

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

DECLARATION OF CONFORMITY
2017

Producent: <i>Manufacturer:</i>	NIBE-BIAWAR sp. z o.o. Al. Jana Pawła II 57 15-703 BIAŁYSTOK Tel. +48 85 6628490; Fax: +48 85 6628409
Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zbiorniki buforowe <i>Buffer tanks</i>
Model Produktu: <i>Product Model:</i>	BU-40.8; BU-100.8; BU-200.8, BU-220.8N; BU-300.8N; BU-500.8N; BU-750.8N; BU-1000.8N
Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zbiorniki buforowe z wężownicą <i>Buffer tanks with coil</i>
Model Produktu: <i>Product Model:</i>	BUW-300.8N; BUW-500.8N; BUW-750.8N; BUW-1000.8N
Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zbiorniki multiwalentne <i>Multivalent tanks</i>
Model Produktu: <i>Product Model:</i>	BUZ-400/150.91N; BUZ-400/150.92N BUZ-500/200.91N; BUZ-500/200.92N; BUZ-500/300.90N; BUZ-500/300.93N BUZ-750/300.91N; BUZ-750/300.92N BUZ-1000/300.91N; BUZ-1000/300.92N

Wymieniony powyżej przedmiot niniejszej deklaracji zgodności UE jest zgodny z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Mentioned above object of this UE declaration of the conformity is compatible with the relevant Union harmonization legislation:

- Dyrektywa Ciśnieniowa (PED): **2014/68/UE**
Pressure Equipment Directive (PED):
- Dyrektywa Ograniczenia Substancji Niebezpiecznych (RoHS): **2011/65/UE**
Restriction of the use of Hazardous Substances (RoHS):
- Rozporządzenie REACH: **1907/2006/WE**
REACH Regulation:
- Dyrektywa Ekoprojektu: **2009/125/UE**
Ecodesign Directive:
 - Rozporządzenie Komisji (UE) nr 814/2013
Commission Regulation (EU) No. 814/2013
- Dyrektywa etykietowania produktów związanych z energią: **2010/30/UE**
Energy Labelling Directive:
 - Rozporządzenie Komisji (UE) nr 812/2013
Commission Regulation (EU) No. 812/2013

Informacje dodatkowe:

Te urządzenia ciśnieniowe są objęte art. 4 Dyrektywy 2014/68/UE. W sposób określony w pkt 3 niniejszego artykułu, urządzenie jest zaprojektowane i wyprodukowane zgodnie z dobrą praktyką inżynierską państwa członkowskiego tak, aby zapewnić bezpieczne użytkowanie. Sprzęt taki nie podlega oznakowaniu CE opisanym w Artykule 18 Dyrektywy 2014/68/UE.

This pressure equipment is covered by Article 4 in EU Directive 2014/68/UE. As prescribed in item 3 of this article, the equipment is designed and manufactured in accordance with the sound engineering practice of a member state in order to ensure safe use. Such pressure equipment must not bear the CE marking referred to in Article 18 in EU Directive 2014/68/UE.

Zastosowane normy i specyfikacje techniczne:

Applied standards and technical specifications:

PN-EN ISO 9606-1:2014-02	Egzamin kwalifikacyjny spawaczy -- Spawanie -- Część 1: Stale <i>Qualification testing of welders. Fusion welding. Steels</i>
PN-EN ISO 3834-1:2007	Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości <i>Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements</i>
PN-EN ISO 3834-2:2007	Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 2: Pełne wymagania jakości <i>Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Comprehensive quality requirements</i>
PN-EN ISO 5817:2014-05	Spawanie -- Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązek) -- Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych <i>Welding. Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded). Quality levels for imperfections</i>
PN-EN ISO 6520-1:2009	Spawanie i procesy pokrewne -- Klasyfikacja geometrycznych niezgodności spawalniczych w metalach -- Część 1: Spawanie <i>Welding and allied processes. Classification of geometric imperfections in metallic materials. Fusion welding</i>
PN-EN ISO 15609-1:2007	Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Instrukcja technologiczna spawania -- Część 1: Spawanie łukowe <i>Specification and qualification of welding procedures for metallic materials. Welding procedure specification. Arc welding</i>
PN-EN ISO 15614-1:2008/A2:2012	Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 1: Spawanie łukowe i gazowe stali oraz spawanie łukowe niklu i stopów niklu <i>Specification and qualification of welding procedures for metallic materials. Welding procedure test. Arc and gas welding of steels and arc welding of nickel and nickel alloys</i>
PN-EN 10204:2006	Wyroby metalowe -- Rodzaje dokumentów kontroli <i>Metallic products: Types of inspection documents</i>
DIN 4753-3:2016-10	Podgrzewacze, instalacje ogrzewania wody i zasobniki wody pitnej - Część 3: Ochrona przed korozją po stronie wody poprzez emaliowanie i ochronę katodową - Wymagania i badania <i>Water heaters, water heating installations and storage water heaters for drinking water - Part 3: Corrosion protection on the water side by enamelling and cathodic protection - Requirements and testing</i>
WUDT/UC/2003	Specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych <i>Technical specifications for pressure equipment</i>
PN-EN 15332:2008	Kotły grzewcze -- Ocena energetyczna zasobników ciepłej wody <i>Heating boilers - Energy assessment of hot water storage systems</i>
PN-EN 12897:2016-07	Wodociągi -- Specyfikacja dla ogrzewanych pośrednio, nie odpowietrzanych (zamkniętych) pojemnościowych podgrzewaczy wody <i>Water supply - Specification for indirectly heated unvented (closed) storage water heaters</i>

Grubość ścianek płaszczu i dennicy oraz materiał, z którego został wykonany zbiornik:
Wall thickness jacket, dished end and material of the tank:

Typ	Średnica Diameter mm	Płaszcz/Jacket		Dennica/Dished end	
		Grubość Thickness mm	Materiał Material	Grubość Thickness mm	Materiał Material
BU-40.8 BU-100.8	Ø404	2	S235JR (PN-EN10025)	2	S235JR (PN-EN10025)
BU-220.8N	Ø445	2	S235JR (PN-EN10025)	2	S235JR (PN-EN10025)
BU-200.8	Ø530	3	S235JR (PN-EN10025)	2,8	S235JR (PN-EN10025)
BU-300.8N BUW-300.8N	Ø530	3	S275JR (PN-EN10025)	2,8	S235JR (PN-EN10025)
BUZ-400/150.91N; BUZ-400/150.92N	Ø602	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
BU-500.8N BUZ-500/200.91N; BUZ-500/200.92N BUZ-500/300.90N; BUZ-500/300.93N BUW-500.8N	Ø650	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
BU-750.8N BUZ-750/300.91N; BUZ-750/300.92N, BUW-750.8N	Ø750	3	S235JR (PN-EN10025)	3,5	S275JR (PN-EN10025)
BU-1000.8N BUZ-1000/300.91N; BUZ-1000/300.92N; BUW-1000.8N	Ø850	3	S235JR (PN-EN10025)	3,5	S275JR (PN-EN10025)

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta
The declaration of the conformity is issued under the exclusive responsibility of the manufacturer

Główny Konstruktor
Chief Designer



Jerzy Spierzak

NIBE - BIAWAR sp. z o.o.
 15-703 Białystok, Al. Jana Pawła II 57
 tel. 085 622 84 90, fax 085 662 84 09
 REGON: 050042407 NIP: PL 542-02-00-292
 Sąd Rejonowy w Białymstoku XII Wydział Gospodarczy KRS 0000030931
 Wysokość kapitału zakładowego: 4 200 000,00 zł

Dyrektor Techniczny
Technical Director



Roman Chomczyk