

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	WIESINGER GmbH & Co.KG
Firmenzusatz	Engineering & Metalltechnik
Straße	Anzenhof
Hausnummer	50
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Sankt Pölten-Land
Postleitzahl	3125
Ort	Statzendorf
Firmennummer	FN259424g
UID-Nummer	ATU 61505302
Telefon	0043 2786 63167
Fax	0043 2786 68713
Email	office@wiesinger.eu
Webseite	http://www.wiesinger.eu
Kontaktperson	Ing. Reinhard Wiesinger, MBA
eMail Kontaktperson	office@wiesinger.eu

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Ing. Reinhard Wiesinger, MBA
Email	office@wiesinger.eu
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Metall- und Maschinenbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-2068
Zertifikat gültig bis	19.05.2020

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
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsklasse (EXC)	EXC 1 EXC 2
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Hallenbau Allgemeine Konstruktionen Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Ing Reinhard Wiesinger
Qualifikation	IWE (Schweissfachingenieur)
Schweissaufsichtsperson Stv.	
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-3834-2069
Zertifikat gültig bis	19.05.2020
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15612 Standard Schweissverfahren EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschweissen) 131 (MIG-Schweissen) 135 (MAG-Schweissen)
Prüfverfahren	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
Stahl EN ISO 5817	2 Sichtprüfer
Aluminium EN ISO 10042	1 Sichtprüfer

<p>Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer</p>	<p>JA Sichtprüfer Zertifiziert - 1 Prüfer - Stufe 2 Eindringprüfverfahren - 1 Prüfer - Stufe 2</p>
<p>thermische Schneidarbeiten</p>	<p>folgende Verfahren werden intern durchgeführt und sind qualifiziert im Sinne der EN ISO 9013: Brennschneiden Plasmaschneiden</p>
<p>Bauteilbemessung</p>	<p>Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik Bauteilbemessung wird untervergeben Bauteilbemessung erfolgt intern in Verantwortung des Herrn: Ing. Reinhard Wiesinger</p>
<p>Korrosionsschutz</p>	<p>wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben werkseigen: Grundieren</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>