

WAGI ZAWIESZANE
AWO

**Typ wagi zatwierdzony przez Główny Urząd Miar
WE NR PL 05 012**



INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. UWAGI WSTĘPNE

Waga elektroniczna **AWO** jest precyzyjnym przyrządem pomiarowym wymagającym stosowania się do następujących zaleceń:

- kontrolowanie napięcia baterii: nie powinno być niższe niż 2.1V;
- unikanie dynamicznych przeciążeń: obciążenie powyżej 150% zakresu wagi może uszkodzić układ pomiarowy;
- obciążenie powyżej 200% zakresu wagi może doprowadzić do jej rozerwania
- unikanie miejsc, w których występują źródła silnych pól elektromagnetycznych o wysokich częstotliwościach ;
- **nie należy obracać obciążonej wagi**. Na życzenie dostarczamy obrotnik z łożyskiem kulkowym umożliwiającą obracanie wagą ;
- nie używać wyłączonej lub uszkodzonej wagi do podnoszenia towarów

2. OPIS POLA PRZYCISKÓW

- U** - włączenie i wyłączenie wagi
- T** - tarowanie, jeśli waga jest w stanie ważenia
- akceptacja wybranej funkcji gdy waga jest w stanie wybierania funkcji
- 0-** - zerowanie wagi i tary (pojawi się --0--), jeśli jest w stanie ważenia
- mnożenie przez 10, jeśli jest w stanie wpisywania liczby
- wyjście z wybierania funkcji
- F** - wybieranie funkcji: filtry, liczenie elementów, itd.

Pilot wagi posiada te same przyciski jak waga z tym, że przycisk **-0-** zastąpiony jest przyciskiem **M**. Dodatkowo pilot z klawiaturą numeryczną posiada przyciski:

- D** - zapamiętanie pomiaru i wydrukowanie etykiety
- ↵ - akceptacja wpisanego parametru (enter)
- 0,1,2,....,9** - klawiatura numeryczna do programowania *_nrE_*, ...

3. OPIS FUNKCJI SPECJALNYCH

Naciskając przycisk **F**, można dokonać przeglądu nazw wszystkich wykonywanych przez wagę funkcji. Akceptacja wybranej funkcji następuje przez naciśnięcie przycisku **T**. Do stanu ważenia można wrócić na każdym etapie przez naciśnięcie przycisku **U**.

Uwaga: Producent na życzenie może opracować dodatkowe funkcje.

Waga posiada następujące funkcje wybierane przyciskiem **F**:

- dod-** Naciskając przycisk **T** następuje dodanie wyświetlanej wartości do globalnej sumy masy i wydruk protokołu tej operacji. Na wyświetlaczu pojawi się przez chwilę suma globalna w tonach. Kasowanie sumy przez wybranie *O bil* w funkcji **-dru-**
- dru-** Funkcje drukowania. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrany rodzaj wydruku. Przyciskiem **F** można wybrać :
 - Pro* wydruk protokołu. Wydrukowany zostaje numer ostatniego ważenia, masa oraz globalna suma masy
 - bil* wydruk bilansu. Wydrukowana zostaje liczba ważeń i łączna masa.
 - O bil* zerowanie bilansu. Wykonalne jeśli do *-Pr1-* wpisane jest hasło *00113*
 - diSP* wydruk zawartości wyświetlaczaNaciskając przycisk **T** przesyłamy wybraną informację przez wyjście RS232 do drukarki lub komputera.

- diS*- Wybór wyświetlanej informacji . Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrany rodzaj informacji . Przyciskiem **F** można wybrać:
- nor* wyświetlanie ważonej masy
 - Glob* wyświetlanie globalnej sumy masy poprzedzonej literką *u*
 - tra* (waga trawersowa) wyświetlanie sumy obciążenia dwóch wag (opcja)
- Akceptujemy wybraną informację przyciskiem **T**.
- bru*- Funkcja brutto. Po naciśnięciu przycisku **T** na wyświetlaczu pojawi się wielkość masy brutto. Funkcja jest wykorzystywana do sporządzania receptur. Naważając kolejne składniki można przy użyciu tej funkcji ustalić ich masę sumaryczną.
- ELE*- Funkcja przeliczania elementów. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się ostatnio wybrana liczba wzorcowa elementów. Przyciskiem **F** wybieramy liczbę leżących na szalce elementów: *10, 20, 30, 50, 100, 200, 500*. Akceptujemy wybraną wartość przyciskiem **T**. Wybranie i akceptacja funkcji *E---* przełącza wagę w stan wyświetlania masy.
- CAL*- Funkcja kalibracji jest dostępna tylko w niektórych typach wag.
W celu przeprowadzenia kalibracji należy:
- Nacisnąć przycisk **T**. Na wyświetlaczu pojawi się napis *000.0c*.
 - Zdjąć obciążenie
 - Po ustabilizowaniu się wskazania ponownie nacisnąć przycisk **T**. Na wyświetlaczu pojawi się wartość żądanej masy odważnika kalibracyjnego
 - Zawiesić odważnik kalibracyjny
 - Po ustabilizowaniu się wskazań i odczekaniu około 10 sekund należy nacisnąć ponownie przycisk **T**. W przypadku akceptacji kalibracji przez wagę na wyświetlaczu pojawi się komunikat *ccc.cc* i waga przejdzie w stan ważenia.
- Brak tego komunikatu oznacza, że kalibracja nie została dokonana np. z powodu użycia odważnika o wartości znacznie odbiegającej od wzorca.
- FIL*- Wybór filtra zmniejszającego wpływ zakłóceń mechanicznych takich jak: zewnętrznych drgań, podmuchu powietrza itp. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrany numer filtra. Przyciskiem **F** można wybrać filtr o numerze *1, 2, 3*. Większy numer oznacza skuteczniejszy filtr i jednocześnie wydłużenie czasu pomiaru. Wybór akceptujemy przyciskiem **T**.
- JEd*- Wybór jednostek. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrana jednostka. Przyciskiem **F** można wybrać inną jednostkę:
- Gra* gramy
 - cara* karaty (na wyświetlaczu po lewej stronie pojawi się litera *c*)
 - Proc* procenty liczone w stosunku do wpisanej liczby oznaczonej *-100-* (na wyświetlaczu po lewej stronie pojawi się litera *P*)
- Wybór akceptujemy przyciskiem **T**.
- TyP*- Wybór typu pracy wagi. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualny typ pracy wagi. Przyciskiem **F** można wybrać następujące typy pracy:
- nor* wyświetlanie pomiaru masy
 - Sort* sortowanie towaru na pięć grup według wpisanych progów oznaczonych przez *Pr1, Pr2, Pr3, Pr4*. W tym stanie pracy wyświetlany będzie numer grupy zdefiniowany według wzoru :
 - 0 - jeśli $masa < Pr1$
 - 1 - jeśli $Pr1 \leq masa < Pr2$
 - 2 - jeśli $Pr2 \leq masa < Pr3$
 - 3 - jeśli $Pr3 \leq masa < Pr4$
 - 4 - jeśli $Pr4 \leq masa$
 - blad* wyświetlanie ubytku lub przyrostu masy w stosunku do wpisanej wartości *-100-*

APTE sporządzanie receptur aptecznych. W tym stanie waga może być zerowana w całym zakresie pomiarowym.

nAJ wyświetlanie wartości maksymalnej masy, która wystąpi od ostatniego zerowania lub tarowania

dodAu automatyczne dodawanie odważanych mas z chwilą osiągnięcia stabilności pomiaru. Kryterium stabilności programowane jest w *-STA-*.

Moment dodania sygnalizowany jest napisem *-dod-* i wyświetleniem przez chwilę globalnej masy

dodAI Podobnie jak funkcja *dodAu* tylko bez sygnalizacji i wyświetlania sumy.

Akceptacji typu pracy dokonuje się przyciskiem **T**.

-100- Programowanie liczby użytej do obliczania ubytku lub wartości w procentach. Po naciśnięciu przycisku **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wpisana liczba. Nową liczbę wpisujemy używając przycisków **F** i **-0-**. Kolejne naciśnięcia przycisku **F** zmieniają na najmniej znaczącej pozycji wartość od *1, 2, ..., 9, 0, 1,*

itd. Przyciskiem **-0-** przesuwamy całą liczbę o jedną pozycję w lewo (mnożenie przez 10).

Akceptacji wpisanej całej liczby dokonujemy przyciskiem **T**. Wpisana liczba jest pamiętana również po odłączeniu baterii i zewnętrznego zasilania.

-Pr1-, -Pr2-, -Pr3-, -Pr4-

Programowanie liczb użytych do sortowania towaru na grupy. Programowanie odbywa się analogicznie jak w przypadku liczby *-100-*.

--d-- Wybór działki odczytowej *d*. (Funkcja jest dostępna tylko w niektórych typach wag). Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrana wartość a przyciskiem **F** można ją zmienić. Wybór akceptujemy przyciskiem **T**.

-Au0- Włączanie lub wyłączanie funkcji automatycznego tarowania/zerowania wagi. Po akceptacji przyciskiem **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualnie wybrany stan. Przyciskiem **F** można wybrać:

on włączenie automatycznego tarowania/zerowania


OFF wyłączenie automatycznego tarowania/zerowania


Wybór akceptujemy przyciskiem **T**.

-STA- Programowanie kryterium stabilności. Jeśli kolejne pomiary masy są mniejsze lub równe wartości *STA* to wynik pomiaru uważany jest za stabilny i jest wykorzystany do automatycznego dodawania.

4. ZASILANIE

Waga może być zasilana z baterii R20 lub akumulatorów pod warunkiem, że napięcie wynosi od 2.1V do 4.2V. Jeśli w trakcie pracy wagi napięcie źródła osiągnie wartość poniżej 2.1V, to na wyświetlaczu pojawi się komunikat *Lobat* i po kilkunastu sekundach waga wyłączy się automatycznie nie dopuszczając do całkowitego wyładowania akumulatora.

Po włączeniu wagi przyciskiem  na końcu testu wyświetlany jest stan baterii wyrażony napięciem. Zaleca się wymianę baterii na nowe w przypadku spadku napięcia poniżej 2.2V i ładowanie akumulatorów, gdy napięcie spadnie poniżej 2.15V. W celu oszczędności energii baterii waga nie używana wyłącza się automatycznie po 15 minutach.

W przypadku nietypowego zachowania się wskazań wagi i nie reagowaniu na przycisk , należy wymienić baterie na nowe.

5. DANE TECHNICZNE

	<i>AWO 100H/H1</i>	<i>AWO60H/H1</i>	<i>AWO30H</i>	<i>AWO20H/H1</i>	<i>AWO15H</i>	<i>AWO10H1</i>
Zakres ważenia	10000 kg	6000 kg	3000 kg	2000 kg	1500 kg	1000 kg
Działka legalizacyjna	5/10 kg	2 / 5 kg	1 kg	1 / 2 kg	0,5 kg	1 kg
Zakres tarowania	-10000 kg	-6000 kg	-3000 kg	-2000 kg	-1500 kg	-1000 kg

Czas ważenia	1 s do 3 s w zależności od wyboru filtru
Temperatura pracy	-10°C do +40°C
Klasa dokładności	III
Zasilanie	2 x R20
Czas pracy baterii alkalicznych	ponad 250 h

Parametry toru radiowego:

Częstotliwość pracy	433.05MHz do 434.79MHz
Moc promieniowana	<1mW
Zysk anteny ćwierćfalowej	0dB
Modulacja	FSK
Czułość toru odbiorczego	-110dBm przy 2400 bit/s
Moduł radiowy	CC1000PP firmy Chipcon

Wersja pilota z pamięcią:

Pojemność pamięci	80 pomiarów
Wyjście szeregowe	RS232
Parametry transmisji	2400 bodów, 8 bitów danych, 1 bit stopu, bez parzystości, znaki ASCII

6. NADAJNIK-ODBIORNIK (opcja)

Nadajnik-odbiornik jest urządzeniem do wyświetlania pomiarów transmitowanych z wagi i zdalnego sterowania procesem ważenia. Urządzenia włącza się i wyłącza przyciskiem **⏻**. Pozostałe przyciski: **F**, **-0-**, **T** sterują wagą i mają takie same funkcje jak ich odpowiedniki na płycie czołowej.

Urządzenie może pracować w dwóch trybach: nadajnika albo nadajnika i odbiornika. W trybie nadajnika pracujemy gdy używamy tylko przycisków **F**, **-0-**, **T** nie włączając odbiornika. Na wyświetlaczu pojawi się na chwilę nazwa użytego przycisku i urządzenie wyłączy się. Jest to tryb energooszczędny. W tryb nadajnika i odbiornika wchodzimy włączając urządzenie przyciskiem **⏻**. Krótkie naciśnięcie przycisku **⏻** wyłącza odbiornik a długie naciśnięcie wyłącza wagę i odbiornik.

W celu oszczędności energii baterii odbiornik wyłączy się automatycznie, gdy nie będzie transmisji pomiarów przez 1 minutę.

Wersja z pamięcią posiada przycisk **M/P** zamiast **-0-**. Zerowanie wagi odbywa się przez długie naciśnięcie przycisku **T**. Zapamiętanie pomiaru następuje przez krótkie naciśnięcie przycisku **M/P**, gdy urządzenie jest włączone. Na wyświetlaczu pojawi się wówczas literka **P** z numerem bieżącym pamięci. Długie naciśnięcie **M/P**, aż do pojawienia się napisu **-000-**, kasuje całą pamięć. Krótkie naciśnięcie **M/P**, gdy urządzenie jest wyłączone, rozpoczyna transmisję przez złącze RS232 danych z pamięci do komputera lub drukarki. W czasie transmisji wyświetlany będzie napis **-dru-**.

Wersja pilota z dodatkową klawiaturą numeryczną posiada dodatkowe funkcje wewnętrzne. Naciskając przycisk **F**, można dokonać przeglądu nazw funkcji pilota i wpisanych parametrów. Akceptacja wybranej funkcji następuje przez naciśnięcie przycisku **↵** lub **T**. Do stanu odczytu z wagi można wrócić na każdym etapie przez naciśnięcie przycisku **M**. Parametry nastaw pilota są pamiętane również po wyjęciu baterii.

Przycisk **D** realizuje funkcje klawisza **M**, czyli zapamiętuje wyświetlany wynik oraz wysyła dane do drukarki.

Pilot z dodatkową klawiaturą numeryczną posiada następujące funkcje wybierane przyciskiem **F**:

nrE Numer drukowanej etykiety. Po akceptacji przyciskiem **↵** lub **T** na wyświetlaczu pojawi się aktualny numer. Nową wartość wpisujemy przy użyciu klawiatury numerycznej i przycisku **↵** lub **T** albo używając przycisków **F** i **M**.

- _tAr_ Wartość wpisywanej tary. Nową wartość wpisujemy przy użyciu klawiatury numerycznej i przycisku \leftarrow lub **T** albo używając przycisków **F** i **M**.
- _nrA_ Numer asortymentu. Nową wartość wpisujemy przy użyciu klawiatury numerycznej i przycisku \leftarrow lub **T** albo używając przycisków **F** i **M**.
- _dLu_ Długość wyrobu. Nową wartość wpisujemy przy użyciu klawiatury numerycznej i przycisku \leftarrow lub **T** albo używając przycisków **F** i **M**.
- _tyP_ Typ wyrobu. Nową wartość wpisujemy przy użyciu klawiatury numerycznej i przycisku \leftarrow lub **T** albo używając przycisków **F** i **M**.

Kolejne naciśnięcie przycisku **F** powoduje odczyt funkcji z wagi.

6.1 WSPÓŁPRACA Z DRUKARKĄ ETYKIET ELTRON (opcja)

Drukarkę łączymy z pilotem wagi przy użyciu dostarczonego kabla. W pamięci drukarki są zapisane przykładowe etykiety oznaczone nazwą: *001, 002, 003, itd.* Włączamy pilota i drukarkę. Na wyświetlaczu pilota wyświetlana jest aktualna masa obciążająca wagę. Naciśnięcie przycisku **M/P** powoduje zapamiętanie masy w pamięci pilota (do 80 pomiarów), dodanie do łącznej sumy i jednocześnie wydruk etykiety (jeśli na wyświetlaczu masa jest większa od zera). Po przekroczeniu 80 pomiarów pamięć jest automatycznie kasowana i rozpoczyna się liczenie pomiarów od początku. Drukowana jest etykieta z pamięci drukarki o numerze wpisanym w _nrE_. Numer ten można zmienić wybierając przyciskiem **F** funkcję _nrE_ i akceptując przyciskiem **T**. Na wyświetlaczu pojawi się wówczas aktualnie wpisany numer. Nową liczbę wprowadzamy używając przycisków **F** i **M/P**. Programowanie jej odbywa się analogicznie jak w przypadku wcześniej opisanej liczby *-100-*.

Kasowanie pamięci pomiarów ma miejsce przez długie naciśnięcie przycisku **M**, aż do pojawienia się napisu *-000-*.

Wszystkie zapisane w pamięci pilota pomiary można wydrukować później w postaci ciągu etykiet. Etykiety wydrukujemy przyciskiem **M/P**, gdy pilot jest **wyłączony**. W czasie transmisji wyświetlany będzie napis *-dru-*.

6.2. UWAGI O PROGRAMIE PROJEKTOWANIA ETYKIET *Create A Label*

Przy użyciu programu *Create A Label*, dostarczanym na CD z drukarką ELTRON, można zaprojektować nowe etykiety i następnie przesłać je do pamięci drukarki. Nazwy etykiet powinny być liczbami od *001* do *999*. Przykłady etykiet znajdują się na dostarczonej dyskietce i w pamięci drukarki. Parametry transmisji szeregowej w komputerze ustawiamy po wywołaniu programu *Create A Label* następującymi funkcjami:

FILE - SELECT PRINTER - INSTALL - CONNECT - SETTING...

bitów na sek.:	2400
bity danych:	8
bity stopu:	1
kontrola parzystości:	brak
kontrola przepływu:	Xon/Xoff

Zalecane jest również ustawienie:

OPTIONS – CONFIGURATION - PRINTING OPTIONS - Direct Printing - OK

Używanie czcionek typu *True Type* znacznie obciąża pamięć drukarki i jednocześnie wydłuża proces ładowania etykiety do pamięci funkcją *download label to Printer*. Zalecane jest więc stosowanie czcionek standardowych.

Waga transmituje do drukarki następujące dane: masę (7 znaków), numer ważenia (3 znaki) i globalną sumę (9 znaków). W tej kolejności należy je projektować na etykiecie i deklarować jako *when printed*.

Wszystkie te trzy dane powinny znaleźć się w projekcie. Jeśli rezygnujemy z danej informacji na etykiecie, to należy w projekcie przyjąć, że ma długość 1 znak.

6.3 WSPÓLPRACA Z KOMPUTEREM I DRUKARKĄ (opcja)

Wpisując jako numer etykiety wartość inną niż 001 do 999, to pilot będzie współpracował przez złącze RS232 z drukarką lub komputerem.

00000 współpraca z komputerem. Po zainstalowaniu oprogramowania na ekranie komputera będą stale wyświetlane pomiary wagi. Po naciśnięciu przycisku **M/P** będzie drukowany numer ważenia (do 80) i masa w jednym wierszu

01000 współpraca z drukarką. Po naciśnięciu przycisku **M/P** będzie drukowany numer ważenia (do 80) i masa w jednym wierszu.

01001 współpraca z drukarką Kafką posiadającą zegar. Numer ważenia, masą godziną i data będą drukowane w jednym wierszu.

W zestawie może pracować drukarka lub komputer i dwa piloty. Jeden pilot jest podłączony do drukarki lub PC, a drugi zdalnie przez naciśnięcie przycisku **M/P** przekazuje polecenie drukowania. Podłączony pilot wysyła potwierdzenie przyjęcia polecenia w postaci napisu *-dru-*.

7. ŁADOWANIE AKUMULATORA (dotyczy wersji z akumulatorem)

Akumulator ładujemy podłączając zasilacz do gniazda znajdującego się pod zaślepką na ścianie bocznej wagi. Należy ładować akumulator, gdy napięcie spadnie poniżej 2.15V. Czas ładowania wynosi 10 godzin. Zastosowane w wadze akumulatorki typu Ni-MH można doładowywać, ponieważ nie posiadają efektu pamięci. Czas pracy wagi z zastosowanym akumulatorem o pojemności 9000mAh wynosi około 130 godzin.

Zużyte akumulatory można wymienić na nowe podobnego typu lub na baterie alkaliczne.

9. WYJŚCIE PRĄDOWE (opcjonalne)

Waga wyposażona jest w układ zasilany z zewnątrz, który przetwarza pomiar masy na sygnał prądowy w zakresie od 4mA do 20mA. Pojawienie się napięcia z zasilacza automatycznie odłącza zasilanie bateryjne i waga przechodzi na zasilanie zewnętrzne. Oznaczenie złącza wyjściowego jest następujące:

1 – sygnał prądowy 4 – 20 mA

2 –

3 – plus zasilania napięcia stałego w zakresie od 12V do 28V

4 – minus zasilania (masa)

10. WAGA TRAWERSOWA (opcja)

Waga trawersowa zbudowana jest z dwóch wag służących do pomiaru masy długich elementów. W zestawie jedna waga jest wyróżniona napisem **TRAWERS**. Waga drogą radiową odbiera pomiary z drugiej wagi i może wyświetlać łączną sumę obciążenia. Pracę jako waga trawersowa programujemy wybierając w funkcji *-dis-* parametr *tra* (przyciskiem **F** wybieramy *-dis-*, akceptujemy **T**, następnie wybieramy przyciskiem **F** parametr *tra* i akceptujemy **T**). W celu wyświetlenia jednego obciążenia wybieramy parametr *nor* (normalna praca).

Dodatkowo oferowany jest wyświetlacz wielkogabarytowy LED powtarzający pomiary wagi trawersowej. Wskazane jest, o ile to możliwe, by ta waga była powieszona bliżej dodatkowego wyświetlacza LED.

Brak lub przerwy w transmisji radiowej między wagami i wyświetlaczem sygnalizowane jest przez wyświetlenie -----.

Uwaga. Waga jest precyzyjnym przyrządem pomiarowym i może ulec uszkodzeniu w przypadku obciążeń dynamicznych przekraczających 150% zakresu ważenia. Uszkodzenia tego typu nie podlegają gwarancji.

KARTA GWARANCYJNA

Elektroniczna waga AWO



Nr fabryczny:.....

Data produkcji:.....

Producent udziela gwarancji na prawidłową pracę urządzenia zgodnie z warunkami podanymi w instrukcji obsługi przez okres 1 roku od daty sprzedaży.

Data sprzedaży:.....

.....
pieczętka i podpis

WARUNKI GWARANCJI

1. Producent udziela gwarancji na prawidłową pracę urządzenia, na które wydano niniejszą kartę, w okresie 12 miesięcy od daty sprzedaży.
2. Wady lub uszkodzenia urządzenia ujawnione w okresie gwarancyjnym będą usuwane bezpłatnie w terminie 2 tygodni od daty przyjęcia do naprawy.
3. Do dokonywania napraw oraz do zmian oprogramowania upoważnieni są jedynie przedstawiciele producenta.
4. Gwarancja traci ważność w przypadku:
 - uszkodzeń powstałych wskutek niewłaściwego lub niezgodnego z instrukcją obsługi użytkowania,
 - powstania uszkodzeń na skutek narażeń mechanicznych,
 - dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione.
5. Gwarant nie odpowiada za szkody powstałe po sprzedaży na skutek zdarzeń losowych.

<i>Lp.</i>	<i>Wykonana naprawa</i>	<i>Data</i>	<i>Podpis</i>

Producent:

AWO s.c. Gdańsk tel. /fax (058) 3477519 tel. 0-603 219 530

Internet: www.awo.gda.pl e-mail: awo@awo.gda

KOMUNIKAT

DLA ODBIORCÓW HURTOWYCH I DETALICZNYCH

Nasz Partner AE-CENTRUM Organizacja Odzysku SEE S.A. prosi naszych odbiorców, którzy przyjmują zużyty SEE tego samego rodzaju co sprzedawany nasz nowy sprzęt, zgodnie z art. 42 Ustawy z 29.07.2005 roku o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym Dz. U. Nr 180 poz.1495, do składowania zużytego sprzętu w kartony po dostawie produktów lub na paletach, po zebraniu ok. 100-200kg sprzętu.

Powiadomienie może nastąpić: e-mailem see@ae-centrum.eu bądź faksem **042-6565243** lub e-mailem see2@ae-centrum.eu bądź faksem **022-3579698**. AE-CENTRUM niezwłocznie e-mailem lub faksem powiadomi o terminie odbioru zużytego sprzętu przez współpracujący z AE-CENTRUM zakład przetwarzania lub zbiórki zużytego SEE.

Załączniki:

SOYTER Sp. z o. o.
Blizne Laszczyńskiego
ul. Warszawska 3
05-082 Stare Babice

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Firma Soyter Sp. z o.o., jako producent modułów radiowych CC1000PP 433MHz deklarujemy, że wyrób:

Moduł radiowy CC1000PP 433MHz


został wykonany zgodnie z następującą dyrektywą:

- dyrektywa RTTE 1999/5/WE wdrożona rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 15 kwietnia 2004 r. (Dz. U. z 2004 r. Nr 73, poz. 659)

i nizej wymienionymi normami:

- PN-EN 61000-6-1:2002
- EN-61000-6-3:2001
- EN-55022:1998+A1:2000
- PN-EN 61000-3-2:2002
- PN-EN 61000-3-3:1997
- ETSI EN 300 220-1 V1.3.1. (2000-09)

Warszawa, 3-01-2006

 **soyter** (s.p.a.)
Blizne Laszczyńskiego
ul. Warszawska 3, 05-082 Stare Babice
tel. (022) 722 06 85, fax (022) 722 05 50
REGON 011902464 NIP 522-10-88-243
KRS 29077

Osoba upoważniona

Marcin Gurtowski

Marcin Gurtowski



DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Zakład Usługowo-Produkcyjny AWO s.c. ul. Mazowiecka 7b/7, 80-292 Gdańsk, jako producent, deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

waga zawieszana AWOxH, gdzie x oznacza nośność wagi wyrażoną w setkach kg,

została wykonana zgodnie z następującymi dyrektywami:

- z dyrektywą kompatybilności elektromagnetycznej "EMC" 89/336/EEC wdrożoną rozporządzeniem Ministra Transportu i Budownictwa z dnia 27 grudnia 2005 r. (Dz. U. z 2005 nr 265 poz. 2227)
- z dyrektywą RTTE 1999/5/WE wdrożoną rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 15 kwietnia 2004 r. (Dz. U. z 2004 nr 73 poz. 659)
- z rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 24 października 2005 r. w sprawie urządzeń radiowych nadawczych lub nadawczo-odbiorczych, które mogą być używane bez pozwolenia radiowego §2.1 pkt.4, aneks nr 1 poz. e1 (Dz. U. z 2005 nr 230 poz. 1955)
- z dyrektywą 90/384/EWG (NAVI) wdrożoną rozporządzeniem Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 11 grudnia 2003 r. (Dz. U. z 2004 nr 4 poz. 23)
- z dyrektywą maszynową 98/37/WE wdrożoną rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa rozdział 5, §87.1 i §88.1 (Dz.U. Nr 259, poz. 2170)

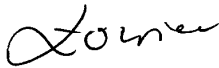
i niżej wymienionymi normami:

- PN-EN 61000-6-1:2002
- PN-EN-61000-6-3:2001
- PN-EN 61000-4-2 do -6
- PN-EN-55022:1998+A1:2000
- PN-EN 45501:1999
- ETSI EN 300 220-1 V1.3.1. (2000-09)

oraz posiada certyfikat zatwierdzenia typu WE NR PL 05 012 wydany przez Główny Urząd Miar ul. Elektoralna 2, 00-139 Warszawa.

Gdańsk, 9-01-2006

Zakład Usługowo-Produkcyjny
„AWO” s.c.
ul. Mazowiecka 7 B/7
80-292 Gdańsk ☎ 347 75 19
NIP 584-20-53-872. REGON 191006454

Z-ca Dyrektora

Wojciech Łowiec