



Industrie Service

Benannte Stelle Nr. -0036-
TÜV SÜD Industrie Service GmbH
Westendstr. 199; D – 80686 München

Zertifikat der Konformität der werkseigenen Produktionskontrolle

0036 - CPR - M - 055 – 2012

Gemäß der Verordnung 305/2011/EU des Europäischen Parlaments und des Rates vom 09. März 2011 (Bauproduktenverordnung - CPR) gilt dieses Zertifikat für das/die Bauprodukte

Stangen, Rohre, Profile, Bänder und Trittböle für Tragwerksanwendungen

hergestellt durch oder für

IMPOL d.o.o.
Partizanska ulica 38
SI-2310 Slovenska Bistrica

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

EN 15088: 2005

entsprechend System 2+ angewendet werden und dass

die werkseigene Produktionskontrolle alle darin genannten Anforderungen erfüllt.

Dies Zertifikat behält die Gültigkeit bis die Bedingungen niedergelegt in den zutreffend harmonisierten technischen Normen bzw. die Fertigungsgegebenheiten des Herstellers oder die Bedingungen zur werkseigenen Produktionskontrolle sich nicht wesentlich ändern, jedoch nur bis Juni 2018.

Weitere Informationen zu Produktmerkmalen und- beschreibungen sind im Geltungsbereich, Anhang 1 zu diesem Zertifikat enthalten.

Erstausgabe: 26.07.2012
Laufende Ausgabe: 10.07.2015
Gültig bis: 25.06.2018

München, 10. Juli 2015

Notified Body, Nr. 0036



(Handwritten signature)

(H. Müller)
(Leiter der Zertifizierstelle)





Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach EG Verordnung 305/2011
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with Regulation 305/2011

Hersteller / Name: IMPOL d.o.o. Manufacturer: Str./Street: Partizanska ulica 38 Ort/City: SI-2310 Slovenska Bistrica					Werk / plant		Nationalität/ Country SVN		Datum: Date: 2015-07-10		Blatt-Nr. Page No. 1 v./of 2		Zertifizierungsstelle für Bauprodukte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Abteilung Anlagentechnik / Plant Engineering	
Nr./ No	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation / Material Grade	Werkstoff-Spezifikation / Material specification		Lieferzustand/ Delivery condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform/ Description	Abmessungen Dimensions				Gewicht Weight 1=t 2=kg		Bemerkungen / Remarks		
		Art. Spec.	Nr. No.			Kürzel/ Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		↓		Wert value	
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b			
01	EN AW-6005, EN AW-6005A EN AW-6005B	EN EN EN	754 755 12020	T6	Stange, Rohr, Profil rod/bar, tube, profil	1,0	320,0	5,58	320,0			<u>Stange/rod, bar</u> rund gezogen / round drawn: 5,58 – 76,2 mm rund stranggepresst / round extruded: 8 – 180 mm vierkantig gezogen / square drawn: 7 – 63,5 mm vierkantig stranggepresst / square extruded: 8 – 140 mm rechteckig stranggepresst / rectangular extruded: w: 10 – 320 / t: 3 – 140 mm sechskantig gezogen / hexagonal drawn: 5 – 60 mm sechskantig stranggepresst / hexagonal extruded: 8 – 120 mm <u>Rohr/tube</u> gezogen / drawn: D: 8 – 76,2 / t: 1 – 25 mm stranggepresst / extruded: D: 8 – 250 / t: 1 – 30 mm <u>Profil/profile (stranggepresst/extruded, präzis/precision)</u> umschreibender Durchmesser / circumscribing diameter: 12 – 320 mm Wanddicke / thickness: 1,2 – 25 mm <u>Band/strip (kaltgewalzt/cold rolled)</u> Breite / width: 500 – 1250 mm Wanddicke / thickness: 0,5 – 2,5 mm <u>Trittlech/tread plate</u> Breite / width: 700 – 1250 mm Wanddicke / thickness: 1,5 – 5,0 mm		
02	EN AW-6060	EN EN EN	754 755 12020	T66	Stange, Rohr, Profil rod/bar, tube, profil	1,0	320,0	5,58	320,0					
03	EN AW-6061	EN EN EN	754 755 12020	T6	Stange, Rohr, Profil rod/bar, tube, profil	1,0	320,0	5,58	320,0					
04	EN AW-6063	EN EN EN	754 755 12020	T66	Stange, Rohr, Profil rod/bar, tube, profil	1,0	320,0	5,58	320,0					
05	EN AW-6082	EN EN EN	754 755 12020	T6	Stange, Rohr, Profil rod/bar, tube, profil	1,0	320,0	5,58	320,0					
06	EN AW-5049	EN	485	H22	Band / strip	0,5	2,5							
07	EN AW-5754	EN	485	O H22 H24	Band / strip	0,5	2,5							
08	EN AW-5754	EN	1386	H114	Trittlech / tread plate	1,5	5,0							
Explanation: A = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = Lösungsgeglüht/solution annealed N = Normalgeglüht/normalized S = Spannungsarmgeglüht/stress relieved TM = Thermomech. behandelt/thermo-mech. treated U = ungeglüht/ not annealed V = vergütet/quenched and tempered CR = Temperaturgeregelt warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichgeglüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/ delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 d = Abmessungen in den Techn. Regeln/dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte 11/technical rules reference column 11 N = normalisierendes Walzen/normalizing rolling + AR = wie gewalzt/as rolled + M = thermomechanisches Walzen/thermomechanical rolling														



Industrie Service

Geltungsbereich der Überprüfung als Hersteller von Produkten nach EG Verordnung 305/2011
Scope of Approval - Manufacturer of Base Materials used in accordance with Regulation 305/2011

Anlage 1 zum Zertifikat Nr. / Annex to Certificate No.
0036 – CPR – M – 55 – 2012 von/dated 2015-07-10

Hersteller / Name: IMPOL d.o.o. Manufacturer: Str./Street: Partizanska ulica 38 Ort/City: SI-2310 Slovenska Bistrica					Werk / plant		Nationalität/ Country SVN		Datum: Date: 2015-07-10		Blatt-Nr. Page No. 2 v./of 2		Zertifizierungsstelle für Bauprodukte Benannte Stelle, Kennnummer / Notified Body, No. 0036 Abteilung Anlagentechnik / Plant Engineering	
Nr./ No	Werkstoffbezeichnung/ Werkstoff-Nr. / Material Designation / Material Grade	Werkstoff- Spezifikation / Material specification		Liefer- zustand/ Delivery condition	Prüfgegenstand Erzeugnisform/ Description	Abmessungen Dimensions				Gewicht Weight 1=t 2=kg		Bemerkungen / Remarks		
		Art. Spec.	Nr. No.			Kürzel/ Code	Dicke / Thickness [mm]		Durchm. / Diameter [mm]		↓			Wert value
							von from	bis to	von from	bis to				
1	2	3a	3b	4	5	6a	6b	7a	7b	8a	8b			
09	EN AW-5083	EN	754	O,H111	Stange /rod	-	-	5,58	180,0			<u>Stange/rod, bar</u> rund gezogen / round drawn: 5,58 – 76,2 mm rund stranggepresst / round extruded: 8 – 180 mm vierkantig gezogen / square drawn: 7 – 63,5 mm vierkantig stranggepresst / square extruded: 8 – 140 mm rechteckig stranggepresst / rectangular extruded: w: 10 – 320 / t: 3 – 140 mm sechskantig gezogen / hexagonal drawn: 5 – 60 mm sechskantig stranggepresst / hexagonal extruded: 8 – 120 mm <u>Rohr/tube</u> gezogen / drawn: D: 8 – 76,2 / t: 1 – 25 mm stranggepresst / extruded: D: 8 – 250 / t: 1 – 30 mm <u>Profil/profile (stranggepresst/extruded, präzisi/precision)</u> umschreibender Durchmesser / circumscribing diameter: 12 – 320 mm Wanddicke / thickness: 1,2 – 25 mm <u>Band/strip (kaltgewalzt/cold rolled)</u> Breite / width: 500 – 1250 mm Wanddicke / thickness: 0,5 – 2,5 mm / 0,5 – 1,5mm / 0,5 – 3,0mm <u>Trittlech/tread plate</u> Breite / width: 700 – 1250 mm Wanddicke / thickness: 1,5 – 5,0 mm Bericht Nr./Report No.: R-TÜV SÜD sava-15-06-3695/2015 Vom/dated 07.07.2015		
10	EN AW-3004	EN	485	H26	Band / strip	0,5	1,5							
11	EN AW-3105	EN	485	H14, H16 H18, H22 H26, H26 H28	Band / strip	0,5	3,0							

Explanation:

A = Lösungsgeglüht und abgeschreckt / solution annealed and quenched L = Lösungsgeglüht/solution annealed N = Normalgeglüht/normalized S = Spannungsarmgeglüht/stress relieved TM = Thermomech. behandelt/thermo-mech. treated U = ungeglüht/ not annealed
 V = vergütet/quenched and tempered CR = Temperaturregelt warmumgeformt/ temperature controlled hot formed (controlled rolled) G = weichgeglüht/annealed a = Werkstoffbezeichnung in Spalte 11/material designation in column 11 b = Lieferzustand in Spalte 11/
 delivery condition in column 11 c = Prüfgegenstand in Spalte 11/object in column 11 d = Abmessungen in den Techn. Regeln/dimensions acc. to technical rules e = Gewicht in den Techn. Regeln / weight acc. to technical rules f = Nr. der Techn. Regeln in Spalte
 11/technical rules reference column 11 N = normalisierendes Walzen/normalizing rolling + AR = wie gewalzt/as rolled + M = thermomechanisches Walzen/thermomechanical rolling