

# 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</b> <i>Hot water storage tank</i>
<b>Model Produktu:</b> <i>Product Model:</i>	BA-ST 9022-FE, BA-ST 9030-FE, BA-ST 9040-FE, BA-ST 9050-FE, BA-ST 9075-FE, BA-ST 9100-FE
<b>Przedmiot deklaracji:</b> <i>Object of the declaration:</i>	<b>Zasobnik ciepłej wody z jedną wężownicą</b> <i>Hot water storage tank with one coil</i>
<b>Model Produktu:</b> <i>Product Model:</i>	BA-ST 9010-1FE, BA-ST 9012-1FE, BA-ST 9015-1FE, BA-ST 9022-1FE, BA-ST 9030-1FE, BA-ST 9030-1FEDC, BA-ST 9040-1FE, BA-ST 9040-1FEDC, BA-ST 9050-1FE, BA-ST 9075-1FE, BA-ST 9100-1FE
<b>Przedmiot deklaracji:</b> <i>Object of the declaration:</i>	<b>Zasobnik ciepłej wody z dwiema wężownicami</b> <i>Hot water storage tank with two coils</i>
<b>Model Produktu:</b> <i>Product Model:</i>	BA-ST 9022-2FE, BA-ST 9030-2FE, BA-ST 9040-2FE, BA-ST 9050-2FE, BA-ST 9075-2FE, BA-ST 9100-2FE

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

## 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>	<b>Egzamin kwalifikacyjny spawaczy -- Spawanie -- Część 1: Stale</b> <i>Qualification testing of welders. Fusion welding. Steels</i>
<b>PN-EN ISO 3834-1:2007</b>	<b>Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 1: Kryteria wyboru odpowiedniego poziomu wymagań jakości</b> <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>	<b>Wymagania jakości dotyczące spawania materiałów metalowych -- Część 2: Pełne wymagania jakości</b> <i>Quality requirements for fusion welding of metallic materials. Comprehensive quality requirements</i>
<b>PN-EN ISO 5817:2014-05</b>	<b>Spawanie -- Złącza spawane ze stali, niklu, tytanu i ich stopów (z wyjątkiem spawanych wiązką) -- Poziomy jakości według niezgodności spawalniczych</b> <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>	<b>Spawanie i procesy pokrewne -- Klasyfikacja geometrycznych niezgodności spawalniczych w metalach -- Część 1: Spawanie</b> <i>Welding and allied processes. Classification of geometric imperfections in metallic materials. Fusion welding</i>
<b>PN-EN ISO 15609-1:2007</b>	<b>Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Instrukcja technologiczna spawania -- Część 1: Spawanie łukowe</b> <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>	<b>Specyfikacja i kwalifikowanie technologii spawania metali -- Badanie technologii spawania -- Część 1: Spawanie łukowe i gazowe stali oraz spawanie łukowe niklu i stopów niklu</b> <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>	<b>Wyroby metalowe -- Rodzaje dokumentów kontroli</b> <i>Metallic products: Types of inspection documents</i>
<b>DIN 4753-3:2016-10</b>	<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</b> <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>	<b>Specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych</b> <i>Technical specifications for pressure equipment</i>
<b>PN-EN 15332:2008</b>	<b>Kotły grzewcze -- Ocena energetyczna zasobników ciepłej wody</b> <i>Heating boilers - Energy assessment of hot water storage systems</i>
<b>PN-EN 12897:2016-07</b>	<b>Wodociągi -- Specyfikacja dla ogrzewanych pośrednio, nie odpowietrzanych (zamkniętych) pojemnościowych podgrzewaczy wody</b> <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		Dennice/Dished end	
		Grubość Thickness mm	Materiał Material	Grubość Thickness mm	Materiał Material
BA-ST 9022-FE, BA-ST 9010-1FE, BA-ST 9012-1FE, BA-ST 9015-1FE, BA-ST 9022-1FE, BA-ST 9022-2FE,	Ø445	2	S235JR (PN-EN10025)	2	S235JR (PN-EN10025)
BA-ST 9030-FE, BA-ST 9030-1FE, BA-ST 9030-1FEDC, BA-ST 9030-2FE	Ø530	3	S275JR (PN-EN10025)	2,8	S235JR (PN-EN10025)
BA-ST 9040-FE, BA-ST 9040-1FE, BA-ST 9040-1FEDC, BA-ST 9040-2FE	Ø602	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
BA-ST 9050-FE, BA-ST 9050-1FE, BA-ST 9050-2FE	Ø650	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
BA-ST 9075-FE, BA-ST 9075-1FE, BA-ST 9075-2FE	Ø750	3,5	S275JR (PN-EN10025)	3,5	S275JR (PN-EN10025)
BA-ST 9100-FE, BA-ST 9100-1FE, BA-ST 9100-2FE	Ø850	3,5	S275JR (PN-EN10025)	3,5	S275JR (PN-EN10025)

**Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta**

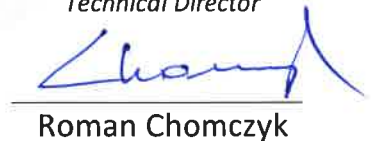
*The declaration of the conformity is issued under the exclusive responsibility of the manufacturer*

Główny Konstruktor  
*Chief Designer*



Jerzy Spierzak

Dyrektor Techniczny  
*Technical Director*



Roman Chomczyk