

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

3 Name: **Schnitzer** Kontroll-Nr. | ID: **042980V04520456-22121**
 Name: Control No. | ID:
 4 Vornamen: **Lukas**
 Firstname:
 5 Geburtsdatum und -ort: **26.06.1994 | Haßfurt**
 Date and place of birth:
 6 Legitimation:
 Legitimation:
 7 Art der Legitimation
 Type of Legitimation
 8 Beschäftigt bei: **Derra Bau Technology GmbH + Co. KG, Ebelsbach**
 Employed by:
 9 Vorschrift | Prüfnorm: **DVS 2212-1**
 Regulation | Standard:
 10 Prüfung am: **10.11.2025** Erstmilig Wiederholt
 Exam Date: first certification re-certification **X**
 nach Richtlinie DVS 2212-1 in den Untergruppen: *)
 according to guideline DVS 2212-1 in the subgroups:*)
 11 **3.3, 3.9, 3.14 ###**

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

13 **Prüfungsergebnisse**

14 **Praktische Prüfung** erfüllt
 Practical test passed
 15 **Theoretische Prüfung** erfüllt
 Theoretical exam passed
 16 **Gesamtergebnis** erfüllt
 Overall result passed

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

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

19 Ausstellungstag: **24.11.2025** Gültig bis: **09.11.2026**
 Date of issue: Valid until:

20 **DVS-PersZert | VBE KKT SKZ**
 21 **BS Würzburg | 02090501**
 22 **Frankfurter Straße 19 c**
 23 **97082 Würzburg, Germany**



[Handwritten signature]

Frank Schuhmann

24 DVS-Prüfstelle | Ort: Stempel, Name und Unterschrift des Prüfers
 DVS examination body | Place: Stamp, name and signature of the inspector

25 *) 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		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 DV-, DHV-Nähte bis 20 K-Nähte a < 10
PP	HD	=	R	I-13.1	2.11	bis ø 50	ECTFE	WE	V	T	-	5.2	V-, HV-Nähte bis 10 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
	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