

GSI news



SLV DUISBURG

SLV FELLBACH

SLV HANNOVER

SLV MÜNCHEN

SLV Saarland

SK BIELEFELD



SLV Schweißtechnik Lehr- u. Versuchsanstalt SLV GmbH



Der "Alternative Weg" zur Qualifizierung zum Internationalen Schweißfachingenieur (IWE)

Bereits seit 1936 wird in Deutschland die postgraduale Weiterbildung zum Schweißfachingenieur in der klassischen Form als Anwesenheitslehrgang durchgeführt.

Seit 2001 wird der Teil 1 des Schweißfachingenieur-Lehrgangs auch als Fernlehrgang und seit 2005 der Teil 3 auch als Blended Learning angeboten. GSI folgt damit einem Trend, moderne und möglichst modular konzipierte Ausbildungskonzepte anzubieten.

Eine bislang nicht bekannte Möglichkeit, zum Internationalen Schweißfachingenieur-Diplom zu kommen, bieten die Richtlinien des IIV über den sogenannten "Alternativen Weg".

Sie sind Ingenieur? Sie haben wenig Zeit? Sie arbeiten in der Schweißtechnik und wollen sich zum Internationalen Schweißfachingenieur qualifizieren? Dann könnte die Lösung für Sie der "Alternative Weg" der Qualifizierung zum SFI sein.

Der Interessent hat folgende Unterlagen für eine Antragstellung einzureichen:

1. Eine Kopie des Personalausweises
2. Eine Kopie des Hochschuldiploms eines Ingenieurstudiums
3. Ein tabellarischer Lebenslauf
4. Ein Nachweis einer mindestens vierjährigen schweißtechnischen Ingenieurtaetigkeit in einem Zeitraum von sechs Jahren vor Antragstellung
5. Ein Nachweis über vorliegende Erfahrungen, Aus- und Fortbildungen zum Erlangen des IWE

Wenn alle Anforderungen erfüllt sind, wird der Teilnehmer zu einem Fachgespräch zugelassen. Hier werden die Kenntnisse des Antragstellers und das Verständnis für die Zusammenhänge im Bereich der Schweißtechnik getestet. Nach erfolgreichem Fachgespräch entscheidet das Gremium des DVS-PersZert, ob

- der Teilnehmer sofort zu einer Projektarbeit zugelassen wird
- oder der Teilnehmer zumindest Hauptgebiet 4 des SFI Lehrgangs besuchen muss.

Nach nicht erfolgreichem Fachgespräch entscheidet der DVS-PersZert,

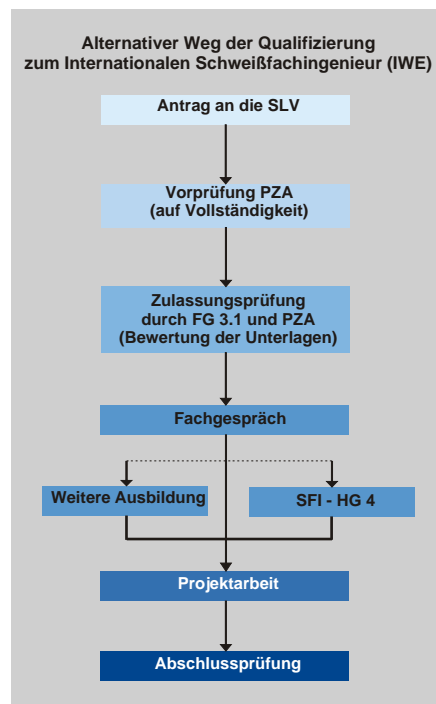
- welche weitere Ausbildungen dem Teilnehmer im Standardweg vorzuschlagen sind.

Wird der Teilnehmer nach erfolgreichem Fachgespräch zu einer Projektarbeit zugelassen, so kann im Rahmen dieses Projektes eine Fallstudie (ausgelegt auf ca. 80 Stunden) innerhalb von maximal vier Wochen selbständig ausgearbeitet werden. Die Projektarbeit besteht aus drei Teilen:

1. Vorstudie
2. Praktischer Teil
3. Abschlussbericht und Präsentation des Projektes

Nach Erfüllung der Punkte 1 bis 3 wird der Teilnehmer zu einer Abschlussprüfung (schriftlich und mündlich) eines Schweißfachingenieur-Lehrgangs zugelassen.

Der "Alternative Weg" wird zunächst nur von der GSI-Niederlassung SLV Duisburg angeboten. Von besonderem Interesse kann diese Information für alle diejenigen Schweißfachingenieure sein, die ihre Ausbildung noch nach der alten DVS-Richtlinie 1173 genossen haben und aus verschiedenen Gründen die Nachqualifizierung zum Europäischen bzw. Internationalen Zeugnis nicht erreichen konnten.



Nähere Auskünfte erteilt:

Herr Spitz
Tel: 0203 / 3781-255
E-Mail: spitz@slv-duisburg.de

GSI SLV MÜNCHEN DVS SLV

34. Sondertagung

Schweißen im Anlagen- und Behälterbau 2006

14. bis 17. Februar 2006 in München

www.slv-muenchen.de

GSI SLV DUISBURG

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH

Schweißgerechtes Konstruieren im Druckbehälter- und Rohrleitungsbau

nach Richtlinie DVS® 1181, Beiblatt 4

Tageslehrgang in Duisburg

20. - 24. Februar 2006

Software in der Schweißtechnik SLV HALLE

7. Forum am 08. März 2006 in Halle (Saale)

Nähere Informationen unter www.slv-halle.de

GSI SLV DUISBURG

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH

Fachmann für das Widerstandsschweißen

nach Richtlinie DVS® 2941

Tageslehrgang in Duisburg

06. - 24. März 2006



Neues Gütesiegel der GSI (siehe Seite 2)

Akkreditierung der GSI mbH als "benannte Stelle" nach der Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte

Mit Wirkung vom 25. Juli 2005 hat die GSI mbH die Akkreditierung als benannte Stelle gemäß Artikel 12 der Richtlinie über Druckgeräte 97/23/EG erhalten.

Die Akkreditierung umfasst:

- Prüfen und Zertifizieren von Druckgeräten, Baugruppen und Arbeitsverfahren zur Herstellung von Druckgeräten
- Zertifizieren von Personal für die Ausführung dauerhafter Werkstoffverbindungen
- Zertifizieren von Qualitätssicherungssystemen für die Herstellung von Druckgeräten und Baugruppen

Alle Prüfungen und Zertifizierungen werden zentral durch die GSI-Niederlassung SLV Duisburg, dem Sitz der Zertifizierungsstelle nach Richtlinie 97/23/EG Druckgeräte, koordiniert.

Alle GSI-Niederlassungen führen neben den Prüfungen und Zertifizierungen für Schweißer nach DIN EN 287-1, für Bediener von Schweißanlagen nach DIN EN 1418 und für Hartlötter nach DIN EN 13133 auch die Prüfung und Zertifizierung von Arbeitsverfahren, Verfahrensprüfung nach DIN EN ISO 15614 ff (alt DIN EN 288) sowie nach DIN EN 13134 Hartlötverfahrensprüfung durch.



Qualitätsnachweis durch das neue Gütesiegel der GSI

Ab sofort steht allen Firmen, die im Rahmen der Herstellerqualifikation von der GSI zertifiziert worden sind, ein eigenes Gütesiegel zur Verfügung. Alle Mitgliedsfirmen, die einen Nachweis der Klassen B - E entsprechend der DIN 18800 über die GSI erhalten haben, können mit diesem Logo auf die besondere Qualität ihrer Produktion hinweisen.



Mit diesem Gütesiegel, das Sie sowohl als zusätzliches Logo auf Ihren Geschäftspapieren als auch als Hinweistafel für Ihre Geschäftsräume verwenden können, unterstreichen Sie Ihre fachliche Kompetenz in der schweißtechnischen Produktion.

Wenden Sie sich bitte an die Qualitätssicherung Ihrer GSI-SLV.

Die Prüfung und Zertifizierung von Druckgeräten, Baugruppen und Qualitätssicherungssystemen erfolgt zentral von der GSI-Niederlassung SLV Duisburg unter Einbeziehung der Prüfstellen ihrer GSI-Niederlassung vor Ort.

Informationen zu ihren direkten Ansprechpartnern in ihrer GSI-Niederlassung sowie die entsprechenden Anträge finden Sie im Internet auf der Homepage ihrer GSI-Niederlassung. Dort können Sie dann auch Ihre Anträge für die Prüfungen und Zertifizierungen einreichen.

In der GSI-Niederlassung SLV Duisburg finden Sie für QS-Systeme, EG-Baumusterprüfung, EG-Entwurfsprüfung, EG-Einzelprüfung u. a. folgende Ansprechpartner:

Prüfstelle:

Herr Kimmeskamp
Tel: (0203) 3781-427
E-Mail: kimmeskamp@slv-duisburg.de

Zertifizierungsstelle:

Herr Loos:
Tel: (0203) 3781-498
E-Mail: loos@slv-duisburg.de

DVS ZERT® e.V. stellt international anerkannte Zertifikate nach DIN EN 729/ISO 3834 aus

Jeder kennt die DIN EN ISO 9000 "Qualitätsmanagementsysteme". Für den speziellen Prozess "Schweißen" ist die DIN EN 729 "Schweißtechnische Qualitätsanforderungen Schmelzschweißen metallischer Werkstoffe" die anerkannte Norm für qualitätssichernde Maßnahmen. Besonders in Regelwerken gesetzlich geregelter Bereiche wie DIN 18800-7 für den Stahlbau, AD 2000 HP0 für den Druckgerätebau, DIN 6700-2 für den Schienenfahrzeugbau, Richtlinie GW 301 für den Rohrleitungsbau, im wehrtechnischen Bereich etc. stehen Forderungen an die Betriebe für schweißtechnische Zulassungen hinsichtlich der Erfüllung von Bedingungen aus der DIN EN 729. Auch in gesetzlich nicht geregelten Bereichen wie z.B. Maschinenbau oder Landmaschinenbau werden Zertifizierungen nach DIN EN 729 vom Kunden gefordert.

Lange Zeit gab es in Deutschland keine Möglichkeit, sich für die Zertifizierung nach dieser schweißtechnischen Fachnorm akkreditieren zu lassen. Akkreditierung bedeutet, dass eine Zertifizierungsorganisation ihre fachliche Kompetenz und Eignung gegenüber einer unabhängigen Stelle nachweist und damit den Wert des Zertifikates erhöht. Abnahmeorganisationen, die auf den o.g. Gebieten tätig sind, stellten Zertifikate ohne Akkreditierung in Eigenregie aus. Dabei kam es aber insbesondere im Ausland zu Problemen hinsichtlich der Anerkennung solcher Zertifikate/Bescheinigungen.

DVS ZERT ist jetzt, nachdem schon die deutsche Akkreditierung durch DAP Deutsches Akkreditierungssystem Prüfwesen GmbH vorliegt, auch vom europäischen Schweißverband (EWF European Federation for Welding, Joining and Cutting) als ANBCC

(Authorized National Body for Company Certification) als erste und einzige Stelle für die Bundesrepublik Deutschland akkreditiert. Das bedeutet, dass die über DVS ZERT ausgestellten Zertifikate nach DIN EN 729 international anerkannt sind. Ein Vorteil ergibt sich damit insbesondere für Unternehmen, die ihre Kompetenz über Ländergrenzen hinweg darstellen wollen.

DVS ZERT bietet diese international anerkannte Zertifizierung in Zusammenarbeit mit seinen korporativen Mitgliedern an, wobei das Zertifikat auch im Zusammenhang mit einer schweißtechnischen Zulassung aus gesetzlich geregelten Bereichen kostengünstig und mit geringem Aufwand erlangt werden kann. Informieren Sie sich und fragen Sie uns nach einem kostenfreien Angebot.

www.dvs-zert.de

Ansprechpartner:

Herr Loos
Tel: (0203) 3781-498
E-Mail: loos@slv-duisburg.de

Qualifikationsnachweis für Kleinbetriebe

Mit dem Erscheinen der DIN 18800-7: 2002-09 erfolgte auch eine Umbenennung der bislang bekannten Bezeichnungen "Kleiner" und "Großer Eignungsnachweis" in die Herstellerqualifikation Klassen B bis E.

Neu hinzu kam die Klasse A. Während für alle anderen Klassen Bescheinigungen in Form von Herstellerqualifikationen ausgestellt werden, ist dies bei der Klasse A nicht der Fall.

Betrachtet man dabei den Geltungsbereich der Klasse A, stellt man fest, dass sehr viele Bauprodukte, die von Kleinbetrieben hergestellt werden, in diesen Bereich hineinfallen.

Zwar müssen diese Betriebe nicht über eine entsprechende Bescheinigung verfügen, auch werden an die Schweißaufsichtspersonen keine besonderen Anforderungen gestellt; aber gerade durch diese normativen Vorgaben entsteht oft der Eindruck, dass der Betrieb keine weiteren Anforderungen zu erfüllen hat.

Dieser Eindruck ist aber leider falsch.

Denn bei den in DIN 18800-7, Tabelle 9 u. a. genannten Bauteilen handelt es sich um Bauprodukte, die den Regelungen der Bauordnungen unterliegen. Aus den Bauordnungen lassen sich eine Reihe von Anforderungen ableiten, z. B. auch durch die Liste der technischen Baubestimmungen und die Bauregelliste, die der Betrieb trotzdem zu erfüllen hat.

Dazu gehören unter anderem folgende Anforderungen:

- Es muss eine werkseigene Produktionskontrolle vorhanden sein.
- Die Anforderungen der DIN EN 729-4 sind zu erfüllen.
- Die verwendeten Erzeugnisse müssen über die entsprechenden Übereinstimmungsnachweise verfügen.
- Der Hersteller des geschweißten Bauproduktes muss selber eine Übereinstimmungserklärung ausstellen. In diesem Zusammenhang sei der Hinweis erlaubt, dass ein Zuwiderhandeln eine Ordnungswidrigkeit darstellt.

Fortsetzung auf Seite 3

Fortsetzung von Seite 2

Es erscheint also zweckmäßig, einen Nachweis gegenüber dem Auftraggeber (Bauherrn) und den zuständigen Bauaufsichtsbehörden erbringen zu können, dass der ausführende Betrieb diese sehr hohen Anforderungen kennt und in der Fertigung berücksichtigt.

Dieser Nachweis kann zum Beispiel mit einer Zertifizierung nach DIN EN 729-4 durch die GSI-SLVs erfolgen.

Wenden Sie sich bitte an die Qualitätssicherung Ihrer GSI-SLV.

GSI-Vier-Skalen-Schweißnahtlehre ab sofort lieferbar

Die GSI-Schweißnahtlehre ist das relevante Werkzeug für den Praktiker zur Messung aller wichtigen Daten von Schweißnähten. Zur Messung des Kantensatzes, der Kehlnahtdicke einer gleichschenkligen und ungleichschenkligen Kehlnaht, der Nahtüberhöhung und der Kehlnahtdicke mit Decklagenunterwölbung ist das praktische Werkzeug ein Muss für die ständige Qualitätskontrolle. Die Schweißnahtlehre ist jederzeit lieferbar. Der Preis beträgt 60,00 € zzgl. MwSt. Für alle Lehrgangsteilnehmer der GSI wird die GSI-Vier-Skalen-Schweißnahtlehre zu einem Sonderpreis angeboten.

Sie haben Fragen zur Verwendung und Bedienung?



Ihr Ansprechpartner ist:

Herr Fischer
Tel. 0203 / 3781-169
E-Mail: fischer@slv-duisburg.de

Stahlsortenauswahl nach DAST-Richtlinie 009 und Ersatz für den Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390

Ziel der DAST-Ri. 009 ist es, Stahlsorten für geschweißte Stahlbauten so auszuwählen, dass Brüche infolge spröden Werkstoffversagens mit ausreichender Sicherheit vermieden werden.

Für geschweißte Bauteile, die nach DIN 18800-7 ausgeführt werden, muss immer die Auswahl der Stahlgütegruppe nach der DAST-Richtlinie 009 erfolgen. Bisher galt dabei die alte Ausgabe der DAST-Ri. 009 von 1973 in

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH feierte 75. Geburtstag

Am 2. November 2005 feierte die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH ihr 75-jähriges Firmenjubiläum. Herr Dr. Steffen Keitel, Geschäftsführer der SLV Halle GmbH, begrüßte ca. 150 Gäste aus Wirtschaft, Politik, von Verbänden und Kammern, Hochschulen und Universitäten aus dem In- und Ausland. Herr Prof. Dr. Wolfgang Böhrer, Ministerpräsident des Landes Sachsen-Anhalt, überbrachte die Grußworte der Landesregierung. In seiner Rede hob er die besondere Bedeutung der SLV Halle in der ansonsten strukturschwachen Region hervor. Herr Dr. Adolf Gärtner, Präsident des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e. V. (DVS) überbrachte die Glückwünsche seines Verbandes und würdigte die hervorragende Zusammenarbeit der letzten Jahre. Daran anknüpfend schilderte Herr Prof. Dr. Detlef von Hofe, Hauptgeschäftsführer des DVS, die Jahre der Privatisierung und Neuprofilierung des Zentralinstituts für Schweißtechnik der DDR, das unter der Leitung von Professor Werner Gilde bereits großes internationales Ansehen genoss, zur Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH. Herr Eberhard Doege, Beigeordneter der Stadt Halle, ging in den Grußworten der SLV Halle auf bisher weniger bekannte Details, die 1930 zur Gründung der Mitteldeutschen Schweißlehr- und Versuchsanstalt Halle führten, ein. In Halle wurde nach Berlin (1927) und Duisburg (1928) die drittälteste deutsche Schweißanstalt geschaffen. In seinem Festvortrag stellte

Herr Dr. Harald Meller, Direktor des Landesamtes für Denkmalspflege und Archäologie am Landesmuseum für Frühgeschichte Halle (Saale), neue Ergebnisse zur "Himmelscheibe von Nebra" vor. In seinen Ausführungen ging er auf die Einzigartigkeit dieses Fundes für Mitteleuropa ein, der beweist, dass bereits vor mehr als 3600 Jahren metallische Verbindungen hergestellt werden konnten. Herr Dr. Steffen Keitel zeigte in seinem Festvortrag die Perspektiven der SLV Halle in der Füge- und Schweißtechnik auf. Im Mittelpunkt standen dabei die Kontinuität bei der Entwicklung wichtiger Geschäftsfelder, der Stärkung der Position in der gesamtdeutschen Schweißtechniklandschaft und die internationalen Aktivitäten. Mit einem gemütlichen Beisammensein klang die Jubiläumsfeier aus.



von rechts: Herr Dr. Steffen Keitel, Geschäftsführer der SLV Halle, Herr Prof. Wolfgang Böhrer, Ministerpräsident des Landes Sachsen-Anhalt, Herr Dr. Adolf Gärtner, Präsident des DVS, Herr Prof. Detlef von Hofe, Hauptgeschäftsführer des DVS.

Verbindung mit der Anpassungsrichtlinie Stahlbau.

Diese Kombination ist durch die neue DAST-Ri. 009, Ausgabe Januar 2005, ersetzt worden. Maßgebend für die Ermittlung der zulässigen Erzeugnisdicke ist die Referenztemperatur T_{ED} , die sich aus mehreren Faktoren zusammensetzt.

In Abhängigkeit der Referenztemperatur T_{ED} und der einwirkenden Spannung σ_{ED} lässt sich dann mit der Tabelle 2 der DAST-Ri. 009 die maximal zulässige Erzeugnisdicke t_z für eine bestimmte Stahlsorte oder für eine bestimmte Stahlsorte die maximal zulässige Erzeugnisdicke t_z ermitteln.

Eine weitere Neuerung stellt das zukünftige Ersatzkriterium für den Aufschweißbiegeversuch dar. Zur Zeit muss noch für Stahlsorten nach DIN EN 10025:2005-2 bis zu einer Nennstreckgrenze von 355 N/mm² mit Erzeugnisdicken über 30 mm, an denen geschweißt wird und bei denen die Schweißnähte in auf Zug oder Biegezug beanspruchten Bereichen liegen, ein Aufschweißbiegeversuch nach SEP 1390:1996-07 durchgeführt werden. Da der in Deutschland entwickelte Aufschweißbiegeversuch aber nicht

in anderen Ländern der EU akzeptiert wurde, musste ein Ersatzkriterium geschaffen werden, um den Sicherheitsanforderungen im Rahmen der Harmonisierung europäischer Normen gerecht zu werden.

In umfangreichen Untersuchungen wurden die Stahlsorten S235, S275 und S355 auf ihr Zähigkeits- und Bruchverhalten hin geprüft. Die Ergebnisse zeigten, dass der Aufschweißbiegeversuch auch durch die Anforderung an die Lieferqualität des Erzeugnisses ersetzt werden kann. Vor diesem Hintergrund wurde ein Ersatzkriterium (siehe Tabelle 1) geschaffen, das über die, wenn auch noch nicht veröffentlichte, Änderung A1 zur DIN 18800-7 dann Eingang in diese Norm finden wird.

Erst wenn diese Lieferbedingungen nicht eingehalten werden, kann wieder der Aufschweißbiegeversuch zum Nachweis eines ausreichenden Rissauffangvermögens durchgeführt werden.

Autor:

Herr Mährlein
Tel: 0203 / 3781-432
E-Mail: maehrlein@slv-duisburg.de

Stahlsorte	Erzeugnisdicke ≤ 30 mm	Zusätzliche Lieferbedingungen für Erzeugnisdicke > 30 mm - ≤ 80 mm	Zusätzliche Lieferbedingungen für Erzeugnisdicke > 80 mm
S355	Keine zusätzlichen Anforderungen	Feinkornbaustahl Typ N bzw. M nach DIN EN 10025-3/4	Feinkornbaustahl Typ NL bzw. ML nach DIN EN 10025-3/4
S275	Keine zusätzlichen Anforderungen	Feinkornbaustahl Typ N bzw. M nach DIN EN 10025-3/4	Feinkornbaustahl Typ NL bzw. ML nach DIN EN 10025-3/4
S235	Keine zusätzlichen Anforderungen	Feinkornbaustahl Typ +N bzw. +M nach DIN EN 10025-2	Feinkornbaustahl Typ +N bzw. +M nach DIN EN 10025-2

Tabelle 1: Zu erwartendes Ersatzkriterium

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

Schweißen von Aluminium nach DVS® 1179

Der Werkstoff Aluminium kommt, auf Grund der Gewichtsoptimierung, bei tragenden Bauteilen z. B. in den Bereichen bauaufsichtlicher Bereich, Druckbehälter und -rohrleitungen, Schienenfahrzeuge und -fahrzeugteile, Schiffbau sowie Kraftfahrzeugbau und Wehrtechnik immer häufiger zum Einsatz. Dieser Lehrgang vermittelt grundlegende Kenntnisse, die zur Lösung von schweißtechnischen Problemen bei der Aluminiumverarbeitung benötigt werden.

Termin: 16.01. - 20.01.2006 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Richter, ☎(0203) 3781-494, E-Mail: richter@slv-duisburg.de

Kleben im Schienenfahrzeugbau - Welche Forderungen stellt die DIN 6701?

Im Zuge der Gewichtsoptimierung herkömmlicher Bauweisen durch den Einsatz neuer Werkstoffe und der Optimierung der Fertigungsprozesse bekommt die Verbindungstechnologie Kleben auch im Schienenfahrzeugbau einen immer höheren Stellenwert. Diese Veranstaltung informiert über die Anforderungen, die in der DIN 6701 an Hersteller von Schienenfahrzeugen und -fahrzeugteilen definiert sind.

Termin: 19.01.2006 in der SLV Halle sowie 31.01.2006 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Orlick, SLV Halle, ☎(0345) 5246-414, E-Mail: orlick@slv-halle.de

Ihr Ansprechpartner: Herr Richter SLV Duisburg, ☎(0203) 3781-494, E-Mail: richter@slv-duisburg.de

Fortbildung für Schweißaufsichtspersonen

Drei parallel stattfindende Veranstaltungen mit der Möglichkeit des Wechsels für die Teilnehmer. Seminarthemen: 1. Stahl- und Fahrzeugbau, 2. Apparate- und Anlagenbau, 3. Maschinenbau - gesetzlich nicht geregelter Bereich?

Termin: 25.01. - 26.01.2006 in der SLV Hannover

Ihr Ansprechpartner: Herr Wittorf, ☎(05 11) 2 19 62-87, E-Mail: wittorf@slv-hannover.de

DVGW-Arbeitsblatt GW 350 - Schweißverbindungen an Rohrleitungen aus Stahl in der Gas- und Wasserversorgung

Vorstellung und Auslegung des Arbeitsblattes mit zahlreichen Hinweisen aus der Praxis des Rohrleitungsbaus.

Termin: 31.01. - 01.02.2006 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Wittorf, ☎(05 11) 2 19 62-87, E-Mail: wittorf@slv-hannover.de

Unterwasserschweißer (DVS® -EWF-E-UW 1)

Grundausbildung für das Schweißen unter Wasser. Modul: Unterwasser-Kehlnahtschweißer.

Termin: 06.02. - 24.02.2006 in der SLV Hannover

Ihr Ansprechpartner: Herr Henz, ☎(05 11) 2 19 62-81, E-Mail: henz@slv-hannover.de

Besuch des Präsidenten des Eisenbahn-Bundesamtes in der SLV Hannover

Am 28.07.2005 besuchte der Präsident des Eisenbahn-Bundesamtes, Herr Armin Keppel, die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Hannover, Niederlassung der GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH. Der Leiter der SLV Hannover, Herr Prof. Dr.-Ing. Heinrich Köstermann stellte nach der Begrüßung die Organisationsstruktur und die Tätigkeitsbereiche



Prof. H. Köstermann (links) und A. Keppel begutachten das Ergebnis der zerstörungsfreien Prüfung eines geschweißten Schienenstoßes

der SLV Hannover und der GSI vor. Herr Dr.-Ing. Keitel, Geschäftsführer der GSI, nahm ebenfalls an den informellen Gesprächen teil. Schwerpunkte des Meinungsaustausches bildeten die bisherigen Auswirkungen der Bahnreform und Möglichkeiten einer zukünftigen Zusammenarbeit sowie Fragen zur Sachverständigentätigkeit der

SLVs auch im Hinblick auf sich verändernde gesetzliche Regelungen im Rahmen der europäischen Prozesse.

Der Besuch wurde abgerundet mit Besichtigungen der Seminarräume und der Laboreinrichtungen der SLV sowie mit mehreren Vorführungen aus den Arbeitsgebieten der SLV. So demonstrierten Mitarbeiter der SLV unter anderem eine Schienen-Thermitschweißung und das Durchbohren einer 30 cm starken Betonwand mit einer "Sauerstofflanze". Der Leiter der Außenstelle Hannover des EBA, Herr Schwipper, begleitete Herrn Keppel bei dem Besuch in der SLV Hannover.

DIN-Preis "Nutzen der Normung" 2. Preis für Rainer Zwätz



Vierter von rechts: Rainer Zwätz (SLV Duisburg) bei der Preisverleihung

Rainer Zwätz belegt u. a., wie einheitliche Europäische Normen für die Prüfung von Schweißern wie auch für die Qualifizierung von Schweißverfahren der deutschen Wirtschaft Kosten von insgesamt rund 16 Millionen Euro pro Jahr sparen.

So erreichen Sie uns:

Niederlassungen der GSI

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Berlin-Brandenburg, Niederlassung der GSI mbH
SLV-Leiter: Dr.-Ing. Dietmar Paulinus
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
SLV-Leiter: Dr.-Ing. Steffen Keitel
Tel.: (02 03) 37 81-0, Fax: (02 03) 37 81-2 28
Internet: www.slv-duisburg.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Fellbach, Niederlassung der GSI mbH
SLV-Leiter: Dipl.-Ing. Helmut Roth
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
SLV-Leiter: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Köstermann
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
SLV-Leiter: Prof. Dr.-Ing. Prof. h. c. Dieter Böhme
Tel.: (0 89) 12 68 02-0, Fax: (0 89) 18 16 43
Internet: www.slv-muenchen.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV im Saarland, Niederlassung der GSI mbH
SLV-Leiter: Dr.-Ing. Helmut Nies
Tel.: (06 81) 5 88 23-0, Fax: (06 81) 5 88 23-22
Internet: www.slv-saar.de

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

Kooperierende Einrichtungen

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH
SLV-Leiter: Dr.-Ing. Martin Ströfer
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
SLV-Leiter: Dipl.-Phys. Jan Hoffmann
Tel.: (0381) 8 11-50 10, Fax: (0381) 8 11-50 99
Internet: www.slv-rostock.de

Weitere Einrichtungen der GSI

TC-Kleben GmbH
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Julian Band
Tel.: (02451) 971200, Fax: (02451) 971210
www.tc-kleben.de

MPA Kalibrierdienst GmbH
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Volker Rutschke
Tel.: (030) 457985-80, Fax: (030) 457985-88
www.mpa-kalibrierdienst.de

SVV Praha
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Pavel Flegl
Tel.: +420 244 471 865, Fax: +420 244 470 854
www.svv.cz

Impressum

Die GSI News werden vierteljährlich von der GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH herausgegeben.

Auflage: 20 000

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik

International mbH

Aachener Straße 172

40223 Düsseldorf

Tel.: +49 (0211) 15 96 227

Fax: +49 (02 03) 3 60 90 02

Internet: www.gsi-mbh.de