

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
	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 werkseigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstausstellung	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) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	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 <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Andrej Jezernik, IWE	geb. am: 02.03.1981
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	22.09.2025	
Gültigkeitsdauer	22.11.2028	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	Düsseldorf, 22.09.2025 Biegerl	 Dipl.-Ing. Gurschke Leiter der Zertifizierungsstelle