

ZERTIFIKAT DER KONFORMITÄT der werkseigenen Produktionskontrolle

2390-CPR-P02711113

Gemäß der Verordnung (EU) 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 9. März 2011 (Bauproduktenverordnung - construction products regulation oder CPR) gilt dieses Zertifikat für die Bauprodukte

tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke

bis EXC3 nach EN 1090-2:2018+A1:2024 (geschweißt)
Deklarationsmethode: ZA 3.2 und ZA 3.4 EN 1090-1:2009+A1:2011,

in Verkehr gebracht unter dem Namen oder der Handelsmarke von

MTE Metalltechnik Elsenhuber GmbH

Eggerweg 3
5061 Elsbethen
Österreich

und hergestellt in den Herstellwerken MTE Metalltechnik Elsenhuber GmbH in 5061 Elsbethen, Eggerweg 3 und 5083 St. Leonhard, Berchtesgadenerstraße 4, 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 System 2+ angewendet werden und dass die werkseigene Produktionskontrolle alle darin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Dieses Zertifikat in Verbindung mit dem Beiblatt Nr. P02711113/10 wurde erstmals am 13.01.2014 durch SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H. ausgestellt und bleibt längstens bis 12.01.2027 gültig, solange weder die harmonisierte Norm, das Bauprodukt, die Verfahren der Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit (AVCP) noch die Herstellungsbedingungen im Werk wesentlich geändert werden, sofern die Zertifizierung der werkseigenen Produktionskontrolle nicht von der benannten Stelle ausgesetzt oder entzogen wird. Die Gültigkeit dieses Zertifikates setzt die Einhaltung der vorgegebenen Überwachungsintervalle sowie die Übermittlung der WPK-Erklärungen voraus. Durch die Veröffentlichung auf der Website von SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H. wird die Gültigkeit dieses Zertifikates bestätigt.

Leoben, am 23.03.2026



Dr. Harald Staska
(Geschäftsführer)



Registrier-Nr.: P02711113
SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H.
Kärntner Straße 289, 8700 Leoben, Austria
akkreditiert gemäß Akkreditierungsbescheid
durch Akkreditierung Austria, ID Nr. 0930

2390-CPR-P02711113/10

MTE Metalltechnik Elsenhuber GmbH

5061 Elsbethen, Eggerweg 3, Österreich

Standorte: 5061 Elsbethen, Eggerweg 3 und 5083 St. Leonhard, Berchtesgadenerstraße 4

Produkte: Allgemeiner Stahlbau

Spezielle Prozesse:

- ☒ Schweißen
- ☒ thermisches Trennen (ab EXC2)
- ☐ statische Berechnung durch eigenes Personal
- ☐ Korrosionsschutz
- ☐ Ergänzende ZfP durch eigenes Personal
- ☐ vorgespannte Schraubverbindungen
- ☐ Sonstiges

Schweißverfahren, Werkstoffe und Ausführungsklassen:

Schweißverfahren	Werkstoffgruppe(n)	Ausführungsklasse(n)
135	1, 2	EXC3

Qualifizierte Verfahren für das thermische Trennen:

Verfahren	Werkstoffgruppe(n)	Blechdicke	Ausführungsklasse(n)
81 – autogenes Brennschneiden	1, 2	20-100mm	EXC3
84 - Laserstrahlschneiden	1, 2	3-20mm	EXC3

Verantwortliche Schweißaufsichtsperson:

Ing. DI (FH) Ingomar HUBER, geb. am 21.08.1958, IWE AT 0866, extern

Vertretung:

Michael TIEFENBACHER, geb. am 09.03.1997, IWS AT 2752, Meister der Fertigung, Schlossermeister, österreichischer Schweißtechniker

Bestätigung:

Hiermit wird bestätigt, dass alle Verfahren für die Ausführung und die Überwachung der Schweißarbeiten vorhanden sind.

Anmerkung:

Diese Bescheinigung ist nur in Verbindung mit und im Geltungsbereich von WPK Zertifikat Nr. 2390-CPR-P02711113 gültig.

Zertifizierung am: 13.01.2014

Verlängerung am: 05.03.2025

gültig bis: 12.01.2027



Leoben, am 23.03.2026

Handwritten signature of DI Harald Staska

DI Harald Staska
(Geschäftsführer)



Registrier-Nr.: P02711113

SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H.
Kärntner Straße 289, 8700 Leoben, Austria
akkreditiert gemäß Akkreditierungsbescheid
durch Akkreditierung Austria, ID Nr. 0930