

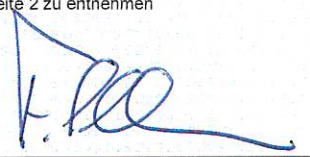
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25

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 Marco Wildenberger | Prüf.ID-Nr.: 045253V04520063 |
| Legitimation | | |
| Art der Legitimation | | |
| Geburtsdatum, -ort | 06.05.1973, Maroldsweisach | |
| Beschäftigt bei | Derra Bau Technology GmbH + Co. KG, Ebelsbach | |
| 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.: 045253V04520063 | |
| 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 | | V-/DHV-Nähte 1...10, X-Nähte ...20 |
| 6 | I-4.1 | 2.3, 2.4 | HS | II | PP-H | I-Nähte >2...30 und bis Ø 225 |
| 7 | I-4.2 | 2.5 | | | PP-B | I-Nähte >2...50 und bis Ø 160...500 |
| 8 | I-4.3 | 2.5 | | | PP-R | 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 | -- | HD Hand HD Maschinell HD Hand HD Maschinell HD Hand HD Maschinell HD Hand HD Maschinell | II | PB | bis Ø 110 |
| 19 | I-12.1 | 3.9 | | | PE-HD | bis Ø 50 |
| 20 | I-12.2 | 3.9 | | | PE-HD | bis Ø 125 |
| 21 | I-13.1 | 2.6 | | | PP-H,-B,-R | bis Ø 50 |
| 22 | I-13.2 | 2.6 | | | PP-H,-B,-R | bis Ø 125 |
| 23 | I-14.1 | -- | | | PB | bis Ø 50 |
| 24 | I-14.2 | -- | | | PB | bis Ø 110 |
| 25 | I-15.1 | 4.4 | | | PVDF | bis Ø 40 |
| 26 | I-15.2 | 4.4 | | | PVDF | bis Ø 110 |
| 27 | I-16* | 5.1 | | | WZ | V |
| 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* | -- | WNF | II | ECTFE | bis Ø 110 |
| 34 | I-23* | -- | | | PVDF | bis Ø 110 |
| 35 | I-24* | 1.3 | HS | II | PVC | ≥ 3 |
| 36 | I-25* | -- | | | 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 |
| 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: Marco Wildenberger | | Nr: 045253 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 Kleinstwert 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: Marco Wildenberger | | Nr: 045253 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: Marco Wildenberger | | Nr: 045253 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 Kleinstwert Biegewinkel [°] 85 Gesamtbeurteilung: e | | |
| Visuelle Beurteilung des Bruchbildes nach Abschnitt 7.4 Bruchbildaussehen / Bindefehler / Lunker / Poren, Fremdeinschluß Gesamtbeurteilung: e | | |
| Gesamtbeurteilung der Prüfung / Ergebnis: e | | |

