1/2018

DIE V-NAHT

SCHWEISSER LESEN V-NAHT – DEN NEWSLETTER DER 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

Termine

01.03.2018
Feuerverzinken von tragenden Stahlbauteilen – die neue DASt-Richtlinie 022

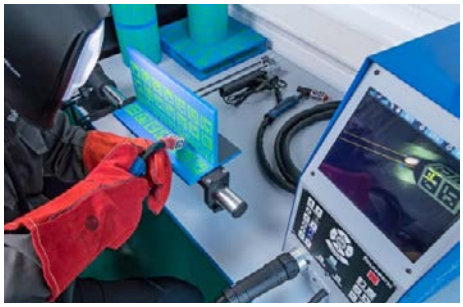
05.04.2018
Digitalisierung und Virtualisierung in der Ausbildung und Prüfung von Schweißern und Schweißaufsichtspersonen, anschließend Jahresmitgliederversammlung

Virtuelles Schweißen – wir sind dabei!

(sno) Die Digitalisierung macht auch vor der Schweißtechnik nicht halt. Für die Ausbildung der Schweißer hat die SLV Nord nun eine virtuelle Schweißwerkstatt mit sechs Arbeitsplätzen eröffnet.

Der offizielle Augenblick für die Virtuelle Schweißwerkstatt v.l.n.r.: Allan Gray, CEO Weldplus, Christiane Pohlmann, Anke Richter, CEO Weldplus, Sven Noack · Quelle: SLV Nord

Eine Frage drängt sich auf: Warum eine virtuelle Schweißwerkstatt, wenn direkt nebenan 72 voll ausgestattete Schweißkabinen- und plätze bereit stehen?
Überzeugt hat Christiane Pohlmann, Leiterin der Aus- und Weiterbildung bei der



Virtuelles Schweißen doch so „echt"

SLV Nord, das didaktische Konzept: „Man erhält während des Schweißens konstant Rückmeldung zu Parametern wie Abstand, Geschwindigkeit oder Anstellwinkel und kann Handfertigkeiten gezielter trainieren. Sitzen die Teilnehmer dann zum ersten Mal in den Schweißkabinen, wissen sie schon ziemlich gut, auf was sie achten müssen."
Besser Schweißen in kürzerer Zeit – um dieses Ziel zu erreichen hat die SLV Nord ihre Schweißerausbildung um ein zukunftsweisendes System erweitert, das DVS-zertifizierte Lernsoftware und Augmented-Reality-Technologie einsetzt.
Allan Gray, CEO von Weldplus, hat die virtuelle Schweißwerkstatt mit konzipiert. Er weiß, dass ein Simulator nie einen erfahrenen Schweißlehrer ersetzen kann. „Aber durch den Simulator hat der Schweißlehrer seine Augen überall. Er kann schneller erkennen, wo es beim Einzelnen hakt", so Gray.
Als weiteren großen Vorteil sieht er die Effektivität: „Keine Rüstzeiten oder Werkstückvorbereitung, dafür unendliche Wiederholbarkeit. Auf die Zeit am Lichtbogen kommt es an." Durch das effektive praktische Training, Wissenstandstests und die ausgefeilten Analysetools lernen die Schweißschüler die Handfertigkeiten deutlich schneller. Sie sind optimal vorbereitet, wenn sie nach nebenan gehen – in die reale Welt des Schweißens.
In den kommenden Ausgaben werden wir weiter über die Integration des virtuellen Schweißens in den Ausbildungsbetrieb berichten. Neugierig geworden? Dann wenden Sie sich gern an Christiane Pohlmann oder Thomas Malicki.

Überarbeitete Norm DIN EN ISO 15614-1 Schweißverfahrensprüfung

(rko) Aufgepasst: Alle Betriebe, die geschweißte Teile im geregelten Bereich (DruckgeräteVO, BauproduktenVO, Schienenfahrzeugbau usw.) herstellen: Eine der wichtigsten Grundnormen, die in allen geregelten Bereichen herangezogen wird – die DIN EN ISO 15614-1 – ist im Dezember 2017 neu herausgekommen.
Aktualisieren Sie daher bitte ihre Normensammlung, sonst kann es beim nächsten Überwachungsaudit Probleme geben!
Die wesentliche Änderung gegenüber der alten Ausgabe vom Juni 2012 ist die Einteilung der Norm in 2 Stufen. Um die US-Amerikaner zu bewegen, die ISO Norm zu verwenden, hat die ISO den Abschnitt IX des ASME Codes (der in den USA die Verfahrensprüfung regelt) als „Stufe1" in die ISO 15614-1 integriert. Damit ist eine „VP light" ins ISO Regelwerk eingeflossen; leider hat das für uns keinen Wert: Im EWR (europäischer Wirtschaftsraum) gilt nur die „Stufe 2", welche der alten Ausgabe der ISO 15614 mit einigen Änderungen im Detail entspricht. Wenn in einem Anwendungsregelwerk oder einer Kundenspezifikation nichts zu den Stufen angegeben ist, gilt automatisch Stufe 2.
Die Änderungen im Detail der Stufe 2 sind wichtig bis „nur" redaktionell, sie alle aufzuführen würde aber den Rahmen dieses Newsletters sprengen. Hier die 2 interessantesten Änderungen:
1.) Alte Regelung: Das Schweißen und

Prüfen von Prüfstücken muss im Beisein von einem Prüfer oder einer Prüfstelle durchgeführt werden.

Neu: Das Schweißen und Prüfen der Prüfstücke muss vom Prüfer oder einer Prüfstelle verifiziert werden. D.h. der Prüfer entscheidet, ob er das ohne seine Anwesenheit geschweißte Prüfstück akzeptiert oder nicht. Dazu ist natürlich unbedingt eine vorhergehende Abstimmung zwischen Prüfer und Hersteller notwendig.

Vorstellbar wäre z.B. Stumpfnaht an einem 40 mm Blech. Der Prüfer stempelt die Prüfstücke, ist während des Schweißens der Wurzellage und der ersten Fülllagen anwesend, prüft (VT) und protokolliert alle Schweißparameter. Dann übernimmt die SAP des Herstellers, prüft und protokolliert die Schweißparameter der restlichen Lagen.

2.) Alt: Nach der alten Normausgabe musste das geschweißte Prüfstück nach ähnlichen Kriterien fehlerfrei sein wie bei der Schweißerprüfung nach ISO 9606-1.

Neu: Dies wird jetzt weniger stringent beurteilt: Wenn sich herausstellt, dass die Hauptursache des Mangels nicht verfahrensbedingt ist, sondern mit unzureichender Fähigkeit des Schweißers zusammenhängt, wird kein weiteres Prüfstück benötigt und dem Bericht muss ein Nachweis beigefügt werden.

Das ist eine für alle Beteiligten gute Neuregelung, besonders wenn dickwandige Prüfstücke geschweißt werden. Wenn z.B. bei der Ultraschallprüfung einer 40 mm dicken Stumpfnaht eine begrenzte, unzulässige Anzeige gefunden wurde, musste das Prüfstück bisher neu geschweißt werden. Nach der neuen Regelung könnte man es so auslegen, dass aufgrund der Fehlerfreiheit der restlichen Naht, diese eine Anzeige auf die unzureichende Fähigkeit des Schweißers zurückzuführen ist und somit das Verfahren OK ist und das Prüfstück für eine bestandene VP verwendet werden kann.

Solche Fälle kann man nicht verallgemeinern. Da muss im Einzelfall eine Abstimmung zwischen Prüfer, Prüflabor und Hersteller gefunden werden.

Bei Fragen zur Neuausgabe der ISO15614-1 wenden Sie sich gern an die SLV Nord – Technische Beratung
Rainer Köster 040 35905-814
rkoester@slv-nord.de

18. Tagung Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau

(sno) Am 25. und 26. April laden wir zur 18. Tagung Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau nach Hamburg ein. Traditionell beginnt die Tagung mit einer Exkursion. In diesem Jahr sind es sogar zwei! Wählen Sie zwischen Tradition und Moderne des Ingenieurbaus, zwischen einer Besichtigung des alten Elbtunnels oder des Vattenfall Heizkraftwerks Moorburg.

Exkursion zur Pella Sietas Werft 2017 · Quelle: SLV Nord

Die Abendveranstaltung findet im stilvoll-maritimen Ambiente des Museumsschiffs „Rickmer Rickmers“ statt. Der gemeinsame Abend bietet beste Gelegenheiten, um neue Kontakte zu knüpfen und bestehende zu pflegen.

Freuen Sie sich am zweiten Tag auf hochkarätige Referenten mit Vorträgen zu Schweißtechnik 4.0, alternativen thermischen Fügekonzepten, neuartigen Laserschweißverfahren und weiteren spannenden Fachthemen. Das Programm entnehmen Sie gern dem beigelegten Flyer. Zwischen den Vorträgen informieren Sie die Unternehmen der begleitenden Fachausstellung über Innovationen rund um die Schweißtechnik.

Netzwerken während der Tagung · Quelle: SLV Nord

Jetzt anmelden auf
www.slv-nord.de/tagung-schweissen
oder per Veranstaltungsflyer.
Wir freuen uns auf Ihren Besuch.

Euter, Kipper, Schweißtechnik?

(cpo) Wie diese drei und noch viel mehr Fachbegriffe zusammengehören, durfte der Arbeitskreis Schweißfachmänner des DVS-Bezirksverbandes Hamburg bei der Firma Feldbinder Spezialfahrzeuge GmbH erfahren. Der sehr interessante Abend begann mit vielen Fakten rund um die Produkte des Spezialisten, der sich neben der Herstellung von Aufbauten für Straßen- und Schienenfahrzeuge aus Aluminium und Stahl nun auch mit dem Werkstoff Titan beschäftigt. Moderne Schweißnahtvorbereitung, automatisierte und manuelle Schweißtechnik und interessante Einblicke in die Behälterpro-

duktion und deren Ein- und Anbauten haben die Teilnehmer des DVS-Arbeitskreises begeistert. Highlight des Abends war dann für viele, dass wir zwei Mitarbeiter live beim Synchronschweißen an einem Behälter beobachten durften.

Einblick in die Fertigung · Quelle SLV Nord

Ein rundum gelungener und fachlich sehr interessanter Abend, der sich dann auch über mehr als drei Stunden hinzog. Der DVS-Arbeitskreis Schweißfachmann des DVS-Bezirksverbandes Hamburg bedankt sich noch einmal herzlich bei der Firma Feldbinder Spezialfahrzeuge GmbH und freut sich auch weiterhin auf spannende Themen und neue Mitglieder. Bei Interesse melden Sie sich bitte bei Christiane Pohlmann
cpohlmann@slv-nord.de

P.S. „Kipper" sind Fahrzeuge, bei denen die Tanks durch Kippen gelehrt werden müssen. Man kann also nur ein Produkt fahren und muss sich viele Gedanken um die Stabilität des recht dünnen Alubehälters beim Kippen machen. „Euter" sind die Fahrzeuge, bei denen der Behälter einen oder mehrere Auslassstutzen unten hat. Sie sehen ein bisschen wie ein Kuheuter aus J und werden deshalb auch so genannt. Damit kann man dann auch z. B. mehrere Futtersorten gleichzeitig getrennt voneinander transportieren und oben einfüllen und unten ablassen.

Zu guter Letzt

(as) Bald ist es tatsächlich schon wieder so weit: Allen Lesern unseres Newsletters und Freunden der SLV Nord wünschen wir ein frohes Osterfest mit ein paar entspannten Tagen, gutem Wetter und vielen Ostereiern!

Frohe Ostern!

Die nächsten Fortbildungen

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

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

07.03.2018
Begutachten von Schweißverbindungen an Stählen

12.03.2018 – 16.03.2018
Schweißkonstrukteur A2 – Schweißgerechtes Konstruieren dynamisch beanspruchter Bauteile des Stahlbaus (DVS 1181)

19.03.2018 – 24.03.2018
Magnetpulverprüfung (MT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

19.03.2018 – 23.03.2018
DVS-EWF-Klebpraktiker

28.03.2018
Weiterbildung für Schweißfachleute

28.03.2018 – 29.03.2018
Fortbildung für DVS-Schweißwerkmeister/ DVS-Schweißlehrer (DVS 1154)

10.04.2018
Begutachten von Schweißverbindungen an Stählen

16.04.2018 – 20.04.2018
Schweißkonstrukteur A3 – Schweißgerechtes Konstruieren im Behälter- und Rohrleitungsbau (DVS 1181)

23.04.2018 – 28.04.2018
Sichtprüfung (VT) Stufe 1 und 2 nach DIN EN ISO 9712

23.04.2018 – 27.04.2018
DVS-EWF-Klebpraktiker

25.04.2018 – 26.04.2018
18. Tagung Schweißen in der maritimen Technik und im Ingenieurbau

25.05.2018
Gemeinschaftsveranstaltung
Schweißerfrühstück TÜV Nord

04.06.2018 – 05.06.2019
Internationaler Schweißfachingenieur/-techniker (DVS-IIW 1170) Abendlehrgang

13.06.2018
Gemeinschaftsveranstaltung
DGZfP Arbeitskreis Hamburg

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

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