1/2017
DIE V-NAHT
SCHWEISSER LESEN V-NAHT – DEN NEWSLETTER DER SLV NORD
25 Jahre SLV Nord
Wir verbinden mit Leidenschaft

Neues aus dem DVS Bezirksverband Hamburg

In dieser Rubrik berichten wir über die Aktivitäten des DVS Bezirksverbandes Hamburg. Gern nehmen wir Ihre Anregungen und Fragen auf.
www.dvs-ev.de/bv-hamburg
bv.hamburg@dvs-hs.de

DVS BEZIRKSVERBAND HAMBURG

Nur Gewinner zum Bezirkswettbewerb »Jugend schweißt«

(sno) Die Funken sprühten im wahrsten Sinn des Wortes. Am 1. April 2017 nahmen im Bildungszentrum Metall (BZM) 25 junge Schweißerinnen und Schweißer am DVS-Bezirkswettbewerb »Jugend Schweißt« des DVS-Bezirksverbandes Hamburg teil. Nach Begrüßung durch Herrn Dipl.-Ing. Klaus Ramm und Grußworte des Vorsitzenden des DVS-Bezirksverbandes Hamburg folgte eine kurze Einführung in die Regularien des Wettbewerbs durch den Jury-Vorsitzenden Dipl.-Ing. Sven Noack. Die Fachkundeprüfung erfolgte im Anschluss gemäß DIN EN ISO 9606-1 in dem jeweiligen Schweißverfahren. Die Handfertigkeiten unter Wettkampfbedingungen wurden in den klassischen vier Handschweißverfahren:

311-Gasschweißen (G),
141-Wolfram-Inertgasschweißen (WIG),
111-Lichtbogenhandschweißen (E) und
135-Metall-Aktivgasschweißen (MAG)

unter Beweis gestellt. Die vier Erstplatzierten Frau Malina Niekerken (311), Daimler AG Hamburg, Herr Luis Harder (111), Liebherr Nenzing Service GmbH, Herr Christian Brunkhorst (135), Marcel Jipp Metallbau und Herr Hendrik Meyer (141), Knaack & Jahn GmbH qualifizieren sich als Teilnehmer zum DVS-Landeswettbewerb am 9./10. Juni 2017. Die Sieger aus dem Landeswettbewerb haben die Möglichkeit, an den »Deutschen Meisterschaften«, dem Bundeswettbewerb auf der Messe »Schweißen & Schneiden« im September in Düsseldorf teilzunehmen.

Teilnehmer am Bezirkswettbewerb Hamburg
Quelle: DVS-Bezirksverband Hamburg

Dank der vielen und großzügigen Sponsoren erhielten alle Teilnehmer hochwertige Preise und Geschenke für ihr Engagement an diesem so besonderen Tag. Der Dank des Vorstandes des DVS-Bezirksverbandes Hamburg gilt dem Veranstalter BZM mit seinem Team, den vielen Sponsoren, der Arbeitsgruppe, den Jurymitgliedern und allen Teilnehmern, die sich auf den Wettbewerb vorbereitet haben.
Weitere Informationen folgen unter:
www.die-verbindungs-spezialisten.de/index.php?id=1231

Erfolgreiche 17. Tagung »Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau«

Am 19. April begann die Veranstaltung mit einer besonderen Exkursion. Knapp 100 Teilnehmer sammelten Eindrücke über den aktuellen Stand des Hamburger Schiffbaus bei der Pella Sietas GmbH, der ältesten Werft Deutschlands. Auf dem historischen, nahezu 400 (!) Jahre alten Werftgelände werden derzeit eine Fähre für die Hamburger Verkehrsbetriebe sowie Zuliefersegmente für die Meyer Werft in Papenburg gefertigt.

Exkursion zur Pella Sietas Werft

Die Abendveranstaltung fand traditionell auf dem Museums-Dreimaster »Rickmer Rickmers« statt. Neben fachlichem Austausch die perfekte Gelegenheit zum Klönschnack, oder neudeutsch: Netzwerken. Das Tagungsprogramm am folgenden Tag brachte eine Vielzahl spannender Vorträge zu den Themenblöcken Ingenieurbau, Festigkeit und Simulation, Qualitätssicherung sowie Maritime Technik. Insgesamt besuchten 161 Teilnehmer und 12 namhafte Aussteller die Tagung und genossen neben Fachvorträgen und Industrieausstellung den atemberaubenden Blick auf den Hamburger Hafen.
Der Vortrag zur Reparatur der Hamburger Süderelbebrücke zeigte besondere konstruktive Einblicke, genau wie die Brücken in der Ausführung als Stahlrohrtragwerk in architektonisch inspirierendem Design.
Der Vormittag stand im Zeichen wissenschaftlicher Betrachtungen von Festigkeit und Simulation im Zusammenhang mit Laserstrahlschweißen, Kaltrissbildung und Schweißeigenspannungen.
Normative Aspekte, die Anwendungstechnik von Gasen und die übergeordne-

1/2017
DIE V-NAHT
SCHWEISSER LESEN V-NAHT – DEN NEWSLETTER DER SLV NORD
25 Jahre SLV Nord
Wir verbinden mit Leidenschaft

te Betrachtung unserer täglichen Arbeit mit kreativer Prozessoptimierung soll die Tagungsteilnehmer im Aufspüren neuer struktureller Ansätze im eigenen Betrieb unterstützen.
Mit dem Einsatz neuer Stähle unter arktischen Bedingungen und einem lebendigen Praxisbericht zur Verbreiterung von Containerschiffen aus Sicht einer Reederei und einer Klassifizierungsgesellschaft endete die 17. Tagung.
www.slv-nord.de/tagung-schweissen/impressionen-2017.php

Neuer Leiter Kunststoffzentrum

Seit 1. Oktober 2016 ist Herr Sebastian Sommer als Bildungsmanager und Ausbilder im Kunststoffzentrum der SLV Nord tätig. Zum 1. April übernahm Herr Sommer planmäßig die Leitung des Kunststoffzentrums und ist Ihr Ansprechpartner sowohl für Weiterbildungen als auch für Dienstleistungen rund um das Thema Kunststoffe. Herr Sommer ist studierter Verfahrenstechniker, ausgebildeter Verfahrensmechaniker Kunststoff-/Kautschuk und DVS-EWF Klebfachkraft.

Kontakt: Sebastian Sommer
Telefon: 040 359 05 -771
E-Mail: ssommer@slv-nord.de

Wir wünschen Herrn Sommer in seiner neuen Aufgabe alles Gute und maximale Erfolge beim Tagesgeschäft und der Weiterentwicklung dieses bedeutungsvollen Fachbereichs!

Die GFA
GEWERBEFÖRDERUNGSANSTALT DER HANDWERKSKAMMER HAMBURG
ist auch für Sie da!
AUS DEM KURSUSPROGRAMM FÜR TAGES- UND ABENDKURSE
Abteilung Schweißtechnik DVS
Lehrinstitut für Kunststoffverarbeitung
ANMELDUNGEN BEI DER GFA · HAMBURG · GOETHEALLEE 7 · FERNSPRECHER 42 88 70
UND DER HANDWERKSKAMMER HAMBURG · HOLSTENWALL 12 · FERNSPRECHER 35 17 51

Historischer Beleg der Schweißtechnischen Aus- und Weiterbildungsangebot an der GFA-Gewerbeförderungsakademie

Wir verbinden mit Leidenschaft – 25 Jahre SLV Nord in 2017 (2)

(sno) Im zweiten Teil der Jubiläumsreihe wollen wir uns mit der Gründungs- und Entstehungsphase der SLV Nord beschäftigen. Historische Dokumente und Bilder lassen uns an die ersten 15 Jahre SLV Nord erinnern.

Wie begann die Geschichte der SLV Nord?

1992 wurde die Handwerkskammer Hamburg vom Deutschen Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (DVS) beauftragt, in Hamburg eine Nachfolgeinstitution für die SLV Hamburg – ehemaliger Sitz an der Fachhochschule Hamburg (heute Hochschule für angewandte Wissenschaften HAW) – aufzubauen.
Hintergrund war die jahrzehntelange Erfahrung mit der Schweißtechnischen Lehranstalt (SL) als Teil der GFA-Gewerbeförderungsakademie, dem Fort- und Weiterbildungsinstitut der Handwerkskammer Hamburg.

Hauptansicht Goetheallee 7

Eingangsbereich Gewerbeförderungsakademie (GFA)
Innenhof SLV Nord in der GFA

Innenhof SLV Nord in der GFA

Die räumlichen, personellen und gerätetechnischen Anforderungen an eine SLV wurden seitens der Verantwortlichen der Handwerkskammer Hamburg erfüllt und so wurde die Schweißtechnische Lehranstalt der Handwerkskammer Hamburg 1992 in die neue SLV Nord unter Leitung von Herrn Dr.-Ing. Kurt Küster mit dem traditionellen Standort in der »GFA« in der »berühmten Goetheallee Nr. 7« gewandelt.
Bis zum Jahre 2007 war die SLV Nord am Standort der Gewerbeförderungsakademie (GFA) beheimatet.

1/2017
DIE V-NAHT
25 Jahre SLV Nord
SCHWEISSER LESEN V-NAHT – DEN NEWSLETTER DER SLV NORD
Wir verbinden mit Leidenschaft

Welche Bedeutung hat die Einschaltdauer bei Schweißgeräten?

(as) Mit Einschaltdauer (ED) wird das maximal zulässige Betriebsintervall einer Schweißstromquelle bezeichnet. Zur Vermeidung unzulässiger Erwärmung des Schweißgerätes dürfen je nach Schweissstromstärke bestimmte Einschaltdauern nicht überschritten werden. Mit der Einschaltdauer lassen sich auch die Belastbarkeit bzw. Überbelastbarkeit der Stromquelle und dadurch auch deren Qualität einschätzen.
Die Einschaltdauer wird am Schweißgerät mit dem Symbol »×« angegeben.

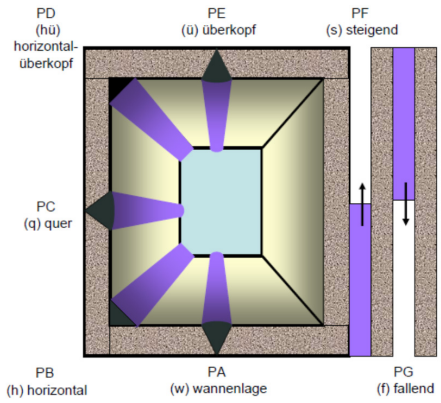
$$ED = \frac{\text{Schweißzeit}}{\text{Spieldauer}} * 100\,\%$$

(bezogen auf eine Spieldauer von 10 Minuten)

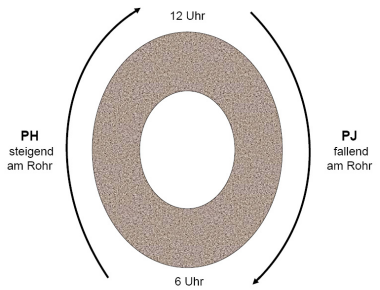
Es gilt die Regel: »Je höher die ED, umso kleiner die Schweißpausen« oder auch: »Je niedriger die ED, desto höher kann der Schweißstrom eingestellt werden.« Auf den Schweißgeräten finden sich in der Regel Angaben für die einstellbaren Stromstärken. Diesen sind meist tabellarisch eine Prozentangabe und ein Nutzungszeitraum zugeordnet. Ist keine Zeitangabe vorhanden, gilt allgemein eine Spieldauer von 10 Minuten. Beispielsweise bedeutet die Angabe: »200 A / 50 % ED S2 30 min«, dass bei einem Schweißstrom von 200 Ampere nach 15 Min. Schweißarbeit eine Pause von 15 Min. einzulegen ist. Beim Kauf einer Schweißstromquelle ist die ED ein wesentlicher Faktor, der in Prozent angegeben wird. 60 % ED bedeuten, dass mit dem Schweißgerät sechs Minuten geschweißt werden kann und das Gerät anschließend mindestens vier Minuten lang abkühlen muss. Erst mit der eingestellten Stromstärke bei 100 % ED kann ohne Pause für das Gerät geschweißt werden. Zur Bestimmung der Einschaltdauer gilt für Profi-Schweißgeräte die Norm EN 60974-1. (Lichtbogenschweißeinrichtungen – Teil 1: Schweißstromquellen). Bei den Geräten für den Heimwerker- und eingeschränkten Gebrauch findet die Norm EN 50060 (Schweißstromquellen zum Lichtbogenhandschweißen für begrenzten Betrieb) Anwendung.
Die Einschaltdauer ist abhängig von der Umgebungstemperatur. Nicht lange her, da waren es noch 25 °C. Diese Temperatur wird durchschnittlich in der warmen Jahreszeit Mitteleuropas erreicht. Mittlerweile wurde diese Umgebungstemperatur – als Folge des Klimawandels (?) – auf 40 °C erhöht.

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

(as) Nicht allen mit der Schweißtechnik verbundenen Personen sind die Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 geläufig. Deshalb hier die alphabetisch von



der Wannenlage (PA) bis zur Fallnaht (PG) dargestellten Nähte am Bild oben Vierkantrohr und die steigend und fallend geschweißten Positionen am Rundrohr Bild unten zur Wiederholung und Vertiefung.



Die nächsten Fortbildungen

Infos unter **040 359 05-400** oder **www.slv-nord.de**

Laufender Einstieg:
Praktische Schweißerausbildung
Fernlehrgang Internationaler SFI, ST, SFM

08.05.2017 – 13.05.2017
Sichtprüfung (VT) Stufe 1 + 2 nach DIN EN ISO 9712

15.05.2017 – 19.05.2017
Schweißkonstrukteur (DVS 1181) A3-Schweißgerechtes Konstruieren von Druckgeräten

31.05.2017
Begutachten von Schweißverbindungen an Stählen

06.06.2017 – 14.06.2018
Internationaler Schweißfachingenieur/-techniker (DVS-IIW 1170) Abendlehrgang

12.06.2017 – 17.06.2017
Sichtprüfung (VT) Stufe 1 + 2 nach DIN EN ISO 9712

19.06.2017 – 26.06.2017
DVS-EWF Klebpraktiker

27.06.2017
Schweißtechnisches Grundwissen für Kaufleute und Personaldisponenten

03.07.2017 – 08.09.2017
Containerschlosser

05.07.2017
Schweißtechnische Fortbildung für Bauingenieure

10.07.2017 – 15.07.2017
Sichtprüfung (VT) Stufe 1 + 2 nach DIN EN ISO 9712

24.07.2017 – 12.10.2017
Internationaler Schweißfachingenieur
Teil 3 (DVS-IIW 1170) Studentenlehrgang

07.08.2017 – 12.12.2017
Internationaler Schweißfachingenieur/-techniker (DVS-IIW 1170) Tageslehrgang

28.08.2017 – 01.12.2017
Internationaler Schweißfachmann/-praktiker (DVS-IIW 1170) Tageslehrgang

08.09.2017 – 20.06.2018
Internationaler Schweißfachmann/-praktiker (DVS-IIW 1170) Wochenendlehrgang

Redaktion
Alexander Seelau (as)
040 359 05-732 · aseelau@slv-nord.de

Jana Madle | pix & pinsel (jm)
040 284 085 56 · madle@pixundpinsel.de