

# Hersteller Stahl- und Metallbau EN 1090 - 1



## Unternehmensdaten

<b>Firmenwortlaut</b>	Bernhard Rendl GmbH
<b>Firmenzusatz</b>	-
<b>Straße</b>	Kapellengasse
<b>Hausnummer</b>	2
<b>Land</b>	Österreich
<b>Bundesland</b>	Niederösterreich
<b>Bezirk</b>	Mödling
<b>Postleitzahl</b>	2361
<b>Ort</b>	Laxenburg
<b>Firmennummer</b>	FN201416a
<b>UID-Nummer</b>	ATU50663802
<b>Telefon</b>	0223671102
<b>Fax</b>	022367110222
<b>Email</b>	office@stahlbau-rendl.at
<b>Webseite</b>	<a href="http://www.stahlbau-rendl.at">http://www.stahlbau-rendl.at</a>
<b>Kontaktperson</b>	Walter Rendl
<b>eMail Kontaktperson</b>	office@stahlbau-rendl.at

<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle</b>	Walter Rendl
<b>Email</b>	office@stahlbau-rendl.at
<b>Leiter der Werkseigenen Produktionskontrolle Stellvertreter</b>	Andreas Sömenek
<b>Unternehmensgegenstand</b>	Schlosserei Metalltechnik Stahlbau Kunstschlosserei Schweißfachbetrieb
<b>Zertifizierungsstelle</b>	TÜV SÜD
<b>Nummer des EN 1090 EG-Zertifikats</b>	0531-CPR-1090-1053
<b>Zertifikat gültig bis</b>	02.09.2019
<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 Dachbodenausbauten Allgemeine Konstruktionen Spannsysteme Kranbahnen mit geringer Fahrfrequenz aus Walzprofilen hergestellt
<b>Werkstoffe</b>	Unlegierter Baustahl Rostfreier Stahl
<b>Schweissaufsichtsperson</b>	Ing Reinhard Wiesinger
<b>Qualifikation</b>	
<b>Schweissaufsichtsperson Stv.</b>	Herr Walter Rendl
<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 - 1054
<b>Zertifikat gültig bis</b>	30.09.2016
<b>Qualifikation des Schweissverfahrens</b>	EN ISO 15610 Einsatz geprüfter Zusatzwerkstoffe
<b>Schweissverfahren</b>	111 (E-Handschiessen) 135 (MAG-Schiessen) 141 (WIG-Schiessen)
<b>Prüfverfahren</b>	
Sichtprüfung der Schweissnähte von Qualifizierten Sichtprüfern	
<b>Stahl EN ISO 5817</b>	4 Sichtprüfer
<b>Aluminium EN ISO 10042</b>	
<b>Hausinterne Zerstörungsfreie Werkstoffprüfer</b>	NEIN
<b>thermische Schneidearbeiten</b>	werden an qual. Betriebe untervergeben
<b>Bauteilbemessung</b>	Bauteilbemessung muss kundenseitig beigestellt werden Bauteilbemessung wird untervergeben Bauteilbemessung erfolgt intern in Verantwortung des Herrn: Walter Rendl
<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
-------------------------------	---