

# Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 02  
zum Zertifikat WF 1210037 HH

Der Firma **Lindenberg-Anlagen 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:

## Teilmechanisches Schutzgasschweißen

### Verfahrens-Einzelheiten

**Prozeß:** 135 - Metall-Aktivgasschweißen (MAG-Schweißen)  
**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 Draht-Gas-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad 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:** Übertragung von Zertifikats-Nr.: WF 0810068 HH Beiblatt 02 (Tgb.-Nr.: 029227-08/DLie vom 01.04.2008).

### Anwendungsbereich

**Grundwerkstoff(e):** Normalfeste Schiffbaustähle Gütegrad GL-A bis GL-D. Andere, gleichartige Baustähle mit einer gewährleisteten Mindeststreckgrenze bis zu 280 N/mm<sup>2</sup> 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:** ---  
**Entwurfstemperatur:** ---  
**Besonderheiten, Bemerkungen:** Metall-Aktivgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Diese Verfahrenszulassung gilt nur für das Schweißen von maschinenbauischen Konstruktionen.

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 029227-08/DLie vom 2008-04-01.

Hamburg, 2008-04-01

**Germanischer Lloyd**

Dietmar Liebich

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 - Schweißtechnik, Teil 0 - Klassifikation und Besichtigungen). Germanischer Lloyd SE, Handelsregister Hamburg, HRB 115442