

Prüfbericht Nr.: 3038.9-1

Prüfzweck:	Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) Verfahrensprüfung
Zugrunde gelegte Regelwerke	DIN EN ISO 15614-1:2008
Auftraggeber	Kienle GmbH CNC - Metallverarbeitung Riedlinger Str. 17 88499 Altheim
Art des Prüfstückes	Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung
Schweißprozeß	135 (MAG)
Stoßart/Nahtart	Stumpfstoß mit voller Durchschweißung
Grundwerkstoff	S355J2+N (1.0570)
Grundwerkstoffgruppe	1.2
Abmessung	680mm x 600mm, t=30mm
Schweißposition	PA (Wannenposition)
Anlagen	Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se) - pWPS Nr.: K-PWPS-001 (7 Seite(n))
SLV-Auftragsnummer:	2009 703 1038
Prüfergebnis:	Die Anforderung der oben genannten Regelwerke wurden erfüllt!
Bemerkung:	keine

SLV-Fellbach, NL der GSI mbH

Fellbach, den 20.08.2009

SLV-Leiter

Dipl.-Ing. H. Roth



Abtlg. Werkstofftechnik

Dipl.-Ing. Daniel Rotaru

Prüfbericht Nr.: 3038.9-1

17 Seiten insgesamt

Seite 1