

LEHRGANGSABSCHLUSS

Nach bestandener Prüfung erhält der Teilnehmer ein deutschsprachiges Zeugnis **DVS-Schweißwerkmeister**.

Wenn sich ein Schweißwerkmeister innerhalb von 3 Jahren nach einer bestandenen Schweißwerkmeisterprüfung oder ein lückenlos zertifizierter DVS-Schweißlehrer/Schweißwerkmeister für einen weiteren Schweißprozess qualifizieren will, sind die entsprechenden Lehrgangsteile 2 und 3 zu absolvieren.



Will er sich für die Werkstoffgruppe NE-Metalle qualifizieren, sind zusätzlich Unterrichtseinheiten über NE-Metalle zu absolvieren (8 Stunden). Bei der schriftlichen und mündlichen Prüfung ist der gesamte Lehrstoff relevant.

Belegt ein Schweißwerkmeister innerhalb von 3 Jahren nach bestandener Schweißwerkmeisterprüfung einen Schweißfachmannlehrgang nach Richtlinie DVS-IIW 1170, so werden die Teile 0 und 1 mit den jeweiligen Zwischenprüfungen und der Teil 2 anerkannt. Nach Ablauf der 3-jährigen Frist ist der Lehrgang mit Ausnahme des Teils 0 in vollem Umfang zu absolvieren.

TERMINE & KOSTEN

Details unter www.slv-duisburg.de

ANMELDUNG

Anmeldungen werden in der Reihenfolge des Eingangs berücksichtigt, gelten aber erst nach Bestätigung/Einladung durch die SLV als angenommen. Sie können sich per Fax, E-Mail, Post oder auch online anmelden.

Monika Alicki
Tel.: 0203 37 81-205
Fax: 0203 37 81-321
anmeldung@slv-duisburg.de
www.slv-duisburg.de

ANSPRECHPARTNER

Harald Herzigkeit
Tel.: 0203 37 81-346
herzigkeit@slv-duisburg.de

HINWEIS

Zur besseren Lesbarkeit wird in diesem Informationsmaterial die männliche Form verwendet. Die hier verwendeten Personenbezeichnungen und personenbezogenen Hauptwörter beziehen sich grundsätzlich aber auf alle Geschlechter.



SCHWEISSWERKMEISTER

nach Richtlinie DVS 1157

**GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Duisburg**

Bismarckstraße 85
47057 Duisburg

T +49 203 37 81-205
F +49 203 37 81-321

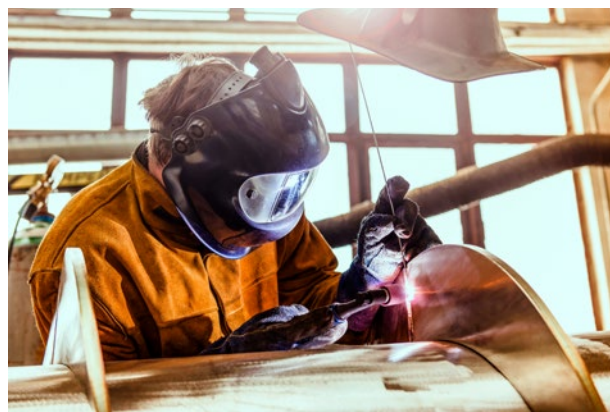
anmeldung@slv-duisburg.de
www.slv-duisburg.de

www.slv-duisburg.de



EINLEITUNG

Für die Besetzung von Meister- und Vorarbeiterpositionen bei der Ausführung von Schweißarbeiten in Handwerk und Industrie wurde der DVS-Lehrschweißer seit Jahrzehnten als hochqualifizierter Fachmann berücksichtigt. Die von der European Federation for Welding, Joining and Cutting EWF eingeführte Trennung bei den Benennungen für die fachliche Personalqualifizierung durch Ausbildung und Prüfung und die Ausführung einer beruflichen Tätigkeit machte es notwendig, den Titel Lehrschweißer für die Funktion eines Ausbilders durch den **DVS-Schweißwerkmeister** zu ersetzen.



Für Handwerk und Industrie wird der Schweißwerkmeister weiterhin sowohl in seinem fachkundlichen Wissen als auch mit seinen praktischen Fertigkeiten den Spitzenkünstler darstellen, der bei der Besetzung gehobener Positionen gefordert wird. Die Ausbildung und Prüfung zum Schweißwerkmeister ist außerdem eine der Voraussetzungen für die berufliche Tätigkeit als DVS-Schweißlehrer entsprechend Richtlinie DVS 1158.

Der Schweißwerkmeister erfüllt die Voraussetzungen zur Teilnahme am Teil 3 des Schweißfachmann-Lehrgangs nach Richtlinie DVS-IIW 1170, wodurch er nach DIN EN ISO 14731 die Funktion eines Welding Coordinators (Schweißaufsichtsperson) wahrnehmen kann.

LEHRPROGRAMM

Der Schweißwerkmeister-Lehrgang (8 Wochen) gliedert sich modular in 4 Teile und inhaltlich in 4 Hauptgebiete.

TEIL 0 – ALLGEMEINE TECHNISCHE GRUNDLAGEN (56 STUNDEN)

Einführung in die Schweißprozesse, Maßeinheiten, technisches Rechnen und Zeichnen, Grundlagen der Elektrotechnik, Chemie, Werkstoffkunde, Walzerzeugnisse, Werkstoffbearbeitung, technische Mechanik, Festigkeitslehre, Verbindungselemente

Dieser Teil kann als Tages- oder Wochenendlehrgang besucht werden.

TEIL 1 – THEORETISCHE AUSBILDUNG (36 STUNDEN)

Hier vertieft der Teilnehmer das im Teil 0 erworbene Wissen.

Dieser Teil kann als Tages-, Wochenend- oder Fernlehrgang besucht/ absolviert werden.

TEIL 2 – PROZESSSPEZIFISCHE PRAXIS (120 STUNDEN)

Der Teil 2 ist der Hauptteil des Lehrgangs, hier geht es um die persönliche Handfertigkeit des Teilnehmers.

Er kann zwischen den folgenden Verfahren auswählen:

- Gasschweißen von Stahl
- Lichtbogenhandschweißen von Stahl
- Wolfram-Schutzgasschweißen von Stahl
- Wolfram-Schutzgasschweißen von NE-Metallen
- Metall-Schutzgasschweißen von Stahl
- Metall-Schutzgasschweißen von NE-Metallen

Während der prozessspezifischen Praxis hat der Teilnehmer die Gelegenheit, sich unter fachlicher Anleitung auf das Schweißen der Prüfstücke vorzubereiten. Dazu werden unter anderem die erforderlichen Schweißanweisungen (WPS) von ihm erstellt.

Dieser Teil kann nur als Tageslehrgang besucht werden.

TEIL 3 – PROZESSSPEZIFISCHE THEORIE (32 STUNDEN)

HAUPTGEBIET 1

Schweißprozesse und -ausrüstung (24 Stunden)

Einführung in die Schweißtechnik, Autogentechnik-Sondervverfahren, Gas-, Lichtbogenhand-, MIG/MAG-, WIG-Schweißen, Elektrotechnik, der Lichtbogen, Stromquellen, thermisches Schneiden, Hart und Weichlöten

HAUPTGEBIET 2

Werkstoffe und ihr Verhalten beim Schweißen (23 Stunden, * 8 Stunden)

Herstellen und Bezeichnen der Stähle, Werkstoffprüfung, Aufbau und Eigenschaften der Metalle, Legierungen und Phasendiagramme, allgemeine Baustähle, Feinkornbaustähle, legierte Stähle, Wärmebehandlung (* NE-Metalle)

HAUPTGEBIET 3

Konstruktion und Gestaltung (8 Stunden)

Schweißverbindungen, Schweißnahtdarstellung

HAUPTGEBIET 4

Fertigung und Anwendungstechnik (13 Stunden)

Qualitätssicherung, Schweißerprüfung, Bewertung, Schweißanweisung, Eigenspannungen und Verzug, Arbeitssicherheit, Messen, Kontrollieren und Aufzeichnen von Schweißdaten, zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

Im Teil 3 wird die Prozessspezifische Theorie so vertieft, dass der Teilnehmer am Ende des Lehrgangs in der Lage ist, auch schwierige Aufgaben in dem von ihm gewählten Schweißprozess lösen zu können. Außerdem ist er in der Lage, anderen Schweißern in der Ausbildung oder Produktion zu zeigen, wie sichere Schweißverbindungen herzustellen sind. Unter anderem werden dem Teilnehmer zukunftsweisende Ausbildungssysteme wie z. B. Schweißtrainersysteme (VWTS) näher gebracht. Dieser Teil kann nur als Tageslehrgang besucht werden.

Die einzelnen Lehrgangsteile können auch getrennt besucht, jedoch muss der Gesamtlehrgang innerhalb von 2 Jahren abgeschlossen werden.

EINSTIEGSVORAUSSETZUNGEN

Mindestalter 19 Jahre und bestandener Eignungstest in der betreffenden SLV. Der Eignungstest beinhaltet Testschweißungen gemäß Richtlinie DVS 1157 Beiblätter 2-7 und muss spätestens 4 Wochen vor Lehrgangsbeginn abgeschlossen sein. Abhängig vom Schweißprozess sind hier jeweils drei Stumpf- bzw. Kehlnähte an Rohren/Blechen in verschiedenen Schweißpositionen herzustellen. Einstieg ab Teil 1 möglich bei beruflicher Ausbildung mit Abschluss als Meister (metallverarbeitendes Handwerk) oder Industriemeister. Beherrschen der deutschen Sprache in Wort und Schrift.

LEHRGANGSVERLAUF

- **Allgemeine Grundlagen** (56 Stunden)
- **Zwischenprüfung** (2 Stunden)
- **Theoretische Ausbildung Teil 1** (36 Stunden)
- **Zwischenprüfung** (1 Stunde)
- **Prozessspezifische Praxis Teil 2** (120 Stunden)
- **Prozessspezifische Theorie Teil 3** (32 Stunden)
- **Praktische Prüfung** (16 Stunden)
- **Schriftliche/mündliche Prüfung** (3 Stunden)