

## Prüfbericht Nr.: 3038.9-4

|  |   |
|--|---|
| <b>Prüfzweck:</b>                      | <b>Qualifizierung des Schweißverfahrens (WPQR)<br/>Verfahrensprüfung</b>                                    |
| <b>Zugrunde gelegte<br/>Regelwerke</b> | <b>DIN EN ISO 15614-1:2008</b>  |
| <b>Auftraggeber</b>                    | <b>Kienle GmbH<br/>CNC - Metallverarbeitung<br/>Riedlinger Str. 17<br/>88499 Altheim</b>                    |
| <b>Art des Prüfstückes</b>             | <b>Stumpfstoß am Blech mit voller Durchschweißung</b>   |
| <b>Schweißprozeß</b>                   | <b>136 (MAG) / 121 (UP)</b>   |
| <b>Stoßart/Nahtart</b>                 | <b>Stumpfstoß mit voller Durchschweißung</b>  |
| <b>Grundwerkstoff</b>                  | <b>S355J2+N (1.0570)</b>  |
| <b>Grundwerkstoffgruppe</b>            | <b>1.2</b>  |
| <b>Abmessung</b>                       | <b>680mm x 600mm, t=50mm</b>  |
| <b>Schweißposition</b>                 | <b>PA (Wannenposition)</b>  |
| <b>Anlagen</b>                         | <b>Vorläufige Schweißanweisung (pWPS) / Materialzeugnis(se)<br/>- pWPS Nr.: K-PWPS-004<br/>(4 Seite(n))</b> |
| <b>SLV-Auftragsnummer:</b>             | <b>2009 703 1038</b>  |
| <b>Prüfergebnis:</b>                   | <b>Die Anforderung der oben genannten<br/>Regelwerke wurden erfüllt!</b>                                    |
| <b>Bemerkung:</b>                      | <b>keine</b>  |

SLV-Fellbach, NL der GSI mbH

Fellbach, den 21.08.2009

SLV-Leiter



Dipl.-Ing. H. Roth



Abtlg. Werkstofftechnik



Dipl.-Ing. Daniel Rotaru

Prüfbericht Nr.: 3038.9-4

17 Seiten insgesamt

Seite 1