



<http://www.eurolaton.com/2019/maquinaria.htm>

EUROLATON®



SISTEMA DE GESTIÓN DE CALIDAD LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE
GESTION SYSTEM APPROVED BY LLOYD'S REGISTER QUALITY ASSURANCE

Los productos EUROLATON están avalados en su calidad cumpliendo las siguientes normas
The goods of EUROLATON are guaranteed in their quality, fulfilling the following rules:



ISO 9001:2015 EN ISO 9001:2015
BS EN ISO:2015 - UNE EN ISO 9001:2015
CERTIFICADO Nº E 199300 - CERTIFICATED Nº E 199300

DATOS DE INTERES

Razón Social: MANUFACTURAS Y DISTRIBUCIONES SALNES, S.L.

B-94.102.209

LUGAR BARREIROS 1 A, 36655 CALDAS DE REYES

PONTEVEDRA

TFNO. 986530767 - FAX 986530076

e-mail: eurolaton@eurolaton.com - <http://www.eurolaton.com>

CEO:

L.ENRIQUE VILLAYERDE PEGO



Manufacturas y Distribuciones Salnés, S.L. es una entidad mercantil que forma parte del grupo Construcciones Manuel Santamaría, S.L.; reconocida internacionalmente por la marca EUROLATON, con filiales propias en República Checa (Eurolaton Chequia, SRO), Argentina (Eurolaton Argentina, S.A.), participación accionarial en la sociedad china EUROLATON CHINA, S.A. y presencia mediante distribuidores en más de 20 países de los siete continentes.



Somos una empresa familiar capaces de planificar a largo plazo y de llevar a cabo las inversiones concertadas y comprometidas para la investigación, desarrollo, calidad, y la garantía de productos fabricados en España.

VISIÓN

Ser una empresa líder en la fabricación de herrajes para la construcción y el mobiliario, así como en el decoletaje y mecanización de todo tipo de piezas que se caracterice por la plena satisfacción de sus clientes en la relación calidad-precio, a través de un servicio integral y confiable de toda la organización, basado en el compromiso de personas capacitadas, motivadas y comprometidas con valores éticos.

MISIÓN

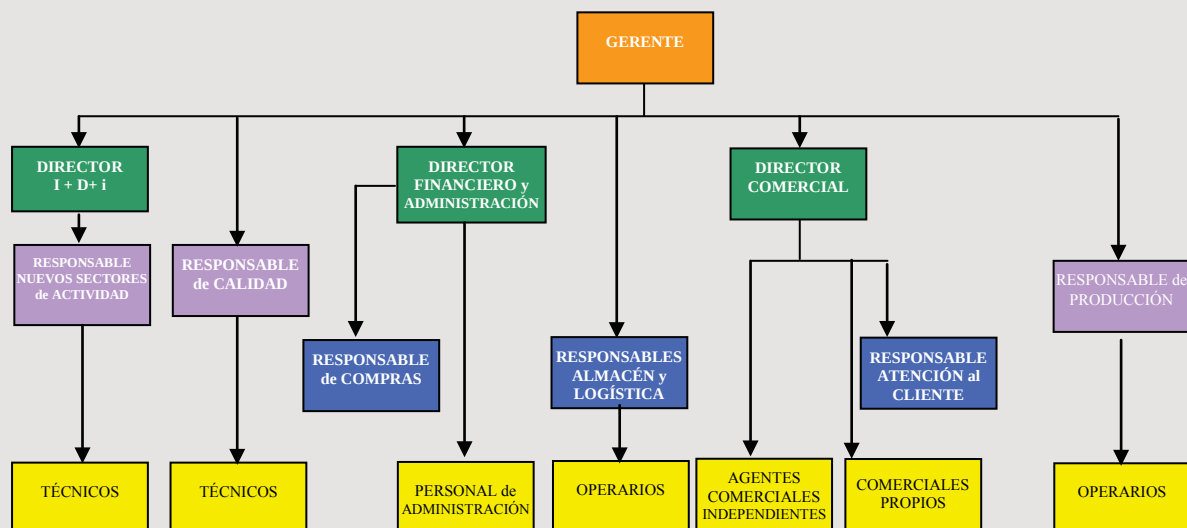
Somos una empresa de fabricación, comercialización y distribución de productos y servicios en el sector del herraje y del decoletaje que busca satisfacer las necesidades de sus clientes, distinguiéndonos por ofrecer artículos con la mejor relación calidad precio y un servicio personalizado, a través de personal altamente cualificado, en mejora continua y dotada de tecnología de última generación.

NUESTRO OBJETIVO

Crear productos personalizados, innovadores y de garantía que aprovechándonos de nuestra visión global transformamos tendencias en ventajas para nuestros clientes de forma rápida, cómoda, fiable y a la mejor relación calidad precio.

ORGANIZACIÓN

La empresa actualmente está compuesta por un staff de 15 personas, distribuidas según el siguiente organigrama:



Contamos con 2 Ingenieros, personal técnico altamente cualificado y especializado en el mecanizado de alta precisión, con tecnología CNC y centros de 4 y 5 ejes. Habitualmente trabajamos en un amplia gama de materiales (hierros, aluminios, aceros inoxidables, titanio, nylon, teflón, etc.) y nuestros productos van dirigidos a una gran diversidad de sectores: la construcción y el mobiliario, el sector naval, el automovilístico, las energías renovables, la fabricación a medida de máquinas y el sector medicinal.

Este último sector, la mecanización de piezas para la medicina y la veterinaria, ha sido el área en la que más hemos crecido en los últimos años. Implantes dentales, prótesis maxilofaciales, instrumental quirúrgico, tornillos traumatológicos, etc.; son algunas de los productos que estamos mecanizando partiendo del titanio o de acero inoxidable AISI 316 Medicinal. Artículos que exigen una gran precisión y un acabado excepcional.

Toda esta experiencia en el decoletaje y la mecanización, la implicación de nuestro staff en la mejora continua, la formación y una apuesta decidida por el I+D+i, nos permite ofrecernos como una empresa fiable y ágil, que está acostumbrada a cooperar con otros sectores garantizando siempre la confidencialidad que requiere la colaboración en el desarrollo de nuevos productos.

RECURSOS

EDIFICACIÓN

La sede central y fábrica de EUROLATON se encuentra en el ayuntamiento de Caldas de Reyes (Pontevedra), concretamente en la zona industrial de Tivo.

Nuestras instalaciones constan de 4.169 m² de edificación construidos sobre una parcela de algo más de 14.000 m². y se distribuyen en 705 m² de oficinas y 3.464 m² para fábrica y almacén.

Nuestras instalaciones han sido proyectadas y construidas respetando el medio ambiente, el confort y la seguridad en el trabajo, la eficiencia y el uso responsable de la energía y el reciclaje, siendo estos algunos de nuestros principales objetivos corporativos.



El fuerte esfuerzo inversor realizado en los últimos años han dotado a EUROLATON de líneas de producción de última generación, desarrolladas a medida según los requerimientos propios elaborados por nuestro departamento técnico en colaboración con las más prestigiosas firmas internacionales de maquinaria, autómatas y robótica.

Tornos, centros de mecanizado y máquinas transfer con CNC, cargadores automáticos, 3 y 4 ejes; pulidoras automáticas, robot KUKA, etc ; que unidos a un personal altamente cualificado y con más de 20 años de experiencia en el mecanizado de precisión de pequeños componentes y en los herrajes, nos permiten garantizar el cumplimiento y satisfacción de las necesidades de nuestros clientes.

Miyano BNJ-42SY

Disponemos de 5 tornos Miyano con las siguientes características:

Control numérico Fanuc 18i-TB.

Máximo paso de barra 42mm.

Cabezal y contra cabezal. Doble torreta.

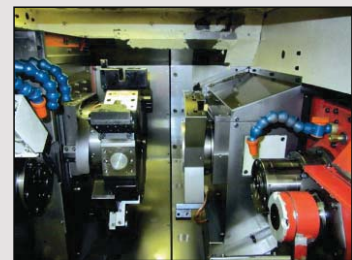
1ª torreta con 12 herramientas, de las cuales 6 son motorizadas.

Puede trabajar en el cabezal y en el contra cabezal.

2ª torreta con 6 herramientas.

Disponen de ejes "x", "y", "z" y "c".

Cabezal y plato para garras.



Torretas y cabezales Miyano



Conector 180º/90º y pieza ventilación para eólicos

Deco 20a

Torno para grandes series. Cabezal y contra cabezal.

El cabezal móvil tiene 3 motorizadas en el peine 1 y otras 3 motorizadas en el peine 2.

Máximo paso de barra 20mm.

Cargador multi-barra.



Herramientas Deco 20a



CMZ TL 25A MS

Paso de barra: 66mm.

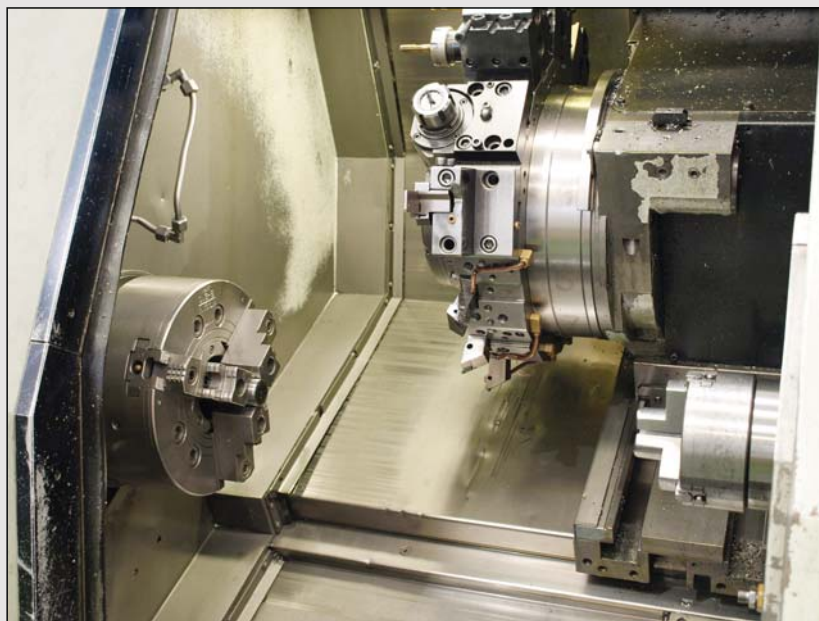
Recorridos (X,Z,B) 240, 640, 520mm.

Revoluciones cabezal: 4.000 r.p.m.

Revoluciones torreta: 4.000 r.p.m.

Revoluciones subhusillo: 5.000 r.p.m.

Cargador multi-barra.



MORI SEIKI SL-35

Paso de barra: 105mm.

Recorridos (X,Z) 420, 890mm.

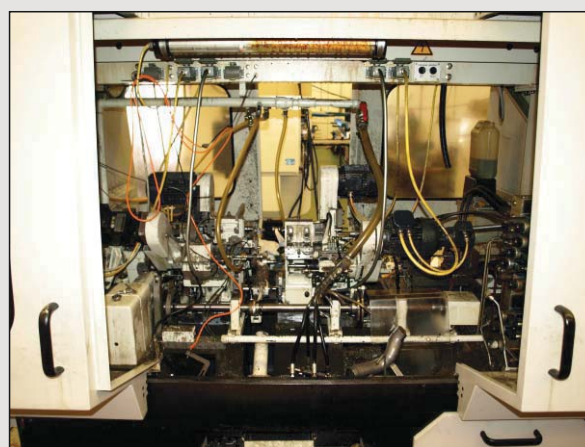
Revoluciones cabezal: 2.500 r.p.m.

Control CNC Fanuc 16T.



EUBAMA Rotari Transfer Machines

Máquina Transfer para grandes series de producción de pequeños componentes de alta precisión y gran calidad en el acabado.



Pies para asas y manillas



Cierre para lonas

DMG MORI DMU 75 monoBLOCK

Equipo para el mecanizado simultáneo de 5 ejes con 750mm de recorrido en X.

Mesa circular abatible NC.

Husillo de motor SK40, 20.000 rpm, 130 Nm y 35 kW (40% ED).

Almacén de cadena vertical para 60 herramientas, SK40.

Control 3D: Heidenhain TNC HSCI.

Machine Protection Control (MPC)



CINCINNATI 1250 Arrow2

Equipo para el mecanizado de 3 ejes. X=1.270mm, Y=762mm, Z=762mm

Mesa de 1.524x762mm.

Husillo de 8.000 rpm.

Almacén para 32 herramientas.

Control CNC: Heidenhain.

Carga máxima: 2.000kg



DEKEL MAHO DMC 64 V LINEAR

Equipo para el mecanizado de 5 ejes. X=640mm, Y=600mm, Z=500mm

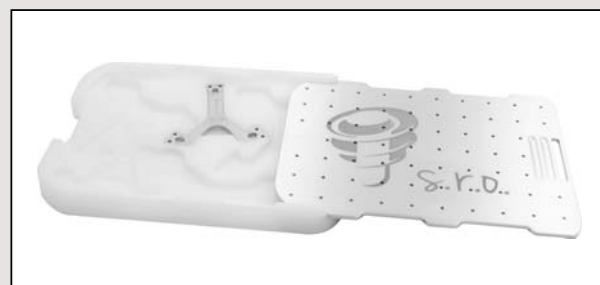
Mesa de 850x630mm.

Husillo de motor SK40, 12.000 rpm.

Almacén para 30 herramientas, SK40.

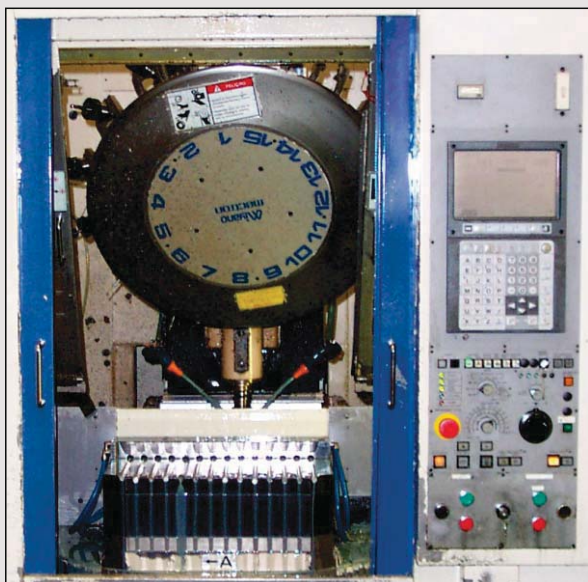
Control CNC: Siemens Sinumerik 810/840D.

Carga máxima: 600kg



MTV-C310

2 centros de mecanizado con eje "x", "y" y "z".
Máximo 8000 rpm.



Interior MTV-C310



Barras para asas

KUKA KR C2

Robot multipropósito. Actualmente en una cadena de pulido y lijado automatizada.



Detalle de las bandejas



Tirador 1619

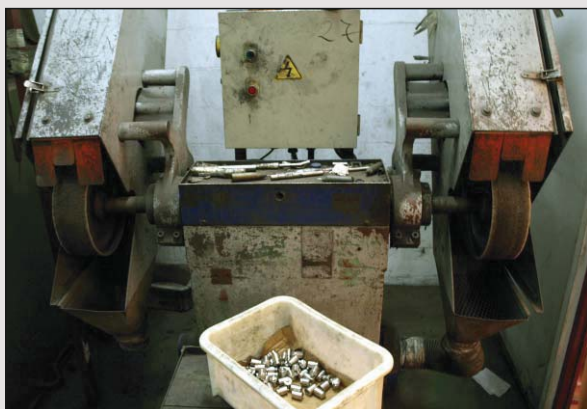


Vista general KUKA KR C2

Máquina especializada en pulir y rectificar la cabeza de las asas para muebles.



Pulidoras manuales y automatizadas



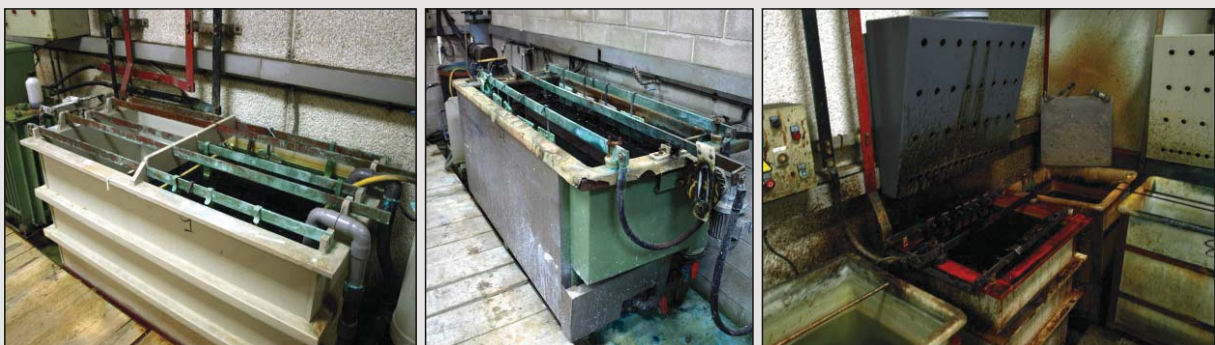
Envasado automático



Sistema de limpieza por ultrasonidos.



Disponemos de baños galvánicos electrolíticos para cromar, niquelar y broncear.



Cabina de pintado
y barnizado electrostática



Horno de gas



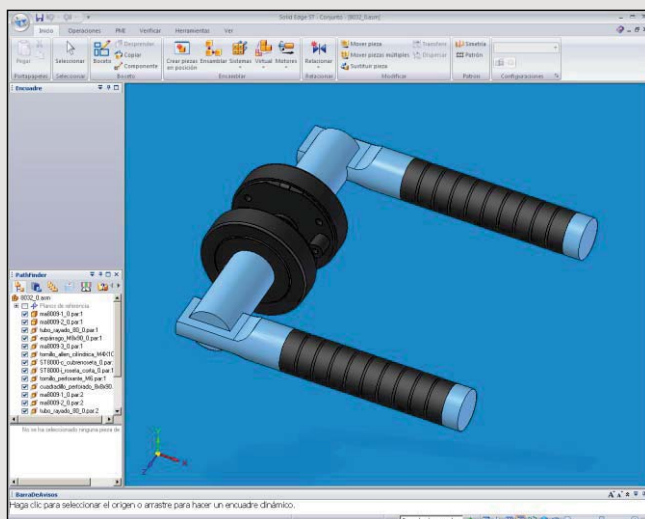
Estamos dotados de un laboratorio técnico con los equipos de medición y ensayo más modernos para controlar todos los componentes que forman un producto en cada etapa de su proceso de fabricación. Desde el comienzo de la fabricación hasta que los productos llegan a mano de nuestros clientes, todos los procesos superan los más estrictos controles. La calidad de nuestras materias primas, la estampación, el torneado, la mecanización, el pulido, los tratamientos galvanicos, o el propio envasado son analizados cuidadosamente para ofrecer el más alto nivel de calidad. No en vano, EUROLATON fue la primera empresa española dedicada a la fabricación de herrajes que obtuvo la certificación ISO 9001.

Nuestro departamento de investigación realiza diariamente auditorías y distintos análisis. Hacer pruebas de envejecimiento, de esfuerzo y desgaste, tracción, test de niebla salina, etc., son actividades cotidianas en nuestras factorías.

Fruto de esta labor de investigación y de la fiabilidad de nuestros procedimientos de gestión hemos diversificado nuestra actividad hacia un nuevo sector, la biomecánica; y desde hace 6 meses estamos mecanizando todos los componentes que forman un implante dental y está en proceso de homologación la fabricación de prótesis maxilofaciales. Todo ello fabricado en titanio y siguiendo los más estrictos procedimientos de control y trazabilidad.

Oficina técnica

Disponemos de oficina técnica propia para desarrollo de proyectos; con las últimas actualizaciones en software para diseño industrial en 3D y presentaciones virtuales.



Proyector de perfiles

Nos permite comprobar al detalle las piezas.



Spectromaxx

Espectrómetro para analizar la composición de cualquier material usado en el proceso productivo.



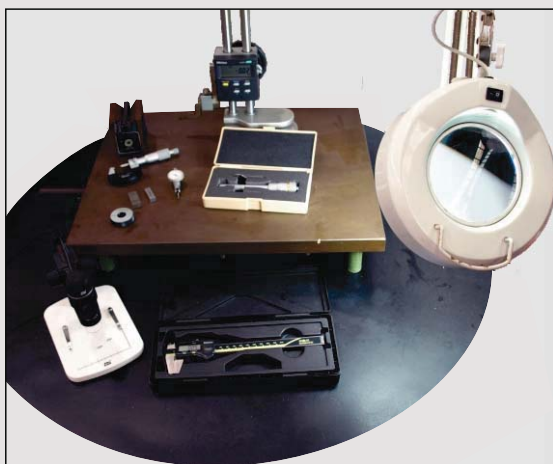
Niebla Salina

Nuestro laboratorio está equipado con una máquina de niebla salina y niebla salina acética para comprobar la resistencia a la corrosión de los materiales y barnices.



Equipos de medición y calibración

Microscopio, calibres, galgas ...



Máquina de Ciclos

Somete a un uso constante las manillas para comprobar que cumplen nuestros estándares de calidad, así como la resistencia al uso de muelles y frenos.



En el enlace <http://www.eurolaton.com/2019/maquinaria.htm> podrá visualizar videos de algunos de nuestros equipos en funcionamiento.



Fecha de Emisión Actual: 1 Enero 2021
 Fecha de Caducidad: 31 Diciembre 2023
 Número de Certificado: 10316652

Aprobaciones Originales:
 ISO 9001 - 3 Diciembre 1999

Certificado de Aprobación

Certificamos que el Sistema de Gestión de:

Manufacturas y Distribuciones Salnes, S.L.

Tivo, 1 - Ctra. N-550, km 100, 36655 Caldas de Reyes, Pontevedra, España

ha sido aprobado por Lloyd's Register de acuerdo con las siguientes normas:

ISO 9001:2015

Números de Aprobación: ISO 9001 – 0035050

El alcance de esta aprobación es aplicable a:

El decoletaje y la mecanización de piezas en todo tipo de materiales, incluso material de blindaje, en operaciones de subcontratación o para uso propio. Diseño, fabricación, almacenaje, distribución y comercialización de herrajes.

Daniel Oliva Marcilio de Souza

Area Operations Manager - South Europe

Emitido por: Lloyd's Register Quality Assurance España, S.L.U.

en nombre de: Lloyd's Register Quality Assurance Limited



Lloyd's Register Group Limited, its affiliates and subsidiaries, including Lloyd's Register Quality Assurance Limited (LRQA), and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'Lloyd's Register'. Lloyd's Register assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant Lloyd's Register entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract. Issued by: Lloyd's Register Quality Assurance España, S.L.U., ED/C/ Princesa, 29, 1º 28008 Madrid Spain for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Limited, Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

Page 1 of 1



Current issue date: 1 January 2021
 Expiry date: 31 December 2023
 Certificate identity number: 10316652

Original approval(s):
 ISO 9001 - 3 December 1999

Certificate of Approval

This is to certify that the Management System of:

Manufacturas y Distribuciones Salnes, S.L.

Tivo, 1 - Ctra. N-550, km 100, 36655 Caldas de Reyes, Pontevedra, Spain

has been approved by Lloyd's Register to the following standards:

ISO 9001:2015

Approval number(s): ISO 9001 – 0035050

The scope of this approval is applicable to:

The turning, cutting and machining of pieces in all type of materials, including armoring material, in subcontracting operations or for own use. Design, manufacturing, storage, distribution and commercialization of fittings.

Daniel Oliva Marcilio de Souza

Area Operations Manager - South Europe

Issued by: Lloyd's Register Quality Assurance España, S.L.U.

for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Limited



Lloyd's Register Group Limited, its affiliates and subsidiaries, including Lloyd's Register Quality Assurance Limited (LRQA), and their respective officers, employees or agents are, individually and collectively, referred to in this clause as 'Lloyd's Register'. Lloyd's Register assumes no responsibility and shall not be liable to any person for any loss, damage or expense caused by reliance on the information or advice in this document or howsoever provided, unless that person has signed a contract with the relevant Lloyd's Register entity for the provision of this information or advice and in that case any responsibility or liability is exclusively on the terms and conditions set out in that contract. Issued by: Lloyd's Register Quality Assurance España, S.L.U., ED/C/ Princesa, 29, 1º 28008 Madrid Spain for and on behalf of: Lloyd's Register Quality Assurance Limited, Trinity Park, Bickenhill Lane, Birmingham B37 7ES, United Kingdom

Page 1 of 1

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

číslo: **STO-30-20375-08**

výrobek: dveřní kování rozetové
typové označení: 5904
varianty: 8009 Z, 8015 Z, 8024 Z, 8025 Z, 8035, 1961, 1972, 8021, 8037, 8014, 8001, 8002, 8003, 8038, 8036, 8063, 8026, 8029, 8032, 8030, 8027, 8033, 8028, 8031, 8034, 973, 976, 7002 R, 7004 R, 5905, 5906

dovozce - žadatel: EUROLATON CHEQUIA s.r.o.
Jaroslava Kociána 1570
272 01 Kladno - Kročehlavy, Česká republika
identifikační číslo: 28168178

výrobce: EUROLATON ESPAÑA, S.A., Caldas de Reis, Pontevedra, Španělsko
místo výroby: EUROLATON CHINA CO. LTD, Yuhuan County, Zhejiang, Čína

Autorizovaná osoba 202 vydává toto stavební technické osvědčení v souladu s ustanovením § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Tímto dokladem výše uvedená autorizovaná osoba vymezuje technické vlastnosti výrobků ve vztahu k základním požadavkům na stavby podle toho, jakou úlohu mají výrobky ve stavbě plnit.

Technické údaje jsou uvedeny na následujících stranách 2 a 3, které jsou nedílnou součástí tohoto stavebního technického osvědčení.

Stavební technické osvědčení bylo vydáno k účelu evid. č. 30-8168.

Stavební technické osvědčení platí do 15. září 2011, trvá-li skutečnost, za kterých bylo vydáno.

Bez písemného souhlasu autorizované osoby se nesmí tento dokument reprodukovat jinak než celý.

V Brně dne 15. září 2008

Ing. Petr Mašek
ředitel

STO-30-20375-08.doc Strana 1 (3)

Strojírenský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz

Identifikace a popis výrobku, vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Dveřní kování rozetové vrchní typ 5904 PZ se šlitou pro cylindrickou vložku se skládá z kliky, rozet, krycích šlitů a trnu, včetně spojovacích součástí. Trn, spojující kliky, je o rozměrech (8 x 8) mm. Krycí šlit a kliky jsou vyrobeny z materiálu ZAMAK povrchově upravené matným nikel, trn je z oceli galvanicky pokovený Zn. Rozety a čtyřhrany pro trn jsou vyrobeny z plastu. Kování je vybaveno dvěma vratnými pružinami, které jsou zabudovány v plastových rozetách pro kliky a je určeno pro dveře pravé i levé tloušťky (35 – 42) mm. Kování je deklarováno pro kategorii použití ve třídě 1, jako kování s vratnou pružinou.

Varianty: 8009 Z, 8015 Z, 8024 Z, 8025 Z, 8035, 1961, 1972, 8021, 8037, 8014, 8001, 8002, 8003, 8038, 8036, 8063, 8026, 8029, 8032, 8030, 8027, 8033, 8028, 8031, 8034, 973, 976, 7002 R, 7004 R, 5905, 5906.

Výrobky jsou vyráběny:

a/ v provedení BB (obyčejný kříd), PZ (cylindrická vložka), WC zavírání pro případ nouzového otevření (sestava kliky-koule s klikou levou/pravou)

b/ v povrchové úpravě: brýlný, nikl matný, mosaz leštěná, chrom lesklý s kombinací nerez, chrom matný s kombinací nerez, chrom lesklý s kombinací nerez + černý matný lak - black-style

Varianty se dále liší tvarem a rozměry ovládacích prvků a použitým materiálem (mosaz, nerez, hliník, ZAMAK).

Výrobky nevykládají použití na únikových cestách.

Technické vlastnosti výrobku ve vztahu k základním požadavkům na stavby:

Por. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4 Bezpečnost při užívání			
4.1	BEZPEČNOST PŘI FUNKCI		
4.1.1	Kontrola trnu a připevňovacích prvků	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.1	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.2
4.1.2	Volný axiální posuv a ochrana	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.4	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.5 pro kategorii použití ve tř. 1
4.1.3	Moment vratného mechanismu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.6.3	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.7.4 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou
4.1.4	Životnost	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.7	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.8 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou
4.1.5	Opakovaná zkouška volného axiálního posuvu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.9	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.10 pro kategorii použití ve tř. 1
4.1.6	Opakovaná zkouška momentu vratného mechanismu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.11	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.12 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou

STO-30-20375-08.doc Strana 2 (3)

Strojírenský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz

Por. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4.2	Pevnost		
4.2.1	Pevnost v kruhu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.2	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.3 pro kategorii použití ve tř. 1
4.2.2	Axiální pevnost dveřního kování a připevňovacích prvků	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.3	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.4 pro kategorii použití ve tř. 1
4.2.3	Opakovaná zkouška axiální pevnosti dveřního kování a metody připevnění	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.8	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.9 pro kategorii použití ve tř. 1

Přehled použitých technických předpisů, technických norem, technických dokumentů a podkladů předložených autorizované osobě:

- Zákon č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.
- ČSN EN 1906:2003 Stavební kování - Dveřní šlit, kliky a knoflíky - Požadavky a zkušební metody
- Deklarace použití výrobků
- Katalog EUROLATON CHEQUIA s.r.o. 2008
- Výkresová a rozměrová dokumentace výrobků
- Montážní pokyny
- Vrtací šablona

Upřesňující požadavky na posuzování výrobků a na posuzování systému řízení výroby:

Výrobek náleží do skupiny výrobků uvedených v příloze č. 2 k uvedenému nařízení vlády, seznam výrobků č. 8, skupina č. 2 se stanovením postupem posuzování shody podle § 5a.

Autorizovaná osoba provede certifikaci výrobku podle § 5 odst. 2 písm. a), b) uvedeného nařízení vlády. Dále je předmětem posouzení způsob kontroly výrobků dovozcem resp. žadatelem ve smyslu § 5 odst. 2 písm. c) uvedeného nařízení vlády.

Pravidla pro používání stavebního technického osvědčení:

Stavební technické osvědčení lze použít pro posuzování shody pouze po dobu, po kterou se nezmění právní předpisy, technické normy nebo technické dokumenty využité ve stavebním technickém osvědčení z hlediska skutečnosti uvedených v odstavci 2 písm. b) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., nebo jiné skutečnosti podstatné z hlediska posuzování shody, za kterých bylo stavební technické osvědčení vydáno. Stavební technické osvědčení nelze použít jako doklad o posouzení shody.

STO-30-20375-08.doc Strana 3 (3)

Strojírenský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz



Strojirnský zkušební ústav, s. p., autorizovaná osoba 202
Hudcova 56b, Brno, Česká republika
Rozhodnutí o autorizaci č. 27/2006 ze dne 29. 08. 2006

STAVEBNÍ TECHNICKÉ OSVĚDČENÍ

číslo: **STO-30-20376-08**

výrobek: dveřní kování štitové
typové označení: 5004
varianty: 6001, 673, 676, 7002, 7004, 5005, 5006

dovozce - žadatel: EUROLATON CHEQUIA s.r.o.
Jaroslava Koclána 1570
272 01 Kladno - Kročehlavy, Česká republika
identifikační číslo: 28168178

výrobce: EUROLATON ESPAÑA, S.A., Caldas de Reis, Pontevedra, Španělsko
místo výroby: EUROLATON CHINA CO. LTD, Yuhuan County, Zhejiang, Čína

Autorizovaná osoba 202 vydává toto stavební technické osvědčení v souladu s ustanovením § 12 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů, a § 2 a 3 nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.

Tímto dokladem výše uvedená autorizovaná osoba vymezuje technické vlastnosti výrobků ve vztahu k základním požadavkům na stavby podle toho, jakou úlohu mají výrobky ve stavbě.

Technické údaje jsou uvedeny na následujících stranách 2 až 3, které jsou nedílnou součástí tohoto stavebního technického osvědčení.

Stavební technické osvědčení bylo vydáno k úkolu evid. č. 30-8167.

Stavební technické osvědčení platí do 15. září 2011, trvá-li skutečnost, za kterých bylo vydáno.

Bez písemného souhlasu autorizované osoby se nesmí tento dokument reprodukovat jinak než celý.

V Brně dne 15. září 2008


Ing. Petr Mašek
ředitel

STO-30-20376-08.doc Strana 1 (3)

Strojirnský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz



Identifikace a popis výrobku, vymezení způsobu použití výrobku ve stavbě:

Dveřní kování štitové typ 5004 se skládá z klik, štitů a trmu, včetně spojovacích součástí. Trm, spojovací kliky, má rozměry (8 x 8) mm. Štíty a kliky jsou vyrobeny ze ZAMAKU v povrchové úpravě brnir, tm z oceli galvanicky pokovené. Kování je vybaveno vratnou pružinou u obou štitů. Je určeno pro dveře pravé i levé, tloušťky (35 – 42) mm. Kování je deklarováno pro kategorii použití ve třídě 1.

Výrobky jsou vyráběny:

a/ v provedení BB (obyčejný klič),
PZ (cylindrická vložka),
WC,

b/ v povrchové úpravě mosaz leštěná, brnir, nikl mat, chrom lesk, chrom mat, nerez mat, zlatá,

c/ v rozteči 72 mm, 90 mm.

Kování se dodává v kombinaci kliky – kliky nebo kliky – knoflík.

Varianty (6001, 673, 676, 7002, 7004, 5005, 5006) se dále liší tvary a rozměry štitů, tvary ovládacích prvků, použitými materiály (mosaz, ocel, hliník, ZAMAK).

Výrobky nevyklučují použití na unikových cestách.

Technické vlastnosti výrobku ve vztahu k základním požadavkům na stavby:

Pol. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4 Bezpečnost při užívání			
4.1	BEZPEČNOST PŘI FUNKCI		
4.1.1	Kontrola trmu a připevňovacích prvků	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.1	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.2
4.1.2	Volný axiální posuv a ochrana	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.4	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.5 pro kategorii použití ve tř. 1
4.1.3	Moment vratného mechanismu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.6.3	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.7.4 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou
4.1.4	Životnost	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.7	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.8 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou
4.1.5	Opakovaná zkouška volného axiálního posuvu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.9	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.10 pro kategorii použití ve tř. 1
4.1.6	Opakovaná zkouška momentu vratného mechanismu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.11	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.12 pro kategorii použití ve tř. 1 s vratnou pružinou
4.2 PEVNOST			
4.2.1	Pevnost v krutu	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.2	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.3 pro kategorii použití ve tř. 1
4.2.2	Axiální pevnost dveřního kování a připevňovacích prvků	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.3	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.4 pro kategorii použití ve tř. 1

STO-30-20376-08.doc Strana 2 (3)

Strojirnský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz



Pol. č.	Sledovaná vlastnost	Způsob zjištění	Požadovaná úroveň
4.2.3	Opakovaná zkouška axiální pevnosti dveřního kování a metody připevnění	ČSN EN 1906:2003, čl. 7.3.8	ČSN EN 1906:2003, čl. 5.9 pro kategorii použití ve tř. 1

Přehled použitých technických předpisů, technických norem, technických dokumentů a podkladů předložených autorizované osobě:

- Zákon č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů
- Nařízení vlády č. 163/2002 Sb., kterým se stanoví technické požadavky na vybrané stavební výrobky, ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb.
- ČSN EN 1906:2003 Stavební kování - Dveřní štíty, kliky a knoflíky - Požadavky a zkušební metody
- Deklarace použití výrobků
- Katalog EUROLATON CHEQUIA s.r.o. 2008
- Montážní návod
- Výkresová a rozměrová dokumentace výrobků

Upřesňující požadavky na posuzování výrobků a na posuzování systému řízení výroby:

Výrobek náleží do skupiny výrobků uvedených v příloze č. 2 k uvedenému nařízení vlády, seznam výrobků č. 8, skupina č. 2 se stanoveným postupem posuzování shody podle § 5a.

Autorizovaná osoba provede certifikaci výrobku podle § 5 odst. 2 písm. a), b) uvedeného nařízení vlády. Dále je přednětem posouzení způsobu kontroly výroby dovozcem resp. žadatelem ve smyslu § 5 odst. 2 písm. c) uvedeného nařízení vlády.

Pravidla pro používání stavebního technického osvědčení:

Stavební technické osvědčení lze použít pro posuzování shody pouze po dobu, po kterou se nezmění právní předpisy, technické normy nebo technické dokumenty využívané ve stavebním technickém osvědčení z hlediska skutečnosti uvedených v odstavci 2 písm. b) nařízení vlády č. 163/2002 Sb., ve znění nařízení vlády č. 312/2005 Sb., nebo jiné skutečnosti podstatné z hlediska posuzování shody, za kterých bylo stavební technické osvědčení vydáno. Stavební technické osvědčení nelze použít jako doklad o posouzení shody.

STO-30-20376-08.doc Strana 3 (3)

Strojirnský zkušební ústav, s. p., Hudcova 56b, 621 00 Brno, Česká republika
Engineering Test Institute, public enterprise, Hudcova 56b, 621 00 Brno, Czech Republic
www.szutest.cz

