

Zertifikat



Zertifikat Nr. WF 1310298 HH

Hiermit wird bescheinigt, daß der Firma

Wolf GmbH & Co. KG

Dortmunder Straße 2
57234 Wilnsdorf

aufgrund der nachgewiesenen betrieblichen Voraussetzungen und der vorgelegten Qualifikationsnachweise die

Zulassung zum Schweißen

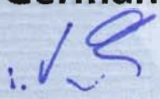
nach den **Schweißvorschriften des Germanischen Lloyd
(Klassifikations- und Bauvorschriften,
II - Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen)**

erteilt wurde.

Der Anwendungsbereich, ggfs. mitberücksichtigte andere Regelwerke, die verantwortliche(n) Aufsichtsperson(en) sowie die Geltungsdauer werden im Anhang zu diesem Zertifikat angegeben. Zugelassene Verfahren werden in den zugeordneten Beiblättern zum Anhang bestätigt.

Hamburg, 2013-10-02

Germanischer Lloyd


Marcus von Busch


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

Zertifikat



Anhang zum Zertifikat
WF 1310298 HH von 2013-10-02

Der Firma **Wolf GmbH & Co. KG**
Dortmunder Straße 2
57234 Wilnsdorf

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

- I. Schweißen von Druckbehältern
- II. Schweißen von Rohrleitungen

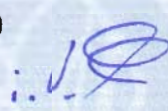
Fertigungsumfang/
Bauteile:
(Eintragung erfolgt nur bei
speziellen Zulassungen) **Zu II. Rohrleitungen der Rohrklasse I - III nach GL-Code I/1/2 - Abschnitt 11**

Mit berücksichtigte
Regelwerke: ---

Aufsicht: **Herr Dietmar Wolf**
Zeugnis Nr.: **73.5048** ausgestellt: **1993-05-14**
ausgestellt von: **Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Mannheim GmbH**
Vertreter: **Herr Peter Becher**
Zeugnis Nr.: **86 63 702/1** ausgestellt: **1986-06-19**
ausgestellt von: **Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt Duisburg**

Bestandteil der Zulassung ist das Zulassungsanschreiben Tgb.-Nr. 096626-13/DLie von 2013-10-02.

Hamburg, 2013-10-02 Zulassung ist gültig bis: **2016-06-30**
Germanischer Lloyd


Marcus von Busch


Dietmar Liebich

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 01
zum Zertifikat WF 1310298 HH

WPS-Nr.: 260 vom 2009-09-04

Der Firma **Wolf GmbH & Co. KG**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Kombiniertes Metall-Aktivgas- und Unterpulverschweißen von schweißgeeigneten Druckbehälterstählen

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 135 - Metall-Aktivgasschweißen für Wurzellage / 121 - Eindraht-UP für Füll- und Decklagen
Art/Ausführung: mehrlagige Stumpfnähte, beidseitig geschweißt
Schweißgeräte: Geeignete, entsprechend der Anweisung der verantwortlichen Schweißaufsicht.
Schweißdaten: Wie bei der Verfahrensprüfung, siehe Schweißanweisung
Schweißzusätze: Vom GL überprüfte und zugelassene Draht-Gas und Draht-Pulver-Kombinationen mit entsprechendem Gütegrad je nach Grundwerkstoff.

Nahtvorbereitung: V-Naht, Öffnungswinkel und Luftspalt wie bei der Verfahrensprüfung, siehe Schweißanweisung

Nahtaufbau: 135 für Wurzellage / 121 für Füll- und Decklagen, siehe Schweißanweisung

Wärmebehandlung beim Schweißen: Min. Vorwärmtemperatur: 100°C
Max. Zwischenlagentemperatur: 250°C
Wärmeeinbringung wie bei der Verfahrensprüfung, siehe Schweißanweisung

Schweißer: Vom GL anerkannte Schweißer/Bediener mit gültigen Bescheinigungen in der entsprechenden Prüfgruppe

Sonstiges: Vor dem Schweißen der Gegenlage in UP, Wurzellage ausschleifen.
Ergebnisse siehe WPAR-Nr. 260 vom 26.10.2009 und Bescheinigung Nr. 58474 D Teil 1/ Teil 2 vom 05.02.2010.

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): GL-P355W sowie andere, vergleichbare Druckbehälterstähle mit einer gewährleisteten Mindeststreckgrenze bis zu 355 N/mm², z.B. P355NH nach EN 10028-3, nach Zustimmung des GL

Wanddicke(n) [mm]: 15 - 60

Rohrdurchmesser [mm]: ---

Positionen: Stumpfnähte in Wannenposition (PA)

Wärmebehandlungszustand: Ungeglüht

Entwurfstemperatur: Entsprechend Grund- bzw. Schweißzusatzwerkstoff

Besonderheiten, Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz

Bemerkungen: Die Gültigkeit der Verfahrenszulassung für Druckbehälter beträgt ein Jahr. Die Aufrechterhaltung der Gültigkeit dieser Zulassung ist durch regelmäßige Gütenachweise, z. B. Ergebnisse zerstörungsfreier Prüfungen und / oder Arbeitsprüfungen, zu bestätigen. Übertragung von Zertifikatsnr.: WF 1010154 HH Beiblatt 01 (Tgb.-Nr.018556-10/DLie vom 08.04.2010).

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 096626-13/DLie vom 2013-10-02.

Hamburg, 2013-10-02

Germanischer Lloyd

Dietmar Liebich

Zertifikat



Beiblatt-Nr.: 02
zum Zertifikat WF 1310298 HH

WPS-Nr.: 193.2 vom 2002-07-22

Der Firma **Wolf GmbH & Co. KG**

wird hiermit aufgrund vorgelegter Unterlagen über eine mit einer vom Germanischen Lloyd anerkannten Prüfstelle durchgeführte Verfahrensprüfung die Zulassung nach den "Klassifikations- und Bauvorschriften II, Werkstoff- und Schweißtechnik, Teil 3 - Schweißen" für das nachstehend genannte Schweißverfahren wie folgt erteilt:

Wolfram-Inertgasschweißen von Stumpfnähten an unlegierten Stahlrohren

Verfahrens-Einzelheiten

Prozeß: 141- Wolfram-Inertgasschweißen
Art/Ausführung: Stumpfnähte, einseitig und mehrlagig.
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: V-Naht, Öffnungswinkel und Stegabstand wie bei der Verfahrensprüfung, siehe Schweißanweisung.

Nahtaufbau: Mehrlagig
Wärmebehandlung beim Schweißen: Ohne Vorwärmung
Zwischenlagentemperatur max. 250°C

Schweißer: Vom Germanischen Lloyd anerkannte Schweißer mit gültigen Schweißerprüfbescheinigungen der entsprechenden Prüfgruppe.
Sonstiges: Zugehörige Prüfberichte Nr. 193.1 vom 06.01.2010 und 193.1 vom 29.08.2002

Anwendungsbereich

Grundwerkstoff(e): Rohre aus P235GH nach DIN EN 10216-2 (St.35.8 nach DIN 17175) sowie Rohre aus vergleichbaren Stählen mit einer gewährleisteten Mindeststreckgrenze bis zu 265 N/mm² nach Zustimmung des GL.

Wanddicke(n) [mm]: 5,6 - 14,2

Rohrdurchmesser [mm]: ≥ 84

Positionen: PA

Wärmebehandlungszustand: Ohne

Entwurfstemperatur: Wie für den Grund- bzw. Schweißzusatzwerkstoff.

Besonderheiten, Bemerkungen: Schutzgasschweißen unter Wind- und Wetterschutz. Für das Schweißen von Rohrleitungen der Rohrklassen I und II und Druckbehältern ist die Aufrechterhaltung der Gültigkeit dieser Zulassung durch regelmäßige Gütenachweise, z. B. Ergebnisse zerstörungsfreier Prüfungen und / oder Arbeitsprüfungen, zu bestätigen. Übertragung von Zertifikatsnr.: WF 1010154 HH Beiblatt 02 (Tgb.-Nr.018556-10/DLie vom 08.04.2010).

Bestandteile dieser Zulassung sind das o.g. Zertifikat, ggf. die o.g. WPS und das Zulassungsanschreiben mit Tgb.-Nr. 096626-13/DLie vom 2013-10-02.

Hamburg, 2013-10-02

Germanischer Lloyd

Dietmar Liebich