

# Schweißzertifikat

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1  
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

|   |   |
|---|---|
| <b>Hersteller</b>   | <b>Loibl Förderanlagen GmbH</b><br><br><b>Arberstraße 40<br/>94315 Straubing<br/>DEUTSCHLAND</b>  |
| <b>Technische Spezifikation</b>   | <b>EN 1090-2:2018</b>   |
| <b>Ausführungsklasse</b>  | <b>EXC2 nach EN 1090-2</b>  |
| <b>Schweißprozess(e)</b><br><small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>  | 111 - Lichtbogenhandschweißen<br>135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode<br>141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen<br>783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas |
| <b>Werkstoffgruppe</b>  | 1.1, 1.2<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3<br>8.1<br>nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4   |
| <b>Verantwortliche<br/>Schweißaufsichtsperson</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small> | Daniel Peschl, Stufe B <span style="float: right;">geb. am: 19.04.1984</span>   |
| <b>Vertreter</b><br><small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,<br/>Geburtsdatum)</small>                                  | -   |
| <b>Bestätigung</b>  | Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.   |
| <b>Gültigkeitsbeginn</b>  | 06.08.2024  |
| <b>Gültigkeitsdauer</b>   | 07.08.2025  |
| <b>Bemerkungen</b>  | siehe Rückseite   |

**Ausstellungsort/-datum**

Düsseldorf, 06.08.2024  
Cramer

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Leiter der  
Zertifizierungsstelle

**Zertifikatsnummer: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

**Bemerkungen:**

Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN 1090-2 zu beachten.  
Anforderungen an Arbeitsprüfungen sind nach DIN EN ISO 14555 zu beachten.  
Für nichtrostende Stähle ist der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des DIBt zu beachten.

**Allgemeine Bestimmungen**

1. Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung der Betriebsstätte(n) auf, sind jederzeit unangemeldete, für den Hersteller kostenpflichtige Betriebsbesichtigungen und Prüfungen in der/den Betriebsstätte(n) durch die Prüfstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Prüfstelle anzuzeigen:
  - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
  - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
  - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
  - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.Die Prüfstelle wird in den angeführten Fällen eine ergänzende Prüfung veranlassen.
6. Mindestens zwei Monate vor Ablauf der Geltungsdauer ist bei der Prüfstelle erneut ein Antrag zu stellen, wenn die Qualifikation weiterhin bescheinigt werden soll.

**Verteiler**

1. Antragsteller
2. z.d.A.

# Welding Certificate

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:  
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

|   |  |
|---|--|
| <b>Manufacturer</b>   | <b>Loibl Förderanlagen GmbH</b>  |
|   | <b>Arberstraße 40<br/>94315 Straubing<br/>GERMANY</b>  |
| <b>Technical specification</b>  | <b>EN 1090-2:2018</b>  |
| <b>Execution class(es)</b>  | <b>EXC2 according to EN 1090-2</b>   |
| <b>Welding Process(es)</b><br><small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>                          | 111 - Manual metal arc welding<br>135 - Metal active gas welding<br>141 - TIG gas tungsten arc welding<br>783 - Drawn arc stud welding with ceramic ferrule or shielding gas |
| <b>Material Group</b>   | 1.1, 1.2<br>according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3<br>8.1<br>according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4  |
| <b>Responsible Welding Coordinator</b><br><small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small> | Daniel Peschl, Level B<br>born on: 19.04.1984  |
| <b>Substitute</b><br><small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>                      | -  |
| <b>Confirmation</b>   | All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.   |
| <b>Validity start</b>   | 06.08.2024   |
| <b>Period of validity</b>   | 07.08.2025   |
| <b>Remarks</b>  | see reverse  |

**Place and date of issue**

Düsseldorf, 06.08.2024  
Cramer

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Head of certification body

## **Certificate number: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

### **Remarks:**

The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN 1090-2.  
The requirements for work tests are to be observed acc. to DIN EN ISO 14555.  
For stainless steel grades the approval document Z-30.3-6 of DIBt must be observed.

## **General Terms**

1. This certificate is valid as long as the terms of the above technical specifications themselves or the manufacturing conditions of the essential manufacturing factory have not changed significantly.
2. This certificate may only be reproduced or published for advertising or other purposes than as a whole. The text of promotional material doesn't has to be in conflict with this certificate.
3. In case of any doubt as to the suitability of the manufacturing factory(ies) there is the possibility reserved by the inspection authority to carry out an unexpected spot checks in the manufacturing factory paid by the manufacturer
4. This certificate may be withdrawn at any time with immediate effect and be amended or modified if the conditions under which it was granted have changed, or if the terms of this certificate are not met.
5. The following changes must be reported to the inspection authority:
  - a) New production or significant changes to essential manufacturing facilities;
  - b) Change of the welding coordinator;
  - c) inception of new welding processes, new base materials and related WPQRs (welding procedure qualification record)
  - d) new essential manufacturing facilitiesThe inspection authority will cause a supplementary examination in the cases cited
6. At least two months before the expiry date there shall be submitted an application to the inspection authority, when the qualification should be recertified.

### **distributor**

1. Applicant
2. File



# Certificat de soudage

**DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

conforme à la norme EN 1090-1, tableau B.1  
pour le soudage de structures en acier selon la norme EN 1090-2

|   |  |
|---|--|
| <b>Fabricant</b>  | <b>Loibl Förderanlagen GmbH</b><br><br>Arberstraße 40<br>94315 Straubing<br>ALLEMAGNE  |
| <b>Spécifications techniques</b>  | <b>EN 1090-2:2018</b>  |
| <b>Classe d'exécution</b>   | <b>EXC2 selon la norme EN 1090-2</b>   |
| <b>Procédé(s) de soudage</b><br><small>(Référence à la norme EN ISO 4063)</small>   | 111 - Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée<br>135 - Soudage MAG avec fil-électrode fusible<br>141 - Soudage TIG avec fil d'apport<br>783 - Soudage à l'arc des goujons par fusion et forgeage avec bague en<br>céramique ou gaz de protection |
| <b>Groupe de matières<br/>primaires</b>   | 1.1, 1.2<br>selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 2 et 3<br>8.1<br>selon CEN ISO / TR 15608 et EN 1090-2, tableau 4   |
| <b>Coordinateur en soudage<br/>responsable</b><br><small>(Titre, prénom, nom, qualification,<br/>Date de naissance)</small> | Daniel Peschl, Niveau B <span style="float: right;">né le 19.04.1984</span>  |
| <b>Suppléant(s)</b><br><small>(Titre, prénom, nom, qualification,<br/>Date de naissance)</small>                            | -  |
| <b>Confirmation</b>   | Sur la base des règlements de la spécification technique ci-dessus,<br>les exigences concernant le soudage sont remplit.   |
| <b>Date de début de validité</b>  | 06.08.2024   |
| <b>Durée de validité</b>  | 07.08.2025   |
| <b>Remarques</b>  | cf. au verso   |

**Lieu/Date d'établissement** Düsseldorf, 06.08.2024  
Cramer

  
Dipl.-Ing. Gurschke  
Directeur de l'organisme de  
certification

**Numéro du certificat: DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2024.0583.001**

**Remarques:**

Les exigences relatives aux essais de production soudés selon DIN EN 1090-2 doivent être respectées.  
Les exigences relatives aux essais de production soudés selon DIN EN ISO 14555 doivent être respectées.  
Pour les aciers inoxydables, la notice d'homologation DIBt Z-30.3-6 doit être respectée.

**Dispositions générales**

1. Le présent certificat est valable tant que les dispositions des spécifications techniques citées ci-dessus elles-mêmes ou les conditions de fabrication du/des site/s de production déterminants ne sont pas modifiées de façon essentielle.
2. Ce certificat ne peut être reproduit ou publié à des fins publicitaires ou autres que dans son intégralité. Le message de textes publicitaires ne doit pas être en contradiction avec le présent certificat.
3. Le service en charge des contrôles peut effectuer des contrôles payants à tout moment dans le/les site/s en cas de doutes concernant l'aptitude du/des site/s de production.
4. Ce certificat peut être retiré, complété ou modifié à tout moment avec effet immédiat sans indemnisation, si les conditions requises pour l'attribution du certificat ont changé, ou si les dispositions du présent certificat ne sont pas respectées.
5. Les modifications suivantes doivent être déclarées au service en charge du contrôle:
  - a) Nouveaux dispositions de production ou modifications des dispositions de production essentielles;
  - b) Changement du coordinateur responsable du soudage;
  - c) Introduction de nouveaux procédés de soudage, de nouveaux matériaux de base et procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage associé (QMOS);
  - d) Nouveaux équipements essentiels de production.Dans les cas cités, le service en charge du contrôle mandatera un contrôle complémentaire.
6. Il convient de déposer une nouvelle demande au minimum deux mois avant l'arrivée à échéance de la durée de validité, si la qualification doit encore être attestée.

**Distributeurs**

1. Demandeur
2. A classer au dossier