

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

2451-CPR-EN1090-2013.0305.006

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
Hersteller	hergestellt durch oder für 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.
Datum der Erstaussstellung	01.09.2012
Nächstes Überwachungsaudit	22.11.2028
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, 22.09.2025 Biegerl


Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle

Schweißzertifikat

DVS ZERT-EN1090-2-SZ-2025.0520.001

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
84030 Ergolding
DEUTSCHLAND**

Technische Spezifikation

EN 1090-2:2018+A1:2024

Ausführungsklasse

EXC3 nach EN 1090-2

Schweißprozess(e)

(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)

135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode
141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
21 - Widerstandspunktschweißen
23 - Buckelschweißen
783 - Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas

Werkstoffgruppe

1.1, 1.2, 2.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
8.1
nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4

**Verantwortliche
Schweißaufsichtsperson**

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

Andrej Jezernik, IWE

geb. am: 02.03.1981

Vertreter

(Titel, Vorname, Name, Qualifikation,
Geburtsdatum)

-

Bestätigung

Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.

Gültigkeitsbeginn

22.09.2025

Gültigkeitsdauer

22.11.2028

Bemerkungen

siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum

Düsseldorf, 22.09.2025
Biegerl



Dipl.-Ing. Gurschke
Leiter der
Zertifizierungsstelle