Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1

Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Kaiser GmbH
Firmenzusatz	Metalltechnik
Straße	Hauptstraße
Hausnummer	3
Land	Österreich
Bundesland	Burgenland
Bezirk	Oberpullendorf
Postleitzahl	7312
Ort	Horitschon
Firmennummer	FN346318t
UID-Nummer	ATU65724889
Telefon	0043 2610 43145
Fax	0043 2610 43245
Email	kaiser.schlosserei@aon.at
Webseite	
Kontaktperson	Robert Kaiser
eMail Kontaktperson	kaiser.schlosserei@aon.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Robert Kaiser
Email	kaiser.schlosserei@aon.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Kaiser Robert
Unternehmensgegenstand	Alubau, Fenster, Türen, Wintergärten Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD SZA Österreich
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1499
Zertifikat gültig bis	03.09.2014
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 1
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 Sonstiges:
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr Johann Rottensteiner
Qualifikation	IWS (Schweisswerkmeister)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Robert Kaiser
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-3
Bescheinigung	
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-1500
Zertifikat gültig bis	30.09.2015
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschweissen) 131 (MIG-Schweissen) 135 (MAG-Schweissen) 141 (WIG-Schweissen)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	3 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	3 Sichtprüfer
Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer	NEIN

thermische Schneidearbeiten	werden an qual. Betriebe untervergeben
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden 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