



Bescheinigung certificate

Bescheinigungs-Nr.: **725233244-01_RJa-Thermisches Schneiden**
certificate-No.:

Zeichen des Auftraggebers: **06.10.2020** Auftragsdatum: **06.10.2020** Bericht:
Reference of Applicant: Date of Application: report.: **725233244-01_RJa**

Hersteller: **voestalpine Steel & Service Center GmbH**
Manufacturer:

In/of **voestalpine-Straße 3**
4020 Linz / Austria

Fertigungsstätte: **voestalpine-Straße 3**
Manufacturing Plant: 4020 Linz / Austria

Hiermit wird bestätigt, dass die Anforderungen nach EN 1090-2:2018 / Kapitel 6.4.3, und EN ISO 9013:2017 an das Thermische Schneiden erfüllt werden.

The requirements of EN 1090-2:2018 Chapter 6.4.3 and EN ISO 9013:2017 for thermal cutting are met.

Diese Bescheinigung gilt nur in Verbindung mit dem Prüfbericht 725233244-01_RJa so lange, wie sich die oben angeführte Normen und die Bedingungen der Herstellung und der Fertigungsstätte nicht ändert.

This certificate is only valid in connection with the inspection report 725233244-01_RJa as long as the standard, the manufacturing condition or the manufacturing plant are not modified.

Gültig ab: 25.01.2021
Issued on:

Gültig bis: 24.01.2025
Valid to:

**TÜV SÜD Landesgesellschaft Österreich
 Technische Prüf-GmbH**

Linz, den 17.01.2024

(Ing. Matthias Wagner)

Prot. Nr.: 725233244-01_RJa
(report no:)

Linz, den 17.01.2024

Auftraggeber: voestalpine Steel & Service Center GmbH
(customer:) voestalpine-Straße 3
4020 Linz / Austria

TÜV SÜD Landesgesellschaft
Österreich
Franz-Grill-Straße 1,
Arsenal, Objekt 207
A- 1030 Wien
Tel. +43 (0)5 0528 - 4400
Fax +43 (0)5 0528 - 1077

Datum des Auftrages: 06.10.2020
(date of the order):

Auftrags-Nr.: 4618000097
(order no.):

Prüfbericht

Requalifizierung nach EN 1090-2:2018, EN ISO 9013:2017 (Requalification of a thermal cutting process acc. EN 1090-2:2018, EN ISO 9013:2017)

Dieser Prüfbericht besteht aus 6 Seiten und 1 Beilage(n)
(This test report consists of 6 pages and 1 supplements)

Beilagen:

Prüfbericht PTQ_11.23

34 Seiten

Die den Gegenstand betreffenden Angaben bzw. die daraus gefolgerten Schlüsse beziehen sich ausnahmslos auf die übergebenen Prüfungsunterlagen. Im Falle einer Vervielfältigung oder einer öffentlichen Benützung dieses Prüfberichtes darf der Inhalt nur wortgetreu ohne Auslassung und ohne Zusatz weitergegeben werden. Auch gekürzte Auszüge bedürfen der besonderen Genehmigung.



Abnahmeorganisation: TÜV SÜD LANDESGESELLSCHAFT ÖSTERREICH GMBH
Inspecting organization: Salzburger Straße 205
 4030 Linz / Austria,

Hersteller / Anschrift: voestalpine Steel & Service Center GmbH
Manufacturer / Address: voestalpine-Straße 3
 4020 Linz / Austria

Vorschrift: EN 1090-2:2018, EN ISO 9013:2017
Code Standard:

Thermischer Schneidprozess: Plasmaschneiden
thermal cutting process:

Maschine: siehe Prüfbericht – PTQ_11.23 Seite 03 v. 34
machine:

Schnittausführung: gem. EN 1090-2:2018 Anhang D
execution of cutting:

Schnittart: Senkrechtschnitt
cutting form:

Proben: PLASMASCHNEIDEN
test samples:

Schneidtechnologie	Schneidanlage	Werkstoff	Werkstoffgruppe	Blechnummer	Chargennummer	Dicke
cutting technology	cutting machine	material	material group	plate Number	charge number	thickness
Prüfbericht PTQ_11.23						
Plasma	PLA01	S355J2+N	1.2	922923	538164/5	5
Plasma	BSA01	S355J2+N	1.2	948585	170941/1	40

PRÜFERGEBNISSE : PLASMASCHNEIDEN

Test results

- **Härteprüfung: HV10**
 hardness test: HV10

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

EN 1090-2:2018 Pkt.: 6.4.4

Schneidprozesse, bei denen lokale Aufhärtungen zu erwarten sind, müssen auf ihre Eignung hin überprüft werden. Bei Baustählen \geq S460 darf die Härte freier Schnittflächen nicht mehr als 450 (HV10) betragen.

Freie Schnittkanten sind lt. EN 1090-2:2018 Pkt.: 6.4.3 welche später nicht in eine Schweißnaht integriert werden.

- **Gemittelte Rauhtiefe Rz5:**
 average roughness Rz:

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

- **Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:**
 perpendicularity:

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

Schneidtechnologie	Schneidanlage	Werkstoff	Werkstoffgruppe	Blechnummer	Chargennummer	Dicke	Sichtkontrolle	Rechtwinkeligkeits- und Neigungstoleranz	Härtewerte HV 10	Gemittelte Rauhtiefe Rz ₅	
cutting technology	cutting machine	material	material group	plate Number	charge number	thickness	visuell testing	perpendicularity	hardness test: HV 10	average roughness Rz ₅	
							EN 1090-2; Pkt. D.2.1	EN 9013; Bereich 4	EN 1090-2; Pkt. 6.4.4	EN 9013; Bereich 4	
							gleichwertige Qualität (wie Geradeschnitt)	$\leq 0,8 + 0,02 \cdot \text{Dicke}$	\geq S460; \leq 450HV10	$\leq 110 + (1,8 \cdot \text{Dicke})$	
Prüfbericht PTQ_11.23											
Plasma	PLA01	S355J2+N	1.2	922923	538164/5	5	i.O	0,0	i.O	316	3,6
Plasma	BSA01	S355J2+N	1.2	948585	170941/1	40	i.O	0,4	i.O	332	4,4

Abnahmeorganisation: TÜV SÜD LANDESGESELLSCHAFT ÖSTERREICH
Inspecting organization: Salzburger Straße 205
 A-4030 Linz,

Hersteller / Anschrift: Voestalpine Steel & Service Center GmbH
Manufacturer / Address: Voestalpine-Straße 3
 4020 Linz / Austria

Vorschrift: EN 1090-2:2018, EN ISO 9013:2017
Code Standard:

Thermischer Schneidprozess: Autogenes Brennschneiden
thermal cutting process:

Maschine: siehe Prüfbericht – PTQ_11.23 Seite 03 v. 34
machine:

Schnittausführung: gem. EN 1090-2:2018 Anhang D
execution of cutting:

Schnittart: Senkrechtschnitt
cutting form:

Proben: **AUTOGENES BRENNSCHNEIDEN**
test samples:

Schneidtechnologie	Schneidanlage	Werkstoff	Werkstoffgruppe	Blechnummer	Chargennummer	Dicke
cutting technology	cutting machine	material	material group	plate Number	charge number	thickness
Prüfbericht_PTQ_11.23						
Autogen	BSA 5	S355J2+N	1.2	736028	291287/2	10
Autogen	BSA 3	S355J2+N	1.2	934630	333587/1	200

PRÜFERGEBNISSE : AUTOGENES BRENNSCHNEIDEN

Test results

- **Härteprüfung: HV10**
 hardness test: HV10

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

EN 1090-2:2018 Pkt.: 6.4.4

Schneidprozesse, bei denen lokale Aufhärtungen zu erwarten sind, müssen auf ihre Eignung hin überprüft werden. Bei Baustählen \geq S460 darf die Härte freier Schnittflächen nicht mehr als 450 (HV10) betragen.

Freie Schnittkanten sind lt. EN 1090-2:2018 Pkt.: 6.4.3 welche später nicht in eine Schweißnaht integriert werden.

- **Gemittelte Rauhtiefe Rz5:**
 average roughness Rz:

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

- **Rechtwinkeligkeits- oder Neigungstoleranz:**
 perpendicularity:

gem. Prüfbericht PTQ_11.23

Schneidtechnologie	Schneidanlage	Werkstoff	Werkstoffgruppe	Blechnummer	Chargennummer	Dicke	Sichtkontrolle	Rechtwinkeligkeits- und Neigungstoleranz	Härtewerte HV 10	Gemittelte Rauhtiefe Rz ₅	
cutting technology	cutting machine	material	material group	plate Number	charge number	thickness	visuell testing	perpendicularity	hardness test: HV 10	average roughness Rz ₅	
							EN 1090-2; Pkt.:D.2.1	EN 9013; Bereich 4	EN 1090-2; Pkt. 6.4.4	EN 9013; Bereich 4	
							gleichwertige Qualität (wie Geradeschnitt)	$\leq 0,8+0,02 \cdot \text{Dicke}$	\geq S460; \leq 450HV10	$\leq 110+(1,8 \cdot \text{Dicke})$	
Prüfbericht PTQ_11.23											
Autogen	BSA 5	S355J2+N	1.2	736028	291287/2	10	i.O	0,1	i.O	320	18,0
Autogen	BSA 3	S355J2+N	1.2	934630	333587/1	200	i.O	0,8	i.O	294	34,1





Landesgesellschaft
Österreich

Prüfmittel

Test equipment

Härtemessung: Sono Dur 2 (Nr. 90010787) Identifikations-Nr. 0020
Hardness measurement:

Rauhtiefenmessung: MarSurf MS300+RD18 / Identifikations-Nr. 90009078
Roughness measurement:

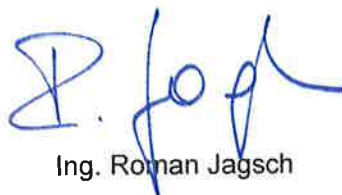
Winkelmessung: Winkelmesser Nr. WIA0300038
Angle measurement:

Dickenlehre: 0,05mm – 1,00mm
Thickness gauge:

Die Kalibrierzertifikate der Messmittel sind gültig.
The Calibration of measuring equipment are valid.

Ergebnis:
Result:

Die gestellten Anforderungen gem. EN 1090-2:2018 und EN ISO 9013:2017 erfüllen EXC 4.
The requirements according EN 1090-2:2018 and EN ISO 9013:2017 fulfill EXC 4.


Ing. Roman Jagsch




Ing. Matthias Bachler