

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Stundner Stahl- und Metallbau
Firmenzusatz	GmbH
Straße	Oberstrahlbach
Hausnummer	124
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Zwettl
Postleitzahl	3910
Ort	Zwettl
Firmennummer	FN209744y
UID-Nummer	ATU51908404
Telefon	0282252133
Fax	02822521335
Email	stundner@wvnet.at
Webseite	http://www.stundner-stahlbau.at
Kontaktperson	Hr. Stundner Andreas
eMail Kontaktperson	stundner@wvnet.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Andreas Stundner
Email	stundner@wvnet.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Thomas Fuchs
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	SystemCERT Zertifizierungsges.m.b.H.
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	2390-CPR-W01930311
Zertifikat gültig bis	13.10.2016
Ausführungsklasse EN 1090	EN 1090-2 (Stahltragwerke)

Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2 EXC 3
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2 EXC 3
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Bedien- und Wartungsstege Geländer Vordächer Flugdächer Hallenbau Dachbodenausbauten Fußgängerbrücken Strassenbrücken Eisenbahnbrücken Allgemeine Konstruktionen Veranstaltungstribünen Tribünen Antennenmaste Überkopfwegweiser Sonstige Maste Spannsysteme Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt Kranbahnen mit hoher Fahrfrequenz aus geschweißten Trägern
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Feinkornbaustahl Bewehrungsstahl
Schweissaufsichtsperson	Herr Andreas Stundner
Qualifikation	IWT (Schweisstechniker)
Schweissaufsichtsperson Stv.	
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-4 EN ISO 3834-3 EN ISO 3834-2
Bescheinigung	
Nummer des Schweisszertifikats	
Zertifikat gültig bis	
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15614-1 Schweissverfahrensprüfung Stahl EN ISO 17660-1 Bewehrungsstahlschweissen tragender Verbindungen EN ISO 17660-2 Bewehrungsstahlschweissen nichttragender Verbindungen
Schweissverfahren	111 (E-Handscheissen) 131 (MIG-Schweissen) 135 (MAG-Schweissen) 783 (Hubzündungs-Bolzenschweißen mit Keramikring oder Schutzgas)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	1 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	

<p>Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer</p>	<p>JA Sichtprüfer Zertifiziert - 1 Prüfer - Stufe 2 Magnetpulververfahren - 1 Prüfer - Stufe 2</p>
<p>thermische Schneidearbeiten</p>	<p>folgende Verfahren werden intern durchgeführt und sind qualifiziert im Sinne der EN ISO 9013: Brennschneiden</p>
<p>Bauteilbemessung</p>	<p>Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung wird untervergeben</p>
<p>Korrosionsschutz</p>	<p>wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben</p>
<p>Mechanisches Verbinden</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>