

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

DECLARATION OF CONFORMITY

2019

Przedmiot deklaracji: Zbiorniki buforowe

Object of the declaration: Buffer tanks

Model Produktu: BU-40.8; BU-100.8; BU-200.8, BU-220.8N; BU-300.8N; BU-500.8N;
Product Model BU-750.8N; BU-1000.8N;

Przedmiot deklaracji: Zbiorniki buforowe z wężownicą

Object of the declaration: Buffer tanks with coil

Model Produktu: BUW-300.8N; BUW-500.8N; BUW-750.8N; BUW-1000.8N;

Product Model

Przedmiot deklaracji: Zbiorniki multiwalentne

Object of the declaration: Multivalent tanks

Model Produktu: BUZ-400/150.91N; BUZ-400/150.92N;
Product Model 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;

Producent: NIBE-BIAWAR sp. z o.o.

Manufacturer:

Al. Jana Pawła II 57
15-703 BIAŁYSTOK
Tel. +48 85 6628490; Fax: +48 85 6628409

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 Komisji (UE) nr **2015/863** (RoHS III)
Commission Regulation (EU) No. 2015/863 (RoHS III)
- Dyrektywa REACH: **2007/2006/WE**
REACH directive:
- 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

Zastosowane normy i specyfikacje techniczne:

Applied standards and technical specifications:

PN-EN ISO 9606-1:2017-10- Egzamin kwalifikacyjny spawaczy -- Spawanie -- Część 1: Stale

EN ISO 9606-1:2017 Qualification testing of welders. Fusion welding. Steels

PN-EN ISO 14732:2014-01 - Personel spawalniczy -- Egzaminowanie operatorów spawania oraz nastawiaczy zgrzewania dla zmechanizowanego i automatycznego spawania/zgrzewania metali

EN ISO 14732:2013 *Welding personnel. Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials*

PN-EN ISO 3834-1:2007 - Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości

EN ISO 3834-1:2005 *Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Criteria for the selection of the appropriate level of quality requirements*

PN-EN ISO 3834-2:2007 - Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 2: Pełne wymagania jakości

EN ISO 3834-2:2005 *Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Comprehensive quality requirements*

PN-EN ISO 5817:2014-05 - Spawanie -- Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) -- Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych

EN ISO 5817:2014 *Welding. Fusion-welded joints in steel, nickel, titanium and their alloys (beam welding excluded). Quality levels for imperfections.*

PN-EN ISO 6520-1:2009 Spawanie i procesy pokrewne -- Klasyfikacja geometrycznych niezgodności spawalniczych w metalach -- Część 1: Spawanie

EN ISO 6520-1:2007 *Welding and allied processes. Classification of geometric imperfections in metallic materials. Fusion welding*

PN-EN ISO 15609-1:2007 Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Instrukcja technologiczna spawania -- Część 1: Spawanie łukowe

PN-EN ISO 15609-1:2004 *Specification and qualification of welding procedures for metallic materials. Welding procedure specification. Arc welding*

PN-EN ISO 15614-1:2017-08E - Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 1: Spawanie łukowe i gazowe stali oraz spawanie łukowe niklu i stopów niklu

EN ISO 15614-1:2017 *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*

PN-EN 10204:2006 - Wyroby metalowe -- Rodzaje dokumentów kontroli

EN 10204:2004 *Metallic products. Types of inspection documents.*

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

DIN 4753-3:2016-10 *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*

WUDT/UC/2003 Specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych

WUDT/UC/2003 *Technical specifications for pressure equipment*

PN-EN 12897:2016-07 Wodociągi -- Specyfikacja dla ogrzewanych pośrednio, nie odpowietrzanych (zamkniętych) pojemnościowych podgrzewaczy wody

EN 12897:2016 *Water supply. Specification for indirectly heated unvented (closed) storage water heaters*

Informacje dodatkowe / Additional information:

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.

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.

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

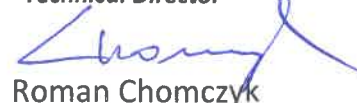
Białystok, 2019-07-25

Główny Konstruktor
Chief Designer



Jerzy Spierzak

Dyrektor Techniczny
Technical Director



Roman Chomczyk