

# Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



## Unternehmensdaten

<b>Firmenwortlaut</b>	A.I.S. Anlageninstandhaltungs und -service GmbH
<b>Firmenzusatz</b>	Metalltechnik
<b>Straße</b>	Gewerbepark
<b>Hausnummer</b>	2
<b>Land</b>	Österreich
<b>Bundesland</b>	Niederösterreich
<b>Bezirk</b>	Tulln
<b>Postleitzahl</b>	3452
<b>Ort</b>	Trasdorf
<b>Firmennummer</b>	FN 176268v
<b>UID-Nummer</b>	ATU45981709
<b>Telefon</b>	02275 20177
<b>Fax</b>	02275 201774
<b>Email</b>	office@ais-anlagen.at
<b>Webseite</b>	<a href="http://www.ais-anlagen.at">http://www.ais-anlagen.at</a>
<b>Kontaktperson</b>	Daniela Hochsteger
<b>eMail Kontaktperson</b>	office@ais-anlagen.at

<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle</b>	Robert Hinko
<b>Email</b>	office@ais-anlagen.at
<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter</b>	Robert Hinko
<b>Unternehmensgegenstand</b>	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Metall- und Maschinenbau Anlagenbau Maschinenbau Schweißfachbetrieb
<b>Zertifizierungsstelle</b>	TÜV SÜD
<b>Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats</b>	0531-CPR-1090-2992
<b>Zertifikat gültig bis</b>	23.11.2023

<b>Ausführungsklasse EN 1090</b>	EN 1090-2 (Stahltragwerke)
<b>Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen</b>	Geschweisste Konstruktionen
<b>Ausführungsklasse (EXC)</b>	EXC 2
<b>Geschweisste / Ungeschweisste Konstruktionen</b>	Ungeschweisste Konstruktionen
<b>Ausführungsklasse (EXC)</b>	EXC 2
<b>Montage</b>	mit Montage
<b>Produkte</b>	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Allgemeine Konstruktionen
<b>Werkstoffe</b>	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl
<b>Schweissaufsichtsperson</b>	Herr Robert Hinko
<b>Qualifikation</b>	IWT (Schweisstechniker)
<b>Schweissaufsichtsperson Stv.</b>	
<b>Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834</b>	EN ISO 3834-3
<b>Bescheinigung</b>	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
<b>Nummer des Schweißzertifikats</b>	0531-ST-3834-2993
<b>Zertifikat gültig bis</b>	23.11.2023
<b>Qualifikation des Schweißverfahrens</b>	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
<b>Schweißverfahren</b>	111 (E-Handschweissen) 135 (MAG-Schweissen) 141 (WIG-Schweissen)
<b>Prüfverfahren</b>	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
<b>Stahl EN ISO 5817</b>	1 Sichtprüfer
<b>Aluminium EN ISO 10042</b>	1 Sichtprüfer
<b>Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer</b>	NEIN
<b>thermische Schneidarbeiten</b>	werden an qual. Betriebe untervergeben
<b>Bauteilbemessung</b>	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik
<b>Korrosionsschutz</b>	wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben  werkseigen: Grundieren Lackieren (EN ISO 12944-7)

<b>Mechanisches Verbinden</b>	Schraubverbindungen werden selbst ausgeführt: Planmässig nicht vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN 15048-1 Planmässig vorgespannte Schraubverbindungen mit Garnituren gem. EN ISO 14399
-------------------------------	---