

1. Approving Competent Authority/Country  
Zuständige Genehmigungsbehörde / Staat  
**Luftfahrt-Bundesamt / Germany**

2. Organisation Name and Address:  
Name und Anschrift des Unternehmens

**AUTHORISED RELEASE CERTIFICATE  
EASA FORM 1**  
Freigabebescheinigung EASA-Formblatt 1  
**STUEKERJURGEN AEROSPACE COMPOSITES GMBH & CO KG**  
**GRUENER WEG 4**  
**D-33397 RIETBERG**

3. Form Tracking Number  
Lfd. Nummer  
**2016 / 506**

4. Work Order/Contract/Invoice  
Arbeitsauftrag/Bestellung/Rechnung  
**2016-230589**

6. Item Pos. 7. Description Beschreibung  
**1 Joint Washer**

8. Part No.  
Teile-Nr.  
**SAC V11594200**

9. Qty.  
Menge  
**100 pcs.**

10. Serial No.  
Werk-Nr.  
**N/A**

11. Status/Work  
Status/Arbeiten  
**NEW**

12. Remarks  
Bemerkungen  
**Item 1: Manufactured acc. to drawing SAC V11594**

13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to:  
Bescheinigt, dass die oben angegebenen Artikel hergestellt wurden in Übereinstimmung mit:  
☒ approved design data and are in a condition for safe operation  
genehmigten Konstruktionsdaten und sich in einem betriebsbereiten Zustand befinden  
☐ non-approved design data specified in block 12  
nicht genehmigten Konstruktionsdaten gemäß Angabe in Feld 12

13b. Authorised Signature  
Rechtsgültige Unterschrift  
**QA 646**

13c. Approval/Authorisation Number  
Nr. der Genehmigung  
**DE.21G.0124**

13d. Name  
Name  
**Nadia Zeren**

13e. Date (dd mm yyyy)  
Datum (TT MMM JJJJ)  
**14 Sep 2016**

14a. ☐ Part-145, A.50 Release to Service  
Teil-145, A.50 Freigabe  
Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, was accomplished in accordance with Part 145 and in respect to that work the items are considered ready for release to service.  
Bescheinigt hiermit, dass, wenn in Feld 12 nichts anderes festgelegt ist, die in Feld 11 aufgeführten und in block 12 beschriebenen Arbeiten in Übereinstimmung mit Teil-145 durchgeführt wurde und dass der Artikel im Hinblick auf diese Arbeiten geeignet ist.

☐ Other Regulation specified in block 12  
Andere in Feld 12 angegebene Vorschriften

14b. Authorised Signature  
Rechtsgültige Unterschrift

14c. Certificate/Approval Ref.  
Nr. der Genehmigung / Zulassung

14d. Date (dd mm yyyy)  
Datum (TT MMM JJJJ)

14e. **VERANTWORTLICHKEITEN DES BENUTZERS/AUSRÜSTERS**  
Diese Bescheinigung verleiht nicht automatisch die Befähigung zum Einbau der Artikel. Führt der Benutzer/Ausrüster Arbeiten in Übereinstimmung mit den Vorschriften einer anderen Luftfahrtbehörde als der in Feld 1 angegebenen Luftfahrtbehörde akzeptiert, Angaben in den Feldern 13a und 14a stellen keine Einbaubescheinigung dar. In jedem Fall müssen die Installations- und Wartungsprotokolle des Herstellers mit den nationalen Vorschriften vom Benutzer/Ausrüster ausgestellt werden, bevor ein Flug mit dem Luftfahrzeug durchgeführt werden darf.



Form No:  
QW 31/3-12/06**FERDINAND STÜKERJÜRGEN GMBH & Co. KG**

Acceptance Certificate according to EN 10204 – 3.1

|                         |                                       |                       |          |                     |  |
|-------------------------|---------------------------------------|-----------------------|----------|---------------------|--|
| Acceptance Certificate: | Product                               | X                     | Material | X                   |  |
| Article No:             | 27262<br>Dichtring<br>SAC V 11594-200 | Designation Material: |          | SAC-50-SIL AIC 3.08 |  |
| Standard:               | DAN1106.01<br>/AIMS04-07-003          | Batch No:             |          | 0060C-153977*40347  |  |
| Order No:               | 2016-40347 01                         | Delivery Note No:     |          | 114522              |  |
| Production Date:        | 03.03.2016                            | Delivery Quantity:    |          | 500 kg (20.05.2015) |  |

## Test Data Raw Material:

| No.                                                           | Characteristics              | Testing Method    | Units             | Requirement<br>(Ideal Value) | Results<br>(Actual Value) |
|---------------------------------------------------------------|------------------------------|-------------------|-------------------|------------------------------|---------------------------|
| Examinations of standard sample test specimen (pressed plate) |                              |                   |                   |                              |                           |
| 1                                                             | Density                      | ISO 2781          | g/cm <sup>3</sup> | 1*                           | 1,24                      |
| 2                                                             | Hardness                     | ISO 7619-1        | Shore A           | 50 + 5 / - 5                 | 52                        |
| 3                                                             | Tensile Strength             | ISO 37 Type 2     | MPa               | ≥ 8                          | 9,53                      |
| 4                                                             | Breaking Strain              | Shoulder Staff S2 | %                 | ≥ 350                        | 450                       |
| 5                                                             | Flammability<br>vertical 12s | AITM2.0002B       | mm                | 203 max.                     | 4,68                      |
|                                                               |                              |                   | s                 | 15 max.                      | 9,6                       |
|                                                               |                              |                   | s                 | 5 max.                       | 0                         |
|                                                               |                              |                   |                   |                              |                           |

Test Data Product: Extrusion ☐ Injection Moulding ☒

| No.                     | Characteristics | Testing Method     | Units             | Requirement<br>(Ideal Value) | Results<br>(Actual Value) |
|-------------------------|-----------------|--------------------|-------------------|------------------------------|---------------------------|
| Examinations of Product |                 |                    |                   |                              |                           |
| 1                       | Density         | ISO 2781, Method A | g/cm <sup>3</sup> | 1*                           | 1,2                       |
| 2                       | Hardness        | DIN 53505-A        | Shore A           | 50 + 5 / - 5                 | 51                        |

**Confirmation:**

We confirm hereby that the above-mentioned product corresponds to the inspection results at the supply, and to the Technical Terms of Delivery DIN 65271/standard DAN 1106 and AIMS04-07-003.

The pre-mentioned data correspond to EN 10204-3.1 and are based on our present technical knowledge and experiences. Our confirmation is not intended as to assure certain characteristics of the products or their suitability for a concrete targeted application. It does not relieve the buyer of the customary purchases check.

1\* Has to be determined

Rietberg, 08.03.2016

1cn 474383.  
*Kasdorf*  
Konstantin  
Kasdorf  
2016.03.08  
08:50:38 +01'00'

Work Expert