

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	Wilhelm Kerschner GmbH
Firmenzusatz	Metallbau
Straße	Bahnhofstraße
Hausnummer	125
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Krems-Land
Postleitzahl	3508
Ort	Paudorf
Firmennummer	35165p
UID-Nummer	ATU18637704
Telefon	0699 12341281
Fax	---
Email	stahlbau.kerschner@aon.at
Webseite	
Kontaktperson	Ivica Agatic
eMail Kontaktperson	stahlbau.kerschner@aon.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Ivica Agatic
Email	stahlbau.kerschner@aon.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Ivica Agatic
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Metall- und Maschinenbau
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-1127
Zertifikat gültig bis	27.05.2023
Ausführungsklasse EN 1090	EN 1090-2 (Stahltragwerke)

Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 2
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 2
Ausführungsstufe EN 1090	EN 1090-3 (Aluminiumtragwerke)
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Geschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 1
Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen	Ungeschweisste Konstruktionen
Ausführungsstufe (EXC)	EXC 2
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl
Schweissaufsichtsperson	Ing Reinhard Wiesinger
Qualifikation	IWE (Schweissfachingenieur)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Ivica Agatic
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-4
Bescheinigung	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-1128
Zertifikat gültig bis	27.05.2023
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
Schweissverfahren	111 (E-Handschweissen) 135 (MAG-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 Schneidarbeiten	werden an qual. Betriebe untervergeben
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung wird untervergeben

<p style="text-align: center;">Korrosionsschutz</p>	<p>wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben</p> <p>werkseigen: Grundieren Lackieren (EN ISO 12944-7)</p>
<p style="text-align: center;">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>