

## Prüfbericht Nr.: 3066.9

<b>Prüfzweck:</b>	<b>Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR) Verfahrensprüfung</b>
<b>Zugrunde gelegte Regelwerke</b>	<b>DIN EN ISO 15614-1:2008</b>
<b>Auftraggeber:</b>	<b>Kienle GmbH Riedlinger Straße 17 88499 Altheim</b>
<b>Art des Prüfstückes</b>	<b>Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung</b>
<b>Schweißprozeß:</b>	<b>135 (Metall- Aktivgasschweißen - MAG)</b>
<b>Stoßart</b>	<b>Stumpfnahht / DV-Nahht</b>
<b>Grundwerkstoff:</b>	<b>S690QL (1.8928)</b>
<b>Grundwerkstoffgruppe:</b>	<b>3.1</b>
<b>Abmessung:</b>	<b>580x400mm / t=25mm</b>
<b>Schweißposition:</b>	<b>PA (Wannenposition)</b>
<b>Anlagen</b>	<b>Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se) - pWPS Nr.: K-PWPS-005 (3 Seite(n))</b>
<b>SLV-Auftragsnummer:</b>	<b>2009-703-1066</b>
<b>Prüfergebnis:</b>	<b>Die Anforderung der oben genannten Regelwerke wurden erfüllt!</b>
<b>Bemerkung:</b>	<b>---</b>

SLV-Fellbach, NL der GSI mbH

Fellbach, den 12.12.2009

SLV-Leiter



Dipl.-Ing. H. Roth



Abteilungsleiter Werkstofftechnik



Dipl.-Ing. (BA) R. Scholz

Prüfbericht Nr.: 3066.9

15 Seiten insgesamt

Seite 1