

GSI News



SLV DUISBURG

SLV FELLBACH

SLV HANNOVER

SLV MÜNCHEN

SLV Saarland

SK BIELEFELD



SLV Schweißtechnische Lehr- u. Versuchsanstalt MV GmbH



GSI-Gütesiegel – immer beliebter

Seit dem 1. Januar 2006 können Betriebe, die durch die GSI mbH zertifiziert werden, mit ihrer schweißtechnischen Fachkompetenz werben und sich damit gegenüber potenziellen Mitbewerbern absetzen. Voraussetzung zur Verwendung des Gütesiegels ist, dass der Betrieb über ein gültiges Zertifikat bzw. über eine Herstellerqualifikation verfügt, welche von der GSI mbH bzw. deren Niederlassungen erteilt wurde. Ferner muss vom Betrieb die Vereinbarung zur Verwendung der Wortbildmarke schriftlich bestätigt und eingehalten werden. Wenn diese Voraussetzungen erfüllt sind, ist der Betrieb berechtigt, das Gütesiegel mit der Wortbildmarke „Zertifizierter Schweißfachbetrieb“ zu führen. Die Form der Verwendung des Gütesiegels, z. B. auf Geschäftspapieren, als Aufkleber an Firmenfahrzeugen oder als Firmenschild, ist dem Betrieb freigestellt.

Das Interesse der Betriebe am Gütesiegel hat erfreulicherweise deutlich zugenommen, wie die steigende Nachfrage zeigt.

Die Wortbildmarke „Zertifizierter Schweißfachbetrieb“ ist als Gebrauchsmuster beim Deutschen Patent- und Markenamt geschützt. Die Verwendung ist

daher nur Betrieben möglich, die durch die GSI mbH betreut werden.

Im Rahmen folgender Zertifizierungen kann das Gütesiegel vergeben werden bei vorliegender:

- Herstellerqualifikation Klasse B, C, D, E, nach DIN 18800-7
- Bescheinigung nach DIN 6700-1, Klasse C1, C2, C3, C4
- Eignungsnachweis nach DIN 4099
- Eignungsnachweis nach DIN 4113
- Herstellerqualifikation nach DIN 2303
- Bescheinigung im Rahmen der Druckgeräterichtlinie
- DIN EN ISO 3834 ff.

Die Erteilung des Gütesiegels ist nicht an eine zusätzliche Betriebsprüfung gebunden und kann während der fortlaufenden Geltungsdauer einer der o. g. Zertifizierungen beantragt werden.

Bitte wenden Sie sich bei Interesse an die für Sie zuständige GSI-Niederlassung (SLV), Abteilung QS (die Adressen finden Sie auf der letzten Seite dieser Ausgabe)

Autor:

Herr Klotzki

Tel.: 02 03/37 81-4 36

E-Mail: klotzki@slv-duisburg.de

GSI erweitert Ausbildungskapazität in der ZfP

In der Niederlassung SLV Hannover steht seit kurzem ein neuer Mehrzweckraum für die Durchführung von Lehrgängen der zerstörungsfreien Prüfung (ZfP) zur Verfügung.

Die große Nachfrage nach ZfP-Lehrgängen, insbesondere in den Verfahren VT (Sichtprüfung) und PT/MT (Farbeindring-/Magnetpulverprüfung) machte eine Erweiterung der bestehenden Ausbildungsräume erforderlich. Der neue ZfP-Raum verfügt neben der üblichen Seminarbestuhlung zusätzlich über fünf Prüftische mit Absauganlage. So ist es nun möglich, innerhalb eines Raumes die theoretischen Lehrgangseinheiten und die praktischen Vorführungen und Übungen unmittelbar miteinander zu kombinieren. Eine spezielle Beleuchtungsanlage gestattet es, einerseits die unter Abdunklung durchzuführende fluoreszierende Magnetpulverprüfung und andererseits die Farbeindringprüfung unter Tageslichtbedingungen normenkonform durchzuführen.

Die Einweihung erfolgte im Rahmen eines kombinierten PT/MT-Lehrgangs, in dem beide Verfahren zur Oberflächenrissprüfung innerhalb einer Woche einschließlich Prüfung in der Stufe 2 gemäß DIN EN 473 vermittelt



Kombinierter PT/MT-Lehrgang im neuen ZfP-Ausbildungsraum der SLV Hannover

werden. Diese auf die halbe Ausbildungszeit verkürzten Lehrgänge sind möglich für Ingenieure, Techniker und Studenten technischer Fachrichtungen ab dem 5. Semester.

Auch die Niederlassung SLV Duisburg hat ein neues ZfP-Labor für die Ausbildung in der Eindring- und Magnetpulverprüfung nach DIN EN 473 eingerichtet. Dies ist ein weiterer Schritt in Richtung praxisorientierter und anwendungsbezogener Ausbildung.

Ansprechpartner:

Dr.-Ing. Rainer Mittelstädt

Ressortleiter Werkstofftechnik

Tel.: 05 11/2 19 62-20

E-Mail: mittelstaedt@slv-hannover.de

GSI SLV HANNOVER



**4. FACHTAGUNG
OBERBAU-
SCHWEIßTECHNIK**

16./17. Oktober 2007 in Hannover

GSI SLV DUISBURG



**Kolloquium
“Brückenbauwerke”**

Aktueller Stand für Ausführung und Instandsetzung

17. Oktober 2007 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Rothbauer
Tel: 0203-3781-441 E-Mail: rothbauer@slv-duisburg.de

SLV HALLE 

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH

2. Konferenz

Gestaltung und Konstruktion

24. und 25. Oktober 2007, Halle (Saale)

 www.slv-halle.de

GSI SLV DUISBURG

1. Korrosionsschutzfachtagung



**PRO
CORROSION
PROTECTION**



**24. - 25. Oktober 2007
in der SLV Duisburg**

Ihre Ansprechpartnerin: Frau Bette
Tel: 0203-3781-254 E-Mail: bette-r@slv-duisburg.de

GSI SLV

**14. Berliner Seminar
Normen in der Schweißtechnik**

26. September 2007

- Schweißprüfungen DIN EN ISO 9606-1
- Betonstahl DIN EN ISO 17660
- Bolzenschweißen DIN EN ISO 14555

www.slv-bb.de • Tel. (0 30) 4 50 01-1 16

Reparatur von Bauteilen aus Sonderwerkstoffen mit mobilen Lasersystemen – Neues Forschungsprojekt an der SLV Mecklenburg-Vorpommern hat begonnen –

Die SLV Mecklenburg-Vorpommern GmbH hat mit Unterstützung verschiedener Industriepartner und mit Förderung aus dem Programm „Inno-Watt“ des Projektträgers Euronorm des BMWi ein neues Forschungsprojekt begonnen.

Die Arbeiten im Projekt „Reparaturschweißen an hochwertigen Bauteilen aus Sonderwerkstoffen mit manuell geführten fasergekoppelten Lasersystemen – ReSoMaLas“ fokussieren auf die Verlängerung des Lebenszyklus hochwertiger Bauteile durch Reparaturschweißen mit dem wärmearmen gepulsten Laserstrahlschweißen.

Neben den Untersuchungen zur Verfahrensqualifizierung an verschiedenen Werkstoffen und Bauteilen in der SLV sind auch praktische Einsätze bei den Industriepartnern vor Ort vorgesehen. Dies dient neben der Verifizierung der erreichten Ergebnisse unter Praxisbedingungen auch der Vorstellung der Möglichkeiten solcher mobiler Lasersysteme vor einem größeren Mitarbeiterkreis des jeweiligen Unternehmens und wird mit Seminaren zu den Chancen der Lasertechnik



Laserquelle TruPulse 156 mit handgeführtem Bearbeitungskopf verbunden.

Mit Blick auf die notwendige Mobilität des Lasersystems hat die SLV im Rahmen des Projektes eine der modernsten zur Zeit verfügbaren Laserstrahlquellen der Firma

Trumpf, einen luftgekühlten TruPulse 156, erworben. Damit kann den Anforderungen an ein mobil einsetzbares Lasersystem gut entsprochen werden. Bei einer mittleren Leistung von 130 Watt und einer Pulsenergie von bis zu 90 Joule ist sowohl das stationäre als auch das manuell geführte Auftragschweißen mit drahtförmigem Zusatzwerkstoff gut realisierbar.

Neben der Erweiterung der technischen Ausstattung werden durch die Bearbeitung des Projektes die Kompetenzen der SLV in der anwendungsorientierten Lasertechnik ausgebaut und stehen Industriepartnern sowohl regional als auch überregional zur Verfügung.

Drei Industriepartner aus verschiedenen Branchen und Regionen begleiten das Projekt bereits direkt mit ihren Aufgabenstellungen aus der Praxis.

Ansprechpartner:

Herr Jasnau
Tel.: 0381/811-50 10
E-Mail: jasnau@slv-rostock.de

Hinweise zu den ZTV-ING, Teil 9, Abschnitt 1 – Verkehrszeichenbrücken (VZB)

Bevorstehende Änderungen, die dem Stand der Technik entsprechen und daher bereits bei der Ausschreibung von VZB zu berücksichtigen sind

Vorbemerkung

Die ZTV-ING wurde 2003 eingeführt und löste mit dem Teil 9 Abschnitt 1 die bis dahin gültige ZTV-VZB ab.

Auf Grund der allgemeinen Entwicklung wird die ZTV-ING Teil 9 Abschnitt 1 Verkehrszeichenbrücken zur Zeit von einer Arbeitsgruppe überarbeitet. Da die abschließende Neubearbeitung nicht kurzfristig abgeschlossen werden kann, werden nachfolgend entsprechend dem Stand der Technik vorab einige bevorstehende Änderungen zur Berücksichtigung in den Ausschreibungen bekannt gegeben.

Änderungen der ZTV-ING Teil 9 Abschnitt 1 Verkehrszeichenbrücken

Zu 4 Werkstoffe:

Für die Tragkonstruktion aus Stahl muss die Stahlgüte unter Beachtung der Vorgaben der DIN 18800-7 entsprechend den auftretenden Beanspruchungen und Einsatzbedingungen gewählt werden. Als Mindestanforderung gilt für den Werkstoff S235 die Stahlgüte JRG2 (DIN EN 10025, Ausgabe 3-1994) oder JR (DIN EN 10025, Ausgabe 4-2005) Werkstoff Nr. 1.0038 und für den Werkstoff S355 die Stahlgüte J2G3 (DIN EN 10025, Ausgabe 4-2005) Werkstoff Nr. 1.0577.

Für Rohre sind die entsprechenden Werkstoffe nach DIN EN 10210 und 10219 zu verwenden. Bei der Auswahl der Stahlgüte ist darüber hinaus die Richtlinie DASt 009 (2005) zu beachten. Für schmelztauchverzinkte Konstruktionen muss die Zusammensetzung des Zinkbades vorgelegt werden. Folgende Grenzwerte dürfen nicht überschritten werden:

Zinn (Sn) $\leq 0,3\%$; Blei (Pb) $\leq 0,9\%$;
Wismut (Bi) $\leq 0,1\%$.

Für die Tragkonstruktion aus Aluminium sind ausschließlich folgende Werkstoffe nach DIN EN 573-3 zu wählen:

EN AW – 6082 T6 (EN AW-AlSi1MgMn); EN AW – 5083 H111 (EN AW-AlMg4,5Mn0,7), EN AW – 5086 H24 (EN AW-AlMg4)
EN AW – 5086 H24 (EN AW-AlMg4)

Für Anbauteile wie Geländer und Leitern darf auch EN AW – 6060 T66 (EN AW-AlMgSi) verwendet werden. Bei Tragkonstruktionen aus Aluminium ist als Werkstoff für die Fußplatten der Stiele nur EN AW – 5083 H111 nach DIN EN 573-3 zugelassen.

Schweißnahtgestaltung

Schweißnähte müssen grundsätzlich der Bewertungsgruppe B für Stahl nach DIN EN ISO 5817 bzw. für Aluminium DIN EN 30042 entsprechen. Wenn Schweißnähte technisch nicht in Bewertungsgruppe B ausführbar sind, ist durch Einordnung in die Bewertungsgruppe C die Beanspruchung auf 75% der zulässigen Werte zu begrenzen. Die Einordnung bedarf der Zustimmung des AG und muss in den Ausführungsplänen gekennzeichnet sein. Generell sind feuerverzinkte Schraubverbindungen der Güte 5.6 nach DIN 267-3 zu verwenden.

In den biegesteifen Eckverbindungen Riegel/Stiel und an Stößen im Riegel bzw. Stiel sind jedoch voll vorgespannte Schraubverbindungen der Güte 10.9 nach DIN 267-3 zu verwenden. An Rohrschellen und Befestigungselementen sind auch Schraubverbindungen aus nicht rostendem Stahl A2 oder A4 nach DIN EN ISO 3506 möglich.

Zu 6 Konstruktion und Ausstattung:

Kehlnähte von angeschweißten Bauteilen (z. B. Schotte) sind rundum zu schweißen.

Einseitige Kehlnähte sind nicht zulässig. Bei einseitiger Zugänglichkeit sind HY- (maximal t/5 ungeschweißt) bzw. HV-Nähte auszuführen.

Eingeschweißte Schotte einschließlich Montageschotte sind nach Betriebsfestigkeitsgrundsätzen unter Vermeidung von Spannungsspitzen zu konstruieren.

Zu 6.4 Verbindung zwischen Riegel und Stiel:

Bei dem biegesteifen Riegel-Stiel-Anschluss muss der Riegel vollflächig aufliegen. Zum Erreichen des vollflächigen Aufliegens sind verbleibende Unebenheiten, die 2 mm zwischen den Abschlussplatten nicht überschreiten dürfen, mit geeignetem Spachtelmaterial (z.B. mit Edelstahl gefülltes Material) auszufüllen.

Zu 6.5 Befestigungselemente:

Alle Schrauben sind gegen selbstständiges Lösen (z.B. durch Konterung, Sicherungsmutter (DIN 980, 982, 985, 7967) oder durch Flüssigklebstoffe usw.) lösbar zu sichern.

Weitere Hinweise

Weitere Hinweise zu bevorstehenden Änderungen sind in der Verkehrsblatt-Sammlung Nr. S1056 Stand 07.11.2006 enthalten.

Mit der Änderung des Abschnittes 1 - Verkehrszeichenbrücken (VZB) werden zur Zeit auch die zugehörigen Richtzeichnungen in Bezug auf beanspruchungsgerechte Gestaltung überarbeitet.

Ansprechpartner:

Herr Scherer
Tel.: 06 81/5 88 23-34
E-Mail: scherer@slv-saar.de

CE-Zeichen – Voraussetzungen zur Vergabe

Bauprodukte, die in der Bundesrepublik Deutschland in Verkehr gebracht werden, müssen seit 1996 über einen „Übereinstimmungsnachweis“ verfügen. Diese Regelung war eine nationale Lösung hinsichtlich der Vorgaben der europäischen Bauproduktenrichtlinie, wonach Bauprodukte einen Übereinstimmungsnachweis auf Grundlage harmonisierter europäischer Normen erbringen müssen. Diese Normen lagen zum Zeitpunkt der Einführung der Bauregelliste 1996 noch nicht vor, so dass als Zwischenlösung zunächst der Übereinstimmungsnachweis in Form von ÜH, ÜHP oder ÜZ erbracht werden musste.

Mit der Schaffung von harmonisierten europäischen Normen wird das bekannte Ü-Zeichen nach und nach durch das CE-Zeichen ersetzt. Dies betrifft in zunehmendem Maße Bauprodukte für den Metallbau. Bauprodukte, für die noch keine harmonisierten europäischen Normen vorliegen, sind in der Bauregelliste A (Ü-Zeichen) gelistet. Bauprodukte, für die eine harmonisierte europäische Norm existiert, werden in Bauregelliste B (CE-Zeichen) aufgeführt. Folgende Bauprodukte für den Metallbau werden bereits mit CE-Zeichen geliefert:

1. unlegierte Baustähle nach DIN EN 10025-1
2. warmgefertigte Hohlprofile nach DIN EN 10210-1
3. kaltgefertigte Hohlprofile nach DIN EN 10219-1
4. Schweißzusätze (z. B. DIN EN 440, DIN EN ISO 2560) nach DIN EN 13479
5. HV-Garnituren nach DIN EN 14399-1 (CE-Zeichen ab 09/2007 verbindlich)

Die Bedingungen zur Vergabe des CE-Zeichens und der dazugehörigen Konformitätserklärung sind im jeweiligen Anhang ZA der o. g. Normen beschrieben. Für diese Bauprodukte ist das System 2+ zur Vergabe des CE-Zeichens anzuwenden.



Muster eines Zertifikates

Wie kommt jetzt ein Hersteller eines Bauproduktes zum CE-Zeichen?

Zur Vergabe des CE-Zeichens im System 2+ ist der Hersteller erst dann berechtigt, wenn er gegenüber einer in Europa anerkannten Stelle, dem "Notified Body", nachgewiesen hat, dass er die Erstprüfungen an den Produkten, also mindestens die im Anhang „ZA“ der jeweiligen Produktnorm festgelegten Prüfungen, durchgeführt hat (z. B. chemische Analysen und mechanisch technologische Untersuchungen). Des Weiteren muss der Hersteller nachweisen, dass er über eine funktionierende werkseigene Produktionskontrolle (WPK) verfügt, d. h. Prüfungen in der laufenden Pro-

duktion durchführt, dokumentiert und die Ergebnisse bewertet. Außerdem muss eine kontinuierliche Überwachung, Beurteilung und Bestätigung dieser werkseigenen Produktionskontrolle erfolgen.

Ein Mitarbeiter der anerkannten Stelle überprüft beim Hersteller diese Maßnahmen und fasst das Ergebnis in einem Bericht zusammen, welcher noch einmal intern in der anerkannten Stelle bewertet wird. Erfüllt der Hersteller alle gestellten Anforderungen, wird die werkseigene Produktionskontrolle durch die anerkannte Stelle zertifiziert. Der Hersteller erhält sowohl den Überwachungsbericht als auch das entsprechende Zertifikat und ist ab diesem Zeitpunkt berechtigt, das CE-Zeichen mit den entsprechenden technischen Angaben für sein Bauprodukt zu vergeben. Die Überwachung der werkseigenen Produktionskontrolle erfolgt kontinuierlich und zwar mindestens 1 x jährlich. Hierzu wird zwischen der anerkannten Stelle und dem Hersteller ein Überwachungsvertrag abgeschlossen.

Die SLV-Niederlassungen der GSI mbH sind für die oben genannten Bauprodukte in Brüssel notifiziert und damit berechtigt, die Überwachungen und Zertifizierungen der Betriebe durchzuführen. Die ersten Zertifizierungen der werkseigenen Produktionskontrolle für Baustähle, Schweißzusätze sowie Hohlprofile sind zwischenzeitlich erfolgt, so dass diese Betriebe nun berechtigt sind, das CE-Zeichen für ihre Produkte zu vergeben.

Ansprechpartner zur CE-Zertifizierung sind die jeweiligen QS-Abteilungen der SLVs.

Autoren:

Herr Klotzki,
Tel.: 02 03/37 81-4 36
E-Mail: klotzki@slv-duisburg.de
Herr Dr. Nies, Ressortleiter Qualitätssicherung
Tel.: 06 81/5 88 23-25
E-Mail: nies@slv-saar.de

SLV Halle GmbH im Zeichen innovativer Strahltechnologien

Vom 17.-19. April 2007 stand die SLV ganz im Zeichen moderner und innovativer Strahl-schweiß- und -bearbeitungsverfahren. An diesen drei Tagen waren Ingenieure, Konstrukteure und Fachleute aus aller Welt zur 7. Internationalen Konferenz „Strahltechnik“ in Halle zu Gast. Neben der SLV Halle waren der DVS und die GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH Mitveranstalter dieser seit 2004 als internationale Konferenz organisierten Veranstaltung. Dabei kamen die über 130 Teilnehmer neben Deutschland aus Bulgarien, Großbritannien, Japan, den Niederlanden, Österreich, Polen, der Schweiz, der Slowakei und Südkorea.

In über zwanzig Vorträgen und einer begleitenden Fachausstellung konnten sich die Teilnehmer über die aktuellsten Ergebnisse in Forschung und Entwicklung und die neuesten Erkenntnisse aus der praktischen Umsetzung auf dem Gebiet der Laser- und Elektronenstrahltechnologien, insbesondere der Schweiß- und Fügeverfahren, informieren. Dabei bildeten die fünf Themenkomplexe Grundlagen und anwendungsbezogene Untersuchungen der Strahltechnologien,



Prof. U. Diltthey während des Plenarvortrages

Weiterentwicklung von Laserstrahl-Verfahren und -Geräten, Weiterentwicklung von Elektronenstrahl-Verfahren und -Geräten sowie Laserstrahl- und Elektronenstrahlverfahren in der industriellen Anwendung den Schwerpunkt der Vorträge.

Parallel zu der Tagung fanden eine schweißtechnische Fachausstellung mit namhaften Firmen und Einrichtungen sowie Besichtigungen der Labors und Werkstätten der SLV Halle GmbH und der pro-beam Verfahrenstechnik GmbH statt.

Abgerundet wurde die Veranstaltung durch einen Welcome Evening und einen festlichen Empfang im Händelhaus, die neben einem individuellen Erfahrungsaustausch und dem Knüpfen neuer Kontakte auch die Möglichkeit boten, sich bei Führungen mit einem der größten Söhne der Saale-Stadt, Georg Friedrich Händel, vertraut zu machen.

Aufgrund der raschen wissenschaftlichen und technischen Fortschritte in den letzten Jahren und des permanenten Interesses der Fachwelt hat sich diese Tagung so zu einem anerkannten internationalen Forum entwickelt, das als einzige Veranstaltung ihrer Art die innovativen Einsatzpotenziale für die Laser- und Elektronenstrahltechnik miteinander vergleicht und die aktuellsten Entwicklungstendenzen der Strahltechnologien aufzeigt.

Abschließend sei auch schon der Hinweis auf die 8. Internationale Konferenz „Strahltechnik“ erlaubt, die im April 2010 wieder in Halle stattfinden wird. Die Unterlagen zur Konferenz 2007 (Tagungsband inkl. CD) können unter schleuder@slv-halle.de bestellt werden.

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

11. Kolloquium „Reparaturschweißen“

Termin: 5. September 2007 in Halle

Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, ☎ (03 45) 52 46-4 18, E-Mail: bied@slv-halle.de

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

Termine: 5. und 6. September 2007 in Hannover; 13. und 14. November 2007 in München

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

9. Kolloquium „Widerstandsschweißen und mechanisches Fügen“

Termin: 26. September 2007 in Halle

Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, ☎ (03 45) 52 46-4 18, E-Mail: bied@slv-halle.de

Aufbaulehrgang A2 für Schweißkonstruktoren „Schweißgerechtes Konstruieren dynamisch beanspruchter Bauteile“

Termin: 8. - 12. Oktober 2007 in Halle

Ihr Ansprechpartner: Frau Kasperek, ☎ (03 45) 52 46-3 53, E-Mail: kasperek@slv-halle.de

Seminar DIN EN ISO 9606-1 – Die aktuelle DIN EN 287-1 wird durch die neue DIN EN ISO 9606-1 ersetzt. Wir informieren Sie über Änderungen und Konsequenzen

Termin: 10. Oktober 2007 in Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Neuhoff, ☎ (02 03) 37 81-1 36, E-Mail: neuhoff@slv-duisburg.de

Aufbaulehrgang A4 für Schweißkonstruktoren „Schweißgerechtes Konstruieren im Maschinenbau“

Aufbaulehrgang nach Richtlinie DVS 1181, Beiblatt 5

Termin: 22. - 26. Oktober 2007 in Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Neuhoff, ☎ (02 03) 37 81-1 36, E-Mail: neuhoff@slv-duisburg.de

Fortbildung für Schweißaufsichtspersonen im Rohrleitungsbau

Termin: 23. und 24. Oktober 2007 in Hannover

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

Technologietransfer Schutzgasschweißen

Termin: 31. Oktober 2007 in München

Ihr Ansprechpartner: Frau Riegel, ☎ (0 89) 12 68 02 25, E-Mail: riauw@slv-muenchen.de

Aufbaulehrgang A5 für Schweißkonstruktoren „Schweißgerechtes Konstruieren im Fahrzeugbau“

Termin: 12. - 16. November 2007 in Halle

Ihr Ansprechpartner: Frau Kasperek, ☎ (03 45) 52 46-3 53, E-Mail: kasperek@slv-halle.de

Internationaler Erfahrungsaustausch für Schweißaufsichtspersonen

Termin: 22. und 23. November 2007 in München

Ihr Ansprechpartner: Frau Kloiber, ☎ (0 89) 12 68 02-23, E-Mail: kloiber@slv-muenchen.de

Neue Niederlassung SLV Bildungszentren Rhein-Ruhr



SLV Bildungszentren Rhein-Ruhr in Oberhausen

Zur Weiterentwicklung der GSI wurde an einem der wichtigsten Standorte, im Ruhrgebiet, das Unternehmen neu aufgestellt. Mit der neu gegründeten Niederlassung Bildungszentren Rhein-Ruhr, deren Tätigkeiten bisher in der SLV Duisburg entwickelt wurden, kann effizienter auf die Bedürfnisse der Region reagiert werden. Die neue Niederlassung widmet sich dem Ausbau eines breiten und modularen Bildungsangebotes, das weit über die Schweißtechnik hinausgeht. So ist es möglich, aus einem Pool gewerblich technischer Bildungsangebote zielgruppenspezifische Leistungen auszuwählen.

Die neue Niederlassung hat zum Jahresbeginn 2007 unter der Leitung von Herrn Wolfgang Hildebrand-Peters ihre Arbeit aufgenommen. Sitz der Niederlassung ist das

Bildungszentrum Oberhausen, das sich als hochmoderne Weiterbildungsstätte in einem überregional bekannten Dienstleistungs- und Industriezentrum befindet. Weitere Standorte sind in Gelsenkirchen, Essen, Heeren-Werve, Wesel, Duisburg-Meiderich und Wuppertal.

Neben der Ausbildung von Schweißern werden qualifizierte Fachkräfte für die Kunden in der Industrie und im Handwerk im gesamten Ruhrgebiet bereitgestellt. So werden in gut ausgerüsteten Werkstätten die Firmen der Region in den Ausbildungsbereichen CNC-Technik, Elektrik, Elektronik, Hydraulik, Pneumatik, SPS sowie in allen schweiß- und metalltechnischen Ausbildungsgängen in einem Ausbildungsverbund unterstützt.

Alle Bildungseinrichtungen sind nicht nur nach dem DVS-Pers-Zert-System zugelassen, sondern haben zusätzlich jeden Bildungsgang durch die Certqua einzeln zertifizieren lassen. Darüber hinaus bieten die Bildungszentren Rhein-Ruhr mit einem speziellen Dienstleistungsangebot zur Unternehmens- und Personalentwicklung Unterstützung im permanenten Umstrukturierungsprozess in dieser Region.

Ansprechpartner:

Herr Hildebrand-Peters

Tel.: 02 08/8 59 27-11

E-Mail: hildebrand-peters@slv-duisburg.de

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 01-11
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 im Saarland, Niederlassung der GSI mbH
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
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-klieben.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.
Geschäftsführer: Dipl.-Ing. Piotr Gladysz
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 GSI 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-mbh.de