

Zertifikat



Anhang Rev. 04 zum Zertifikat
WF 0410105 HH Rev. 01 von 2007-08-23

Der Firma

Schiffbau- und Entwicklungsgesellschaft Tangermünde mbH

Werft Tangermünde Werft Genthin
Carlbau 7b Bergzower Straße 32
39590 Tangermünde 39307 Genthin

wird hiermit für die in den Beiblättern zu dieser Bescheinigung beschriebenen Verfahren die Zulassung für folgenden Anwendungsbereich erteilt:

- I. Schweißen von schiffbaulichen Konstruktionen
- II. Schweißen von Rohrleitungen
- III. Schweißen von maschinenbaulichen Konstruktionen

Fertigungsumfang/
Bauteile:
(Eintragung erfolgt nur bei
speziellen Zulassungen)

Zu II. Rohrleitungen der Rohrklasse III nach GL-Code I/1/2 - Abschnitt 11

Mit berücksichtigte
Regelwerke:

Aufsicht:
Zeugnis Nr.:
ausgestellt von:

Eileen Haarseim
D-SLV-30453-1170-101115-1002531
GSI - SLV Hannover

ausgestellt: 2010-11-15

Vertreter:
Zeugnis Nr.:
ausgestellt von:

Ulf Kiekebusch (Genthin), Thorsten Laurich (Tangermünde)

ausgestellt:

Bestandteil der Zulassung ist das Zulassungsanschreiben Tgb.-Nr. 148356-10/AKoc von 2010-12-17.

Hamburg, 2010-12-17

Zulassung ist gültig bis: 2013-12-31

Germanischer Lloyd


Ludger Hachmöller


Andreas Koch

Beiblatt-Nr.: 12
zum Zertifikat WF 0410105 HH Rev. 1

WPS-Nr.: 7 / 02 vom 2010-11-16

Der Firma

Schiffbau- und Entwicklungsgesellschaft Tangermünde mbH

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Teilmechanisches Metall-Aktiv-Gasschweißen kombiniert mit Unterpulverschweißen von höherfestem Baustahl S355 J2

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 135/121 - Teilmechanisches Metall-Aktiv-Gasschweißen (Wurzel) / Eindraht-Unterpulverschweißen (Rest)
Art/Ausführung: Stumpfnah am Blech, mehrlagig, einseitig auf keramischer Badsicherungsunterlage.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Vom GL überprüfte und zugelassene Massivdraht-Gas- und Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: V-Naht, Nahtflankenwinkel ca. 15°, Luftspalt: 8 bis 10 mm. Keramische Badsicherung entsprechend der Schweißanweisung.

Nahtaufbau: Mehrlagig. Wurzel: Prozess 135 - Decklagen: Prozess 121

Wärmebehandlung beim Schweißen: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.

Schweißer: Vom Germanischen Lloyd anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe.

Sonstiges: Prüfbericht: WPB 2475/10 vom 16.11.2010

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normal- und höherfester Schiffbaustahl GL-A bis D und GL-A32 bis GL-D36 nach GL Vorschrift. Weitere vergleichbare Stahlgüten (z.B. S355J2+AR/N nach EN 10025-2) mit Genehmigung des GL.

Wanddicke(n) [mm]: 7,5 - 30

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: Nur Stumpfnähte in Wannenspostion (PA)

Wärmebehandlungszustand: ohne


Entwurfstemperatur: Abhängig von Grund- bzw. Schweißzusatzwerkstoff.

Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 146036-10/AKoc.

Hamburg,

Germanischer Lloyd



Andreas Koch

Beiblatt-Nr.: 11
zum Zertifikat WF 0410105 HH Rev. 1

WPS-Nr.: 7 / 03 vom 2010-11-16

Der Firma

Schiffbau- und Entwicklungsgesellschaft Tangermünde mbH

wird hiermit aufgrund der unter Aufsicht des Germanischen Lloyd durchgeführten schweißtechnischen Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend sowie in der Schweißanweisung genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Teilmechanisches Fülldraht-Schutzgasschweißen kombiniert mit Unterpulverschweißen von höherfestem Baustahl S355 J2

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 136/121 - Teilmechanisches Fülldraht-Schutzgasschweißen (Wurzel) / Eindraht-Unterpulverschweißen (Rest)
Art/Ausführung: Stumpfnäht am Blech, mehrlagig, einseitig auf verbleibender Badsicherung (S235).
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Vom GL überprüfte und zugelassene Fülldraht-Gas- und Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: V-Naht, Nahtflankenwinkel ca. 15°, Luftspalt: 8 bis 10 mm. Verbleibende Badsicherung aus S235 entsprechend der Schweißanweisung.

Nahtaufbau: Mehrlagig. Wurzel: Prozess 136 - Decklagen: Prozess 121

Wärmebehandlung beim Schweißen: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.

Schweißer: Vom Germanischen Lloyd anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe.

Sonstiges: Prüfbericht: WPB 2476/10 vom 30.11.2010

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normal- und höherfester Schiffbaustahl GL-A bis D und GL-A32 bis GL-D36 nach GL Vorschrift. Weitere vergleichbare Stahlgüten (z.B. S355J2+AR/N nach EN 10025-2) mit Genehmigung des GL.

Wanddicke(n) [mm]: 7,5 - 30

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: Nur Stumpfnähte in Wannensposition (PA)

Wärmebehandlungszustand: ohne


Entwurfstemperatur: Abhängig von Grund- bzw. Schweißzusatzwerkstoff.

Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 146036-10/AKoc.

Hamburg,

Germanischer Lloyd



Andreas Koch

Hinsichtlich der Geltungsdauer, der Aufrechterhaltung bzw. der Verlängerung der Zulassung sowie bezüglich der Mitteilungspflicht bei evtl. Änderungen der Zulassungsvoraussetzungen gelten die Festlegungen der jeweils aktuellen Ausgabe unserer Schweißvorschriften. Eventuelle weitere Forderungen im Anschreiben zu dieser Zulassung sind zu beachten. Es gelten die allgemeinen Geschäftsbedingungen in ihrer jeweils letzten Fassung (siehe Kapitel I - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442.