



ZERTIFIKAT



Werkseigene Produktionskontrolle

2515 – CPR – 250702.SCT

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlamentes und des Rates vom 9. März 2011 (Bauprodukteverordnung - CPR), wird hiermit folgendes erklärt:

Das unten stehende Bauprodukt wurde durch den Hersteller im Herstellerwerk einer werkseigenen Produktionskontrolle und einer Erstprüfung gemäß dem in der harmonisierten technischen Spezifikation vorgeschriebenen Prüfplan unterzogen.

Die notifizierte Stelle

SteelCERT GmbH – Notified Body Number 2515

hat die Erstprüfung des Werkes und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Bauprodukt:	Tragende Bauteile nach EN 1090-2 bis EXC2 (Stahltragwerke) Tragende Bauteile nach EN 1090-3 bis EXC2 (Aluminiumtragwerke)
CE-Kennzeichnungsmethode:	ZA.3.2, ZA.3.3, ZA.3.4, ZA.3.5 nach EN 1090-1:2009+A1:2011-11
Herstellungsumfang:	• Bemessung • Konstruktion • Schweißen • Wärmebehandlung • Mechanisches Verbinden • Korrosionsschutz
Inverkehrbringer: (Hersteller oder Bevollmächtigter)	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch
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.
Gültigkeitsbeginn:	10. Juli 2025 (Erstausstellung)
Nächste Überwachung:	09. Juli 2026
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:	in Verbindung mit dem Schweißzertifikat 2515-CPR-250702W1.SCT und 2515-CPR-250702W2.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 10. Juli 2025

Ing. Prutsch Werner, BEd
Zertifizierungsstelle



5056-0911-3776-8238

Inspektionsstelle • Prüfstelle • Zertifizierungsstelle

SteelCERT GmbH, Autal 55, 8301 Laßnitzhöhe, Austria

Tel. +43 316 271275, www.steelcert.at

THE CERTIFICATION INSTITUTE



Schweißzertifikat



in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

2515 – CPR – 250702W1.SCT

Hersteller:	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch		
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch		
Technische Spezifikation:	EN 1090-2		
Ausführungsklasse(n):	EXC2 nach EN 1090-2		
Schweißprozess(e): nach EN ISO 4063	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen		
Werkstoffgruppe: nach CEN ISO/TR 15608	≤1.2	8.1	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	Tobias Burtscher, Stufe S, (Diploma No IWS AT 1627), geb. 05.03.1983		
Vertreter: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	David Metzler, Stufe B, (Diploma No AT/IWS/2940), geb. 06.07.1997 Manuel Tschann, Stufe B, (Diploma No AT/IWS/2945), geb. 17.11.1997		
Bestätigung:	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.		
Gültigkeitsbeginn:	10. Juli 2025		
Nächste Überwachung:	09. Juli 2026		
Gültigkeitsdauer:	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.		
Bemerkungen:	in Verbindung mit Zertifikat 2515-CPR-250702.SCT gültig		

Laßnitzhöhe, am 10. Juli 2025

Ing. Prutsch Werner, BEd
Zertifizierungsstelle



4425-0911-3876-8217

Inspektionsstelle • Prüfstelle • Zertifizierungsstelle
SteelCERT GmbH, Autal 55, 8301 Laßnitzhöhe, Austria
Tel. +43 316 271275, www.steelcert.at

THE CERTIFICATION INSTITUTE



Schweißzertifikat



in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1

2515 – CPR – 250702W2.SCT

Hersteller:	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch
Herstellerwerk(e): (Produktionsstätte(n) des Herstellers)	VMZ-Maschinenbau und Laserbearbeitung Gesellschaft m.b.H. Hängender Stein 4 A - 6713 Ludesch
Technische Spezifikation:	EN 1090-3
Ausführungsklasse(n):	EXC1 nach EN 1090-3
Schweißprozess(e): nach EN ISO 4063	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen 131 - MIG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch
Werkstoffgruppe: nach CEN ISO/TR 15608	21, 22, 23
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	Tobias Burtscher, geb. 05.03.1983
Vertreter: Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum	David Metzler, geb. 06.07.1997 Manuel Tschann, geb. 17.11.1997
Bestätigung:	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn:	10. Juli 2025
Nächste Überwachung:	09. Juli 2026
Gültigkeitsdauer:	Dieses Zertifikat ist solange gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.
Bemerkungen:	in Verbindung mit Zertifikat 2515-CPR-250702.SCT gültig

Laßnitzhöhe, am 10. Juli 2025

Ing. Prutsch Werner, BEd
Zertifizierungsstelle



6508-0911-3976-1785

Inspektionsstelle • Prüfstelle • Zertifizierungsstelle
SteelCERT GmbH, Autal 55, 8301 Laßnitzhöhe, Austria
Tel. +43 316 271275, www.steelcert.at

THE CERTIFICATION INSTITUTE