

Prüfstelle:



Kunststoff-Zentrum in Leipzig gGmbH
Technologie-, Prüf- und Weiterbildungszentrum

Prüfungsbescheinigung nach DVS[®] 2212-1

Frau/Herr Jörg Rhode Kontroll-Nr./Zeichen 1430/12.10/KuZ
 geb. am 28.03.1977 in Bad-Frankenhausen
 unterzog sich im Auftrag Rhode u. Wagner Industriebetreuung
 am 03.12.2010 der erstmaligen, wiederholten* Kunststoffschweißerprüfung
 nach Prüfgruppe I und II
 in der/den Untergruppe/n** I-1; I-3; I-4.1; I-5; I-6.1; I-12; I-13; II-1.1; II-3.1
 mit den Prüfstücken Nr. 1; 3; 4.1; 5; 6.1; 12; 13; 1.1; 3.1
 Bemerkungen: _____

(Einschränkungen, Ergänzungen, Besonderheiten, ggf. siehe Rückseite)

Zur Prüfungsbescheinigung gehört der Bewertungsbogen

Kontroll-Nr. 1430/12.10/KuZ

Prüfungsergebnisse

(„erfüllt“ bzw. „nicht erfüllt“)

Praktische Prüfung: „erfüllt“

Fachkundliche Prüfung: „erfüllt“

Gesamtergebnis: „erfüllt“

Gültigkeit der Bescheinigung gemäß DVS[®] 2212-1, Abschnitt 5.1

bis: 17.12.2011

Ort / Datum der Ausstellung: Leipzig, 16.12.2010

Herold

Prüfer
(Name und Unterschrift)



Prüfstelle
(Stempel)

* Nichtzutreffendes ist zu streichen

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

Prüfungen nach DVS® 2212-1

Prüfgruppe I						
Untergruppe	Verfahren (DIN 1910-3)	Stoßart (DIN EN 22553)	Werkstoff ¹⁾	Geltungsbereich der Prüfung		
				Bauteildicke bzw. Rohrdurchmesser [mm]		
I-1	WZ	V	PVC-U	V- / K-Nähte 1 ... 10	DV-Nähte ... 20	
I-2	WF	V	PVC-U	V- / K-Nähte 1 ... 10	V-Nähte ... 20	
I-3	WZ	X	PP ²⁾	V- / K-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 ³⁾	HS	II		I-Nähte > 5 ... 60	Ø 315 ... 1600	
I-5	WZ	X	PE-HD	V- / K-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 ³⁾	HS	II		I-Nähte > 5 ... 60	Ø 315 ... 1600	
I-7	WZ	V	PVDF	V- / K-Nähte 1 ... 10	DV-Nähte ... 20	
I-8	HS	II		I-Nähte 1,9 ... 10	und bis Ø 225	
I-9.1	HM	—	PE-HD	bis Ø 160		
I-9.2	HM			bis Ø 160 ... 630		
I-10	HM		PP ²⁾	bis Ø 125		
I-11	HM		PB	bis Ø 110		
I-12	HD		PE-HD	bis Ø 125		
I-13	HD		PP ²⁾	bis Ø 125		
I-14	HD		PB	bis Ø 110		
I-15	HD		PVDF	bis Ø 110		
Prüfgruppe II						
Untergruppe	Verfahren (DIN 1910-3)		Stoßart (DIN EN 22553)	Werkstoff	Geltungsbereich der Prüfung Bauteildicke	
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 ⁴⁾	WE Kontinuierlich		PP-H oder PP-B/PP-H, -B Draht, Granulat	V-, HV-Nähte DV-, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 25 mm bis 50 mm a < 25 mm	
II-3.2 ⁴⁾	WE Kontinuierlich			V-, HV-Nähte DV-, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 30 mm bis 60 mm a < 30 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				V-, HV-Nähte DV-, DHV-Nähte Kehlnähte	bis 30 mm bis 60 mm a < 30 mm	
<p>1) Artgleiche Schweißzusätze verwenden, Formmasstyp beachten. 2) PP-H, PP-B, PP-R 3) Die Untergruppe I-4.3 bzw. I-6.3 schließt die Untergruppe I-4.2 bzw. I-6.2 ein. 4) Die Untergruppe II-3.1 bzw. II-3.2 schließt die Untergruppe II-2.1 bzw. II-2.2 ein.</p>						