



SC ALPROF SA
IC Bratianu str. 6
907175 Lumina, Romania
www.alprof.ro
office@alprof.ro

- *Privately Owned*
- *Founded in 1997*
- *GM: Ismet Ibraim*
- *Total employment: 140*
- *Location: Lumina, Romania;*
- *Production capacity: 4000 to/year;*
- *Closed production halls: 5000 sqm;*
- Broad range of products in many different industries;
- We take pride in being a flexible company which can provide solutions for all types of customers;

Quality certification



The manufacturing process is under control because we have implemented the following quality standers:

- IATF 16949:2016
- SR EN ISO 9001:2015
- SR EN ISO 14001:2015
- SR ISO 45001:2018
- SR EN 15088: 2006

CERTIFICAT Nr. 42023/21/S
CERTIFICATE No.

De certificare Sistemul de Management al Calității și / și a Sistemului de Management al Calității

ALPROF SA
STR. I.C. BRĂTIANU NR.6 LUMINA (CT) ROMANIA

În următoarele unități operaționale / in the following operational units
STR. I.C. BRĂTIANU NR.6 LUMINA (CT) ROMANIA

Care este conform cu standardul / is in compliance with the standard
ISO 9001:2015 (SR EN ISO 9001:2015)
Pentru următoarele domenii de activitate / For the following field(s) of activities

FABRICAREA PROFILOR EXTRUZAȚI DIN ALUMINIU

MANUFACTURING OF ALUMINIUM EXTRUDED PROFILES

Valabilitate până la: 10-2024

Primă Emisie: 29.10.2021
Data actualizării: 29.10.2021
Data scadenței: 28.10.2024

Alexandru Romo
Certificat RINA SIMTEX
Senior Director

RINA SIMTEX O.C. S.R.L.
Str. D. Leonte Anastasievici, nr. 40, Sector 5, București, România

CERTIFICAT DE CONFORMITATE A CONTROLULUI PRODUCTIEI IN FABRICA 2028 - CPR - 557

În conformitate cu Regulamentul (UE) Nr. 305/2011 al Parlamentului European și al Consiliului din 9 martie 2011 (Regulamentul Produse pentru Construcții sau CPR), acest certificat se aplică produsului pentru construcții:

PRODUSE PENTRU CONSTRUCȚII METALICE ȘI PRODUSE CONEXE. ALUMINIU ȘI ALIAJE DE ALUMINIU. PROFILE METALICE STRUCTURALE.

Profile extrudate (SR EN 755-1; SR EN 755-2; SR EN 12020) din următoarele tipuri de aluminiu - Aluminiu EN AW-1550A (Al 99,9)
- Aliaj EN AW-6060 (Al MgSi)
- Aliaj EN AW-6063 (Al MgSi)
- Aliaj EN AW-6082 (Al SiMgMn)
- Aliaj EN AW-6005 (Al SiMg)

Utilizare preconizată: Construcții structurale portante interioare și exterioare

introduce pe piața de
ALPROF S.A.
Sat Lumina, Comuna Lumina, Str. I.C. Brătianu, Nr. 6, Jud. Constanța, ROMANIA
și produse în
BAZA DE PRODUCTIE ALPROF S.A.
Sat Lumina, Comuna Lumina, Str. I.C. Brătianu, Nr. 6, Judet Constanța, ROMANIA

Acest certificat atestă că toate prevederile privind evaluarea și verificarea constantă performanței descrise în Anexa ZA a standardului
EN 15088:2005 (SR EN 15088:2006)
sub sistemul 2+ sunt aplicate
și controlul producției în fabrică este evaluat în conformitate cu cerințele aplicabile.

Acest certificat a fost emis inițial la data de 12.08.2021 și reînnoit la data de 12.08.2022 și rămâne valabil până la data de 11.08.2025, atât timp cât standardul armonizat, produsul pentru construcții, metodele de evaluare și verificare a constantelor performanței sau condițiile de producție din fabrică nu sunt modificate semnificativ, cu excepția cazului în care este suspendat sau retras de organismul notificat de certificare produse.

Valabilitatea certificatului este condiționată de efectuarea supravegherii anuale până la data de 12.08.2023.

Ing. Mircea Vasile ZEGREAN
DIRECTOR DEPARTAMENT CERTIFICARE PRODUSE

CERTIFICAT Nr. TS/42023/21
CERTIFICATE No.

SE CERTIFICĂ SISTEMUL DE MANAGEMENT AL CALITĂȚII AL
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF

ALPROF SA
STR. I.C. BRĂTIANU NR.6 LUMINA (CT) ROMANIA

ÎN URMĂTOARELE UNITĂȚI OPERAȚIONALE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS
STR. I.C. BRĂTIANU NR.6 LUMINA (CT) ROMANIA
ȘI ÎN URMĂTOARELE EXTENSII ALE SITULUI / AND IN THE FOLLOWING SITE EXTENSIONS
SAT LUMINA, STR. I.C. BRĂTIANU, NR. 7, 907175 COMUNA LUMINA (CT) ROMANIA

CARE ESTE CONFORM CU STANDARDUL ȘI CU CERINȚELE SCHEMEI DE CERTIFICARE
IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD AND THE SCHEME REQUIREMENTS

IATF 16949:2016

PENTRU URMĂTOARELE DOMENII DE ACTIVITATE / FOR THE FOLLOWING FIELD(S) OF ACTIVITIES

FABRICAREA PROFILOR EXTRUZAȚI DIN ALUMINIU

MANUFACTURING OF ALUMINIUM EXTRUDED PROFILES

Find evaluate in conformitate cu regulile schemei de certificare IATF 16949 - A cincea ediție, Noiembrie 2016
Having been assessed in accordance with "IATF 16949 certification scheme rules - 5th Edition November 2016"

Valabilitatea prezentului certificat depinde de auditurile de supraveghere periodice anuale / semestrale și de reevaluarea completă a sistemului de management în trei ani
The validity of this certificate is dependent on an annual/semi-annual audit and on a complete review, every three years, of the management system

Data emisie / Issue date: 29.10.2021
Data scadenței / Expiry date: 28.10.2024

Andreea Alășiu
Certification Compliance & Technical Support, Director

RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 10128 Genova Italy

CERINȚE NECESARE:
8.3 - PROIECTAREA PRODUSULUI
NOT APPLICABLE REQUIREMENTS:
8.3 - PRODUCT DESIGN

CISQ AUTOMOTIVE
Consorziu de Organisme de Certificare Italiane din sistemul de gestionare a calitatii acreditat IATF

CERTIFICAT VALABIL DOAR CU CONDITAȚIA VIZĂRI ANUALE
VALIDE PANA IN OCTOMBRIE 2022

CERTIFICAT VALABIL DOAR CU CONDITAȚIA VIZĂRI ANUALE
VALIDE PANA IN OCTOMBRIE 2023

CERTIFICAT CERTIND
Confirmă faptul că sistemul de management al

ALPROF SA
cu sediu social în Comuna Lumina, strada I.C. Brătianu, nr. 6, județul Constanța

este conform cu cerințele:
SR EN ISO 9001:2015 / ISO 9001:2015
având domeniul de certificare:

Fabricarea produselor metalice obținute prin deformare plastică, Metalurgia pulberilor, Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule.

CERTIFICAT Nr.: 21335 C
Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

CERTIFICAT CERTIND
Confirmă faptul că sistemul de management al

ALPROF SA
cu sediu social în Comuna Lumina, strada I.C. Brătianu, nr. 6, județul Constanța

este conform cu cerințele:
SR EN ISO 14001:2015 / ISO 14001:2015
având domeniul de certificare:

Fabricarea produselor metalice obținute prin deformare plastică, Metalurgia pulberilor, Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule.

Certificat nr.: 21335 M
Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

CERTIFICAT CERTIND
Confirmă faptul că sistemul de management al

ALPROF SA
cu sediu social în Comuna Lumina, strada I.C. Brătianu, nr. 6, județul Constanța

este conform cu cerințele:
SR ISO 45001:2018 / ISO 45001:2018
având domeniul de certificare:

Fabricarea produselor metalice obținute prin deformare plastică, Metalurgia pulberilor, Fabricarea altor piese și accesorii pentru autovehicule și pentru motoare de autovehicule.

Certificat nr.: 21335 SS
Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

organism de certificare

IATF

Certificat IATF nr. 0432402

Pentru informații privind validitatea certificatului, vizitați site-ul www.iatfglobaloversight.org
For information concerning the validity of the certificate, you can visit site www.iatfglobaloversight.org

organism de certificare

CERTIND

Certificat nr.: 21335 C

Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

organism de certificare

CERTIND

Certificat nr.: 21335 M

Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

organism de certificare

CERTIND

Certificat nr.: 21335 SS

Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

organism de certificare

CERTIND

Certificat nr.: 21335 C

Certificare inițială: 09.11.2018
Certificare curentă (re-certificare): 28.10.2021
Data expirării ciclului de certificare: 08.11.2024 cu condiția ca toate cerințele de certificare să fie îndeplinite până la data expirării ciclului de certificare

DIRECTOR GENERAL
Violeta Sargentu

CERTIND SA - ORGANISM DE CERTIFICARE
Piața 1908-1905, Str. George Enescu 37-39, Sector 1, București

The full production capabilities of ALPROF follows the following steps:

- Billet casting;
- Aluminium profile extrusion;
- Extruded profile aging by thermal treatment;
- Machining aluminium extruded profile, quality control
- Aluminium extrusion chemical surface treatment;
- Powder coating of aluminium parts;

Billet casting process

We melt aluminium scrap and aluminium ingots to obtain melted aluminium. We make spectrochemical analysis of the melted aluminium and adjust the alloying elements according to SR EN 573.3. Our melting oven capacity is 8mto per cast. We the cast the aluminium billets in the vertical casting pit.



Extrusion process



The aluminium billets are preheated to approximately 480°C and loaded in the 1660MT extrusion press. The machine pressed the billet in the container against the extrusion die forcing the aluminium billet to go through the die. The hot aluminium extrusion comes out of the press exit platen.





After the extrusion the profiles are in a soft state. In order to achieve mechanical properties the extrusion profiles are heat threaded in the aging oven.

Machining profile, quality control



In order to offer more benefit to our customer we have the following capabilities for machining aluminium profiles:

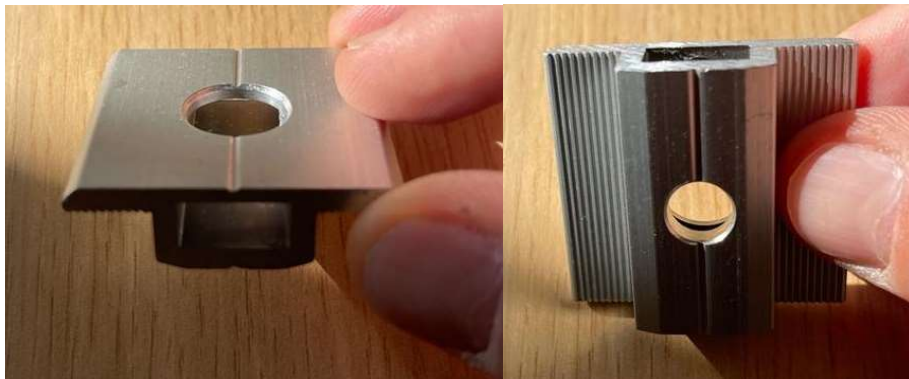
- Precision cutting;
- Drilling;
- Bending;
- Deburring;
- Quality control, control fixtures;



CNC machining

Tekna TKE 954

- CNC milling center 4 axes, 7.5m long profiles
- able to do CNC milling acc do customer drawing, tapping, precise drilling operations



Bending



Bendind custom extrusion parts according to customer drawing.

Special bending dies/jigs need to me manufactured for each project.

Punching

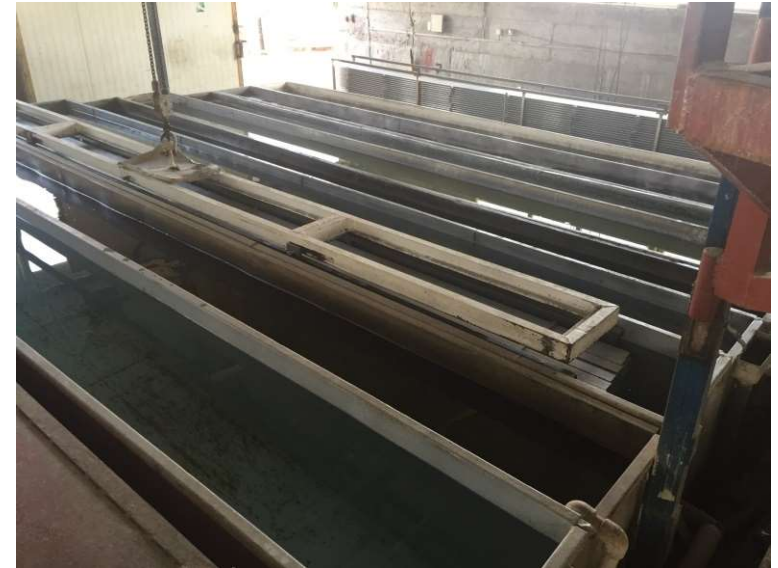


4 punching presses available 10to – 100to punching force



Chemical surface treatment

In order to prepare the aluminium parts for powder coating we used the Henkel patented chemical treatment procedures procuring all ne necessary solutions from Henkel Company. Bellow you can see a description of the solutions used.



Chemical Treatment Phase		Product Name	Conc. [%]	Temp. [°C]	Duration (min)
1	degreasing / decapare	ridoline G34 A	2 - 6	45 - 60	5 - 10
		ridosol 27 B	0.1 - 0.3		
2	washing	mains water	-	room	10
3	washing	mains water	-	room	5
4	deoxidation	kleen etch ST	4 - 5	25 - 40	5 - 10
5	washing	mains water+demineralized water	-	room	5
6	washing	demineralized water	-	room	2 - 3
7	chromalizing	alodine 400	0.5 - 2	20 - 40	1 - 2
8	washing	demineralized water	-	room	0.5 - 1
9	drying	hot air	-	max. 120	15 - 30

Powder coating



The powder coating of the profiles are done in the powder coating booth produced by Nordson by the automatic powder guns.

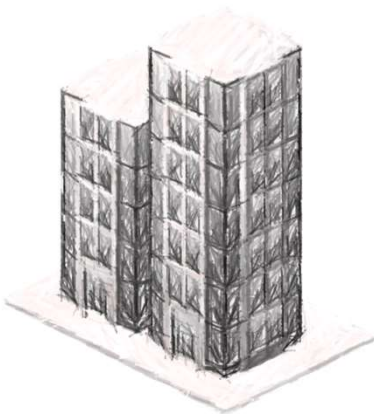
Examples of delivered parts



Automotive



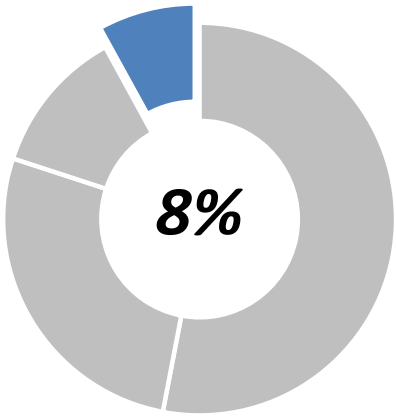
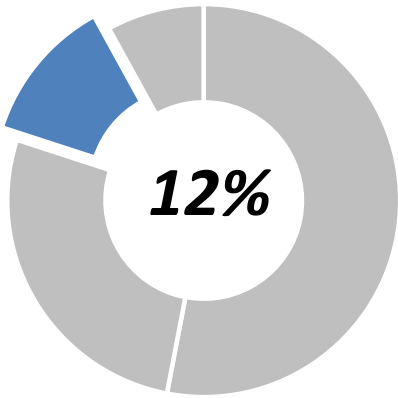
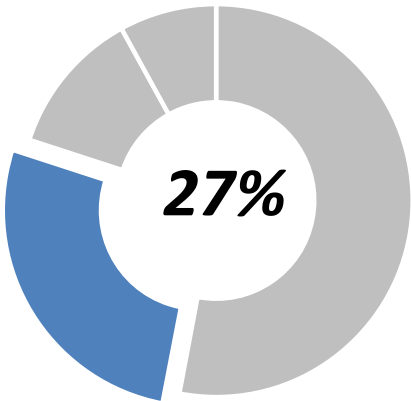
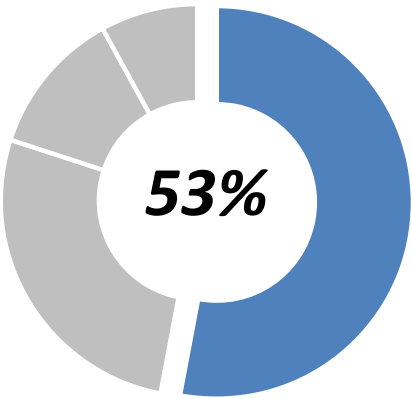
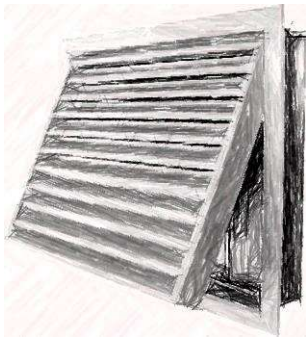
Building & Construction



Industry



HVAC ventilation



TURNOVER mil € 2017-2022

