

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	STAAB Metallbau GmbH
Firmenzusatz	Stahl- und Metallbau
Straße	Industriestraße
Hausnummer	10
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Horn
Postleitzahl	3595
Ort	Brunn an der Wild
Firmennummer	FN440398w
UID-Nummer	ATU69918538
Telefon	+43 29892208
Fax	+43 298922083
Email	office@staab.at
Webseite	http://www.staab.at
Kontaktperson	Gerald Reiterer
eMail Kontaktperson	office@staab.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Gerald Reiterer
Email	office@staab.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	-
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1377
Zertifikat gültig bis	07.11.2021
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 EXC 2
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 Hallenbau Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen Fassadenbau
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Ing Reinhard Wiesinger
Qualifikation	IWE (Schweissfachingenieur)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Gerald Reiterer
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-3834-1436
Zertifikat gültig bis	07.11.2021
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	4 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	4 Sichtprüfer
Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer	NEIN
thermische Schneidearbeiten	werden an qual. Betriebe untervergeben

Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung wird untervergeben
Korrosionsschutz	wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben werkseigen: Grundieren Lackieren (EN ISO 12944-7) Pulverbeschichten (Stahl EN 13438, Aluminium EN 12206)
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