

GSI news



BMW-Welt in München

Bauüberwachung der SLV München, NL der GSI mbH



Im Münchner Norden, dort wo der Georg-Brauchle-Ring die Lerchenauer Straße kreuzt, entsteht bis voraussichtlich 2007 neben dem markanten Vierzylinder der BMW AG die sogenannte BMW-Welt als Erlebnis- und Auslieferungszentrum des bayerischen Autokonzerns.



In den Untergeschossen, bis zu einer Tiefe von 14,5 m, befinden sich zwei Drittel der nutzbaren Gesamtfläche von 73.000 m². Dies sind vorwiegend der Autotagesspeicher, die Anlieferungs- und Vorbereitungszone für die Fahrzeuge sowie Technik und Parkflächen. Insgesamt werden ca. 55.000 m³ Beton und 8.500 t Bewehrung verbaut.

Auffälligste oberirdische Gebäudeteile der BMW-Welt sind die sanduhrförmige Konstruktion des Doppelkegels und das wolkenähnlich geformte Dach, das den vielfältig nutzbaren Innenraum überspannt. Der Innenraum erstreckt sich oberirdisch bis in eine Höhe von ca. 24 m und besteht aus Erlebnis- und Ausstellungsbereichen, in deren Zentrum mit dem sogenannten Premiereteller die Auslieferungszone für die Fahrzeuge liegt. Außerdem werden mehrere gesonderte, bis zu fünfgeschossige Baukörper mit unterschiedlichen Funktionen vom Dach überspannt: das Forum mit Tagungs- und Veranstaltungs-

zentrum, der Gastroturm mit Gastronomie- und Aufenthaltszonen und die Lounge mit Kundenbetreuungs- und Tagungsflächen.

Im Auftrag der BMW AG übernahm die Abteilung Qualitätssicherung der SLV München im Jahr 2004 die Fertigungsüberwachung bei den anfänglich zwei hauptauftragnehmenden Stahlbauunternehmen der Arbeitsgemeinschaft BMW-Welt Stahlbau/Fassade. Im Jahr 2005 wurde der Auftrag ausgedehnt auf deren Unterlieferanten, auf die Unterlieferanten der Baufirma und auf die Überwachung der ausführenden Firmen im Bereich des Forums. Zudem wird die SLV München die noch anstehenden Korrosionsschutzarbeiten auf der Baustelle begleiten.

Ansprechpartner:

Herr Schmid

Tel.: 0 89/12 68 02-52

E-Mail: schmid@slv-muenchen.de

Direktor des Welding Training Institute Harbin besuchte GSI



Q. Qiang, C. Ahrens, Dr. S. Keitel, Prof. Xie (v. l. n. r.) Vom 7. - 9. November 2005 waren Herr Prof. Xie und Herr Qiang zu Gast in den SLVs in Halle, Berlin und Duisburg. Ein weiteres Ziel ihrer Reise war das TC Kleben in Übach-Palenberg.

GSI SLV MÜNCHEN
Vorankündigung Lehrgang

Reibschweißer – Einrichter
24. April 2006 in München
kloiber@slv-muenchen.de • www.slv-muenchen.de

GSI SLV MÜNCHEN
Tagung
Dünnblechverarbeitung 10.-11.05.2006
WM der Fügetechnik
in der Allianz Arena

www.slv-muenchen.de

DIN Normenausschuss Schweißtechnik
DVS Normenausschuss Schweißtechnik
GSI SLV SLV Berlin-Brandenburg NL der GSI mbH

Gemeinschaftstagung
16. Mai 2006 in Berlin

Schweißtechnische Ausbildung nach DVS®-EWF-IIW-Richtlinien und Prüfung nach DIN EN-Normen in Deutschland

www.slv-bb.de

GSI SLV DUISBURG
Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Duisburg
Niederlassung der GSI mbH

11. Duisburger Schweißtage
13. - 14. Juni 2006

SLV HALLE Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH

6. Fachtagung
Verschleißschutz von Bauteilen durch Auftragschweißen
16. - 17. Mai 2006, Halle (Saale)
Im Vorfeld am 16. Mai 2006
Workshop „Innovatives Härten“

GSI DVS www.slv-halle.de

MSG-Auftragschweißen mit Flachdrahtelektroden

Eine wirtschaftliche Alternative zu den konventionellen Hochleistungsschweißverfahren

Mit dem Forschungsvorhaben MSG-Auftragschweißen mit Flachdrahtelektroden wurde grundlegende Entwicklungsarbeit auf dem Gebiet des Flachdrahtschweißens geleistet. Die Anlagentechnik wurde im Laufe des Projektes in der SLV München und der SLV Halle ausführlich getestet und ständig weiterentwickelt, so dass am Ende des Forschungsprojektes ein Stand erreicht wurde, der eine Einführung des Verfahrens in die Praxis ermöglicht.



HG-Tropfen

Die Zielsetzung der Auftragschweißungen mit korrosionsbeständigen CrNi-, Ni-Basis- und CuNi-Flachdrahtelektroden bei hoher Abschmelzleistung und Nahtgüte, eine ausreichende Korrosionsbeständigkeit der Proben bereits in der ersten Lage zu erzielen und somit die Leistungsfähigkeit dieser Verfahrensvariante aufzuzeigen, wurde erreicht. Mit optimierten Schweißparametern, Arbeits- und Randbedingungen, sowie flacher Brennerstellung und geeigneten Schutzgasen werden bei den korrosionsbeständigen CrNi-, Ni-Basis- und CuNi-Schichten Aufmischungsgrade von < 6 % in der ersten Lage bei Abschmelzleistungen bis zu 15 kg/h erreicht. Speziell mit den Ni-Basis-Flachdraht-

elektroden sind reproduzierbar lotähnliche Verbindungen ohne Bindefehler zum Trägerwerkstoff mit geringsten Aufmischungsgraden (< 3 %) herstellbar. Verschleißschutzschichten können sowohl mit massiven als auch gefüllten Flachdrähten hergestellt werden. Die Auftragschweißungen mit Schweißzusätzen verschiedener Legierungsgruppen erreichen in praxisbezogenen Verschleißuntersuchungen und Stoßzähigkeitsprüfungen vielversprechende Werte. Untersuchungen an realen stark verschleißbehafteten Bauteilen aus dem Berg- und Maschinenbau ergeben eine deutliche Steigerung der Schweißgeschwindigkeit beim MSG-Auftragschweißen mit Flachdrahtelektroden im Vergleich zur bisher eingesetzten Technologie. Mit den im Forschungsvorhaben erzielten Ergebnissen werden gute Voraussetzungen geschaffen, dass sich das MSG-Flachdraht-Auftragschweißen in Zukunft als vielseitiges und wirtschaftliches Verfahren in der Praxis etabliert.



Schliffbild

Ansprechpartner:

Herr Pommer
Tel.: 0 89/12 68 02-78
E-Mail: pommer@slv-muenchen.de

Innovationsforum „MV LASER Mobile und Variable Lasersysteme“

Die SLV Mecklenburg-Vorpommern macht mobil und zwar den Laser.

Mit vereinten Kräften wird im Rahmen eines vom BMBF geförderten Innovationsforums eine Technologie mobilisiert und flexibilisiert, in der die deutsche Industrie nach wie vor führend ist – die Lasertechnik.

Zusammen mit namhaften innovativen Köpfen aus Forschung und Industrie werden für den Anwender problemorientiert Lösungen mit Hilfe neuer Ansätze der Lasertechnik erarbeitet, die eine noch flexiblere, ortsunabhängige und vor allem wirtschaftliche Nutzung des Laserlichtes erlauben.

In mehreren Workshops, die im Januar 2006



Vorführung Laser-MSG-Hybridschweißen mit einem mobilen Schweißtraktor

im Lasertechnologie- und Transferzentrum (LTTZ) in Rostock stattfanden, waren all die gefragt, die innovative Ideen, spezielle Anwendungen, sowie Lösungen aber auch Aufgabenstellungen für die mobile und variable Lasertechnik hatten.

Die Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mecklenburg-Vorpommern GmbH, als Forschungs- und Entwicklungspartner mit der Kernkompetenz Lasertechnik sowie weitere Partner aus der Industrie haben gemeinsam innovative Projektideen entwickelt, die in den folgenden Wochen und Monaten dem BMBF als Projektanträge vorgelegt werden sollen.

Die große Resonanz hat gezeigt, dass das Thema „Mobile und Variable Lasersysteme“ weit über die Landesgrenzen von Mecklenburg-Vorpommern hinaus von großem Interesse ist.

Auf dem großen Innovationsforum „MV-Laser“, das am 22. und 23. Februar 2006 im Lasertechnologie- und Transferzentrum in Rostock stattfand, wurden umfassend noch einmal Themen rund um den Schwerpunkt mobile und variable Lasertechnik beleuchtet.

Ansprechpartner:

Herr Jasnau; Tel.: 03 81/8 11-50 10
E-Mail: office@mv-laser.de;
jasnau@slv-rostock.de

Wirtschaftlicher Leichtbau durch Rührreißschweißen (FSW)



Zum Ende des Jahres wurde das durch die AiF geförderte Forschungsthema, das zusammen mit der TU Clausthal bearbeitet worden ist, erfolgreich abgeschlossen. Zielstellung der Arbeiten war die Ermittlung von Schwingfestigkeitskennwerten und die Darlegung von Rechenansätzen, um insbesondere Klein- und mittelständischen Unternehmen Anhaltswerte für die schwingfeste Auslegung von rührreißgeschweißten Verbindungen zur Verfügung zu stellen.

Die Schweißversuche wurden größtenteils in der SLV Berlin-Brandenburg durchgeführt. Die Untersuchungen erstreckten sich dabei auf die gebräuchlichen Al-Legierungen AW 6005A, AW 6082 und AW 5083 in den Probendicken von 3 bis 20 mm. Gerade für das Rührreißschweißen im dickwandigen Bereich liegen derzeit noch verhältnismäßig wenige Forschungsergebnisse vor. Im Rahmen der Arbeiten wurden ausschließlich Stumpfverbindungen hergestellt. Da aber die ideale Stoßform eines durchgeschweißten I-Stoßes in der Praxis häufig nicht realisierbar ist, wurden die Festigkeitskennwerte überwiegend an nicht durchgeschweißten Verbindungen für verschiedene Kerbfälle ermittelt. Die Ergebnisse der Forschungsarbeiten bestätigen, dass sich mit dem Rührreißschweißen insbesondere auch für dickwandige Teile qualitativ hochwertige Schweißverbindungen herstellen lassen. Die statische Festigkeit war hier vergleichbar mit der von MIG geschweißten Nähten. Bei der Schwingfestigkeit ergaben sich jedoch Vorteile des FSW gegenüber dem MIG-Prozess.

Ansprechpartner:

Herr Blaschke
Tel.: 0 30/4 50 01-143
E-Mail: thomas.blaschke@slv-bb.de

CE-Zeichen im Stahlbaubereich

Vielen ist bekannt, dass im Druckbehälterbau schon das CE-Zeichen, d. h. die Konformitätserklärung, über harmonisierte Europäische Normen, u. a. Druckgeräterichtlinie 97/23/EG eingeführt ist.

Im z. Z. gültigen Bauproduktengesetz (BauPG) in Umsetzung der Europäischen Bauproduktenrichtlinie (CPD) 89/106/EWG werden in Kürze schon erste Produkte für den Stahlbau über das CE-Zeichen (Konformitätszertifikate) geregelt und sind demnächst in der Bauregelliste (BRL) enthalten und damit dann verbindlich. Viele Hersteller lassen sich schon vorher zertifizieren.

Fortsetzung auf Seite 3

Fortsetzung von Seite 2

Die GSI-SLVs sind schon in Brüssel für diese Bereiche notifiziert.

Dazu zählen im Wesentlichen:

- EN 10025-1: Warmgewalzte Erzeugnisse aus Baustählen – Teil 1: Allgemeine technische Lieferbedingungen.
- EN 13479: Schweißzusätze – Allgemeine Produktnorm für Zusätze und Pulver zum Schmelzschweißen von metallischen Werkstoffen
- EN 14399: Hochfeste planmäßig vorgespannte Schraubenverbindungen für den Stahlbau – Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- EN 40-5 und 6: Lichtmasten

Hierfür können Hersteller Anträge auf Überwachung und Zertifizierung stellen und werden schnellstmöglich und kostenoptimiert bedient. Weitere harmonisierte Normen werden laufend für den Stahlbau erscheinen, die GSI wird sich auch dafür immer umgehend notifizieren (d. h. anerkennen) lassen. Die GSI kann damit den deutschen Herstellern die schnellstmögliche Zertifizierung (CE-Zeichen) ermöglichen, um sie damit für den europäischen Markt zu sichern.

Ansprechpartner:

Alle Niederlassungen der GSI

10 Jahre Koordinierungsausschuss "Schweißen an Schienenfahrzeugen" beim DVS

Aus Anlass des 10-jährigen Bestehens des Koordinierungsausschusses fand am 07.02.2006 ein Treffen zwischen dem Eisenbahnbundesamt EBA, vertreten durch dessen Präsidenten Herrn Keppel, dem Deutschen Verband für Schweißen und verwandte Verfahren DVS, Herrn Prof. v. Hofe, sowie dem Koordinierungsausschuss, Herrn Dr. Keitel, statt. Resümiert wurde eine erfolgreiche Zusammenarbeit im Sinne der Liberalisierung des Eisenbahnwesens, dessen wesentlicher fachlicher Inhalt durch die DIN 6700 getragen wurde. Das vor 10 Jahren ins Leben gerufene System der Qualitätssicherung hat seine Arbeitsfähigkeit unter Beweis gestellt. Dies gilt in gleicher Weise für die ca. 1000 Firmen, die mit einer Zulassung nach DIN 6700-2 arbeiten, als auch für die durch das EBA anerkannten Stellen, die die Bescheinigung zum Schweißen erteilen. Dabei gilt Qualitätssicherung nicht nur für die schweißtechnischen Betriebe sondern auch für die Anerkannten Stellen, denn diese müssen nach vom Koordinierungsausschuss definierten Kriterien ihre Kompetenz nachweisen und permanent sichern. Das internetgestützte Register, in dem alle zugelassenen Betriebe verzeichnet sind, leistet für die Qualitätssicherung einen innovativen Beitrag. Die SLVs der GSI spielen im Gesamtsystem eine besondere Rolle, da sie 70 % aller zugelassenen Betriebe betreuen.

Neue Aufgaben entstehen im Zusammenspiel von EBA und DVS durch die neu erarbeitete Norm DIN 6701 "Kleben an Schienenfahrzeugen". Auch in diesem Feld wird die GSI einen aktiven Beitrag leisten und mit der TC Kleben GmbH eine Zulassung als Anerkannte Stelle anstreben.

SCC – SCP

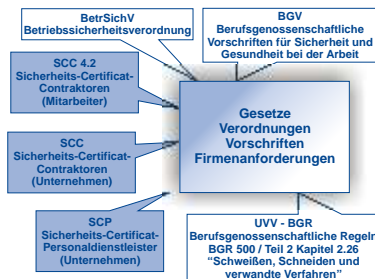
Neue Anforderungen – neue Lehrgangskonzepte

Aus aktueller Sicht ergibt sich für Arbeitnehmer im gewerblich-technischen Bereich zunehmend die Notwendigkeit, bei Tätigkeiten im Montagebereich über eine zusätzliche persönliche Zertifizierung nach „SCC“ zu verfügen.

„SCC“ (Sicherheits-Certifikat-Contractoren) und „SCP“ (Sicherheits-Certifikat-Personaldienstleister) stellen einen internationalen Standard für das Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltschutz-Management für Technische Dienstleister dar, die in den Betriebsstätten des Auftraggebers tätig werden. Darin sind die Anforderungen an Unterauftragnehmer einheitlich festgelegt worden. Als Contractoren werden Fremdfirmen bezeichnet, die auf dem Gelände der Kunden tätig sind und technische Dienstleistungen erbringen, wie z. B. Wartungen, Montagen, Schweißen-, Kran-, Reinigungs- und Isolierarbeiten.

„SCC“ und „SCP“ sind ein Standard, der von störfallgeneigten Unternehmen, ursprünglich Unternehmen der petrochemischen Industrie, ausgearbeitet wurde. Auslöser für die Entwicklung dieses Systems war die steigende Auslagerung von technischen Dienstleistungen bei Wartung und Bautätigkeiten, bei Um- und Neubauten. Da jeder Auftraggeber unterschiedliche Anforderungen an seine Auftragnehmer bezüglich des Sicherheitsmanagements stellte, war der Aufwand zur Umsetzung der Schulungs- und Überprüfungsmaßnahmen auf beiden Seiten erheblich.

Ursprünglich in den Benelux-Ländern entstanden, ist dieser Standard inzwischen in anderen Branchen und auch in Deutschland eingeführt und stellt von den beauftragenden Unternehmen neue Anforderungen insbesondere auch an Personaldienstleister.



Die SCC-Zertifizierung hat ihren Ausgangspunkt in einem SGU-Management (Sicherheit, Gesundheit, Umweltschutz) und findet ihren Platz als Anforderung von beauftragenden Unternehmen innerhalb der in Deutschland bekannten Gesetze, Verordnungen und Vorschriften. Dabei handelt es sich einerseits um die Zertifizierung der Unternehmen selbst (SCC) und als mögliche Besonderheit von Unternehmen der Personaldienstleistungsbranche (SCP). Zum anderen geht es um die persönliche Zertifizierung von Mitarbeitern dieser Unternehmen in Form von Schulung und Prüfung. Mitarbeiter solcher Unternehmen im Montagebereich, sogenannten „Operative Mitarbeiter“, müssen zunehmend eine persönliche Zertifizierung (SCC 4.2 mit einer

Gültigkeit von 10 Jahren) als Eingangsbeurteilung zur Aufnahme der Tätigkeit auf dem Gelände eines beauftragenden Unternehmens nachweisen.

Es ist zu erwarten, dass sich diese Anforderungen zur zusätzlichen persönlichen Zertifizierung nach SCC auf alle Berufsgruppen im Montagebereich und dabei natürlich insbesondere auch auf Schweißer ausdehnen wird. Das bedeutet, dass sich Schweißer neben dem Erwerb von Schweißerprüfungen zukünftig verstärkt auch im Bereich der Sicherheitsstandards zertifizieren lassen müssen, um einen Zugang zur Tätigkeitsaufnahme im Montagebereich bzw. einen verbesserten Einstieg in den Arbeitsmarkt, insbesondere bei Arbeitsaufnahme bei einem Personaldienstleister, zu erhalten.

Die GSI hat sich auf diese Situation vorbereitet und wird dafür über die SLV Duisburg Lehrgänge anbieten bzw. in ihre bestehende Schweißerausbildung integrieren. Als Partner kann sie für die persönliche SCC-Zertifizierung als Zertifizierer auf die ELSEVIER Akademie zurückgreifen, die bereits seit Jahren in Deutschland tätig und allgemein anerkannt ist

Der Umfang der Lehrgangsinhalte und Prüfungsthemen ist genormt. Von 25 Prüfungsfragen müssen mindestens 18 richtig beantwortet werden. Die Lehrgangsinhalte werden in 9 festgelegten Kapiteln behandelt:

1. Arbeitsschutzgesetzgebung und -überwachung,
2. Unfallursachen und Verhalten bei Unfällen,
3. Umgang mit Gefahrstoffen,
4. Brand- und Explosionsgefahr,
5. Arbeiterlaubnis und Arbeiten in geschlossenen Räumen,
6. Einsatz von Werkzeugmaschinen, Handwerkzeugen, Baumaschinen und -geräten, Schweiß- und Elektrogeräten sowie sonstigen Arbeitsmitteln,
7. Förder- und Hebetchnik, Verkehrswege.
8. Arbeiten auf hoch und tief gelegenen Arbeitsplätzen,
9. Persönliche Schutzausrüstung.

Neben der Integration der Schulung, Prüfung und Zertifizierung nach SCC in ihre laufende Schweißerausbildung wird die SLV-Duisburg ab März 2006 auch eigenständige Seminare für Firmenkunden an verschiedenen GSI-Standorten anbieten.

Da die jeweiligen Eingangsvoraussetzungen und Kenntnisse der Teilnehmer sehr unterschiedlich sein werden, sind Lehrgangsangebote von zwei bis fünf Tage geplant und bestehen aus Schulung, Wiederholung, Prüfung und Zertifizierung.

Ansprechpartner:

Herr Klein
Tel.: 02 03/37 81-1 41
E-Mail: klein@slv-duisburg.de

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

11. Duisburger Schweißtage

Termin: 13.06. und 14.06.2006 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Spitz, ☎(0203) 3781-255, E-Mail: spitz@slv-duisburg.de

Internationaler Schweißfachingenieur (IWE)/-techniker (IWT) in englische Sprache

Internationaler Schweißgüteprüfingenieur (IWI C) in englische Sprache

Termin: 04.04. und 29.06.2006 in der SLV Duisburg

Ihr Ansprechpartner: Herr Spitz, ☎(0203) 3781-255, E-Mail: spitz@slv-duisburg.de

9. Kolloquium „Werkstoff- und Bauteilprüfung in der Schweißtechnik“

Termin: 27.04.2006 in der SLV Halle GmbH

Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, ☎(0345) 5246-418, E-Mail: bied@slv-halle.de

6. Fachtagung „Verschleißschutz von Bauteilen durch Auftragschweißen“

Termin: 16.05. und 17.05.2006 in der SLV Halle GmbH

Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, ☎(0345) 5246-418, E-Mail: bied@slv-halle.de

Tagung „Dünnblechverarbeitung“

Termin: 10.05. und 11.05.2006 in der SLV München

Ihr Ansprechpartner: Herr Bschorr, ☎(089) 126802-79, E-Mail: bschorr@slv-muenchen.de

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

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

Weitere Einrichtungen der GSI

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

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

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

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

Die SLV im Saarland – auch überregional tätig

Die SLV im Saarland betreut in erster Linie das Saarland und Rheinland-Pfalz. In diesem Umkreis sind die Kunden in Entfernungen mit vertretbaren Reisezeiten schnell erreichbar. Dies gilt auch ansatzweise noch im benachbarten Ausland wie Frankreich, Luxemburg und Belgien, wo die SLV Eignungsnachweise nach DIN 18800-7, Zertifizierungen nach ISO 9001 und EN 729, Verfahrensprüfungen, Schweißerprüfungen und Bauüberwachungen anbietet. Schwerpunkt im Ausland sind Zertifizierungen nach DIN 6700 für den Schienenfahrzeugbau. Dies betrifft besonders die Betreuung des Alstom-Konzerns mit all seinen Fertigungsstandorten in Frankreich und einem Standort in Spanien (Barcelona).

Von dem genannten Kundenkreis wird die SLV immer wieder angesprochen, wenn Unterstützung bei der Lösung schweißtechnischer Aufgabenstellungen benötigt wird. Als aktuelle Beispiele sind auszugsweise zu nennen: die Optimierung von Schweißpro-

zessparametern beim vollmechanischen Metallschutzgasschweißen mit Roboter in der Fertigung eines Zulieferers der Automobilindustrie in Rumänien; die Schulung von Schweißern zum Lichtbogenhandschweißen und Begleitung von Verfahrensprüfungen auf einer Baustelle eines Staudammprojektes in Georgien; die Durchführung eines Schadensgutachtens für einen Fahrzeughersteller in Skandinavien; die Bauüberwachung eines Herstellerbetriebs in Tschechien, der Brückenkomponenten für eine Brücke in Deutschland fertigt, für die die SLV auch die Bauüberwachung übernommen hat.

Die Beispiele zeigen, dass sich aus dem täglichen Geschäft neue Ansätze für ein Engagement ergeben, die vor allem auf persönlichen Kontakten zu den Kunden basieren.

Ansprechpartner:

Herr Dr. Nies/Herr Schilb

Tel.: 06 81/5 88 23-33

E-Mail: info@slv-saar.de

Kontakte und Zusammenarbeit mit Brasilien



Prof. Böhme, D. Almeida, Prof. Schuler (v. l. n. R.)

Am 20. Januar d. J. besuchten Herr Daniel Almeida, Geschäftsführer des Brasilianischen Schweißverbandes, und Herr Prof. Schuler, der früher einige Jahre in Brasilien tätig war und auch heute noch vielfältige und gute Kontakte in Brasilien hat und über gute Kenntnisse der Situation in der Personalqualifikation in Brasilien verfügt, die SLV München. Auch Prof. Böhme hat seit annähernd 30 Jahren zahlreiche fachliche und persönliche Kontakte in Brasilien.

Seit einigen Jahren gibt es eine Zusammenarbeit und einen Erfahrungsaustausch der SLV mit dem Bereich der Schweißtechnik einer staatlichen Universität (UFSC) in Florianopolis in Santa Caterina.

Leiter dieses Bereichs ist Prof. Jair Dutra, der vor vielen Jahren an der RWTH in Aachen in der Abteilung für Prozesssteuerung des Instituts für Schweißtechnische Fertigungsverfahren, seine Promotionsarbeit schrieb.

Im Rahmen seiner Brasilienreise, im Januar diesen Jahres, konnte Prof. Böhme neue Kontakte zur UFU, Universidade Federal de Uberlandia, knüpfen. Die Schweißtechnik wird dort sehr qualifiziert vertreten durch Prof. Americo Scotti. Es ergeben sich gute Möglichkeiten für eine hochwertige wissenschaftliche Zusammenarbeit.

Vor wenigen Wochen wurde in Florianopolis mit gutem Erfolg eine sogenannte „Sandwich-Promotion“ abgeschlossen. Der Kandidat, Moises Alves de Oliveira, hat einen Teil seiner Promotionsarbeit zum Thema „Plasma-MIG-Schweißen“ in der SLV München durchgeführt, wobei die Professoren Dutra und Böhme als Doktorvater eingebunden waren.

Die Förderung erfolgte durch den DAAD, den Deutschen Akademischen Austauschdienst. Zweck des Besuchs von Herrn Almeida war u. a. die Möglichkeiten der gemeinsamen Durchführung eines Schweißfachingenieur-Lehrganges in Brasilien zu besprechen.