten entsprechende Dienstleistungen und Lehrgänge anbieten.

Das mit Gründung der GSI mbH eingeleitete Konzept, das operative Geschäft des DVS e. V. zusammenzufassen, wird fortgesetzt mit der Bündelung der Aktivitäten in dem Bereich der ZFP-Ausbildung nach

DIN EN 473. Mit vereinheitlichten, in Inhalt, Struktur und Terminen aufeinander abgestimmten Lehrgängen entsteht ein zentrales Weiterbildungsangebot auf dem Gebiet der Werkstoffprüfung. Unsere Kunden haben nun die Möglichkeit, ihre Fortbildung unter Einbeziehung des gesamten Ausbildungsangebotes der GSI zu planen. Dabei liegt unser Schwerpunkt wie gewohnt auf einer praxisorientierten Ausbildung. Durch Einbeziehung der vorhandenen Kenntnisse unserer Lehrgangsteilnehmer verfolgen wir zudem weiterhin das Ziel, kompakte, anwendungsorientierte Kurse mit möglichst kurzen Ausbildungszeiten und damit verringerten Kosten anbieten zu können.

Beginnend mit dem Jahr 2008 werden die SLVs der

GSI einschließlich der über Kooperationsverträge angeschlossenen Häuser zukünftig ein gemeinsames, einheitliches Lehrgangsprogramm an ZFP-Lehrgängen nach DIN EN 473 veröffentlichen, ergänzt um Angebote aus den Bereichen zerstörende Werkstoffprüfung und Metallographie. Die Zertifizierung der DIN EN 473-Kurse erfolgt exklusiv durch den TÜV Nord, dessen Zertifikate insbesondere in dem Bereich der Druckgeräterichtlinie eine hohe, auch internationale Akzeptanz in Industrie und Handwerk besitzen.

Ansprechpartner:

Herr Dr. Mittelstädt

Tel.: 05 11/2 19 62-20

E-Mail: mittelstaedt@slv-hannover.de

Korrosion und Korrosionsschutztechnik

Sowohl der Korrosions- als auch der Brandschutz finden sich in vielen Anwendungsbereichen, wie z. B. im Bauwesen, Schiffbau, Fahrzeugbau, Anlagen- und Behälterbau aber auch in der Luft- und Raumfahrtindustrie wieder.

Der Korrosionsschutz dient in allen Fällen dazu, die planmäßig vorgesehene Nutzungsdauer zu erreichen, ohne dass es zu einer Einschränkung der Tragfähigkeit kommt oder das bereits vorher ein volkswirtschaftlicher Schaden durch Korrosion entsteht.

Um den hohen Anforderungen, die in vielen Normen und Regelwerken aufgeführt werden, gerecht zu werden, müssen die ausführenden Betriebe neben der erforderlichen Geräteausstattung auch über entsprechendes Fachpersonal verfügen. Hinweise dazu sind z. B. in der DIN EN ISO 12944-7 und auch in der ZTV-KOR Stahlbauten enthalten. Die Forderung nach entsprechend ausgebildetem Personal sollte jedoch nicht nur an Normen und Regelwerk festgemacht werden. Betrachtet man auch die Rechtsprechung im Zivil- und im Strafrecht in den letzten Jahren, so zeigt sich, dass die Anforderungen in Bezug auf die Organisation eines Unternehmens deutlich zugenommen haben. Indirekt ergeben sich diese Anforderungen nun auch aus dem neuen Schuldrecht, das nach der Reform vom 01.01.2002 gültig ist.

So muss sich der Unternehmer, z. B. beim Auftreten eines Schadens, entlasten (sog. Beweislastregel nach BGB § 280 I S.2). Eine Entlastung kann zum Beispiel durch das sorgfältige Prüfen und Dokumentieren aller Tatsachen erfolgen. Dies gilt insbesondere immer dann, wenn Betriebsprozesse durchgeführt werden, bei denen sich Fehler erst nach dem Abschluss eines solchen Prozesses (sogenannte spezielle Prozesse) zeigen. Zu diesen speziellen Prozessen gehören u. a. Schweiß- und auch die Korrosionsschutzarbeiten.

Es liegt also im Interesse der einzelnen am Projekt beteiligten Unternehmer, dass ihr Personal, das z. B. an der Planung, der Konstruktion und der Ausführung und damit auch an den Überwachungen/Prüfungen beteiligt ist, über eine ausreichende Ausbildung verfügt. Dieses Personal muss in der Lage sein, Fehler sicher zu erkennen und diese durch das Einleiten entsprechender Maßnahmen zu vermeiden. Außerdem muss es die Prüfergebnisse bewerten und auch dokumentieren können.

Das gerade im Bereich des Korrosionsschutzes die



Bild: Abblätternde Beschichtung mit Narbenbildung auf der Stahloberfläche

Weiterbildung des Personals wichtig ist, zeigt sich leider, wie immer, in der Praxis. So werden nicht immer die gestellten Anforderungen an eine fachgerecht ausgeführte Korrosionsschutzmaßnahme eingehalten. Einige Gründe dafür sind z. B.:

- Der Korrosionsschutz wird als "Nebenprodukt" des Stahlbaus aufgefasst. Dabei gehört nach DIN 18335 "Stahlbauten" (VOB/C) die Oberflächenvorbereitung und das Aufbringen einer Grundbeschichtung mit zu den Leistungen des Stahlbaus.
- Es erfolgte keine korrosionsschutzgerechte Gestaltung der Bauteile. So können die Vorteile der im Stahlbau vorkommenden Korrosionsschutzsysteme, also die Beschichtungen, Überzüge oder auch die Kombination aus beiden, das sogenannte Duplexsystem, nicht voll zur Geltung kommen.
- Der Ausbildungsberuf "Bautenschützer" wird, bezogen auf die Gesamtzahl der Auszubildenden im Maler- und Lackiererberuf, nur von ca. 10 % der Auszubildenden (Stand 2005) erlernt. Daher kommt für den oftmals so genannten "schweren Korrosionsschutz" nur angelerntes Personal zum Einsatz.
- Die erforderlichen Eigenüberwachungen im Sinne der werkseigenen Produktionskontrolle werden oft nur unvollständig durchgeführt.

Seit mehr als 16 Jahren werden daher von der SLV Duisburg Lehrgänge angeboten, welche Kenntnisse zu den Themen Korrosion und Korrosionsschutz vermitteln.

Zu diesen Lehrgängen gehören u. a.:

- Lehrgang (2 Wochen) zur Vorbereitung auf die Prüfung zum weltweit anerkannten Beschichtungsinspektor nach NS 476-FROSIO CERTIFIED.

- Ergänzungslehrgang (4 Tage) zur Vorbereitung auf die Prüfung zum weltweit anerkannten Beschichtungsinspektor nach NS 476-FROSIO CERTIFIED für alle Beschichtungsinspektoren, die bereits über eine nationale Anerkennung z. B. durch DIN CERTCO, verfügen.

Beide Lehrgänge und die Prüfung werden in der SLV Duisburg in deutscher Sprache abgehalten. Die Zertifizierung erfolgt durch FROSIO, dem Norwegischen Fachrat für Ausbildung und Zertifizierung der Oberflächenbehandlung.

Weitere Lehrgänge zum Thema Korrosionsschutz sind:

- Führungspersonal für Korrosionsschutzarbeiten nach ZTV-KOR Stahlbauten
- Korrosionsschutz von Stahlbauten – Einführung für Ingenieurbüros
- Zertifizierter Sichtprüfer nach DIN EN 473 Industrieerzeugnisse – Beschichtungen und Überzüge
- Zertifizierter Schichtdickenprüfer nach DIN EN 473 – Magnet- und Wirbelstromprüfung
- Beschichten und Verzinken für Handwerksbetriebe
- Seminarreihe Korrosionsprozesse
- Korrosion an metallischen Werkstoffen – Korrosionsprozesse mit und ohne mechanische Beanspruchung
- Korrosion an metallischen Werkstoffen – Schadensanalyse -
- SCC für Korrosionsschutzbetriebe

Schon Gustav Eiffel hat um 1900 die Wichtigkeit des Korrosionsschutzes und einer einwandfreien Verarbeitung für Ingenieurbauten erkannt:

"Man kann sich gar nicht genug das Prinzip einprägen, dass der Farbanstrich das Grundelement des Haltbarmachens einer Metallkonstruktion ist und dass die Sorgfalt, die hierauf verwandt wird, die einzige Haltbarkeitsgarantie ist."

An dieser Tatsache hat sich trotz der Weiterentwicklungen auf diesem Sektor seither nichts geändert. Demzufolge gilt es, die Korrosionsschutzmaßnahmen fachgerecht auszuführen. Dies setzt voraus, dass alle Beteiligten über die erforderlichen Fachkenntnisse verfügen.

Ansprechpartner:

Herr Mährlein

Tel.: 02 03/37 81-4 32

E-Mail: maehrlein@slv-duisburg.de

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

DVGW Arbeitsblatt GW 331 – PE-Schweißaufsicht in der Gas- und Wasserversorgung

Termin: 11. - 15. Februar 2008 in Hannover

Ihr Ansprechpartner: Frau Breipohl, (05 11) 2 19 62-19, E-Mail: breipohl@slv-hannover.de

Fügen von Aluminiumprofilen und -blechen (GDA-Seminar)

Termin: 05. - 06. März 2008 in Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Frau Kempken, (02 03) 37 81-1 81, E-Mail: kempken@slv-duisburg.de

SLV-TÜV-Gemeinschaftsveranstaltung

Termin: 12. - 13. März 2008 in Hannover

Ihr Ansprechpartner: Frau Breipohl, (05 11) 2 19 62-19, E-Mail: breipohl@slv-hannover.de

Fügen und Schweißen von Kupfer – Gemeinschaftsveranstaltung DKI/GSI SLV

Termin: 08. - 09. April 2008 in Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Frau Kempken, (02 03) 37 81-1 81, E-Mail: kempken@slv-duisburg.de

Frauen für die Schweiß- und Prüftechnik

Am 15. November 2007 fand im Berufsinformationszentrum der Agentur für Arbeit in Hannover die 3. Frauenberufsmesse unter dem Motto "vom Aufschwung profitieren" statt. Ziel der Veranstaltung ist, möglichst vielen Frauen beim beruflichen Wiedereinstieg nach der Erziehungsphase Unterstützung zu geben.

Die SLV Hannover stellte in einem Vortrag "Bildungswege in der Schweißtechnik" den interessierten Teilnehmerinnen berufliche Alternativen zu den typischen Berufsfeldern für Frauen vor. Am Schweißsimulator und in persönlichen Gesprächen



Besucher der Messe testen den Schweißtrainer

konnten sie sich ein genaueres Bild machen von den Tätigkeiten in der Schweißtechnik und den Berufschancen als Schweißerin, Prüferin oder Schweißaufsichtsperson. Angesichts der zahlreichen unbesetzten Arbeitsplätze in der Schweiß- und Prüftechnik sicherlich eine gute Aktion für alle Beteiligten, von der langfristig auch die Schweißfachbetriebe profitieren werden.

Ehrenmitgliedschaft verliehen

Am 13. November 2007 erhielt Herr Prof. Heinrich Köstermann, langjähriger Geschäftsführer der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Hannover, im Rahmen des Seminars "Czech Joint 2007" in Prag die Ehrenmitgliedschaft des Tschechischen Schweißverbandes CWS verliehen. Damit wurden seine Unterstützung bei den Beitrittsverhandlungen des CWS zur EWF bzw. zum IIW sowie sein langjähriges Engagement bei dem Aufbau enger Beziehungen zwischen Tschechien und Deutschland in dem Bereich der Schweißtechnik geehrt.

Luft- und Raumfahrt/ Wehrtechnik in Berlin

Im November 2007 fand in der SLV Berlin-Brandenburg die 9. Weiterbildung für Aufsichtspersonal im Bereich Luft- und Raumfahrzeugbau sowie für wehrtechnische Produkte statt. Diese Weiterbildung war wieder gekoppelt mit dem entsprechenden Erfahrungsaustausch für genanntes Aufsichtspersonal. Mit 50 Teilnehmern an der Weiterbildung und über 75 an dem Erfahrungsaustausch zeigte sich erneut das große Interesse an diesen Veranstaltungen mit folgenden Themenschwerpunkten in diesem Jahr:

FSW-Schweißen, Werkstoff- und Verarbeitungsanforderungen im U-Bootbau, Fertigung von Schwerlastfahrzeugen für die Bundeswehr, Korrosionsschutz, Instandsetzung von wehrtechnischen Produkten, Regelwerk DIN 2303 einschließlich der Gestaltung von Herstellerqualifikationen, Fertigung flexibler Metallschläuche, Versprödung von Titanwerkstoffen, Verkehrsmittel Luftschiff in der Vergangenheit und der Gegenwart, Salzbadhartlöten: Anforderungen an Ausrüstungen und Bauteile, Bestellvorgaben für eine EB-Anlage einschließlich Abnahme sowie Aerospaceanwendungen, Fertigung von Systemen zur Sauerstoffversorgung für zivile und militärische Anwendungen.



Verabschiedung von Herrn Günter Kestin

Aus Anlass der Verabschiedung von Herrn Günter Kestin aus dem aktiven Berufsleben hielt Herr Dr. U. Köhler vom DLR-Institut für Planetenforschung einen Festvortrag mit dem Titel:

"50 Jahre nach Sputnik – die Erforschung des Sonnensystems im neuen Jahrtausend"

Die nächste Weiterbildung findet am 11. und 12. November 2008 wiederum in Verbindung mit dem Erfahrungsaustausch am 12. und 13. November 2008 in der SLV Berlin-Brandenburg statt.

So erreichen Sie uns:

Niederlassungen der GSI:

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Berlin-Brandenburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (0 30) 4 50 01-0, Fax: (0 30) 4 50 01-1 11
Internet: www.slv-bb.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (02 03) 37 81-0, Fax: (02 03) 37 81-2 28
Internet: www.slv-duisburg.de

SLV-Bildungszentren Rhein-Ruhr der SLV Duisburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (02 08) 8 59 27-11, Fax: (02 08) 20 00 74
Internet: www.slv-duisburg.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Fellbach, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (07 11) 5 75 44-0, Fax: (07 11) 5 75 44-33
Internet: www.slv-fellbach.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (05 11) 2 19 62-0, Fax: (05 11) 2 19 62-22
Internet: www.slv-hannover.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV München, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (0 89) 12 68 02-0, Fax: (0 89) 18 16 43
Internet: www.slv-muenchen.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Saarbrücken, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (06 81) 5 88 23-0, Fax: (06 81) 5 88 23-22
Internet: www.slv-saarbruecken.de

Schweißtechnische Kursstätte SK Bielefeld, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: (05 21) 6 50 44/-45, Fax: (05 21) 6 50 40

Kooperierende Einrichtungen:

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH
Tel.: (03 45) 52 46-0, Fax: (03 45) 52 46-4 12
Internet: www.slv-halle.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Tel.: (03 81) 8 11-50 10, Fax: (03 81) 8 11-50 99
Internet: www.slv-rostock.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Nord
Tel.: (0 40) 3 59 05 -7 55, Fax: (0 40) 3 59 05 -7 22
Internet: www.slv-nord.de

TC-Kleben GmbH
Tel.: (0 24 51) 971200, Fax: (0 24 51) 971210
Internet: www.tc-kleben.de

Weitere Einrichtungen der GSI:

MPA Kalibrierdienst GmbH
Tel.: (030) 457985-80, Fax: (030) 457985-88
Internet: www.mpa-kalibrierdienst.de

SVV Praha
Tel.: +420 244 471 865, Fax: +420 244 470 854
Internet: www.svv.cz

SLV-GSI Polska Sp. z o.o.
Tel.: +48 32 37 34 221, Fax: +48 32 37 34 222

GEWC (German Egyptian Welding Center)
Tel. (mobil): +20 12 36 36 030

Impressum

Die News werden vierteljährlich von der GSI mbH herausgegeben.
Auflage: 16 000
GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH
Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf
Tel.: +49 (02 11) 15 96 227
Fax: +49 (02 03) 3 60 90 02
Internet: www.gsi-slv.de