

Prüfungsbescheinigung
nach DVS 2212

Frau/Herr Jakimov, Viktor Nr.: 8111865156 / 2
geb. am 10.04.1979 in Kasachstan
unterzog sich im Auftrag der Völkers GmbH, Kalkar
am 29.11.2014 der wiederholten Kunststoffschweißerprüfung nach DVS 2212 Teil 1
in der (den) Untergruppe(n) ** UG I-9.1, I-9.2 HM

mit den Prüfstücken Nr. **

Bemerkungen

(Einschränkungen, Ergänzungen, Besonderheiten, ggf. siehe Anlage 6)

Schweißaufsichtsperson: Name und Unterschrift

Kunststoff-Schweißerpaß-Nr.:
Zu der Prüfungsbescheinigung gehören
Bewertungsbogen Nr.

8111865156 / 2-1

Prüfungsergebnisse
(„erfüllt“ bzw. „nicht erfüllt“)

Praktische Prüfung: erfüllt
Fachkundliche Prüfung: erfüllt Gesamtergebnis: erfüllt

Gültigkeit der Bescheinigung ohne den Nachweis einer Überwachung gemäß
Teil 1 Abschnitt 5.1 * / ~~Teil 3 Abschnitt 9.1*~~
bis 28.11.2015

Durch den Nachweis einer Überwachung gemäß
Teil 1 Abschnitt 5.1 * / ~~Teil 3 Abschnitt 9.2*~~
bis ./.

Datum der Ausstellung: 03.12.2014

Zirngibl


Prüfer

(Name und Unterschrift)

(Prüfstelle)
(Stempel)

* Nichtzutreffendes ist zu streichen

** Der Geltungsbereich der bestandenen Untergruppen ist aus der Anlage 6 zu entnehmen.



**Bewertungsbogen zur Bescheinigung über eine Kunststoffschweißerprüfung
 nach DVS® 2212-1, Prüfgruppe I, Prüfstücke Nr. 9 bis 15**

Name: Jakimov, Viktor

Nr.: 8111865156 / 2-1

Prüfstückherstellung: Abschnitt 7.3 (Verfahren HM und HD)												
Beurteilungskriterien (Fehler) ¹⁾												
Wahl und Messung der Schweißbedingungen								Rohr und Fitting: Nahtvorbereitung				
Rohr und Fitting: Identität								Geräteeinstellung und Handhabung				
								Kontrollmessung und Protokollierung				
Ergebnis 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
Bewertung e/ne ²⁾	e	e	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Visuelle Beurteilung: Abschnitt 7.4 (Verfahren HM)													
Beurteilungskriterien (Fehler) ¹⁾													
2.1	Bindefehler: Fehler bei der Schweißnahtvorbereitung								2.6	Bindefehler durch ungenügende Verschmelzung			
2.2	Bindefehler durch Deformation								3	Thermische Schädigung			
2.3	Bindefehler durch Verspannung								4.1	Radialverlagerte Heizwendel			
2.4	Bindefehler durch unvollständigen Rohreinschub								4.2	Verschobene Heizwendel			
2.5	Bindefehler durch ungenügende Formschlüssigkeit								5	Fremdstoffeinschlüsse			
Ergebnis der Prüfung													
Prüfstück Nr.	I-9.1	I-9.2	I-10	I-11									
Bewertung e/ne ²⁾	e	e	-	-									

Visuelle Beurteilung: Abschnitt 7.4 (Verfahren HD)													
Beurteilungskriterien (Fehler) ¹⁾													
1	Fehlerhafte Schweißwulstausbildung durch								3.4	Bindefehler durch ungenügende Verschmelzung			
1.1	- überhöhte / zu niedrige Heizelementtemperatur								4	Eingeengter Rohrquerschnitt durch			
bis	- zu kurze / lange Heizzeit									- zu hohen Fügedruck			
	- nicht bearbeitete Fügeflächen / verschmutzte Fügeteile									- zu langer Anwärzeit			
1.3	- unzulässige Toleranzen									- zu hoher Schweißtemperatur			
3.1	Bindefehler durch Deformation								5	Poren durch Fremdstoffeinschlüsse			
3.2	Bindefehler durch unvollständigen Rohreinschub									- Dampfbildung während des Schweißens			
3.3	Bindefehler durch ungenügende Formschlüssigkeit									- verschmutztes Heizelement			
Ergebnis der Prüfung													
Prüfstück Nr.					I-12.1	I-12.2	I-13.1	I-13.2	I-14.1	I-14.2	I-15.1	I-15.2	
Bewertung e/ne ²⁾													

Mechanisch-technologische Prüfung: Abschnitt 7.6.2 (Verfahren HM und HD)												
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
Bewertung e/ne ²⁾	e	e	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Gesamtergebnis												
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	PE-HD	PP	PB	PE-HD	PE-HD	PP	PP	PB	PB	PVDF	PVDF
Verfahren	HM m.	HM m.	HM m.	HM m.	HD Hd.	HD m.	HD Hd.	HD m.	HD Hd.	HD m.	HD Hd.	HD m.
Rohrdurchmesser	110	315	90	50	32	75	32	75	32	75	32	75
Bewertung e/ne ²⁾	e	e	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

¹⁾ Eintrag der Prüfstück-Nr., die zu "ne" führt

²⁾ Eintrag: e = erfüllt; ne = nicht erfüllt

Bemerkungen:

Datum: 03.12.2014

Unterschrift:

