

REFERENZ- LISTE



METALLBAU UND STAHLBAU



REFERENZEN | STAHL- UND METALLBAU BELZER | STAND JUNI 2024

BREUNINGER MODEHAUS NÜRNBERG:



Design des Interieurs,
Treppenbau und Geländer



ADIDAS OUTLET HERZOGENAURACH:



Diverse Handläufe, Geländer und Innenausbau

WERKSTATT AUTO VOGEL:



Werkstattgebäude, Überdachung für
Waschplätze



UNIVERSITÄTSKLINIKUM ERLANGEN:



Hubschrauberlandeplattform auf dem Dach des Uniklinikums Erlangen, Montage diverser Stahlkonstruktionen, Schweißarbeiten.

REHAU ELTERSODORF:



Unterkonstruktionen für Kälte- und Klimatechnik an diversen Standorten angefertigt und montiert.

L! SAXO-SUEVIA, STUDENTENWOHNHEIM



UND VIELE WEITERE PROJEKTE FÜR:

MAUSS Bau Erlangen

VIPA Herzogenaurach

ProLeiT Herzogenaurach

Schaeffler Herzogenaurach

Hüttinger Interactive Exhibitions

Bbco MesseManufaktur GmbH

HoWe Wurstwaren KG

Hans Riegelein & Sohn GmbH & Co. KG

Und viele weitere Firmen, Architekten, Städte und Gemeinden .

ALLGEMEINE KUNDENINFORMATIONEN

- Wir liefern Stahl der Güte S235 oder S355.
- Rohrstützen werden aus geschweißten Vierkantrohren oder aus nahtlosen Rundrohren nach EN 10219 oder EN 10219 oder EN 10210 gefertigt.
- Trägerstützen werden aus Stahlträgern oder Formstahl nach DIN EN 10034 oder DIN EN 10279 gefertigt.
- Die von uns angeschweißten Stahlplatten werden aus Material nach DIN EN 10058, DIN 59200 oder DIN EN 10029 hergestellt.
- Die Fertigung erfolgt nach den Toleranzen der DIN EN ISO 13920 für Längen- und Winkelmaße Toleranzklasse C für Geradheit, Ebenheit und Parallelität in der Toleranzklasse G.
- Das Feuerverzinken nach DIN EN ISO 1461 wird nach der DASt-Richtlinie 022, Vertrauenszone I durchgeführt. Es müssen aus technischen Gründen Bohrungen zum Anhängen oder als Zulauf- bzw. Entlüftungsöffnung vorgenommen werden. Das Verzinken dient als Korrosionsschutz, je nach Silicium-Gehalt des Stahls können die Zinküberzüge ein graues Aussehen haben. Eventuell müssen Bohrlöcher nach dem Verzinken nachgearbeitet werden. Transport- oder Montageschäden am Korrosionsschutz sind fachgerecht ausgebessert.

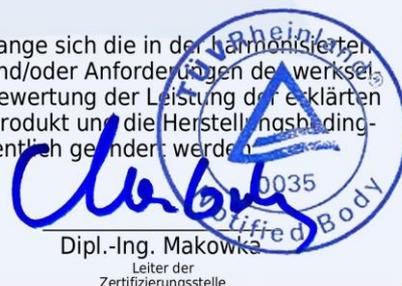
ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0035-CPR-1090-1.02706.TÜVRh.2023.003

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC2 nach EN 1090-2
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011
Hersteller	hergestellt durch oder für Kunstschmiede und Metallbau Belzer Inh. Bruno Belzer Gewerbegebiet Süd 10 90587 Obermichelbach DEUTSCHLAND
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	Kunstschmiede und Metallbau Belzer Inh. Bruno Belzer Gewerbegebiet Süd 10 90587 Obermichelbach Deutschland
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werkeigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.
Datum der Erstaussstellung	20.12.2023
Nächstes Überwachungsaudit	19.12.2024
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt unter den Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden
Bemerkungen	siehe Rückseite
Ausstellungsort/-datum	Köln, 20.12.2023 R. Veith



© TÜV, TÜEV und TUV sind eingetragene Marken. Eine Nutzung und Verwendung bedarf der vorherigen Zustimmung.

www.tuv.com



Schweißzertifikat

TÜVRh-EN1090-2.02622.2023.003

in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	Kunstschmiede und Metallbau Belzer Inh. Bruno Belzer Gewerbegebiet Süd 10 90587 Obermichelbach DEUTSCHLAND
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018
Ausführungsklasse	EXC2 nach EN 1090-2
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	135 - MAG-Schweißen mit Massivdrahtelektrode, teilmechanisch 141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen
Werkstoffgruppe	1.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 8 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Bruno Belzer, SFM geb. am: 29.05.1980
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	-
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.
Gültigkeitsbeginn	20.12.2023
Gültigkeitsdauer	19.12.2024
Bemerkungen	-
Ausstellungsort/-datum	Köln, 20.12.2023 Veith/ZA  Dipl.-Ing. Makowka <small>Leiter der Prüfstelle</small>