













# IWT GmbH Wir stellen uns vor.

Wir sind ein hochleistungsfähiges Unternehmen im Bereich der Industrieinspektion sowie der zerstörenden und zerstörungsfreien Werkstoffprüfung. Mit unseren gut ausgebildeten und erfahrenen Kollegen können wir Ihnen eine Fülle von Dienstleistungen rund um das Thema Druckgeräte, Stahlbau, Werkstoffprüfung und Schweißtechnik anbieten.

Unser Anspruch ist in erster Linie: Qualität, Zuverlässigkeit und Flexibilität!

Deshalb setzen wir konsequent auf die Weiterbildung unserer Ingenieure und Prüfer und arbeiten ausschließlich mit eigenem Personal. Unsere Kollegen haben Zugriff auf modernstes Prüfequipment, sodass wir in der Lage sind, eine Vielzahl an Dienstleistungen anzubieten und vor allem immer flexibel und zeitnah auf Ihre Anforderungen zu reagieren. Wir haben ein Auge auf Ihre Ziele – Dienstleistung von Experten für Experten.

Partnerschaft zu unseren Kunden schreiben wir groß und arbeiten von Anfang an fachlich konstruktiv. Immer auf höchstem Qualitätsniveau. Immer professionell.

Manufactor Manufactor Manufactor

Sorg Erbach

# Inhaltsverzeichnis Für einen besseren Überblick!

03	Vorwort		
05	Inhaltsverzeichnis		
06 - 07	Einleitung in die		
	Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung		
08 - 09	Erneuerbare Energien		
10	RT   Durchstrahlungsprüfung		
11	UT   Ultraschallprüfung		
12 - 13	Kraftwerke		
14	Wand- und Schichtdickenmessung		
15	Delta Ferritgehaltmessung		
16 - 17	Öl & Gas		
18	MT   Magnetpulverprüfung		
19	PT   Farbeindringprüfung		
20 - 21	Pipeline		
22	VT   Sichtprüfung		
23	LT   Dichtheitsprüfung		
24 - 25	Chemie		
26	Mobile Werkstoffanalyse		
27	PMI   Positive Material Identifikation		
28 - 29	Schiffsbau		
30	Mobile Härteprüfung		
31	Übersicht ZFP		
32 - 33	Bergbau / Maschinenbau		
34 - 35	Einleitung in die		
	Zerstörende Werkstoffprüfung		
36 - 37	Werkstoffe / Schweißtechnik		
38 - 45	Industrieinspektion & Expediting		
46	Qualifikationen		
47	Imprint		













### Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung Stets zuverlässige Ergebnisse

Über die ganze Bandbreite der zerstörungsfreien Werkstoffprüfverfahren wie z.B. RT, UT, MT, PT, VT, LT sowie mobile Härteprüfung, Wand- und Schichtdickenmessung, Positive Material Identifikation (PMI), Delta Ferrit Messung usw. können wir mit unseren qualifizierten und erfahrenen Prüfern Ihre Prüfaufgaben kompetent und effizient durchführen.

Mit modernen, komplett ausgestatteten Laborfahrzeugen werden Ihre Prüfaufgaben flexibel und direkt bei Ihnen vor Ort erledigt. Unsere Prüfer sind qualifiziert und zertifiziert nach ISO 9712 in RT, UT, VT, LT, MT, PT und im ASME Bereich nach SNT-TC-1A in RT, UT, VT, MT, PT. Haben Sie spezielle Prüfanforderungen, fragen Sie uns!

Wir unterstützen und beraten Sie gerne!

**ISO 9712**SNT-TC-1A













# **Durchstrahlungsprüfung**Mobile Röntgenprüfung direkt vor Ort

Mit unseren modernen, komplett ausgestatteten Laborfahrzeugen mit mobilen Röntgenanlagen und Gammastrahlern können wir Ihre Prüfaufgaben flexibel und beinah an jedem Ort durchführen. Die Entwicklung und Bewertung der Röntgenaufnahmen sowie die komplette Dokumentation werden direkt vor Ort erstellt, sodass Sie unmittelbar nach der Prüfung Ihr Prüfergebnis und das zugehörige Protokoll in den Händen halten.

Auch Durchstrahlungsprüfungen von Orbitalschweißnähten von Rohr-/Rohrbodenverbindungen können wir für Sie durchführen.

Für prüftechnische Beratungen oder Nachbewertungen von Röntgenfilmen als unabhängige Stelle stehen Ihnen erfahrene RT Level III Prüfer zur Verfügung!













## Schweißnahtprüfung, Halbzeugprüfung

Für die manuelle Ultraschallprüfung von Schweißnähten, Gussteilen, Schmiedestücken, Rohren, Blechen usw. setzen wir moderne digitale Ultraschallgeräte ein. Geprüft werden können hier eine Vielzahl von Werkstoffen, wie zum Beispiel Metalle, aber auch Kunststoffe und Faserverbundwerkstoffe.

Auch Zustandsbeurteilung von Behältern und Rohrleitungen auf Erosion und Korrosion können mit der Ultraschallprüfung durchgeführt werden!



AVG



**Delta Ferritgehaltmessung** Basler-Norm - ISO 17655











### land- und Schichtdickenmessun Wanddickenmessung

Im Bereich der Wand- und Schichtdickenmessung steht uns modernstes Prüfequipment zur Verfügung.

#### Wanddickenmessung

Hier setzen wir verschiedene digitale Ultraschallmessgeräte ein, die es auch ermöglichen, die Wanddicke von beschichteten Bauteilen zu messen sowie die Bestimmung der Restwanddicke von Pipelines, Druckbehältern, Kesselrohre eines Kraftwerks, Speichertanks und vielen anderen Komponenten zu bestimmen, die Korrosion oder Erosion ausgesetzt sind. Es können Metalle, aber auch verschiedene Nichtmetalle geprüft werden, z. B. Glas, Keramik, Kunststoff usw.

#### Know-how bei Kleinkraftwerken!

Insbesondere bei Biomasseheizkraftwerken verfügen wir über ein hohes Maß an Erfahrung und genaue Kenntnisse der Kesselanlagen und können somit eigene Messlösungen auch für schwer zugängliche Bereiche anbieten. Wir unterstützen Sie mit Rat und Tat bei der Gesamtrevision Ihrer Anlage.



#### Zerstörungsfreie Schichtdickenmessung

Dies erfolgte nach dem magnetinduktiven Verfahren und/oder Wirbelstrom-Verfahren. Mit unseren mobilen Messgeräten können wir die Prüfungen an fast jedem Ort durchführen.

#### Anwendungsgebiete sind hier:

Schichtdickenmessung von nichtmagnetischen Schichten wie Zn, Cr, Cu, Zinn auf Stahl, Farben, Lacke, Plastik auf Stahl oder auf Al, Cu, Messing, Emaillelack in Stahlkesseln, dicke Isolierschichten auf Eisen, dicke leitfähige Schichten auf Eisen oder Nickelschichten auf Nichteisen.

Auch das Messen von Cladding-Schichten z.B. auf Kesselrohren in Kraftwerken können wir für Sie durchführen.









## Basler-Norm - ISO 17655

Chemie-, Energie- und verfahrenstechnische Anlagen sind oft Hitze, aggressiven Medien und hohem Druck ausgesetzt. Diese Umstände erfordern besonders korrosions- und säurebeständige Stähle, die mechanisch auch noch bei hohen Temperaturen beanspruchbar sind. Liegt zu wenig Ferrit vor, wird das Schweißgut heißrissanfällig. Bei zu hohem Ferritgehalt verringert sich die Zähigkeit und Duktilität sowie die Korrosionsbeständigkeit des Stahls. Bei Duplex-Stählen bewirkt ein Mangel an Ferrit im Schweißnahtbereich eine Verringerung der Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und der Festigkeit.

Wir messen den Ferritgehalt in austenitischen und Duplex-Stählen nach dem magnetinduktiven Verfahren. Einsatzbereiche liegen bei Vorort-Messungen z.B. von austenitischen Plattierungen sowie Schweißnähten in Edelstahlrohren, Behältern, Kesseln oder sonstigen Erzeugnissen aus austenitischem oder **Duplex-Stahl.** 

### δ- Ferrit

Duplex Stähle















Zuverlässige Prüfung von Oberflächenfehlern

Mit der Magnetpulverprüfung werden zuverlässig Materialtrennungen wie Risse in der Oberfläche und im oberflächennahen Bereich von ferromagnetischen Werkstoffen nachgewiesen. Mit unserem mobilen Prüfequipment führen wir die Prüfung direkt bei Ihnen vor Ort durch.

Aber auch die Prüfung von großen Stückzahlen von Serienteilen wie Schrauben, Bolzen usw. können wir in unserem Labor auf speziellen Prüfbänken für Sie durchführen.













Präzise Erkennung von Oberflächenfehlern

Die Farbeindringprüfung erlaubt die präzise Erkennung von Rissen und Poren, die zur Oberfläche des Materials hin offen sind. Diese zuverlässige Methode eignet sich sowohl für metallische als auch für nicht metallische Werkstoffe.

Die Farbeindringprüfung [PT] ist eines der am häufigsten angewendeten Prüfverfahren. Diese vermeintlich einfache Prüfmethode wird oft unterschätzt und benötigt daher ausgebildetes Prüfpersonal. Mit unseren qualifizierten Prüfern können wir Ihren Anforderungen entsprechend die Farbeindringprüfungen kompetent und zuverlässig durchführen.



ISO 3452-1















### ichtprüfung

#### Visuelle Prüfung von Oberflächen und Schweißnähten

Bei der Sichtprüfung werden mit bloßem Auge oder mit Hilfsmitteln Oberflächen und auch Schweißnähte beurteilt. Eine visuelle Inspektion von Tanks, Wärmeaustauschern, Rohrleitungen und Behältern der Innenräume wird bei der Installation, bei wiederkehrenden Prüfungen und auch bei Wartungs- und Reparaturarbeiten durchgeführt.

Hierfür haben wir die unterschiedlichsten Endoskop- und Kamerasysteme inkl. qualifizierten Prüfern um für Sie, um diese Prüfung nach Ihren Anforderungen durchzuführen.













### **Dichtheitsprüfung**

### Leckortung und Messen von Leckageraten

Bei der Dichtheitsprüfung unterscheidet man zwei Prüfverfahren:

- Die lokale Lecksuche, die der Auffindung von Lecks dient (quantitativ)
- Die integrale Dichtheitsprüfung, bei der die gesamte Leckagerate des Prüflings bestimmt wird (qualitativ)

Die Dichtheitsprüfung mit Prüfgasen (in der Regel Helium He4) ist das empfindlichste Messverfahren und bietet darüber hinaus einen breiten dynamischen Bereich; ist also in der Lage, sowohl sehr kleine als auch sehr große Leckagen zu detektieren. Bei der Dichtheitsprüfung mit der Vakuumtechnik wird ausschließlich Helium als Prüfgas eingesetzt, um Leckagen nachzuweisen.

Für diese Prüfungen setzen wir modernste Lecksuchgeräte (Massenspektrometer) ein.



Helium



PMI | Positive Material Identifikation Präzise Analyse und Identifikation verschiedenster We











### Mobile Werkstoffanalyse

Bei der mobilen Werkstoffanalyse wird unter folgenden **Prüfverfahren** / *Prüfmethoden* unterschieden:

- mobile Röntgenfluoreszenzanalyse
- mobile Spektralanalyse
- PMI (Positive Material Identifikation) / Material Verwechslungsprüfung

### Röntgenfluoreszenzanalyse

Mobile Spektralanalyse

Präzise Analyse und Identifikation verschiedenster Werkstoffe

#### Die IWT GmbH ist mit modernstem Equipment für beide Prüfverfahren ausgestattet.

Die mobile Röntgenfluoreszenzanalyse wird überwiegend bei hochlegierten metallischen Werkstoffen sowie nicht metallischen Werkstoffen angewandt und ist absolut zerstörungsfrei. Auch bei kleinen oder porösen Bauteilen oder Stoffen wie z.B. Schweißzusatzwerkstoffe, Späne, Pulver, Erden oder Gesteine kann eine Röntgenfluoreszenzanalyse durchgeführt werden.

Leider ist die Analyse von Kohlenstoff, der insbesondere bei un- und niedriglegierten Werkstoffen eine wichtige Rolle spielt, nicht möglich. Mobile
Werkstoffanalyse

Die mobile Spektralanalyse wird überwiegend bei un- und niedriglegierten Werkstoffen angewandt, da auch Kohlenstoff messbar ist.

Auch hochlegierte Werkstoffe können mit der mobilen Spektralanalyse zuverlässig bestimmt werden, jedoch hinterlässt die Prüfung einen etwa 1 Cent großen Brennfleck auf der Bauteiloberfläche und ist etwas aufwändiger als die Röntgenfluoreszenzanalyse. Nichtmetalle sind nicht messbar.

#### **Typische Anwendungsgebiete:**

Im Metall-Recycling vereinfacht die PMI die Metallsortierung. Auch beim Recycling von PKW-Katalysatoren gibt die PMI preiswert und schnell Sicherheit. In der metallverarbeitenden Industrie schützen schnelle Vor-Ort-Analysen vor Reklamationen und Regressansprüchen. Hier können wir die Materialqualität im Wareneingang, in der Produktion oder bei der Endabnahme prüfen.

#### Typische Materialien:

- Chrom-Stähle, Edelstähle, NCT
- Chrom-Molybdän-Stähle
- niedrig legierte Stähle
- Werkzeugstähle
- Nickel-, Kobalt-Basis-Legierungen
- Kupfer-, Messing-, Bronze-Legierungen
- Titan- und Aluminium-Legierungen (incl. Mg, Al, Si, P, S)
- Edelmetalle Gold, Silber (Schmuck-Legierungen)
- Platin-Gruppen-Elemente in PKW-Katalysatoren

## PMI (Positive Material Identifikation) / Material Verwechslungsprüfung

Die Material Verwechslungsprüfung (PMI) kann sowohl mit der Röntgenfluoreszenzanalyse als auch mit der mobilen Spektralanalyse durchgeführt werden. In der Regel bezieht sich die Analyse auf die Hauptlegierungselemente des gesuchten Werkstoffs und ist von daher ungenauer als eine Vollanalyse, aber auch wesentlich schneller und damit kostengünstiger.

Das Ziel der PMI ist es nicht, eine möglichst genaue Analyse zu erzielen, sondern sicher und wirtschaftlich eine Materialverwechslung auszuschließen. Die Rückverfolgbarkeit von verwendeten Werkstoffen ist enorm wichtig, sodass eine PMI zunehmend in Projektspezifikationen und Kundenforderungen verankert ist.

Der Hersteller trägt die Verantwortung für sein Produkt und auch für die verwendeten (zugekauften) Halbzeuge. Die Vergangenheit hat gezeigt, dass in Zeiten von globalen Werkstoffmärkten Kontrolle besser als Vertrauen ist.

Wir unterstützen Sie gerne mit unserem Know-how und unseren Prüfungen für ein Stück mehr Sicherheit für Ihr Produkt, für Ihren Kunden und natürlich auch für Ihr Unternehmen.

















## Mobile Härteprüfung Schnelle Ergebnisse vor Ort

Unsere mobilen Härtemessgeräte ermöglichen eine schnelle und bequeme Härteprüfung vor Ort nach dem UCI-Verfahren (Ultrasonic Contact Impedance, genormt gemäß ASTM A 956 und DIN 50156). Der Prüfeindruck des Diamanten in der Materialoberfläche wird elektronisch gemessen und der Härtewert sofort angezeigt.

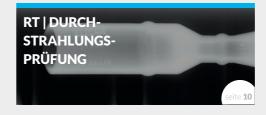
Die mobile Härteprüfung kann nahezu überall eingesetzt werden, auf Gerüsten zum Prüfen großer Behälter und Rohre oder zur Bauteilprüfung an jedem beliebigen Ort. Das UCI-Verfahren eignet sich besonders gut zur Prüfung feinkörniger Materialien verschiedener Größen und Formen sowie wärmebehandelter Oberflächen. Mithilfe der kleinen schmalen Sonden sind Messungen auch an schwer zugänglichen Stellen möglich, z.B. an Zahnflanken oder am Zahngrund.

Auf diese Weise ist zum Beispiel auch die Prüfung von Schweißnähten schnell und zuverlässig durchführbar. Die Messwerte können in HV, HRB, oder HRC angegeben werden.



### Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung

Die gesamte Bandbreite auf einem Blick

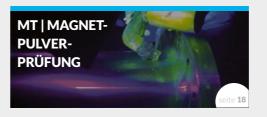




Zerstörungsfreie Werkstoffprüfung Die gesamte Bandbreite auf einem Blick



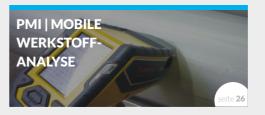














Stets zuverlässige Ergebnisse

dank unseren hochqualifizierten Experten













### rstörende Werkstoffprüfun

Von Analyse bis Zugversuch, bei uns sind Sie an der richtigen Adresse

Die IWT GmbH bietet ein vielseitiges Spektrum von zerstörenden und zerstörungsfreien Werkstoffprüfungen. Ob die Erprobung von Schweißerprüfungen, Schweißverfahrensprüfungen, Halbzeugerprobung oder eine genaue Schadensbeurteilung an einem Bauteil: Mit uns haben Sie einen kompetenten und leistungsfähigen Partner.

Wir arbeiten mit modernster Messtechnik und hochqualifiziertem Personal nach nationalen und internationalen Regeln.

#### **Unser Serviceangebot für Sie auf einen Blick:**

#### Mechanisch-technologische Prüfungen:

- Zugversuch: Rund- oder Flachzugproben, Warmzugversuch
- Härtemessungen nach Brinell (HB), Vickers (HV) oder Rockwell (HRC)
- Biegeprüfungen von Metallen und Kunststoffen
- Kerbschlagbiegeversuch nach EN und ASME

#### Materialanalysen:

• Chemische Analyse mittels Funkenspektroskopie oder als Röntgenfluoreszenzanalyse

#### Metallographie:

 Maßstabtreue Aufzeichnung von Makro- und Mikrobildern, Makro- und Mikro-Messungen (Digital mittels PC-Unterstützung), Gefügebeurteilung (Korngrößen und Reinheitsgrad), Schadensgutachten, A - Maß Bestimmungen und vieles mehr.

#### Korrosionsprüfung:

• Test auf Interkristalline Korrosion (IK - Test)

#### **Nach folgenden Verfahren und Normen:**

- ISO-3651-I Verfahren: A, B und C (alte Bezeichn.: SEP1877)
- ISO-3651-II Verfahren: A, B und C (alte Bezeichn.: SEP1877)
- ASTM G48 Verfahren: A, B und C
- Cabot Test (Bestimmung der kritischen Lochfraß-Temperatur)
- Huey Test (Ermittlung der Abtragsgeschwindigkeit)













### hr Vorteil

#### Profitieren Sie von unserem Können!

#### Qualität durch intensive Ausbildung

Dank der exzellenten Ausbildung unserer Mitarbeiter und deren Qualifikationen garantieren wir immer höchste Qualität bei allen unseren Dienstleistungen.



#### Hohe Flexibilität

Unsere hohe Flexibilität erlaubt es uns, auf alle Kundenwünsche schnell zu reagieren. Spezielle Anforderungen und Sonderwünsche können wir perfekt abdecken. Immer zielgerichtet. Immer kundennah.



#### Eigenes Personal | Eigenes Prüfequipment

Wir arbeiten ausschließlich mit hauseigenem Personal und Prüfequipment. Durch Schulungen steigern wir das Know-how unserer Kollegen Tag für Tag. Uns ist es wichtig, dass wir den Qualitätsstandard, den wir versprechen, halten können.



#### **Fundierte Erfahrung**

Wir verfügen über langjährige Erfahrung in den verschiedensten Industriesektoren und mit der ganzen Palette moderner Prüfmethoden.



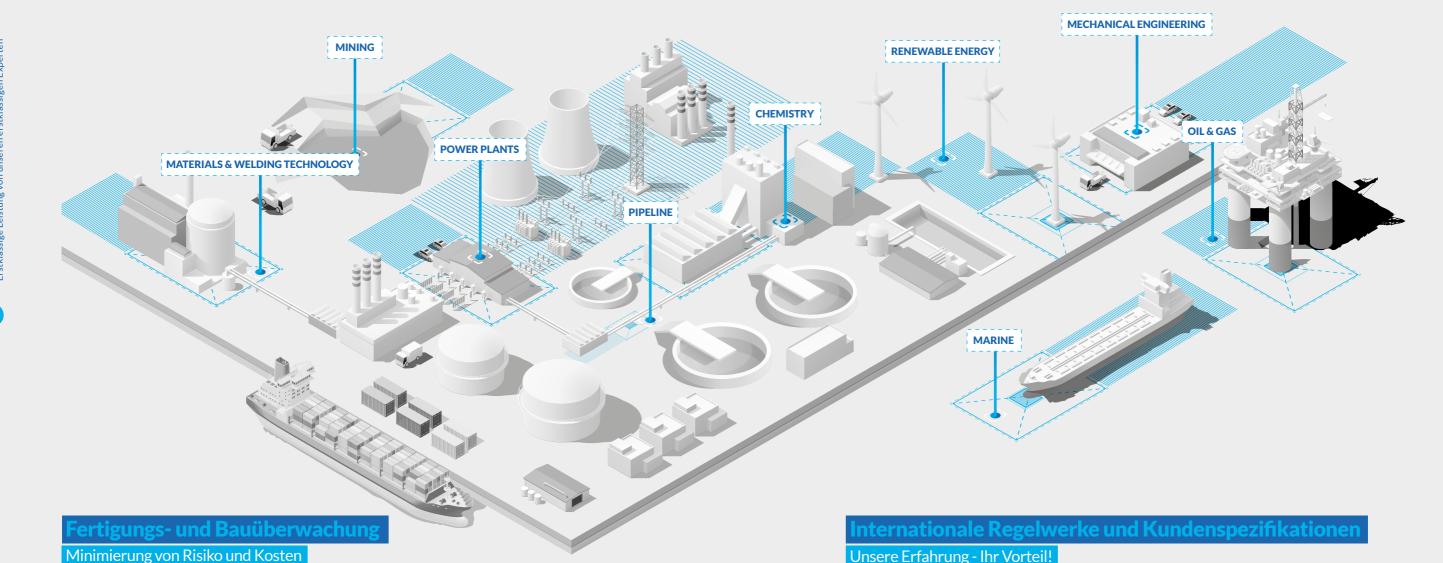
#### Zentrale Lage

Durch die zentrale Lage unseres Unternehmens nahe Frankfurt und die sehr guten Verkehrsverbindungen, z.B. zum Flughafen, sind wir innerhalb Deutschlands und weltweit schnell an Ort und Stelle.





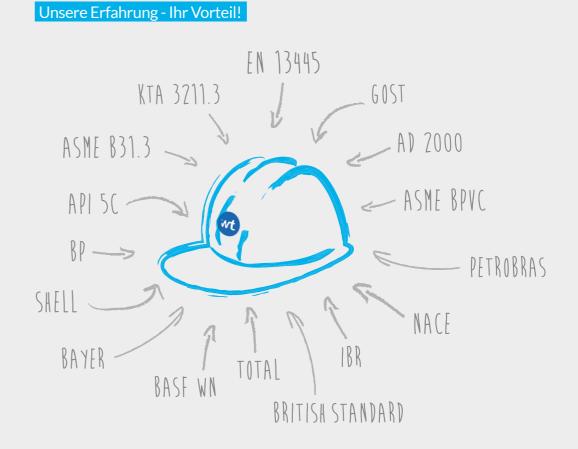




Ob es sich um die Inspektion von Produktionsteilen vor der Auslieferung oder während der Fertigung direkt an Ihrem Produktionsort handelt - wir bieten eine ganze Palette von sachverständigen Leistungen rund um das Thema Druckgeräte, Stahlbau, Maschinen und Anlagenbau. Egal ob Einzelinspektionen oder langfristige Projekte – unsere Experten stellen für Sie sicher, dass Sie die Qualität bekommen, die Sie benötigen.

Unsere Ingenieure verfügen über ein hohes Maß an Erfahrung und Ausbildung als Grundlage für eine erfolgreiche Dienstleistung. Weiterhin ist es bei uns möglich, dass unsere Inspektoren Zugriff auf unser hauseigenes Prüfequipment haben (PMI, Schichtdickenmessung, Wanddickenmessung usw.), sodass bei Inspektionen oftmals Synergien genutzt werden können, was zum einen mehr Wertschöpfung für unsere Kunden zur Folge hat und zum anderen Kosten einspart. Wir sind vertraut mit vielen Regelwerken dieser Welt und immer bereit, auch neue Wege zu gehen.

Industrieinspektionen der IWT GmbH stehen für Zuverlässigkeit und Qualität und minimieren Risiken, damit unsere Kunden die Komponenten erhalten, die sie erwarten.



## 42

### **Expediting**

Zuverlässige Kontrolle von Lieferqualität und Termintreue

Ein Lieferengpass einer kleinen untergeordneten Komponente kann die Inbetriebnahme oder Fertigstellung einer ganzen Anlage behindern oder verzögern. Insbesondere bei Großprojekten können plötzliche Lieferterminverzögerungen von einzelnen Komponenten erhebliche negative Einflüsse auf den gesamten Terminplan haben, was meist mit hohen zusätzlichen Kosten verbunden ist.

Das muss nicht sein! Unsere Expediting-Spezialisten analysieren konsequent und regelmäßig die bestätigten Liefertermine Ihrer Lieferanten, um frühzeitig mögliche Verschiebungen zu erkennen und gemeinsam mit dem Lieferanten Gegenmaßnahmen zu entwickeln, damit alles rechtzeitig dort ankommt, wo es gebraucht wird. Gerne koordinieren wir auch weltweit alle Expediting-Aktivitäten für Sie. So können Sie sich voll auf Ihr Projekt konzentrieren. Unser Motto dabei lautet: Termintreue ohne Vernachlässigung der Qualität. Denn ohne überzeugende Qualität der Produkte kann kein Projekt gelingen!

**Expediting durch Spezialisten der IWT – damit Ihr Projekt auf der** Zielgeraden durchstarten kann!



45











Saudi

Aramco

Certified













# **Produktabnahme**Wir haben ein Auge auf Ihre Ziele!

Produktabnahme / Fertigungs- / Bauüberwachung Ob Endabnahme eines Druckbehälters oder eine komplette Bauüberwachung eines Tripods für einen Windpark. Angefangen bei der Auslegung, über die Materialvorbereitung, den Zusammenbau, Schweißen, Wärmebehandlung und Prüfen bis zur Beschichtung und Auslieferung; Spezialisten der IWT GmbH vertreten Ihre Interessen auf der Baustelle, beim Hersteller oder wo immer Sie uns benötigen. Wir verfügen über fundierte Erfahrung in den verschiedensten Industriesektoren. Somit wissen wir, worauf es unseren Kunden ankommt.

Inspektionen der IWT GmbH mit Sachverstand und Kundennähe, Ihre Ziele sind unser Ansporn!

## Beschichtungsinspektionen NS 476 Frosio Certified

Die Anforderungen des Marktes, im Bezug auf den Korrosionsschutz im Stahl- und Apparatebau steigen ständig. Insbesondere bei Offshore-Komponenten kommt dem Korrosionsschutz eine besonders hohe Aufmerksamkeit zuteil. Zum einen, weil sich die meist wertvollen Komponenten oftmals in einer äußerst korrosiven Umgebung befinden, zum anderen, weil Reparaturen durch Korrosion und Nachbesserungen meist sehr aufwändig und kostspielig sind. Aus diesem Grund ist in vielen Spezifikationen und Regelwerken eine Begleitung und Abnahme der Beschichtung durch einen qualifizierten Inspektor gefordert.

Unsere Spezialisten sind Frosio NS476 Level 3 zertifiziert und garantieren eine fachkundige und professionelle Dienstleistung. Die Frosio Zertifizierung wird üblicherweise auch dann anerkannt, wenn eine Nace Zertifizierung gefordert ist.

Beschichtungsinspektionen durch die IWT GmbH minimieren Risiko und Kosten!











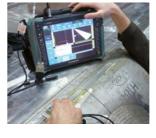












ASME
Authorized
Inspectors



## Qualitätsmonitoring wo immer Sie uns brauchen!

#### Produktionsaudits / Qualitätsmonitoring

Insbesondere bei Großprojekten wird es immer wichtiger, bei der Fülle an Komponenten und Herstellern durch geschicktes punktuelles Monitoring die verschiedenen Fertigungen und geplanten Prüfungen zu begleiten und einen Eindruck über den generellen Qualitätsstandard des Herstellers oder der Prüfungen zu bekommen, ohne, dass man ständiges vor Ort sein. Frühzeitiges Monitoring ist der Schlüssel dabei, mögliche Qualitätsdefizite im Keim zu erkennen und gegenzusteuern. Es ermöglicht dort tätig zu werden, wo es nötig ist. In späteren Projektphasen kann dies oft nur durch Resident Inspektoren erreicht werden, was sehr kostspielig ist und von den Herstellern oft ungern geduldet wird. Unsere Spezialisten sind Schweißfachingenieure und ZFP Prüfer Level 3 und verfügen über langjährige Produktionserfahrung. Sie reisen - wenn nötig - mit eigenem ZFP Equipment und sind in der Lage, sich schnell an die unterschiedlichsten Anforderungen anzupassen.

Qualitätsmonitoring der IWT GmbH spart Ressourcen und gewährleistet die Qualität, die Sie erwarten!

## **Dokumentenprüfung**Unterstützung im Projektgeschäft

#### Schweiß- und prüftechnische Beratung

Sei es die Erstellung / Prüfung einer Vorprüfunterlage nach kerntechnischen Regeln die Erstellung / Prüfung von Schweißanweisungen, Schweißverfahrensprüfungen, ZFP Prüfanweisungen, Druckprobenanweisungen, Wärmebehandlungsanweisungen, Beschichtungsanweisungen, technische Spezifikationen oder auch die Beratung hinsichtlich Werkstoffe, Schweißen, Prüfen; bei den Spezialisten der IWT GmbH sind Sie an der richtigen Adresse.

Gerne unterstützen wir Sie auch bei neuen fertigungstechnischen Herausforderungen, Zulassungen und bei der Umsetzung internationaler technischer Regeln.

IWT GmbH unterstützt Sie bei der Anwendung internationaler Regeln!



## Unsere Qualifikationen auf einen Blick:

Mit unseren gut ausgebildeten und erfahrenen Kollegen können wir Ihnen eine Fülle von Dienstleistungen rund um das Thema Druckgeräte, Stahlbau, Werkstoffprüfung und Schweißtechnik anbieten. Unser Anspruch ist in erster Linie: Qualität, Zuverlässigkeit und Flexibilität! Deshalb setzen wir konsequent auf die Weiterbildung unserer Ingenieure und Prüfer und arbeiten ausschließlich mit eigenem Personal. Unsere Kollegen haben Zugriff auf modernstes Prüfequipment, sodass wir in der Lage sind eine Vielzahl an Dienstleistungen anzubieten und vor allem immer flexibel und zeitnah auf Ihre Anforderungen zu reagieren.

**Dienstleistung von Experten – für Experten.** Partnerschaft zu unseren Kunden schreiben wir groß und arbeiten von Anfang an fachlich konstruktiv. Immer auf höchstem Qualitätsniveau. Immer professionell.

Unsere Erfahrung ist Ihr Vorteil!

- Internationale Schweißfachingenieure, National Board qualifizierte ASME Inspektoren
- ZFP Prüfer Level 3 nach EN 473/ISO9712 in RT, PT, MT, UT, VT, LT.
- ZFP Prüfer Level 3 nach SNT-TC-1A in RT, PT, MT, UT, VT, LT.
- Frosio-NS476 Painting Inspector
- Saudi Aramco Personenzertifikate für verschiedene Industriesektoren

### Herausgeber:

IWT GmbH
Inspection & Welding Technologies
Mensfelderstraße 17
65551 Limburg/Lahn | Deutschland
T. +49 (0) 6431 92970-0
F. +49 (0) 6431 92970-160
info@iwtec.de

#### Konzept und Design:

RSB DESIGN e.K. Kruppstr. 82-100 (ETEC V1) 45145 Essen T. +49 (0) 201 798833-0 F. +49 (0) 201 798833-20

**Status:** 06/2015

IWT GmbH behält sich das Recht auf Vervielfältigung, Nachdruck und Übersetzungen vor.

www.iwtec.de

