

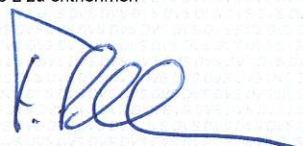
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25

Schweißer-Prüfungsbescheinigung

Prüfung Kunststoffschweißer nach DVS® 2212-1, Prüfgruppe I und II

Prüfstelle: **SKZ - KFE gGmbH**
 Standort Würzburg
 Frankfurter Straße 15-17
 97082 Würzburg

Name des Schweißers	Herr Lukas Schnitzer	Prüf.ID-Nr.: 065473V04520063
Legitimation		
Art der Legitimation		
Geburtsdatum, -ort	26.06.1994, Haßfurt	
Beschäftigt bei	HTS Frankenbau GmbH & Co. KG, Sulzdorf a.d.L.	
Vorschrift Prüfnorm	DVS® 2212-1	
Prüfung am	03.06.2020 erstmalig wiederholt X	
DVS® 2212-1 in den Untergruppen	I-6.1, I-9.1, II-1.1 ###	
mit den Prüfstücken	I-6.1, I-9.1, II-1.1 ###	
Bemerkungen		
Prüfungsergebnis		
Fachkundliche Prüfung	erfüllt	
Praktische Prüfung	erfüllt	
Gesamtergebnis	erfüllt	
Zur Prüfbescheinigung gehört der Bewertungsbogen	Kontroll-Nr.: 065473V04520063	
Datum der Ausstellung	17.06.2020	
Gültigkeit der Bescheinigung gemäß DVS 2212-1 bis	02.06.2021	
Der Geltungsbereich der bestandenen Untergruppen ist aus der Seite 2 zu entnehmen		



Frank Schuhmann
 Unterschrift Prüfer



Stempel Prüfer/Prüfstelle

1	Seite: 2 von 2		Prüfstücke und Geltungsbereich nach DVS 2212-1					
2	Untergruppe DVS	Untergruppe DIN EN 13067	Verfahren (DIN 1910-3)	Stoßart	Werkstoff	Geltungsbereich der Prüfung Bauteildicke / Rohrdurchmesser [mm]		
3	I-1	1.2	WZ	V	PVC-U	V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20		
4	I-2	1.1	WF	V		V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20		
5	I-3	2.1	WZ	X	PP-H PP-B PP-R	V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20		
6	I-4.1	2.3, 2.4	HS	II		I-Nähte >2...30 und bis Ø 225		
7	I-4.2	2.5				I-Nähte >2...50 und bis Ø 160...500		
8	I-4.3	2.5				I-Nähte >5...60 und bis Ø 315...1600		
9	I-5	3.1	WZ	V	PE-HD	V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20		
10	I-6.1	3.3, 3.4	HS	II		I-Nähte >2...30 und bis Ø 225		
11	I-6.2	3.5				I-Nähte >2...50 und bis Ø 160...500		
12	I-6.3	3.5				I-Nähte >5...60 und bis Ø 315...1600		
13	I-7	4.1	WZ	V	PVDF	V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20		
14	I-8	4.2, 4.3	HS	II		I-Nähte >1,9...10 und bis Ø 225		
15	I-9.1	3.7	HM	II	PE-HD	bis Ø 160		
16	I-9.2	3.8			PE-HD	bis Ø 160...630		
17	I-10	2.7			PP-H,-B,-R	bis Ø 125		
18	I-11	--			PB	bis Ø 110		
19	I-12.1	3.9			HD Hand	PE-HD	bis Ø 50	
20	I-12.2	3.9			HD Maschinell	PE-HD	bis Ø 125	
21	I-13.1	2.6			HD Hand	PP-H,-B,-R	bis Ø 50	
22	I-13.2	2.6			HD Maschinell		bis Ø 125	
23	I-14.1	--			HD Hand	PB	bis Ø 50	
24	I-14.2	--			HD Maschinell		bis Ø 110	
25	I-15.1	4.4			HD Hand	PVDF	bis Ø 40	
26	I-15.2	4.4	HD Maschinell	bis Ø 110				
27	I-16*	5.1	WZ	V	PFA	V-, X-, T-Nähte ≥ 1,6		
28	I-17*	5.1			ECTFE	V-, X-, T-Nähte ≥ 1,6		
29	I-18*	5.1			FEP	V-, X-, T-Nähte ≥ 1,6		
30	I-19*	--	HS-IR	II	PE-HD	bis Ø 315		
31	I-20*	--			PP-H,-B,-R	bis Ø 315		
32	I-21*	--			PVDF	bis Ø 315		
33	I-22*	--			ECTFE	bis Ø 110		
34	I-23*	--	WNF	V	PVDF	bis Ø 110		
35	I-24*	1.3	HS		PVC	≥ 3		
36	I-25*	--	HS		PA	bis Ø 160		
37	I-26*	--	HM	II	PA	bis Ø 160		
38	II-1.1	3.2	WE Kontinuierlich	V	PE-HD Zus. PE-HD	V-, HV-Nähte bis 20 X-, DHV-Nähte bis 40 Kehlnähte a < 20		
39	II-1.2	3.2			PE-HD Zus. PE-HD	V-, HV-Nähte bis 30 X-, DHV-Nähte bis 60 Kehlnähte a < 30		
40	II-2.1	2.2			PP-H,-B,-R	V-, HV-Nähte bis 20 X-, DHV-Nähte bis 40 Kehlnähte a < 20		
41	II-2.2	2.2			PP-H,-B,-R	V-, HV-Nähte bis 30 X-, DHV-Nähte bis 60 Kehlnähte a < 30		
42	II-3.1	2.2			PP-H,-B	V-, HV-Nähte bis 15 X-, DHV-Nähte bis 30 Kehlnähte a < 15		
43	II-3.2	2.2			PP-H,-B	V-, HV-Nähte bis 25 X-, DHV-Nähte bis 50 Kehlnähte a < 25		
44	II-4.1	--			WE Diskontinuierlich	V	PE-HD Zus. PE-HD	V-, HV-Nähte bis 15 X-, DHV-Nähte bis 30 Kehlnähte a < 15
45	II-4.2	--					PE-HD Zus. PE-HD	V-, HV-Nähte bis 30 X-, DHV-Nähte bis 60 Kehlnähte a < 30

*Prüfung in Anlehnung an die DVS 2212-1

Bewertung zur Bescheinigung über eine Kunststoffschweißerprüfung
Wiederholungsprüfung nach DVS 2212-1, PG I

Name Prüfungsteilnehmer: Lukas Schnitzer		Nr: 065473 V04520063
Prüfstück: I-6.1	Werkstoff: PE-HD	Verfahren: HS
Prüfstückart: Rohr		
Beurteilung der Schweißdurchführung nach Abschnitt 7.3 Identifizierung der Fügepartner / Vorbereiten; Bedienen der Schweißgeräte / Auswahl und Einstellung der Parameter / Schweißnahtvorbereitung / Geräteführung, Geschicklichkeit / Kontrolle des Schweißablaufes / Mechanische Zwischen- und Nacharbeit / Protokollierung Ergebnis Schweißdurchführung: e		
Visuelle Beurteilung der Prüfstücke nach Abschnitt 7.4 Wulstkerben / Ansätze, Buckel / Reckungen, Stauchungen / Verfärbungen, Verbrennungen / Nahtüberhöhung / Wurzelüberhöhung / Versatz der Fügepartner / Gleichmäßigkeit des Schweißnahtverlaufs / Nachbearbeitung der Schweißnaht Ergebnis visuelle Beurteilung: e		
Technologischer Biegeversuch nach Abschnitt 7.6.1 Sollwert Biegewinkel [°] 160 Kleinster Istwert Biegewinkel [°] 160 Ergebnis Technolog. Biegeversuch: e		
Visuelle Beurteilung der Bruchbildes nach Abschnitt 7.4 Bruchbildaussehen / Bindefehler / Lunker / Poren, Fremdeinschluss Ergebnis Bruchbildbeurteilung: e		
Gesamtbeurteilung der Prüfung / Ergebnis: e		

Name Prüfungsteilnehmer: Lukas Schnitzer		Nr: 065473 V04520063
Prüfstück: I-9.1	Werkstoff: PE-HD	Verfahren: HM
Prüfstückart: Rohr		
Beurteilung der Schweißdurchführung nach Abschnitt 7.3 Identifizierung der Fügepartner / Vorbereiten; Bedienen der Schweißgeräte / Auswahl und Einstellung der Parameter / Schweißnahtvorbereitung / Geräteführung, Geschicklichkeit / Kontrolle des Schweißablaufes / Protokollierung Gesamtbeurteilung: e		
Visuelle Beurteilung der Prüfstücke nach Abschnitt 7.4 (ggf. nach dem Aufschneiden der Prüfstücke) Wulstausbildung / Winkelabweichung / Ovalität, Verformung / Rohreinschub / Formschlüssigkeit / Bindefehler / Poren, Fremdeinschlüsse / Heizwendellage Gesamtbeurteilung: e		
Visuelle Beurteilung des Bruchbildes nach Torsionsscherversuch oder Schälversuch Bruchbildaussehen / Bindefehler / Lunker / Poren, Fremdstoffeinschluß Gesamtbeurteilung: e		
Gesamtbeurteilung der Prüfung / Ergebnis: e		

Name Prüfungsteilnehmer: Lukas Schnitzer		Nr: 065473 V04520063
Prüfstück: II-1.1	Werkstoff: PE-HD	Verfahren: WE KON.
Prüfstückart: Tafel		
Beurteilung der Schweißdurchführung nach Abschnitt 7.3 Identifizierung der Fügepartner / Vorbereiten; Bedienen der Schweißgeräte / Auswahl und Einstellung der Parameter / Schweißnahtvorbereitung / Geräteführung, Geschicklichkeit / Kontrolle des Schweißablaufes / Mechanische Zwischen- und Nacharbeit / Protokollierung Gesamtbeurteilung: e		
Visuelle Beurteilung der Prüfstücke nach Abschnitt 7.4 Wulstkerben, Seitenaustrieb / Ansätze, Buckel / Verfärbungen, Verbrennungen / Nahtüberhöhung / Wurzelüberhöhung / Versatz der Fügepartner / Gleichmäßigkeit des Schweißnahtverlaufs / Nachbearbeitung der Schweißnaht Gesamtbeurteilung: e		
Technologischer Biegeversuch nach Abschnitt 7.6.3 Sollwert Biegewinkel [°] 65 Kleinster Istwert Biegewinkel [°] 85 Gesamtbeurteilung: e		
Visuelle Beurteilung des Bruchbildes nach Abschnitt 7.4 Bruchbildaussehen / Bindefehler / Lunker / Poren, Fremdeinschluß Gesamtbeurteilung: e		
Gesamtbeurteilung der Prüfung / Ergebnis: e		

