

Qualifizierung zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal (IWIP)

(nach Richtlinie DVS-IIW/EFW 1178)

Als Internationales Schweißgüteprüfpersonal gelten Fachkräfte mit umfassenden Kenntnissen in den zwei Sachgebieten „Schweißtechnik“ und „Prüftechnik“. Mit ausgebildetem Schweißgüteprüfpersonal stehen der Industrie daher Aufsichtspersonen mit zweifacher Kompetenz zur Verfügung. Angesichts

der vorhandenen Kernkompetenzen beginnt die Tätigkeit Internationaler Schweißgüteprüfer bereits vor Beginn der eigentlichen Schweißarbeiten, erstreckt sich über den gesamten schweißtechnischen Fertigungsprozess und endet mit der abschließenden Dokumentation der Ergebnisse.

Das Aufgabenfeld, mit dem Internationales Schweißgüteprüfpersonal im Rahmen seiner Tätigkeit zu tun hat, ist breit gefächert. Vor Beginn der Schweißarbeiten berücksichtigen Schweißgüteprüfer Zeichnungen und Spezifikationen und überprüfen die Qualifikationen der Schweißer und des schweißtechnischen Bedienungspersonals. Die Kontrolle der Werkstattausstattung und der für die Fertigung erforderlichen Grundwerkstoffe, das Überprüfen der Schweißzusätze, der Montagevorbereitung und der Schweißnahtvorbereitung fällt ebenfalls in die Zuständigkeit des Internationalen Schweißgüteprüfpersonals. Darüber hinaus wird der Schweißvorgang ebenfalls von Internationalen Schweißgüteprüfern beaufsichtigt, die das gewählte Schweiß-

verfahren und dessen Anwendung kontrollieren.

Ist die Schweißung erfolgt, stehen Maßnahmen der Güteprüfung an. Als wichtiger Bestandteil eines Qualitätssicherungssystems werden die einzelnen Prüfschritte in einem Inspektions- und Prüfplan festgehalten. Die vorhandenen Prüfergebnisse werden von Internationalen Schweißgüteprüfern zu Berichten und Ergebnisprotokollen zusammengefasst. Außerdem erstellen Internationale Schweißgüteprüfer Verfahrensanweisungen und überprüfen die korrekte Anwendung zerstörungsfreier Prüfverfahren. Darüber hinaus gehört es zu ihren Aufgaben, auch Bauteile und Fertigungsschritte so zu dokumentieren, dass eine Rückverfolgung lückenlos möglich ist.

Durch das vorhandene Fachwissen eines Internationalen Schweißgüteprüfers in Schweißtechnik und Prüftechnik wird Internationales Schweißgüteprüfpersonal in Unternehmen häufig als Schweißaufsichtspersonal eingesetzt, das vielfältige, verantwortungsvolle Aufgaben im betrieblichen Ablauf erfüllt.

Bei der Qualifikation von Internationalen Schweißgüteprüfern wird unterschieden in grundlegende Kenntnisse auf Basisniveau (B), in weitreichendere Kenntnisse auf Standardniveau (S) sowie in umfassendes Fachwissen (C) (englisch: comprehensive).

Zulassungsvoraussetzungen für die Weiterbildung zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal (Standardweg):

■ Niveau B (Basis):

Facharbeiter sowie Personen mit entsprechendem Bildungshintergrund in Naturwissenschaften oder Maschinenbau

oder

mindestens zwei Jahre Berufserfahrung im Bereich Schweißen.

■ Niveau S (Standard):

Zugangsbedingungen zum Lehrgang „Internationaler Schweißfachmann (IWS)“ ohne Einschränkung bei Alter oder Erfahrung.

■ Niveau C (Comprehensive):

Zugangsbedingungen zum Lehrgang „Internationaler Schweißtechniker (IWT)“ oder höher.

Die Weiterbildung zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal (IWIP = International Welding Inspection Personnel) wird in Deutschland nur vom DVS angeboten und ist daher nur an DVS-Bildungseinrichtungen möglich.

Der modular aufgebaute Lehrgang besteht aus insgesamt zwei aufeinander aufbauenden Kurseinheiten (Bild 6.1). Innerhalb des Lehrgangs ist eine Zwischenprüfung vorgesehen.

Die Weiterbildung zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal beginnt mit Lehrgangsteil 1 „Schweißtechnik“. Im Anschluss daran folgt eine Zwischenprüfung. An diese schließt sich Lehrgangsteil 2 „Schweißgüteprüfung“ an. Die Anzahl der Unterrichtseinheiten innerhalb der Module „Schweißtechnik“ und „Schweißgüteprüfung“ sowie die Lehrgangsinhalte abhängig davon, welches Lehrgangsniveau, also B, S oder C, absolviert wird.

Nach erfolgreich bestandener Abschlussprüfung erhält der Teilnehmer ein deutschsprachiges Zeugnis „DVS-IIW-Schweißgüteprüfer“ und ein englischsprachiges Diplom „International Welding Inspection Personnel (IWIP)“.

Abhängig von der vorhandenen Qualifikation des Teilnehmers ist in besonderen Fällen ein Zwischeneinstieg in den Lehrgang möglich.

Aufbau des Lehrgangs „Qualifizierung zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal (IWIP)“



Die Anzahl der Unterrichtseinheiten hängt vom Level B, S oder C ab.

Bild 6.1: Der Ausbildungsweg zum Internationalen Schweißgüteprüfpersonal (IWIP).

Inhalte des Lehrgangs „Internationales Schweißgüteprüfpersonal, Level B (Basis)“

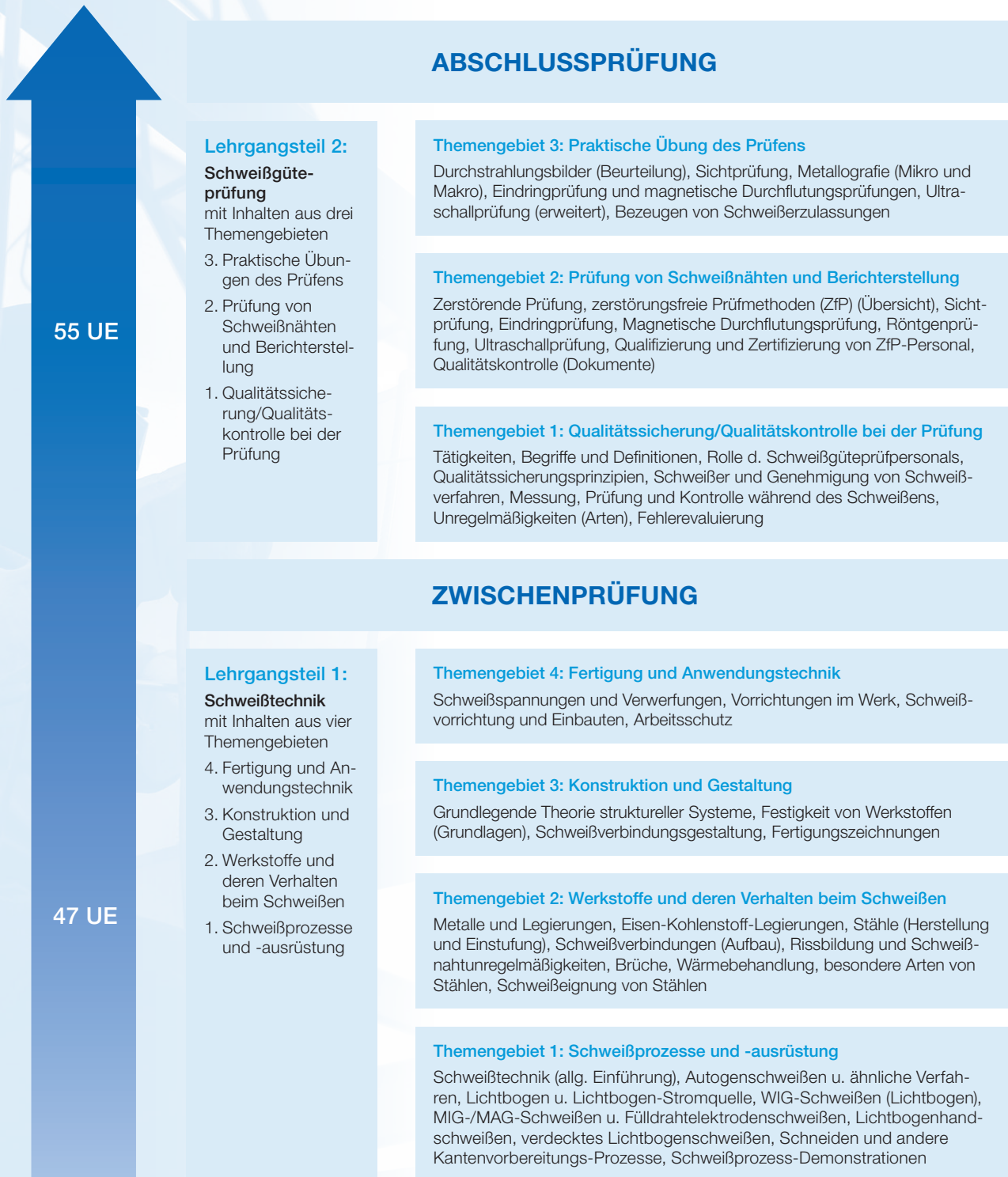


Bild 6.2: Die Lehrgangsinhalte im Detail.

Inhalte des Lehrgangs „Internationales Schweißgüteprüfpersonal, Level S (Standard)“

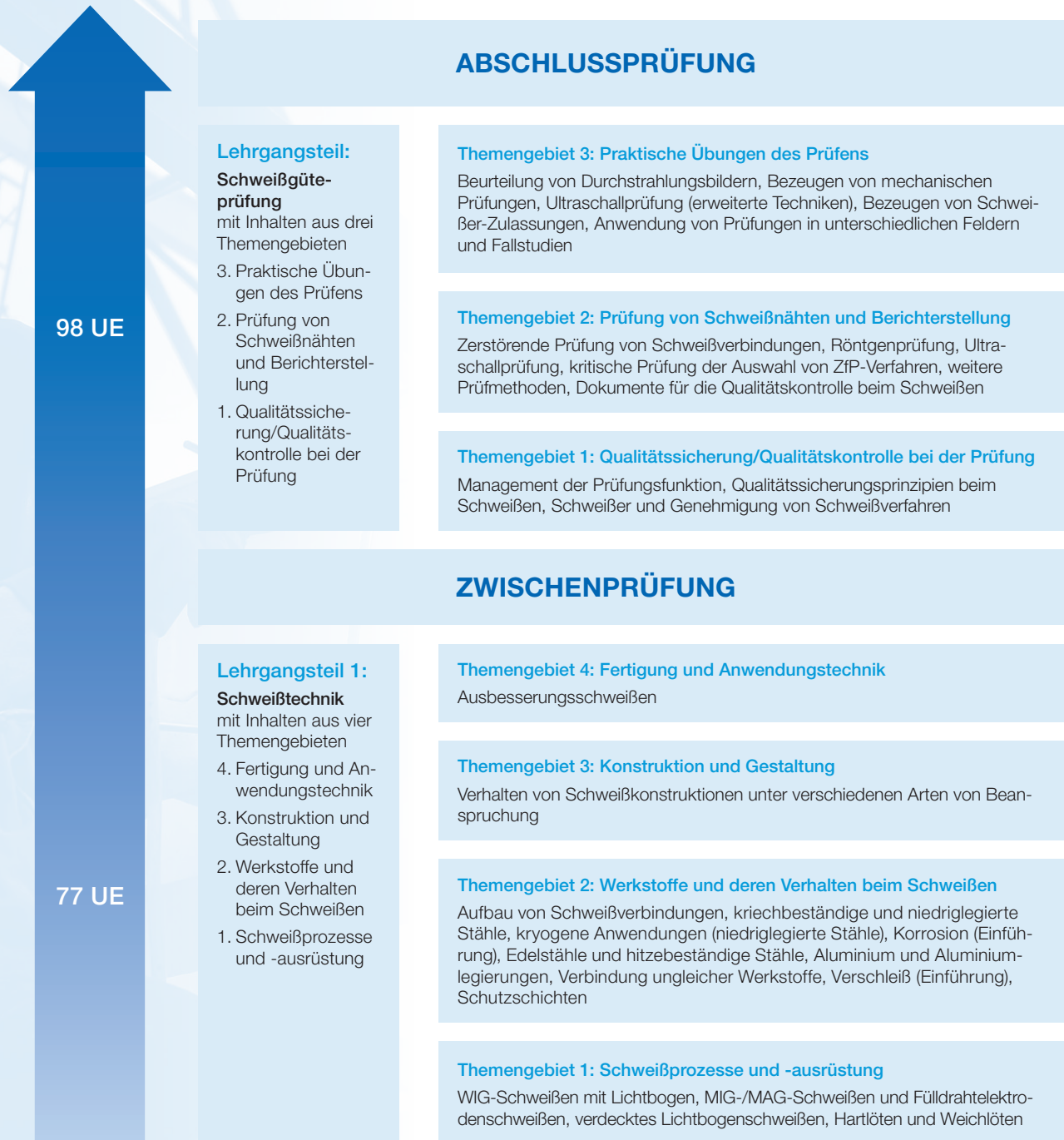


Bild 6.3: Die Lehrgangsinhalte im Detail.

Inhalte des Lehrgangs „Internationales Schweißgüteprüfpersonal, Level C (umfassend)“



Bild 6.4: Die Lehrgangsinhalte im Detail.