



## Daten und Fakten Schweiß- und Apparatebau

SCHWEISS- VERFAHREN	MIG MAG WIG Hart- und Weichlöten
SCHWEISSER- ZERTIFIKATE	Schweißerprüfungen nach DIN EN 287-1
HERSTELLER- ZERTIFIKATE	DIN 18880-7:2008-11 Klasse C AD 2000 Merkblatt HPO 3.1 umstempelberechtigt schweißtechnische Qualitätsanforderung nach DIN EN 729-2. DIN EN ISO 9001:2008
MATERIAL	Edelstahl / Stahl / Aluminium / NE-Metalle

### Schweißkonstruktionen für Ihren Maschinen- und Apparatebau

Unsere Mitarbeiter schweißen Einzelstücke oder Kleinserien bis 6,3 Tonnen Stückgewicht und einer Bauteillänge von 10 Metern.

Je komplexer eine Aufgabe ist, desto wichtiger ist die gründliche Produktionsplanung. Denn über die Qualität im Schweißbau entscheiden letztlich die Sorgfalt in der Arbeitsvorbereitung und die Präzision in der Umsetzung. Mit erprobten Abläufen von der Nahtvorbereitung, dem Schweißen bis zum Richten, erreichen unsere Konstruktionsmechaniker einen optimalen und kosteneffizienten Prozessdurchlauf. Wir schweißen mit den MIG-, MAG- und WIG-Schweißverfahren Stahl, Edelstahl und Aluminium. Darüber hinaus bieten wir Hart- und Weichlöten von Kupfer, Bronze und anderen Nichteisenmetallen.

#### Höchste Qualität durch Zertifizierung

Unsere Schweißer verfügen über Schweißzertifikate nach DIN EN 287-1. Die Benedict Systemfertigung GmbH ist zertifiziert nach der Herstellerqualifikation DIN 18880-7:2008-11 Klasse C und nach AD 2000 Merkblatt HPO 3.1 umstempelberechtigt. Darüber hinaus erfüllen wir die schweißtechnischen Qualitätsanforderungen nach DIN EN 729-2. Schweißkonstruktionen für Vakuumanlagen können wir selbstverständlich auf Leckagen beziehungsweise Dichtheit prüfen.

#### Leistungsfähige Produktionsbedingungen

Auf 600 Quadratmetern Hallenfläche entstehen Ihre Schweißkonstruktionen mit einer maximalen Bauteillänge von bis zu zehn Metern. Die Halle ist mit zwei Laufkränen mit jeweils fünf Tonnen, einem Laufkran mit 6,3 Tonnen Tragkraft und einer Hakenhöhe von maximal vier Metern ausgestattet. Wir verfügen über eine selbstentwickelte Richtpresse, mit der wir die Geometriegenauigkeit der Schweißkonstruktionen sicherstellen. Hiermit schaffen wir beste Voraussetzungen für die anschließenden Zerspanungsarbeiten.

