

CONTATO (em português)

Carla von dem Bach-Zelewski

Telefone & WhatsApp: +49 176 23150290

E-mail: bach-zelewski@slv-rostock.de

Inscrição

Favor solicitar o formulário de inscrição com nome e endereço através do seguinte e-mail:

bach-zelewski@slv-rostock.de

ou preencher online no nosso site:

<https://slv-rostock.de/aus-und-weiterbildung/international>

Valor

Preço total do curso: EUR 6.400 / BRL 39.000*

INCLUSIVE TODAS AS AULAS PRÁTICAS, AS PROVAS INTERMEDIÁRIAS, O EXAME FINAL E O CERTIFICADO IWE (IIW).

O curso pode ser parcelado em até 13 vezes:
1x parcela no ato da matrícula + 12 parcelas mensais
O pagamento será efetuado via PayPal.

Descontos para pagamento à vista e empresas

Como chegar (aulas práticas e provas)

LINCOLN ELECTRIC DO BRASIL

Av. Papa João Paulo I N° 1818

07170-350 Cumbica, Guarulhos – SP

*Os valores apresentados em Reais têm como base a cotação de setembro de 2024 e podem sofrer variações de acordo com as flutuações cambiais



Head Office

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mecklenburg-Vorpommern GmbH

Alter Hafen Süd 4

DE-18069 Rostock

Tel +49 381 660982-10

www.slv-rostock.de

Supervisor de soldagem com amplos conhecimentos técnicos de acordo com as diretrizes internacionais do IIW

“Engenheiro internacional de soldagem“ (IWE)





Muitas tarefas aguardam o engenheiro de soldagem

A qualificação como engenheiro de soldagem amplia consideravelmente o campo de atuação de um engenheiro em empresas metalúrgicas.

Tarefas e responsabilidades diversas podem-lhe ser outorgadas:

Supervisão responsável de processos de soldagens no âmbito do controle de produção na própria empresa

Para muitas atividades de soldagem, as normas ou condições de fornecimento exigem que a oficina de soldagem comprove a sua qualificação em soldagem. Essa certificação do fabricante de acordo com a norma DIN EN 1090-1 é uma categoria de "habilitação em técnica de soldagem", que a empresa deve possuir, para produzir estruturas portantes de solda.

A não ser que se processe componentes de materiais simples, sem tratamento térmico, a área de soldagem deverá possuir a certificação para componentes de aço EXC3 nos termos da DIN EN 1090-2, e com isso deverá contar com um engenheiro de soldagem como responsável pelo monitoramento dos processos de solda na empresa.

Nesse caso, os seguintes componentes podem ser fabricados e soldados (exemplos)

- ✓ Estruturas metálicas
- ✓ Estruturas de tanques
- ✓ Gruas, guindastes
- ✓ Pontes
- ✓ Estruturas de apoio, andaimes de trabalho e de proteção
- ✓ Estruturas hidráulicas
- ✓ Estrutura de apoio de perfil vazado
- ✓ Recipientes de pressão
- ✓ Caldeiras de pressão
- ✓ Tubulações
- ✓ Construções ferroviárias
- ✓ Embarcações e equipamentos marítimos

As muitas regras da tecnologia de soldagem com as suas definições em normas de diretrizes a serem respeitadas pelo supervisor de solda, não podem ser suficientemente ensinadas em um curso de engenharia comum.

Fora isso, com a nova norma ISO 3834 as empresas com soldagem no processo produtivo têm que empregar profissionais com a formação de Engenheiro Internacional de Soldagem de acordo com as normas do IIW.

Atuação na gestão em setores operacionais

Em empresas de médio e grande porte há a atuação de engenheiros de soldagem em diferentes níveis de gestão para garantir a observação das regras de trabalho na tecnologia de soldagem.

Exemplos são:

- ✓ Gerenciamento das operações, gestão do canteiro de obras
- ✓ Construção, departamento de ensaios
- ✓ Planejamento de produção, gerenciamento de produção
- ✓ Preparação do trabalho, qualidade assegurada
- ✓ Atendimento ao cliente

Pré-requisitos para a participação do curso

Bacharel em engenharia com mínimo de 5 anos de estudo

ou

Tecnólogo em engenharia com mínimo de 3 anos de estudo + 2 anos de experiência em soldagem nos últimos 5 anos

nas seguintes áreas: mecânica, máquinas, materiais, metalúrgica, produção industrial, física tecnológica, construção naval, aeronáutica e ciências tecnológicas aplicadas.

Podem frequentar também o curso formados em outras áreas de engenharia que tenham pelo menos 2 anos de experiência profissional em metalomecânica e/ou tecnologia de soldagem, por exemplo construção civil, automação, elétrica, eletrônica, minas, mecatrônica, gestão industrial.

Antes da matrícula será avaliado individualmente o currículo vital de cada aluno. Para tanto é necessário o envio deste em inglês no ato da inscrição.

Início: 19/10/2024

As aulas são híbridas nas sextas-feiras e sábados com presença obrigatória. As aulas práticas e as provas intermediárias assim como o Exame Final serão administrados na sede da Lincoln Electric do Brasil em Guarulhos com presença obrigatória.

Horário:	Quintas	19h00 - 22h20
	Sextas	19h00 - 22h20
	Sábados	08h30 - 16h00

Estrutura e duração do curso

IWE Área 1 -	Fundamentos da tecnologia de soldagem (Conhecimento técnico teórico básico) 93 horas
IWE Área 2 -	Fundamentos práticos (Exercícios e demonstrações de soldagem) 60 horas
IWE Área 3 -	Curso principal (Aprofundamento dos conhecimentos de tecnologia de soldagem, exemplos de casos) 295 horas

Conteúdo do curso

1. Processos e equipamentos de soldagem

Fontes de corrente de solda, soldagem manual por arco, soldagem MIG/MAG, soldagem TIG, soldagem oxiacetilênica, a arco submerso, por resistência, processos de soldagem especiais, técnicas de revestimento, processos automatizados solda robotizada, brasagem solda de plástico

2. Materiais e seus comportamentos durante a soldagem

Fabricação e identificação de aços, ensaios destrutivos de materiais e cordões de solda, metalografia, estruturas e propriedades dos metais, ligas e diagramas de equilíbrio, aptidão à solda, aços de liga alta e baixa, materiais de alumínio, cobre e níquel.

3. Projeto e construção

Fundamentos da mecânica de materiais e cálculo do cordão de solda, princípios de concepção, preparação e representação do cordão, mecânica de rupturas, comportamento de peças soldadas com diferentes solicitações, construções em alumínio, solda de aços de armação de concreto.

4. Tecnologia de produção e aplicação

Qualidade assegurada na operação de soldagem, ensaios de processos, tensões residuais e torções em componentes soldados, instalações de oficina, rentabilidade, ensaios não destrutivos de materiais e cordão de solda, soldagem de reparos, segurança no local de trabalho e prevenção de acidentes.