

Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



Unternehmensdaten

Firmenwortlaut	A-T-K Anlagen Transportsysteme Komponenten GmbH
Firmenzusatz	Metalltechnik
Straße	GamingerstraÙe
Hausnummer	23
Land	Österreich
Bundesland	Niederösterreich
Bezirk	Scheibbs
Postleitzahl	3270
Ort	Scheibbs
Firmennummer	69933v
UID-Nummer	ATU37051300
Telefon	0664 4458450
Fax	
Email	office@atk-metall.at
Webseite	http://www.atk-metall.at
Kontaktperson	Claudia Brandhofer MSc
eMail Kontaktperson	brandhofer@atk-metall.at

Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle	Mst. Johannes Achleitner
Email	achleitner@atk-metall.at
Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter	Mst. Thomas Fohringer
Unternehmensgegenstand	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Metall- und Maschinenbau Anlagenbau Schweißfachbetrieb
Zertifizierungsstelle	TÜV SÜD
Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats	0531-CPR-1090-3235
Zertifikat gültig bis	27.02.2025
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
Montage	mit Montage
Produkte	Geländer (nicht C5) Rauchfangkehrersteg Bedien- und Wartungsstege Geländer Balkone Stiegen Terrassen Carports Vordächer Flugdächer Hallenbau Allgemeine Konstruktionen
Werkstoffe	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl Aluminium
Schweissaufsichtsperson	Herr Johannes Achleitner
Qualifikation	IWT (Schweisstechniker)
Schweissaufsichtsperson Stv.	Herr Thomas Fohringer
Schweissfachbetrieb nach EN ISO 3834	EN ISO 3834-3
Bescheinigung	Bescheinigung nach EN ISO 3834 ist vorhanden
Nummer des Schweisszertifikats	0531-ST-3834-3236
Zertifikat gültig bis	27.02.2025
Qualifikation des Schweissverfahrens	EN ISO 15612 Standard Schweissverfahren
Schweissverfahren	111 (E-Handschiessen) 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	folgende Verfahren werden intern durchgeführt und sind qualifiziert im Sinne der EN ISO 9013: Brennschneiden Plasmaschneiden
Bauteilbemessung	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigelegt werden Bauteilbemessung durch Systemstatik Bauteilbemessung wird untervergeben
Korrosionsschutz	wird gegebenenfalls an qualifizierte Lieferanten untervergeben werkseigen: Grundieren Lackieren (EN ISO 12944-7)
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