

Schweißwerkmeister nach Richtlinie DVS 1157

1. Allgemeines

Die Tätigkeit im Überblick

Schweißwerkmeister (m/w) sind besonders qualifizierte Schweißfachkräfte. Sie führen anspruchsvolle Schweißarbeiten durch und übernehmen betriebliche Leitungs- und Aufsichtsfunktionen in der Fertigung geschweißter Produkte und Anleitung von Schweißern.

Schweißwerkmeister sind vor allem in Industrie- und Handwerksbetrieben des Metall-, Anlagen- und Rohrleitungsbau als Gas-/Wasser-Heizungsinstallateure, bei Fahrzeug- und Motorenherstellern sowie in Unternehmen des Hoch- und Tiefbaus, z. B. im Bereich Brücken- und Tunnelbau, tätig. Darüber hinaus können sie, z.B. auch in Wartungs- und Montageabteilungen der chemischen und pharmazeutischen Industrie, bei Raffinerien oder bei Energieversorgungsunternehmen beschäftigt sein.

Die Ausbildung im Überblick

Schweißwerkmeister ist eine durch den DVS Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. geregelte Weiterbildung. Sie wird bundeseinheitlich nach der Richtlinie DVS 1157 durchgeführt und schließt mit einer Prüfung auf der Grundlage der Richtlinie DVS 1163 ab.

Die Weiterbildung wird an Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalten angeboten, die vom DVS PersZert akkreditiert wurden.

Durch die Teilnahme an einem Vorbereitungslehrgang kann der Teilnehmer individuell auf den Hauptlehrgang vorbereitet werden.

Die Weiterbildung ist prozessbezogen und besteht im Normalfall aus 4 Lehrgangsteilen (Teil 0 bis 3), die innerhalb eines Gesamtzeitraumes von ca. 2 Monaten absolviert werden können. Die Lehrgangsteile können auch zeitlich getrennt besucht werden, jedoch sollte der Gesamtlehrgang innerhalb eines Zeitraumes von 2 Jahren abgeschlossen sein.

Wenn ein DVS-Schweißwerkmeister sich innerhalb von 3 Jahren für einen weiteren Schweißprozess qualifizieren will, braucht er nur den praktischen Lehrgangsteil 2 und den theoretischen Teil 3 zu belegen. Bei der schriftlichen und mündlichen Prüfung ist jedoch der gesamte theoretische Lehrstoff aus den Teilen 0, 1 und 3 relevant.

Belegt ein DVS-Schweißwerkmeister innerhalb von 3 Jahren nach bestandener Schweißwerkmeister-Prüfung einen Schweißfachmann-Lehrgang nach Richtlinie DVS®-IIW 1170, so werden die Teile 0, 1 und 2 als erfüllt anerkannt. Bei der schriftlichen und mündlichen Prüfung ist jedoch der gesamte theoretische Lehrstoff aus den Teilen 0, 1 und 3 relevant.

Wenn ein bereits geprüfter DVS-Schweißfachmann nach Richtlinie DVS®-IIW 1170 sich innerhalb von 3 Jahren zum DVS-Schweißwerkmeister qualifizieren will, werden ihm die Teilnahme an den Lehrgangsteilen 0 und 1 erlassen. Bei der schriftlichen und mündlichen Prüfung ist jedoch der gesamte theoretische Lehrstoff aus den Teilen 0, 1 und 3 relevant.

2. Voraussetzungen

- Vollendung des 19. Lebensjahres
- Testschweißungen sind in der SLV Duisburg (nach Terminabsprache) abzulegen
- Beherrschen der deutschen Sprache in Wort und Schrift

Testschweißungen an folgenden Prüfstücken sind abzulegen

DVS-Schweißwerkmeister Gasschweißen

311 T BW 1.1 oder 5 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PC ss nb rw

311 T BW 1.1 oder 5 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PH ss nb rw

311 T FW 1.1 oder 5 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PH sl rw

DVS-Schweißwerkmeister Lichtbogenhandschweißen

111 T BW 1.1 oder 8 R oder B $t \geq 5.0$ $D \geq 100$ PC ss nb

111 T BW 1.1 oder 8 R oder B $t \geq 5.0$ $D \geq 100$ PH ss nb

111 P BW 1.1 C $t \geq 5.0$ PG ss nb

DVS-Schweißwerkmeister Wolfram-Schutzgasschweißen -Stahl-

141 T BW 1.1 oder 8 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PC ss nb

141 T BW 1.1 oder 8 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PH ss nb

141 T FW 1.1 oder 8 S $t \geq 4.0$ $D \geq 50$ PH ml

DVS-Schweißwerkmeister Wolfram-Schutzgasschweißen -NE-Metalle-

141 P BW 21 oder 23 S $t \geq 02$ PH ss nb

141 T BW 21 oder 23 S $t \geq 04$ $D \geq 50$ PH ss nb

141 P BW W31 wm $t \geq 03$ PA ss nb

DVS-Schweißwerkmeister Metall-Schutzgasschweißen -Stahl-

135 T BW 1.1 oder 8 S $t \geq 5.0$ $D \geq 100$ PC ss nb

135 T BW 1.1 oder 8 S $t \geq 5.0$ $D \geq 100$ PH ss nb

135 P FW 1.1 oder 8 S $t \geq 1.0$ PG sl

DVS-Schweißwerkmeister Metall-Schutzgasschweißen -NE-Metalle-

131 P BW 21 oder 23 S $t \leq 04$ PA ss nb

131 P BW 21 oder 23 S $t \geq 10$ PA ss nb

131 P FW 21 oder 23 S $t \geq 10$ PH ml