

## DICHIARAZIONE DI QUALITA' DEL COSTRUTTORE

La società \_\_\_\_\_ con sede legale e Magazzino in \_\_\_\_\_  
e sede operativa in \_\_\_\_\_

### DICHIARA

che i nostri **CONTENITORI IN LAMIERA FONDO APRIBILE** misure varie e le loro parti, sono stati progettati, testati e costruiti con la resistenza meccanica e la stabilità necessarie per non rompersi o deformarsi con il rischio di provocare lesioni, alle normali sollecitazioni definite e a cui sono sottoposti durante l'uso".

I materiali metallici per la fabbricazione, a seconda delle varie tipologie e dello stato di fornitura, sono conformi alle normative:

EN 10051 "Nastri laminati a caldo in continuo e lamiere/fogli tagliati da nastri larghi di acciai non legati e legati - Tolleranze sulle dimensioni e sulla forma"

EN 10130 "Prodotti piani laminati a freddo, di acciaio a basso tenore di carbonio per imbutitura o piegamento a freddo - Condizioni tecniche di fornitura"

EN 10131 "Prodotti piani laminati a freddo, non rivestiti e rivestiti con zinco o con zinco-nichel per via elettrolitica, di acciaio a basso tenore di carbonio e ad alto limite di snervamento, per imbutitura e piegamento a freddo - Tolleranze sulla dimensione e sulla forma"

EN 10143 "Lamiere sottili e nastri di acciaio con rivestimento applicato per immersione a caldo in continuo - Tolleranze sulla dimensione e sulla forma"

EN 10346 "Prodotti piani di acciaio rivestiti per immersione a caldo in continuo per formatura a freddo - Condizioni tecniche di fornitura"

Il processo di verniciatura, eseguito con polveri epossipoliestere od elettroforesi, è oggetto di prove qualitative. La vernice utilizzata non rilascia sostanze nocive nell'aria;

Le prestazioni vengono garantite se i prodotti sono assemblati in conformità alle istruzioni di montaggio.



## MANUFACTURER'S QUALITY DECLARATION

The company \_\_\_\_\_ with registered office and Warehouse in \_\_\_\_\_  
and operational headquarters in \_\_\_\_\_

DECLARES

that our DROP BOTTOM METAL SKIPS various sizes and parts thereof, have been designed, tested and constructed with the mechanical strength and stability necessary to not break or deform with the risk of causing injury, to the normal stresses defined and to which they are subjected during use."

The metal materials for manufacture, depending on the various types and state of supply, comply with the standards:

EN 10051 "Continuously hot-rolled strips and plates/sheets cut from wide strips of non-alloy and alloy steels - Tolerances on dimensions and shape"

EN 10130 "Cold rolled low carbon steel flat products for cold forming - Technical delivery conditions"

EN 10131 "Cold rolled uncoated and zinc or zinc-nickel electrolytically coated low carbon and high yield strength steel flat products for cold forming - Tolerances on dimensions and shape"

EN 10143 "Continuously hot-dip coated steel sheets and strips - Tolerances on dimensions and shape"

EN 10346 "Continuously hot-dip coated steel flat products for cold forming - Technical delivery conditions"

The coating process, carried out with epoxy-polyester powder or electrophoresis, is subject to quality testing.

The used varnish does not release harmful substances into the air.

Performance is guaranteed if the products are assembled in accordance with the assembly instructions.

