

# 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:

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

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

**Ausstellungsort/-datum** München, 28.01.2015  
Haberberger/ha  


  
Westermeir  
Vertreter des Leiters der  
Prüfstelle