

Anmeldung Kunststoffschweißen Prüfung DVS 2212 Teil 1, Prüfgruppe I + II

Für Ihre verbindliche Anmeldung per E-Mail (kunststoffzentrum@slv-nord.de). Bitte in Druckschrift ausfüllen.

Frau Herr

Name der Teilnehmerin / des Teilnehmers Vorname

Straße / Hausnummer PLZ / Ort

Telefon E-Mail

Geburtsdatum Geburtsort Staatsangehörigkeit, Personalausweis-Nr.

Beruf / Titel ggf. HWK Hamburg Betriebsnr. (Handwerkskarten-Rabatt)

Rechnungsadresse (falls abweichend)

Die Zahlungen Dritter, wie z. B. des Arbeitgebers, befreien nicht von der persönlichen Zahlungsverpflichtung.

Rechnungsempfänger Ansprechpartner

Straße / Hausnummer PLZ / Ort

Telefon Telefax E-Mail

Ort, Datum Unterschrift des Rechnungsempfängers / Firmenstempel

Terminwunsch: _____

Art der Prüfung: Erstprüfung Verlängerungsprüfung

Prüfung nach Druckgeräterichtlinie? ja nein

Ihre persönlichen Daten werden entsprechend den einschlägigen Vorschriften der EU-Datenschutzgrundverordnung gespeichert und geschützt. Weiterführende Informationen finden Sie in unserer Datenschutzerklärung unter www.slv-nord.de. Der Verwendung Ihrer personenbezogenen Daten für Werbezwecke können Sie jederzeit insgesamt oder für einzelne Maßnahmen widersprechen. Eine Mitteilung in Textform per E-Mail an datenschutz@slv-nord.de reicht hierfür aus.

Ich akzeptiere die [Teilnahmebedingungen inkl. Widerrufsbelehrung](#) und bestätige, dass ich die [Datenschutzerklärung der SLV Nord gGmbH](#) zur Kenntnis genommen habe.

Ort, Datum Unterschrift der Teilnehmerin / des Teilnehmers

Prüfungsvoraussetzung DVS 2212 Teil 1, Prüfgruppe I+II

Hiermit bestätigen wir, dass

Name der Teilnehmerin / des Teilnehmers

Vorname

eine der folgenden Zulassungsvoraussetzungen zu den Prüfungen erfüllt:

- Abgeschlossene Ausbildung als Kunststoffschlosser bzw. Verfahrensmechaniker Kunststoff und Kautschuk mit Erfahrungen in den zu prüfenden Schweißverfahren.
- Mehrjährige Erfahrung als Kunststoffschweißer, insbesondere in den zu prüfenden Schweißverfahren, und ausreichende Kenntnisse der Werkstoffe und Verfahrenszusammenhänge auf der Basis der DVS-Richtlinien. Dies ist durch Teilnahme an speziellen, auf die Erfahrung und das Fachwissen des Teilnehmers abgestimmten Schulungseinheiten, erfüllt.
- Technische Ausbildung (z. B. Facharbeiter oder Geselle in einem einschlägigen Beruf), ausreichende Erfahrung in der Verarbeitung von Halbzeugen aus thermoplastischen Kunststoffen einschließlich der zu prüfenden Schweißtechnik und erfolgreiche Teilnahme an dem Lehrgang nach Richtlinie DVS 2281 bzw. DVS 2282 zur Vorbereitung auf die Kunststoffschweißerprüfung.
- Technische Ausbildung (z. B. Facharbeiter oder Geselle in einem einschlägigen Beruf), und erfolgreiche Teilnahme an
 - einem Grundlehrgang über die Verarbeitung von Halbzeug aus thermoplastischen Kunststoffen, oder
 - dem entsprechenden Lehrgang zur Vorbereitung auf die Kunststoffschweißerprüfung nach Richtlinie DVS 2281 bzw. 2282.

Die Bildungseinrichtung ist berechtigt, sich die geforderten Nachweise vorlegen zu lassen.

Ort, Datum

Firmenstempel

Unterschrift

Auswahl der Untergruppen DVS 2212 Teil 1, Prüfgruppe I

Bitte kreuzen Sie an, in welchen Untergruppen der Teilnehmer geprüft werden soll.

Name der Teilnehmerin / des Teilnehmers

Vorname

Prüfgruppe I

Untergruppe	Verfahren	Werkstoff	T=Tafel R=Rohr [mm]	Geltungsbereich der Prüfung Bauteil- dicke bzw. Rohrdurchmesser [mm]	Prüfung erwünscht (Bitte ankreuzen)
I – 1	WZ	PVC-U	T 5	V-/K-Nähte 1...10 DV-Nähte...20	<input type="checkbox"/>
I – 2	WF	PVC-U	R 110	V-/K-Nähte 1...10 DV-Nähte...20	<input type="checkbox"/>
I – 3	WZ	PP	T 10	V-/K-Nähte 1...10 DV-Nähte...20	<input type="checkbox"/>
I – 4.1	HS	PP	R 110	I-Nähte > 2...30 und bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
I – 4.2	HS	PP	R 250	I-Nähte > 2...50 Ø 160...500	<input type="checkbox"/>
I – 4.3	HS	PP	R 630	I-Nähte > 2...60 Ø 315...1600	<input type="checkbox"/>
I – 5	WZ	PE-HD	T 10	V-/K-Nähte 1...10 DV-Nähte...20	<input type="checkbox"/>
I – 6.1	HS	PE-HD	R 110	I-Nähte > 2...30 und bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
I – 6.2	HS	PE-HD	R 250	I-Nähte > 2...50 Ø 160...500	<input type="checkbox"/>
I – 6.3	HS	PE-HD	R 630	I-Nähte > 2...60 Ø 315...1600	<input type="checkbox"/>
I – 7	WZ	PVD-F	T 4	V-/K-Nähte 1...10 DV-Nähte...20	<input type="checkbox"/>
I – 8	HS	PVD-F	R 110	I-Nähte > 1,9...10 und bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
I – 9.1	HM	PE-HD	R 63	bis Ø 160	<input type="checkbox"/>
I – 9.2	HM	PE-HD	R 315	Ø 160...Ø 630	<input type="checkbox"/>
I – 10	HM	PP	R110	bis Ø 125	<input type="checkbox"/>
I – 11	HM	PB	R 50	bis Ø 110	<input type="checkbox"/>
I – 12.1	HD Hand	PE-HD	R 32	bis Ø 50	<input type="checkbox"/>
I – 12.2	HD Msch.	PE-HD	R 75	bis Ø 125	<input type="checkbox"/>
I – 13.1	HD Hand	PP	R 32	bis Ø 50	<input type="checkbox"/>
I – 13.2	HD Msch.	PP	R75	bis Ø 125	<input type="checkbox"/>
I – 14.1	HD Hand	PB	R 32	bis Ø 50	<input type="checkbox"/>
I – 14.2	HD Msch.	PB	R 75	bis Ø 110	<input type="checkbox"/>
I – 15.1	HD Hand	PVD-F	R 32	bis Ø 40	<input type="checkbox"/>
I – 15.2	HD Msch.	PVD-F	R75	bis Ø 110	<input type="checkbox"/>
Sonderver- fahren/Werk- stoffe in An- lehnung an DVS 2212-1	HS	PVC		bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
	IR	PP		bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
	IR	PVD-F		bis Ø 225	<input type="checkbox"/>
	WNF	PVD-F		bis Ø 63	<input type="checkbox"/>
	WZ	ECTFE		bis 5	<input type="checkbox"/>

WZ = Warmgas-Ziehschweißen, WF = Warmgasfächelschweißen, IR = Infrarotschweißen, HS = Heizelementstumpfschweißen
HD = Heizelementmuffenschweißen, HM = Heizwendelschweißen

Ort, Datum

Firmenstempel

Unterschrift

Auswahl der Untergruppen DVS 2212 Teil 1, Prüfgruppe II

Bitte kreuzen Sie an, in welchen Untergruppen der Teilnehmer geprüft werden soll.

Name der Teilnehmerin / des Teilnehmers

Vorname

Prüfgruppe II

Untergruppe	Verfahren	Werkstoff	T=Tafel R=Rohr [mm]	Geltungsbereich der Prüfung Bauteil- dicke bzw. Rohrdurchmesser [mm]	Prüfung erwünscht (Bitte ankreuzen)
II – 1.1	WE kontinuierlich	PE-HD	T 10	V-, HV-Nähte bis 20, DV-, DHV-Nähte bis 40, K-Nähte a < 20	<input type="checkbox"/>
II – 1.2	WE kontinuierlich	PE-HD	T 20	V-, HV-Nähte bis 30, DV-, DHV-Nähte bis 60, K-Nähte a < 30	<input type="checkbox"/>
II – 2.1	WE kontinuierlich	PP	T 10	V-, HV-Nähte bis 20, DV-, DHV-Nähte bis 40, K-Nähte a < 20	<input type="checkbox"/>
II – 2.2	WE kontinuierlich	PP	T 20	V-, HV-Nähte bis 30, DV-, DHV- Nähte bis 60, K-Nähte a < 30	<input type="checkbox"/>
II – 3.1	WE kontinuierlich	PP	T 10	V-, HV-Nähte bis 15, DV-, DHV-Nähte bis 30, K-Nähte a < 15	<input type="checkbox"/>
II – 3.2	WE kontinuierlich	PP	T 20	V-, HV-Nähte bis 25, DV-, DHV- Nähte bis 50, K-Nähte a < 25	<input type="checkbox"/>
II – 4.1	WE diskontinu- ierlich	PE-HD	T 10	V-, HV-Nähte bis 15, DV-, DHV-Nähte bis 30, K-Nähte a < 15	<input type="checkbox"/>
II – 4.2	WE diskontinu- ierlich	PE-HD	T 20	V-, HV-Nähte bis 30, DV-, DHV- Nähte bis 60, K-Nähte a < 30	<input type="checkbox"/>

WE = Warmgasextrusionsschweißen, Die Untergruppe II-3.1 bzw. II-3.2 schließt die jeweilige Untergruppe II-2.1 bzw. II-2.2 ein.

Ort, Datum

Firmenstempel

Unterschrift