



## Prüfungsbescheinigung nach DVS® 2212

Frau/Herr	<u>Christian Weidemann</u>	Kontroll-Nr./Zeichen	<u>34.2009</u>
geb. am	<u>03.03.1965</u>	in	<u>Schwerin</u>
unterzog sich im Auftrag	<u>Bautherm GmbH, Schwerin</u>		
am	<u>28.04.2009</u>	der <u>erstmaligen</u> , wiederholten *) Kunststoffschweißerprüfung nach DVS® 2212-1 in den Untergruppen **):	<u>I 9.2, 10</u>
mit den Prüfstücken:	<u>34.2009</u>		
Bemerkungen:			
			
H.-J. Prange Schweißaufsichtsperson: Name und Unterschrift			
Zur Prüfungsbescheinigung gehört der Bewertungsbogen Kontroll-Nr:	<u>34.2009</u>		
Prüfungsergebnis („erfüllt“ bzw. „nicht erfüllt“)			
Praktische Prüfung:	<u>erfüllt</u>		
Fachkundliche Prüfung:	<u>erfüllt</u>		
Gesamtergebnis:	<u>erfüllt</u>		
Gültigkeit der Bescheinigung gemäß DVS 2212-1, Abschnitt 5.1			
bis	<u>28.04.2010</u>	Datum der Ausstellung	<u>28.04.2009</u>
	Datum		
			
Prüfer: Name und Unterschrift / P. Wachsmann		Prüfstelle/Stempel	

\*) Nichtzutreffendes ist zu streichen.

\*\*\*) Der Geltungsbereich der bestandenen Untergruppen ist aus der rückseitigen Aufstellung zu entnehmen.

Rückseite der Prüfungsbescheinigung:  
 Prüfstücke und Geltungsbereich nach DVS 2212-1

Untergruppe	Verfahren (DIN 1910-3)	Stoßart (DIN EN 22553)	Werkstoff <sup>1)</sup>	Geltungsbereich der Prüfung		
				Bauteildicke bzw. Rohrdurchmesser (mm)		
I - 1	WZ	V	PVC-U	V-/DHV - Nähte 1...10 DV - Nähte ...20		
I - 2	WF	V	PVC-U	V-/DHV - Nähte 1...10 DV - Nähte ...20		
I - 3	WZ	X	PP-H,PP-B,PP-R	V-/DHV - Nähte 1...10 DV - Nähte ...20		
I - 4.1	HS	II		I-Nähte > 2...30 und bis Ø 225		
I - 4.2	HS	II		I-Nähte > 2...50, Ø 160....500		
I - 4.3	HS	II		I-Nähte > 5...60, Ø 315...1800		
I - 5	WZ	X	PE-HD	V-/DHV - Nähte 1...10 DV - Nähte ...20		
I - 6.1	HS	II		I-Nähte > 2...30 und bis Ø 225		
I - 6.2	HS	II		I-Nähte > 2...50, Ø 160 ... 500		
I - 6.3	HS	II		I-Nähte > 5...80, Ø 315 ....1600		
I - 7	WZ	V	PVDF	V-/DHV - Nähte 1...10 DV-Nähte ...20		
I - 8	HS	II		I-Nähte 1,9...10 und bis Ø 225		
I - 9.1	HM	Stumpfstoß, V-Naht einlagig	PE-HD	bis Ø 160		
I - 9.2	HM			Ø 160...630		
I - 10	HM		PP-H, PP-B,PP-R	bis Ø 125		
I - 11	HM			PB		
I - 12.1	HD Hand		PE - HD	bis Ø 50		
I - 12.2	HD Masch.			bis Ø 125		
I - 13.1	HD Hand		PP-H, PP-B, PP-R	bis Ø 50		
I - 13.2	HD Masch.			bis Ø 125		
I - 14.1	HD Hand		PB	bis Ø 50		
I - 14.2	HD Masch.			bis Ø 110		
I - 15.1	HD Hand		PVDF	bis Ø 40		
I - 15.2	HD Masch.			bis Ø 110		
II -1.1	WE kontinuierlich		Stumpfstoß, V-Naht einlagig	PE-HD / artgleich, Draht oder Granulat	V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 20 mm bis 40 mm a < 20 mm
II - 1.2	WE Kontinuierlich				V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 30 mm bis 60 mm a < 30 mm
II - 2.1	WE Kontinuierlich			PP-H oder PP-B / PP-R Draht Granulat	V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 20 mm bis 40 mm a <20 mm
II - 2.2	WE Kontinuierlich	V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte			bis 30 mm bis 60 mm a < 30 mm	
II - 3.1	WE Kontinuierlich	PP-H oder PP-B / PP-H, -B Draht, Granulat		V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 15 mm bis 30 mm a < 15 mm	
II - 3.2	WE Kontinuierlich			V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 25 mm bis 50 mm a < 25 mm	
II - 4.1	WE Diskontinuierlich	PE-HD / artgleich Granulat		V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 15 mm bis 30 mm a <15 mm	
II - 4.2	WE Diskontinuierlich			V-, HV-Nähte DV, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 30 mm bis 60 mm a < 30 mm	

<sup>1)</sup> Qualitätsanforderungen für Grundmaterial und Schweißzusatz nach Abschnitt 8

**Bewertungsbogen zur Bescheinigung über eine Kunststoffschweißerprüfung  
Prüfung DVS 2212-1, Prüfuntergruppe I - 9.1 bis I - 15.2**

Name des Prüfungsteilnehmers Christian Weidemann Nr: 34.2009

Prüfstück Nr.	I-9.1	I-9.2	I-10	I-11	I-12.1	I-12.2	I-13.1	I-13.2	I-14.1	I-14.2	I-15.1	I-15.2
Werkstoff	PE-HD		PP'	PB	PE-HD		PP'		PB		PVDF	
Verfahren	HM				HD Hand	HD masch.	HD Hand	HD masch.	HD Hand	HD masch.	HD Hand	HD masch.
Prüfstückart	Rohr											

\* PP-H, PP-B, PP-R

**Beurteilung der Schweißdurchführung nach Abschnitt 7.3**

Identifizierung der Fügepartner												
Vorbereiten; Bedienen der Schweißgeräte												
Auswahl und Einstellung der Parameter												
Schweißnahtvorbereitung												
Geräteführung, Geschicklichkeit												
Kontrolle des Schweißablaufs												
Protokollierung												
<b>Gesamtbeurteilung</b>		e	e									

**Visuelle Beurteilung der Prüfstücke nach Abschnitt 7.4 (ggf. nach dem Aufschneiden der Prüfstücke)**

Wulstausbildung												
Winkelabweichung												
Ovalität, Verformung												
Rohreinschub												
Formschlüssigkeit												
Bindefehler												
Poren, Fremdeinschlüsse												
Heizwendellage												
<b>Gesamtbeurteilung</b>		e	e									

**Visuelle Beurteilung des Bruchbildes nach Torsionsscherversuch oder Schälversuch**

Bruchbildaussehen												
Bindefehler												
Lunker												
Poren, Fremdstoffein-schluss												
<b>Gesamtbeurteilung</b>		e	e									

Gesamtbeurteilung der Prüfung	Prüfstück Nr.											
	I-9.1	I-9.2	I-10	I-11	I-12.1	I-12.2	I-13.1	I-13.2	I-14.1	I-14.2	I-15.1	I-15.2
<b>Ergebnis</b>		e	e									

Bemerkungen:

23.04.2009  
Datum

  
 Unterschrift Prüfer