

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2013.0305.002

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Herstellungsumfang	siehe Rückseite hergestellt durch oder für
Hersteller	LMS Landshuter Metall- und Schweißtechnik GmbH Untere Sonnenstraße 6 84030 Ergolding Deutschland
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	LMS Landshuter Metall- und Schweißtechnik GmbH Untere Sonnenstraße 6 84030 Ergolding Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn <small>Datum der Erstaussstellung</small>	01.09.2012
Nächstes Überwachungsaudit	31.08.2016
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Düsseldorf, 24.02.2015 Haberberger


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

GSIMü-EN1090-2.00019.2012.004

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

Hersteller	LMS Landshuter Metall- und Schweißtechnik GmbH Untere Sonnenstraße 6 DE 84030 Ergolding
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135, 141, 783
Werkstoffgruppe	1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Dipl.-Ing. (FH) Alfons Wörner, SFI geb. am: 21.03.1953
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	28.10.2014
Gültigkeitsdauer	28.10.2017
Bemerkungen	siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum München, 28.01.2015
Haberberger/ha



Westermeir
Vertreter des Leiters der
Prüfstelle