

SZLIFIERKA KOMBINOWANA



Proma Polska Sp. z o.o.
ul. Wroclawska 1A
55-095 Długoleka

Instrukcja Obsługi

Szlifierki kombinowane

BP-100

BP-150

Spis Treści

PARAMETRY TECHNICZNE.....	3
ZASTOSOWANIE.....	3
OGÓLNE WARUNKI BEZPIECZEŃSTWA.....	4
OCHRONA ŚRODOWISKA.....	4
SERWIS PO SPRZEDAŻY.	4
MONTAŻ.....	5
PODSTAWOWE ELEMENTY SZLIFIERKI.....	5
SMAROWANIE	6
PRZEBUDOWA Z POZIOMEGO NA PIONOWY RUCH.	6
TALERZOWA TARCZA SZLIFIERKA	6
TAŚMA ŚCIERNA.....	6
SPOSÓB OBSŁUGI.....	7
CZĘŚCI ZAMIENNE BP 100, BP 150.....	8
SCHEMAT ELEKTRYCZNY.....	11

Szanowni Państwo.

Dziękujemy za zainteresowanie i kupno szlifierki firmy PROMA Cz.

Każdy pracownik przed przystąpieniem do pracy na szlifierce powinien zapoznać się z niniejszą instrukcją w celu poznania jej budowy, sposobu działania i regulacji mechanizmów, oraz użytkowania, obsługi i bezpieczeństwa pracy. Aby zapewnić pełne wykorzystanie użytkowanej szlifierki, przedłużyć czas użytkowania i obniżyć do minimum koszty eksploatacji, należy utrzymywać obrabiarkę zgodnie z dokumentacją w należytej czystości, dokonywać stałej konserwacji, oraz niezwłocznie usuwać zauważone nawet drobne usterki i uszkodzenia.

Zanim włączycie szlifierkę , prosimy o dokładne przeczytanie instrukcji obsługi .Należy bezwzględnie przestrzegać wszystkich przepisów i warunków BHP

Parametry techniczne

	BP – 100	BP – 150
Napięcie	230V	230 V
Moc	370 W	500 W
Obroty	1450 obr/ min.	1400 obr/ min.
Szybkość taśmy szlif	275 m/min.	330m/min.
Średnica tarczy	150 mm	230 mm
Waga	17 kg	55 kg
Poziom hałasu	78 dB(A)	78 dB(A)
Maks. Poziom hałasu	89 dB (A)	89 dB (A)
Drgania	2,50m/sek ² .	2,50m/sek ²

Zakłócenia odbiorników radiowych i telewizyjnych tłumione są zgodnie z normą EN 55014. Przy używaniu urządzenia poziom hałasu może przekroczyć granice 85 db(A). Dlatego należy obowiązkowo używać ochronnych słuchawek na uszy.

Zastosowanie.

Szlifierki kombinowane są przeznaczone do amatorskiej pracy. Mogą znaleźć zastosowanie przy produkcji mało i średnio seryjnej.

Szlifierka posiada dużą moc szlifierską jest przystosowana tak, że szlifuje za pomocą małej mocy. Obrabiany materiał należy stale kontrolować , aby nie był zeszlifowany więcej niż istnieje potrzeba. Należy szlifować drewno sezonowane , szlifowanie drewna nie sezonowanego powoduje zadziory i duże nierówności.

Uzyskiwanie lepszych wyników

Chcąc osiągnąć bardzo dobre wyniki przy szlifowaniu miękkiego drewna (np. sosna ,świerk) należy przed ostatnim szlifowaniem nanieść na powierzchnię cienką warstwę specjalnego wosku. Wosk utwardzi powierzchnię i przy szlifowaniu uchroni przed małymi zadziorami i nierównością. Szlifując razem z woskiem powoduje powstanie bardzo równej i gładkiej powierzchni.

Ogólne warunki bezpieczeństwa.

1. Nie wolno zdejmować osłon ochronnych , muszą być utrzymane w dobrym stanie.
2. Narzędzia do regulacji należy usunąć przed rozpoczęciem pracy. Należy to zawsze sprawdzić
3. Miejsce pracy należy utrzymywać w porządku i czystości .
4. Niebezpieczeństwo środowiska.
Nigdy nie można pracować w wilgotnym lub mokrym środowisku. Miejsce pracy musi mieć dobre oświetlenie
5. Niepowołane osoby
Zabrania się dzieciom oraz innym osobą przebywania w pobliżu maszyny w czasie jej pracy.
6. Należy zabezpieczyć dostęp do miejsca pracy przed dziećmi. Zamknąć na przykład dostęp do głównego kontaktu elektrycznego
7. Nie należy przeciążać szlifierki.
Praca będzie wydajniejsza i bezpieczniejsza przy normalnym obciążeniu szlifierki Należy spełniać warunki obsługi zgodnie z parametrami maszyny.
8. Odpowiednie narzędzia.
Nie wolno na szlifierce narzędziami w które szlifierka nie była wyposażona.
9. Odpowiednie ubranie.
Ubranie nie może być zbyt luźne ponieważ może być złapane przez ruchome części maszyny.
10. Okulary ochronne.
Należy nosić maskę przeciw pyłową lub specjalną osłonę twarzy.
11. Mocowanie materiału.
Jeżeli korzystamy ze szlifierek ręcznych należy przymocować materiał zaciskiem do stołu roboczego. W ten sposób obie ręce są wolne do obsługi szlifu.
12. Bezpieczna pozycja.
Należy przyjąć pewną postawę aby nie stracić równowagi w czasie pracy.
13. Przed naprawą lub konserwacją należy odłączyć maszynę z gniazda zasilającego.
18. Wyposażenie.
Należy używać tylko odpowiedniego wyposażenia w/g instrukcji obsługi i w/g spisu części zamiennych.

Ochrona środowiska.

Opakowanie obrabiarki w 100% może zostać przetworzone powtórnie. Zużyte części maszyny i wyposażenia zawierają wartościowe surowce które mogą zostać przetworzone powtórnie.

Serwis po sprzedaży.

Wszystkie wyroby przed dostarczeniem do klienta są szczegółowo sprawdzane. W przypadku stwierdzenia usterki prosimy o niezwłoczne poinformowanie sprzedawcy lub przedstawiciela firmy .

SERWIS - PROMA POLSKA sp. z o.o.
ul. Wrocławska 1A, 55-095 Długość ka
tel./fax: +48 71 358 05 20
serwis@promapolska.pl

Montaż

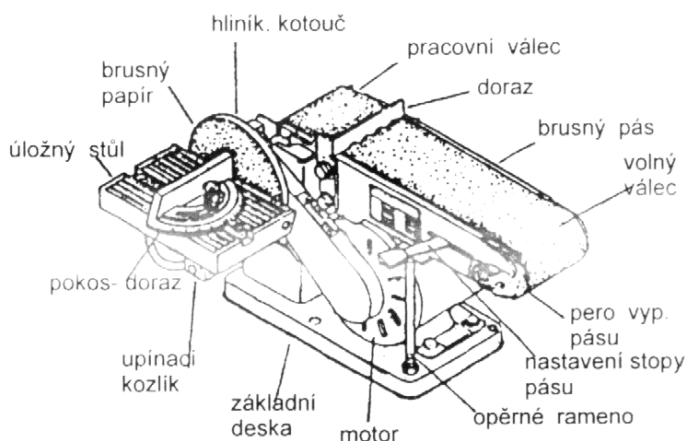
Boczny blat roboczy , tarcza szlifierska , oraz ramię szlifierki pakowane są oddzielnie, dlatego należy je zmontować przed rozpoczęciem pracy.

- należy umocować tarcze szlif. na wał napędowy i dokręcić gwintowany kołek tarczy.
- Następnie należy wsunąć pręt do wywierconego otworu we wsporniku oporowym, następnie dokręcić śrubami .
- umocujcie stół szlifierki pod kątem 90° do tarczy szlif.
- jeżeli stół jest w odpowiedniej pozycji należy dokręcić śruby mocujące.

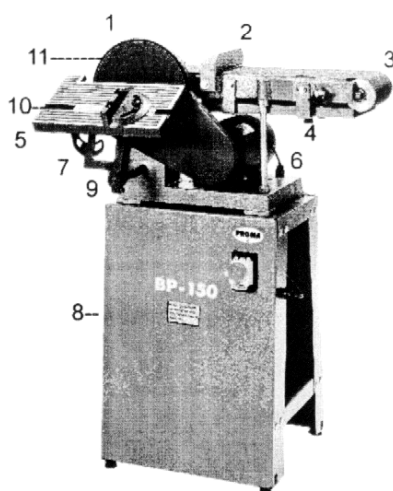
Szlifierka kombinowana musi być ustawiona na stabilnym podłożu. Należy przymocować ją za pomocą śrub na stole roboczym bądź cokole. Należy pamiętać aby było dość miejsca do pracy z różnymi materiałami.

Podstawowe elementy szlifierki

- blat roboczy
- papier szlifierski
- aluminiowa tarcza
- wał roboczy
- skośny opór
- oporowy wspornik
- blat podstawowy
- opór
- taśma szlifierska
- wolny wał
- sprężyna napinająca
- regulacja śladu taśmy
- ramię oporowe
- silnik



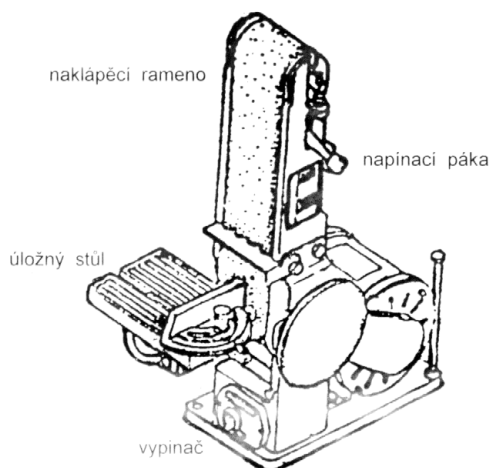
1. Osłona tarczy
2. Opór
3. Taśma szlifująca
4. Regulacja taśmy
5. Blat boczny
6. Silnik
7. Napinacz
8. Podstawa (stojan)
9. Śruba
10. Skos – opór
11. Papier ścierny



1. kryt kotouče
2. doraz
3. brusný pás
4. seřizovací knoflík
5. úložný stůl
6. motor
7. upínací kozlík
8. stojan
9. šroub
10. pokos- doraz
11. brusný papír

3

Kombinowana szlifierka taśmowo- tarczowa ma wszelkie zalety poziomo – pionowej szlifierki taśmowej. Stalowo – żeliwna konstrukcja daje możliwość dokładnego szlifowania i obrabiania materiału.



Kierunek obrotów tarczy (patrząc z przodu) jest odwrotny do ruchu wskazówki zegara. Ten kierunek obrotów sprawia że materiał jest dociskany do oporu i tym samym zyskujemy lepsze szlifowanie.

Taśmy szlifierskie są tak wykonane iż mogą pracować tylko w jednym kierunku .Przy odwrotnym biegu mogą się zerwać , dlatego należy zwrócić uwagę na kierunek strzałek na tylnej stronie taśmy.

Smarowanie

Szlifierka jest wyposażona w łożyska walcowe, które są smarowane i nie wymagają dodatkowego smarowania w czasie eksploatacji obrabiarki.

Przebudowa z poziomego na pionowy ruch.

W celu przestawienia szlifierki z pozycji poziomej do pionowej należy poluzować śruby na wsporniku kołkowym, następnie pochylić ramię szlifierki do żądanej pozycji . Po ustawieniu dociągnąć wszystkie nakrętki śrub.

Talerzowa tarcza szlifierka

Talerzowa tarcza jest przeznaczona do płótna ściernego o średnicy 150mm lub 230mm, papieru lub papieru ściernego.

- do ogólnego zastosowanie poleca się grubość ziarna 80
- do zgrubnego szlif. grubość ziarna 50
- do gładkiego szlifu - 120
- umocowanie płótna lub papieru ściernego na tarczy odbywa się za pomocą specjalnego kleju lub tarczy samoprzylepnej

Taśma ścierna

Odpowiednią wielkością pasa ściernego jest 100x 915, 150x1 220 mm .

Do ogólnego zakresu pracy starczy średnia grubość pasa ściernego, gruboziarnisty pas używamy do wyrównania nierównych powierzchni , drobno ziarnisty do gładkich szlifów.

Do wymiany pasa ściernego należy użyć napinacza Zużyty pas ścierny należy zdjąć i założyć nowy, następnie trzeba ustawić naprężenie pasa i wyregulować bieg taśmy.

Naprężenie pasa ściernego i regulacja jej biegu.

Naciągnięcia taśmy ścierniej dokonuje się za pomocą sprężyny napinającej wolnego walka. Aby dokonać naciągu należy przesunąć wałek za pomocą dźwigni napinającej pokonując opór

sprężyny napinającej. Pas ścierny przesuwajcie w kierunku wału napędowego, równocześnie należy ustawić pas przyciskiem tak aby biegł po środku obu wałów.

Sposób obsługi

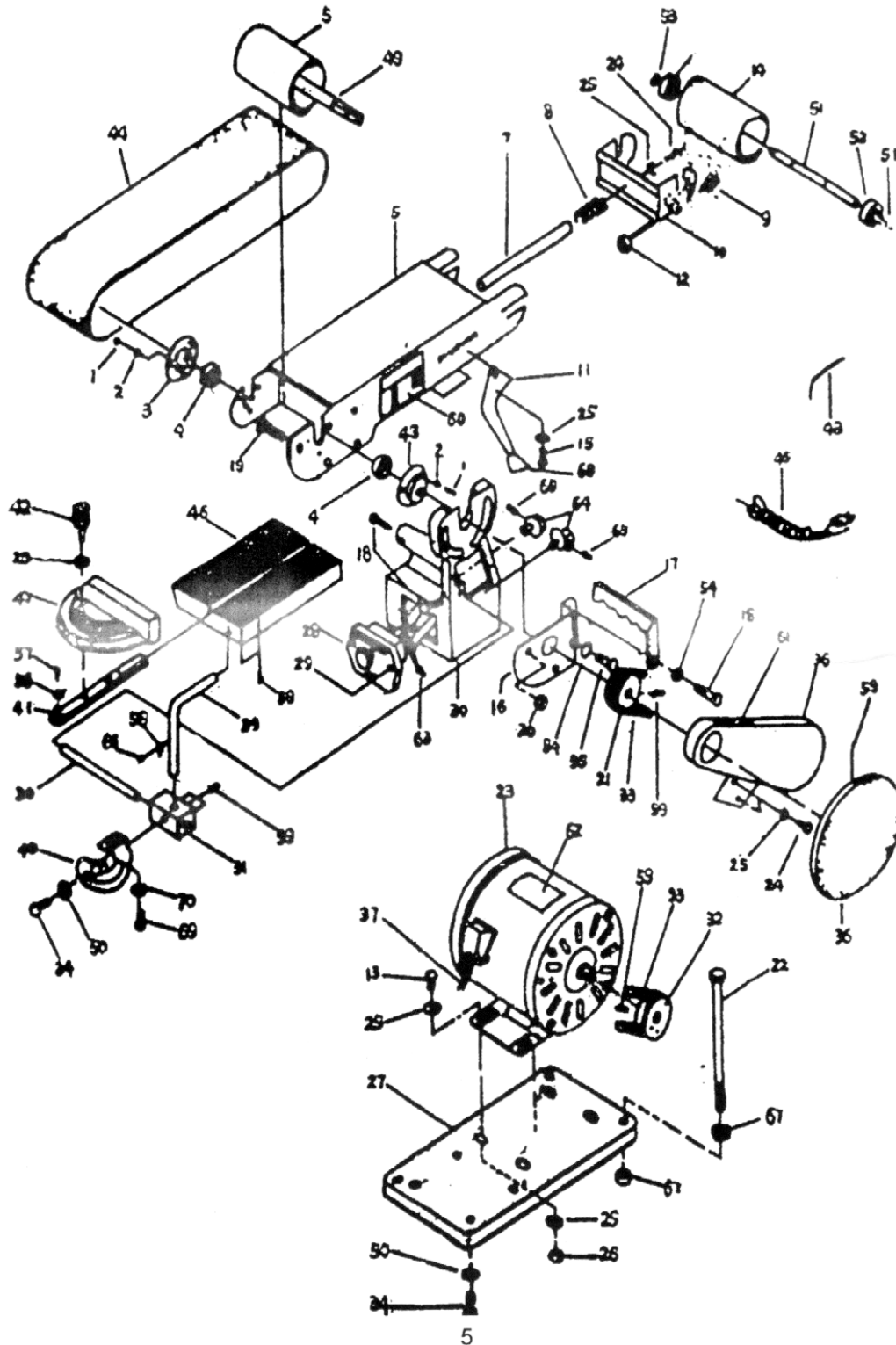
Tarcza szlifierska i pas ścierny sprzedawane razem ze szlifierką przeznaczone są do ogólnego stosowania. Można na nich obrabiać drewno metal, tworzywa sztuczne. Przy szlifowaniu płaszczyzn trzeba przesuwać materiał w różnych kierunkach dzięki czemu unikniemy powstawaniu bruzd w materiale i nastąpi równomierne zużywanie pasa ściernego. Materiał może być oparty o barierkę. Jeżeli istnieje konieczność wykorzystania całej długości pasa ściernego, barierkę można usunąć. Tarczy szlifierskiej używamy przeważnie do szlifowania krawędzi powierzchni drewnianych. Do przylepiania tarczy na talerz nie należy używać klejów, mogą to być kleje o lekkiej przyczepności. Najlepsze są tarcze samoprzylepne. Można używać tarcze których głębokość szlifowania jest zależna od siły docisku.

- wypukłe szlifowanie możemy przeprowadzić na obu końcach pasa ściernego
- przy szlifowaniu bez barierki na pasie w pozycji pionowej, może powstać na tylnej stronie wolne miejsce, dlatego musimy zwolnić naprężenie pasa, aby mógł się przystosować do kształtu materiału.
- Jakość szlifowania zależy od grubości materiału ściernego i jakości wykonanej pracy.

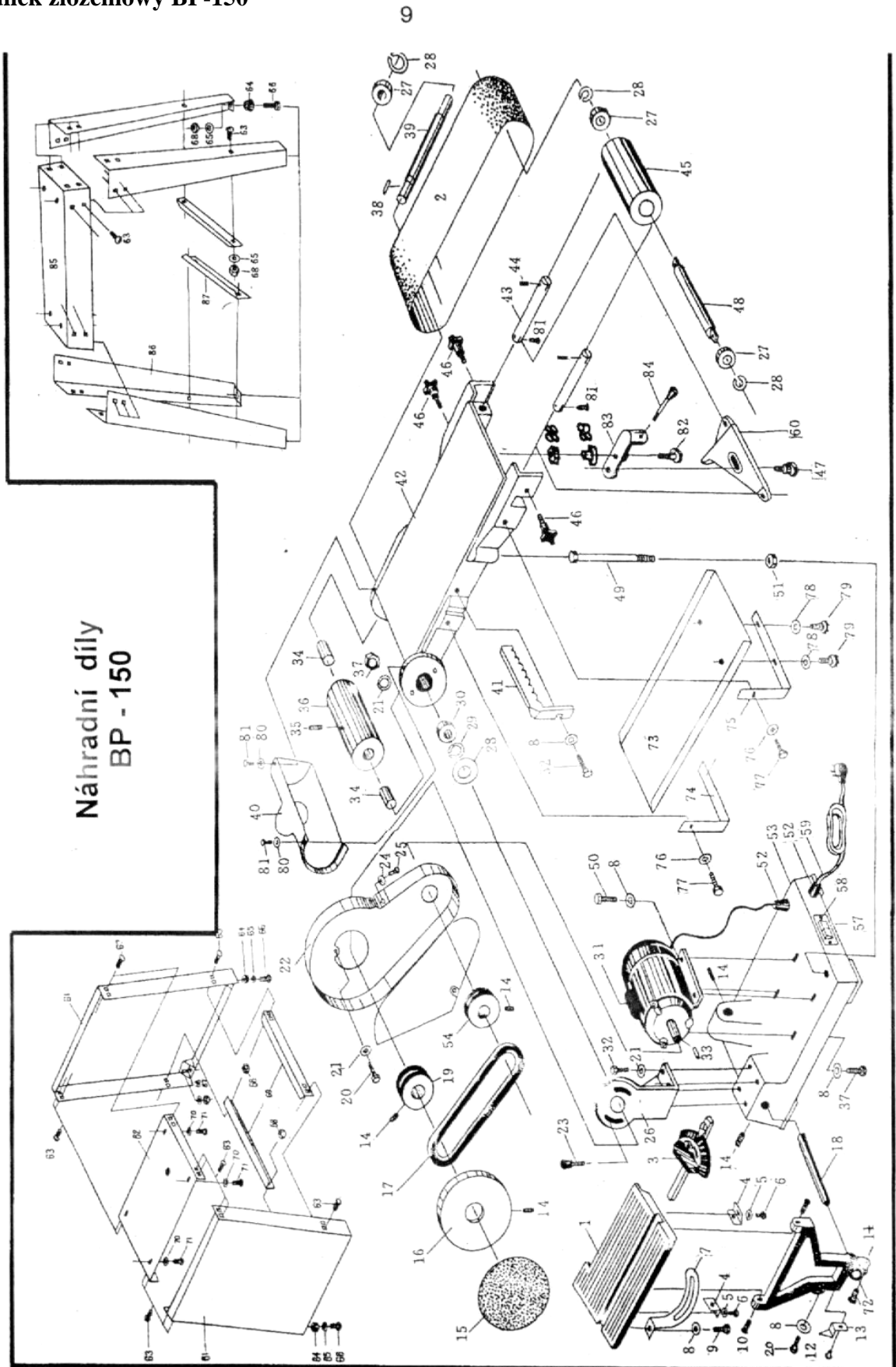
Najlepsze wyniki otrzymamy, jeżeli najpierw będziemy szlifować na grubej a później na coraz drobniejszej tarczy. Materiały ściernie są w trzech rodzajach: gruby, średni, drobny. Jak już wspomniano szlifierka jest sprzedawana ze średnią grubością pasa ściernego i tarczy. Często lepiej jest pracować na szlifierce w pozycji pionowej, ponieważ materiał leży oparty o pomocniczy stół, zamiast o powierzchnię papieru ściernego.

Rysunek złożeniowy BP-100

Náhradní díly BP - 100



Rysunek złożeniowy BP-150

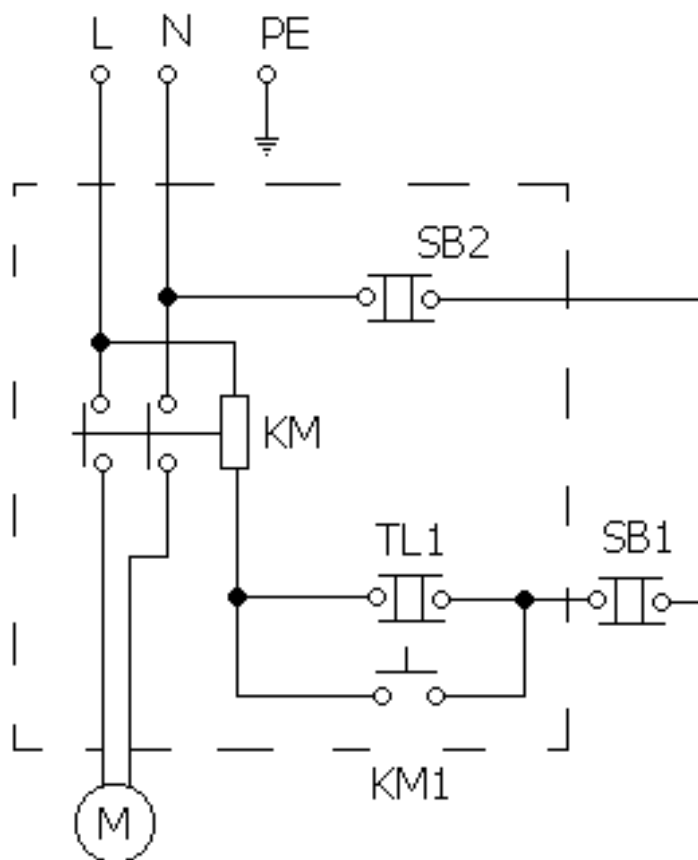


Náhradní díly
BP - 150

Lista części BP-100 , BP-150

1. Błat
2. Taśma szlifująca
3. Skośne mierzenie
4. Mocowanie stołu
5. Podkładka
6. Śruba M5x10
7. Mierzenie katów
8. Podkładka 8mm
9. Śruba
10. Kołek
11. Konsola
12. Przycisk
13. Wskaźnik
14. Śruba
15. Papier ścierny
16. Tarcza ścierna
17. Pas klinowy
18. Pręt oporowy
19. Blok (pasów klinowych)
20. Śruba
21. Podkładka sprężynowa
22. Osłona bloku
23. Śruba
24. Podkładka
25. Przycisk
26. Bariera
27. Łożysko 6201z
28. Dodatkowy krążek
29. Krążek
30. Łożysko 6202zz
31. Silnik
32. Śruba M 8x25
33. Klucz
34. Czop
35. Śruba
36. Blok prowadzący
37. Nakrętka
38. Klucz
39. Wał bloku prowadzącego
40. Osłona
41. Opór
42. Podkład taśmy szlif.
43. Pręt ustawienia bloku
44. Czop napinania
45. Blok
46. Przycisk
47. Wał oporu
48. Wał bloku
49. pręt oporowy
50. Śruba
51. Nakrętka
52. Podstawowy blat
53. Gumowe usztywnienie
54. Blok
55. Sześcioramienny klucz
- 56.
57. Kontakt
58. Śruba
59. Kabel zasilający
60. Ustawienie podstawowe bloku
61. Podstawa
62. Błat podstawy
63. Śruba
64. Guma
65. Podkładka

Schemat elektryczny



Schemat elektryczny

- L przewód fazowy
- N przewód neutralny
- PE przewód instalacji ochronnej
- SB1 STOP
- SB2 wyłącznik krańcowy osłony kół pasowych
- KM cewka stycznika
- KM1 włącznik główny
- TL1 START
- M silnik

Výrobce/Manufacturer/Producent:

**Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product/
Importer i dystrybutor produktu:**
Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle §
13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, która jako ostatnia dostarcza
produkt na rynek, według § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb.

PROMA Machinery s.r.o.

Adresa/Address/Adres:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČ/ID/Regon:

242 62 706

**Jméno a adresa osoby pověřené sestavením technické dokumentace
podle Směrnice 2006/42/EC, (NV č. 176/2008 Sb.) /Name and
address of the person authorised to compile the technical file according
to Directive 2006/42/EC/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do
przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą
2006/42/EC:**

PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

**Výrobek (stroj) - typ/Product (Machine) – Type/ Produkt(Maszyna) –
Typ:**

Kombi bruska typ BP-100/ Szlifierka kombi typ BP-100

Výrobní číslo/Serial number/Numer seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Kombinovaná bruska je určena pro broušení dřeva, kovů, plastů, dále pro odstraňování starých laků, odrezování, leštění povrchů a srážení hran./ Szlifierka kombi przeznaczona jest do szlifowania drewna, metalu, tworzywa sztucznego, jak również do usuwania starej farby, rdzy, do polerowania i fazowania./ Bruska je určena pro použití pro domácí práce, ale i v dílnách malých a středních provozoven./ Szlifierka przeznaczona jest do użyciu w pracach domowych, jak i w warsztatach malych i srednich zakladow./ Pohon nástrojů brusky je proveden jednofázovým asynchronním elektromotorem. / Napęd szlifierki jest wykonywany za pomocą jednofazowego asynchronicznego silnika elektrycznego./ Připojení k elektrické síti je provedeno pohyblivým přívodem s jednofázovou vidlicí s ochranným kontaktem./ Podłączenie elektryczne jest wykonane z elastycznego przewodu z jednofazową wtyczką ze stykiem ochronnym.

Základní technická data/ Podstawowe dane techniczne

Napájecí napětí/ Napięcie:	230 V
Příkon/ Moc:	370 W
Otáčky/ Obroty	1 450 min ⁻¹
Rychlost pohybu pásu/ Prędkość taśmy:	275 m . min ⁻¹
Průměr brusného kotouče/ Średnica tarczy:	150 mm
Rozměr brusného pásu/ Wymiary taśmy:	100 x 915 mm
Hmotnost/ Waga:	17 kg

Prohlašujeme, že strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic (NV)

We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Deklarujemy, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rządowe):

Elektrické zařízení nízkého napětí - Směrnice 2006/95/EC, NV č. 17/2003 Sb./

Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/WE (EC)

Elektromagnetická kompatibilita - Směrnice 2004/108/EC, NV č. 616/2006 Sb./

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE (EC)

Strojní zařízení - Směrnice 2006/42/EC, NV č. 176/2008 Sb./ Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (EC)

Harmonizované technické normy a technické normy použité k posouzení shody

The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment/ Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne stosowane do oceny zgodności:

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 1037:2008,

ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN 953+A1: 2009, ČSN ISO 3864-1:2012,

ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 +změna / zmiana/ A1:2009,

ČSN EN 61000- 6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE
The last two digits of the year in which the CE marking was affixed/
Dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone:

13

Poznámka: Veškeré předpisy byly použity ve znění jejich změn a doplňků platných v době vydání tohoto prohlášení bez jejich citování.

Note: All regulations were applied in wording of later amendments and modifications valid at the time of this declaration issue without any citation of them./

Uwaga: Wszystkie przepisy były stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue/ Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2013-01-22

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer/ Podpisane przez osobę uprawnioną do działania w imieniu producenta:
Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name/ Imię i Nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade/Stanowisko: General Manager

Podpis/Signature/ Podpis:



ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
EC Declaration of conformity
Deklaracja zgodności WE (EC)

Výrobce/Manufacturer/Producent:

Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product/
 Importer i dystrybutor produktu:

Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, która jako ostatnia dostarcza produkt na rynek, według § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb.

PROMA Machinery s.r.o.

Adresa/Address/Adres:

IČID/Regon:

Jméno a adresa osoby pověřené sestavením technické dokumentace podle Směrnice 2006/42/EC, (NV č. 176/2008 Sb.) /Name and address of the person authorised to compile the technical file according to Directive 2006/42/EC/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą 2006/42/EC:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

242 62 706

PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

Výrobek (stroj) - typ/Product (Machine) – Type/ Produkt(Maszyna) – Typ:

Výrobní číslo/Serial number/Numer seryjny:

Popis/Description/Opis:

Kombi bruska typ BP-150 / Szlifierka kombi typ BP-150

Kombinovaná bruska je určena pro broušení dřeva, kovů, plastů, dále pro odstraňování starých laků, odrezování, leštění povrchů a srážení hran./ Szlifierka kombi przeznaczona jest do szlifowania drewna, metalu, tworzywa sztucznego, jak również do usuwania starej farby, rdzy, do polerowania i fazowania./ Bruska je určena pro použití pro domácí práce, ale i v dílnách malých a středních provozoven./ Szlifierka przeznaczona jest do użyciu w pracach domowych, jak i w warsztatach malych i srednich zakładow./ Pohon nástrojů brusky je proveden jednofázovým asynchronním elektromotorem. / Napęd szlifierki jest wykonywany za pomocą jednofazowego asynchronicznego silnika elektrycznego./ Připojení k elektrické síti je provedeno pohyblivým přívodem s jednofázovou vidlicí s ochranným kontaktem./ Podłączenie elektryczne jest wykonane z elastycznego przewodu z jednofazową wtyczką ze stykiem ochronnym.

Základní technická data/ Podstawowe dane techniczne

Napájecí napětí/ Napięcie:	230 V
Přikol/ Moc:	550 W
Otáčky/ Obraty	1 400 min ⁻¹
Rychlost pohybu pásu/ Prędkość taśmy:	330 m . min ⁻¹
Průměr brusného kotouče/ Średnica tarczy:	230 mm
Rozměr brusného pásu/ Wymiary taśmy:	150 x 1 220 mm
Hmotnost/ Waga:	55 kg

Prohlašujeme, že strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic (NV)

We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Deklarujemy, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rządowe):

Elektrické zařízení nízkého napětí - Směrnice 2006/95/EC, NV č. 17/2003 Sb./

Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/WE (EC)

Elektromagnetická kompatibilita - Směrnice 2004/108/EC, NV č. 616/2006 Sb./

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE (EC)

Strojní zařízení - Směrnice 2006/42/EC, NV č. 176/2008 Sb./ Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (EC)

Harmonizované technické normy a technické normy použité k posouzení shody

The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment/ Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne stosowane do oceny zgodności:

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 1037:2008,

ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN 953+A1: 2009, ČSN ISO 3864-1:2012,

ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 +změna /zmiana/A1:2009,

ČSN EN 61000- 6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

The last two digits of the year in which the CE marking was affixed/ Dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone:

13

Poznámka: Veškeré předpisy byly použity ve znění jejich změn a doplňků platných v době vydání tohoto prohlášení bez jejich citování.

Note: All regulations were applied in wording of later amendments and modifications valid at the time of this declaration issue without any citation of them./

Uwaga: Wszystkie przepisy były stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue/ Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2013-01-22

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer/ Podpisane przez osobę uprawnioną do działania w imieniu producenta: Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name/ Imię i Nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade/Stanowisko: General Manager

Podpis/Signature/ Podpis:

