



CERTIFICATE



This is to certify that



RAAL S.A.

Str. Industriei nr. 7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita-Nasaud
Romania

has implemented and maintains a **Quality Management System**.

Scope:

Design, manufacture and sales of heat exchangers for engines, vehicles and industrial applications

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

ISO 9001 : 2015

Certificate registration no. 266752 QM15
Valid from 2024-06-27
Valid until 2027-06-26
Date of certification 2024-06-27



DQS GmbH

Christian Gerling
Managing Director





**Annex to certificate
Registration No. 266752 QM15**

RAAL S.A.

Str. Industriei nr. 7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita-Nasaud
Romania

Location

Scope

**473422
RAAL S.A.
Str. Fabricii nr. 3
427230 Prundu Bargaului,
Jud. Bistrita Nasaud
Romania**

Design, manufacture and sales of heat exchangers
for engines, vehicles and industrial applications



CERTIFICATE



This is to certify that



RAAL SA

Str. Industriei, Nr.7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita Nasaud
Romania

has implemented and maintains an **Environmental Management System**.

Scope:

Design, manufacture and sales of heat exchangers for engines, vehicles and industrial applications.

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

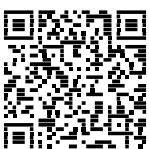
ISO 14001 : 2015

Certificate registration no.	266752 UM15
Valid from	2024-08-22
Valid until	2027-08-21
Date of certification	2024-08-22



DQS GmbH

Christian Gerling
Managing Director





**Annex to certificate
Registration No. 266752 UM15**

RAAL SA

Str. Industriei, Nr.7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita Nasaud
Romania

Location

**473422
RAAL SA
Str. Fabricii nr. 3
427230 Prundu Bargaului, Jud. Bistrita
Nasaud
Romania**

Scope

Manufacture and sales of heat exchangers for engines, vehicles and industrial applications



CERTIFICATE



This is to certify that



RAAL SA

Str. Industriei, Nr.7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita Nasaud
Romania

has implemented and maintains an **Occupational Health and Safety Management System.**

Scope:

Design, manufacture and sales of heat exchangers for engines, vehicles and industrial applications.

Through an audit, documented in a report, it was verified that the management system fulfills the requirements of the following standard:

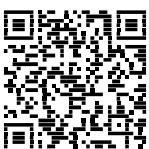
ISO 45001 : 2018

Certificate registration no.	266752 OH18
Valid from	2023-08-19
Valid until	2026-08-18
Date of certification	2023-08-19



DQS GmbH

Christian Gerling
Managing Director





**Annex to certificate
Registration No. 266752 OH18**

RAAL SA

Str. Industriei, Nr.7
420063 Bistrita, Jud. Bistrita Nasaud
Romania

Location

**473422
RAAL SA
Str. Fabricii nr. 3
427230 Prundu Bargaului, Jud. Bistrita
Nasaud
Romania**

Scope

Manufacture and sales of heat exchangers for engines, vehicles and industrial applications



CERTIFICATE



This is to certify that

RAAL S.A.

Str. Fabricii Nr. 3
427230 Prundu Bargaului, Jud. Bistrita Nasaud
Romania

IATF USI L2WKT2

has implemented and maintains a **Quality Management System**.

Scope:

Design and manufacture of heat exchangers

An audit, conducted and documented in a report, has verified that this quality management system fulfills the requirements of the following International Automotive Standard:

IATF 16949:2016

(with product design)

Certificate registration no.	473422 IATF16
Issuing date	2024-07-15
This certificate is valid until	2027-07-14
IATF No.	0530491



2-IAO-QMC-01001

For and on behalf of DQS

Nurani S. Venkatachalam
Director-Corporate Automotive Program, DQS Holding GmbH

Michael Drechsel
Managing Director, DQS Holding GmbH





**Annex to certificate registration no.: 473422 IATF16
IATF-No.: 0530491**

RAAL S.A.

Str. Fabricii Nr. 3
427230 Prundu Bargaului, Jud. Bistrita Nasaud
Romania



Remote Location

266752
RAAL S.A.
Str. Industriei nr. 7
420063 Bistrita
Romania
IATF USI 6E9XGG

Scope

Calibration; Contract Review; Human Resource;
Information Technology; Internal audit
management; Logistics; Marketing; Policy
making; Product design; Process design;
Purchasing; Quality system management;
Sales; Strategic planning; Supplier
management



CERTIFICATE

TÜV SÜD-MUC-WD-3106917.2018.004

Manufacturer: **RAAL SA**
Industriei / 7
RO – 420063 Bistrita

Plant(s): **Industriei / 7** **Fabricii / 3**
RO – 420063 Bistrita **RO – 427230 Prundu Bargaului**

The above mentioned company fulfills the

**comprehensive quality requirements for fusion
welding of metallic materials**

according to

EN ISO 3834-2

Contract: 3969874

Valid until: February 27, 2027

Munich, February 28, 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack

Toralf Sack



EQ3106917

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

The following range is certified according to EN ISO 3834-2:

Scope of production:

- Vessels according to PED, Modul A2
- other pressure equipment in accordance PED, Modul A
- Railway vehicles and components
coolers, supporting frames for external equipments
- other constructions or components
heat exchanger, steel structure

Base material(s):
(Group(s) according to EN ISO/TR 15608)

- 1.1, 1.2
- 8.1
- 22.1, 22.2, 22.3, 22.4
- 23.1
- 24.1, 24.2

Dimension of items:

Thickness up to 40 mm, max. length 3,85 m,
max. \varnothing 500 mm, max. piece weight 0,6 t

Welding processes:
(Process numbers according to EN ISO 4063)

131	MIG welding with solid wire electrode
135	MAG welding with solid wire electrode
141	TIG welding with solid filler material (wire / rod)
912	Flame brazing
921	Furnace brazing

Welding supervisor: Mr. Gheorghe Bungardean (IWE)
Deputy: Mr. Iacob Pastina (IWE)
Mr. Paul Moldovan (EWE)
Mr. Alin Stefan Margau (IWE)
Mr. Zagrean Anton (IWS)

Personnel for non-destructive testing:
Responsible: Viorel Guta
Deputy: -

All other relevant data are detailed in our report no R-595265-23.

Remarks:
None



General Provisions

Should one of the named welding and testing supervisors leave the company, or welding and test procedures or important parts of equipment required for these procedures be changed or any of the welding-related quality assurance measures be modified, this must be reported beforehand to TÜV SÜD Industrie Service GmbH (hereinafter referred to as TÜV SÜD). If necessary, TÜV SÜD will initiate a renewed inspection at the company. The same applies to the permanent discontinuance of welding work.

Should there be any doubts pertaining to the qualification of the company, TÜV SÜD shall have the right to inspect the company and to carry out tests at the company at any time without prior notification.

This certificate can be withdrawn, amended or modified with immediate effect and without any compensation, if the conditions under which it was issued have changed or if the stipulations and provisions outlined in this certificate or the pertinent report have not been observed.

This certificate shall become invalid if the welding supervisor named therein leaves the company.

The authorization shall be suspended for as long as the company does not have a recognized responsible welding supervisor and no accepted deputy is on hand.

Application for renewal should be submitted to TÜV SÜD at least 2 months prior to expiry of the certificate.

Invalid or revoked certificates must be returned immediately to TÜV SÜD.

This certificate may only be copied or published in its entirety for advertising and other purposes. The text of promotional material may not contradict this certificate.



ZERTIFIKAT

TÜV SÜD-MUC-WD-3106917.2018.004

Hersteller: **RAAL SA**
Industriei / 7
RO – 420063 Bistrita

Fertigungsstätte(n): **Industriei / 7** **Fabricii / 3**
RO – 420063 Bistrita **RO – 427230 Prundu Bargaului**

Der oben genannte Hersteller erfüllt die

**umfassenden Qualitätsanforderungen für das
Schmelzschiessen von metallischen Werkstoffen**

nach

EN ISO 3834-2

Auftragsnummer: 3969874

gültig bis: 27. Februar 2027

München, 28. Februar 2024

Zertifizierungsstelle
Werkstoff- und Schweißtechnik

T. Sack
Toralf Sack



Folgender Umfang wird im Rahmen der Überprüfung nach EN ISO 3834-2 bescheinigt:

- Anwendungsbereich:**
- Behälter nach Druckgeräterichtlinie, Modul: A2
 - sonstige Druckgeräte nach Druckgeräterichtlinie, Modul A
 - Schienenfahrzeuge/-fahrzeugbauteile
Kühler, Tragrahmen für äußere Ausrüstungsteile
 - sonstige Konstruktionen bzw. Komponenten
Wärmetauscher, Stahltragwerk
- Grundwerkstoff(e):**
(Gruppe(n) nach EN ISO/TR 15608)
- 1.1, 1.2
 - 8.1
 - 22.1, 22.2, 22.3, 22.4
 - 23.1
 - 24.1, 24.2
- Abmessungen der Bauteile:**
- Wanddicke bis 40 mm, Länge bis 3,85 m,
max. \varnothing 500 mm, max. Stückgewicht 0,6 t
- Schweißprozesse:**
(Prozessnummern nach EN ISO 4063)
- | | |
|-----|---|
| 131 | Metall-Inertgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 135 | Metall-Aktivgasschweißen mit Massivdrahtelektrode |
| 141 | Wolfram-Inertgasschweißen mit Massivdraht- oder
Massivstabzusatz |
| 912 | Flammhartlöten |
| 921 | Ofenhartlöten |
- Schweißaufsicht:**
- Vertreter:
- Hr. Gheorghe Bungardean (IWE)
 - Hr. Iacob Pastina (IWE)
 - Hr. Paul Moldovan (EWE)
 - Hr. Alin Stefan Margau (IWE)
 - Hr. Zagrean Anton (IWS)
- Personal für zerstörungsfreie Prüfungen:**
- Verantwortlich: Viorel Guta
- Vertreter: -

Weitere Einzelheiten sind unserem Bericht R-595265-23 zu entnehmen.

Bemerkungen:
keine



Allgemeine Bestimmungen

Das Ausscheiden oder ein Wechsel einer der genannten Schweiß- und Prüfaufsichtspersonen, Änderungen der Schweiß- und Prüfverfahren oder wesentlicher Teile der hierfür notwendigen betrieblichen Einrichtungen sowie Änderungen der schweißtechnischen Qualitätssicherungsmaßnahmen sind der TÜV SÜD Industrie Service GmbH (nachfolgend: TÜV SÜD) rechtzeitig anzuzeigen, die erforderlichenfalls eine erneute Überprüfung im Betrieb veranlaßt. Ebenso ist die dauernde Einstellung der Schweißarbeiten zu melden.

Treten Zweifel an der Eignung des Betriebes auf, so sind der TÜV SÜD jederzeit unangemeldete Betriebsbesichtigungen und Prüfungen im Betrieb vorbehalten.

Diese Bescheinigung kann mit sofortiger Wirkung entschädigungslos zurückgenommen, ergänzt oder geändert werden, wenn die Voraussetzungen, unter denen sie erteilt worden ist, sich geändert haben oder die Auflagen und Bestimmungen dieser Bescheinigung oder des zugehörigen Berichts nicht eingehalten werden.

Sie verliert ihre Gültigkeit beim Ausscheiden der in diesem Zertifikat benannten verantwortlichen Schweißaufsicht.

Die Berechtigung ruht, solange die Firma über die anerkannte verantwortliche Schweißaufsicht nicht verfügt, und ein anerkannter Vertreter nicht vorhanden ist.

Der Antrag auf Erneuerung sollte mindestens 2 Monate vor Ablauf der Gültigkeit an die TÜV SÜD gerichtet werden.

Ungültig gewordene oder widerrufen Bescheinigungen sind der TÜV SÜD umgehend zurückzusenden.

Zu Werbungs- und anderen Zwecken darf diese Bescheinigung nur im Ganzen vervielfältigt oder veröffentlicht werden. Der Text von Werbeschriften darf nicht im Widerspruch zu dieser Bescheinigung stehen.

CERTIFICATE

Welding of railway vehicles and
components according to EN 15085-2:2020

TÜV SÜD/15085/CL1/205/06/5

TÜV SÜD Industrie Service GmbH hereby certifies that the welding company

**RAAL SA
FABRICII 3
427230 PRUNDU BARGAULUI
Romania**

fulfills the requirements
for the scope according to

**EN 15085-2:2020 classification level CL1
in the type of activity D, P, S**

in the range indicated in the annex.

validity: 2024-02-28 until 2027-02-27

München, 2024-02-28
Place and date of issue

Lead auditor: B.Sc. POP-VAIDA

signed on original

Dipl.-Ing. SACK
Deputy head of certification body

Scope of the certificate

Scope:

Welding process according to EN ISO 4063	Material group according to CEN ISO/TR 15608	Dimensions	Remarks
131	23, 24	t = 3 - 16 mm	BW; Robotic welding
135	1.2	t = 3 - 40 mm D ≥ 30 mm	FW
141	22 23 23, 24 23 8.1	t = 3 - 10 mm t = 1.5 - 16 mm D = 12.5 - 116 mm t = 3 - 16 mm t = 3 - 30 mm D ≥ 12.5 mm t = 3 - 16 mm D ≥ 25 mm	FW BW BW FW -
912	21, 22, 23	t = 1.5 - 16 mm	FW

Area of Application:

- New build of railway vehicles and their components
 - coolers, supporting frames for external equipments
- Design of components for railway vehicles
- Purchase and supply of welded components

Responsible welding coordinator(s):

Gheorghe Bungardean, Level A (IWE)

born: 1967

1st deputy(ies) of the responsible welding coordinator(s):

Iacob Pastina, Level A (IWE)

born: 1987

Others deputies:

anonymous (The data is known to the certification body.)

Remarks:

further welding process:
921/22,8.1/t=0,15-12mm/Overlap joint
921/8.1/t=0,15-12mm/Overlap joint

The welding coordinator Gheorghe Bungardean is entitled to test welders / operators in accordance with the relevant standards within the scope of this certificate.

Register no.:

TÜV SÜD/15085/CL1/205/06/5

General provisions:

The current version of the TÜV SÜD Group's testing and certification regulations apply.