

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

DECLARATION OF CONFORMITY

2024



Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zbiornik ciepłej wody <i>Hot water storage tank</i>
Model Produktu: <i>Product Model:</i>	Z-E220.80N; Z-E300.80N; Z-E400.80N; Z-E500.80N; Z-E750.80N; Z-E1000.80N
Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zasobnik ciepłej wody użytkowej z jedną wężownicą <i>Hot water storage tank with one coil</i>
Model Produktu: <i>Product Model</i>	W-E100.81; W-E125.81; W-E150.81; W-E220.81; W-E220.81PC; W-E300.81; W-E300.81PC N; W-E300.81PC2; W-E400.81N; W-E400.81PC N; W-E500.81N; W-E500.81PC N; W-E750.81N; W-E1000.81N
Przedmiot deklaracji: <i>Object of the declaration:</i>	Zasobnik ciepłej wody użytkowej z dwiema wężownicami <i>Hot water storage tank with two coils</i>
Model Produktu: <i>Product Model</i>	W-E220.82; W-E300.82; W-E400.82N; W-E500.82N; W-E750.82N; W-E1000.82N
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

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)
- 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
- Rozporządzenie ustanawiające ramy etykietowania energetycznego: **2017/1369/UE**
Regulation establishing a framework for energy labelling:
 - 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 <i>EN ISO 9606-1:2017</i>	Egzamin kwalifikacyjny spawaczy - Spawanie - Część 1: Stale <i>Qualification testing of welders - Fusion welding - Steels</i>
PN-EN ISO 14732:2014-01 <i>EN ISO 14732:2014</i>	Personel spawalniczy - Egzaminowanie operatorów spawania oraz nastawiaczy zgrzewania dla zmechanizowanego i automatycznego spawania/zgrzewania metali <i>Welding personnel - Qualification testing of welding operators and weld setters for mechanized and automatic welding of metallic materials</i>
PN-EN ISO 3834-1:2022-03 <i>EN ISO 3834-1:2022</i>	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 3834-2:2021-09 <i>EN ISO 3834-2:2021</i>	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 5817:2023-08 <i>EN ISO 5817:2023</i>	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>
PN-EN ISO 6520-1:2009 <i>EN ISO 6520-1:2009</i>	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 15609-1:2020-03 <i>EN ISO 15609-1:2020</i>	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 15614-1:2017-08 <i>EN ISO 15614-1:2017</i>	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 <i>EN 10204:2006</i>	Wyroby metalowe - Rodzaje dokumentów kontroli <i>Metallic products - Types of inspection documents.</i>
DIN 4753-3:2017-08 <i>DIN 4753-3:2017-</i>	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 <i>WUDT/UC/2003</i>	Specyfikacje techniczne dla urządzeń ciśnieniowych <i>Technical specifications for pressure equipment</i>
PN-EN 12897+A1:2020-03 <i>EN 12897:2016+A1:2020</i>	Wodociągi - Specyfikacja dla ogrzewanych pośrednio, nie odpowietrzanych (zamkniętych) pojemnościowych podgrzewaczy wody <i>Water supply - Specification for indirectly heated unvented (closed) storage water heaters</i>

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
Z-E220.80N; W-E100.81; W-E125.81; W-E150.81; W-E220.82; W-E220.82PC	Ø445	2	S235JR (PN-EN10025)	2	S235JR (PN-EN10025)
Z-E300.80N; W-E220.81; W-E300.81; W-E300.82; W-E300.81PC N; W-E300.81PC2	Ø530	3	S275JR (PN-EN10025)	2,8	S235JR (PN-EN10025)
Z-E400.80N; W-E400.82; W-E400.81N; W-E400.81PC N; W-E400.82N	Ø602	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
Z-E500.80N; W-E500.81N; W-E500.81PC N; W-E500.82N	Ø650	3	S275JR (PN-EN10025)	3,2	S235JR (PN-EN10025)
Z-E750.80N; W-E750.81N; W-E750.82N	Ø750	3,5	S275JR (PN-EN10025)	3,5	S275JR (PN-EN10025)
Z-E1000.80N; W-E1000.81N; W-E1000.82N	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