

Inhalt:

- 1 Allgemeines
- 2 Bildungseinrichtungen
- 3 Voraussetzungen
- 4 Lehrgangsgliederung, Lehrgangsdauer
- 5 Prüfung und Lehrgangsbescheinigung

1 Allgemeines

Die Ausbildung zum Kunststoffschweißer ist eine berufliche Fortbildung. Die erfolgreiche Teilnahme am Lehrgang schließt mit der Schweißerprüfung nach Richtlinie DVS® 2212-3.

2 Bildungseinrichtungen

Der Lehrgang zum Kunststoffschweißer wird an den dafür zugelassenen DVS-Bildungseinrichtungen durchgeführt.

3 Voraussetzungen

Für die Teilnahme an dem Lehrgang zum Kunststoffschweißer gelten die folgenden Voraussetzungen:

- 3.1a Nachweis von Grundkenntnissen im Bereich der Kunststoffverarbeitung

oder

- 3.1b Teilnahme an einem Grundlehrgang über die Verarbeitung von Halbzeugen aus thermoplastischen Kunststoffen nach Richtlinie DVS® 2280.

- 3.2 Beherrschen der Lehrgangssprache soweit, dass dem Unterricht gefolgt und die fachkundliche Prüfung abgelegt werden kann.

Die Voraussetzungen zur Prüfungszulassung sind in Richtlinie DVS® 2212-3 geregelt.

4 Lehrgangsgliederung, Lehrgangsdauer

Der Lehrgang mit einer Gesamtdauer von 80 Unterrichtseinheiten (UE) gliedert sich in folgende Lehrgangsteile:

- Teil 1: Fachtheorie
- Teil 2: Fachpraxis
- Teil 3: Prüfung

Eine UE entspricht einer Zeitdauer von 50 Minuten. Die Lehrgangsinhalte sind dem Themenplan zu entnehmen.

5 Prüfung und Lehrgangsbescheinigung

Die Prüfung ist in Richtlinie DVS® 2212-3 geregelt.

Nach erfolgreicher Teilnahme am Lehrgang erhält der Teilnehmer eine Teilnahmebescheinigung.

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und von der Arbeitsgruppe „Schulung und Prüfung“ genehmigt. Sie ist für DVS®-Bildungseinrichtungen verbindlich. Der Anwender muss jeweils prüfen, ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist.

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe „Fügen von Kunststoffen“
DVS, Ausschuss für Bildung, Arbeitsgruppe „Schulung und Prüfung“

Teil 1: Fachtheorie

Kap.	Lehrstoff	UE
1	Wirtschaftliche Bedeutung und Anwendung der Kunststoffe <ul style="list-style-type: none"> – Wirtschaftliche Bedeutung – Anwendungsgebiete – Eigenschaften 	0,5
2	Aufbau und Arten der Kunststoffe <ul style="list-style-type: none"> – Herstellung der Kunststoffe (vom Erdöl zum Kunststoff) – Monomer, Polymer, Polymerketten – Struktur der Kunststoffe – Thermoplaste, Duroplaste, Elastomere – Fließverhalten von Thermoplasten (MFR) 	1
3	Polymerbahnen aus PE-HD, ECB und PVC-P <ul style="list-style-type: none"> – Arten – Anwendungsgebiete – Herstellung – Eigenschaften – Verhalten in der Wärme 	3
4	Grundlagen: Schweißen von Kunststoffen <ul style="list-style-type: none"> – Definition, Einflussgrößen, Überblick über die Schweißverfahren 	2
5	Warmgasfächer- (WF) und Warmgasziehschweißen (WZ), Warmgasextrusionsschweißen (WE), Warmgasüberlappschweißen (WU), Heizelementschweißen (H), (Überblick), Heizeilschweißen (HH) <ul style="list-style-type: none"> – Verfahren, Schweißparameter – Anforderungen an die Geräte und Automaten 	8
6	Nahtgestaltung bei Überlappstößen (DVS 2225-1) <ul style="list-style-type: none"> – Nahtformen, Nahtabmessungen 	2
7	Schweißen unter Baustellenbedingungen <ul style="list-style-type: none"> – Untergrundbeschaffenheit, Umwelteinflüsse, Eigenüberwachung Sanieren von Fehlstellen <ul style="list-style-type: none"> – Fehlersuche, Reparaturmöglichkeiten – Herstellen von Anschlüssen 	4
8	Prüfung von Schweißverbindungen <ul style="list-style-type: none"> – Zerstörungsfreie Prüfung – Zerstörende Prüfung 	2
9	Dokumentation <ul style="list-style-type: none"> – Erstellen von Schweißprotokollen 	1,5
Summe Fachtheorie		24

Teil 2: Fachpraxis

Kap.	Lehrstoff	UE
1	Warmgasziehschweißen (WZ) <ul style="list-style-type: none"> – Schweißen von PVC-P und PE-HD Auftragsnähte – Nahtüberlappungen Stumpfstöße an Tafeln aus PE-HD 	8
2	Warmgasüberlappschweißen (WU) <ul style="list-style-type: none"> – WU von PVC-P, ECB und PE-HD mit Handgeräten – Prüfen der Nahtfestigkeit (Schälversuch) 	8
3	Heizelementstumpfschweißen (HS) <ul style="list-style-type: none"> – Verfahren, Schweißparameter – HS von Rohren aus PE-HD mit Schweißmaschine (Vorführung) 	12
4	Inbetriebnahme und Einstellen von Schweißgeräten und Schweißautomaten (WE, WU, HH) <ul style="list-style-type: none"> – Ermitteln und kontrollieren der Schweißparameter – Schweißen von Überlappstößen an Bahnen aus PVC-P, ECB und PE-HD mit den Verfahren WE, WU und HH – Schweißen von Stumpfstößen, Überlappnähten, Auftragsnähten – Fachgerechtes Sanieren von Fehlstellen – Herstellen von T-Stößen – Erstellen von Schweißprotokollen 	10
5	Prüfung von Schweißverbindungen	2
Summe Fachpraxis		40

Teil 3: Prüfung

	16
--	-----------

Unterrichtseinheiten gesamt

	80
--	-----------