

2.1 Lehrgang Betonstahlschweißer nach Richtlinie DVS® 1146



02

Das Betonstahlschweißen erfordert auf Grund der äußeren Form der Betonstäbe und der unterschiedlichen Herstellungsarten eine besondere Handfertigkeit und ein spezielles Fachwissen von den einzusetzenden Schweißern. Dafür ist ein eigenes Verfahren der Qualitätssicherung vorgesehen.

VORRAUSSETZUNGEN Es werden nur Schweißer zugelassen, die über gültige Schweißerprüfungen im jeweiligen Schweißprozess verfügen. Dabei muss für den Stumpfstoß eine Schweißerprüfung P BW, für alle anderen Stoßarten eine Schweißerprüfung P FW vorliegen. Alle Schweißerprüfungen müssen in der Schweißposition PF in der entsprechenden Werkstoffgruppe und mit einer Prüfstückdicke von $6 \leq t \leq 15$ mm durchgeführt sein.

LEHRPROGRAMM Es werden Verbindungen an Betonstählen mit verschiedenen Abmaßen und Positionen gemäß der DVS®-Richtlinie 1146 geschweißt.

- Überlappstoß
- Laschenstoß
- Stumpfstoß
- Kreuzungsstoß
- Verbindung mit anderen Stahlteilen (z. B. Stirnplatten)

Als Werkstoffe können „normale“ Betonstäbe (BS) und nicht rostende Betonstäbe (BS NR) Verwendung finden. Die Ausbildung umfasst insgesamt 40 Unterrichtseinheiten (UE) und kann in den Schweißprozessen

- Lichtbogenhandschweißen (111)
- Metall-Lichtbogenhandschweißen mit fülldrahtelektrode ohne Schutzgas (114)
- Metall-Aktivgasschweißen (135)
- Metall-Aktivgasschweißen mit Fülldrahtelektrode (136/138)

erfolgen.

Im Lehrgang sind 6 UE fachkundlicher Unterricht vorgesehen (Betonstäbe, Vorbereitung und Ausführung, Arbeitssicherheit).

PRÜFUNG Die Prüfung erfolgt entsprechend DVS® 1146 und DIN EN ISO 17660.

ABSCHLUSS Teilnahmebescheinigung für den Besuch des Lehrgangs gemäß DVS® 1146 sowie eine Prüfungsbescheinigung nach DIN EN ISO 17660.

TERMINE UND PREISE Termine auf Anfrage kurzfristig möglich. Preise nach Preisliste der jeweiligen SLV bzw. Bildungseinrichtung. Die Ansprechpartner für alle Einrichtungen finden Sie auf Seite 80/81.

Betonstahlschweißen



2.2 Schweißerprüfung für Betonstahl nach DIN EN ISO 17660

02 Schweißer, die für Schweißarbeiten an Betonstählen eingesetzt werden sollen, müssen nach DIN EN ISO 17660 über eine besondere Ausbildung bzw. Prüfung verfügen.

VORRAUSSETZUNGEN Entsprechend der jeweiligen Schweißerprüfung eine spezifische Ausbildung und gute Handfertigkeit im jeweiligen Schweißprozess. Zusätzlich Schweißerprüfungsbescheinigung nach DIN EN 287 / DIN EN ISO 9606:

- Stumpfnah, $t = 6$ bis 15 mm, Pos. PF – bei Stumpfstößen
- Kehlnah, $t = 6$ bis 15 mm, Pos. PF – bei allen Stoßarten

UMFANG Die Prüfung erfolgt nach DVS® 1146 an verschiedenen Prüfungsstücken:

- Stumpfstoß ($\varnothing 20$ mm, Pos. PF und PC)
- Überlappstoß ($\varnothing 28$ mm, Pos. PF und PC)
- Laschenstoß ($\varnothing 16/28/16$ mm, Pos. PA, PF und PC)
- Kreuzungsstoß ($\varnothing 16/16$ und $8/28$ mm, Pos. PB)
- Stirnplattenverbindung aufgesetzt ($\varnothing 16$ mm, $t = 15$ mm, Pos. PB, PF und PD)

Für die komplette Betonstahlschweißerprüfung sind insgesamt 15 Prüfstücke im jeweiligen Prozess zu schweißen. Entsprechend den Bedingungen in der Fertigung kann die Prüfung jedoch auch auf bestimmte Prüfstücke eingeschränkt werden.

Als Schweißprozesse sind möglich: Lichtbogenhandschweißen (111), Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas (114) und Metall-Aktivgasschweißen (135, 136, 138).

Zur Vorbereitung auf die gewünschte Schweißerprüfung kann eine individuell auf die vorhandene Handfertigkeit abgestimmte Vorbereitung bzw. Schulung durchgeführt werden. Die Vorbereitungszeiten variieren dabei je nach den Vorkenntnissen des Teilnehmers.

ABSCHLUSS Schweißerprüfungsbescheinigung nach DIN EN ISO 17660.

TERMINE UND PREISE Termine auf Anfrage kurzfristig möglich. Preise nach Preisliste der jeweiligen SLV bzw. Bildungseinrichtung. Die Ansprechpartner für alle Einrichtungen finden Sie auf Seite 80/81.