

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1

Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Metallbau Hrabal GesmbH
Firmenzusatz	Metall- und Stahlbau
Straße	Linke Bahnzeile
Hausnummer	28
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Baden
Postleitzahl	2483
Ort	Ebreichsdorf
Firmennummer	FN 373408f
UID-Nummer	ATU 66919800
Telefon	02254 20501
Fax	02254 20501 5
Email	office@metallbau-hrabal.at
Webseite	http://www.metallbau-hrabal.at
Kontaktperson	Ing. Gerhard Hrabal
eMail Kontaktperson	office@metallbau-hrabal.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Markus Roth
Email	roth@metallbau-hrabal.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Stephan Hermann
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD SZA Österreich
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1446
Zertifikat gültig bis	21.07.2015
Ausführungsstufe EN 1090	EN 1090-2 (Stahltragwerke)

Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 1 EXC 2
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 1 EXC 2
Ausführungsstufe EN 1090	EN 1090-3 (Aluminiumtragwerke)
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 1 EXC 2
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Rauchfangeherersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Hallenbau Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt Fassadenbau
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr Willibald Riedl
Qualifikation	IWT (Schweisstechniker)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Ing Gerhard Hrabal
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-3834-1447
Zertifikat gültig bis	31.07.2015
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	5 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	
Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer	NEIN

thermische Schneidearbeiten	werden an qual. Betriebe untervergeben
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik Bauteilbemessung wird untervergeben
Korrosionsschutz	
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