

NEWS

GSI SLV

joined for welding

DVS

Qualifizieren statt entlassen GSI bietet betroffenen Unternehmen Unterstützung an



Vertreter aus Wirtschaft und Politik diskutieren im Bildungszentrum Oberhausen die neuen Förderinstrumente

Das Bundeskabinett hat den Neuregelungen zur Kurzarbeit zugestimmt. Mit einem umfassenden Maßnahmenpaket werden die Unternehmen dabei unterstützt, zu qualifizieren statt zu entlassen. Arbeitgeber und Arbeitnehmer/-innen sollen die Krise sinnvoll nutzen und Qualifizierungsdefizite abbauen. Die beschlossenen Neuregelungen sollen es den Beschäftigten ermöglichen, auch bei konjunkturell bedingtem Auftragsrückgang im Betrieb zu bleiben. Die Arbeitgeber profitieren, weil sie ihre bewährten Kräfte behalten. Mit dem Gesetz werden vor allem Änderungen beim Kurzarbeitergeld eingeführt. Kurzarbeit wird für alle Unternehmen und Beschäftigten attraktiver und unbürokratischer gestaltet.

Damit wird auch der Anwendungsbereich des Programms der Bundesanstalt für Arbeit zur "Weiterbildung gering qualifizierter und beschäftigter Älterer in Unternehmen (WeGebAU)" erweitert. Vor dem Hintergrund der heutigen Wirtschafts- und Finanzkrise erfährt das Programm "WeGebAU" eine neue Bedeutung, denn speziell für ungelernete oder ältere Beschäftigte wird die Teilnahme an Weiterbildungsmaßnahmen gefördert und zwar bevor Kurzarbeit und Entlassungen ein Thema werden. Das Programm leistet unter Umständen eine volle Übernahme der Weiterbildungskosten für un-/angelernte und nun auch für bereits ausgebildete Beschäftigte. Zum Nachholen eines Berufsabschlusses oder einer Zusatzqualifikation zahlt die Arbeitsagentur, unabhängig

von der Unternehmensgröße, einen Zuschuss zum Arbeitsentgelt an den Arbeitgeber, wenn er Beschäftigte unter Fortzahlung des Arbeitsentgelts für die Weiterbildung freistellt. Für ältere Beschäftigte ab dem 45. Lebensjahr in Unternehmen mit weniger als 250 Beschäftigten übernimmt die Arbeitsagentur die vollen Weiterbildungskosten im Rahmen einer anerkannten Bildungsmaßnahme. Auch während des Bezugs von Kurzarbeitergeld kann für den o. g. Personenkreis Weiterbildung über "WeGebAU" gefördert werden.

Voraussetzung für die Förderung aller Bildungsmaßnahmen ist eine Zertifizierung der Maßnahmen durch die Bundesagentur für Arbeit. Der umfangreiche Ausbildungskatalog der GSI erlaubt es Ihnen, aus zahlreichen Bildungsangeboten einen passenden Bildungsweg für Ihre Mitarbeiter zu erarbeiten.

Was bedeutet das für Ihre Vorstellungen zur Weiterbildung in unseren SLV-Instituten? Wie setzen Sie den Weiterbildungsbedarf einzelner Mitarbeiter um? Wie bilden Sie ganze Gruppen mit diesen Instrumenten aus? In welcher Höhe können die einzelnen Weiterbildungen gefördert werden? Hierzu bieten die Arbeitsmarktfachleute der GSI bundesweit folgende **Informationsveranstaltungen** an:

18.03.2009 in der SLV Hannover, 14.00 Uhr
24.03.2009 in der SLV München, 14.00 Uhr
27.03.2009 in der SLV Berlin, 14.00 Uhr

 Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH	 8. Fachtagung Fügen und Konstruieren im Schienenfahrzeugbau <i>mit begleitender Fachausstellung</i> 13. - 14. Mai 2009, Halle (Saale)
www.slv-halle.de	

	SCHADENSFÄLLE AN GESCHWEIßTEN BAUTEILEN am 10. Juni 2009 in der SLV Berlin-Brandenburg THEMEN: - Mechanisches Versagen - Korrosionsschäden - Schäden im Anlagenbau
Kontakt: Herr Skarupke ingo.skarupke@slv-bb.de Tel. 030 45001-117	

	14. Duisburger Schweißtage am 18. Juni 2009 in der SLV Duisburg Aktuelles aus der Schweiß- und Prüftechnik
Kontakt: Bettina Mergner Tel.: 0203 3781-244 Fax: 0203 3781-321 anmeldung@slv-duisburg.de	

	FORTBILDUNG FÜR MITARBEITER IN SCHWEIßFACHBETRIEBEN am 23. und 24. Juni 2009 in der SLV Hannover THEMEN: - Stahl- und Fahrzeugbau - Schienenfahrzeugbau - Grundlagen DIN 18800/EN 1090
Kontakt: Frau Kless kless@slv-hannover.de Tel. 0511 21962-26	

	<div style="background-color: orange; color: white; padding: 5px; transform: rotate(-5deg); display: inline-block;"> Neuer Termin! </div> 3. Fachtagung Prüfen in der Schweißtechnik am 25. und 26. Juni 2009 in der SLV München
Kontakt: Frau Kloiber, Tel. 089 126802-23, kloiber@slv-muenchen.de	

Rührreibschweißen von Stahl an der SLV Berlin-Brandenburg

Rührreibschweißen ist ein relativ junges Fügeverfahren, welches sich vor allem beim Fügen von Aluminium- und Magnesiumwerkstoffen bewährt hat. Dabei wird mit Hilfe eines rotierenden Werkzeuges Reibungswärme erzeugt, welche die zu fügenden Bauteile lokal erwärmt, plastifiziert und dann verührt. Das Werkzeug besteht aus einem zylindrischen Grundkörper und einem zentrisch an der Stirnfläche anschließenden, weitestgehend zylindrisch geformten Schweißstift. Sowohl die Stirnfläche (Schweißschulter genannt) als auch der Schweißstift befinden sich in Kontakt zur Bauteiloberfläche und können zusätzliche Förderhilfen besitzen.

Mittels Rührreibschweißen lassen sich großflächige Aluminiumstrukturen verzugsarm schweißen und porenfreie Nähte herstellen. Die mechanisch-technologischen Gütewerte sind gut bis sehr gut. Daneben gibt es noch weitere Vorteile, jedoch auch einen entscheidenden Nachteil für die Anwendung an höher schmelzenden Werkstoffen wie z. B. Stahl. Die Problematik betrifft vor allem die Warmfestigkeit der Werkzeugwerkstoffe.

Nur wenige Werkstoffe besitzen bei den entstehenden Temperaturen noch eine ausreichende Warm-



Rührreibschweißen von hochfestem Baustahl mit induktivem Vorwärmprozess

festigkeit und Warmverschleißfestigkeit. Werkstoffe, die diese Anforderungen erfüllen, sind meist relativ spröde. Deshalb wurde im Rahmen dieses Projektes untersucht, inwiefern sich die Belastungen auf das Werkzeug mit Hilfe einer vorlaufenden induktiven Wärmequelle reduzieren lassen.

Es konnte bewiesen werden, dass gerade während der Eintauchphase des Werkzeuges in das vorgewärmte Material die Belastungen auf das Werkzeug wesentlich geringer ausfallen, was wiederum die Gefahr des Abbrechens deutlich reduziert.

Die erreichbaren Festigkeiten der Schweißnähte liegen beim allgemeinen Baustahl S235 JR oberhalb denen des Grundwerkstoffes. Beim thermo-mechanisch vergüteten Baustahl S700 MC wurde die Grundwerkstofffestigkeit nicht erreicht, da die thermo-mechanische Verfestigung mit Hilfe des Verfahrens nicht aufrecht erhalten werden konnte. Negativ waren die Ergebnisse beim Fügen des feuerverzinkten Dualphasenstahls DP800+Z, da an diesem Werkstoff ein martensitisches Gefüge im Bereich der Schweißnaht entstand. Sehr gut waren dagegen die Ergebnisse der Schweißungen am X5CrNi18-10. Bei diesem Werkstoff lagen Festigkeits- und Härtewerte nahezu auf dem Niveau des Grundwerkstoffes, was für eine gleichmäßige Dehnung über den gesamten Bereich der Zugproben sorgte.

Das Projekt bot zudem die Möglichkeit, Erfahrungen mit dem vielversprechenden Werkzeugwerkstoff pcBN zu sammeln. Das von der AiF geförderte Forschungsthema lief von April 2006 bis Juni 2008.

Ansprechpartner:

Steffen Risse, Tel: +49 30 45001-125, steffen.risse@slv-bb.de

Schweißtrainer kommt ins phanTechnikum

Eigentlich ist der Schweißtrainer, die GSI-news berichteten darüber, ein viel zu neues Produkt, um bereits zum alten Eisen gehörend, seine letzte Ruhestätte in einem Museum zu finden. Aber genau das wird vielleicht geschehen! Doch warum?

Die Hansestadt Wismar und das Technische Landesmuseum Mecklenburg-Vorpommern planen in Wismar die Errichtung eines neuen Ausstellungs- und Bildungszentrums, das sowohl den Bewohnern aber auch den Gästen der Stadt Wismar technische Geschichte und Gegenwart näher bringen soll. Aus den Worten Phantasie und Technik fand man einen Namen, der einprägsam wie selbsterklärend zugleich ist: phanTechnikum (www.phantechnikum.de). Der DVS beteiligt sich an der Aktion bei der Planung und Gestaltung einer Aktionsfläche zur Historie und Entwicklung bis hin zum heutigen Stand der Schweißtechnik. Neben anderen Exponaten, die zur Verfügung gestellt werden sollen, kam auch unser computergestützter Schweißtrainer ins Gespräch.

Um sich ein Bild vom Leistungsspektrum der SLV Halle GmbH mit seiner modernen Gerätetechnik machen zu können und neben dem Schweißtrainer und moderner Robotertechnik überhaupt einmal Schweißen zu erleben, besuchte uns eine Delegation der Organisatoren und Konzeptentwickler des phanTechnikum am 04.12.2008. Die Leiterin der Delegation, Frau Dr. Möller, und Ihr Team informierten sich zunächst über die wichtigsten Verfahren der Schweißtechnik bei einer Vorführung, um sich dann den Schweißtrainer genauer anzuschauen und selber einmal die Vorzüge und Funktionsweise des Gerätes auszuprobieren. Diese Gelegenheit wurde gerne genutzt und führte letztlich, wie so oft, zu einem kleinen Wettbewerb unter den Delegationsmitgliedern. Offenbar hat es allen viel Spaß bereitet und in jedem Fall zu einem besseren Kennen lernen des Schweiß-



Herr Pfeiffer, Frau Dr. Möller, Frau Bandau aus Wismar (von rechts) verfolgen die Vorführung von Herrn Schäfer (links im Bild) und Herrn Börnert (2.v.l.)
Foto: Andrej Quade, phanTechnikum Wismar

trainers beigetragen.

Letzte Station des Besucherprogramms war die Präsentation eines Schweißroboters, der unseren Gästen die Funktionsweise und die vielfältigen Möglichkeiten des Einsatzes eines solchen Werkzeuges näher brachte.

Insgesamt waren die Gäste aus Wismar beeindruckt von den gezeigten Schweißverfahren und schweißtechnischen Geräten. Das Abschlussgespräch zeigte, dass ernsthaft überlegt wird, den Schweißtrainer als Ausstellungsobjekt in das phanTechnikum zu integrieren, nicht zuletzt, weil er Lernmedium und interessantes Show-Element zugleich sein kann.

Und so kann es passieren, dass unser Schweißtrainer ins Museum kommt, aber eben nicht als Uralt-Exponat, sondern als Repräsentant moderner Schweißtechnik, wie Sie in der Ausbildung eingesetzt wird. Außerdem ist es kein Museum im herkömmlichen Sinne, sondern es ist das phanTechnikum!

Ansprechpartner: Herr Börnert

Tel.: +49 345 5246-432, boernert@slv-halle.de

Neuer Internetauftritt der GSI

Ab März 2009 finden Sie unter www.gsi-slv.de das komplette Aus- und Weiterbildungs- sowie Dienstleistungsangebot aller Niederlassungen und kooperierenden Einrichtungen der GSI. Schauen Sie mal rein!



Neuer Leiter "F & E" in Halle

Am 01.02.2009 übernahm Herr Dr.-Ing. Bernd Kranz die Leitung der Abteilung "Forschung und Entwicklung" in der SLV Halle GmbH. Er ist seit dem 01.09.2001 in der SLV tätig und war bis Januar 2009 verantwortlich für den Fachbereich "Zerstörende Prüfung und Berechnung". Herr Kranz konnte am 13.11.2008 erfolgreich seine Promotion zum Thema "Einfluss der Nahtvorbereitung an der Nahtwurzel auf die Ermüdungsfestigkeit nicht durchgeschweißter Stumpfstoßverbindungen aus Baustahl" abschließen.

Herr Dr. Kranz wird auch weiterhin die fachlichen Arbeiten zur "Berechnung" wahrnehmen.

Fragen zur Problematik "zerstörende Prüfung" werden weiterhin in der Abteilung Werkstofftechnik bearbeitet, Ansprechpartner ist Dipl.-Ing. René Fenzl (Tel.: 0345 5246265, fenzl@slv-halle.de).

Wir wünschen Herrn Dr. Kranz in seiner neuen Funktion viel Erfolg.

Bauüberwachung beim Saarschmiede-Projekt Neue Forge in Völklingen



Stützenmontage

In direkter Nachbarschaft des Weltkulturerbes Völklinger Hütte entsteht auf dem Gelände der Saarstahl AG eine neue Schmiede, die Forge Saar GmbH. Die neue Freiformschmiede wird ausgestattet mit einer ESU-Anlage, den Schmiedepressen, den Manipulatoren Glüh- und Vergüteöfen und Maschinen zur mechanischen Bearbeitung. Hier werden extrem große Generator- und Turbinenwellen aus Rohblöcken mit Stückgewichten von bis zu 240 t geschmiedet. Zur Erwärmung vor dem Schmieden und zur anschließenden Vergütung stehen 37 Öfen zur Verfügung. Die Vertikalvergütereie fasst bis zu 180 t schwere Bauteile. Eine hydraulische Schmiedepresse mit 120 MN

Presskraft, Drehmaschinen und Bohrwerke erzeugen die fertigen Wellen. Bei einem Investitionsvolumen von 450 Mio. € werden bis zu 400 neue Arbeitsplätze geschaffen. Die Projektleitung erfolgt durch die Neubauteilung der Saarstahl AG.

Den Stahlbau der neuen 531 m langen Halle – insgesamt ca. 15.000 t – fertigen vornehmlich die beiden Werke Stahlbau Niesky und Viktor Buyck und liefern ihn an die DSD Montagetechnik GmbH. Kranbahnträger mit angebaute Nebenträger bis 60 t Stückgewicht werden in einem Stück zur Baustelle transportiert und dort montiert. Stützen, ebenfalls bis 60 t schwer, sind meist aus Fuß, Unterteil und Oberteil zusammengesetzt.

Fast ein Dutzend weitere Firmen aus dem Saarland und der näheren Umgebung liefern die vielen kleineren Stahlbaukomponenten. DSD montiert die Konstruktion in der Zeit von August 2008 bis Mai 2009.

Die Fertigungsüberwachung der Hauptstahlbauarbeiten erfolgt durch die SLV Saarbrücken (Fertigung bei Victor Buyck und Montage bei DSD) in Kooperation mit der SLV Halle (Fertigung bei Stahlbau Niesky) einschließlich Planprüfung und in Stichprobe zerstörungsfreier Prüfung der Hauptanschlussnähe



Gesamtansicht der Halle, Bauabschnitt 1

der insgesamt 2,5 km Kranbahnträger, die später einmal Krane bis 300 t tragen werden.

Sowohl die Saarstahl AG als auch die Saarschmiede zählen zu den langjährigen Kunden der SLV Saarbrücken, deren Labor die Saarschmiede mit der Erprobung der mechanischen Eigenschaften der Schmiedeteile unterstützt.

Die Stahlbauarbeiten werden im Mai 2009 abgeschlossen, so dass die Schmiede ihren Betrieb im Neubauplanmäßig im Mai 2010 aufnehmen kann.

Ansprechpartner:

Herr Stiefel, Tel.: + 49 681 58823-47

E-Mail: stiefel@slv-saar.de

Untersuchungen von Mikrostrukturen – Die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Berlin-Brandenburg schaut aufs Detail

Viele Fragestellungen bei der Untersuchung von Werkstoffen lassen sich nur lösen, indem man kleinste Strukturen auf ihren Oberflächen analysiert. Im Lichtmikroskop erreicht man in der Regel Vergrößerungen von 1000- bis 1500-fach. Diese hohen Vergrößerungen muss man jedoch mit einer gewaltigen Einbuße von Tiefenschärfe bezahlen. Da in vielen Fällen aber gerade die Beschaffenheit und Topographie der Oberflächen interessant ist, kommt hier das Rasterelektronenmikroskop (REM) zum Einsatz, bei dem zur Objektabbildung statt Licht Elektronen verwendet werden.

Neben der hohen Tiefenschärfe können mit dem REM Vergrößerungen erreicht werden, die mehrere Zehnerpotenzen höher als die erreichbaren Vergrößerungen in Lichtmikroskopen sind und in Verbindung mit der energiedispersiven Röntgenanalytik erhält man zusätzliche Informationen über die chemische Zusammensetzung von μm -Strukturen.

Im letzten Jahr wurde in der SLV Berlin-Brandenburg ein neues Rasterelektronenmikroskop mit integriertem energiedispersiven Röntgenspektrometer installiert. Bei dem REM handelt es sich um ein Wolframkathodengerät EVO MA10 der Fa. Carl Zeiss NTS GmbH mit Sekundärelektronen- und Rückstreuelektronendetektor. In



Bild1: Rasterelektronenmikroskop EVO MA10 in der SLV Berlin-Brandenburg

das Mikroskop ist das energiedispersive Röntgenspektrometer QUANTAX der Fa. Bruker AXS Microanalysis integriert.

Eine Besonderheit des Gerätes ist, dass die Proben auch unter hohen Probenkammerdrücken bis zu 400 Pa untersucht werden können. Dies hat den Vorteil, dass die Elektronen nicht über die Probe abfließen müssen, sondern über Gasmoleküle abgeleitet werden können. Somit können auch unbeschichtete nichtleitende Proben untersucht werden.

Eine weitere Besonderheit ist, dass das integrierte EDX-System mit Hilfe eines neuartigen Siliziumdriftdetek-

tors arbeitet (Leichtelementdetektor mit 129 eV Auflösung), der ein sehr schnelles Aufnehmen von Elementverteilungsbildern ermöglicht. Um die Elementverteilung in bestimmten Oberflächenbereichen zu ermitteln, können mit dem QUANTAX EDX-System in wenigen Minuten Elementverteilungsbilder (Mappings) aufgenommen werden. Hierbei ist die Anzahl der parallel analysierten Elemente nicht eingeschränkt.

Mit Hilfe des Rasterelektronenmikroskops wird in der SLV Berlin-Brandenburg ein großes Spektrum an Untersuchungen durchgeführt. In Kombination mit der Röntgenspektrometrie bietet das REM ein unverzichtbares Instrument zur Lösung von Schadensfällen. So können mikrofraktographische Untersuchungen zur Ermittlung von Bruchursachen durchgeführt werden. Ursachen für Korrosionserscheinungen in geschweißten nichtrostenden Stählen können z. B. Chloridbelastungen, Anlaufarben oder Spalte sein, die mit Hilfe von chemischen Analysen und Topographieuntersuchungen in Mikrobereichen nachgewiesen werden können.

Auch Bestimmungen der Zusammensetzungen von Oberflächenmikrobereichen sowie von Rückständen, Ablagerungen, Stäuben und Partikeln können zur Klärung von Sachverhalten nötig sein und werden häufig durchgeführt. So kann z. B. der Werkstoff eines 50 μm großen Partikels identifiziert oder auch die Zusammensetzung von Ausscheidungen im Gefüge ermittelt werden.

Die Ermittlung der Morphologie und Zusammensetzung von Fasern wird in der Faseranalytik zum Nachweis von Asbestfasern bzw. KMF-Fasern genutzt. Hier sind unsere Kunden besonders auf dem Gebiet der Gebäudesanierung zu finden.

Ansprechpartner:

Herr Dr. Klaus, Tel.: + 49 30 4 50 01-138

E-Mail: sylvio.klaus@slv-bb.de

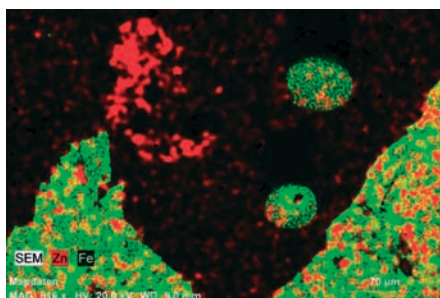


Bild2: Verteilung der Elemente Zink und Eisen mit Schmelzperlen aus Eisen

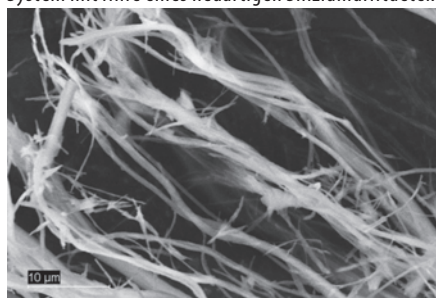


Bild3: Asbestfasern im Rasterelektronenmikroskop

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

Schweißtechnische Verarbeitung von Feinkornbaustählen

Termin: 24. März 2009, Halle, Ansprechpartner: Frau Kasperek, 0345 5246-353, E-Mail: kasperek@slv-halle.de

Schweißen und Prüfen von Fernwärmeleitungen nach AGFW-Arbeitsblatt FW 446

Termin: 25. März 2009, Hannover, Ansprechpartner: Frau Kless, 0511 21962-26, E-Mail: kless@slv-hannover.de

Auswählen und Bewerten von thermisch gespritzten Schichten

Termin: 20. - 22. April 2009, München, Ansprechpartner: Frau Kloiber, 089 126802-23, E-Mail: kloiber@slv-muenchen.de

Schweißtechnisches Grundwissen für Kaufleute und Personaldisponenten

Termin: 24. April 2009, München, Ansprechpartner: Frau Kloiber, 089 126802-23, E-Mail: kloiber@slv-muenchen.de

Sichtprüfung an Schweißnähten VT Stufe 1 und 2 nach DIN EN 473

Termin: 04. - 09. Mai 2009, Berlin, Ansprechpartner: Herr Skarupke, 030 45001-116, E-Mail: ingo.skarupke@slv-bb.de

8. Fachtagung „Fügen und Konstruieren im Schienenfahrzeugbau“

Termin: 13. - 14. Mai 2009, Halle, Ansprechpartner: Frau Schleuder, 0345 5246-551, E-Mail: schleuder@slv-halle.de

Messen/Steuern/Regeln beim Lichtbogenschweißen

Termin Modul 1: 19. Mai 2009, Termin Modul 2: 20. Mai 2009; Duisburg

Ansprechpartner: Frau Mergner, 0203 3781-244, E-Mail: anmeldung@slv-duisburg.de

Schweißtechnische Verarbeitung von CrNi-Stählen

Termin: 27. Mai 2009, Berlin, Ansprechpartner: Herr Skarupke, 030 45001-116, E-Mail: ingo.skarupke@slv-bb.de

Korrosionsschutz von Stahlbauten - Einführung

Termin: 04. Juni 2009; Duisburg, Ansprechpartner: Frau Mergner, 0203 3781-244, E-Mail: anmeldung@slv-duisburg.de

So erreichen Sie uns:

Niederlassungen der GSI:

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Berlin-Brandenburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 30 45001-0, Fax: +49 30 45001-111
Internet: www.slv-bb.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Duisburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 203 3781-0, Fax: +49 203 3781-228
Internet: www.slv-duisburg.de

SLV-Bildungszentren Rhein-Ruhr, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 208 85927-11, Fax: +49 208 200074
Internet: www.slv-bz.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Fellbach, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 711 57544-0, Fax: +49 711 57544-33
Internet: www.slv-fellbach.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Hannover, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 511 21962-0, Fax: +49 511 21962-22
Internet: www.slv-hannover.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV München, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 89 126802-0, Fax: +49 89 181643
Internet: www.slv-muenchen.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
SLV Saarbrücken, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 681 58823-0, Fax: +49 681 58823-22
Internet: www.slv-saar.de

Schweißtechnische Kursstätte SK Bielefeld,
Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 521 650-44/-45, Fax: +49 521 650-40

Kooperierende Einrichtungen:

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH
Tel.: +49 345 5246-0, Fax: +49 345 5246-412
Internet: www.slv-halle.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim
GmbH
Tel.: +49 621 3004-0, Fax: +49 621 3004-291
Internet: www.slv-mannheim.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt
Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Tel.: +49 381 811-5010, Fax: +49 381 811-5099
Internet: www.slv-rostock.de

ELBAMPUS der Handwerkskammer Hamburg, SLV Nord
Tel.: +49 40 35905-755, Fax: +49 40 35905-722
Internet: www.slv-nord.de

Weitere Einrichtungen der GSI:

TC-Kleben GmbH
Tel.: +49 2451 971200, Fax: +49 2451 971210
Internet: www.tc-kleben.de

MPA Kalibrierdienst GmbH
Tel.: +49 30 457985-80, Fax: +49 30 457985-88
Internet: www.mpa-kalibrierdienst.de

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

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

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

GSI SLV-TR
Tel. +90 312 284 1701, Fax: +90 312 284 1702

Impressum

Die News werden vierteljährlich von der GSI mbH
herausgegeben.

Auflage: 17 000

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH

Aachener Straße 172, 40223 Düsseldorf

Tel.: +49 211 1596-227, Fax: +49 203 3609002

Internet: www.gsi-slv.de

Musterhandbuch für Schweißfachbetriebe nach DIN EN ISO 3834



Die Anwendung von Schweißtechnischen Qualitätsmanagementsystemen nach DIN EN ISO 3834 wird bereits in zahlreichen Branchen gefordert, entweder vom Auftraggeber oder von Anwendungsnormen, wie z. B. der DIN 18800 im Stahlbau, der DIN EN 15085 im

Schienenfahrzeugbau oder dem DVGW Arbeitsblatt GW 350 im erdverlegten Rohrleitungsbau. Die Vorteile von Managementsystemen liegen auf der Hand: Sicherstellung der Produktqualität für den Kunden und Absicherung für den Hersteller bezüglich der Produkthaftung. Nur wenn der Hersteller nachweisen kann, dass sein Produkt sein Unternehmen in einwandfreier Qualität verlassen hat, kann eine Haftung im Schadensfall ausgeschlossen werden.

Die Einführung und schriftliche Darlegung eines schweißtechnischen Qualitätsmanagementsystems erfordert jedoch eine besondere Anstrengung und evtl. auch Überwindung. Um gerade kleinen und mittleren Unternehmen eine Starthilfe zu geben, hat die SLV Hannover gemeinsam mit dem RBV sowie dem ISW ein Musterhandbuch erstellt. Es ist zugeschnitten auf einen Schweißfachbetrieb, der sowohl im Rohrleitungsbau als auch im Stahlbau tätig ist und beinhaltet eine umfangreiche Darstellung typischer Arbeitsabläufe in Form von Arbeitsanweisungen und Formblättern und umfasst 167 Seiten. Es kann gegen eine Schutzgebühr in Höhe von 49,- Euro zzgl. MwSt. angefordert werden unter info@slv-hannover.de.

Ansprechpartner: Herr Wittorf
Tel.: +49 511 21962-87, wittorf@slv-hannover.de

Die SLV Hannover erweitert ihr Angebot in der Lasertechnik

Dank der Förderung einer Laseranlage durch das Ministerium für Wirtschaft, Arbeit und Verkehr des Landes Niedersachsen kann die SLV Hannover ihr Dienstleistungsangebot für ihre Kunden mit einem weiteren Service ergänzen.

Bei der Laseranlage handelt es sich um ein handgeführtes, mobiles Gerät mit langem Auslegearm mit einer Gesamtleistung von 200 W. Hiermit ist es möglich, Schweißungen vor Ort in den Betrieben auch an großen, nicht transportablen Maschinen oder Bauteilen durchzuführen. Einen Schwerpunkt des neuen Dienstleistungsangebotes wird die Instandsetzung und Reparatur von Werkzeugstählen oder von hoch-

wertigen Formenwerkzeugen z. B. durch Auftrags-schweißungen darstellen. Die in diesen Bereichen eingesetzten Werkstoffe sind nur bedingt schweißgeeignet und erfordern daher eine spezielle Wärme-führung, wie sie mit dem Laserstrahlschweißen realisiert werden kann. Angesprochen werden sollen vornehmlich Zulieferer von Fahrzeugherstellern sowie der blech- und kunststoffverarbeitenden Industrie. Neben der Dienstleistung vor Ort ist der Einsatz des Lasers bei der Ausbildung und der anwendungsbezogenen Forschung geplant.

Ansprechpartner: Herr Rautmann
Tel.: +49 511 21962-13, rautmann@slv-hannover.de