



Zertifikat

der Konformität

der werkseigenen Produktionskontrolle

Nr.: 0408-CPR-TA01201



Gemäß der EU Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung –CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

Bauteile für Stahltragwerke

Harmonisierte Norm	Art/Ausführungsklasse des Bauproduktes	Deklarationsmethode
EN1090-1:2009+A1:2011	Tragende Stahlbauteile bis EXC 3 nach EN 1090-2 mit Korrosionsschutz und statischer Bemessung	2 und 3a nach Tab. A.1 der EN 1090-1

hergestellt durch oder für

Lorenz Pan GmbH
Bürgeraustraße 25
9900 Lienz, Österreich

und hergestellt im Werk / den Werken

Lorenz Pan GmbH
Bürgeraustraße 25
9900 Lienz, Österreich

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 dem System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat wurde erstmals am **03.06.2014** ausgestellt und 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 Herstellbedingungen im Werk nicht wesentlich geändert werden. Die nächste Überwachung ist am **02.06.2019** fällig.

Wels, 05.07.2017

Alexander Mastnak
Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter *



TÜV AUSTRIA SERVICES GMBH, Deutschstraße 10, A-1230 Wien, www.tuv.at

ZERTIFIKAT | CERTIFICATE | CERTIFICAT | CERTIFICADO | СЕРТИФИКАТ | شهادة | 证书 | 인증서



SCHWEISSZERTIFIKAT

Nr.: 0408-CPR-TA01201/1

Hersteller	Lorenz Pan GmbH Bürgeraustraße 25 9900 Lienz, Österreich
Betriebsstätten des Herstellers	Lorenz Pan GmbH Bürgeraustraße 25 9900 Lienz, Österreich
Norm	EN 1090-1:2009+A1:2011 EN 1090-2:2008+A1:2011
Ausführungsklasse	Bis einschließlich EXC 3
Schweißprozesse (Referenznummer nach ISO 4063)	111 - Lichtbogenhandschweißen 135 – Metall-Aktivgasschweißen 136 - Metall-Aktivgasschweißen m. Fülldrahtelektrode 783 – Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring
Grundwerkstoffe (Festigkeitsklasse/technische Spezifikation)	S235 - S355 nach EN 1090-2, Tabelle 2 und 3
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson	Neupauerova Lucia, IWE
Vertreter	Holzer Ewald
Bestätigung	Es wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.
Bemerkungen	Nur gültig in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zert.-Nr.: 0408-CPR-TA01201
Gültigkeitsbeginn	03.06.2014 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung	02.06.2019

Wels, 05.07.2017


Dipl.-Ing. Alexander Mastnak
Zertifizierungsbeauftragter