

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

DECLARATION OF CONFORMITY  
2017

<b>Producent:</b> <i>Manufacturer:</i>	<b>NIBE-BIAWAR sp. z o.o.</b> Al. Jana Pawła II 57 15-703 BIAŁYSTOK Tel. +48 85 6628490; Fax: +48 85 6628409
<b>Przedmiot deklaracji:</b> <i>Object of the declaration:</i>	<b>Zasobnik ciepłej wody użytkowej</b> <i>Hot water storage tank</i>
<b>Model Produktu:</b> <i>Product Model:</i>	<b>Z-E100.20; Z-E120.20; Z-E140.20;</b>
<b>Przedmiot deklaracji:</b> <i>Object of the declaration:</i>	<b>Zasobnik ciepłej wody użytkowej z wężownicą</b> <i>Hot water storage tank with coil</i>
<b>Model Produktu:</b> <i>Product Model:</i>	<b>W-E80.24Plus; W-E100.24Plus; W-E120.24Plus; W-E140.24Plus W-E140.24B, W-E100.24S; W-E120.24S; W- E140.24S, W-E100.24K; W-E120.24K; W-E140.24K W-E80.25Plus; W-E100.25Plus; W-E120.25Plus; W-E140.25Plus, W-E80.26Plus; W-E100.26Plus; W-E120.26Plus; W-E140.26Plus, W-E100.26S; W-E120.26S; W-E140.26S, W-E100.26K; W-E120.26K; W-E140.26K</b>

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:*

<b>PN-EN ISO 9606-1:2014-02</b>	Egzamin kwalifikacyjny spawaczy -- Spawanie -- Część 1: Stale <i>Qualification testing of welders. Fusion welding. Steels</i>
<b>PN-EN ISO 3834-1:2007</b>	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>
<b>PN-EN ISO 3834-2:2007</b>	Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 2: Pełne wymagania jakości <i>Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Comprehensive quality requirements</i>
<b>PN-EN ISO 5817:2014-05</b>	Spawanie -- Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) -- 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>
<b>PN-EN ISO 6520-1:2009</b>	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>
<b>PN-EN ISO 15609-1:2007</b>	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>
<b>PN-EN ISO 15614-1:2008/A2:2012</b>	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>
<b>PN-EN 10204:2006</b>	Wyroby metalowe -- Rodzaje dokumentów kontroli <i>Metallic products: Types of inspection documents</i>
<b>DIN 4753-3:2016-10</b>	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>
<b>WUDT/UC/2003</b>	Specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych <i>Technical specifications for pressure equipment</i>
<b>PN-EN 15332:2008</b>	Kotły grzewcze -- Ocena energetyczna zasobników ciepłej wody <i>Heating boilers - Energy assessment of hot water storage systems</i>
<b>PN-EN 12897:2016-07</b>	Wodociągi -- Specyfikacja dla ogrzewanych pośrednio, nie odpowietrzanych (zamkniętych) pojemnościowych podgrzewaczy wody <i>Water supply. Specification for indirectly heated unvented (closed) storage water heaters</i>

**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

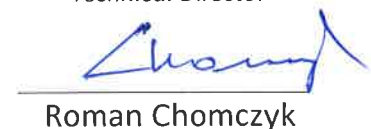
*Chief Designer*



Jerzy Spierzak

Dyrektor Techniczny

*Technical Director*



Roman Chomczyk