

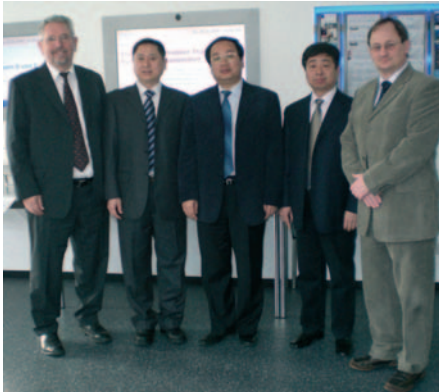
# NEWS

# GSI SLV

joined for welding

DVS

## GSI - International aktiv



Leitung des WTI China zu Besuch bei der GSI, Febr. 2008

"GSI goes more international". Angesichts einer zunehmenden Globalisierung der deutschen Industrie, die immer mehr Fertigungsstätten ins Ausland verlagert, und der damit verbundenen Produktion im Ausland für den dortigen Markt hat die GSI frühzeitig reagiert und bietet der Industrie schon seit einiger Zeit ihre schweißtechnischen Dienstleistungen als Unterstützung in den lokalen Märkten an.

### Niederlassungen im Ausland

So gründete die GSI bereits Niederlassungen in Tschechien (Prag, SVV Praha, 1993), in Polen (Zabrze, GSI-SLV Polska, 2004) und in Ägypten (Kairo, GEWC, 2005), in denen Dienstleistungen wie die praktische Aus- und Weiterbildung, die theoretische Ausbildung, die Überprüfung von Herstellerqualifikationen sowie Bauüberwachungen angeboten werden. Die Kontaktdaten finden Sie auf Seite 4 dieser Ausgabe.

### Unterricht in der Fremdsprache

Die Aus- und Weiterbildung wurde traditionell in englischer Sprache angeboten – siehe Schweißfachingenieur- und Schweißgüteprüfer-Lehrgänge in Deutschland oder die Schweißfachingenieurausbildung im Ausland (Korea, China, Vietnam) – kann aber jetzt auch in arabischer, tschechischer und polnischer Sprache durchgeführt werden. Die seit langem für die GSI tätigen ausländischen Mitarbeiter bieten darüber hinaus Kundenberatungen und Ausbildungen in Russisch, Farsi, Polnisch, Tschechisch, Arabisch, Englisch, Französisch, Türkisch, Marokkanisch und Rumänisch an.

Der bekannte, von der Niederlassung Duisburg entwickelte Fernlehrgang SFI Teil 1 steht nach wie vor neben der englischen Sprache auch auf niederländisch, französisch und italienisch zur Verfügung. Weitere Sprachen sind geplant.

### Blended Learning

Die Ausbildung ausländischer Mitarbeiter kann aber

auch über Fernlehrgänge erfolgen. So bieten wir z. B. den Schweißfachingenieur-Lehrgang in englischer Sprache als Blended Learning an, wobei ein Teil des Lehrgangs als Präsenzkurs in Deutschland, der größere Teil aber in Fernlehrgangsphasen angeboten wird. Ein solcher Lehrgang, der üblicherweise ca. 450 h oder 3 Monate dauert, kann mit dieser modernen Lehrtechnik auf 2 Präsenzphasen von je 3 Wochen Dauer in Deutschland reduziert werden. Das vereinfacht die Visaerteilung, verkürzt den Aufenthalt in Deutschland und erfordert weniger Kosten (Hotel, Auslösung, etc.). Weiterhin fehlt der Mitarbeiter nur eine kürzere Zeit im Betrieb. Die Ausbildung hält dennoch ein gleich bleibend hohes Niveau, so wie es unsere Kunden auch von deutschsprachigen Schweißfachingenieur-Lehrgängen gewohnt sind.

Der nächste Schweißfachingenieur-Lehrgang als Blended Learning in englischer Sprache ist für das 1. Halbjahr 2009 geplant. Weitere Informationen erhalten Sie auf unserer Homepage: [www.slv-duisburg.de/engineer.0.html](http://www.slv-duisburg.de/engineer.0.html).

### Beratungen vor Ort

Über unsere ausländischen Vertragspartner können wir schweißtechnische Ausbildungs- und Beratungsleistungen besonders in folgenden Ländern anbieten: Bulgarien, China, Indonesien, Iran, Italien, Korea, Niederlande, Spanien, Ungarn, Kuba, Vietnam, Litauen, Russland. In diesen Ländern haben wir erst kürzlich beraten: in Kosovo, Moldawien, Kirgisistan, Lettland, Kanada, Brasilien, Indien, Tunesien, Oman, Kuwait, Saudi Arabien, Nigeria und in der Türkei. Quasi weltweit agiert die GSI bei der Abnahme von Schweißprüfungen sowie im Projektgeschäft.

### Bauüberwachung international

Besonders intensiv wird derzeit der Bereich Bauüberwachung von unseren Kunden – vornehmlich aus dem Kraftwerksbau und dem Schienenfahrzeugbau – gefordert. So sind bereits drei unserer Mitarbeiter seit ca. 2 Jahren ständig in der Bauüberwachung in ägyptischen Firmen beschäftigt. Weitere Mitarbeiter sind seit mehr als 3 Monaten in Rumänien und in Polen im Einsatz. Dies zeigt deutlich, dass die GSI-Mitarbeiter auch bereit sind, sich für längere Zeit im Kundenauftrag ins Ausland zu begeben.

Zukünftig sollen unsere Tätigkeiten in den bekannten internationalen Wachstumsmärkten weiter vertieft werden. Dafür sind Aktivitäten in der Türkei, in China, in Indien und im arabischen Raum geplant.

### Ansprechpartner:

Herr Ahrens, Tel.: +49 203 3781-131  
E-Mail: [ahrens@slv-duisburg.de](mailto:ahrens@slv-duisburg.de)

**GSI SLV** Wir stellen aus:  
Halle 13, Stand G19

**Euro BLECH 2008**

21. bis 25. Oktober 2008 in Hannover

**GSI SLV München** *Neu im Programm*

Verantwortung von Schweißaufsichtspersonen aus juristischer Sicht, 16.10.2008 München

Kontakt:  
Frau Jutta Kloiber  
[kloiber@slv-muenchen.de](mailto:kloiber@slv-muenchen.de) Tel. 089 - 12 68 02-23  
[www.slv-muenchen.de](http://www.slv-muenchen.de)

**GSI SLV Berlin-Brandenburg**

Weiterbildung 11. / 12. November 2008

**Luft- und Raumfahrzeugbau sowie für wehrtechnisches Gerät**

Erfahrungsaustausch 12. / 13. November 2008  
[www.slv-bb.de](http://www.slv-bb.de) Tel.: 030 45001-116

**GSI SLV Duisburg**

Fügetechnik auf den Punkt gebracht  
"PUNKTFÖRMIGES VERBINDEN"

am 27. November 2008  
in der SLV Duisburg

THEMEN:  
Punkt-Buckel-Rollnahtschweißen, Bolzenschweißen, Clinchen, Laserschweißen u. a.

Kontakt:  
Bettina Mergner  
Tel: 0203 3781-244  
Fax: 0203-3781-321  
[anmeldung@slv-duisburg.de](mailto:anmeldung@slv-duisburg.de)

**GSI SLV Hannover**

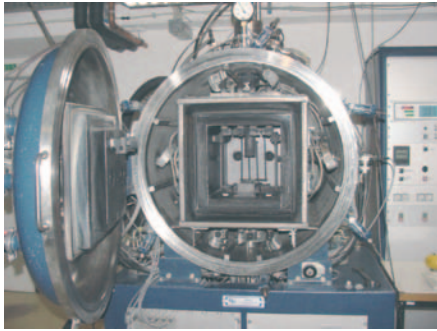
FORTBILDUNG FÜR MITARBEITER IN SCHWEIßFACHBETRIEBEN

am 2. und 3. Dezember 2008  
in der SLV Hannover

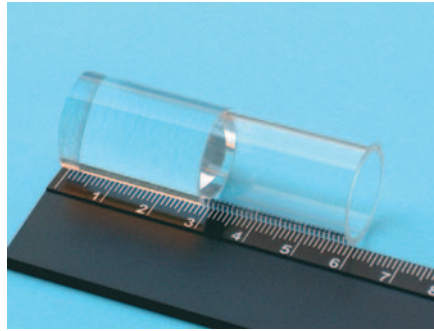
THEMEN:  
- Stahl- und Fahrzeugbau  
- Schienenfahrzeugbau  
- Management

Kontakt:  
Frau Kless  
[kless@slv-hannover.de](mailto:kless@slv-hannover.de)  
Tel. 0511 21962-26

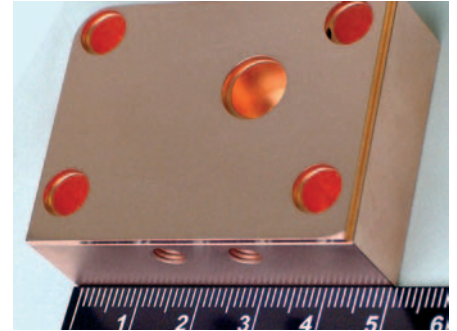
## Diffusionsschweißen – ein stoffschlüssiges Fügeverfahren



Diffusionsschweißanlage



Quarzglas; geschweißt bei 1100 °C



Kupfer-Kühlkörper; geschweißt bei 800 °C

Am Günter-Köhler-Institut für Füge- und Werkstoffprüfung GmbH in Jena werden verschiedene Fügeverfahren wie das Diffusionsschweißen, Hart- und Weichlöten, Kleben, Laserschweißen und die klassischen Schweißverfahren angewendet mit dem Ziel, stoffschlüssige und spannungsarme Verbunde mit verschiedensten Werkstoffen herzustellen. Die Werkstoffpalette umfasst optische und technische Gläser (Kieselglas, IR-Materialien, Borosilikatglas, BK 7), Glaskeramiken mit niedriger thermischer Dehnung (CERAN, ZERODUR), Kristalle (Saphir, CaF<sub>2</sub>, MgF<sub>2</sub>), Keramiken für Hochtemperaturanwendungen (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, SiC) sowie Metalle (Stähle – unlegiert und legiert, Edelmetalle, Mg- und Ti-Legierungen sowie NE-Metalle).

Die Wahl des Fügeverfahrens richtet sich nach dem Anwendungsfall der Werkstoffverbunde. Von Bedeutung sind hierbei die angestrebten Eigenschaftsprofile, wie Temperaturbelastbarkeit, optische Eigenschaften, chemische Beständigkeit gegenüber aggressiven Medien, Klimabeständigkeit, mechanische Festigkeit oder Vakuumdichtheit. Eingesetzt werden die-

se Werkstoffverbunde als optoelektronische Komponenten oder in der Hochtemperatur- und Vakuumtechnik.

Das Diffusionsschweißen ist ein Prozess, mit dem eine stoffschlüssige Verbindung zwischen stofflich gleichen und stofflich ungleichen Werkstoffen im festen Zustand bei erhöhter Temperatur und Anpresskraft durch Diffusionsvorgänge der Verbindungspartner über die Bindungsebene geschaffen wird. Als Ergebnis entsteht in der Fügeebene eine Diffusionszone, deren Eigenschaften die Belastbarkeit der Verbindung bestimmen. Der große Vorteil des Diffusionsschweißens besteht darin, dass ohne Hilfszweischichten (Lote) feste Verbindungen erzielt werden können. Dies ist vorteilhaft beim Verschweißen von Glas, wobei die optischen Eigenschaften an der Diffusionsschweißfläche unverändert bleiben. Voraussetzung eines guten Verbundes ist das Vorhandensein einer hochqualitativen Schweißfläche. Geschweißt wird unterhalb der Schmelztemperatur oder der Erweichungstemperatur.

Folgende Vorteile besitzt das Diffusionsschweißen: hohe Temperaturbelastbarkeit und mechanische Festigkeit, hohe Temperaturwechselbeständigkeit, Erhalt der optischen Eigenschaften, z. B. UV- und IR-Durchlässigkeit, hohe Alterungsbeständigkeit, Fügen ohne Zwischenschichten möglich (kein chemischer Fremdeintrag), großflächige Verbundausbildung (ebene oder strukturierte Fügeflächen).

Nachteilig sind ein hoher gerätetechnischer Aufwand, lange Prozesszeiten und die Fügeoberflächen-vorbereitung der Schweißwerkstoffe. Daher muss der Nutzen/Aufwand-Faktor abgewogen werden. Die Oberflächenqualität der Schweißflächen, die Gestaltung und Reinheit des Fügeprozesses selbst sowie die technologischen Möglichkeiten sind zu beachtende Kriterien, die maßgebend für einen qualitativ hochwertigen Schweißverbund stehen.

### Ansprechpartner:

Frau Dr. U. Basler Tel.: +49 3641-204107  
E-Mail: [ubasler@ifw-jena.de](mailto:ubasler@ifw-jena.de)

## Neuer Kooperationspartner der GSI in Mannheim

Am 1. September übernahm Herr Dr.-Ing. Helmut Nies die Geschäftsführung und Leitung der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt SLV Mannheim GmbH in Nachfolge von Herrn Prof. Dr.-Ing. Rolf Felleisen, der Ende August nach 20 Jahren in den wohlverdienten Ruhestand ging. Außerdem wurde der langjährige Leiter der Aus- und Weiterbildung Herr Dipl.-Ing. Michael Schubert von den Gesellschaftern zum stellvertretenden Geschäftsführer berufen.

Die neue Geschäftsführung erwartet die Herausforderung, die erfolgreiche Geschäftstätigkeit der SLV Mannheim weiter auszubauen und dabei in Kooperation mit der GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH regionale Synergien im besten Sinne zu entwickeln. Durch die in nächster Zukunft zu gestaltende Kooperation zwischen der GSI und der SLV Mannheim wird ein Kreis geschlossen, der nunmehr alle zehn SLVs entweder als Niederlassungen der GSI mbH in Duisburg, Hannover, Berlin, München, Saarbrücken und Fellbach oder als kooperierende Einrichtungen wie in Halle, Rostock, Hamburg und jetzt Mannheim umfasst.

Durch eine besondere Konstellation wird diese Kooperation besonders gefördert. Herr Dr. Nies wird die Leitung der SLV Saarbrücken, die er seit fünf Jahren wahrnimmt, beibehalten. Außerdem nimmt er weiter in Querschnittsfunktion die Aufgabe eines Ressortleiters für Qualitätssicherung zur Koordination der

Aktivitäten im Bereich Zertifizierung und Bauüberwachung des Kooperationsverbundes der GSI wahr.

Die SLV Mannheim ist als führende Einrichtung in der Schweißtechnik ein anerkannter Dienstleister in der Metropolregion Rhein-Neckar, die weit über die Region hinaus auch im Ausland wie im Nahen Osten, Südostasien und Südamerika ihre Leistungen anbietet. Auf Basis von vier Standbeinen, der Aus- und Weiterbildung, der Qualitätssicherung (Gütesicherung), Werkstofftechnik und Technologie mit entsprechender personeller und gerätetechnischer Ausstattung ist sie eine wirtschaftlich stabile Einrichtung, die ihre personelle und gerätetechnische Entwicklung aus eigenen Mitteln erwirtschaftet und damit ihre Eigenständigkeit als gemeinnützige Gesellschaft sicherstellt.

Die technische Ausstattung der SLV Mannheim umfasst bsp. Einrichtungen zum Strahlschweißen mit dem Plasma-, Laser- und Elektronenstrahl und fungiert auf dem Gebiet der Trenntechnik mit modernsten Anlagen zum autogenen Brennschneiden, Plasma-, Laser- und Wasserstrahlschneiden als Kompetenzstelle in der Region. Im Bereich der Werkstofftechnik verfügt Mannheim im Werkstofflabor u.a. über ein Rasterelektronenmikroskop mit Mikrosonde, ein Funkenspektrometer neuester Generation und über filmlose Radiographie mit einer Mikrofokusanlage. Damit konnte sich die SLV auf dem Gebiet der Schadensanalyse umfangreiche Erfahrungen und ei-

nen hervorragenden Ruf erarbeiten.

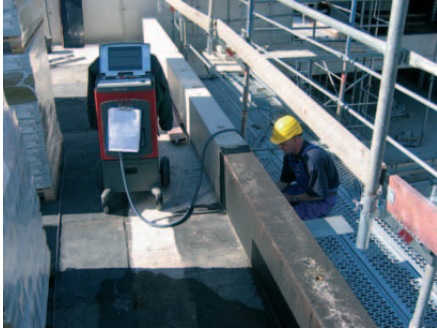
Die SLV Mannheim wird ihre Stärken, die sich in der Qualifikation ihrer Mitarbeiter, der gerätetechnischen Ausstattung und in der regionalen sowie internationalen Marktposition darstellen, in die Kooperation mit der GSI einbringen und weiterentwickeln und umkehrt von den Angeboten und Kompetenzen der GSI mit ihrer überregionalen Struktur profitieren.

Die GSI bietet der SLV Mannheim insbesondere die Nutzung zentral verfügbarer Leistungen und Kompetenzen. Hierzu gehören ein gemeinsames QM-System für die Akkreditierung der Zertifizierungs- und Prüftätigkeiten, Schulungskonzepte und -unterlagen, ein sehr breites Technologieangebot, gemeinsame Marketingaktivitäten und abgestimmte Vorgehensweisen im Verwaltungsbereich. Es besteht das Angebot der Mitarbeit in den entsprechenden, über die einzelnen Häuser hinaus greifenden Ressorts für Werkstofftechnik, Qualitätssicherung, Aus- und Weiterbildung, Forschung und Entwicklung sowie Verwaltung (Controlling, Finanzen, Personal) und in den Stabstellen für Marketing, EDV usw. Die Kooperation wird in einem Vertrag geregelt, welcher eine partnerschaftliche Zusammenarbeit und gleichzeitig die Eigenständigkeit der SLV in Mannheim gewährleistet.

### Ansprechpartner:

Herr Dr. Nies, Tel.: +49 621 3004-112  
E-Mail: [nies@slv-mannheim.de](mailto:nies@slv-mannheim.de)

## Materialverwechslung zufällig festgestellt



Mobile Spektralanalyse vor Ort

Im Zuge der umfangreichen Erweiterung einer Hochschule in Rheinland-Pfalz waren für Gebäude Fluchtbalkone vorgesehen. Zur Befestigung der Balkone wurden Ankerplatten in die Decke einbetoniert, an denen später Gewindebolzen mittels Bolzenschweißen angeschweißt werden sollten, um daran Kragträger als Tragkonstruktion zu schrauben. Die Ankerplatten wurden aus Baustahl S235 gefertigt. Seitens des Fertigers lagen zur Materialbelegung 3.1 Abnahmeprüfzeugnisse vor.

Nach dem Schweißen der ersten Gewindebolzen fiel auf, dass die Bolzen an einigen Ankerplatten ohne jegliche Belastung abfielen. Eine mangelhafte Einstellung der Schweißparameter konnte ausgeschlossen werden. Bei einer ersten stichprobenartigen Härte-



Ausgebrochener Gewindebolzen (links)



Bruch Gewindebolzen

messung von Ankerplatten wurde festgestellt, dass deren Härte zwischen 130 und 230 HB sehr stark streute. Eine chemische Untersuchung der "harten" Grundwerkstoffe ergab Kohlenstoffgehalte von ca. 0,50 %. Da wegen der Aufhärtnungsneigung damit praktisch



Bruchfläche Gewindebolzen

keine Bolzenschweißung möglich ist, mussten sämtliche verbauten Ankerplatten auf Ihre Schweißeignung hin untersucht werden. Die chemische Zusammensetzung wurde vor Ort mittels mobiler Spektralanalyse mit gerätetechnischer und personeller Unterstützung seitens der SLV Rostock ermittelt. Bei 51 der ca. 1700 untersuchten Platten wurde ein Kohlenstoffgehalt von ca. 0,40 % bis 0,60 % C festgestellt.

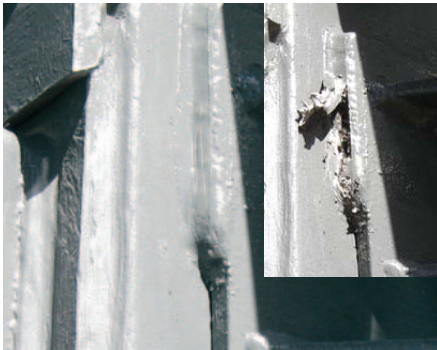
Um die Fluchtbalkone für diese 51 mangelhaften Auflagerpunkte befestigen zu können, wurde schließlich eine alternative Befestigung mittels Verbundanker vorgenommen.

### **Ansprechpartner:**

Herr Rów, Tel.: + 49 681 58823-52

E-Mail: roew@slv-saarbruecken.de

## Ausführung von Schweißarbeiten ohne Schweißaufsicht



Silikon, zum Modellieren von Schweißnähten geeignet...

Immer wieder wird die SLV Berlin-Brandenburg gebeten, schweißtechnische Begutachtungen für bereits erstellte, geschweißte Stahlbauten durchzuführen. Der Kunde als Auftraggeber, oft völlig verzweifelt, bittet um eine schweißtechnische Abnahme für seinen neu erstellten Stahlbau.

Bei der Nachfrage am Telefon, ob das vom Kunden beauftragte, ausführende Unternehmen über eine Herstellerqualifikation nach DIN 18800-7 zum Schweißen von Stahlbauten, Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungen und eine Schweißaufsicht verfügt, macht sich schnell Ratlosigkeit breit. Meist wurde der „billigste“ Anbieter beauftragt.

Schon im Vorfeld wird klar, dass die Qualität der ausgeführten Schweißarbeiten nichts Gutes erwarten lässt. Der erste Termin vor Ort für die schweißtechnische Begutachtung der ausgeführten Schweißarbeiten am Stahlbau übertrifft dann die schlimmsten Erwartungen: Die Güte der ausgeführten Schweißarbeiten erfüllt nicht die Anforderungen der



Mit Modellgips und Farbe verdeckte Schweißnähte



„Geschweißter“ Plattenanschluss an einen Träger

DIN 18800-7 bzw. der DIN EN ISO 5817, Bewertungsgruppe C, für Stahlbauten bei vorwiegend ruhender Belastung.

So wieder jüngst geschehen an einem fertiggestellten Stahlbau in Berlin. Hier erlebt man die Kreativität der Schweißer, wenn ohne qualifiziertes Personal und ohne Schweißaufsicht geschweißt wird. Da werden Schweißnähte mit neuen Schweißverfahren aus der Silikonkartusche für tragende, biegesteife Anschlüsse modelliert oder missglückte Nähte werden einfach mit Gips und Farbe nachgearbeitet.



„Umschweißer“ biegesteifer Anschluss

Eine Schweißaufsicht? Fehlanzeige! Und die schweißtechnische Abnahme? Kostenintensive Nacharbeiten sind erforderlich, von Wirtschaftlichkeit und termingerechter Fertigstellung keine Spur mehr. Vielfach bleibt nur noch der Abriss des Bauwerks als Alternative. Oft muss der Kunde auch noch für den entstandenen Schaden und die Kosten der Sanierung eintreten.

Deshalb gehören Schweißarbeiten in die Hände von zertifizierten Fachbetrieben nach DIN 18800-7, die über entsprechend geschultes Schweißpersonal verfügen. In der DIN EN ISO 14731 sind die Aufgaben und die Verantwortung der Schweißaufsicht festgelegt.

Zur Sicherung der Qualität kann beispielsweise auch eine Fremdüberwachung der Schweißarbeiten durch die SLV erfolgen. Die Kosten hierfür halten sich im Rahmen im Vergleich zu dem oben erwähnten Beispiel. Aus Schaden wird man klug, bleibt zu hoffen.

### **Ansprechpartner:**

Herr Deichgräber, Tel.: + 49 30 45001-106

E-Mail: deichgraeber@slv-bb.de

## Ausgewählte Tagungen, Seminare und Lehrgänge

Fortbildung für Schweißaufsichtspersonen und Mitarbeiter in Schweißfachbetrieben  
Termin: 28. -29. Oktober 2008 in Berlin  
Ihr Ansprechpartner: Herr Skarupke, 030 45001-116-244, E-Mail: ingo.skarupke@slv-bb.de

Gestaltung und Konstruktion geschweißter Bauteile aus nichtrostenden Stählen  
Termin: 30. Oktober 2008 in Duisburg  
Ihr Ansprechpartner: Frau Mergner, 0203 3781-244, E-Mail: anmeldung@slv-duisburg.de

6. Fachtagung „Kleben in der Praxis“  
Termin: 27. November 2008 in Halle  
Ihr Ansprechpartner: Frau Biedermann, 0345 5246-418, E-Mail: bied@slv-halle.de

Steigerung der Ermüdungsfestigkeit durch Nachbehandlung  
Termin: 10. Dezember 2008 in Duisburg  
Ihr Ansprechpartner: Frau Mergner, 0203 3781-244, E-Mail: anmeldung@slv-duisburg.de

DVGW Arbeitsblatt GW 331 – PE-Schweißaufsicht in der Gas- und Wasserversorgung  
Termin: 8. - 12. Dezember 2008 in Hannover  
Ihr Ansprechpartner: Frau Breipohl, 0511 21962-19, E-Mail: breipohl@slv-hannover.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 Mannheim  
GmbH  
Tel.: +49 621 3004-0, Fax: +49 621 3004-291  
Internet: www.slv-mannheim.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-klieben.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: 17 000  
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

## Erster Schweißfachingenieur in Deutschland nach EWF zertifiziert

Sicherheit und Wettbewerbsfähigkeit hängen maßgeblich von einer technischen Überwachung der Schweißarbeiten ab. Das mit schweißtechnischen Arbeiten betraute Schlüsselpersonal muss über einschlägige Kompetenz hinsichtlich der Schweißtechnik und ihrer Anwendung verfügen. Die Norm DIN EN ISO 14731 "Schweißaufsicht – Aufgaben und Verantwortung" fordert von Verantwortungsträgern auf dem Gebiet des Schweißens und damit in Zusammenhang stehender Tätigkeiten den Nachweis, dass sie über die zur Wahrnehmung dieser Verantwortung notwendige Kompetenz verfügen.

Das EWF-Zertifizierungssystem nach der Richtlinie DVS-IIW / EWF 1701 stellt eine einfache Möglichkeit dar, die Befähigung zur Durchführung einer Tätigkeit festzustellen und nachzuhalten. Zertifizierung ist eher mit dem Nachweis fortlaufender Kompetenz als mit

in der Vergangenheit erbrachten Leistungen verbunden und verlangt eine periodisch wiederkehrende Erneuerung. Daher gestattet es das System in überzeugender Weise, Betriebe dabei zu unterstützen, die Forderungen der genannten Norm einzuhalten.

Als erster Schweißfachingenieur in Deutschland wurde Herr Dipl.-Ing. Jochen Mußmann, der als Referent Werkstoffe, Schweißen, Forschung und Normung beim Fachverband Dampfkessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau e.V. tätig ist, nach obiger Richtlinie zertifiziert.

Der Zertifizierungsvorgang wurde durch den DVS-PersZert-Zertifizierungsausschuss unter Vorsitz von Dipl.-Ing. Ippendorf begleitet.

### Ansprechpartner:

Herr Mährlein/Herr Ippendorf, Tel.: 0203 3781-432, -167  
E-Mail: maehrein@slv-duisburg.de

## SLV Saarbrücken beim 4. Firmenlauf in Dillingen/Saar



Teilnehmer am Firmenlauf Saarland aus der SLV Saarbrücken



Saarbrücken, G. Eisenbeis: Am 26.06.2008 fand in diesem Jahr der Firmenlauf Saarland in Dillingen/Saar statt. Was vor vier Jahren mit 2.500 Startern begann, fand in diesem Jahr mit einer Rekordbeteiligung von 12.600 Startern seine Fortsetzung. Pünktlich um 18:00 Uhr fiel der Startschuss, gegeben vom Saarländischen Wirtschaftsminister, J. Rippel und dem Bürgermeister der Stadt Dillingen, F.-J. Berg. Eine Schleife durch die Stadt und als "Bonbon" ein Teilabschnitt durch das Gelände der Dillinger Hüttenwerke waren zu bewältigen. Die 5.000 Meter lange Strecke wurde von zehntausenden Zuschauern gesäumt. Teilnehmende Firmen waren u. a. Leffer GmbH, HYDAC GmbH, AG der Dillinger Hüttenwerke, Brück GmbH, FESTO GmbH, Saarstahl AG oder ZF-Getriebe GmbH. Insgesamt wa-

ren 850 Firmen aus dem Saarland am Start.

Auch die SLV Saarbrücken war mit 2 Teams beteiligt. Seit dem ersten Firmenlauf im Jahre 2005 war immer ein Mixed-Team am Start, in diesem Jahr kam zusätzlich ein Männerteam hinzu.

Das Mixed-Team, zusammengesetzt aus Kristina Nagel, Klaus Fassbender, Christian Fleisch und Gisbert Eisenbeis, belegte den 217. Rang von 2601 Teams, in einer Gesamtzeit von 1:35:26 Std. Das Männerteam belegte den 664. Rang in einer Zeit von 1:41:23 Std. in der Zusammensetzung Frank Bermes, Norman Röw, Gerhard Schilb und Nico Ney. Selbstverständlich wurde der Erfolg auch anschließend auf der After-Run-Party gebührend gefeiert. Seinen Abschluss fand der Firmenlauf 2008 mit einem großen Feuerwerk.