



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00220.TÜV SÜD.2014.004

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt **Tragende Bauteile und Bausätze für Stahltragwerke bis EXC3 nach EN 1090-2**

Verwendungszweck für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken

CE-Kennzeichnungsmethode ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011

hergestellt durch oder für

Hersteller **SC TBS AVIATION SRL**

**Str. Mihai Eminescu no. 4-6
545400 Sighisoara
Rumänien**

Herstellwerk
Produktionsstätte des Herstellers

SC TBS AVIATION SRL
Str. Mihai Eminescu no. 4-6
545400 Sighisoara
Rumänien

Bestätigung Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm

EN 1090-1:2009+A1:2011

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.

Datum der Erstausstellung 08.12.2014

Nächstes Überwachungsaudit 08.12.2021

Gültigkeitsdauer Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.

Bemerkungen siehe Rückseite

Ausstellungsort/-datum München, 21.02.2019
Vaia

Notified Body, Nr. 0036




B.Eng. Daniel Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2636111

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

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00220.TÜV SÜD.2014.004

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Dieses Zertifikat ist für den vorgenannten Zeitraum gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der maßgebenden Betriebsstätte(n) nicht wesentlich verändert haben.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:

- a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
- c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
- d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
- e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung; Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

ZERTIFIKAT

Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036-CPR-1090-1.00559.TÜV SÜD.2016.003

Gemäß der Verordnung (EU) Nr. 305/2011 des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR), gilt dieses Zertifikat für das folgende Bauprodukt:

Bauprodukt	Tragende Bauteile und Bausätze für Aluminiumtragwerke bis EXC3 nach EN 1090-3	
Verwendungszweck	für tragende Konstruktionen in allen Arten von Bauwerken	
CE-Kennzeichnungsmethode	ZA.3.2 und ZA.3.4 nach EN 1090-1:2009+A1:2011	
Hersteller	hergestellt durch oder für SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara Rumänien	
Herstellwerk <small>Produktionsstätte des Herstellers</small>	SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara Rumänien	
Bestätigung	Dieses Zertifikat bescheinigt, dass alle Vorschriften über die Bewertung und Überprüfung der Leistungsbeständigkeit beschrieben im Anhang ZA der harmonisierten Norm EN 1090-1:2009+A1:2011 entsprechend System 2+ angewendet werden und dass die werks-eigene Produktionskontrolle alle hierin vorgeschriebenen Anforderungen erfüllt.	
Datum der Erstausstellung	08.12.2016	
Nächstes Überwachungsaudit	08.12.2020	
Gültigkeitsdauer	Dieses Zertifikat bleibt gültig, solange sich die in der harmonisierten Norm genannten Prüfverfahren und/oder Anforderungen der werkseigenen Produktionskontrolle zur Bewertung der Leistung der erklärten Merkmale nicht ändern und das Produkt und die Herstellungsbedingungen im Herstellwerk nicht wesentlich geändert werden.	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 21.02.2019 O.Vaida	Notified Body, Nr. 0036




B.Eng. Daniel Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2636111

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

Zertifikatsnummer: 0036-CPR-1090-1.00559.TÜV SÜD.2016.003

Bemerkungen

Die notifizierte Stelle - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH hat die Erstprüfung des/der Herstellwerke(s) und der werkseigenen Produktionskontrolle durchgeführt und führt die laufende Überwachung, Beurteilung und Bestätigung der werkseigenen Produktionskontrolle durch.

Dieses Zertifikat ist für den vorgenannten Zeitraum gültig, wie sich die Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikationen selber oder die Herstellungsbedingungen der/den maßgebenden Betriebsstätten(n) nicht wesentlich verändert haben.

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überprüfung wird ein neues Zertifikat ausgestellt.

Allgemeine Bestimmungen

Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:

- a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
- c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
- d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
- e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung; Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00220.2014.004in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Stahltragwerken nach DIN EN 1090-2

Hersteller	SC TBS AVIATION SRL	
	Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara RUMÄNIEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-2:2018	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-2	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	1.1, 1.2 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 2 und 3 11.1 nach CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 Abs. 5.1 und EN 10083ff 8.1 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-2, Tabelle 4	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Alexandru Calin Toma, IWE	geb. am: 28.04.1978
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Florin-loan Bontea, IWE	geb. am: 04.07.1968
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	08.12.2014	
Gültigkeitsdauer	08.12.2021	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 21.02.2019 Vaida/DZ	

Notified Body, Nr. 0036
B.Eng. Daniel Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle

EQ2636111

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00220.2014.004

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-13-039-9 zu entnehmen. Für nichtrostende Stähle ist innerhalb Deutschlands zusätzlich der Zulassungsbescheid Z-30.3-6 des Deutschen Instituts für Bautechnik (DIBt) zu beachten.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

Schweißzertifikat

TÜV SÜD-00559.2016.003in Übereinstimmung mit EN 1090-1, Tabelle B.1
zum Schweißen von Aluminiumtragwerken nach DIN EN 1090-3

Hersteller	SC TBS AVIATION SRL	
	Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara RUMÄNIEN	
Technische Spezifikation	EN 1090-3:2008	
Ausführungsklasse	EXC3 nach EN 1090-3	
Schweißprozess(e) <small>(Referenznummer nach DIN EN ISO 4063)</small>	141 - Wolfram-Inertgas-Schweißen	
Werkstoffgruppe	23 nach CEN ISO/TR 15608 und EN 1090-3, Tabelle 1 und 2	
Verantwortliche Schweißaufsichtsperson <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Alexandru Calin Toma, IWE	geb. am: 28.04.1978
Vertreter <small>(Titel, Vorname, Name, Qualifikation, Geburtsdatum)</small>	Florin-Ioan Bontea, IWE	geb. am: 04.07.1968
Bestätigung	Auf Grundlage der Bestimmungen der oben genannten technischen Spezifikation wurden alle Anforderungen an das Schweißen erfüllt.	
Gültigkeitsbeginn	08.12.2016	
Gültigkeitsdauer	08.12.2020	
Bemerkungen	siehe Rückseite	
Ausstellungsort/-datum	München, 21.02.2019 Vaida/DZ	

Notified Body, Nr. 0036


B.Eng. Daniel Zellmer
Leiter der
Zertifizierungsstelle



EQ2636111

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

Zertifikatsnummer: TÜV SÜD-00559.2016.003

Bemerkungen:

Nach der nächsten (erfolgreichen) Überwachung wird ein neues Zertifikat ausgestellt. Weitere Einzelheiten sind dem Audit-Bericht mit der Nr. R-13-039-9 zu entnehmen.

Allgemeine Bestimmungen

1. Es gelten die in den nachfolgend aufgeführten Dokumenten in der jeweils gültigen Fassung getroffenen Regelungen:
 - a) Geschäftsbedingungen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Prüf- und Zertifizierungsordnung der TÜV SÜD AG
 - c) Zertifizierungsvertrag zwischen der TÜV SÜD Industrie Service GmbH und dem im Zertifikat genannten Auftraggeber (Inverkehrbringer)
 - d) DVS Richtlinie 1711 des Deutschen Verbandes für Schweißen und verwandte Verfahren e.V. (in Anlehnung; ausgenommen Anhang B)
 - e) Allgemeine Bestimmungen zur Gültigkeit von Zertifikaten über die werkseigene Produktionskontrolle (WPK) nach DIN EN 1090-1 und den zugehörigen Schweißzertifikaten (Antrag auf Zertifizierung: Anlage 1 zu Dok.-Nr. QS/PÜZ0005/AT)
2. Dieses Zertifikat darf zu Werbungs- und anderen Zwecken nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu diesem Zertifikat stehen.
3. Treten Zweifel an der Eignung des Herstellerwerkes auf, sind jederzeit unangemeldete kostenpflichtige Überwachungen im Unternehmen durch die Überwachungsstelle vorbehalten.
4. Dieses Zertifikat kann jederzeit mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgezogen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen es erteilt worden ist, sich geändert haben, oder wenn die Bestimmungen dieses Zertifikates nicht eingehalten werden.
5. Folgende Änderungen sind der Zertifizierungsstelle anzuzeigen:
 - a) Neue Produktionsanlagen oder Veränderungen an wesentlichen Produktionsanlagen;
 - b) Wechsel der verantwortlichen Schweißaufsicht;
 - c) Einführung neuer Schweißprozesse, neuer Basiswerkstoffe und damit verbundener WPQRs (en: welding procedure qualification record, WPQR)
 - d) Neue wesentliche Produktionseinrichtungen.

Die Zertifizierungsstelle wird in den angeführten Fällen eine Überwachung durch die Überwachungsstelle veranlassen.



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00220.TÜV SÜD.2014.004

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for steel structures to EXC3 according to EN 1090-2
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011 produced by or for
Manufacturer	SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	08.12.2014
Next Surveillance audit	08.12.2021
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 21.02.2019 Vaída

Notified Body, No. 0036



B.Eng. Daniel Zellmer
Head of certification body



EQ2636111

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00220.TÜV SÜD.2014.004

Remarks

The Notified Body - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate remains valid during the aforementioned period and as long as the conditions lay down in the above mentioned technical specifications in reference or the manufacturing conditions in the factory itself are not modified significantly.

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued.

General provisions

The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:

- a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
- c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
- d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
- e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

CERTIFICATE

Conformity of the Factory Production Control

0036-CPR-1090-1.00559.TÜV SÜD.2016.003

In compliance with Regulation 305/2011/EU of the European Parliament and of the Council of 9 March 2011 (the Construction Products Regulation or CPR), this certificate applies to the following construction product:

Construction product	Structural components and kits for aluminium structures to EXC3 according to EN 1090-3
Intended use	for load-bearing structures in all types of buildings
CE - marking method	ZA.3.2 and ZA.3.4 acc. to EN 1090-1:2009+A1:2011 produced by or for
Manufacturer	SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA
Manufacturing plant <small>Production facility of the manufacturer</small>	SC TBS AVIATION SRL Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA
Confirmation	This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in Annex ZA of the harmonised standard EN 1090-1:2009+A1:2011 under system 2+ are applied, and that the factory production control fulfills all the prescribed requirements stated therein.
Date of first issue	08.12.2016
Next Surveillance audit	08.12.2020
Period of validity	This certificate will remain valid as long as the test methods and/or the factory production control requirements included in the harmonised standard used to assess the performance of the declared characteristics do not change, and the product and the manufacturing conditions in the plant are not modified significantly.
Remarks	see reverse
Place and date of issue	Munich, 21.02.2019 O.Vaida

Notified Body, No. 0036



B.Eng. Daniel Zellmer
Head of certification body



EQ2636111

Certificate number: 0036-CPR-1090-1.00559.TÜV SÜD.2016.003

Remarks

The Notified Body - 0036 TÜV SÜD Industrie Service GmbH has performed the initial inspection of the/of manufacturing plant(s) and of the factory production control and performs the continuous surveillance, assessment and approval of the factory production control.

This certificate remains valid during the aforementioned period and as long as the conditions lay down in the above mentioned technical specifications in reference or the manufacturing conditions in the factory itself are not modified significantly.

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued.

General provisions

The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:

- a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
- b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
- c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
- d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
- e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00220.2014.004

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-2 for execution of structural steel components

Manufacturer	SC TBS AVIATION SRL	
	Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA	
Technical specification	EN 1090-2:2018	
Execution class(es)	EXC3 according to EN 1090-2	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	141 - TIG gas tungsten arc welding	
Material Group	1.1, 1.2 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 2 and 3 11.1 according to CEN ISO/TR 15608, EN 1090-2 para. 5.1 and EN 10083ff 8.1 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-2, table 4	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Alexandru Calin Toma, IWE	born on: 28.04.1978
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Florin-loan Bontea, IWE	born on: 04.07.1968
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	08.12.2014	
Period of validity	08.12.2021	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 21.02.2019 Vaida/DZ	

Notified Body, No. 0036


B.Eng. Daniel Zellmer
Head of certification body



EQ2636111

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Certificate number: TÜV SÜD-00220.2014.004

Remarks:

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. R-13-039-9.
The Building Inspectorate Approval of German Institute for Building Technology (DIBt) Z-30.3-6 shall be applying additionally for stainless steels within Germany.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other purposes only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.



Industrie Service

Welding Certificate

TÜV SÜD-00559.2016.003

in accordance with EN 1090-1, table B.1, its hereby declared:
The manufacturer has produced evidence that he fulfills the requirements of the European standard EN 1090-3 for execution of structural aluminium components

Manufacturer	SC TBS AVIATION SRL	
	Str. Mihai Eminescu no. 4-6 545400 Sighisoara ROMANIA	
Technical specification	EN 1090-3:2008	
Execution class(es)	EXC3 according to EN 1090-3	
Welding Process(es) <small>(Reference no. acc. to DIN EN ISO 4063)</small>	141 - TIG gas tungsten arc welding	
Material Group	23 according to CEN ISO/TR 15608 and EN 1090-3, table 1 and 2	
Responsible Welding Coordinator <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Alexandru Calin Toma, IWE	born on: 28.04.1978
Substitute <small>(Title, Surname, Name, Qualification, Date of birth)</small>	Florin-loan Bontea, IWE	born on: 04.07.1968
Confirmation	All provisions concerning welding as described in the above mentioned technical specification(s) were applied.	
Validity start	08.12.2016	
Period of validity	08.12.2020	
Remarks	see reverse	
Place and date of issue	Munich, 21.02.2019 Vaida/DZ	

Notified Body, No. 0036


B.Eng. Daniel Zellmer
Head of certification body



EQ2636111

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Westendstr. 199, 80686 Munich, Germany

Certificate number: TÜV SÜD-00559.2016.003

Remarks:

Upon successful completion of the next continuous surveillance, a new certificate will be issued. All other relevant data are detailed in our report No. R-13-039-9.

General provisions

1. The regulations as addressed in the below listed documents in their respective relevant version shall apply:
 - a) General Terms and Conditions of Business of TÜV SÜD Industrie Service GmbH
 - b) Testing and Certification Regulations of TÜV SÜD Group
 - c) Certification Contract between TÜV SÜD Industrie Service GmbH and the customer (manufacturer) as named in the certificate
 - d) DVS Guideline 1711 of the German Society of Welding (the guideline shall generally apply except Annex B)
 - e) General provisions/ conditions for validity of Factory Production Control Certificates according to EN 1090-1 and of the associated Welding Certificates (Request of Certification, Annex 1 of Doc.-No. QS/PÜZ0005/AT)
2. This certificate may be reproduced or published for advertising or other pur-poses only in its entirety. The wording of any marketing publications must not be contradictory to the contents of this certificate.
3. The certifying body reserves the right to perform inspections at the company's premises at any time, without having to give notice and subject to additional charge, in the event of questions arising with regard to the manufacturer's qualification.
4. This certificate may be withdrawn, amended or modified at any time, with immediate effect and without compensation, if the conditions under which it has been issued have changed or if the requirements of this certificate have not been complied with.
5. The certifying body must be notified of following changes:
 - a) new production plant or changes to key production facilities;
 - b) changes in the position of responsible welding coordinator;
 - c) introduction of new welding procedures, new basic materials and corresponding WPQRs (welding procedure qualification records)
 - d) new key production facilities.

In the cases referred to above the certifying body will arrange for an inspection to be performed by the inspection agency.