

Schweißarbeiten

Schweißprüfung auf künstlicher Wundfährte (SchwhK)

A. Allgemeines

B. Anforderungen an das Revier

C. Der künstliche Wundfährtenverlauf

1. Am Anfang der Wundfährte ist der Anschuss (jagdnah) zu markieren und mit der Fährtennummer zu versehen.
2. Am Anschuss ist der Anschussbruch zu stecken und die Fluchtrichtung zu markieren (Fährtenbruch).
3. Die Länge der Fährte, in der drei Haken mit Wundbetten sein müssen, beträgt 1000m – 1200 m. Im Fährtenverlauf dürfen Schwierigkeiten wie Bäche, Gebüsch, und Wege nicht umgangen werden.
4. Mindestabstand der nächsten Fährte soll 150 m betragen.
5. Der Anschuss und die Haken mit Wundbetten sind mit Schritthaaren zu versehen und deutlich zu markieren.
6. Am Ende der Fährte ist die Fährtennummer anzubringen.
7. Der Fährtenverlauf ist zu beschreiben bzw. unauffällig für den Hundeführer zu markieren.
Der Abstand der Markierung richtet sich nach der Übersichtlichkeit des Revierteils.
8. Übersichtlicher Fährtenverlauf, damit die Richter die Arbeitsweise des Hundes und die Zusammenarbeit des Gespannes gut verfolgen können.
9. Werden in einem Revier wiederholt Schweißprüfungen durchgeführt, so ist der Fährtenverlauf jedes Mal zu ändern.

D. Vorbereitung der Fährten zur Prüfung

E. Tag der Prüfung

1. Am Ende jeder Fährte wird ein Stück Schalenwild abgelegt, ersatzweise kann auch eine frische oder aufgetaute Decke/Schwarte abgelegt werden.
2. Das Stück/Decke/Schwarte wird von einem Helfer aus der Deckung heraus bewacht und nach Abschluss der jeweiligen Arbeit zum Ende der nächsten Fährte gebracht.
3. Nach Beendigung Arbeit sind die Fährtenzeichnungen und Markierungen zu entfernen.

D. Auswahl der Arbeit

1. Dem Führer des Hundes ist freigestellt, welche Art der Schweißarbeit er wählt.
- Reine Riemenarbeit

