

Prüfbericht Nr.: 3066.9

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

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