

*Stahlbaubetrieb
EXC 2
Ausführungs-klasse 2*



Geschäfts-
führer



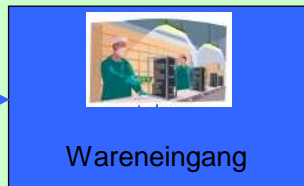
Konstruktions-
leiterin



Fertigungs-
leiter



Schweißfach-
ingenieur



Wareneingang



Warenausgang



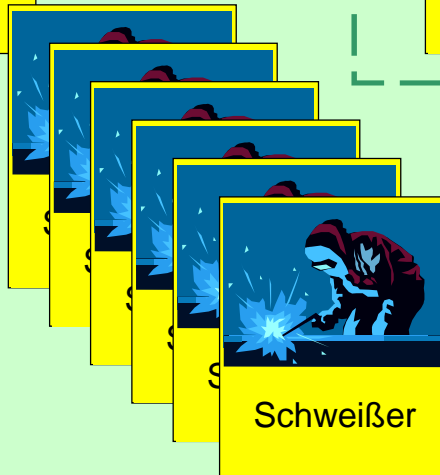
Schweißfach-
mann



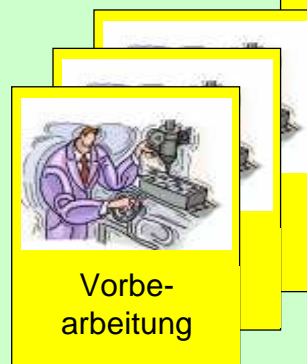
Arbeits-
vorbereitung



Schlosser-
meister



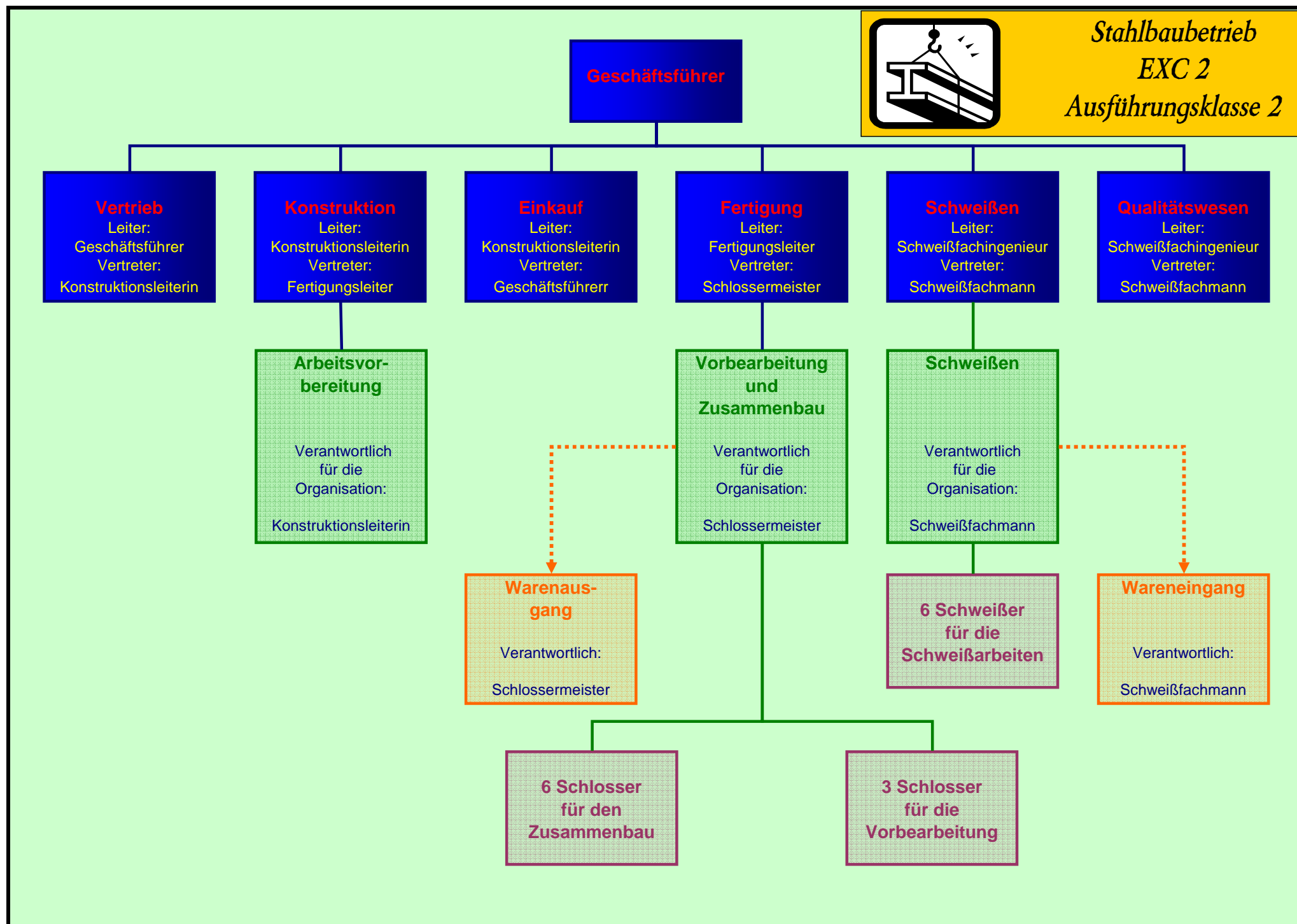
Schweißer



Vorbe-
arbeitung



Schlosser

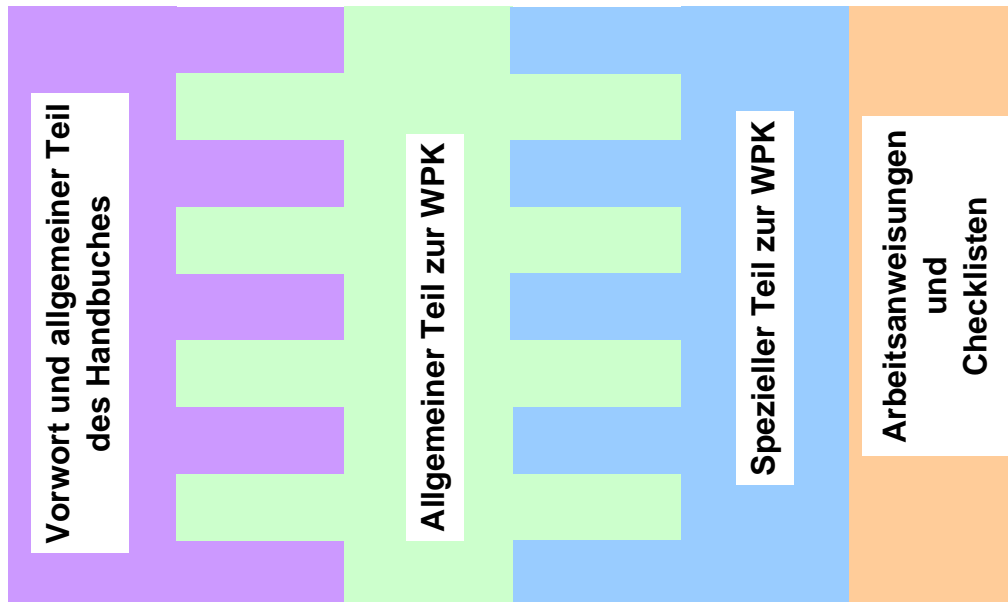


Deklarationsverfahren 1, 3a und 3b

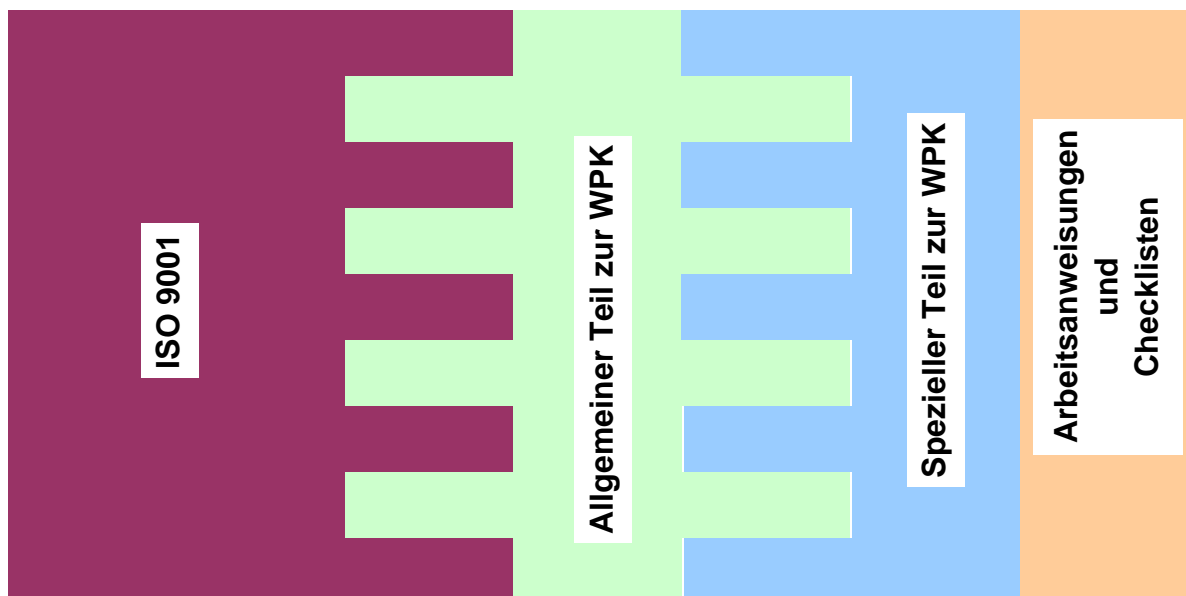
EXC	Stähle (Gruppe)	Bezugsnormen	Materialdicke (mm)		
			$t \leq 25^a$	$25 < t \leq 50^b$	$t > 50$
EXC2	S235 bis S355 (1.1, 1.2, 1.4)	EN 10025-2, EN 10025-3, EN 10025-4 EN 10025-5, EN 10149-2, EN 10149-3 EN 10210-1, EN 10219-1	B	S	C ^c
<p>a Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 50 mm.</p> <p>b Stützenfußplatten und Stirnbleche ≤ 75 mm.</p> <p>c Bei Stählen des Festigkeitsbereichs bis zu S275 sind spezielle technische Kenntnisse (S) ausreichend.</p>					

Schematische Darstellung des Handbuches mit und ohne ISO 9001

EN 1090 - Handbuch ohne ISO 9001



EN 1090 - Handbuch als Ergänzung zur ISO 9001



Nr. aus EN 1090-2	Themenbereiche für Arbeitsanweisungen			
		Bearbeiter 1	Bearbeiter 2	Termin
6.2	Identifizierbarkeit, Prüfbescheinigungen und Rückverfolgbarkeit	Mennebäck		
6.3	Handhabung und Lagerung			
6.4.2	Scherschneiden und Nibbeln			
6.5.2	Warmumformen			
6.5.3	Flammrichten			
6.5.4	Kaltumformen			
6.6.3	Ausführung von Löchern			
6.7	Ausschnitte			
6.8	Oberflächen von Kontaktstößen			
6.9	Zusammenbau	Epperlein		
6.10	Überprüfung des Zusammenbaus			
7	Schweißen	Mennebäck		
7.5.1.2	Hohlprofile			
7.7	Schweißen von nichtrostenden Stählen, gemäß Zulassungsbescheid, wird zur Zeit nicht bearbeitet			
8.2	Einsatz von Schraubengarnituren"	Prof. Kuscher		
8.7	Nieten			
8.8	Befestigung dünnwandiger Bauteile			
8.9	Einsatz besonderer Verbindungsmittel und Befestigungsverfahren	Prof. Kuscher		

[illegible]

[illegible]