Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1

Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Herwig Schnitzler GesmbH
Firmenzusatz	Schlosserei, Metallbau
Straße	Dr. Bolza-Schünemann-Straße
Hausnummer	30
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Neunkirchen
Postleitzahl	2630
Ort	Ternitz
Firmennummer	FN115473p
UID-Nummer	ATU19661701
Telefon	0043 2630 38 5 33
Fax	0043 2630 38 5 33 4
Email	office@schnitzler-metall.at
Webseite	http://www.schnitzler-metall.at
Kontaktperson	Herwig Schnitzler
eMail Kontaktperson	office@schnitzler-metall.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Herwig Schnitzler
Email	office@schnitzler-metall.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Heidemarie Schnitzler
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Schmiede Metalltechnik Stahlbau Kunstschlosserei Metall- und Maschinenbau Maschinenbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-0860

Zertifikat gültig bis	25.02.2022
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 Allgemeine Konstruktionen
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr Schnitzler Herwig
Qualifikation	IWT (Schweisstechniker)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Christoph Schnitzler
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-3
Bescheinigung	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-0861
Zertifikat gültig bis	25.02.2022
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschweissen) 135 (MAG-Schweissen) 141 (WIG-Schweissen)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	2 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	2 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
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