

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Brunner Industrietechnik GmbH
Firmenzusatz	Stahl- u. Edelstahltechnik
Straße	Schützenberger Straße
Hausnummer	454
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Gmünd
Postleitzahl	3970
Ort	Weitra
Firmennummer	FN152210p
UID-Nummer	ATU41691004
Telefon	0043 2856 27 277
Fax	0043 2856 27 227
Email	brunner.industrietechnik@aon.at
Webseite	
Kontaktperson	Josef Brunner
eMail Kontaktperson	brunner.industrietechnik@aon.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Andreas Weigl
Email	brunner.industrietechnik@aon.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Johann Sulzbachner
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Anlagenbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1316
Zertifikat gültig bis	18.06.2020
Ausführungsklasse EN 1090	EN 1090-2 (Stahltragwerke)

Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2
Ausführungsklasse EN 1090	EN 1090-3 (Aluminiumtragwerke)
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt Sonstiges:
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr Johann Brunner
Qualifikation	IWS (Schweisswerkmeister)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Manuel Müller
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-4 EN ISO 3834-3
Bescheinigung	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-0746
Zertifikat gültig bis	18.06.2020
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15612 Standard Schweissverfahren EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschiessen) 135 (MAG-Schiessen) 141 (WIG-Schiessen)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	7 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	
Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer	NEIN

thermische Schneidearbeiten	folgende Verfahren werden intern durchgeführt und sind qualifiziert im Sinne der EN ISO 9013: Brennschneiden Plasmaschneiden
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigelegt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik Bauteilbemessung wird untervergeben
Korrosionsschutz	wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben werkseigen: Grundieren
Mechanisches Verbinden	Schraubverbindungen werden selbst ausgeführt: Planmässig nicht vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN 15048-1 Planmässig vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN ISO 14399