

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Stahlbau Boross GMBH
Firmenzusatz	Metalltechnik
Straße	Gewerberied
Hausnummer	5
Land	Österreich
Bundesland	Burgenland
Bezirk	Oberpullendorf
Postleitzahl	7350
Ort	Oberpullendorf
Firmennummer	FN440342m
UID-Nummer	ATU 69874415
Telefon	0043 2612 42573
Fax	0043 2612 4257322
Email	office@stahlbau-boross.at
Webseite	http://www.stahlbau-boross.at
Kontaktperson	David Boross
eMail Kontaktperson	office@stahlbau-boross.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	David Boross
Email	technik@stahlbau-boross.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Christoph Boross
Unternehmensgegenstand	Leichtmetallbau Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Kunstschlosserei Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1405
Zertifikat gültig bis	17.07.2020
Ausführungsklasse EN 1090	EN 1090-2 (Stahltragwerke)

Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 2
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	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 2
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Hallenbau Dachbodenausbauten Fußgängerbrücken Allgemeine Konstruktionen Spannsysteme Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt Fassadenbau
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr David Boross
Qualifikation	IWT (Schweisstechniker)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Christoph Boross
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-3
Bescheinigung	
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-2127
Zertifikat gültig bis	02.07.2020
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschiessen) 131 (MIG-Schiessen) 135 (MAG-Schiessen) 141 (WIG-Schiessen)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	3 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	3 Sichtprüfer
Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer	NEIN

thermische Schneidarbeiten	folgende Verfahren werden intern durchgeführt und sind qualifiziert im Sinne der EN ISO 9013: Brennschneiden
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung wird untervergeben Bauteilbemessung erfolgt intern in Verantwortung des Herrn: David Boross
Korrosionsschutz	wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben
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