

Übersichtsliste der abgelegten Verfahrensprüfungen

Anforderung und Qualifizierung DIN EN ISO 15614 - 1



VP-Nr.:	Werkstoff	Gr.	Prüfstück	Schweißverfahren		Datum	Geltungsbereich
VP - 01	1.4462	10	Rohr \varnothing 60,3 x 3,9	141	WIG	17.02.06	Rohre ab 30 mm \varnothing , 3,8 bis 7,8 mm dick
VP - 02	1.4462	10	Blech 6,0 mm	141 / 135	WIG / MAG	17.02.06	Blech 3,0 bis 12,0 mm dick, Rohr > \varnothing 150 mm
VP - 03	P 265 GH	1.1	Blech 12,0 mm	136 / 121	MAG / UP	07.04.06	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 04	1.4571	8	Blech 12,0 mm	135 / 121	MAG / UP	07.04.06	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 05	13 Cr Mo 4 - 5	5	Rohr \varnothing 60,3 x 5,5	141	WIG	07.04.06	Rohre ab 30 mm \varnothing , 3,0 bis 11,0 mm dick
VP - 06	1.4571	8	Rohr \varnothing 60,3 x 5,5	141	WIG	07.04.06	Rohre ab 30 mm \varnothing , 3,0 bis 11,0 mm dick
VP - 07	1.4539	8.2	Blech 4,0 mm	141	WIG	19.07.07	Blech 2,0 bis 8,0 mm dick, Rohr > \varnothing 150 mm
VP - 08	13 Cr Mo 4 - 5	5	Rohr \varnothing 323,9 x 25,0	141 / 111	WIG / E - Hand	26.07.07	Rohre ab 150 mm \varnothing , 12,0 bis 50,0 mm dick
VP - 09	P 355 NH	1.2	Blech 50,0 mm	136 / 121	MAG / UP	03.08.07	Blech 25,0 bis 100,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 10	P 265 GH	1.1	Blech 12,0 mm	135 / 136	MAG	18.12.07	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 11	1.4571	8	Blech 12,0 mm	135 / 136	MAG	18.12.07	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 12	1.4562	8.2	Blech 8,0 mm	135	MAG	28.08.08	Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 13	1.4539	8.2	Rohr \varnothing 25,0 x 1,5 in Boden 10 mm dick	141	WIG	15.09.08	Rohre ab 25 mm \varnothing und einer Rohrwandung von 1,2 - 1,8 mm in Rohrboden ab 10 mm dicke
VP - 14	16Mo3	1.1	Blech 12,0 mm	141 / 121	WIG / UP	01.12.08	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 15	16Mo3	1.1	Blech 12,0 mm	141	WIG	01.12.08	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > \varnothing 500 mm
VP - 16	16Mo3	1.1	Rohr \varnothing 60,3 x 5,5	141	WIG	01.12.08	Rohre ab 30 mm \varnothing , 3,0 bis 11,0 mm dick
VP - 17	1.4571	8	Rohr \varnothing 28,0 x 1,5 in Boden 10 mm dick	141	WIG	10.02.09	Rohre ab 28 mm \varnothing und einer Rohrwandung von 1,2 - 1,8 mm in Rohrboden ab 10 mm dicke

VP-Nr.:	Werkstoff	Gr.	Prüfstück	Schweißverfahren		Datum	Geltungsbereich
VP - 18	10CrMo 9-10	5	Blech 8,0 mm	135 / 121	MAG / UP	20.01.10	Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 19	10CrMo 9-10	5	Blech 8,0 mm	135	MAG	20.01.10	Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 20	S235JR	1.1	Blech 12,0 mm	135 / 136	MAG	24.11.10	Kehlnähte am Blech 6,0 bis 14,4 mm dick
VP - 21	1.4571	8	Blech 2,0 und 10,0 mm	135	MAG	07.10.11	Kehlnähte an Blechen 1,4 bis 12,0 mm dick
VP - 22	1.4571	8	Blech 2,0 und 10,0 mm	136	MAG	07.10.11	Kehlnähte an Blechen 1,4 bis 12,0 mm dick
VP - 23	P265GH mit 1.4571	1.1-8.1	Blech 12,0 mm	111	E - Hand	08.10.12	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 24	1.4529	8.2	Blech 6,0 mm	135	MAG	26.10.12	Blech 3,0 bis 12,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 25	16Mo3 mit 1.4571	1.1-8.1	Rohr ø 76,1 x 5,6	141	WIG	12.04.13	Rohre ab 38 mm ø , 3,0 bis 11,0 mm dick
VP - 26	1.4571	8	Rohr ø 20,0 x 2,0	141	WIG	07.02.14	Rohre ab ø 10 mm bis ø 40 mm, 1,4 bis 4,0 mm dick
VP - 27	S355J2WC N	1.4	Blech 8,0 mm	135	MAG	03.11.14	Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 28	SA312 TP316L	8	Rohr ø 60,3 x 5,0	141	WIG (GTAW)	14.04.15	ASME Code - PQR aus VP-06
VP - 29	SA240 316Ti	8	Blech 12,0 mm	135 / 136	MAG (GMAW)	14.04.15	ASME Code - PQR aus VP-11
VP - 30	1.4571	8	Rohr ø 16,0 x 3,0	141	WIG	04.08.06	Rohr ø 8,0 bis 32,0mm; 2,1 bis 6,0mm dick;
VP - 31	1.4571	8	Rohr ø 76,1 x 12,5	141	WIG	04.08.06	Rohr ø ab 38,05mm; 6,25 bis 25,0mm dick;
VP - 32	S 355 J2	1.2	Blech 25mm	111 / 121	E-Hand/UP	25.07.08	Blech 12,5 bis 50mm dick; Rohr > Ø 500mm;
VP - 33	S 355 J2	1.2	Blech 25mm	111 / 121	E-Hand/UP	25.07.08	Blech 12,5 bis 50mm dick; Rohr > Ø 500mm;
VP - 34	P 460 NH	1.3	Blech 30mm	136 / 138	MAG	04.03.13	Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr > Ø 500mm;
VP - 35	P 460 NH	1.3	Blech 30mm	136 / 138	MAG	05.03.13	Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr > Ø 500mm;
VP - 36	P 460 NH	1.3	Blech 30mm	111	E-Hand	05.03.13	Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr > Ø 500mm;
VP - 37	P 460 NH	1.3	Blech 30mm	111	E-Hand	12.02.13	Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr > Ø 500mm;

VP-Nr.:	Werkstoff	Gr.	Prüfstück	Schweißverfahren		Datum	Geltungsbereich
VP - 38	S355J2	1.1	Blech 12,0 mm	111	E - Hand	09.08.16	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 39	1.4562	8.2	Blech 12,0 mm	141	WIG	24.10.16	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > ø 500 mm
VP - 40	1.4571	8.1	Rohr ø 28,0 x 1,0 in Boden 20 mm dick	141	WIG	25.10.17	Rohre ab 28 mm ø und einer Rohrwandung von 0,5 - 2,0 mm in Rohrboden ab 10 mm dicke

Heringen - Lengens 30.10.2017

P. Dzwonek
erstellt

F. Stidronski
geprüft