

Qualifizierung von Schweißverfahren (WPQR)

Nr.: 2021-111-1

Gegenstand der Begutachtung:

Schweißprozess: 135 (MAG)
Grundwerkstoff: S355J2+N
Dicke(n): t = 30 mm
Nahtart: Kehlnaht
Schweißposition: PB

Auftraggeber/Hersteller:

Heiko Hemme GmbH
Gartenstraße 9
26935 Stadland

Grundlage der Prüfung

Art der Prüfung:	Qualifizierung von Schweißverfahren (WPQR)
Auftraggeber/Hersteller und Ort der Schweißung:	Heiko Hemme GmbH Gartenstraße 9 26935 Stadland
Kennung der Hersteller-WPS:	001, 002
Datum der Schweißung:	04.08.2021
Zugrunde gelegte Regelwerke:	DIN EN ISO 15614-1:2020-05
Schweißprozess:	135 (MAG)
Nahtart:	Kehlnaht, einlagig a = 5,5 mm, mehrlagig a = 8 mm
Art des Prüfstücks:	T-Stoß
Ausführung der Schweißnaht:	einlagig, mehrlagig
Grundwerkstoff:	S355J2+N
Dicke/n des/der Grundwerkstoffe/s:	t = 30 mm
Schweißposition:	PB
Auftragsnummer der ZERT- Media GmbH:	2021-111-1
Anlage:	Vorläufige Schweißanweisung (pWPS), Werkstoff - Prüfbescheinigung
Bemerkung:	Die Schweißung erfolgte unter Aufsicht der verantwortlichen Schweißaufsichtsperson des Herstellers.

Die vorgelegten und bewerteten Proben wurden in Übereinstimmung mit den Bedingungen der im Bericht angegebenen Prüfnormen fachgerecht und entsprechend den Regeln der Technik geprüft.

Grebenstein
Ort

25.08.2021
Datum der Ausstellung

Uwe Großheilmann
Uwe Großheilmann
ZERT- Media GmbH

