

NEWS

GSI SLV

joined for welding

DVS

Schweißtechnische Ausbildung und mehr...



Die drei Auszubildenden (v. l.) Sergej Korobeynikov, Cihan Kilic und Tuncay Can bei der Aufstellung des Dinos in der Eingangshalle der ARGE Duisburg

Hunderte von erfolglosen Bewerbungen auf einen Arbeits- oder Ausbildungsplatz lagen hinter den 22 jungen Männern bevor sie im September 2006 in den SLV Bildungszentren Rhein-Ruhr eine Ausbildung begannen. Alle haben einen Migrationshintergrund und zählen so zu den besonders von Arbeitslosigkeit betroffenen Personengruppen. Sie verfügen häufig, selbst wenn sie bereits in Deutschland aufgewachsen sind, über keine Berufsausbildung oder adäquate Schulabschlüsse. Hinzu kommen Sprachdefizite, die dazu führen, dass jugendliche Migranten häufig kaum eine Chance auf dem Arbeitsmarkt besitzen.

Genau an diesem Punkt setzte die Ausbildungsmaßnahme der SLV Bildungszentren an und schuf mit der "Qualifizierungsmaßnahme berufliche und soziale Integration von Jugendlichen mit Migrationshintergrund durch den Erwerb von schweißtechnischen Qualifikationen mit begleitenden Integrationsansätzen" eine wichtige Grundlage für die arbeitsmarktliche Eingliederung von jugendlichen Migranten, die als absoluter Erfolg des Integrationsprozesses gewertet werden kann.

Das Besondere der Konzeption ist die ganzheitliche Ausrichtung auf die berufliche, soziale und gesellschaftliche Integration. Neben den Fachausbildern sorgten zwei pädagogische Mitarbeiter für den Erfolg der Maßnahme.

Die 22 Teilnehmer begannen eine 15monatige Qualifizierung in der Schweiß- und Metalltechnik, die aus den Mitteln des Europäischen Sozialfonds gefördert wurde. Bereits in den Eingangsgesprächen kristallisierte sich heraus, dass Sprachdefizite ein Vermittlungshemmnis darstellten. Hier galt es eine integrative

Sprachförderung in der Fachsprache sowie den Erwerb der umgangssprachlichen Begriffe zu vermitteln, die der Betriebsalltag mit sich bringt. Jeder Einzelne sollte gemäß seiner Fertigkeiten und Kenntnisse gefördert werden.

Die praktische Schulung erfolgte in Kleingruppen. Dies führte zu einer optimalen Betreuung der Teilnehmer während der Ausbildung und zu einem höheren Lernerfolg bei dem Einzelnen. Im Rahmen der schweißtechnischen Ausbildung wurden mehrere Projektarbeiten durchgeführt, wie z. B. das Projekt "Dino". Der von den Jugendlichen in vielen Einzelteilen ausgebrannte, zusammengesetzte und verschweißte Dinosaurier steht heute in der Eingangshalle der ARGE Duisburg.

Besonderes Augenmerk galt der Vermittlung der Schlüsselqualifikationen wie Pünktlichkeit, Sorgfalt, Belastbarkeit etc., da die Sozialisation der Jugendlichen durch die alleinige Vermittlung manueller Fertigkeiten noch keine ausreichenden Chancen auf dem Arbeitsmarkt bietet. So war es das Ziel, den Jugendlichen in Ihrer Persönlichkeitsentwicklung beizustehen und Strategien zu entwickeln, um ihnen ein selbständiges und eigenverantwortliches Handeln im Berufsalltag zu ermöglichen. Mit zunehmender Ausbildungsdauer entwickelte sich eine Berufsperspektive im Hinblick auf ihre spätere Tätigkeit als Schweißer. Teilweise war es schwierig, bei Rückfällen und Perspektivlosigkeit die Jugendlichen wieder aufzubauen und von der Realität ihrer späteren Berufstätigkeit zu überzeugen. Die Gefahr der Abkehr und Kapitulation war oftmals gegeben, da sie sich auf ein "soziales Abstellgleis" verfrachtet und sozial isoliert sahen. Nur mit großem Engagement und Einfühlungsvermögen konnte man diesem entgegen wirken und bei der Neuorientierung helfen.

Möglich war dieses u.a. mit verschiedenen präventiven und flankierenden Maßnahmen, wie Gruppenverfügungstunden und Einzelgespräche. Ebenso dazu gehörten Freizeitaktivitäten, etwa der Besuch des Phantasialandes und eine Grillveranstaltung oder Führungen durch die Stahlwerke der Hüttenwerke Krupp Mannesmann GmbH und der Thyssen Krupp Steel AG.

Die Teilnahme am Wettbewerb "Jugend schweißt" stellte die erste reale Herausforderung dar und es wurden erste Erfolge erzielt. Regional in Duisburg belegten drei Teilnehmer dieser Maßnahme den ersten, zweiten und dritten Platz im MAG-Schweißen und ein Teilnehmer den ersten Platz im E-Schweißen.

Fortsetzung auf Seite 4

GSI SLV Wir stellen aus:
Halle 13, Stand G19

Euro BLECH 2008

21. bis 25. Oktober 2008 in Hannover

GSI SLV
Duisburg

SCHRAUBVERBINDUNGEN
IM STAHL- UND METALLBAU

am 12. und 13. August 2008
in der SLV Duisburg

Kontakt:
Bettina Mergner
Tel: 0203 3781-244
Fax: 0203-3781-321
anmeldung@
slv-duisburg.de

THEMEN:
BERECHNUNG UND
ANFORDERUNGEN
AN DIE AUSFÜHRUNG

GSI SLV
Hannover

FORTBILDUNG FÜR
MITARBEITER IN
SCHWEIßFACHBETRIEBEN

am 15. und 16. September 2008
in der SLV Hannover

Kontakt:
Frau Kless
kless@slv-hannover.de
Tel. 0511 21962-26

THEMEN:
- Druckgeräte-/Anlagenbau
- zerstörungsfreie Prüfung
- (Qualitäts-) Management

GSI SLV
Berlin-Brandenburg

15. Berliner Seminar
Normen in der Schweißtechnik
24. September 2008

- Überblick/Stand der Normung, Schweißerprüfungen, Schweißzusätze
- Rechtssicherheit durch Dokumentation

www.slv-bb.de Tel. 030 45001-116

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Halle GmbH GSI SLV
Halle

10. Kolloquium
Werkstoff- und Bauteilprüfung in der Schweißtechnik
mit Geräteausstellung

1. Oktober 2008, Halle (Saale)

DVS www.slv-halle.de

Schweißerschutzkleidung mit verbessertem Tragekomfort und erhöhter Schutzwirkung

Allein in Deutschland sind ca. 150.000 Schweißer tätig. Bei Schweißarbeiten muss eine spezielle Schutzkleidung getragen werden, die insbesondere vor heißen Metalltropfen und damit vor Verbrennungen schützt. Diese Kleidung wird bisher überwiegend aus Baumwollgeweben hergestellt, die durch eine zusätzliche Ausrüstung, z. B. mit Metallsalzen, mit flammhemmenden Eigenschaften versehen wird. Diese traditionelle Schweißerschutzkleidung besitzt aber mehrere gravierende Nachteile bezüglich des Tragekomforts und der Schutzwirkung. Neuartige Konstruktionen mit verbesserten Eigenschaften, die der Direktive der EN 340 besser entsprechen, hätten beachtliche Marktchancen.

Bisher ist zur Erzielung der Schutzwirkung bei Schweißerschutzkleidung ein hohes Flächengewicht der Baumwollkonstruktionen notwendig, das zwischen 450 und 900 g/m² liegt. Die Kleidung wird dadurch sehr schwer und im warmen Klima ist ihre Wärmeisolation zu hoch. Die traditionellen Materialien müssen zudem dicht geschlagen sein. In Verbindung mit der notwendigen Ausrüstung führt dies zu einem hohen Wasserdampfdurchgangswiderstand, also einer schlechten "Atmungsaktivität", sowie einem unbefriedigenden Schweißtransport. Die verwendeten Materialien müssen außerdem steif sein, damit die Metalltropfen abperlen und sich nicht durch den Stoff brennen und Verletzungen verursachen. Die dadurch bedingten ungünstigen hautsensorischen Eigenschaften der Textilien können zu Hautirritationen führen. Dieser Effekt wird durch die hydrophobe Ausrüstung noch verstärkt.

Zudem lässt die Wirkung dieser Ausrüstung durch ölhaltige Verschmutzungen, die starke UV-Belastung beim Schweißen und insbesondere durch die Pflege



Arbeitsschutzkleidung im Metalltropfenhagel



Neue Arbeitsschutzkleidung nach Belastung im Metalltropfenhagel

(Wäsche) stark nach. Dadurch ergeben sich nur geringe Standzeiten der Kleidung von maximal 3 bis 4 Pflegezyklen, häufig kann die Schutzkleidung nur ein einziges Mal verwendet werden.

Beim Schweißen in engen Räumen müssen die Schweißer auf dem Boden oder auf Metallplatten knien oder liegen (z. B. Schiffs-, Rohrleitungs-, Tunnel- und Kesselbau). Hier bietet die bisherige Kleidung keinerlei druckreduzierende Einschübe an den Knien, Ellbogen oder Schultern. Im Winter führt die Kontaktfläche mit dem kalten Boden oder Metallplatten zu Kältebrücken, die zu lokalen Unterkühlungen führen.

Bisher gibt es noch keine effiziente Prüfmethodik zur Ermittlung der Schutzwirkung von Geweben bei Einwirkungen von Schweißspritzern, wie sie für eine schnelle Beurteilung von Textilneuentwicklungen für Schweißerschutzkleidung notwendig wäre.

Ziel des Forschungsprojekts, das am 31.3.08 abgeschlossen wurde, war es, die grundlegenden Konstruktionsprinzipien für eine innovative Schutzkleidung für Schweißer zu erarbeiten, die bei höherer Schutzwirkung gleichzeitig eine gute physio-

logische Funktion mit einem für den Träger spürbar verbesserten Tragekomfort aufweist.

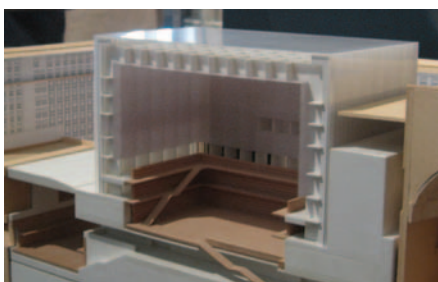
Am Ende des Projekts wurden hierzu konkrete und vom Textil- und BekleidungsHersteller direkt in neuartige Schweißerschutzkleidung umsetzbare Konstruktionsleitlinien erarbeitet. Diese werden es den deutschen Schutztextil- und SchutzbekleidungsHerstellern aber auch textilen Mietdiensten erlauben, zukünftig innovative Schweißerschutzkleidung anzubieten, die folgende Vorteile gegenüber dem bisherigen Stand der Technik besitzt:

1. Verbesserte Schutzfunktion gegen heiße Metalltropfen und gegen lokale Unterkühlungen
 2. Guter Tragekomfort (Atmungsaktivität, Schweißtransport)
 3. Längere Standzeiten (Ziel: Mind. 10 Pflegezyklen)
- Dieses öffentlich geförderte Forschungsvorhaben wurde gemeinsam mit dem Bekleidungsphysiologischen Institut Hohenstein e. V. durchgeführt.

Ansprechpartner:

Herr Dr. Winkler, Tel.: 0203 3781-171
E-Mail: winkler@slv-duisburg.de

Neubau des Lesesaales der Staatsbibliothek Unter den Linden zu Berlin



Modell des neuen Lesesaales

"Endlich entsteht der Lesesaal – das Herz dieses Bibliotheksgebäudes – in einer modernen Architektur neu." (Zitat Barbara Schneider-Kempf, Generaldirektorin der Staatsbibliothek Berlin beim Richtfest Neuer Lesesaal, 5.02.2008)

Die Generalinstandsetzung der Staatsbibliothek zu Berlin und die Errichtung dazugehöriger Neubauten gilt zur Zeit als eine der wichtigsten Baustellen der Bundeshauptstadt. Im Rahmen des Neubaus des Lesesaales der Staatsbibliothek zu Berlin Unter den Linden übernahm die Abteilung Qualitätssicherung der SLV Berlin-Brandenburg die Überwachung der Schweißarbeiten vor Ort. Dabei waren ca. 400 Stahlbetonfertigteile mit einem Gesamtgewicht von



Geschweißte Fertigteile – Stützendetail

ca. 2000 t zusammenzufügen. Die Fertigteile mit eingegossenen Stahlplatten aus S355 wurden stirnseitig mit einer umlaufenden mehrlagigen Schweißnaht verbunden. Die Länge aller Schweißnähte zur Verbindung der Fertigteile untereinander beträgt 2.800 Meter – ein Arbeiter alleine hätte sieben Jahre gebraucht, um diese Mengen zu verschweißen. In Zusammenarbeit mit der Abteilung Werkstofftechnik wurden dazu im Vorfeld die erforderlichen Verfahrensprüfungen in Anlehnung an die DIN EN ISO 15614-1 für die zu erstellenden Schweißanweisungen der Verbindungsschweißungen für verschiedene Schweißverfahren an den tragenden Elementen durchgeführt. Die Schweißer wurden anhand von



Rohbau des neuen Lesesaales der Staatsbibliothek

Arbeitsproben zum Ausführen der Schweißarbeiten zugelassen. Nach dem Einbau und Verschweißen der Einzelteile wurden sämtliche Verbindungen durch zertifizierte Prüfer der Abteilung Werkstofftechnik einer Magnetpulverprüfung und einer Rissprüfung unterzogen.

Im Februar 2008 wurde an dieser Baustelle das Richtfest vollzogen, die nächste Ausbaustufe ist das Aufsetzen einer ca. 1500 t schweren Glasfassade mit Stahlunterkonstruktion.

Ansprechpartner:

Herr Dr. Klaus, Tel.: 030 45001-138
E-Mail: sylvio.klaus@slv-bb.de

Zerstörungsfreie Werkstoffprüfungen an verschweißten Rohrbauten von Untergrundspeichern

Untergrundspeicher dienen vor allem dem Ausgleich jahreszeitlich bedingter Bedarfsschwankungen, der Abdeckung von großen Bedarfsspitzen sowie als strategische und Havariesreserve. Untergrundspeicherung ist die sichere, kostengünstige und umweltverträgliche Bevorratung großer und größter Mengen an Energieträgern, flüssigen oder gasförmigen Rohstoffen oder chemischen Erzeugnissen in den natürlichen Poren und Klüften oder in künstlich geschaffenen Hohlräumen in tief liegenden geologischen Formationen. Gespeichert werden Erdgas, Erdöl, Luft, Kraftstoffe, Propan/Butan, chemische und petrochemische Erzeugnisse.

Die gespeicherten Mengen und die Umschlagsraten sind nach herkömmlichen Vorstellungen riesig; sie können bei Erdgas einige hundert Millionen Kubikmeter betragen. Die Untergrundspeicherung ist an das Vorhandensein geeigneter geologischer Strukturen geknüpft. Als Speicher dienen abgeförderte Kohlenwasserstofflagerstätten, Aquiferstrukturen mit dichtem Deckgebirge, im Salzgestein ausgespülte Kavernen, aufgegebene Bergwerke und bergmännisch aufgefahrenen Hohlräume im Festgestein.

Bei der Gasspeicherung wird das Speichermedium unter einem entsprechenden Druck durch einen



Durchstrahlungsprüfung an einer Förderrohrleitung mit IR 192

Förderrohrstrang in die Kaverne eingepresst. Bei der Auslagerung gelangt das Gas durch denselben Förderrohrstrang aufgrund des in der Kaverne herrschenden Überdrucks wieder an die Oberfläche. Die Rohrstränge werden mit Muffenverbindern verschraubt oder geschweißt. Der Vorteil von Schweißverbindungen gegenüber den Muffenverbindungen besteht in 100%iger Dichtheit und geringerer Empfindlichkeit bei Wechselbeanspruchung. Es wird weniger Equipment mit Verschleiß eingebaut und die Rohrstränge können zentimetergenau abgepasst werden.

Die Werkstoffprüfer der SLV Duisburg prüfen in Abstimmung mit den zuständigen Bergämtern die Schweißnähte zerstörungsfrei mittels Sicht-, Magnetpulver-, Ultraschall und Durchstrahlungsprüfung. Damit wird ein wichtiger Beitrag zur Gewährleistung der öffentlichen Sicherheit und der Bergsicherheit geleistet. Voraussetzung für diese Tätigkeit ist die Akkreditierung der SLV Duisburg in den zerstörungsfreien Prüfverfahren, der Einsatz erfahrener, nach EN 473 zertifizierter Werkstoffprüfer, die Einsatzbereitschaft und Flexibilität eines jeden Werkstoffprüfers und die bergamtliche Umgangsgenehmigung für den Einsatz von Radionukliden.

Durch vom Bergamt anerkannte sachverständige Ingenieure erfolgt die Begutachtung des Einbaus der Rohrleitungen und der durchgeführten zerstörungsfreien Werkstoffprüfungen.

Im Jahr 2007 wurden die Schweißnähte an den Rohrsträngen von 30 Gasspeicherkavernen durch den Dienstleistungsbereich der zerstörungsfreien Werkstoffprüfung erfolgreich geprüft und begutachtet.

Ansprechpartner:

Herr Holthaus

Tel.: 0203 3781-151

E-Mail: holthaus@slv-duisburg.de

Zustandsüberprüfung an einer Hohlkastenbrücke in Luxembourg



Im Rahmen einer Projektstudie wird die 355m lange Alzette-Brücke in Luxembourg statisch untersucht, in wie weit die Tragfähigkeit unter heutiger Verkehrsbelastung und bei zusätzlicher Nutzung durch eine Straßenbahn noch gegeben ist. Um die entsprechend notwendigen Daten für den Nachweis der Standsicherheit zu erhalten, wurden 2007 folgende Prüfungen durchgeführt:

Die Werkstoffe der Haupttragelemente wurden, soweit möglich, auf ihre mechanisch-technologischen Eigenschaften untersucht. Die Schraubverbindungen wurden auf die vorhandene Festigkeitsklasse, Beschädigungen und noch ausreichend festen Sitz und die vorhandenen Nietverbindungen auf Beschädigungen, Korrosionsspuren und festen Sitz kontrolliert. Hauptsächlich wurden Werkstoffproben stichprobenartig über die gesamte Länge der beiden Hohlkästen entnommen. Die Lage der Entnahmestellen wurde immer an statisch nicht relevanten, unbelasteten Enden der jeweiligen Profile gewählt. Somit wurde sichergestellt, dass eine Beeinträchtigung oder gar

eine Verminderung der Tragfähigkeit der Konstruktion ausgeschlossen ist. Sämtliche Probestellen wurden nachträglich kerbfrei verschliffen und mit einem zinkphosphathaltigem Korrosionsschutz wieder versiegelt.

Bei allen zur Entnahme von Proben ungeeigneten Stellen (Deck-, Steg- und Bodenbleche) wurden vor Ort Werkstoffeigenschaften mittels mobiler Spektralanalyse und Härtemessungen nach Vickers (HV10) ermittelt.

Grundsätzlich ist bei dem um 1963 gefertigten Bauwerk festzustellen, dass sämtliche Schraub- und Nietverbindungen, sowie der Korrosionsschutz innerhalb der Brücke in einem hervorragenden Zustand sind. Alle Schraubverbindungen (Festigkeitsklasse 10K – entspricht dem heutigen 10.9) wurden mit 50 % Vorspannung überprüft. Es konnten keine Klemmkraftverluste unter 50 % PV festgestellt werden. Nietverbindungen wurden mittels Klangprobe auf ihren festen Sitz kontrolliert. Es wurden keine mangelhafte Passung der Niete entdeckt.

Die eingesetzten Werkstoffe wurden im Labor mittels Zugversuch, Spektralanalyse, Kerbschlagbiegeversuch, Mikroschliff und Baumannabdruck näher bestimmt. Festzustellen ist, dass sämtliche untersuchten Werkstoffe schweißgeeignet sind.



Mobile Spektralanalyse vor Ort

Ansprechpartner:

Herr Scherer, Herr Rów, Herr Schambil

Tel.: 0681 58823-0

E-Mail: scherer@slv-saarbruecken.de

Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

Metallographie IV

Termin: 24. - 26. Juni 2008 in München

Ihr Ansprechpartner: Frau Weinhhammer, 089 126802-43, E-Mail: weinhhammer@slv-muenchen.de

The First Technical Conference on Industrialized Magnetic Pulse Welding and Forming

Termin: 3. Juli 2008 in München, Hosted by Pulsar Ltd. and SLV Munich

Ihr Ansprechpartner: Frau Kloiber, 089 126802-23, E-Mail: kloiber@slv-muenchen.de

Toxen, Clinchen, Durchsetzfugen – Verbindungsalternativen

Termin: 28. - 29. Juli 2008 in Duisburg

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

Schulung für Schweißaufsichtspersonen im Schienenfahrzeugbau - DIN EN 15085 (DIN 6700)

Termin: 8.-12. September 2008 in Hannover

Ihr Ansprechpartner: Frau Breipohl, 0511 219622-19, E-Mail: breipohl@slv-hannover.de

12. Kolloquium Reparaturschweißen

Termin: 24. September 2008 in Halle

Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, 0345 5246-418, E-Mail: bied@slv-halle.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 der SLV Duisburg, Niederlassung der GSI mbH
Tel.: +49 208 85927-11, Fax: +49 208 200074
Internet: www.slv-duisburg.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-saarbruecken.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 Mecklenburg-Vorpommern GmbH
Tel.: +49 381 811-5010, Fax: +49 381 811-5099
Internet: www.slv-rostock.de

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Nord
Tel.: +49 40 35905-755, Fax: +49 40 35905-722
Internet: www.slv-nord.de

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

Weitere Einrichtungen der GSI:

MPA Kalibrierdienst GmbH
Tel.: +49 30 457985-80, Fax: +49 30 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.
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 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-slv.de

GSI-Veranstaltungreihe zur Einführung der DIN EN 15085 im Schienenfahrzeugbau

– Weiteres Seminar in Mannheim am 26. Juni 2008 –

Die Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalten in Fellbach, Mannheim und Saarbrücken führen am 26. Juni 2008 ein Sonderseminar zur Einführung der neuen DIN EN 15085 in Mannheim durch. Inhalt dieser Veranstaltung ist die neue europäische Normenreihe und die daraus resultierenden Veränderungen gegenüber der bisher gültigen DIN 6700.

Die bereits durchgeführten Veranstaltungen in Halle, Duisburg, München und Hannover waren sehr erfolgreich und mit mehr als 750 Teilnehmern komplett ausgebucht.

Nähere Informationen zum Seminar in Mannheim erhalten Sie unter www.slv-fellbach.de, www.slv-mannheim.de oder www.slv-saarbruecken.de.

Schweißtechnische Ausbildung und mehr...

Fortsetzung von Seite 1

Die zweite Hürde wurde im Wettbewerb in Mönchengladbach genommen, wo ein Teilnehmer bester Jungschweißer wurde und ein weiterer den dritten Platz im MAG-Schweißen belegte.

Neben der praktischen Ausbildung in der Werkstatt beinhaltet die Ausbildung auch das Absolvieren von Praktikas. Diese sollte in Betrieben durchgeführt werden, in denen die Schweißtechnik zum Einsatz kommt. Ziel war es, mit dem Praktikum ein Anstellungsverhältnis zu erhalten. So hatten die Jugendlichen die Möglichkeit sich einzubringen, die Arbeitsabläufe des Betriebes kennen zu lernen und sich zu integrieren. Bereits nach dem ersten Praktikum wurden die meisten Teilnehmer aufgrund ihrer guten Arbeit direkt für das zweite Praktikum gebucht.

Der positive Eindruck hielt auch nach dem zweiten Praktikum an und allein sechs Teilnehmer, die ihr Praktikum bei der Firma Thyssen Anlagenbau durchgeführt haben, wurden nach Beendigung der Ausbildung in ein festes Arbeitsverhältnis übernommen.

Im Dezember 2007 erhielten von den 22 Teilnehmern 21 die Qualifizierung und Zertifizierung als Schweißer. Lediglich ein Abbruch aus gesundheitlichen Gründen war zu verzeichnen.

Zum Abschluss dieser Maßnahme gab es eine Transferveranstaltung, auf der die äußerst positiven Ergebnisse der Qualifizierungsmaßnahme und des Integrationsprozesses mit den Besonderheiten und Vor-

gehensweisen öffentlich vorgestellt wurden. Das Konzept, die Erfahrungen und die Ergebnisse der Maßnahme wurden der interessierten Fachöffentlichkeit präsentiert und zur Diskussion gestellt.

Zu den Gästen der Veranstaltung zählten der Oberbürgermeister der Stadt Duisburg, Herr Adolf Sauerland, Herr Thomas Kufen, Integrationsbeauftragter der Landesregierung NRW und Herr Rainer Bischoff, Landtagsabgeordneter des Landes NRW sowie diverse Firmenvertreter.

Das Resümee der Maßnahme war eindeutig. In einem Gesamtzeitraum von 15 Monaten erwarben die Teilnehmer Qualifikationen in der Schweiß- und Metalltechnik. Dies war nur durch die intensive Begleitung durch die verantwortlichen Mitarbeiter der SLV Bildungszentren Rhein-Ruhr möglich. Mit ihrer Unterstützung wurden die fachtheoretischen Anforderungen besser bewältigt, Probleme und Konflikte thematisiert, Lösungen angestrebt und Ausbildungsabbrüche verhindert.

Die Ergebnisse sprechen für sich. Auch heute, sechs Monate nach Ausbildungsende, sind alle 21 Teilnehmer in Arbeit.

Ansprechpartner:

Herr Billen

Tel.: 0208 85927-71

E-Mail: billen@slv-duisburg.de