

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

WÓZEK PALETOWY Z WAGĄ **CPS**



**CAS**

Sierpień 2012



## SPIS TREŚCI

1.	WIDOK OGÓLNY .....	5
2.	WYMIARY .....	6
3.	MIERNIK WAGOWY (WYŚWIETLACZ I KLAWIATURA) .....	7
3.1.	Symbole na wyświetlaczu .....	7
3.2.	Klawiatura wagi.....	8
4.	RS-232C (OPCJA) .....	9
4.1.	Rozmieszczenie gniazd i wyłączników .....	9
4.2.	Schemat kabla połączeniowego waga – komputer .....	9
4.3.	Schemat kabla waga – drukarka (lub wyświetlacz dodatkowy).....	10
4.4.	Format danych .....	10
5.	URUCHOMIENIE .....	12
5.1.	Jak to zmontować .....	12
5.2.	Ustawienia .....	12
5.2.1.	Jak ustawić oryginalny kod ID towaru.....	14
5.2.2	Jak wprowadzić wartości LIMITÓW dla tego ID.....	14
5.2.3	Jak wprowadzić wartość TARY.....	14
5.2.4	Jak przypisać wartość TARY do ID towaru.....	15
5.2.5	Jak odczytać wartość TARY przypisanej do ID towaru .....	15
5.2.6	Jak wprowadzić licznosc wzorca dla modu Liczenie sztuk .....	16
5.2.7	Jak wprowadzić masę pojedynczego detalu dla modu Liczenie sztuk.....	17
5.2.8	Jak wprowadzić masę wzorca w modzie Odchyłki procentowe .....	17
5.2.9	Jak wprowadzić wartość liczbowa masy odniesienia w modzie Odchyłki procentowe .....	18
5.2.10	Jak sumować ważenia na wydruku .....	19
6	JAK ŁADOWAĆ AKUMULATOR.....	20
7	EKSPLLOATACJA I KONSERWACJA WÓZKA .....	21
8	FUNCTION MODE (Funkcje specjalne) .....	22
8.1	Wejście do ustawiania funkcji specjalnych.....	22
8.2	SET MODE (ustawienia).....	22
8.3	DEVICE MODE – (współpraca z urządzeniami zewnętrznymi).....	28
9	PARAMETRY METROLOGICZNE .....	32
11.	KORZYSTANIE Z WBUDOWANEJ DRUKARKI (opcja) .....	32
11.1.	Ustawienia parametrów „d” dla wózka z wbudowaną drukarką.....	32
11.2.	Wymiana taśmy barwiącej .....	33
11.3.	Wymiana papieru .....	33
12.	DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	34
13.	DYREKTYWY WEEE i ROHS .....	35

## WSTĘP

Dziękujemy za zakup wózka paletowego z wagą serii CPS.

Waga została zaprojektowana i wykonana przez koreańską firmę CAS CORPORATION. Dzięki ścisłej kontroli jakości procesu produkcyjnego waga serii CPS jest produktem niezawodnym o najwyższych standardach użytkowych.

Wierzymy, że będziecie Państwo zadowoleni z naszego produktu.

Niniejsza instrukcja pomoże Państwu w instalacji i obsłudze wag serii CPS.

Prosimy zapoznać się z nią uważnie i przestrzegać zawartych w niej wskazówek.

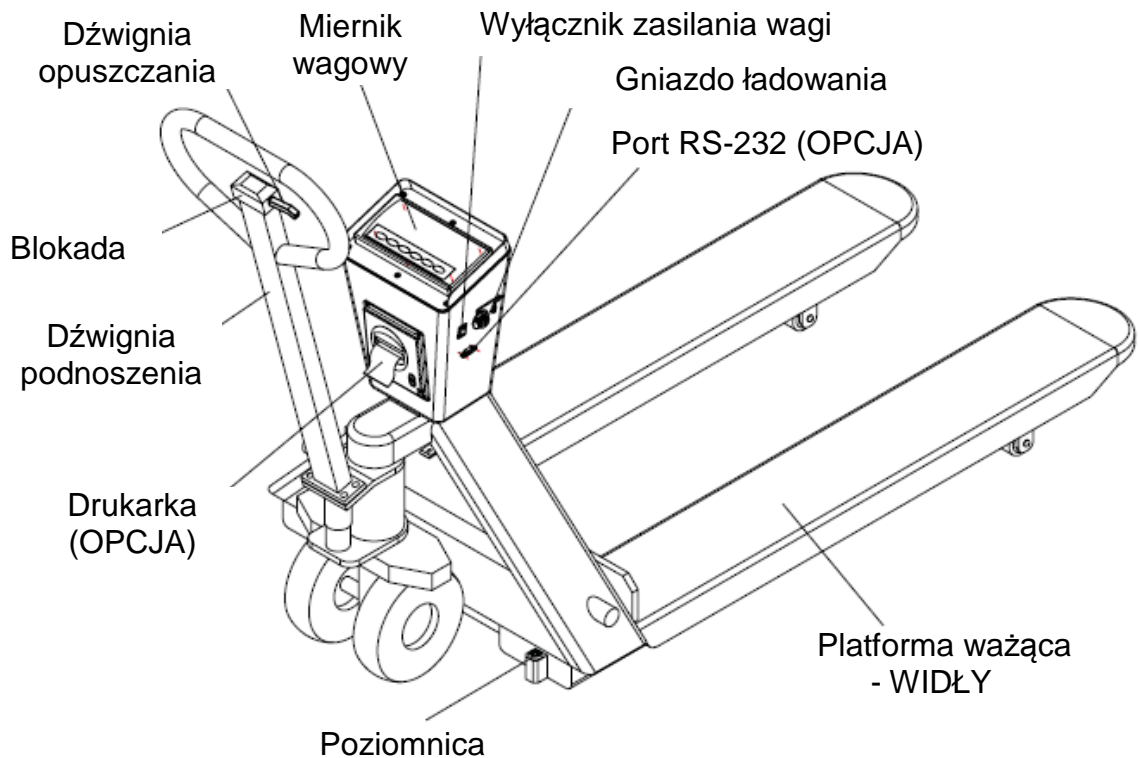
## UWAGI EKSPLOATACYJNE

- Zastosowane przyciski obsługi wagi zapewniają tzw „miękki nacisk” - Nie naciskaj ich bardzo mocno
- Nie używaj łatwopalnych materiałów do czyszczenia urządzenia
- Nie eksploatuj CPS na deszczu
- Nie narażaj CPS na gwałtowne zmiany temperatury otoczenia
- Nie używaj CPS w pobliżu urządzeń pod wysokim napięciem
- Nie stosuj urządzenia w pomieszczeniach bardzo wilgotnych
- Nie eksploatuj urządzenia w pomieszczeniach o dużym zapyleniu
- Nie narażaj urządzenia na szoki elektryczne i elektrostatyczne oraz na wibracje

## CECHY EKSPLOATACYJNE

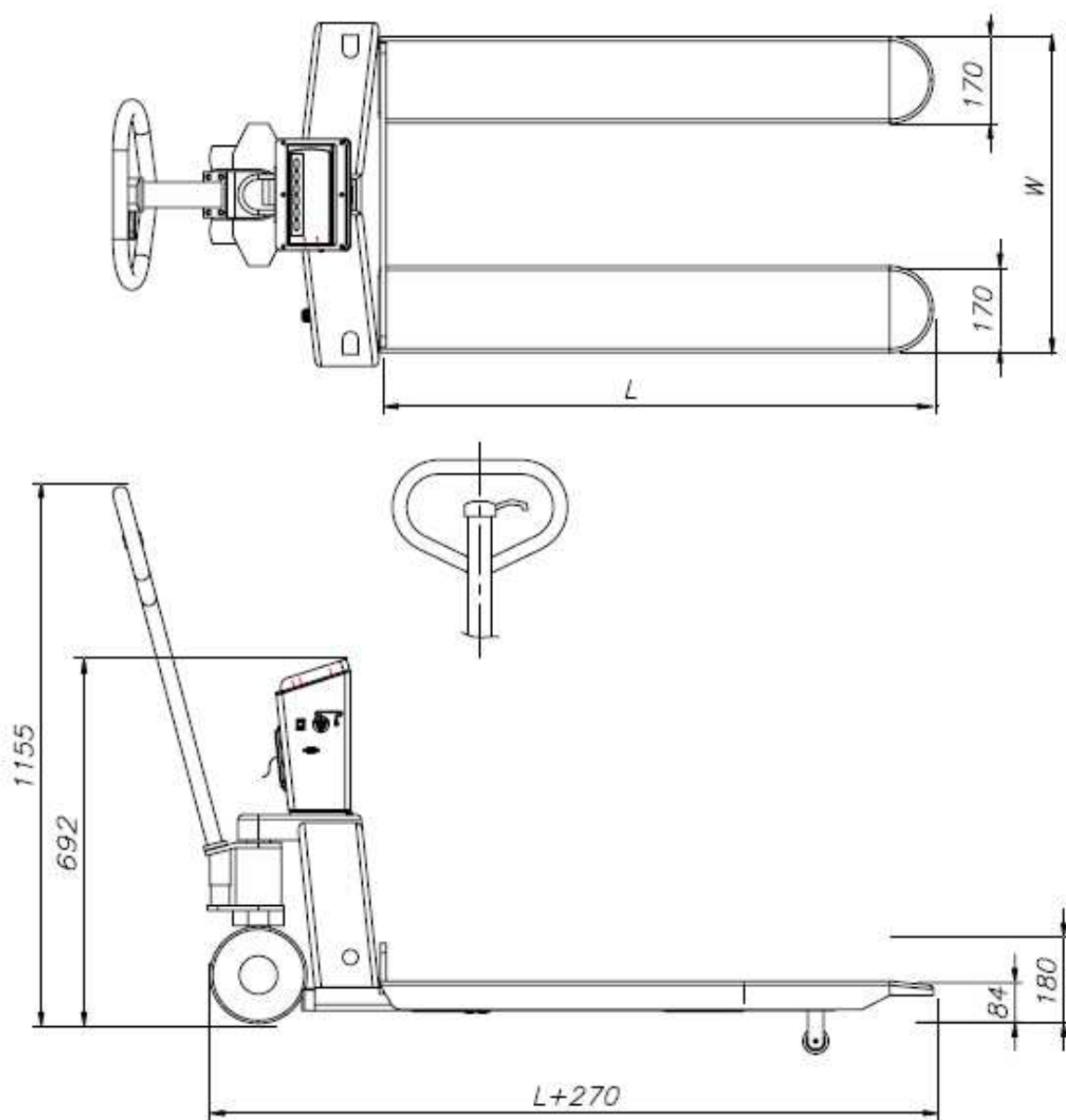
- Ważenie palet z dużą dokładnością
- Technologia „unieś i odczytaj” bardzo przyspiesza proces ważenia
- Cyfrowe przedstawianie wyniku ważenia
- Wbudowana drukarka (OPCJA) umożliwia rejestrację ważeń
- Wbudowane baterie umożliwiają pracę w miejscach, gdzie nie ma zasilania sieciowego

# 1. WIDOK OGÓLNY

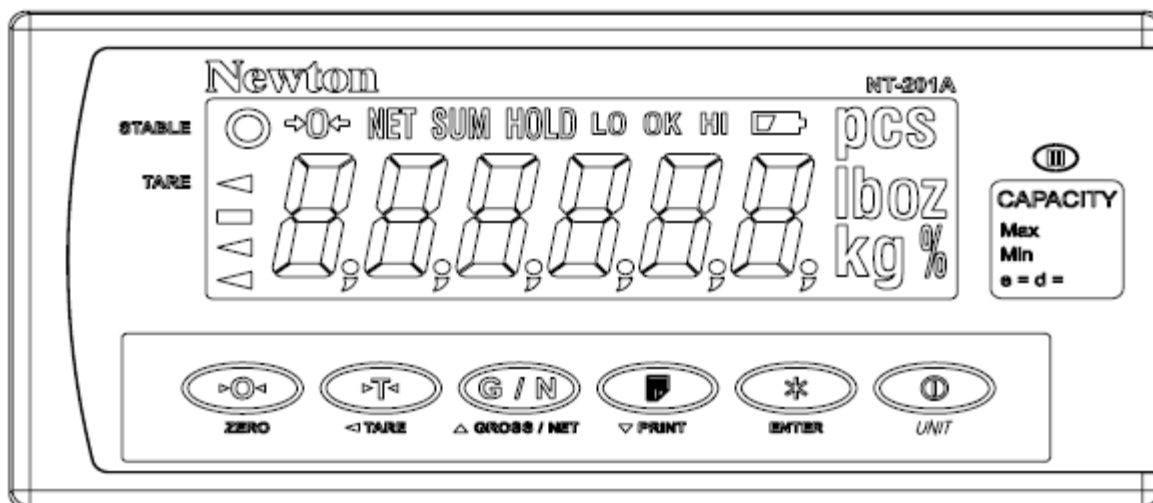


- Włącz zasilanie wagi – ustaw wyłącznik zasilania w pozycję ON  
Wyłącznik zasilania jest umieszczony z prawej strony miernika wagowego  
UWAGA: Przed włączeniem zasilania upewnij się, że na widłach nie ma żadnego ładunku
- Naciśnij przycisk **ON** na klawiaturze miernika wagowego
- Wyświetlacz powinien wskazywać „0”, upewnij się, że lampka sygnalizacyjna ZERO świeci
- Po podniesieniu widel z ładunkiem do góry na wyświetlaczu wyświetli się masa ważonego ładunku  
UWAGA: Poprawny pomiar wymaga ustawienia wózka w poziomie (oczko poziomnicy powinno znajdować się w środku). Podczas pomiaru wózek nie powinien być przemieszczany
- Aby ustawić dokładne zero należy nacisnąć przycisk **ZERO**
- Aby użyć funkcji TARA należy nacisnąć przycisk **TARE**
- Aby zrezygnować z funkcji TARA należy usunąć pojemnik lub paletę z widel wózka i nacisnąć przycisk TARE
- Aby opuścić widły wózka należy nacisnąć dźwignię opuszczania
- Aby unieść widły należy nacisnąć **Blokadę** i użyć **Dźwigni podnoszenia**


## 2. WYMIARY












### 3. MIERNIK WAGOWY (WYŚWIETLACZ I KLAWIATURA)



#### 3.1. Symbole na wyświetlaczu

0	STABLE	Wynik ważenia jest stabilny
NET	NET	Włączone – NET (netto) Wyłączone – GROSS (brutto)
->0<-	ZERO	Wynik ważenia równy 0 kg
HOLD	HOLD	Funkcja HOLD jest aktywna
◁	TARE	Została użyta TARA
SUM	ACCUMULATION	Waga jest w trybie sumowania
PCS	COUNT MODE	Waga jest w trybie liczenia detali
%	PERCENT MODE	Waga jest w modzie ważenia w procentach
	BATTERY LAMP	Sygnalizacja stanu naładowania akumulatora

### 3.2. Klawiatura wagi

Używane do wprowadzania wartości w TEST, CAL i SET mode	
	Zwiększa wartość pierwszej cyfry o 1
	Zmniejsza wartość pierwszej cyfry o 1
	Przesuwa o jedną cyfrę w lewo
<b>ZERO</b>	Kasuje aktualną wartość
	<b>PRZYCISK ZERO</b>
	Używany do kasowania niewielkich odchyłek od zera
	Jeżeli naciśniesz na 2-3s, możesz przejść do SYSTEM mode
	<b>PRZYCISK TARE</b>
	Używany do ważenia towarów umieszczonych w pojemniku
	Aktualna masa jest zapamiętywana jako TARA
	Jeżeli naciśniesz przy pustej szalce, pamięć tary jest kasowana
	Jeżeli naciśniesz na 2-3s, możesz przejść do Key Tare Mode. Jeżeli znasz wartość tary, możesz ją wprowadzić przyciskami
	<b>PRZYCISK GROSS / NET</b>
	Kontrolka jest włączona dla NET (netto), wyłączona dla GROSS (brutto)
	Jeżeli naciśniesz na 2-3s, wyświetli się „On” i ID produktu
	Jeżeli naciśniesz na 2-3s, wyświetli się „Code=Z lim=t” będziesz mógł wprowadzić: ID Produktu – wciśnij <b>ZERO</b> Wartości Limitów – naciśnij <b>TARE</b>
	<b>PRZYCISK PRINT</b>
	Po naciśnięciu aktualna masa jest dodawana do sumy mas Jeżeli naciśniesz na 2 - 3 s, wyświetli się „SUB=Z GrAn=T”. Możesz wydrukować sumę pośrednią ważeń – naciśnij <b>ZERO</b> lub sumę całkowitą – naciśnij <b>TARE</b>
	Po wydruku suma pośrednia i suma całkowita jest zerowana
	Przycisk <b>ENTER</b> – używany jako HOLD (uśrednianie)
	Jeżeli naciśniesz na 2 - 3 s, wyświetli się „dEvi=Z Set=t”. Możesz ustawić parametry urządzeń współpracujących – naciśnij <b>ZERO</b> lub parametry wagi – naciśnij <b>TARE</b>
	<b>Przycisk UNIT</b>
	Możesz zmienić jednostkę miary kg – lb (tylko w wagach nielegalizowanych) Jeżeli naciśniesz na 2 - 3 s – waga wyłączy się



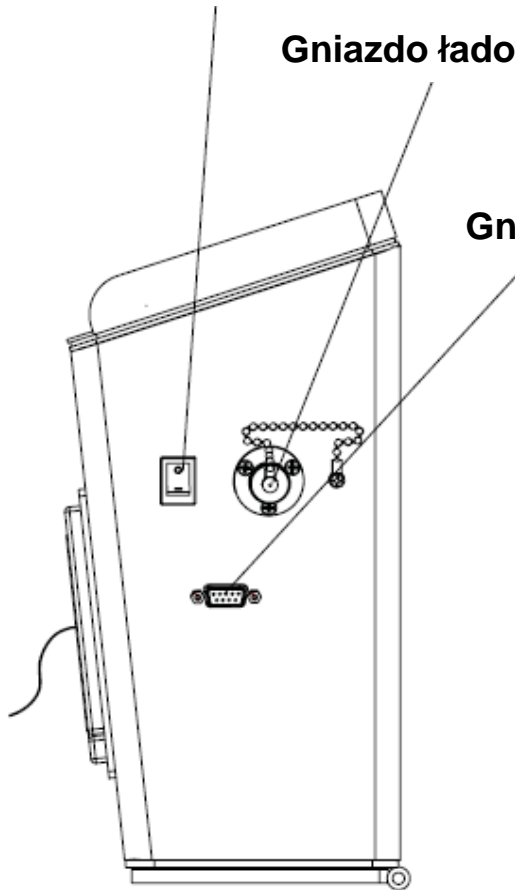
## 4. RS-232C (OPCJA)

### 4.1. Rozmieszczenie gniazd i wyłączników

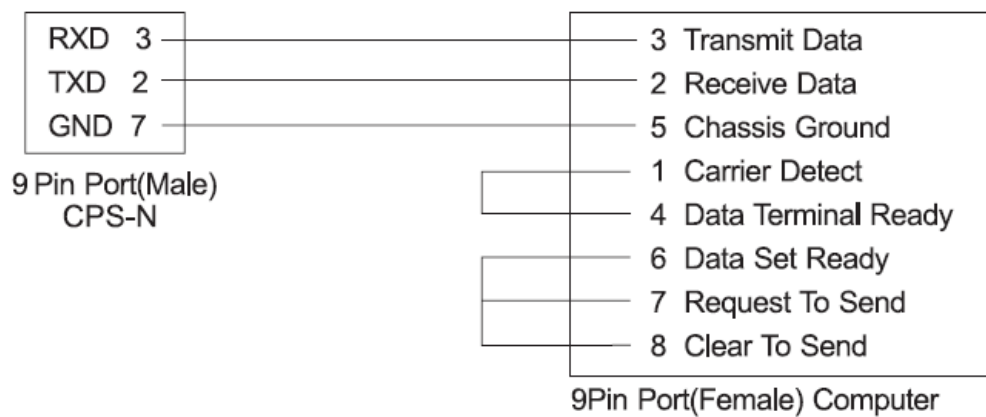
Wyłącznik zasilania

Gniazdo ładowarki akumulatora

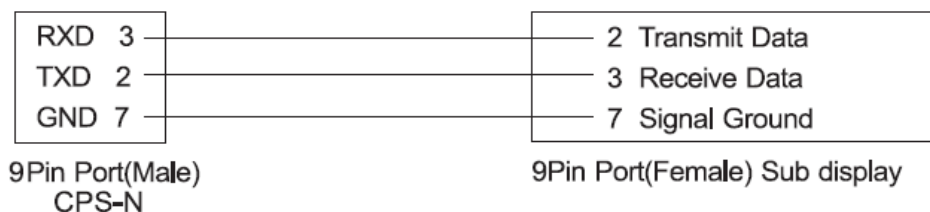
Gniazdo RS-232C



### 4.2. Schemat kabla połączeniowego waga – komputer



4.3. **Schemat kabla waga – drukarka (lub wyświetlacz dodatkowy)**



**4.4. Format danych**

- Protokół CAS (22 bajty) – kody ASCII

a	b	,	c	d	,	e	f	,	Wskazanie masy (8 bajtów)	g	h	i	j	k
a b		ST – stabilny, US – niestabilny, OL – przekroczenie zakresu												
c d		GS – Brutto, NT – Netto												
e		ID urządzenia												
f		Stan kontrolek												
g		Pusta												
h		k												
i		g												
j		CR												
k		LF												

Uwaga: ID urządzeń są kolejnymi liczbami w kodach ASCII.

Np.: Urządzenie nr 1: 0x31, urządzenie nr 2: 0x 32, urządzenie nr 9: 0x39

- Limit Protokół (22 bajty)

a	b	c	d	e	f	g	Wskazanie masy (8 bajtów)	h	i	j	k	l	m	n
a b		ST – stabilny, US – niestabilny, OL – przekroczenie zakresu												
c d		GS – Brutto, NT – Netto												
e		ID urządzenia												
f		Stan kontrolek												
g		Kod (ASCII)												
h		pusta												
i		Sygnał ZERO												
j		Limit dolny												
k		Limit górny												
l		Sygnał OK.												
m		CR												
n		LF												

Uwaga 1. Sygnał ZERO jest włączony w zakresie 10 działek

Uwaga 2. Gdy sygnał dla ZERO (i) ≈ OK. (l) jest On, wartość wynosi 0x31  
Gdy sygnał dla ZERO (i) ≈ OK. (l) jest Off, wartość wynosi 0x30

- Protokół COMMAND MODE

Polecenie (kody ASCII)	Opis	Stan
HI	Wartość Limitu górnego	Odczyt / Zapis
LO	Wartość Limitu Dolnego	Odczyt / Zapis
KT	Wartość TARY	Odczyt / Zapis
CO	Wartość Kodu	Odczyt / Zapis
WT	Aktualna masa	Odczyt
ZE	Odpowiednik przycisku ZERO	Odczyt
TR	Odpowiednik przycisku TARE	Odczyt
GN	Odpowiednik przycisku G/N	Odczyt
ID	Zmiana ID urządzenia	Odczyt
HD	Odpowiednik przycisku ENTER	Odczyt
PR	Odpowiednik przycisku PRINT	Odczyt
TP	Odpowiednik przycisku Suma ważeń	Odczyt
PW	Wyłączenie zasilania	Odczyt

#### Odczyt:

1	2	3	4	5
ID urządzenia	Komenda		CR	LF

**Uwaga 1.** ID urządzenia jest w hex, Komenda jest w ASCII

Przykład: Id urządzenia wynosi 13, użytkownik żąda podania aktualnej masy

→ 0x0d 0x57 0x54 0x0d 0x0a

#### Zapis:

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
ID urządzenia	Komenda		Dane (bez punktu dziesiętnego)					CR	LF

**Uwaga 1.** ID urządzenia jest w hex, Dane są w ASCII

Przykład: Gdy użytkownik chce ustawić limit górny (HI=10.50kg)

→ 0x02 0x48 0x49 0x30 0x31 0x30 0x35 0x300x0d 0x0a

**Uwaga 2:** Gdy zmieniane jest ID urządzenia lub kod jest zmieniany – Dana jest w hex

w jednym bajcie

**Uwaga 3:** Aby wprowadzać komendy należy ustawić wartości:

d01=1 lub 2, d03=3 – gdy używany jest Com1

lub

d05=1 lub 2, d06=3 – gdy używany jest Com2

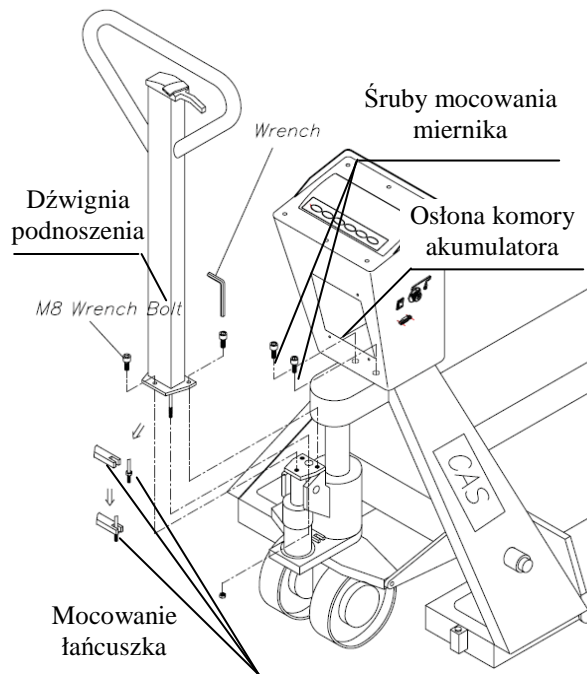
## 5. URUCHOMIENIE

### 5.1. Jak to zmontować

### 5.2. Ustawienia

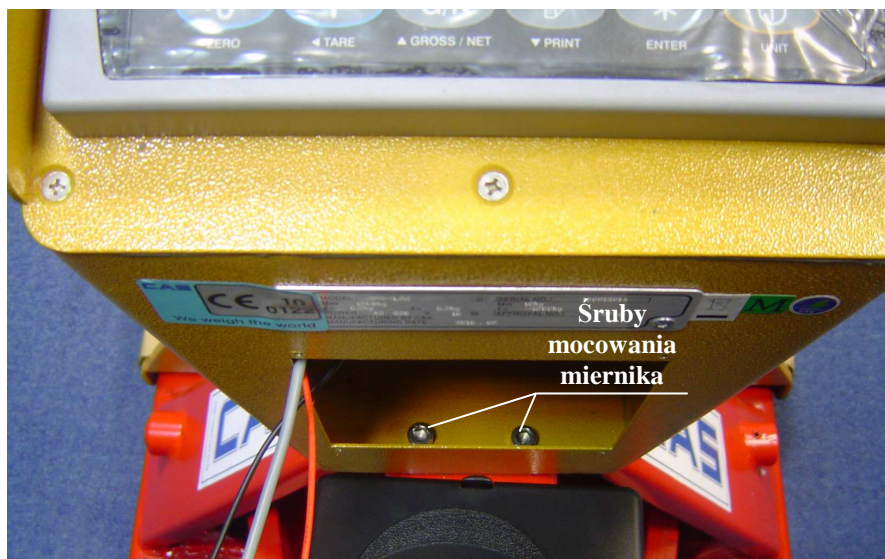


Rysunek 1



Rysunek 2

- Wózek należy wyjąć z opakowania (miernik wagowy jest odchyłony na zawiasie i zabezpieczony kartonowym pudłem, dźwignia podnoszenia jest odłączona od konstrukcji wózka) – rys. 1
- Odchylić miernik wagowy i dokręcić go śrubami mocowania miernika – rys. 1 i rys 2.



- Wcześniej należy odkręcić osłonę komory akumulatora

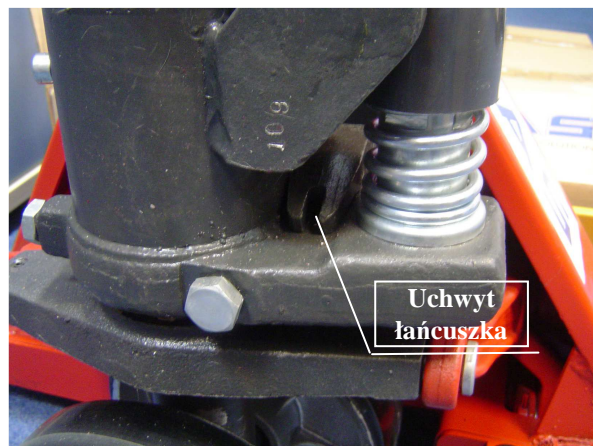
- W wadze z zainstalowaną drukarką należy nacisnąć przycisk 1, otworzyć pokrywę drukarki 2 i odkręcić 4 śruby 3



- Zamocuj łańcuszek dźwigni opuszczania i przykręć dźwignię



*Rysunek 3*



*Rysunek 4*

### 5.2.1. Jak ustawić oryginalny kod ID towaru

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	0 kg	Pusta	
2	1500 kg	Towar (stal)	Masa ładunku 1500 kg
3	Naciśnij <b>G/N</b> przez 2- 3 s Wyświetli się: „CodE=z LiM=t tArE=g”		Kod
4	Naciśnij przycisk <b>ZERO</b> i wprowadź <b>10</b>		Wprowadzono ID=10 dla stali
5	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b>	Towar (stal)	Wyświetla ID towaru

Uwaga 1: Dozwolone wartości ID produktów: 0 – 19

### 5.2.2 Jak wprowadzić wartości **LIMITÓW** dla tego ID

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	0 kg	Pusta	
2	1500 kg	Towar (stal)	Masa ładunku 1500 kg
3	Naciśnij <b>G/N</b> przez 2- 3 s Wyświetli się: „CodE=z LiM=t tArE=g”		Kod
4	Naciśnij przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się <b>HI</b>		
5	Wprowadź wartość 1 000	Stal	Maksimum: 100.0 kg
6	Jeżeli wyświetli się <b>LO</b> wprowadź wartość 900	Stal	Minimum: 900 kg
7	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b>	Stal	Wprowadzone wartości Max i Min zostaną przypisane do tego ID

Uwaga 1: Jeżeli masa ładunku jest większa od Max – wyświetli się „HI”  
Jeżeli masa ładunku jest mniejsza od Min – wyświetli się „LO”  
Jeżeli masa ładunku jest pomiędzy Max i Min – wyświetli się „OK.”

### 5.2.3 Jak wprowadzić wartość **TARY**

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Naciśnij <b>TARE</b> przez 2- 3 s	pusta	
2	Gdy wyświetli się: „tArE=z t-id=t” – naciśnij przycisk <b>ZERO</b>	pusta	
3	Wpisz za pomocą przycisków znaną wartość TARY		
4	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b> i		

	zakończ		
--	---------	--	--

#### 5.2.4 Jak przypisać wartość TARY do ID towaru

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Naciśnij przycisk <b>TARE</b> przez 2- 3 s	pusta	
2	Gdy wyświetli się: „tArE=z t-id=t” – naciśnij przycisk <b>TARE</b>	pusta	
3	Wybierz wymagany numer ID i zatwierdź go przyciskiem <b>G / N</b>		
4	Gdy wyświetli się Krok 2 – naciśnij przycisk <b>ZERO</b>		
5	Wprowadź znaną wartość TARY i naciśnij przycisk <b>ENTER</b>		
6	Jeżeli to potrzebne, powtarzaj kroki 2 do 5		
7	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b> i zakończ		

#### 5.2.5 Jak odczytać wartość TARY przypisanej do ID towaru

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Naciśnij przycisk <b>TARE</b> przez 2- 3 s	pusta	
2	Gdy wyświetli się: „tArE=z t-id=t” – naciśnij przycisk <b>TARE</b>	pusta	
3	Wybierz wymagany numer ID i zatwierdź go przyciskiem <b>ENTER</b>		
4	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b> i zakończ		

### 5.2.6 Jak wprowadzić licznosc wzorca dla modu Liczenie sztuk

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Jeżeli naciśniesz przycisk [ZERO] przez 2s, przejdziesz do <b>SYSTEM Mode: liczenie detali, odchyłki procentowe, sumowanie.</b>	pusta	
2	Przyciskiem [G/N] (strzałka w górę) wybierz „ <b>CoUnt</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>	pusta	
3	Przyciśnij przez 2s przycisk [TARE] – wyświetli się: „ <b>SAMP=Z In=t</b> ” – naciśnij przycisk [ZERO] – wyświetli się: „ <b>SAMPLE</b> ”, „ <b>UnLoAd</b> ”, <b>działki przetwornika A/D</b>		
4	Opróżnij szalkę i naciśnij przycisk [ENTER] – wyświetli się „ <b>LoAd</b> ”, <b>działki przetwornika A/D</b>		
5	Położ próbkę na szalce i naciśnij przycisk <b>ENTER</b> – wyświetli się: „ <b>Good</b> ”, „ <b>nUMbEr</b> ”, „ <b>n pcs</b> ”		
6	Za pomocą przycisków ze strzałkami wprowadź licznosc wzorca położonego na szalce i naciśnij przycisk <b>ENTER</b> – od tej chwili wyświetlacz będzie wskazywał licznosc próbki położonej na szalce		



### 5.2.7 Jak wprowadzić masę pojedynczego detalu dla modu Liczenie sztuk

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Jeżeli naciśniesz przycisk [ZERO] przez 2s, przejdziesz do <b>SYSTEM Mode: liczenie detali, odchyłki procentowe, sumowanie</b>	pusta	
2	Przyciskiem [G/N] wybierz „ <b>CoUnt</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>	pusta	
3	Przyciśnij przez 2s przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się: „ <b>SAMP=Z In=t</b> ” – naciśnij przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się: „ <b>WEIGHt</b> ”, „ <b>000kg</b> ”		
4	Za pomocą przycisków ze strzałkami wprowadź masę pojedynczego o detalu i naciśnij przycisk [ENTER] – od tej chwili wyświetlacz będzie wskazywał licznosc próbki położonej na szalce		

### 5.2.8 Jak wprowadzić masę wzorca w modzie Odchyłki procentowe

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Jeżeli naciśniesz przycisk <b>ZERO</b> przez 2s, przejdziesz do <b>SYSTEM Mode: liczenie detali, odchyłki procentowe, sumowanie</b>	pusta	
2	Przyciskiem [G/N] (strzałka w górę) wybierz „ <b>PEr</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>	pusta	
3	Przyciśnij przez 2s przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się: „ <b>SAMP=Z In=t</b> ” – naciśnij przycisk <b>ZERO</b> – wyświetli się: „ <b>SAMPLE</b> ” – „ <b>UnLoAd</b> ” - <b>działki przetwornika A/D</b>	pusta	
4	Opróżnij szalkę i naciśnij przycisk <b>ENTER</b> – wyświetli się „ <b>LoAd</b> ” - <b>działki przetwornika A/D</b>	pusta	
5	Położ wzorzec na szalce i naciśnij przycisk <b>ENTER</b> – wyświetli się: „ <b>Good</b> ”, „ <b>PEr</b> ”, „ <b>n %</b> ”	Ładunek wzorcowy	
6	Za pomocą przycisków ze strzałkami wprowadź wartość	pusta	

	(w %) odpowiadającą masie wzorca położonemu na szalce i naciśnij przycisk [ENTER] – wyświetli się: „ <b>SAMP=Z In=t</b> ”		
7	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b> - od tej chwili wyświetlacz będzie wskazywał wartość w (%) ładunku położonego na szalce proporcjonalnie do wprowadzonej wartości	Sprawdzany ładunek	
8	Aby powrócić do modu ważenia: naciśnij przycisk [ZERO] przez 2s – przejdziesz do <b>SYSTEM Mode</b> . Przyciskiem [G/N] wybierz „ <b>WEIGHT</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>		

### 5.2.9 Jak wprowadzić wartość liczbową masy odniesienia w modzie Odchyłki procentowe

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Jeżeli naciśniesz przycisk <b>ZERO</b> przez 2s, przejdziesz do <b>SYSTEM Mode</b>	pusta	
2	Przyciskiem [G/N] wybierz „ <b>PEr</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>	pusta	
3	Przyciśnij przez 2s przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się: „ <b>SAMP=Z In=t</b> ” – naciśnij przycisk <b>TARE</b> – wyświetli się: „ <b>Good</b> ”, „ <b>00000kg</b> ”, <b>działki przetwornika A/D</b> .	pusta	
4	Za pomocą przycisków ze strzałkami wprowadź wartość masy odpowiadającą obciążeniu masą próbki uważanej za 100% i naciśnij przycisk <b>ENTER</b>	pusta	
5	Naciśnij przycisk <b>ENTER</b> - od tej chwili wyświetlacz będzie wskazywał wartość w (%) wpisanej wartości masy	Sprawdzany ładunek	
6	Aby powrócić do modu ważenia: naciśnij przycisk [ZERO] przez 2s – przejdziesz do <b>SYSTEM Mode: liczenie detali, odchyłki procentowe, sumowanie</b> . Przyciskiem [G/N] wybierz „ <b>WEIGHT</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>		

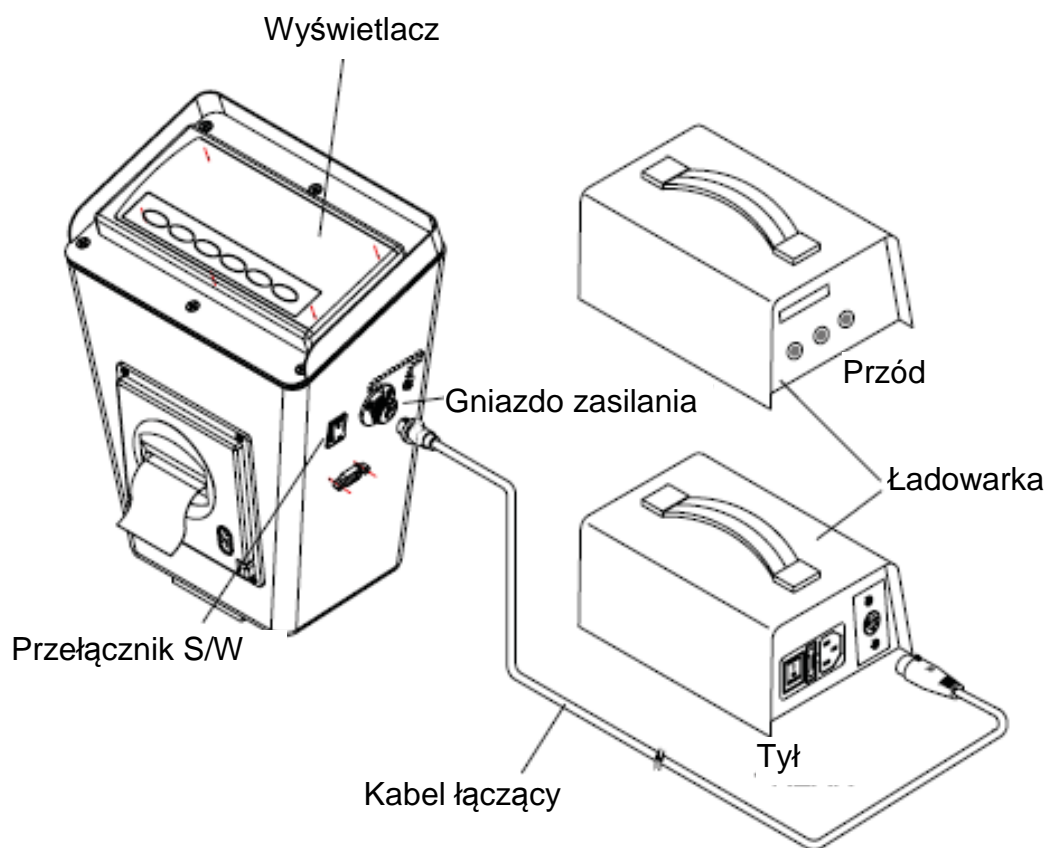
### 5.2.10 Jak sumować ważenia na wydruku

Krok	Wyświetlacz i przyciski	Platforma	Opis
1	Jeżeli naciśniesz przycisk <b>ZERO</b> przez 2s, przejdziesz do <b>SYSTEM Mode</b> :	pusta	
2	Przyciskiem [G/N] wybierz „ <b>ACC</b> ” i zatwierdź przyciskiem <b>ENTER</b>	pusta	Waga przejdzie do ważenia – na wyświetlaczu wyświetli się napis <b>SUM</b>
3	Każde <b>krótkie</b> naciśnięcie <b>PRINT</b> wyśle do drukarki aktualną wartość wskazywaną przez wyświetlacz, wartość ta jest dodawana do pamięci wagi	Kolejne ważone ładunki	
4	Jeżeli przyciśniesz przycisk <b>PRINT</b> przez 2 s , wyświetli się „ <b>SUB = Z GrAn = T</b> ”. – naciśnij przycisk <b>TARE</b> lub <b>ZERO</b> aby wydrukować sumę mas i ilość ważeń		Po wysłaniu sumy całkowitej do drukarki, pamięć sumy jest zerowana

## 6 JAK ŁADOWAĆ AKUMULATOR

Jeżeli w trakcie używania urządzenia, lampka wskaże niski stan naładowania baterii, należy akumulator naładować.

1. Połącz kablem gniazdo ładowarki z gniazdem po prawej stronie urządzenia i włącz zasilanie ładowarki
2. Po przełączeniu przełącznika S/W (z prawej strony urządzenia) na ON zapali się żółty wskaźnik ładowania akumulatora
3. Po pełnym naładowaniu akumulatora, wskaźnik ładowania zmieni kolor na zielony
4. 4. Generalnie, czas ładowania akumulatora może zmieniać się w zależności od pojemności baterii i czasu korzystania z CPS-N, ale jest to około 20 godzin
5. 5. Jeśli nie używasz CPS-N przez długi czas, wyłącz **S / W** po prawej stronie urządzenia



## 7 EKSPLOATACJA I KONSERWACJA WÓZKA

Wózek został zaprojektowany do pracy w warunkach normalnych, w zamkniętych pomieszczeniach magazynowych. Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności w przypadku użytkowania wózka w innych warunkach lub niezgodnie z Instrukcją Obsługi.

Urządzenie może być obsługiwane i konserwowane wyłącznie przez pracowników przeszkolonych i autoryzowanych przez firmę CAS Polska Sp.z o.o.

Dla podzespołów jezdnych i systemu podnoszenia / opuszczania obowiązują takie same dyrektywy dotyczące utrzymywania w stanie sprawności, jak dla prostych, ręcznych wózków podnośnikowych. System wagowy wózka jest elektroniczną wagą nieautomatyczną klasy III. Waga jest legalizowana i może być stosowana przy bezpośrednim obrocie handlowym.

Obowiązujące zasady::

- Ponieważ kółka sterujące zamontowane są z przodu, wózek paletowy ręczny lepiej jest ciągnąć niż popychać. Operator powinien prowadzić wózek za sobą aby mieć optymalne pole widzenia. Niemniej niektóre operacje mogą wymagać jazdy wstecz. Jeżeli operator nie ma właściwego pola widzenia, powinna go prowadzić druga osoba przekazując mu wskazówki i ostrzeżenia.
- Jeżeli urządzenie podnoszące nie jest używane, dźwignię ręczną należy ustawić w pozycji środkowej. W ten sposób przedłużona zostaje żywotność uszczelki układu hydraulicznego.
- Wózek paletowy może być użytkowany w windach lub platformach załadowniczych, jeżeli zostaną sprawdzone warunki użytkowania. Winda lub platforma załadownicza powinna mieć wystarczający udźwig. Operator powinien potwierdzić te warunki zanim rozpocznie prace.  
$$\text{Masa całkowita} = \text{masa wózka} + \text{masa towaru}$$
- Wózek paletowy musi być parkowany w miejscu poziomym i stałym. Zabrania się parkowania na pochyłościach. Widły muszą być opuszczone do najniższej pozycji.
- W celu uniknięcia uszkodzeń elektroniki oraz przetworników tensometrycznych, prace przy systemach ważenia mogą być prowadzone wyłącznie przez specjalistów.
- Łożyska kółek (za wyjątkiem poliuretanu) oraz przeguby w obrębie rolek nośnych należy regularnie czyścić i smarować.
- W przypadku wykrycia usterki lub jakiegokolwiek nieprawidłowości w działaniu wózka, operator powinien niezwłocznie powiadomić o zaistniałym fakcie kierownika administrującego, a w przypadku gdy usterka nie pozwala użytkować wózka bezpiecznie, natychmiast wyłączyć go z użytku.

## 8 FUNCTION MODE (Funkcje specjalne)

### 8.1 Wejście do ustawiania funkcji specjalnych

- Gdy waga jest w modzie ważenia naciśnij i przytrzymaj przez 2 - 3 s przycisk **ENTER**
- Na wyświetlaczu wagi pokaże się wędrujący napis: < **on** >, a następnie < **dEUi=Z SET=t** >

MODE	PRZYCISK	OPIS
Set	TARE	Wejście do SET MODE (ustawienia)
Device	ZERO	Wejście do DEVICE MODE (urządzenia)
Normal	ENTER	Powrót do ważenia

### 8.2 SET MODE (ustawienia)

MENU	OPIS
F01	Pamięć wskazania zerowego np. do ważenia ładunków w silosach – w zwykłych wagach ustawione na <b>0</b>
F02	Uśrednianie wyniku ważenia
F03	Zwłoka czasowa dla „automatycznego PRINT”
F04	Podświetlanie wyświetlacza cyfrowego (tylko LCD)
F05	Ustawienie sygnalizacji błędów - buzzer
F06	Ustawienia „limitów ważenia”
F07	Wybór metody sumowania wyników ważenia
F08	Blokowanie przycisków klawiatury
F09	Ustawienie blokady menu hasłem
F10	Ustawienie / zmiana hasła

WEIGHT BACKUP - Pamięć wskazania zerowego				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	<b>F01</b>	0	Normalny tryb ważenia
			1	Ważenie z pamięcią „zera wagi” np. do ważenia ładunków w silosach
ENTER	Następny krok - F02			
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

SET HOLD TYPE – Ustawianie uśredniania
--

PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz 0 do 3	<b>F02</b>	0	Wyznacza średnią wartość z oscylujących wskazań
			1	Wyznacza maksymalną wartość z oscylujących wskazań
ENTER	Następny krok - F03		2	Wyznacza aktualną wartość z oscylujących wskazań
			3	Wyznacza średnią wartość dla automatycznego PRINT
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

#### LIVE-STOCK DELAY TIME – czas automatycznego PRINT

PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz 1 do 9	<b>F03</b>	1	1 sekunda
			...	
ENTER	Następny krok - F04		9	9 sekund
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

#### BACK-LIGHT – Podświetlanie wyświetlacza

PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz 0 do 3	<b>F04</b>	0	Zawsze wyłączony
			1	Włączony na 5 sekund od naciśnięcia przycisku
ENTER	Następny krok - F05		2	Włączony na 5 sekund od rozpoczęcia ważenia
			3	Zawsze włączony
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

<b>BUZZER – Ustawienie sygnalizacji dźwiękowej wystąpienia błędu</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ or ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	<b>F05</b>	0	Buzzer wyłączony
			1	Buzzer włączony
ENTER	Następny krok - F06			
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

<b>SELECT LIMIT MODE – kontrola masy, limity ważenia</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ or ▼	Wybierz <b>0</b> do <b>2</b>	<b>F06</b>	0	Wyłączone
			1	Kontrola masy
ENTER	Następny krok - F07		2	Granice przedziałów ważenia
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

**KONTROLA MASY – Sygnalizacja OK. dla masy w przedziale <1 PRÓG – 2 PRÓG>**

MASA \ Sygnał RS	ZERO	1 PRÓG	2 PRÓG	WYJŚCIE
ZERO				1 0
1 PRÓG				1 0
2 PRÓG				1 0
OK				1 0



**GRANICE PRZEDZIAŁU WAŻENIA** – Sygnalizacja OK. po przekroczeniu 2 PRÓG (np. do dozowania: 1 PRÓG zamyka zawór dużego zasobnika i włącza wolne dozowanie, 2 PRÓG kończy operację)

MASA Sygnał RS	ZERO	1 PRÓG	2 PRÓG	WYJŚCIE
ZERO				1 0
1 PRÓG				1 0
2 PRÓG				1 0
OK				1 0

METHOD OF ACCUMULATION –SUMOWANIE WAŻEŃ (tylko NT201)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
Δ or ▽	Wybierz 0 do 2	F07	0	Po naciśnięciu <b>PRINT</b>
			1	Automatyczny <b>PRINT</b> – tylko dla stabilnych wskazań
ENTER	Następny krok - F08		2	Automatyczny <b>PRINT</b> – tylko dla wyników ważeń o statusie <b>OK.</b> w LIMIT MODE
UNIT	Zapisz i KONIEC			Przejdźcie do modu ważenia

<b>KEY LOCK – blokada przycisków</b>				
<b>PRZYCISK</b>	<b>FUNKCJA</b>	<b>WYŚWIETLACZ</b>	<b>WAR-TOŚĆ</b>	<b>OPIS</b>
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	<b>F08</b>	<b>0</b>	Nie zmieniaj ustawień "KEY LOCK"
			<b>1</b>	Ustaw zabezpieczenia pozycji < L01 – L10 >
ENTER	Następny krok - F09			
<b>F08 = 1 (Zabezpieczenia przycisków)</b>				
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	L01 L02 L03 L04 L05 L06 L07 L08 L09 L10	0    lub   1	Przycisk <b>ZERO</b>
				Przycisk <b>TARE</b>
				Przycisk <b>GROSS/NET</b> (BRUTTO/NETTO)
				Przycisk <b>PRINT</b>
				Przycisk <b>ENTER</b>
				Przycisk <b>UNIT</b>
				Przycisk <b>ZERO</b> (po 2s-3s)
				Przycisk <b>TARA</b> (po 2s-3s)
				Przycisk <b>GROSS</b> (po 2s-3s)
				Przycisk <b>PRINT</b> (po 2s-3s)
ENTER	Następny krok - F09			
UNIT	Zapisz i <b>KONIEC</b>			Przejdźcie do modu ważenia

<b>RANGE OF PASSWORD – USTAWIENIE Żądania hasła przy zmianie parametrów</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	<b>F09</b>	0	Nie zmieniaj ustawień
			1	Zmień ustawienia
ENTER	Dla F09 = 0 – Następny krok (F10)			
ENTER	Dla F09 = 1 – ustawienie żądania hasła dla zmiany parametrów			
ENTER	Wprowadź hasło	___ 0		Używaj przycisków: ▲ ▼ ◀ max 4 cyfry
		PASS (dobrze)		
		AgAln (powtórz)		
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	PASS 0		Nie żądaj hasła dla zmiany parametrów
		PASS 1		Żądaj hasła dla zmiany parametrów
ENTER	Następny krok – F10			
UNIT	Zapisz i KONIEC			
				Przejdźcie do modu ważenia

<b>SELECT THE CHANGE OF PASSWORD – Zmiana Hasła</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	<b>F10</b>	0	Nie zmieniaj Hasła
			1	Zmień Hasło
ENTER	Dla F10 = 0 – Następny krok (F11 - rezerwa)			
ENTER	Dla F10 = 1 – ustawienie nowego hasła			
ENTER	Wprowadź hasło	___ 0		Używaj przycisków: ▲ ▼ ◀ max 4 cyfry
		PASS (dobrze)		
		AgAln (powtórz)		
▲ ○ ▼	Wybierz <b>0</b> lub <b>1</b>	PASS 1		Wprowadź nowe Hasło
		___ 0		Powtórz nowe Hasło
		PASS 2		
ENTER		___ 0		
ENTER		SAVE		
UNIT	Zapisz i KONIEC			
				Przejdźcie do modu ważenia

### 8.3 DEVICE MODE – (współpraca z urządzeniami zewnętrznymi)

Menu	Description	Menu	Description
D01	Device ID	D08	Automatyczny PRINT
D02	COM1(RS-232) - użycie	D09	Ilość linii odstępu
D03	COM1 – metoda transmisji	D10	Wybór formatu wydruku
D04	COM1/2 – prędkość transmisji	D11	Drukowanie daty
D05	COM2 (RS-422) - użycie	D12	Drukowanie ID produktu
D06	COM2 – metoda transmisji	D13	Drukowanie komentarza
D07	Typ drukarki	D14	Ustawienie aktualnego czasu

DEVICE ID – Numer ID wagi				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Zwiększaj lub zmniejszaj wartość	d01	00 ~ 99	01: ID=0, 99: ID=99 Jeżeli używasz systemu komputerowego, każda waga powinna mieć numer ID
ENTER	Następny krok			Jeżeli ustawisz ID=00 waga nie odpowiada na polecenia

COM1 (RS-232) Użycie portu				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○ ▼	Wybór 0 ~ 3	d02	0	COM1 nieużywany
			1	CAS Protocol (22 bytes) – transmisja ciągła
ENTER	Następny krok		2	Limit Protocol (22 bytes) – transmisja ciągła
			3	Printer Mode – współpraca z drukarką paragonów lub etykiet

COM1 TRANSMISSION METHOD (Metoda transmisji)						
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS		
Δ ○ ▽	Wybór 0 ~ 3	d03	0	Nie transmituje danych		
			1	Transmisja danych stabilnych i niestabilnych		
2	Transmisja tylko danych stabilnych					
3	Command mode (komunikacja dwustronna)					
ENTER	Następny krok					
COM1/2 (RS-232/422) BAUD RATE (Prędkość transmisji)						
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS	WAR-TOŚĆ	OPIS
Δ ○ ▽	Wybór 0 ~ 4	d04	0	2400 bps	3	19200 bps
			1	4800 bps	4	38400 bps
ENTER	Następny krok			2	9600 bps	

COM2 (RS-422) USE (Użycie portu)						
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS		
Δ ○ ▽	Wybór 0 ~ 3	d05	0	COM2 nieużywany		
			1	Protokół CAS (22 bytes)		
2	Protokół Limit (22 bytes)					
3	Współpraca z drukarką paragonów lub etykiet					
ENTER	Następny krok					

COM2 TRANSMISSION METHOD (Metoda transmisji)						
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS		
Δ ○ ▽	Select 0 ~ 3	d06	0	Nie transmituje danych		
			1	Transmisja danych stabilnych i niestabilnych		
2	Transmisja tylko danych stabilnych					
3	Command mode (komunikacja dwustronna)					
ENTER	Następny krok					

PRINTER TYPE (Typ drukarki)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○f ▼	Wybór 0 ~ 2	<b>d07</b>	<b>0</b>	Nie używana
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	DLP (Label printer) Drukarka etykiet
			<b>2</b>	DEP (Roll printer) Drukarka szeregową

AUTOMATIC PRINT (Wydruk automatyczny)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○f ▼	Wybór 0 ~ 2	<b>d08</b>	<b>0</b>	Nie używany
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	Gdy wynik ważenia jest stabilny
			<b>2</b>	Gdy wynik ważenia jest OK w „limit mode”

LINE FEED (odstęp – ilość linii)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○f ▼	Wybór 0,1,5	<b>d09</b>	<b>0</b>	Bez odstępu
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	1 linia odstępu
			<b>5</b>	5 linii odstępu

SELECT the PRINT FORMAT (Wybór formatu wydruku)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
▲ ○f ▼	Wybór 0 ~ 1	<b>d10</b>	<b>0</b>	Format 1
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	Format 2

Format 1		Total Format	
2004.06.24 14:32:54		-----	
001 ID_01: 120.52 kg		ID_01 TOTAL	
002 ID_01: 100.50 kg		-----	
003 ID_01: 50.28 kg		2004.06.24	14:32:54
		COUNT	22
		WEIGHT	4234.48kg
		-----	
Format 2		GRAND TOTAL	
2004.06.24 14:32:54		-----	
No. 001 ID_01		2004.06.24	14:32:58
Gross : 120.52kg		COUNT	123
Tare : 50.00kg		WEIGHT	23423.42kg
Net : 72.52kg		-----	

Note 1. Zakres numerów pomiaru 001 - 999.

Note 2. Jednostka miary zależna od modu pracy (kg/lb)

SELECT the FORMAT of DATE (Wybór formatu dla daty)				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS

<b>▲ ○ ▼</b>	Select 0 ~ 2	<b>d11</b>	<b>0</b>	Nie drukuje daty
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	Zawsze drukuje datę
			<b>2</b>	Drukuj datę jednorazowo przy każdym sumowaniu.

<b>SELECT the FORMAT of PRODUCT ID (Wybór formatu dla ID produktu)</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
<b>▲ ○ ▼</b>	Wybierz 0 ~ 1	<b>d12</b>	<b>0</b>	Nie drukuje ID produktu
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	Zawsze drukuje ID produktu

<b>SELECT the FORMAT of USER'S Message Print (Komunikat użytkownika)</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
<b>▲ ○ ▼</b>	Wybierz 0 ~ 1	<b>d13</b>	<b>0</b>	Nie drukuje komunikatu użytkownika
<b>ENTER</b>	Zapisz i następny krok		<b>1</b>	Zawsze drukuje komunikat użytkownika

<b>SELECT CLOCK (Ustawienie zegara)</b>				
PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	WAR-TOŚĆ	OPIS
<b>▲ ○ ▼</b>	Wybierz 0 ~ 1	<b>d14</b>	<b>0</b>	Zegar nie jest używany
<b>ENTER</b>	Następny krok		<b>1</b>	Zegar jest używany

(Zmiana daty / czasu (Np. 2007.03.31 14:28:47) [d14 = 1])

PRZYCISK	FUNKCJA	WYŚWIETLACZ	OPIS
<b>▲ ○ ▼</b>	Zwiększ lub zmniejsz	<b>C1 : 07</b>	Year : 2007 (Rok)
		<b>C2 : 03</b>	Month : 03 (Miesiąc)
<b>◀</b>	Przesuń o 1 cyfrę w lewo	<b>C3 : 31</b>	Day : 31 (Dzień)
		<b>C4 : 14</b>	Hour : 14 (Godz)
<b>ENTER</b>	Zapisz i przejdź do modu ważenia	<b>C5 : 28</b>	Minute : 28 (Minuta)
		<b>C6 : 47</b>	Second : 47 (Sekunda)

## 9 PARAMETRY METROLOGICZNE

		CPS
Obciążenie maksymalne	Max	1500 kg
Działka legalizacyjna	d=e	0,5 kg
Szerokość wideł		540 mm
Długość wideł		1080 mm
Wyświetlacz		5 cyfr LCD (wysokość 24 mm)
Zasilanie		Akumulator 6V / 10 Ah (Ładowarka 100V – 240V)
Czas pracy ciągłej		80 godzin
Czas ładowania baterii		20 godzin
Dokładność		0,1%
Zakres temperatur pracy		-10°C   40°C
OPCJA		Wbudowana drukarka paragonów. Zewnętrzna drukarka paragonów lub etykiet

UWAGA: Specyfikacje zawarte w niniejszej Instrukcji Obsługi mogą ulec zmianie bez uprzedzenia

## 11. KORZYSTANIE Z WBUDOWANEJ DRUKARKI (opcja)

Drukarka igłowa typu BAS wbudowana w wózek CPS umożliwia drukowanie paragonów: Format 1 lub Format 2 (ustawiane parametrem d 10).

Możliwy jest wydruk masy Netto, TARA, Brutto, daty, godziny, komunikatu użytkownika, (np nagłówek paragonu). Informacje te przekazywane są przez port Com 2 RS 232 wagi. Dzięki wykorzystaniu do współpracy z drukarką portu Com 2 możliwe jest jednoczesne wykorzystanie portu Com 1 do przyłączenia drukarki etykiet, drukarki paragonów, komputera lub dodatkowego wyświetlacza.

**Uwaga:** Nie jest możliwa praca przy jednoczesnym ustawieniu parametru d02=3 (Printer Mode – współpraca z drukarką Com1) i parametru d05=3 (Printer Mode – współpraca z drukarką Com2) – w przypadku korzystania z Com 1 do połączenia z zewnętrzną drukarką należy ustawić parametr d02=0 – odłączyć drukarkę wbudowaną. Czynności tej nie trzeba wykonywać gdy do portu Com 1 przyłączony jest komputer lub wyświetlacz dodatkowy, a parametr d05 ustawiony jest na 1 lub 2.

### 11.1. Ustawienia parametrów „d” dla wózka z wbudowaną drukarką

d01=0 (dowolne), d02=0, 1 lub 2, d03= 0, 1, 2, lub 3), d04=2 (9600 bit/s lub inna – prędkość transmisji dotyczy Com 1 i Com 2), d05=3 (współpraca z drukarką Com 2), d06=2 (transmisja tylko stabilnych wyników dla Com 2), d07=2 (drukarka paragonów), d08=0 (automatyczny wydruk wyłączony), d09 – niewykorzystany, d10=0 lub 1 (wybrany format wydruku), d11= 0, 1 lub 2 (wybór sposobu wydruku daty i czasu), d12=0 lub 1, d13=0 lub 1.



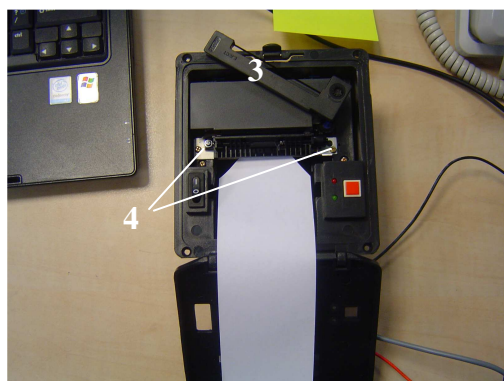
## 11.2. Wymiana taśmy barwiącej



Nacisnąć przycisk 1



i odchylić pokrywę drukarki 2



Wyciągnąć kasetkę z taśmą barwiącą 3 z uchwytów 4 i założyć nową

## 11.3. Wymiana papieru



Wyjąć metalowy wałek rolki papieru 5.



Obcięty koniec papieru 6 wprowadzić w szczelinę głowicy drukarki i nacisnąć przycisk 7 aby zawinąć go dookoła wałka. Ponowne naciśnięcie przycisku 7 zatrzyma przesuw papieru.

## 12. DEKLARACJA ZGODNOŚCI



### DEKLARACJA ZGODNOŚCI

(DECLARATION OF CONFORMITY)

MY  
(We)

**CAS POLSKA Sp. z o.o.**  
ul.Chrościckiego 93/105, 02-414 Warszawa  
[www.CAS-Polska.com.pl](http://www.CAS-Polska.com.pl)



oświadczamy na wyłączną odpowiedzialność, że wyrób :  
(declare that following product)

**Produkt** : **Waga nieautomatyczna**  
(product) (non-automatic weighing instrument)

**Producent** : **CAS CORPORATION**  
(manufacturer)

**Typ** : **NT200 / CPS, NT201 / CPS**  
(type)

jest zgodny z następującymi dyrektywami :  
(conform to the following directives)

**EMC Dyrektywa** : **2004/108/EC (dawniej 89/336/EEC); Ustawa z 13.04.2007r o kompatybilności elektromagnetycznej, Dz.U. 82 z 2007 poz. 556)**

(EMC (Directive : 2004/108/EC – formerly 89/336/EEC) – electromagnetic compatibility)

**wykonawca** : **HUNDAI CALIBRATION & CERTIFICATION TECHNOLOGIES CD., LTD**  
**SAN 136-1, AMI-RI, BUBAL-EUP., ICHEON-SI, KYOUNGKI-DO 467-701,**  
**KOREA**

(carried out by)

**użyte standardy** : **EN 61326:1997+A1:1998,**  
**(standards used)** **EN 61000-3-2:1995+A1:1998+A2:1998, EN 61000-3-3:1995+A1:2001**  
**EN 61000-4-2:1995+A1:1998+A2:2001, EN 61000-4-3:1996 +A1:1998 +A2:2001,**  
**EN 61000-4-4:1995+A1:2001, EN 61000-4-5:1995+A1:2001,**  
**EN 61000-4-6:1996+A1:2001, EN 61000-4-11:1994+A1:2001**  
**EN 61000-4-8:1993+A1:2001**

**Test Report No.** **HCT-C04-0205**

**LVD (Dyrektywa** : **2006/95/EC (dawniej 93/68/EEC); Rozporządzenie MG z 21.08.2007,**  
**Dz.U.155 z 2007 poz. 1089) – bezpieczeństwo elektryczne**

(LVD (Directive : 2006/95/EC – formerly 93/68/EEC) – electrical security)

**wykonawca** : **TUV PRODUCT SERVICE GMBH, Zertifizierstelle, Ridlerstrasse 65,**  
**D-80339 Munchen, Germany**

(carried out by)

**użyte standardy** : **EN 60950:1992+A1:1997**

(standards used)

**Raport z testów nr** : **ITYZ0967492 dla zasilacza model CK - CHANGKEE TRANS CO**

Test Report No. : ITYZ0967492 for AC DC Adapter model CK - CHANGKEE TRANS CO.

**NAWI Dyrektywa** : **2009/23/EC (dawniej 90/384/EEC); Rozporządzenie MGIPS z 11.12.2003,**  
**Dz.U. 4 z 2004 poz. 23) – zagadnienia metrologiczne wag nieautomatycznych**

(NAWI (Directive : 2009/23/EC – formerly 90/384/EEC) - metrological aspect of non-automatic weighing instruments)

**wykonawca** : **NMi Certin B.V. Hugo de Grootplein 1, 3314 EG Dordrecht, Holland**

(carried out by)

**użyte standardy** : **EN 45501:1992 z wyłączeniem punktu 8.2**

(standards used)

**nr zatwierdzenia typu: miernika wagowego - TC 6779, wagi - T6780**

(EC Type approval)

**Nazwisko** : **Piotr Dobruszek – Prokurent**  
(name)

**Data** : **02 sierpnia 2012**  
(date)

## 13. DYREKTYWY WEEE I ROHS



Warszawa, 15 grudnia 2006

### OŚWIADCZENIE ZARZĄDU CAS POLSKA SP. Z O.O. W SPRAWIE DYREKTYW „WEEE” I „ROHS”

Rozwój techniki i technologii w zakresie sprzętu elektrycznego i elektronicznego powoduje powstanie w coraz krótszym czasie nowych generacji urządzeń. Konsekwencją tego jest powstawanie znaczących ilości odpadów, skraca się bowiem czas życia tego sprzętu jako aktywnego produktu.

W sprzęcie tym zawartych jest wiele substancji niebezpiecznych takich jak: rtęć, kadm, ołów, chrom sześciowartościowy lub środki zmniejszające palność. Powoduje to, że powstające z niego odpady są również niebezpieczne dla środowiska.

Unia Europejska podjęła kroki w zakresie prawodawstwa, aby wymusić działania zmierzające do zminimalizowania zagrożeń wynikających z tego faktu. W tym celu zostały powołane do życia stosowne Dyrektywy Rady:

- 2002/96/WE (WEEE) „w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Ustawą z dnia 29 lipca 2005 r. „o zużytym sprzęcie elektrycznym” (Dz.U. 180 z 2005 poz. 1495).
- 2002/95/WE (ROHS) „w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym”, wdrożona do prawodawstwa polskiego Rozporządzeniem Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 6 października 2004r., „w sprawie szczegółowych wymagań dotyczących ograniczenia wykorzystywania w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym niektórych substancji mogących negatywnie wpływać na środowisko” (Dz.U. 229 z 2004 poz. 2310).

Wyżej wymieniona Ustawa, między innymi, określa zasady postępowania ze zużytym sprzętem elektronicznym w sposób zapewniający ochronę zdrowia i życia ludzi oraz ochronę środowiska. Firmy wprowadzające na rynek sprzęt elektryczny i elektroniczny, spełniając obowiązek wynikający z ustawy, mają obowiązek oznaczania tego sprzętu znakiem:



**Wagi elektroniczne wprowadzane na rynek przez CAS Polska Sp. z o.o. podlegają Dyrektywie WEEE jako przyrządy do nadzoru i kontroli, wymienione w załączniku nr 1A, kategoria 9. Są one przewidziane do stosowania poza gospodarstwami domowymi.**

Zaklasyfikowanie wyrobów jako *przyrządy do nadzoru i kontroli* nie nakłada na producenta obowiązku stosowania się do wymagań ograniczania ilości substancji niebezpiecznych stawianych przez Dyrektywę ROHS, tym niemniej CAS Corporation dokłada wszelkich starań aby produkty wprowadzane przez niego na rynek były maksymalnie bezpieczne dla użytkownika i środowiska.

**O wagach zakupionych w CAS Polska Sp. z o.o., które ulegną zużyciu należy informować sprzedawcę. Użytkownikowi zostanie wskazany adres najbliższego punktu zbierającego zużyty sprzęt elektryczny lub, w przypadku wag powyżej 50kg, sprzęt zostanie odebrany przez CAS Polska.**

Piotr Dobruszek

Prokurent  
CAS Polska Sp. z o.o.

CAS Polska Sp. z o.o., ul. Chrościckiego 93/105, 02-414 Warszawa  
tel.: +48 22 5719 470, fax: +48 22 5719 471  
e-mail: [biuro@wagiCAS.pl](mailto:biuro@wagiCAS.pl), [www.wagiCAS.pl](http://www.wagiCAS.pl)  
REGON 016199377, NIP 524-23-33-481

Sąd Rejonowy m. st. Warszawy, XX Wydział Gospodarczy KRS 0000210580  
Kapitał zakładowy 235 000,00 zł  
Bank BPH S.A., nr rachunku 63 1060 0076 0000 3200 0094 6776



CAS POLSKA Sp. z o.o.  
ul. Chrościckiego 93/105  
02-414 Warszawa  
Tel: 022 571 94 70  
Fax: 022 571 94 71  
e-mail: [biuro@WagiCAS.pl](mailto:biuro@WagiCAS.pl)  
[www.WagiCAS.pl](http://www.WagiCAS.pl)