

1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25

Kunststoffschweißer Prüfbescheinigung nach DVS 2212-1
Plastic welder certificate according to DVS 2212-1

Kontroll-Nr. | ID: **077999V04520469-22121**
 Control No. | ID:

Name:
 Name:
 Vornamen:
 Firstname:
 Geburtsdatum und -ort:
 Date and place of birth:
 Legitimation: **J**
 Legitimation:
 Art der Legitimation **Ausweis**
 Type of Legitimation
 Beschäftigt bei: **Lühn Bau GmbH & Co. KG, Lingen**
 Employed by:
 Vorschrift | Prüfnorm: **DVS 2212-1**
 Regulation | Standard:
 Prüfung am: **08.12.2025** **Erstmalig** **Wiederholt**
 Exam Date: **08.12.2025** **first certification** **re-certification** **X**
 nach Richtlinie DVS 2212-1 in den Untergruppen: *)
 according to guideline DVS 2212-1 in the subgroups:*)
3.3, 3.5, 3.9, 3.10 ###

Bemerkung/Ergänzung zu den Untergruppen:
 Comment/Remark on the subgroups:

Prüfungsergebnisse

Test results
 Praktische Prüfung **erfüllt**
 Practical test **passed**
 Theoretische Prüfung **erfüllt**
 Theoretical exam **passed**
Gesamtergebnis **erfüllt**
Overall result **passed**

Bewertungsbogen zur Prüfung sind an der Bildungseinrichtung/Prüfstelle einsehbar.
 Evaluation forms for the qualification test can be viewed at the training centre/examination body.

Gültigkeit der Bescheinigung gemäß DVS 2212-1, Abschnitt 5.1
 Validity of the certificate according to DVS 2212-1, section 5.1

Ausstellungstag: **11.12.2025**
 Date of issue:

Gültig bis: **07.12.2026**
 Valid until:

DVS-PersZert | VBE KKT SKZ
BS Peine | 7130501
Woltorfer Straße 77, Halle G
31224 Peine, Germany



[Handwritten Signature]

Detlef Hellwig

DVS-Prüfstelle | Ort:
 DVS examination body | Place:

Stempel, Name und Unterschrift des Prüfers
Stamp, name and signature of the inspector

*) Die Zuordnung/Geltungsbereich der Untergruppen ist aus der rückseitigen Aufstellung zu entnehmen.
 *) The classification and scope of the subgroups can be seen in the list on the backside.

Prüfstücke und Geltungsbereich nach DVS 2212-1|Aug.2024

Werkstoff	Schweißverfahren	Schweißnaht	Bauteil Art	Untergruppe alt	Untergruppe neu	Bauteildicke bzw. Rohrdurchmesser (mm)	Werkstoff	Schweißverfahren	Schweißnaht	Bauteil Art	Untergruppe alt	Untergruppe neu	Bauteildicke bzw. Rohrdurchmesser (mm)
PVC-U	WZ	V	T	I-1	1.1	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20	PE-HD	HM	=	R	I-9.2	3.10	ø 160...630
PVC-U	WF	V	R	I-2	1.2		PE-HD	HM	=	R	-	3.11	ø abhängig von Verfahrensprüfung
PVC-C	WZ	V	T	-	1.3		PE-HD	HD	=	R	I-12.1	3.12	bis ø 50
PVC-C	WF	V	R	-	1.4		PE-HD	HD	=	R	I-12.2	3.13	bis ø 125
PVC-U	HS		R	I-24*	1.5	I-Nähte > 2...30, bis ø 250	PE-HD	WE	V	T	II-1.1	3.14	V-, HV-Nähte bis 20 DV-, DHV-Nähte bis 40 K-Nähte a < 20
PVC-U	HS		T	-	1.6	I-Nähte > 2...30	PE-HD	WE	V	T	II-1.2	3.15	V-, HV-Nähte bis 30 DV-, DHV-Nähte bis 60 K-Nähte a < 30
PVC-C	HS		R	I-24*	1.7	I-Nähte > 2...30, bis ø 250	PE-HD	WE	V	T	II-4.1	3.16	V-, HV-Nähte bis 15 DV-, DHV-Nähte bis 30 K-Nähte a ≤ 15
PVC-C	HS		T	-	1.8	I-Nähte > 2...30	PE-HD	WE	V	T	II-4.2	3.17	V-, HV-Nähte bis 25 DV-, DHV-Nähte bis 50 K-Nähte a < 25
PVC-U	WE	V	T	-	1.9	V-, HV-Nähte bis 15 DV-, DHV-Nähte bis 30 K-Nähte a < 15	PVDF	WZ	V	T	I-7	4.1	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20
PVC-C	WE	V	T	-	1.10	V-, HV-Nähte bis 15 DV-, DHV-Nähte bis 30 K-Nähte a < 15	PVDF Flex	WZ	V	T	-	4.2	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20
PP (PP-R)	WZ	X	T	I-3	2.1	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20	PVDF	WE	V	T	-	4.3	V-, HV-Nähte bis 15 DV-, DHV-Nähte bis 30 K-Nähte a < 15
PP (PP-R)	WZ	V	T	-	2.2	V-/ K-Nähte 1...5	PVDF	HS		R	I-8	4.4	I-Nähte > 2...30, bis ø 250
PP (PP-R)	HS		R	I-4.1	2.3	I-Nähte > 2...40, bis ø 250	PVDF	HS		R	-	4.5	I-Nähte > 2...50, ø 160...500
PP (PP-R)	HS		R	I-4.2	2.4	I-Nähte > 2...70, ø 160...500	PVDF	HS		T	-	4.6	I-Nähte > 2...30
PP (PP-R)	HS		R	I-4.3	2.5	I-Nähte > 5...150, ø 315...1600	PVDF	IR		R	I-21*	4.7	I-Nähte > 2...30, bis ø 315
PP (PP-R)	HS		R	-	2.6	I-Nähte > 150, > ø 1600	PVDF	WNF		R	I-23*	4.8	bis ø 160
PP (PP-R)	HS		T	-	2.7	I-Nähte > 2...60	PVDF	HM	=	R	-	4.9	bis ø 160
PP (PP-R)	IR		R	I-20*	2.8	I-Nähte > 2...30, bis ø 315	PVDF	HD	=	R	I-15.1	4.10	bis ø 50
PP	HM	=	R	I-10	2.9	bis ø 160	PVDF	HD	=	R	I-15.2	4.11	bis ø 125
PP	HM	=	R	-	2.10	ø 160...500	ECTFE	WZ	V	T	I-17*	5.1	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20 V-, HV-Nähte bis 10
PP	HD	=	R	I-13.1	2.11	bis ø 50	ECTFE	WE	V	T	-	5.2	DV-, DHV-Nähte bis 20 K-Nähte a < 10
PP	HD	=	R	I-13.2	2.12	bis ø 125	ECTFE	HS		T	-	5.3	I-Nähte > 2...10
PP-H, -B, -R	WE	V	T	II-2.1	2.13	V-, HV-Nähte bis 20 DV-, DHV-Nähte bis 40 K-Nähte a < 20	ECTFE	IR		R	I-22*	5.4	I-Nähte > 1...20, bis ø 200
PP-H, -B, -R	WE	V	T	II-2.2	2.14	V-, HV-Nähte bis 30 DV-, DHV-Nähte bis 60 K-Nähte a < 30	FEP	WZ	V	T	I-18*	5.5	V-/ K-Nähte 1...5, DV-Nähte ...10
PP-H, -B	WE	V	T	II-3.1	2.15	V-, HV-Nähte bis 15 DV-, DHV-Nähte bis 30 K-Nähte a < 15	FEP	IR		R	-	5.6	I-Nähte > 2...10, bis ø 160
PP-H, -B	WE	V	T	II-3.2	2.16	V-, HV-Nähte bis 25 DV-, DHV-Nähte bis 50 K-Nähte a < 25	PFA	WZ	V	T	I-16*	5.7	V-/ K-Nähte 1...5, DV-Nähte ...10
PP-H, -B	WNF		R	-	2.17*	bis ø 160	PFA	WE	V	T	-	5.8	V-, HV-Nähte bis 10 DV-, DHV-Nähte bis 20 K-Nähte a < 10
PE-HD	WZ	X	T	I-5	3.1	V-/ K-Nähte 1...10, DV-Nähte ...20	PFA	IR		R	-	5.9	I-Nähte > 2...10, bis ø 110
PE-HD	WZ	V	T	-	3.2	V-/ K-Nähte 1...5	PB	HS		R	-	6.1	I-Nähte > 2...30, bis ø 250
PE-HD	HS		R	I-6.1	3.3	I-Nähte > 2...40, bis ø 250	PB	HS		R	-	6.2	I-Nähte > 2...40, ø 355
PE-HD	HS		R	I-6.2	3.4	I-Nähte > 2...70, ø 160...500	PB	HM	=	R	I-11	6.3	bis ø 110
PE-HD	HS		R	I-6.3	3.5	I-Nähte > 5...150, ø 315...1600	PB	HD	=	R	I-14.1	6.4	bis ø 50
PE-HD	HS		R	-	3.6	I-Nähte > 150, > ø 1600	PB	HD	=	R	I-14.2	6.5	bis ø 110
PE-HD	HS		T	-	3.7	I-Nähte > 2...60	PA	HS		R	I-25*	7.1	I-Nähte > 2...30, bis ø 250
PE-HD	IR		R	I-19*	3.8	I-Nähte > 2...30, bis ø 255	PA	HM	=	R	I-26*	7.2	bis ø 250
PE-HD	HM	=	R	I-9.1	3.9	bis ø 160							

*) in Anlehnung an die DVS 2212-1