

# Übersichtsliste der abgelegten Verfahrensprüfungen

## Anforderung und Qualifizierung DIN EN ISO 15614 - 1

Stand 01 / 2022



VP-Nr.:	Werkstoff	Gr.	Prüfstück	Schweißverfahren		Datum	Geltungsbereich	letzte AP	Bemerkung
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	1.2	Blech 12,0 mm	136 / 121	MAG / UP	07.04.06	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > $\varnothing$ 500 mm	03 / 21	
VP - 03/1	S355J2+N	1.1	Blech 12,0 mm	136 / 121	MAG / UP	01.06.21	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > $\varnothing$ 500 mm	06 / 21	
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	02 / 20	
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	03 / 21	
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	03 / 21	(ASME Code-PQR)
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	06 / 13	
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	07 / 19	
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	11 / 07	
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	03 / 21	(ASME Code-PQR)
VP - 10/1	S355J2+N	1.2	Blech 12,0 mm	135 / 136	MAG	02.06.21	Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr > $\varnothing$ 500 mm	06 / 21	
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	02 / 20	(ASME Code-PQR)
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	12 / 16	
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	05 / 13	
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	09 / 16	
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	03 / 21	

VP - 16/1	<b>P355N</b>	1.1	<b>Rohr ø 60,3 x 5,5</b>	141	<b>WIG</b>	01.06.21	<b>Rohre ab 30 mm ø , 3,0 bis 11,0 mm dick</b>	06 / 21	
VP - 17	<b>1.4571</b>	8	<b>Rohr ø 28,0 x 1,5 in Boden 10 mm dick</b>	141	<b>WIG</b>	10.02.09	<b>Rohre ab 28 mm ø und einer Rohrwandung von 1,2 - 1,8 mm in Rohrboden ab 10 mm dicke</b>	----	
VP - 18	<b>10CrMo 9-10</b>	5	<b>Blech 8,0 mm</b>	135 / 121	<b>MAG / UP</b>	20.01.10	<b>Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 19	<b>10CrMo 9-10</b>	5	<b>Blech 8,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	20.01.10	<b>Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 20	<b>S235JR</b>	1.1	<b>Blech 12,0 mm</b>	135 / 136	<b>MAG</b>	24.11.10	<b>Kehlnähte am Blech 6,0 bis 14,4 mm dick</b>	03 / 21	
VP - 21	<b>1.4571</b>	8	<b>Blech 2,0 und 10,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	07.10.11	<b>Kehlnähte an Blechen 1,4 bis 12,0 mm dick</b>	----	
VP - 22	<b>1.4571</b>	8	<b>Blech 2,0 und 10,0 mm</b>	136	<b>MAG</b>	07.10.11	<b>Kehlnähte an Blechen 1,4 bis 12,0 mm dick</b>	----	
VP - 23	<b>P265GH mit 1.4571</b>	1.1-8.1	<b>Blech 12,0 mm</b>	111	<b>E - Hand</b>	08.10.12	<b>Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 24	<b>1.4529</b>	8.2	<b>Blech 6,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	26.10.12	<b>Blech 3,0 bis 12,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 25	<b>16Mo3 mit 1.4571</b>	1.1-8.1	<b>Rohr ø 76,1 x 5,6</b>	141	<b>WIG</b>	12.04.13	<b>Rohre ab 38 mm ø , 3,0 bis 11,0 mm dick</b>	09 / 17	
VP - 26	<b>1.4571</b>	8	<b>Rohr ø 20,0 x 2,0</b>	141	<b>WIG</b>	07.02.14	<b>Rohre ab ø 10 mm bis ø 40 mm, 1,4 bis 4,0 mm dick</b>	----	
VP - 27	<b>S355J2WC N</b>	1.4	<b>Blech 8,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	03.11.14	<b>Blech 3,0 bis 16,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	CORTEN B
VP - 28	<b>SA312 TP316L</b>	8	<b>Rohr ø 60,3 x 5,0</b>	141	<b>WIG (GTAW)</b>	14.04.15		----	(ASME Code-PQR) aus VP-06
VP - 29	<b>SA240 316Ti</b>	8	<b>Blech 12,0 mm</b>	135 / 136	<b>MAG (GMAW)</b>	14.04.15		----	(ASME Code-PQR) aus VP-11
VP - 30	<b>S235JR+N</b>	1.1	<b>Blech 30,0 mm</b>	138 / 121	<b>MAG / UP</b>	08.06.10	<b>Blech 15,0 bis 60,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	<b>WSM MESSER</b>
VP - 31	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	111	<b>E - Hand</b>	04.03.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr &gt; Ø 500mm;</b>	----	<b>WSM MESSER Stumpfnaht PF</b>
VP - 32	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	111	<b>E - Hand</b>	24.04.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr &gt; Ø 500mm;</b>	----	<b>WSM MESSER Stumpfnaht PC</b>
VP - 33	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	111	<b>E - Hand</b>	24.04.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick;</b>	----	<b>WSM MESSER Kehlnaht PB/PD</b>
VP - 34	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	136 / 138	<b>MAG</b>	05.03.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr &gt; Ø 500mm;</b>	----	<b>WSM MESSER Stumpfnaht PF</b>
VP - 35	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	136 / 138	<b>MAG</b>	04.03.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick; Rohr &gt; Ø 500mm;</b>	----	<b>WSM MESSER Stumpfnaht PC</b>
VP - 36	<b>P 460 NH</b>	1.3	<b>Blech 30mm</b>	136 / 138	<b>MAG</b>	15.04.13	<b>Blech 15,0 bis 60mm dick;</b>	----	<b>WSM MESSER Kehlnaht PB/PD</b>

VP - 37									
VP - 38	<b>S355J2</b>	1.1	<b>Blech 12,0 mm</b>	111	<b>E - Hand</b>	09.08.16	<b>Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 39	<b>1.4562</b>	8.2	<b>Blech 12,0 mm</b>	141	<b>WIG</b>	24.10.16	<b>Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	02 / 20	
VP - 40	<b>1.4571</b>	8.1	<b>Rohr ø 28,0 x 1,0 in Boden 20 mm dick</b>	141	<b>WIG</b>	25.10.17	<b>Rohre ab 28 mm ø und einer Rohrwandung von 0,5 - 2,0 mm in Rohrboden ab 10 mm dicke</b>	----	
VP - 41	<b>S 355 J2</b>	1.1	<b>Blech 30,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	19.06.18	<b>Blech 15,0 bis 60,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 42	<b>1.4462</b>	10.1	<b>Blech 10,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	31.05.19	<b>Blech 3,0 bis 20,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 43	<b>1.4562</b>	8.2	<b>Blech 12,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	27.03.20	<b>Kehlnähte am Blech 6,0 bis 24,0 mm dick</b>	----	
VP - 44	<b>1.4828</b>	8.2	<b>Blech 12,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	05.2021	<b>Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 45	<b>P265GH mit 1.4828</b>	1.1 / 8.2	<b>Blech 12,0 mm</b>	135	<b>MAG</b>	05.2021	<b>Blech 3,0 bis 24,0 mm dick, Rohr &gt; ø 500 mm</b>	----	
VP - 46	<b>P 355 NTC</b>	1.2	<b>Rohr ø 168,3 x 7,1</b>	141	<b>WIG (TipTig)</b>	11.2021	<b>Rohr ø &gt; 84,0 mm; 3,0 bis 14,2 mm dick;</b>	11 / 21	
VP - 47	<b>1.4571</b>	8.1	<b>Rohr ø 139,7 x 6,3</b>	141	<b>WIG (TipTig)</b>	11.2021	<b>Rohr ø &gt; 70,0 mm; 3,0 bis 12,6 mm dick;</b>	11 / 21	