



# Teilegutachten

Nachdruck und jegliche Art der Vervielfältigung dieses TÜV-Gutachten, auch auszugsweise, sind untersagt. Zuwiderhandlungen werden gerichtlich verfolgt.

Dieses TÜV-Gutachten ist in den Kfz-Papieren mitzuführen und bei Fahrzeugkontrollen auf Verlangen vorzuzeigen. Ein Eintrag in die Fahrzeugpapiere ist nach § 19Abs. 3 Nr. 4 StVZO erforderlich, da andernfalls die Betriebserlaubnis des Fahrzeugs erlischt.

***irmischer*** Automobilbau GmbH & Co. KG  
D-73630 Remshalden • Tel.: 07151/971-300 • Fax.: 07151/971-305



## Gutachten

### Nr. 23-TAAS-0396/PDO

über die Prüfung von Anbauteilen

für den Änderungsumfang : Karosserieanbauteile

vom Typ : 700 55 01 310

des Herstellers : **Irmischer Automobilbau GmbH & Co. KG**  
**Günther-Irmischer-Straße 14-22**  
**73630 Remshalden**  
**Deutschland**

### 0. Rechtliche Hinweise

Durch die unten beschriebene Änderung erlischt die Betriebserlaubnis des Fahrzeugs nach StVZO §19 (2) nicht, weil

1. die in der Betriebserlaubnis genehmigte Fahrzeugart nicht geändert wird,
2. eine Gefährdung von Verkehrsteilnehmern nicht zu erwarten ist und
3. das Abgas- oder Geräuschverhalten nicht verschlechtert wird.

### Änderungsabnahme

Eine Prüfung des Anbaus durch einen amtlich anerkannten Sachverständigen oder Prüfer einer Technischen Prüfstelle oder einen Prüflingenieur einer amtlich anerkannten Überwachungsorganisation ist nicht erforderlich.

### Berichtigung der Fahrzeugpapiere

Die Berichtigung der Fahrzeugpapiere ist nicht erforderlich.

## I. Verwendungsbereich

Fahrzeughersteller	Volkswagen, VW	
Handelsbezeichnung	ID. BUZZ PRO	
Fahrzeugtyp / EG-BE-Nr.	EB	e1*2018/858*00164*..
zul Höchstgeschwindigkeit [km/h]	serienmäßig, bauartbedingt	
Auflagen und Hinweise	keine	

Weitere erforderliche Angaben oder Einschränkungen zum Verwendungsbereich an Fahrzeugen:

- keine

## II. Beschreibung der Teile

### II.2 Seitenschweller

Typ : 700 55 01 310  
 Kennzeichnung : Irmscher  
 700 55 01 310 (Bausatz)  
 Links: 700 55 01 301, Rechts: 700 55 01 351

ARTIKELKENNZEICHNUNG IN DER WAGENHEBERBUCHT HINTEN

LINKE SEITE **irmscher** short wheel base 700 55 01 301  
 RECHTE SEITE **irmscher** short wheel base 700 55 01 351

Art der Kennzeichnung : eingeprägt  
 Ort der Kennzeichnung : Unterseite

### Technische Daten

Hauptabmessungen [mm] : siehe Anlage 1  
 Werkstoff : PUR  
 Masse [kg] : 4,2 (Bausatz/unlackiert),  
 2,1 (einzeln/unlackiert)  
 Befestigung : geklebt (Betalink K1)  
 Montage : siehe Montageanleitung

### III. Hinweise zur Kombinierbarkeit mit weiteren Änderungen

Hinsichtlich der Kombinierbarkeit mit anderen möglichen Umrüstmaßnahmen gibt es folgende Einschränkungen:

- keine

### IV. Hinweise und Auflagen

#### Auflagen und Hinweise für den Hersteller

- Eine Kopie dieses Gutachtens ist den Teilen mitzuliefern. Bei Verkleinerung ist auf die Lesbarkeit zu achten.
- Die Teile sind vom Hersteller entsprechend den Angaben unter Punkt II. zu kennzeichnen.
- Mit der Beigabe der Kopie dieses Gutachtens bescheinigt der Hersteller die Übereinstimmung von Prüfmuster und Handelsware.

#### Auflagen und Hinweise für den Fahrzeughalter und die Montage

- Die Angaben der Montageanleitung sind genau zu beachten.
- Bei der Lackierung ist darauf zu achten, dass die Kennzeichnung nicht beeinträchtigt wird.
- Die Montage sollte in einer Werkstatt mit qualifiziertem und entsprechend geschultem Personal erfolgen.

### V. Prüfgrundlagen und Prüfergebnisse

Die Anbauteile wurden entsprechend dem VdTÜV-Merkblatt 744 „Prüfung von äußeren Fahrzeugteilen an Kraftfahrzeugen der Klassen M1 und N1“ (Ausgabe 07.2012) begutachtet.

Sie genügen den darin enthaltenen Anforderungen und den Bestimmungen der StVZO.

Insbesondere wurden folgende Prüfkriterien untersucht:

#### Anbau

Der Anbau der Karosseriebauteile ist dauerhaft und sicher, wenn entsprechend der als Anlage beigefügten Montageanleitung verfahren wird. Die Gefahr oder Schwere von Verletzungen wird durch den Anbau nicht vergrößert.

#### Material

Die Anbauteile sind aus splittersicherem Material. Die Prüfung erfolgte in Anlehnung an DIN 52306 und DIN 52307.

#### Äußere Gestaltung

Hinsichtlich der vorstehenden Außenkanten entsprechen die Anbauteile in Anbaulage der ECE-R26.

#### Radabdeckungen

Die Forderungen der Richtlinie VO(EU) 1009/2010 werden auch nach dem Anbau der Seitenschweller erfüllt.

## VI. Anlagen

Anlage 1: Fotoblatt, Zeichnungen (2 Seiten)

Anlage 2: Montageanleitung (5 Seiten)

## VII. Schlussbescheinigung

Es wird bescheinigt, dass die im Verwendungsbereich beschriebenen Fahrzeuge nach der Änderung unter Beachtung der in diesem Gutachten genannten Hinweise/Auflagen insoweit den Vorschriften der StVZO in der heute gültigen Fassung entsprechen.

Der Hersteller (Irmischer Automobilbau GmbH & Co. KG) hat den Nachweis (Zertifikat-Registrier-Nr. CERT-000313/1, Zertifizierungsstelle der GTÜ) erbracht, dass er ein Qualitätssicherungssystem gemäß Anlage XIX, Abschnitt 2 StVZO, unterhält.

Das Gutachten verliert seine Gültigkeit bei technischen Änderungen an den Fahrzeugteilen, wenn vorgenommene Änderungen an dem beschriebenen Fahrzeugtyp die Verwendung der Teile beeinflussen, bei Änderung der gesetzlichen Grundlagen oder wenn der Nachweis des Qualitätssicherungssystems beim Hersteller nicht mehr gegeben ist.

Das Gutachten umfasst die Seiten 1 bis 4 und die unter VI. aufgeführten Anlagen und darf nur im vollen Wortlaut vervielfältigt und weitergegeben werden.

Die Prüfergebnisse und Feststellungen beziehen sich nur auf die gegenständlichen Prüfobjekte.

Filderstadt, 28.11.2023

### TÜV AUSTRIA AUTOMOTIVE GMBH

Der Unterschriftsberechtigte  
*Authorized signatory*

Rainer Scharfy



Der Prüfer  
*Test Engineer*

Dominik Pogrzeba

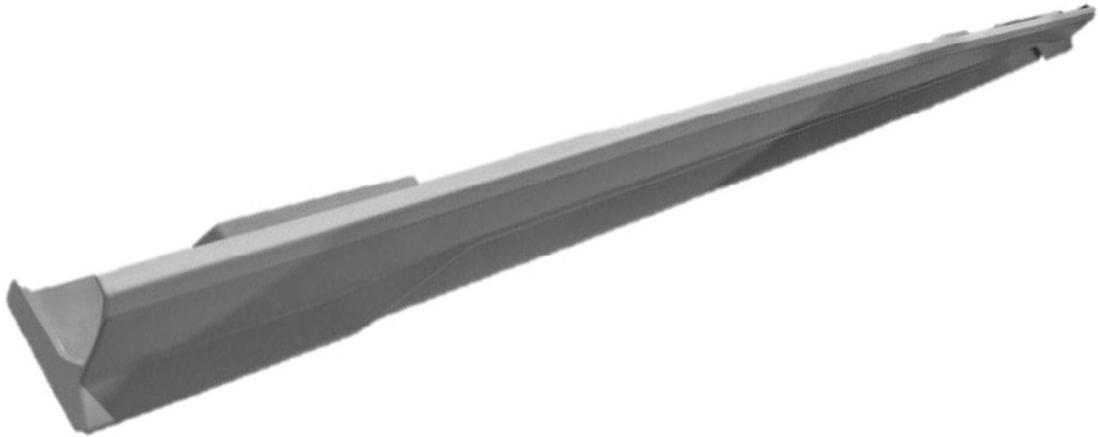
# *irmscher*

## Anbauanleitung

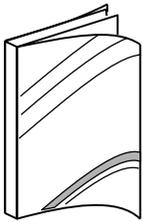
Nachdruck und jegliche Art der Vervielfältigung dieser Anbauanleitung, auch auszugsweise, sind untersagt. Zuwiderhandlungen werden gerichtlich verfolgt.

***irmscher*** Automobilbau GmbH & Co. KG  
D-73630 Remshalden Tel.: 07151/971-300 Fax.: 07151/971-305





2x



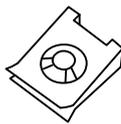
1x



6x



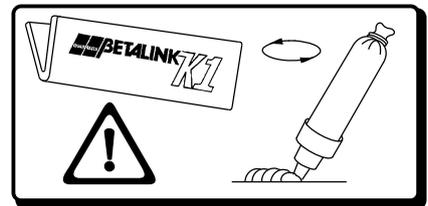
2x



8x

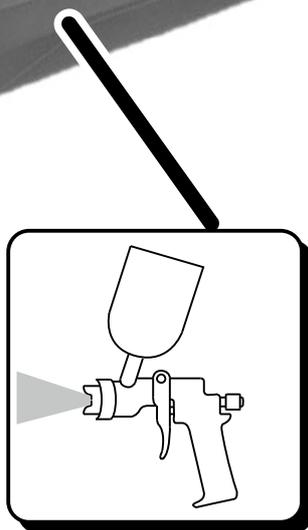
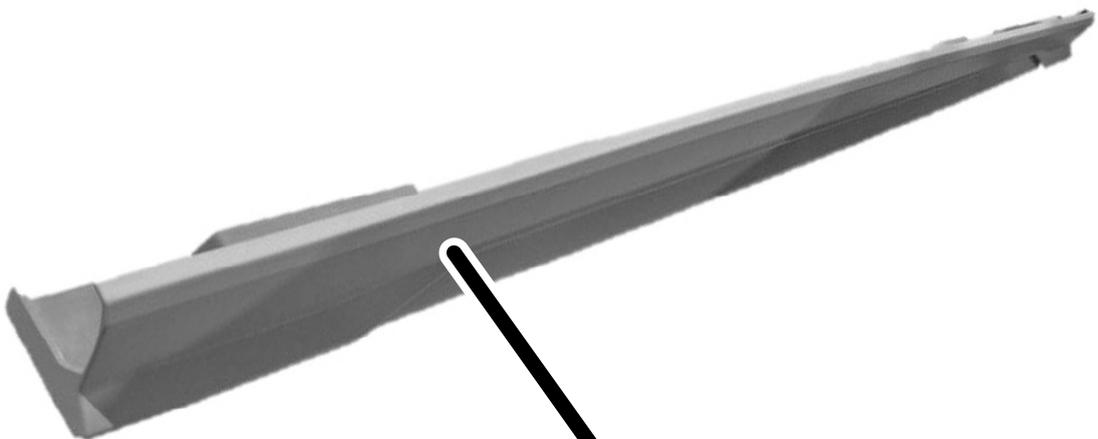


8x

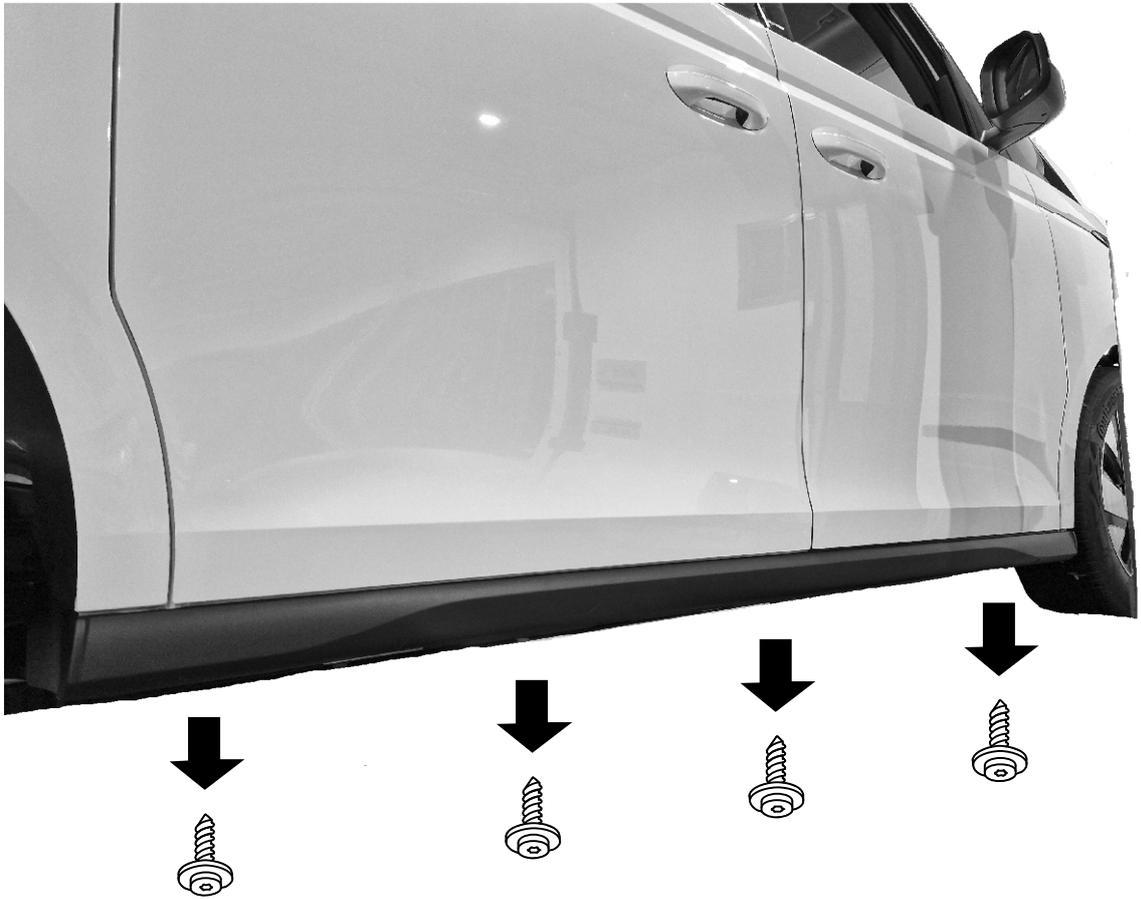


2x

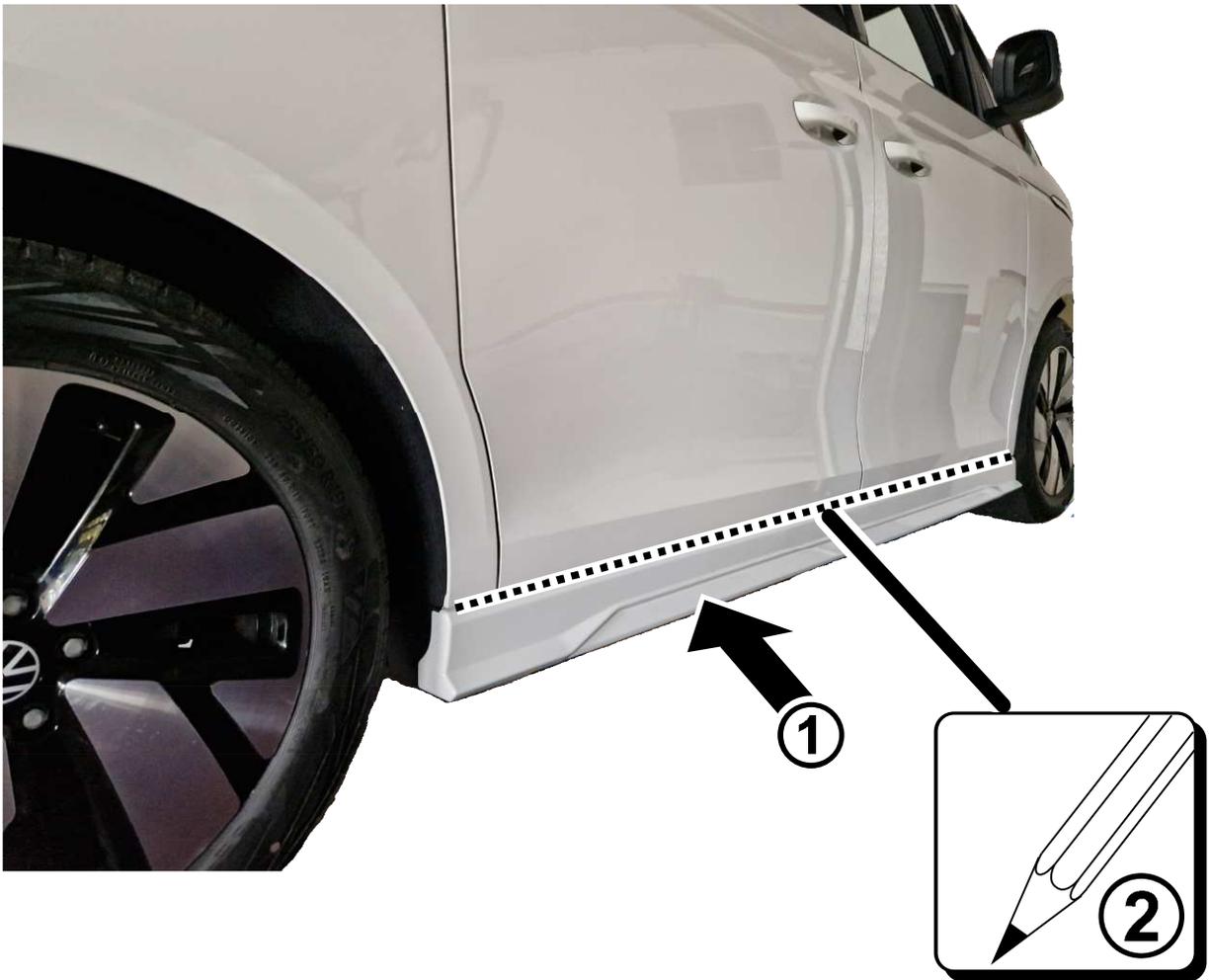
1



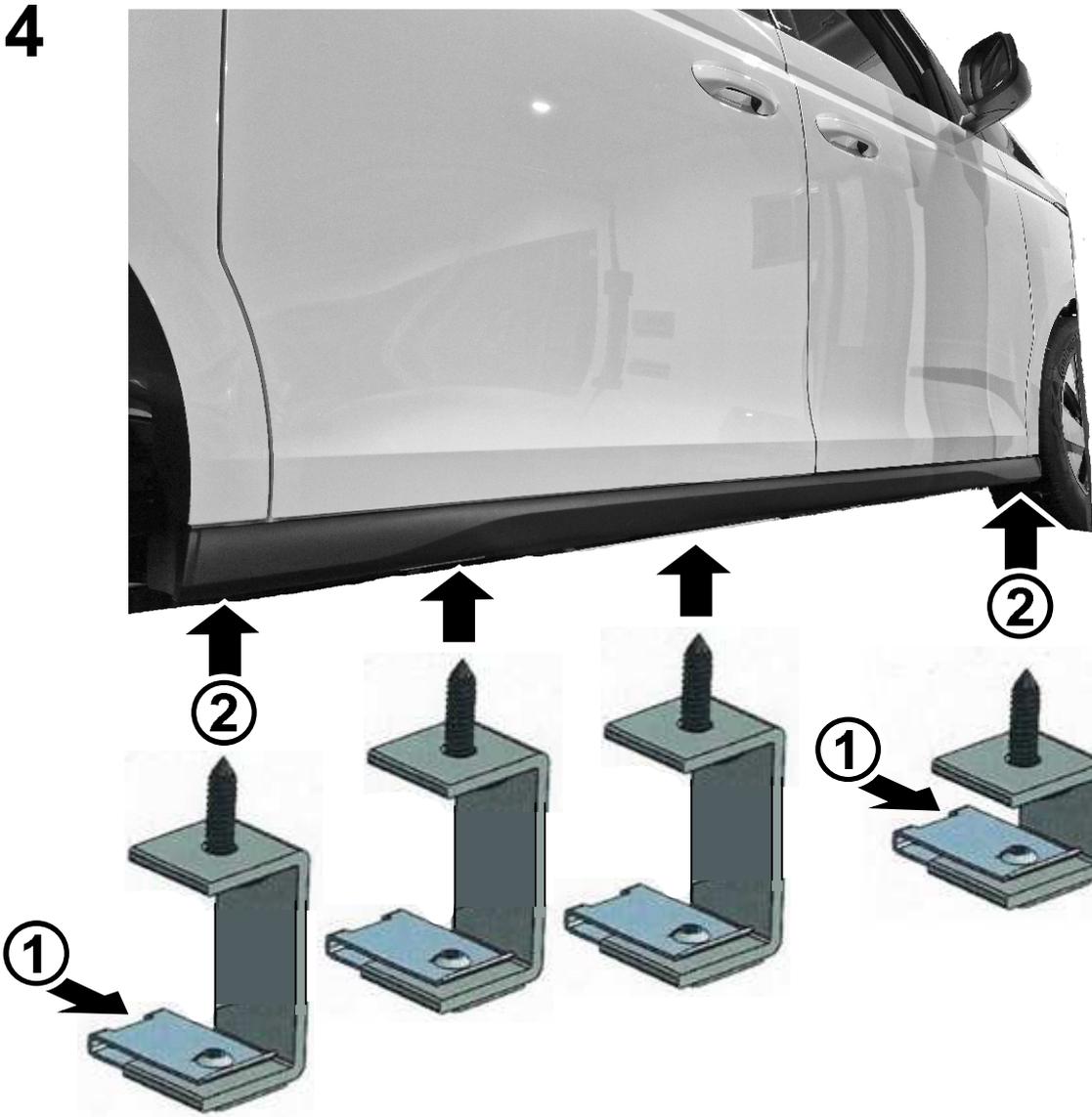
2



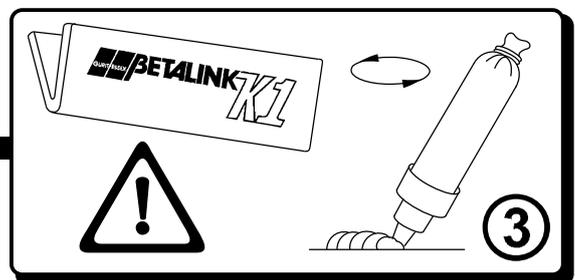
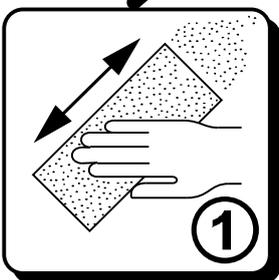
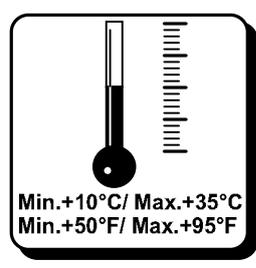
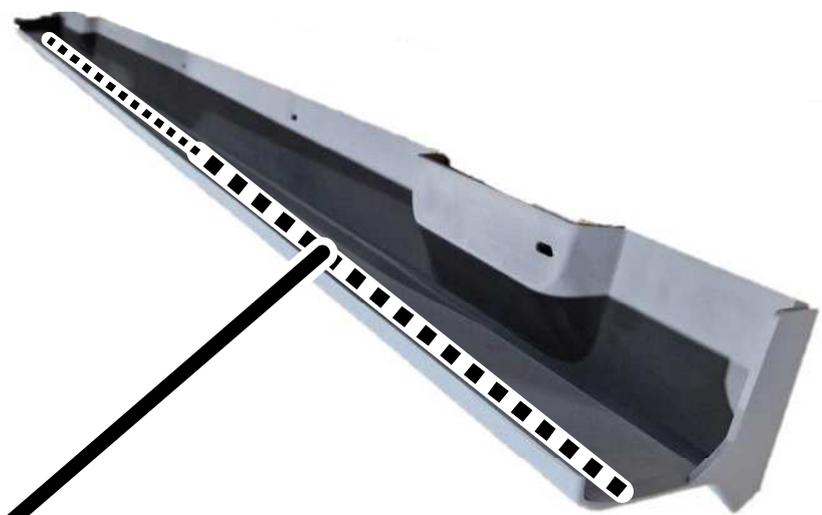
3



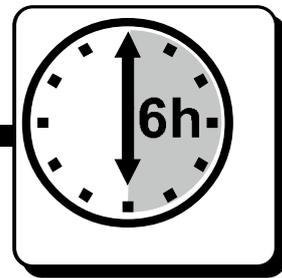
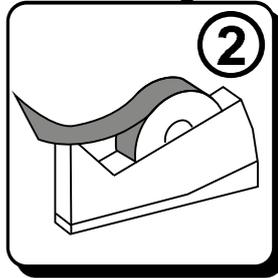
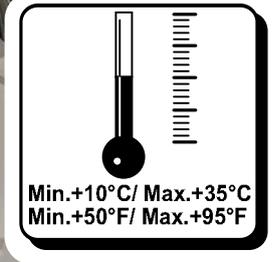
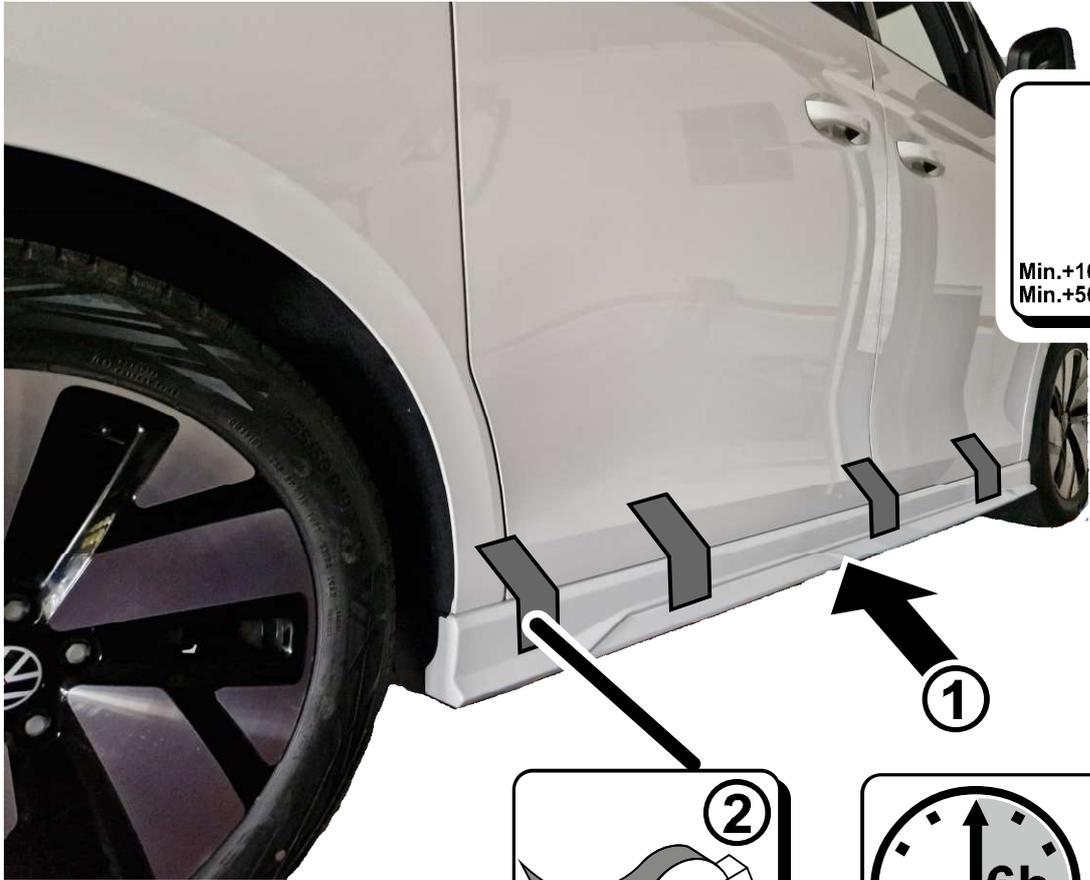
4



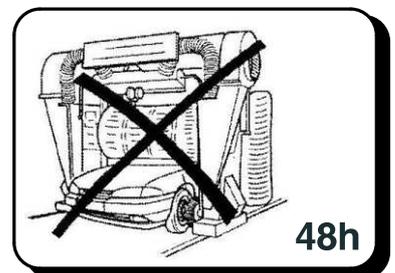
5



6



7



Lackierhinweis

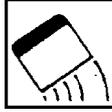
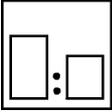
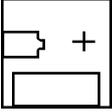
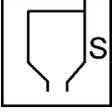
Painting instruction

Notice de peinture

Istruzioni per la verniciatura

Advertencias para el departamento de pintura

# PUR-R-RIM

- |      |   |  |      |   |  |
|------|---|--|------|---|--|
| 1.1) |    | Schleifen (trocken)<br>Rub down (dry)<br>Poncer (à sec)<br>Smerigliatura (secca)<br>Pulir en seco  | 1.2) |    | Spachteln<br>Smooth over with fine stopper (Pore filler)<br>Enduire de mastic<br>Stucco<br>Emplastecer   |
| 1.3) |    | Schleifen (trocken)<br>Rub down (dry)<br>Poncer (à sec)<br>Smerigliatura (secca)<br>Pulir en seco  | 1.4) |    | Reinigen<br>Clean<br>Nettoyer<br>Pulizia<br>Limpiar  |
| 2.1) |    | Grundieren<br>Prime<br>Apprêter<br>Imprimar<br>Dare il colore di fondo   | 2.2) |    | ca. 60-90 min. bei max. 40°C<br>Approx. 60-90 min at max. 40 C<br>Environ 60-90 minutes à 40°C maximum<br>Circa 60-90 min a max. 40°C<br>Aprox. 60-90 min. a un máximo de 40°C |
| 2.3) |  | Schleifen (naß)<br>Rub down (wet)<br>Poncer (mouillé)<br>Smerigliatura (bagnato)<br>Pulir en mojado, lijar con agua  | 2.4) |  | Reinigen<br>Clean<br>Nettoyer<br>Pulizia<br>Limpiar  |
| 3.1) |  | Mischungsverhältnis Decklack : Weichmacher (3:1)<br>Mixture topcoat : plasticiser (3:1)<br>Mélange verni : assouplisseur (3:1)<br>Rapporto di miscelazione Vernice : Ammorbidente (3:1)<br>Porcentaje de mezcla de laca cubriente : Plastificantes (3:1)   |      |   |  |
| 3.2) |  | Decklack + Weichmacher : Härter : Verdünnung (100:50:30)<br>Topcoat + plasticiser : hardener : dilution (100:50:30)<br>Verni + assouplisseur : durcisseur : diluant (100:50:30)<br>Vernice + Ammorbidente : Catalizzatore : diluente (100:50:30)<br>Laca cubriente + plastificantes : endurecedor : disolvente (100:50:30) |      |   |  |
| 3.3) |  | Verarbeitungsviskosität: 16-18 sek./ DIN 4mm/23°C<br>Spraying viscosity: 16-18 sec. / DIN 4mm/23 C<br>Viscosité d'application: 16-18 sek./ DIN 4mm/23°C<br>Viscosità di spruzzatura: 16-18 sec. / DIN 4mm/23 C<br>Elaboración de la mezcla-viscosidad: 16-18 segundos / DIN 4mm./23°C                                      |      |   |  |
| 3.4) |  | ca. 60-90 min. bei max. 40°C<br>Approx. 60-90 min at max. 40 C<br>Environ 60-90 minutes à 40°C maximum<br>Circa 60-90 min a max. 40°C<br>Aproximadamente 60-90 minutos a un máximo de 40°C   |      |   |  |