



Prüfbericht Nr.: 3038.9-3

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

T-Stoß

Schweißprozeß

135 (MAG)

Stoßart/Nahtart

Kehlnaht

Grundwerkstoff

S355J2+N (1.0570)

Grundwerkstoffgruppe

1.2

Abmessung

680mm x 400mm, t=30mm

Schweißposition

PA (Wannenposition)

Anlagen

Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se)

- pWPS Nr.: K-PWPS-003

(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

SLV-Leiter

Dipl.-Ing. H. Roth

SLV TELLONG SLV TE

Fellbach, den 20.08.2009

Abtlg. Werkstofftechnik

Dipl.-Ing. Daniel Rotaru

Prüfbericht Nr.: 3038

3

12 Seiten insgesamt

Seite

Schweißtechnische Lehr- und Versuchsanstalt SLV Fellbach - Niederlassung der GSI mbH SLV-Leiter Dipl.-Ing. Helmut Roth Stuttgarter Str. 86, D - 70736 Fellbach HRB 264434 Stuttgart Tel: 0711/57544-0 Fax: 0711/5754433

info@slv-fellbach.de www.slv-fellbach.de Postbank Stuttgart BLZ: 600 100 70, Konto-Nr.: 192 73-709 Fellbacher Bank BLZ: 602 613 29, Konto-Nr.: 4 114 000 IBAN DE83 6026 1329 0004 1140 00 BIC: GENO DES1 FBB

GSI - Gesellschaft für Schweißtechnik International mbH · HRB 37719 Düsseldorf Aufsichtsrat: Prof. Dr.-Ing. Heinrich Flegel, Vorsitzender

Geschäftsführer: Dr.-Ing. Šteffen Keitel

Mitglied im DVS - Deutscher Verband für Schweißen und verwandte Verfahren e.V.