



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.

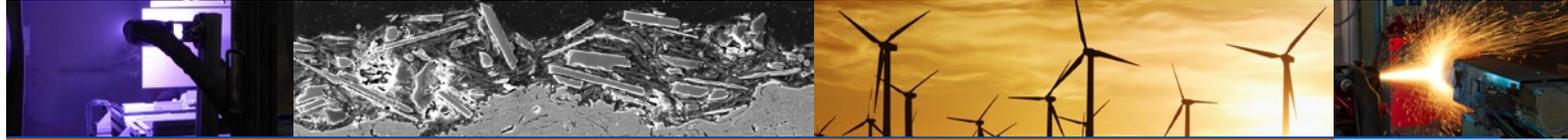
Bettina Koths
Tel.: 0203 3781-244
Fax: 0203 3781-321
anmeldung@slv-duisburg.de
www.slv-duisburg.de

ANSPRECHPARTNER

Thomas Wilhelm
Tel.: 0203 3781-236
wilhelm-t@slv-duisburg.de

ÜBERNACHTUNGSMÖGLICHKEITEN

RUHR.VISITORCENTER Duisburg
Königstraße 39, 47051 Duisburg
Tel.: 0203 28544-0
Fax: 0203 28544-44
E-Mail: service@duisburg-marketing.de
Internet: www.duisburgnonstop.de



GSI – Gesellschaft für Schweißtechnik
International mbH
Niederlassung SLV Duisburg
Bismarckstraße 85
47057 Duisburg

Tel.: +49 203 3781-244
Fax: +49 203 3781-321
www.slv-duisburg.de

Korrosionsschutz-Zusatzausbildung Aufsicht für das thermische Spritzen für Beschichtungsinspektoren

Fachpersonal für die Überwachung der Ausführung
von Korrosionsschutzarbeiten (DIN EN ISO 12690)

Duisburg
INFORMATION

HINTERGRUND

Mit dem Umsetzen der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 (Bauprodukten-VO) zum 01.07.2013 sind ab diesem Zeitpunkt „Leistungserklärungen“ für die Bauprodukte abzugeben.

Grundlage für das Ausstellen der Leistungserklärung ist ein funktionierendes und zertifiziertes System der werkseigene Produktionskontrolle (WPK). Eine der Voraussetzungen an eine WPK ist, dass das Unternehmen über entsprechend qualifiziertes und erfahrenes Personal verfügt. Dies gilt besonders dann, wenn das Personal Tätigkeiten ausführt, welche die zu deklarierende Leistung beeinflussen.

INFORMATIONEN ZUM LEHRGANG

Für Bauprodukte ist auch das Leistungsmerkmal „Dauerhaftigkeit“ zu beachten. In diesem Fall ist der Nachweis zu erbringen, dass die Herstellung des Korrosionsschutzes nach der Bauteilspezifikation und nach EN 1090-2 (oder EN 1090-3) erfolgte.

Neben den klassischen organischen Beschichtungen gewinnen auch immer mehr metallische Schutzschichten an Bedeutung. Diese Schichten können durch das thermische Spritzen, das als spezieller Prozess einzustufen ist, hergestellt werden.

Damit benötigen auch die mit dem Prozess betrauten aufsichtsführenden Personen entsprechende Kenntnisse.

Diese Zusatzausbildung wird, abgestimmt auf den Anwendungsbereich des atmosphärischen Korrosionsschutzes, nach DIN EN ISO 12690 „Metallische und andere anorganische Überzüge – Aufsicht für das thermische Spritzen- Aufgaben und Verantwortung“ durchgeführt.

Das so qualifizierte Personal wird in die Lage versetzt, alle Aufgaben als Aufsichtsperson, die mit dem thermischen Spritzen als Prozess für den atmosphärischen Korrosionsschutz, z. B. für Stahltragwerke, Windenergieanlagen usw. in Verbindung stehen, wahrnehmen zu können.

Hinweis:

Aufsichtspersonal, das über den Anwendungsbereich dieses Lehrgangs hinaus auch in anderen Bereichen des thermischen Spritzens tätig werden will, muss eine umfassende Ausbildung zum ETSS absolvieren.

TEILNEHMERKREIS, VORAUSSETZUNG

- Beschichtungsinspektoren mit einer gültigen Zertifizierung durch FROSIO, NACE oder vergleichbar
- Korrosionsschutzaufsichtspersonen oder vergleichbar (z. B. Kolonnenführer)
- andere Qualifikationen im Bereich des Korrosionsschutzes (z. B. Korrosionsschutzingenieure, Korrosionsschutztechniker)

THEMENPLAN

EINFÜHRUNG IN DAS THERMISCHE SPRITZEN

- Grundlagen und Verfahrensprinzip
- Schichtaufbau, Schichtstruktur, Schichthaftung
- Spritzzusätze, Herstellungsmethode
- Typischer Fertigungsablauf
- Thermisches Spritzen als atmosphärische Korrosionsschutzmaßnahme

QUALITÄTSSICHERUNG BEIM THERMISCHEN SPRITZEN 1

- Nationale und internationale normative Verweisungen des thermischen Spritzens
- Relevante Vorschriften und Normen für den Korrosionsschutz durch thermisches Spritzen (DIN EN ISO 2063), Anforderungen

DURCHFÜHRUNG DER SPRITZPROZESSE

- Anforderungen an die Gestaltung
- Oberflächenvorbereitung, Verfahren und Anforderungen
- Durchführung der Spritzprozesse, Anforderungen an die Ausführung, wichtige Spritzfaktoren
- Nachbehandlung, Versiegelungsablauf, Applikationsmethode
- Qualitätsanforderungen an thermisch gespritzte Schichten, Fehler bei der Ausführung der Spritzarbeiten

TYPISCHE SPRITZPROZESSE, SPRITZANLAGE, SPRITZZUSÄTZE

- Lichtbogenspritzen
- Flamspritzen mit Draht
- Flamspritzen mit Pulver

THEMENPLAN

ÜBERWACHUNG UND PRÜFUNG

- Prüfung vor, während und nach dem Spritzprozess
- Prüfungen zur Beurteilung der Oberflächenbeschaffenheit
- Prüfungen zur Beurteilung der Schichtqualität

QUALITÄTSSICHERUNG BEIM THERMISCHEN SPRITZEN 2

- Aufgaben und Verantwortung des Aufsichtspersonals
- Qualitätsbezogene Tätigkeiten
- Dokumentation, Qualitätsaufzeichnungen
- Arbeitsanweisungen, Spritzanweisungen
- Fehler, Ausbesserungsmaßnahmen
- Kennzeichnung und Rückverfolgbarkeit
- Wartung von Spritzanlagen
- Kalibrieren von Prüfmitteln und Messgeräten

GESUNDHEITS-, ARBEITSSICHERHEIT UND UMWELTSCHUTZ

- Geräte und Einrichtungen
- Gefahren beim thermischen Spritzen und Schutzmaßnahmen
- Gefahrstoffe
- Umgang mit technischen Gasen
- Gefahren durch den elektrischen Strom
- Gefahren durch Lärm, optische Strahlung

PRAKTIKUM

- Vorführung der thermischen Spritzprozesse
- Oberflächenvorbereitung und Prüfung
- Ausführung der thermischen Spritzprozesse
- Prüfung der thermisch gespritzten Schichten

PRÜFUNG

Für die Beschichtungsinspektoren und Korrosionsschutzaufsichtspersonen schließt der Lehrgang mit einer schriftlichen Prüfung ab. Voraussetzung zur Teilnahme an der Prüfung ist das Absolvieren dieses Lehrgangs und der Nachweis einer vorher erworbenen Qualifizierung, wie unter „Voraussetzungen“ beschrieben. Nach Bestehen der Prüfung erhält dieser Teilnehmer ein deutschsprachiges Zeugnis. Andere Teilnehmer erhalten eine Teilnahmebescheinigung.