

## Prüfbericht Nr.: 3038.9-3

<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 CNC - Metallverarbeitung Riedlinger Str. 17 88499 Altheim</b>
<b>Art des Prüfstückes</b>	<b>T-Stoß</b>
<b>Schweißprozeß</b>	<b>135 (MAG)</b>
<b>Stoßart/Nahtart</b>	<b>Kehlnaht</b>
<b>Grundwerkstoff</b>	<b>S355J2+N (1.0570)</b>
<b>Grundwerkstoffgruppe</b>	<b>1.2</b>
<b>Abmessung</b>	<b>680mm x 400mm, t=30mm</b>
<b>Schweißposition</b>	<b>PA (Wannenposition)</b>
<b>Anlagen</b>	<b>Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se) - pWPS Nr.: K-PWPS-003 (7 Seite(n))</b>
<b>SLV-Auftragsnummer:</b>	<b>2009 703 1038</b>
<b>Prüfergebnis:</b>	<b>Die Anforderung der oben genannten Regelwerke wurden erfüllt!</b>
<b>Bemerkung:</b>	<b>keine</b>

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.: 3038.9-3

12 Seiten insgesamt

Seite 1