



**Mehr Wert.  
Mehr Vertrauen.**

## Bescheinigung / Confirmation

Die Bescheinigung ist **kein** Nachweis einer Akkreditierung. Sie enthält **keine** Überprüfung der Produktqualität des Unternehmens.

*This confirmation does not document an accreditation. It does not content any inspection of the quality of the company's products.*

Die TÜV SÜD Industrie Service GmbH bestätigt, dass das Unternehmen  
*The TÜV SÜD Industrie Service GmbH confirms, that the company*

**Rosswag GmbH  
Schmiedetechnik und Bearbeitung  
August-Roßwag-Str. 1  
D-76327 Pfinztal-Kleinsteinbach**

im Rahmen einer Überprüfung den Nachweis erbracht hat, dass es ein Prüflabor auf der Basis entsprechend der DIN EN ISO/IEC 17025:2018 unterhält.  
*has given the evidence by an assessment for a testing laboratory acc. to DIN EN ISO/IEC 17025:2018*

Datum: 11.09.2024

Unsere Zeichen:  
IS-GQ-MUC/hb

Im Rahmen der Überprüfung wurden folgende Bereiche begutachtet, die detaillierte Auflistung siehe Anlage:

Dieses Dokument besteht aus 2 Seiten.  
Seite 1 von 2

- Ultraschallprüfungen - UT- / *ultrasonic examination- UT*
- Magnetpulverprüfungen - MT- / *magnetic particle test - MT*
- Farbeindringprüfungen - PT- / *penetration test - PT*
- Visuelle Prüfungen - VT- / *visual inspection- VT*
- Härteprüfungen / *hardness testing*
- Metallografische Prüfungen / *metallographic examinations*
- Mechanische Prüfungen / *mechanical testing*
  - Zugversuche bei RT und erhöhter Temperatur / *tensile tests at room temperature and elevated temperature*
  - Kerbschlagbiegeversuche / *impact test*

Die auszugsweise Wiedergabe des Dokumentes und die Verwendung zu Werbezwecken bedürfen der schriftlichen Genehmigung der TÜV SÜD Industrie Service GmbH.

Die Prüfergebnisse beziehen sich ausschließlich auf die untersuchten Prüfgegenstände.



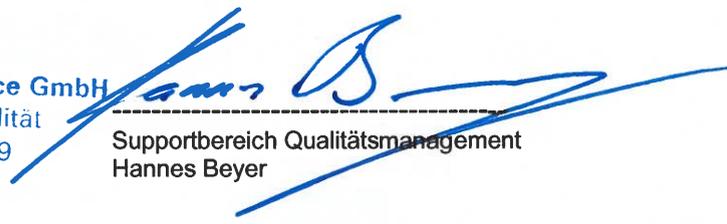
- Analyse der Werkstoffzusammensetzung/ *analytical tests*
- Prüfungen von Metallpulvern / *examination of metallic powder*

Das Prüfpersonal für die zerstörungsfreien Prüfverfahren ist nach EN 9712 zertifiziert.  
*The personell for non-destructive testing is certificated according EN 9712.*

Diese Überprüfung ist bis zum **30.09.2025** gültig.  
*This assessment is valid up to **30th september 2025.***

München, 11.09.2024

**TÜV SÜD Industrie Service GmbH**  
Supportbereich Qualität  
Westendstraße 199  
80686 München

  
Supportbereich Qualitätsmanagement  
Hannes Beyer

Anlage: Liste der Prüfverfahren

**Geltungsbereich Basisüberprüfung DIN EN ISO/IEC 17025**

**Zerstörende Prüfungen**

Zugversuch bei Raumtemperatur	DIN EN ISO 6892-1:2020-06 ASTM A370:2024 ASME SA370:2023
Zugversuch bei erhöhter Temperatur	DIN EN ISO 6892-2:2018-09 ASTM A370:2024 ASME SA370:2023
Kerbschlagbiegeversuch	DIN EN ISO 148-1:2017-05 ASTM A370:2024 ASME SA370:2023
Härteprüfung nach Brinell HBW 10; 5; 2,5	DIN EN ISO 6506-1+4:2015-02
Härteprüfung nach Vickers HV 10; 30	DIN EN ISO 6507-1:2024-01 DIN EN ISO 6507-4:2018-07
Härteprüfung nach Rockwell HRC	DIN EN ISO 6508-1:2024-04

**Zerstörungsfreie Prüfungen**

Oberflächenrissprüfung - Farbeindringprüfung PT	DIN EN 10228-2:2016-10 ASTM E165:2023 ASME SE165:2023
Oberflächenrissprüfung - Magnetpulverprüfung MT	DIN EN 10228-1:2016-10 ASTM A275:2018 ASME SA275:2013
Oberflächenprüfung – Visuelle Prüfung VT	DIN EN 13018:2016-06
Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus ferritischem oder martensitischem Stahl	DIN EN 10228-3:2016-10
Ultraschallprüfung von Schmiedestücken aus austenitischem und austenitisch-ferritischem Stahl	DIN EN 10228-4:2016-10
Ultraschallprüfung von Stäben aus Stahl	DIN EN 10308:2002-03
Standard Practice for Ultrasonic Examination of Steel Forgings	ASTM A388:2019 ASME SA388:2023
Standard Practice for Ultrasonic Examination of Austenitic Steel Forgings	ASTM A745:2020 ASME SA745:2023

**Metallografie**

Korngrößenbestimmung	DIN EN ISO 643:2020-06 ASTM E112:2013 Euronorm 103:1971-11
Metallografische Untersuchungen sowie Gefügebestimmungen und Auswertungen	Hausverfahren AA-8.6-22 Rev.3

Geltungsbereich Basisüberprüfung DIN EN ISO/IEC 17025

**Analytik**

Verwechslungsprüfungen mittels  
Röntgenfluoreszenzanalyse (RFA)  
und Spektralanalyse (OES)

Hausverfahren AA-8.6-7 Rev.5

Spektralanalyse mit mobilen Prüfgeräten

Hausverfahren AA-8.6-8.1 Rev.3

Spektralanalyse mit stationären Prüfgeräten

Hausverfahren AA-8.6-8.2 Rev.2

**Pulveranalyse**

Bestimmung der Partikelgrößenverteilung

Hausverfahren AA-8.6-33 Rev.2  
ISO 13322-2:2021-12

Bestimmung der Durchflussrate

Hausverfahren AA-8.6-35 Rev.3  
DIN EN ISO 4490:2018-08

Bestimmung der Füllichte

Hausverfahren AA-8.6-36 Rev.3  
DIN EN ISO 3923-1:2018-10