

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Stanowisko spawalnicze typu ERGO-STW-F

Spis treści

1. Uwagi wstępne	3
2. Przeznaczenie	3
3. Zastrzeżenia producenta	4
4. Dane techniczne	4
5. Budowa i działanie	5
6. Montaż i uruchomienie	7
7. Użytkowanie	11
8. Zakłócenia w pracy, przyczyny, środki zaradcze	12
9. Instrukcja konserwacji	13
10. Instrukcja BHP	13
11. Transport i przechowywanie	14
12. Warunki gwarancji	14
13. Deklaracja zgodności	17

1. UWAGI WSTĘPNE

Niniejsza instrukcja obsługi przeznaczona jest dla nabywcy i przyszłego użytkownika stanowisk spawalniczych typu ERGO-STW-F. Jej celem jest dostarczenie użytkownikowi wskazówek odnośnie zastosowania, montażu, uruchamiania i eksploatacji w/w wyrobów.

Przed przystąpieniem do montażu urządzenia na stanowisku pracy i jego uruchomieniem należy dokładnie zapoznać się z treścią instrukcji.

Ze względu na stałe udoskonalanie naszych wyrobów zastrzegamy sobie możliwość wprowadzenia zmian konstrukcyjnych podwyższających walory użytkowe i bezpieczeństwo urządzenia.

Konstrukcja urządzenia filtrowentylacyjnego **ERGO-STW-F** odpowiada wymaganiom aktualnego poziomu techniki oraz zapewnienia bezpieczeństwa i zdrowia zawartych w: **Dyrektywa 2006/42/WE** Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)/Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006, str. 24/.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1228).

Dyrektywa 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia /Dz. Urz. UE L 96 z dnia 29 marca 2014 r./.

Dyrektywa 2009/125/WE (ErP) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. ustanawiająca ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią (Dz. U. L 285 z dn. 31.10.2009)

Rozporządzenie Komisji (UE) nr 327/2011 z dnia 30 marca 2011 r. w sprawie wykonania dyrektywy parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących ekoprojektu dla wentylatorów napędzanych silnikiem elektrycznym o poborze mocy od 125 W do 500 kW (DZ. U. L nr 90 z dn. 06.04.2011).

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania-
Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 60204-1:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn
– Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN ISO 13857:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa
uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi
do stref niebezpiecznych

PN-EN 60529:2003 Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

PN-EN 61439:2011 Rozdzielnice i sterownice niskonapięciowe – Część 1:
Postanowienia ogólne

2. PRZEZNACZENIE

Stanowisko spawalnicze z urządzeniem filtrowentylacyjnym ERGO-STW-F przeznaczone jest do odciągania zapyłonego powietrza ze stanowiska pracy i oczyszczania go z suchych pyłów (bez zanieczyszczeń żrących lub stwarzających zagrożenie wybuchowe) i dymów powstających w trakcie prowadzenia prac szlifierskich, spawalniczych itp. Stosowane jest do obróbki drobnych elementów konstrukcyjnych w warsztatach ślusarskich. Nie nadaje się do filtrowania pyłów wilgotnych, gdyż mogą one spowodować zaklejenie powierzchni filtra. Maksymalna temperatura przetłaczanego powietrza wynosi 60°C.


3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA

- A. Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z użytkowania urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem.
- B. Niedopuszczalne jest instalowanie na urządzeniu dodatkowych elementów, które nie wchodzą w jego skład lub nie są częścią wyposażenia.
- C. Niedopuszczalne jest samowolne modyfikowanie urządzenia.
- D. Należy chronić obudowę urządzenia przed uszkodzeniami mechanicznymi.
- E. **Urządzenie nie nadaje się do przetłaczania mieszaniny z powietrzem substancji palnych w postaci gazu, pary, mgły lub pyłu, która może tworzyć atmosferę wybuchową.**
- F. Urządzenie nie może być stosowane do przetłaczania powietrza zawierającego zanieczyszczenia żrące, które mogą oddziaływać niekorzystnie na urządzenie.
- G. Producent nie ponosi odpowiedzialności za odniesione urazy, zranienia bądź uszkodzenia ciała będące następstwem nieprawidłowego użytkowania.
- H. **W czasie eksploatacji urządzenia należy zapobiegać przedostawaniu się do wnętrza komory filtracyjnej źródeł zapłonu np. niedopałków.**

4. DANE TECHNICZNE

Parametry	Jednostka miary	ERGO-STW-F
optymalna wydajność powietrza	m ³ /h	1500
napięcie	V	230
częstotliwość	Hz	50
moc	kW	1,1
wymagane ciśnienie powietrza	MPa	0,6
pojemność zbiornika powietrza	l	15
wymiary rusztu stołu roboczego	mm	490 x 195
wymiary stolika obrotowego	mm	Ø400
wymiary gabarytowe urządzenia	mm	900 x 1500 x 915
masa	kg	250
poziom ciśnienia akustycznego	dB(A)	68

Filtr nabojewy

	Typ	Masa [kg]	Klasa	Skuteczność filtracji	Uwagi
	PN126638U	6,2	H13	99,95	Częstotliwość wymiany 1 do 2 lat. Ilość filtrów: 1 szt.

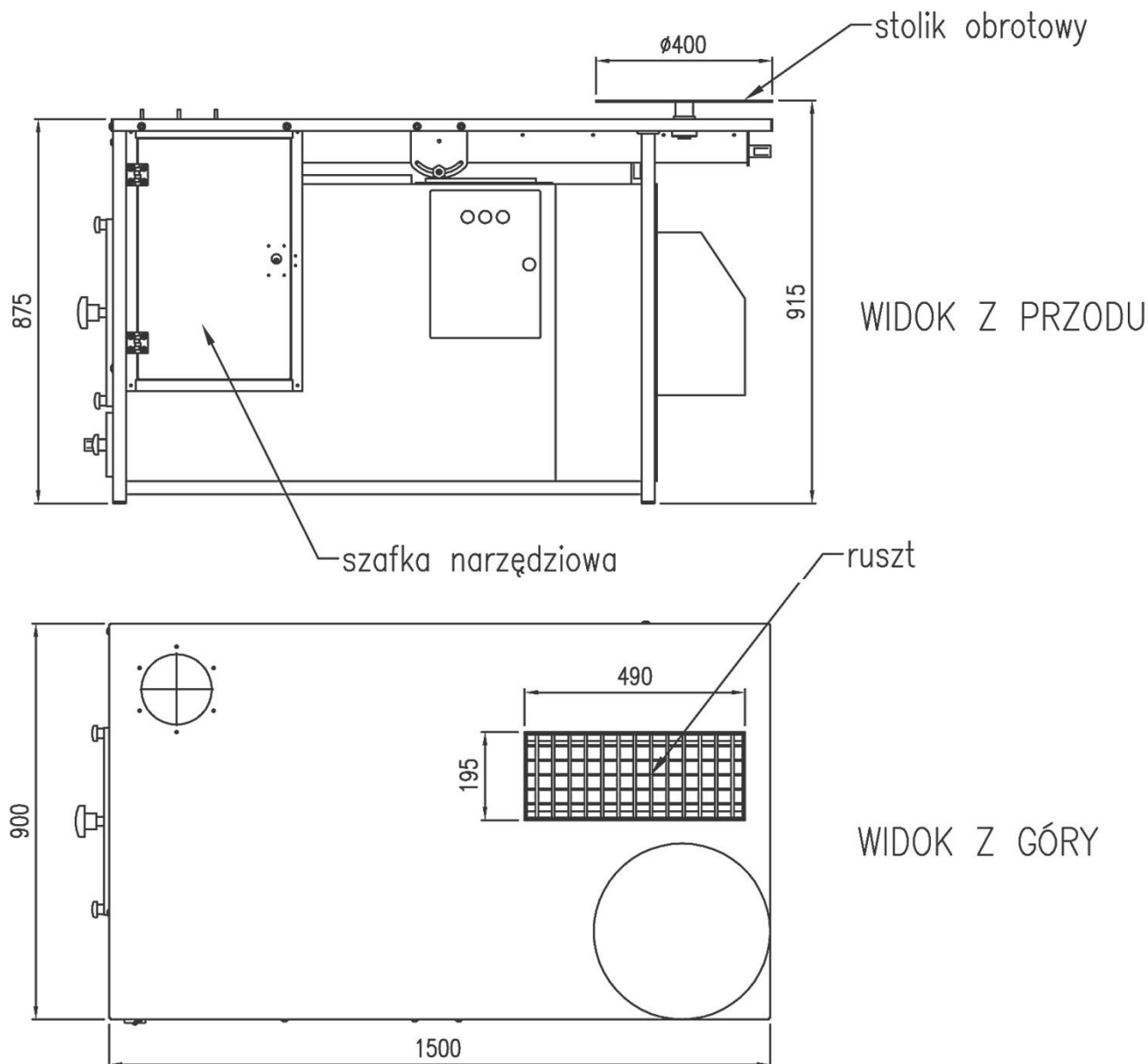
5. BUDOWA I DZIAŁANIE

W skład urządzenia wchodzi:

- komora filtracyjnej z filtrem nabojowym,
- pneumatyczny zespół regeneracji filtra,
- wentylator promieniowy,
- ramię ssące ERGO jako opcja,
- przepustnica,
- zespół elektryczny,
- pojemnika pyłów,
- stołu roboczy ze stolikiem obrotowym,
- szafka narzędziowa,
- przewód elektryczny 5 m zakończony wtyczką.



Rys.1 Budowa stanowiska spawalniczego typu ERGO-STW-F



Rys. 2 Wymiary urządzenia typu ERGO-STW-F.

Komora filtracyjna z filtrem nabojowym i zespół regeneracji filtra znajdują się w obudowie stalowej pod stołem roboczym. Na stole roboczym jest zamontowane ramię ssące ERGO oraz ruszt w formie kraty i stolik obrotowy, na którym odbywa się obróbka elementów. Pod stołem znajduje się szuflada na odpady, którą należy systematycznie opróżniać. Pneumatyczny zespół regeneracji filtra składa się z elektrozaworu i zbiornika ciśnieniowego podłączonego do instalacji sprężonego powietrza. W dolnej części urządzenia znajduje się zbiornik z zasuwą, w którym gromadzą się zanieczyszczenia mechaniczne. Przestrzeń pomiędzy tylną ścianką zbiornika a urządzeniem filtrowentylacyjnym połączona jest kanałem wyciągowym.

Po uruchomieniu urządzenia zanieczyszczone powietrze z nad stołu roboczego odciągane jest przez ramię ssące, a spod stołu przez uchylną przepustnicę. O podziale odciąganego powietrza pomiędzy „górze” i „dół” decyduje stopień otwarcia przepustnicy.

W dolnej części nogi stołu roboczego znajduje się zacisk uziemiający, do którego należy podłączyć przewód masowy spawarki.

DZIAŁANIE:

Zasysane zanieczyszczone powietrze doprowadzone jest do komory filtracyjnej, gdzie zanieczyszczenia wychwytywane są na zewnętrznej powierzchni filtra. Powtarzające się impulsy sprężonego powietrza oczyszczają powierzchnię filtra naboju. Czas trwania impulsów i ich częstotliwość regulowana jest przełącznikiem czasowym K1T.

Cząstki zanieczyszczeń opadają do zbiornika, który należy systematycznie opróżniać. Oczyszczone powietrze wyrzucane jest przez wentylator do pomieszczenia.

6. MONTAŻ I URUCHOMIENIE

Urządzenie przeznaczone jest do pracy w pomieszczeniu zamkniętym. Należy je ustawić na równej, poziomej powierzchni posadzki tak, aby był zapewniony swobodny dopływ powietrza chłodzącego silnik i nie był utrudniony dostęp do zespołu elektrycznego i pojemnika pyłów.

Doprowadzić poprzez filtr odwadniający sprężone powietrze – suche, pozbawione wszelkich zanieczyszczeń, wolne od oleju i wilgoci, o ciśnieniu 0,6 do 0,8 MPa (odwadniacz powietrza nie jest dostarczany wraz z urządzeniem).

Zasilanie urządzenia użytkownik wykonuje we własnym zakresie, dobierając odpowiedni przewód i jego przekrój.

PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY:

1. Ustawić wlot ssawki w pozycji najbardziej dogodnej do odsysania dymów lub pyłów, a jednocześnie nie stwarzającej utrudnień dla ruchu i obserwacji pola pracy.
2. Przez obrót dźwigni przepustnicy wyregulować wydatek zasysanego powietrza tak, aby skutecznie likwidować zadymienie lub zapylenie .
3. Podczas pracy wielokrotnie można zmieniać położenie ssawki ramienia ssawnego i przepustnicy, każdorazowo dostosowując je do aktualnych potrzeb użytkownika.

Do sterowania urządzenia służy zespół elektryczny (patrz rys. 3, 4). Pracę urządzenia wyjaśnia schemat na rys. 5.

URUCHOMIENIE ERGO-STW-F:

1. Otworzyć zawór sprężonego powietrza.
2. Przełącznik **S1** ustawić w poz. „**ON**” – włączenie zasilania (świeci się biała lampka wbudowana w przełącznik). Od tego momentu pracuje przełącznik elektroniczny **K1T** - wytwarza co 4 min. impuls 0,5 s. otwarcia zaworu elektromagnetycznego **Y1**.
3. Układ czyszczenia filtra jest aktywny tak długo jak długo jest załączone zasilanie urządzenia.

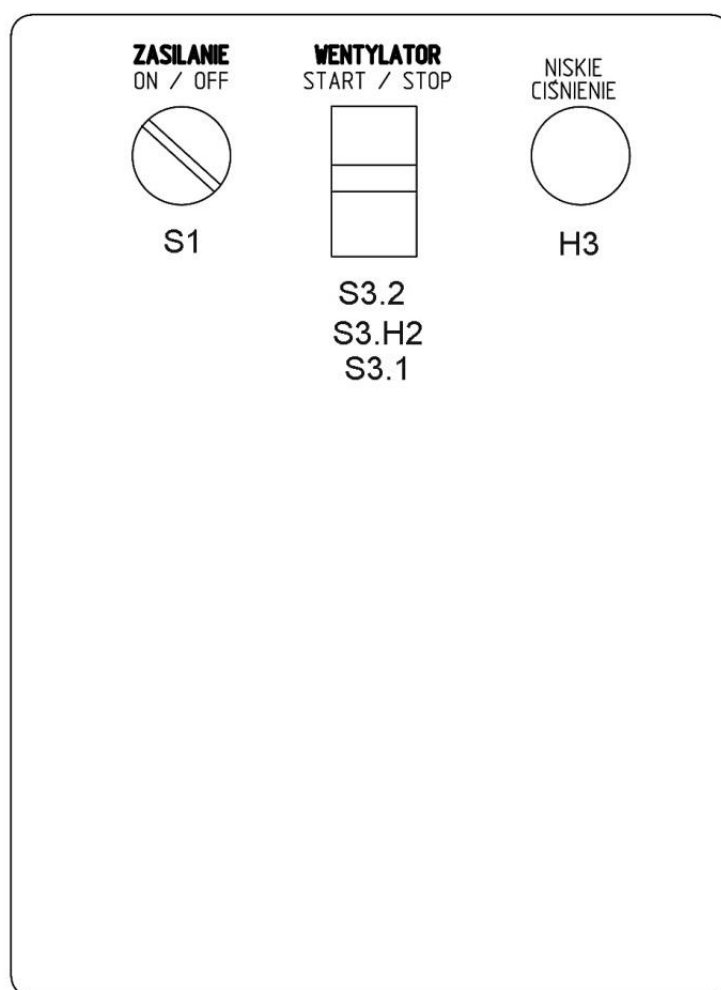
PRACA URZĄDZENIA:

1. Nacisnąć przycisk **S3.2 „START”** – uruchomi się wentylator, świeci się zielona lampka **S3.H2 „WENTYLATOR”**
2. Urządzenie pracuje, regeneracja filtra następuje co 4 min.

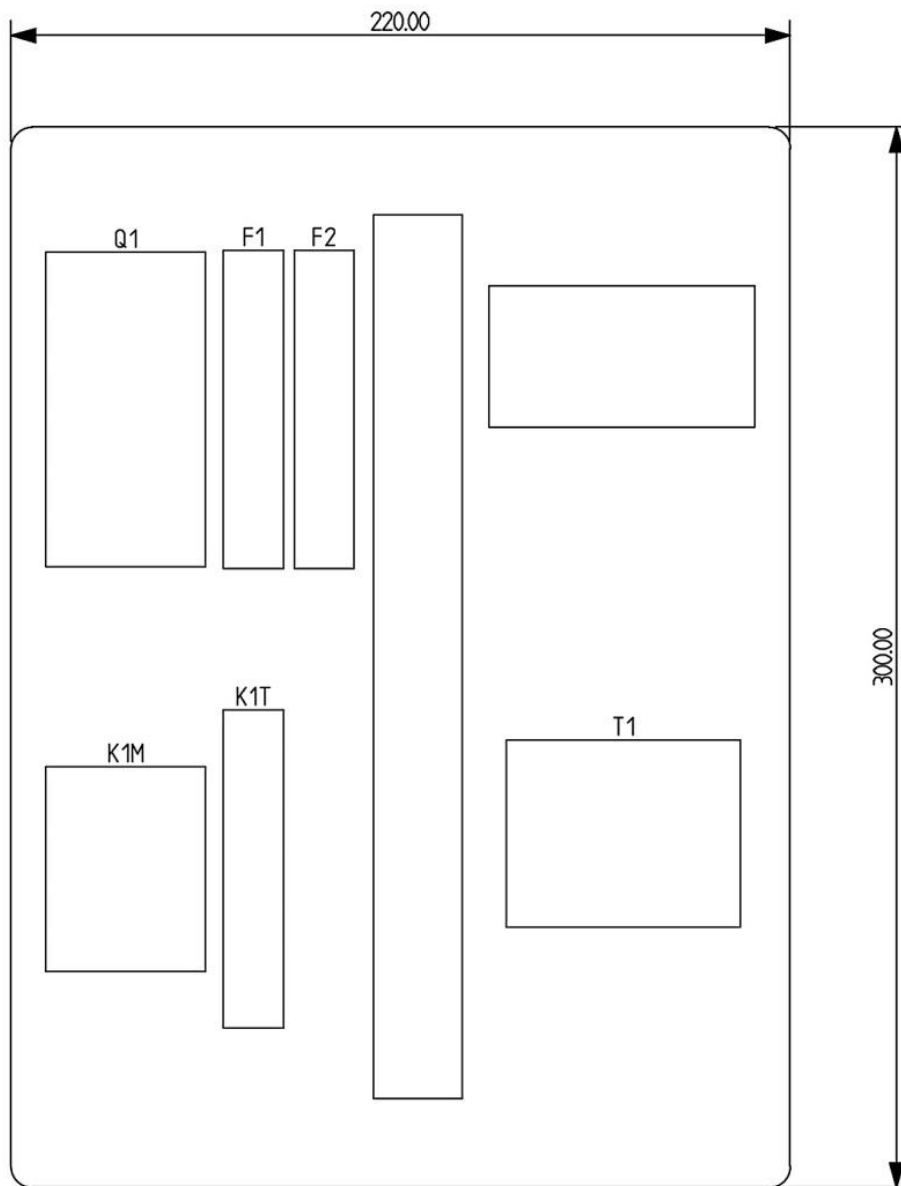
ZAKOŃCZENIE PRACY:

1. Nacisnąć przycisk **S3.1 „STOP”** – wentylator zostanie wyłączony, zgaśnie zielona lampka **S3.H2 „WENTYLATOR”**.
2. Przełącznik **S1** ustawić w poz. „OFF”. Zostanie wyłączony cykliczny układ pracy zaworu elektromagnetycznego **Y1**.
3. Urządzenie pozostawić w dotychczasowej pozycji, jeśli nie spowoduje to utrudnień w ruchu. W przeciwnym wypadku należy ramię ERGO ustawić w pozycji postojowej.

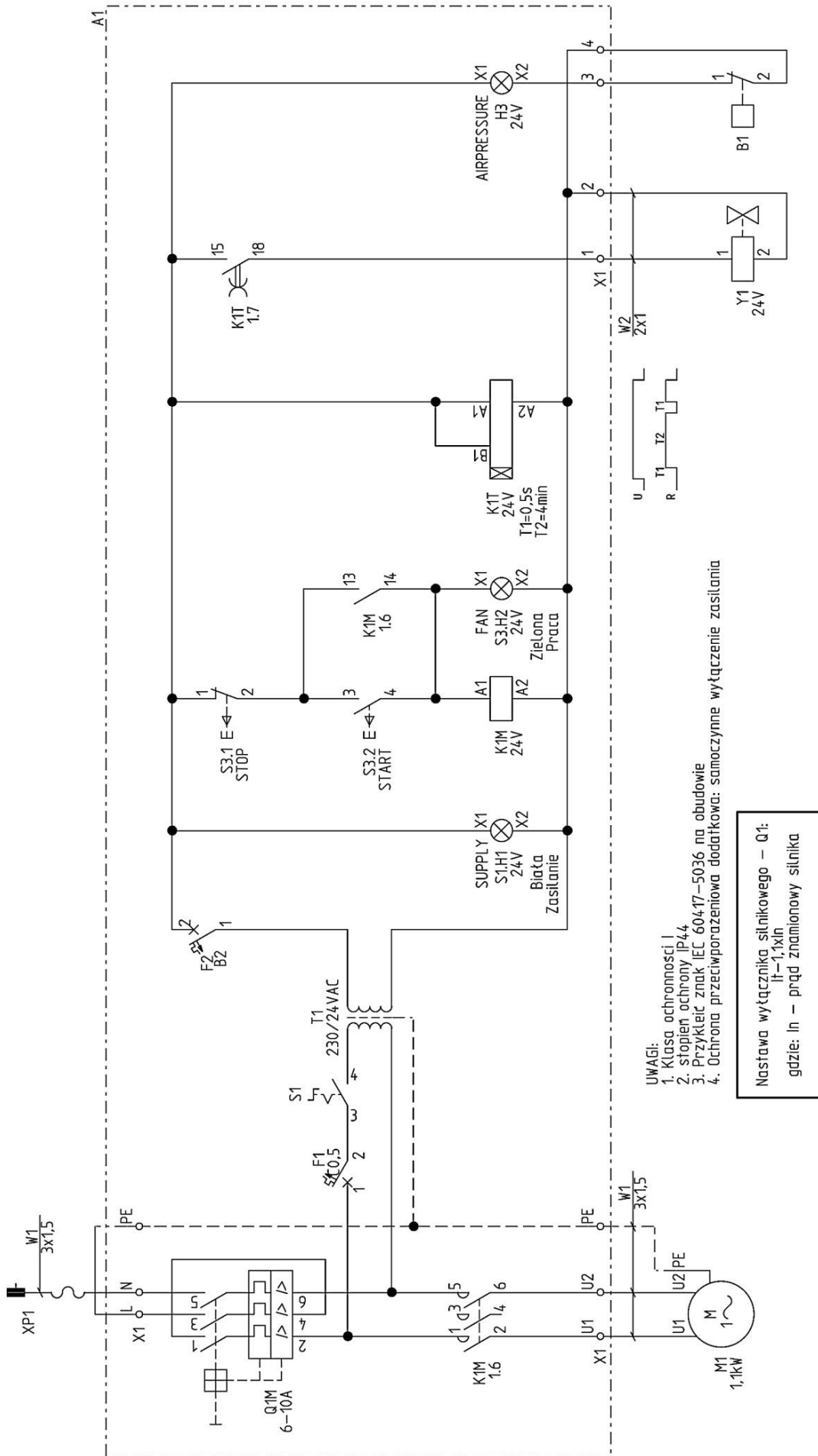
UWAGA: Urządzenie posiada lampkę **H3**, która sygnalizuje niskie ciśnienie sprężonego powietrza.



Rys. 3 ERGO-STW-F, zespół elektryczny – drzwiczki



Rys. 4 ERGO-STW-F, zespół elektryczny – wnętrze



Rys. 5 Schemat ideowy urządzenia typu ERGO-STW-F

7. UŻYTKOWANIE

W trakcie eksploatacji filtr jest okresowo regenerowany impulsami sprężonego powietrza. Przełącznik czasowy K1T jest ustawiony na następujące parametry:

- czas trwania impulsu T1 – 0,5s.
- czas przerwy między impulsami T2 – 4min.

UWAGA:

Ustawionych czasów w przełączniku czasowym nie można przestawiać. W razie konieczności zmiany, należy kontaktować się z producentem – KLIMAWENT S.A.

REGULACJA RAMIENIA ERGO

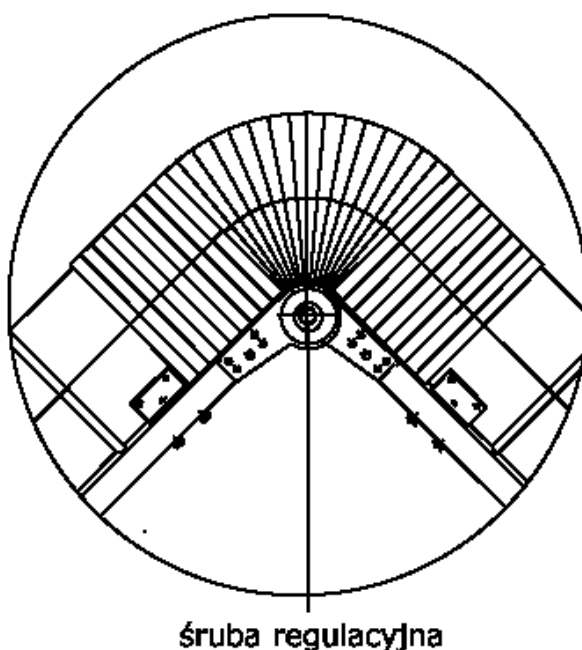
Przed przystąpieniem do eksploatacji ramię ssące ERGO należy przykręcić do urządzenia za pomocą sześciu nakrętek, w które są wyposażone szpilki mocujące, a następnie:

1. Upewnić się, że działa instalacja wyciągowa.
2. Ustawić wlot ssawki w pozycji najbardziej dogodnej do odsysania dymów lub pyłów, a jednocześnie nie stwarzającej utrudnień dla ruchu i obserwacji pola pracy.

Przez obrót dźwigni przepustnicy wyregulować wydatek zasysanego powietrza tak, aby skutecznie likwidować zadymienie lub zapylenie bez zbędnego przeciągu.

Podczas pracy wielokrotnie można zmieniać położenie ssawki, ramienia ssącego i przepustnicy – każdorazowo dostosowując je do aktualnych potrzeb użytkownika.

W każdym z przegubów ramienia zabudowany jest hamulec cierny, którego zadaniem jest utrzymywanie urządzenia we właściwej pozycji podczas pracy.



Rys. 6

Regulacja tych hamulców odbywa się poprzez zwiększenie lub zmniejszenie nacisku sprężyn talerzowych na elementy cierne. Dokręcenie nakrętek zwiększa moment tarcia, a poluzowanie ich powoduje zmniejszenie tego momentu. Regulację hamulców w poszczególnych przegubach należy przeprowadzić tak, aby z jednej strony zapewnić samohamowność urządzenia (co jest istotne dla utrzymania właściwej pozycji podczas pracy), a z drugiej strony nie spowodować nadmiernych oporów ruchu podczas zmiany tego położenia.

W przypadku zakupu ramienia **ERGO ze ssawką z oświetleniem** (lampa halogenowa z przyciskiem) należy zakupić zespół elektryczny „TR-ERGO” – transformator 230V, 50Hz / 12V; 50VA wraz z zabezpieczeniami (F1/ 2A oraz F2/ 3,15A)- patrz schemat elektryczny Instrukcji Obsługi „ramiona ssące typ ERGO-M,K,L,D/Z-R”.

8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE

Zakłócenia	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
Wyraźny spadek wydajności odsysania	Zanieczyszczony filtr	Wymienić filtr na nowy
	Uszkodzona uszczelka pokrywy filtra	Wymienić uszczelkę
	Przymknięta przepustnica w ramieniu ERGO	Otworzyć przepustnicę
Pojawienie się pyłów na wylocie wentylatora	Uszkodzony filtr	Wymienić filtr na nowy
	Uszkodzona uszczelka pod filtrem	Wymienić uszczelkę
Ramię ssące ERGO opada	Źle wyregulowany hamulec cierny przegubu	Zwiększyć docisk płytek ciernych hamulca przegubu poprzez dokręcenie nakrętek regulacyjnych
Ramię ssące ustawia się samoczynnie w jednym miejscu	Oś obrotu głowicy obrotowej nie jest ustawiona pionowo	Doprowadzić do pionu oś obrotu głowicy obrotowej ramienia ssącego poprzez wypoziomowanie kołnierza mocującego urządzenie lub ustawić je na wypoziomowanej części podłoża
Po wyregulowaniu hamulców pojawiają się znacznie zwiększone opory przy ustawianiu ramienia w pozycji pracy	Uszkodzona sprężyna gazowa przegubu głównego lub środkowego	Wymienić sprężynę gazową

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Wysoka skuteczność i czyszczenie filtra za pomocą powtarzających się regularnie impulsów sprężonego powietrza, zapewnia długą żywotność filtra nabojewego przy minimum obsługi. Czyszczenie odbywa się automatycznie, bez przerywania pracy, nie wpływając na zmniejszenie wydajności. Konstrukcja urządzenia umożliwia jego pracę bez technicznej obsługi. W przypadku stwierdzenia wadliwej pracy urządzenia, należy przeprowadzić jego kontrolę.

W czasie okresowych przeglądów co 12 miesięcy należy sprawdzić stan techniczny wentylatora zgodnie ze szczegółowymi zasadami eksploatacji elektrycznych urządzeń napędowych. Podczas prac konserwacyjnych należy sprawdzić połączenia mechaniczne, elektryczne i pneumatyczne.

Przeglądy wykonywać tylko po odłączeniu urządzenia od sieci elektrycznej oraz sprężonego powietrza.

Okresowo usuwać wodę i zanieczyszczenia ze zbiornika sprężonego powietrza.

Raz w roku należy kontrolować stan zbiornika, a zwłaszcza sprawdzić, czy wewnątrz zbiornika nie ma ubytków korozyjnych zmniejszających grubość płaszcza lub dennic. Jeżeli występują wyraźne wżery korozyjne, zbiornik należy wymienić na nowy.

W celu wymiany filtra nabojewego należy:

1. Odłączyć przewód zasilający urządzenie.
2. Poluzować pokrętko na płycie czołowej.
3. Zdjąć pokrywę czołową.
4. Wymienić filtr.

Montaż przeprowadzić w odwrotnej kolejności.

Częstotliwość wymiany filtra uzależniona jest od technicznych warunków eksploatacji. Czynności obsługowo-konserwacyjne ramion ERGO sprowadzają się do okresowego wykonania niżej wymienionych czynności:

- Regulacji samohamowności układu przegubowego według zasad podanych w punkcie 8.
- Okresowego smarowania głowicy obrotowej poprzez wciśnięcie smaru stałego do smarowniczk na kołnierzu głowicy.

10. INSTRUKCJA BHP

Uruchomienie i obsługa może odbywać się jedynie po zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Podłączenie elektryczne należy wykonać dokładnie według załączonego schematu. Podłączenie zasilania powinno być wykonane przez osobę z potwierdzonymi kwalifikacjami, zgodnie z obowiązującymi przepisami.

Przed otwarciem obudowy zespołu elektrycznego należy odłączyć napięcie zasilające !

Ramiona ERGO nie stwarzają specjalnych zagrożeń z punktu widzenia bezpieczeństwa pod warunkiem poprawnego i trwałego zamocowania ramienia ssawnego do stołu roboczego.

Po zakończeniu pracy urządzenia należy ramię ssawne ustawić w takiej pozycji, aby nie tamowało ruchu oraz nie stwarzało przeszkód i zagrożeń dla innych pracowników lub użytkowników pomieszczenia.

Podczas korzystania z urządzenia należy przestrzegać ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Urządzenie owinięte jest w folię i ustawione na palecie.

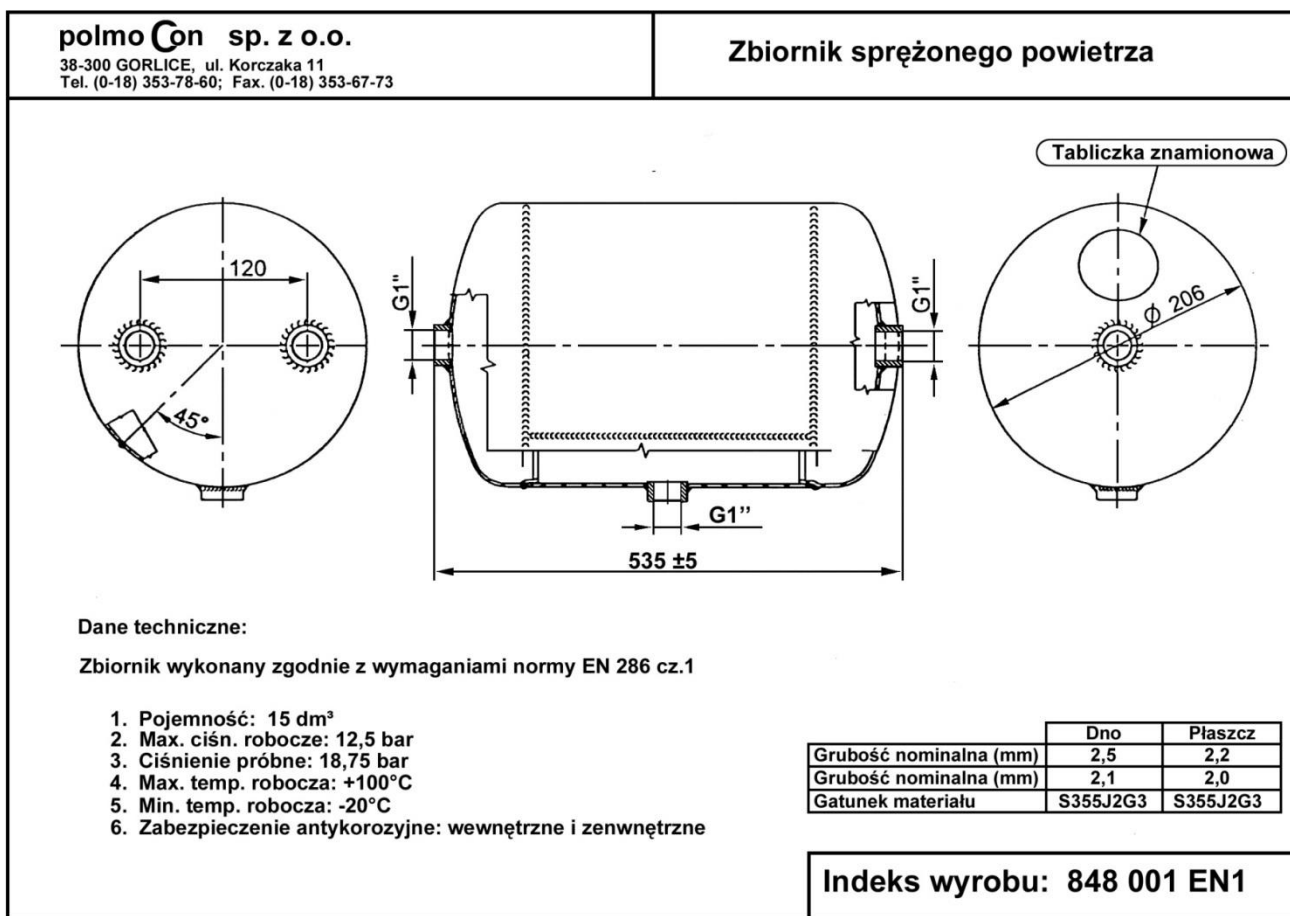
W czasie załadunku i transportu urządzenie nie powinno być rzućane lub przewracane, a także obciążone od góry. W czasie transportu chronić przed opadami i zniszczeniem. Magazynowanie powinno odbywać się w pomieszczeniach suchych i przewiewnych.

12. WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji określony jest w karcie gwarancyjnej. Gwarancja nie obejmuje:

- Uszkodzeń mechanicznych urządzenia zawinionych przez użytkownika.
- Uszkodzeń wynikłych ze stosowania niezgodnie z przeznaczeniem lub nieprzestrzegania niniejszej instrukcji obsługi.
- Uszkodzeń wynikłych wskutek niewłaściwego transportu, przechowywania lub niewłaściwej konserwacji.

Niestosowanie się do punktu 3. niniejszej instrukcji („Zastrzeżenia producenta”), a zwłaszcza samowolna przeróbka urządzenia lub stosowanie go niezgodnie z przeznaczeniem, powoduje utratę gwarancji.



Rys. 7 Zbiornik sprężonego powietrza

Instrukcja ruchowa zbiornika powietrza

I. Znakowanie zbiornika

Zbiornik posiada:

1. Oznakowanie zgodności CE 0045
2. Dane na tabliczce zawierające:
 - a./ max ciśnienie robocze (PS – 12,5 bar)
 - b./ ciśnienie próbne (Ph - 18,75 bar)
 - c./ max temperatura robocza (Tmax + 100°C)
 - d./ min temperatura robocza (Tmin - 20°C)
 - e./ pojemność użytkowa zbiornika (V – 15l)
 - f./ rzeczywista grubość ścianki dna eam = 2,4 mm
 - g./ rzeczywista grubość ścianki płaszczka eas = 2,0 mm
 - h./ nazwę lub znak firmowy producenta
 - i./ rok produkcji - 2006
 - j./ powierzchnie wewnętrzne zabezpieczone antykorozyjnie – litera „F”
 - k./ oznaczenie EN 286 – 1
 - l./ znak KJ – 1

II. Zakres stosowania

Zbiornik jest przeznaczony do stosowania w instalacjach pneumatycznych. Czynnikiem roboczym może być sprężone powietrze o ciśnieniu pracy równym lub mniejszym od ciśnienia PS.

III. Warunki instalowania i konserwacji

1. Zbiornik można instalować w instalacjach pneumatycznych, w których czynnikiem roboczym jest sprężone powietrze i najwyższe ciśnienie nie przekracza ciśnienia roboczego zbiornika PS. **Przestrzeganie powyższego warunku spoczywa na zakładzie montującym zbiornik.**
2. Zbiornik należy montować w sposób zapewniający trwałość, szczelność i tak, aby króciec spustowy znalazł się w położeniu dolnym.
3. Zbiornik należy mocować do konstrukcji nośnej oraz usytuować tak, aby nie był narażony na szkodliwy wpływ czynników zewnętrznych i bezpośrednio uszkodzenia mechaniczne oraz nie dopuszczać, by na zbiornik podczas pracy mogły oddziaływać wibracje, mogące spowodować pęknięcia zmęczeniowe.
4. Przy każdym przeglądzie lub remoncie instalacji pneumatycznej należy sprawdzić poprawność i stan zamocowania zbiornika (śruby połączeń, spoiny oraz jego stan techniczny).
5. Jeżeli zbiornik ma uszkodzone ścianki (pęknięcia, wgniecenia, naruszenie stabilności mocowania itp.) względnie poddany był działaniu ekstremalnych temperatur, które mogły zmienić strukturę materiału ścianki – **należy zbiornik wyłączyć z eksploatacji.**
6. Zabrania się dokonywania demontażu zbiornika lub jego części składowych, gdy znajduje się on pod ciśnieniem oraz otwarty jest dopływ sprężonego powietrza. Wszelkie prace związane z konserwacją i czyszczeniem zbiornika należy wykonywać przy opróżnionym zbiorniku i wyłączonym układzie sterowania instalacji.
7. Przy zbiorniku nie wolno dokonywać żadnych prac spawalniczych.
8. Przy wykonywaniu przeglądów należy opróżnić zbiornik z nagromadzonego kondensatu za pomocą urządzenia spustowego znajdującego się w dolnej części zbiornika.
9. Przewiduje się 10 letni okres żywotności zbiornika ze względu na możliwość wystąpienia ścienienia ścianek spowodowanego korozją.

Zabrania się dokonywania jakichkolwiek przeróbek zbiornika i użytkowania go niezgodnie z przeznaczeniem.

Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 9 lipca 2003 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie eksploatacji niektórych urządzeń ciśnieniowych (Dz. U. nr 135 poz. 1269 z 2003 r. proste zbiorniki ciśnieniowe, których iloczyn maksymalnego ciśnienia roboczego Ps oraz pojemności V jest mniejszy od 300 (bar x l) **podlegają dozorowi technicznemu uproszczonemu.**

Dozór uproszczony nie przewiduje kontroli okresowych.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE NR.....

Producent (ew. również jego upoważniony przedstawiciel / importer):

nazwa: **KLIMAWENT S.A.**

adres: **81-571 GDYNIA, ul Chwaszczyńska 194**

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:

nazwisko i adres:

niniejszym deklaruje, że maszyna :

nazwa: **Stanowisko spawalnicze**

typ / model: **ERGO-STW-F**

numer seryjny:

rok produkcji:

spełnia wymagania następujących dyrektyw europejskich:

Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r.

w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie)/Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006, str. 24/.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1228).

Dyrektywa 2014/35/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia /Dz. Urz. UE L 96 z dnia 29 marca 2014 r./.

Dyrektywa 2009/125/WE (ErP) Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 21 października 2009 r. ustanawiająca ogólne zasady ustalania wymogów dotyczących ekoprojektu dla produktów związanych z energią (Dz. U. L 285 z dn. 31.10.2009)

Rozporządzenie Komisji (UE) nr 327/2011 z dnia 30 marca 2011 r. w sprawie wykonania dyrektywy parlamentu Europejskiego i Rady 2009/125/WE w odniesieniu do wymogów dotyczących ekoprojektu dla wentylatorów napędzanych silnikiem elektrycznym o poborze mocy od 125 W do 500 kW (DZ. U. L nr 90 z dn. 06.04.2011).

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania-

Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

PN-EN 60204-1:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Wyposażenie elektryczne maszyn

– Część 1: Wymagania ogólne

PN-EN ISO 13857:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami górnymi i dolnymi do stref niebezpiecznych

PN-EN 60529:2003 Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)

PN-EN 61439:2011 Rozdzielnice i sterownice niskonapięciowe – Część 1:

Postanowienia ogólne

miejsce, data

podpis osoby upoważnionej

imię, nazwisko, funkcja sygnatariusza

NOTATKI:

NOTATKI:



Producent:

KLIMAWENT S.A.

81-571 Gdynia, ul. Chwaszczyńska 194

tel. 58 629 64 80, fax 58 629 64 19

e-mail: klimawent@klimawent.com.pl

www.klimawent.com.pl

813S03-ERGO-STW-F-17.02.2016