



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Die Notifizierte Stelle - Kennnummer 0036 -
der TÜV SÜD Industrie Service GmbH

bescheinigt, dass die Firma

Rosswag GmbH
August-Rosswag-Str. 1
DE-76327 Pfinztal

als Werkstoffhersteller für

Additiv [PBF]*) gefertigte Bauteile als Halbzeug

über ein zertifiziertes Qualitätsmanagementsystem
entsprechend Anhang I, Absatz 4.3 der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU
sowie EN 764-5, Absatz 4.2

verfügt und dieses anwendet.

Der Geltungsbereich ist aus der Anlage ersichtlich.

Weitere Einzelheiten sind im Bericht Nr. Q-DGR-0036-ROSSWAG-AM-W-01-23 genannt.

Das Unternehmen ist daher berechtigt, in Übereinstimmung mit der Druckgeräte-richtlinie 2014/68/EU Bescheinigungen über spezifische Prüfungen an den Werkstoffen im o.g. Geltungsbereich auszustellen. Eventuell weitergehende Anforderungen aus den angewandten technischen Spezifikationen zur Erfüllung des Anhangs I bleiben unberührt.

Das Zertifikat ist gültig bis 26.03.2026.

Zur Aufrechterhaltung der Gültigkeit ist ein jährliches Überwachungsaudit erforderlich.

*) Die Fertigung erfolgt auf pulverbettbasierten Laserstrahlmaschinen

Zertifikat-Nr.: DGR-0036-QS-AM 3232600/2023/MUC-01
München, 27. März 2023

Notified Body, Nr. 0036



(M. Strobel)

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik



EQ3232600

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstraße 199, 80 686 München, Deutschland



Anlage zum Zertifikat Nr. / Annex to certificate no. **DGR-0036-QS-W 3232600/2023/MUC-01** vom / dated **27.03.2023**

Hersteller / Manufacturer		Name / Name: Straße / Street: Ort / City:		Werk / Plant: Rosswag Engineering 76327 Pfinztal		Datum / Date: 27.03.2023		Blatt-Nr. / Page no.: 1	
Lfd. Nr./ No.	Werkstoff- bezeichnung Werkstoffgruppe Material designation Material grade CEN ISO TR 15608	Werkstoff-Spezifikation Material specification Prüfgrundlage Requirements	Lieferzustand Delivery condition Kürzel Code	Prüfgegenstand Erzeugnisform Description product	Bauvolumen Fertigungsab- messungen Construction volume dimension (mm)	Gewicht Weight (kg)	Herstellverfahren Manufacturing (ISO ASTM 52900)	Fertigungseinrichtung Manufacturing facility	Bemerkungen Remarks
1	RE 4404 Werkstoffgruppe 8.1 / Material group 8.1	EN 764-4 Abs. 5 Werkstoffspezifikation / Material specification: Werkstoffblatt für additiv gefertigte Bauteile RE 4404	Lösungsgeglüht und abgeschreckt [AT] / solution annealed and quenched [AT]	Bauteile, Hohlkörper und Massivbauteile Components, hollow and solid parts	280 x 280 x 360 0,8 ≤ s ≤ 52,0	≤ 220	pulverbettbasiertes Schmelzen [PBF] / powder bed fusion [PBF]	SLM 280 HL Twin, 2 Laser Maschinen-Nr.: 28.18.0084 / Machine No.: 28.18.0084 Parametersätze / Set of parameters: 1] 50µm	Fertigung unter Inertgas, Manufacturing under inert gas atmosphere
									Bei Verwendung der Werkstoffe sind die Festlegungen und Grenzen des jeweiligen Regelwerkes zu beachten. Für die spezifischen Einsatzbedingungen der Werkstoffe ist die Zustimmung des Druckgeräteherstellers bzw. der zuständigen Notifizierten Stelle erforderlich. / For the use of materials the regulations and limits of the respective standards have to be observed. The specific material operating conditions have to be approved by the pressure equipment manufacturer or respectively by the Notified Body in charge.
Erklärung / Explanation: AT = Lösungsgeglüht / solution annealed NT = Normalgeglüht und angelassen / normalized and tempered N = Normalgeglüht / normalized S = Spannungsarmgeglüht / stress relieved U = ungeglüht / not annealed QT = vergütet / quenched and tempered A = weichgeglüht / annealed									