



Zertifikat

Germanischer Lloyd

Beiblatt-Nr.: 01
zum Zertifikat WF 0510165 HH

Der Firma **SGB Ing.- u. Stahlbau GmbH**

wird hiermit aufgrund der nachgewiesenen und vom Germanischen Lloyd anerkannten, gültigen Schweißerprüfungen die Zulassung entsprechend Kapitel 3, Abschnitt 1, B.3 der "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Lichtbogenhandschweißen mit Stabelektroden

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 111 - Lichtbogenhandschweißen
Art/Ausführung: Stumpfnähte, beidseitig und mehrlagig; Kehlnähte.
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißzusätze: Vom GL überprüfte und zugelassene Stabelektroden mit entsprechendem Gütegrad je nach je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: Je nach Blech- / Bauteildicke entsprechend den Normen bzw. gemäß Schweißanweisung.

Nahtaufbau: Entsprechend der jeweiligen Schweißanweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.

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

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe.

Sonstiges: ---

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Normalfeste Schiffbaustähle Gütegrad GL-A bis GL-D. Andere, gleichartige Baustähle mit einer gewährleisteten Mindeststreckgrenze bis zu 280 N/mm² nach Zustimmung des Germanischen Lloyd.

Wanddicke(n) [mm]: Je nach Geltungsbereich der vorliegenden gültigen Schweißerprüfungsbescheinigungen.

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: Alle Positionen, außer Fallnaht (PG), entsprechend den jeweils gültigen Schweißerprüfungen.

Wärmebehandlungszustand: Wie geschweißt.


Entwurfstemperatur: Abhängig von Grund- bzw. Schweißzusatzwerkstoff.

Besonderheiten, Bemerkungen: ---

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 096378-05/MvB vom 2005-08-15.

Hamburg, 2005-08-15

Germanischer Lloyd


M. Kühnel

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 1 - Schiffstechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd Aktiengesellschaft; Handelsregister Hamburg.