

# Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



## Unternehmensdaten

<b>Firmenwortlaut</b>	KW Metallbau GmbH
<b>Firmenzusatz</b>	Metallbau - Schlosserei
<b>Straße</b>	Hauptstraße
<b>Hausnummer</b>	18
<b>Land</b>	Österreich
<b>Bundesland</b>	Niederösterreich
<b>Bezirk</b>	Wien-Umgebung
<b>Postleitzahl</b>	2325
<b>Ort</b>	Himberg
<b>Firmennummer</b>	Fn193817a
<b>UID-Nummer</b>	ATU49489502
<b>Telefon</b>	02235 / 87593
<b>Fax</b>	02235 / 87593
<b>Email</b>	kw.gmbh@aon.at
<b>Webseite</b>	
<b>Kontaktperson</b>	Thomas Bauer
<b>eMail Kontaktperson</b>	kw.gmbh@aon.at

<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle</b>	Wolfgang Deutsch
<b>Email</b>	kw.planung@aon.at
<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter</b>	Thomas Bauer
<b>Unternehmensgegenstand</b>	Schlosserei Schmiede Metalltechnik Stahlbau Metall- und Maschinenbau Maschinenbau Schweißfachbetrieb
<b>Zertifizierungsstelle</b>	TÜV SÜD
<b>Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats</b>	0531-CPR-1090-0974

<b>Zertifikat gültig bis</b>	27.06.2019
<b>Ausführungsklasse EN 1090</b>	EN 1090-2 (Stahltragwerke)
<b>Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen</b>	Geschweisste Konstruktionen
<b>Ausführungsklasse (EXC)</b>	EXC 1 EXC 2
<b>Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen</b>	Ungeschweisste Konstruktionen
<b>Ausführungsklasse (EXC)</b>	EXC 1 EXC 2
<b>Montage</b>	
<b>Produkte</b>	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Hallenbau Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt Fassadenbau
<b>Werkstoffe</b>	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl
<b>Schweissaufsichtsperson</b>	Ing Robert Vesely
<b>Qualifikation</b>	IWE (Schweissfachingenieur)
<b>Schweissaufsichtsperson Stv.</b>	Herr Thomas Bauer
<b>Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834</b>	EN ISO 3834-3
<b>Bescheinigung</b>	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
<b>Nummer des Schweisszertifikats</b>	0531-ST-3834-0975
<b>Zertifikat gültig bis</b>	27.06.2019
<b>Qualifikation des Schweissverfahrens</b>	EN ISO 15612 Standard Schweissverfahren EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
<b>Schweissverfahren</b>	111 (E-Handschweissen) 135 (MAG-Schweissen) 141 (WIG-Schweissen)
<b>Prüfverfahren</b>	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
<b>Stahl EN ISO 5817</b>	4 Sichtprüfer
<b>Aluminium EN ISO 10042</b>	
<b>Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer</b>	NEIN
<b>thermische Schneidearbeiten</b>	werden an qual. Betriebe untervergeben
<b>Bauteilbemessung</b>	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigelegt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik Bauteilbemessung wird untervergeben

<p style="text-align: center;"><b>Korrosionsschutz</b></p>	<p>wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben</p> <p>werkseigen: Grundieren Lackieren (EN ISO 12944-7)</p>
<p style="text-align: center;"><b>Mechanisches Verbinden</b></p>	<p>Schraubverbindungen werden selbst ausgeführt: Planmässig nicht vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN 15048-1 Planmässig vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN ISO 14399</p>