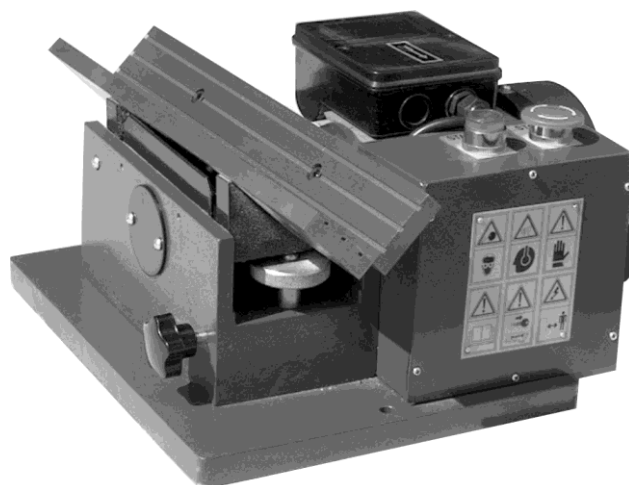




INSTRUKCJA OBSŁUGI
SZLIFIERKA KRAWĘDZI
SH-80/5



SPIS TREŚCI

- | | |
|---|---|
| 1) Zawartość opakowania | 10) Układ elektryczny i jego sterowanie |
| 2) Wprowadzenie | 11) Konserwacja |
| 3) Cel zastosowania | 12) Akcesoria i dodatki |
| 4) Dane techniczne | 13) Demontaż i likwidacja |
| 5) Wartości poziomu hałasu | 14) Rysunki części maszyny |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 15) Ogólne przepisy bezpieczeństwa |
| 7) Opis elementów obsługi maszyny | |
| 8) Manipulowanie i instalowanie maszyny | |
| 9) Praca na maszynie | |

1 Zawartość opakowania

Szlifierka krawędzi jest dostarczana w kartonowym pudle, przełożona polistyrenowym wypełnieniem wraz z następującymi akcesoriami:

- 1) klucz imbusowy 4
- 2) instrukcja obsługi

2 Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie szlifierka krawędzi SH-80/5 firmy PROMA. Urządzenie to jest wyposażone w środki bezpieczeństwa zarówno w celu ochrony obsługi, jak i samej maszyny podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Jednak środki te nie mogą zapewnić bezpieczeństwa pod każdym względem i dlatego wymaga się, aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał uważnie niniejszą instrukcję i zrozumiał ją. W ten sposób wykluczy się błędy zarówno przy instalacji maszyny, jak i podczas samej eksploatacji. Proszę nie próbować uruchamiać maszyny zanim nie zapoznają się Państwo z wszystkimi punktami instrukcji i nie zrozumieją działania każdej funkcji i sposobu postępowania.

W szczególności proszę zastosować się do poleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które zaopatrzone urządzenie. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani uszkadzać.

3 Cel zastosowania

Ta szlifierka pozioma jest jednofunkcyjnym urządzeniem maszynowym ze stołem przeznaczonym do kształtów „V” pod kątem 45°. Dzięki wymiennym płytkom narzędzia można nią obrabiać różne rodzaje materiałów metalowych. Nastawianie wysokości stołu w sposób płynny zapewnia różne możliwości ustawień. Maszyna to jest odpowiednia dla małych, średnich i dużych serii obrabianych wyrobów.

4 Dane techniczne

Zakres obrotów	2800 obr./min.
Maksymalny ubytek materiału	5 mm
Kąt ścinania krawędzi	45°
Średnica narzędzia	80 mm
Kąt stołu roboczego	90°
Wysokość stołu roboczego	50 mm
Długość stołu roboczego	400 mm
Napięcie	1/ N/ PE AC 230V 50Hz
Moc	250 W
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	400 x 370 x 200 mm
Masa	25 kg

5 Wartości poziomu hałasu urządzenia

Poziom mocy akustycznej A (L_{WA})

$L_{WA} = 74,6$ dB (A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_{WA} = 70,8$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

Poziom hałasu (A) w miejscu obsługi ($L_p A_{eq}$)

$L_p A_{eq} = 72,0$ dB (A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_p A_{eq} = 65,2$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

6 Tabliczki bezpieczeństwa



1 - Podczas pracy z maszyną używaj środków ochrony wzroku!

tabliczka jest umieszczona na bocznej osłonie wyłącznika maszyny

2 - Podczas pracy z maszyną używaj środków ochrony słuchu!

tabliczka jest umieszczona na bocznej osłonie wyłącznika maszyny

3 - Uwaga! Zagrożenie urazem kończyn górnych!

tabliczka jest umieszczona na bocznej osłonie wyłącznika maszyny

4 - Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać instrukcję obsługi!

5 - Ostrzeżenie! Przy zdjętej osłonie - zagrożenie porażeniem prądem elektrycznym!

tabliczka jest umieszczona na bocznej osłonie wyłącznika maszyny

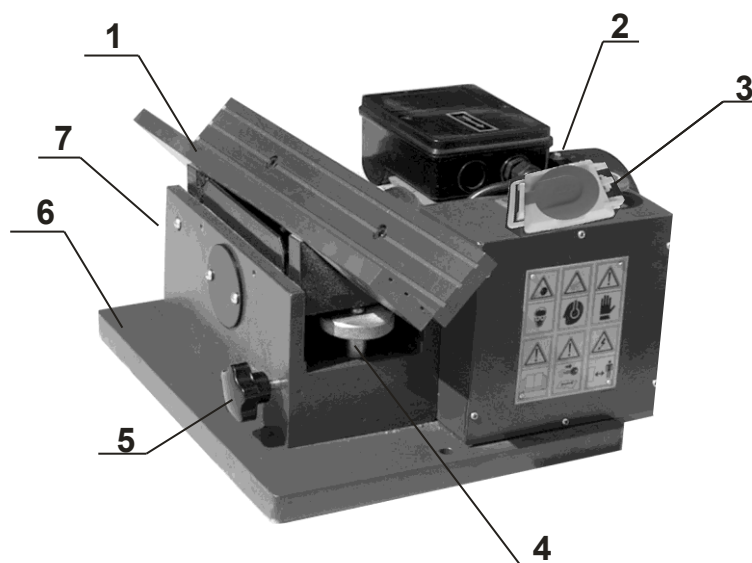
6 - Uwaga! Należy zachować instrukcję obsługi i wyposażenie maszyny !

tabliczka jest umieszczona na bocznej osłonie wyłącznika maszyny

7 - Uwaga! Tabliczka wskazuje kierunek, w którym należy przesuwac odrabiany detal po stole roboczym!

tabliczka jest umieszczona na osłonie łączówki silnika

7 Opis elementów obsługi



/rys./

1/ stół roboczy
2/ silnik
3/ wyłącznik

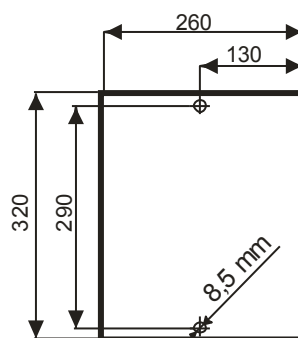
4/ śruba nastawienia wysokości stołu
5/ śruba aretacyjna
6/ podstawa maszyny
7/ zbiornik na zanieczyszczenia

8 Manipulowanie i instalowanie maszyny

Szlifierka krawędzi jest transportowana w kartonowym pudle, przełożona polistyrenowym wypełnieniem. Wewnątrz maszyna zapakowana jest do igielitowego worka. Wszystkie wrażliwe powierzchnie metalowe (stół roboczy) są pokryte substancją konserwującą, którą przed pracą urządzenia należy usunąć. Do usunięcia substancji konserwującej najczęściej stosuje się benzynę techniczną, lub inne płyny odtłuszczające. Nie wolno stosować rozcieńczalnika NITRO, który negatywnie oddziałuje na okoliczną farbę. Po oczyszczeniu należy zastosować zwykły olej konserwacyjny i nanieść go na wszystkie szlifowane powierzchnie.

Rozstaw otworów w podstawie

Uwaga! Należy zapewnić bezpieczne ustawienie maszyny i jej zamocowanie do podłoża (do trwałej powierzchni, która pod względem materiału i obciążenia powinna być odpowiednia dla maszyny). Niedotrzymanie tego warunku może spowodować nieprzewidziane poruszenie się maszyny (części maszyny) i jej uszkodzenie.

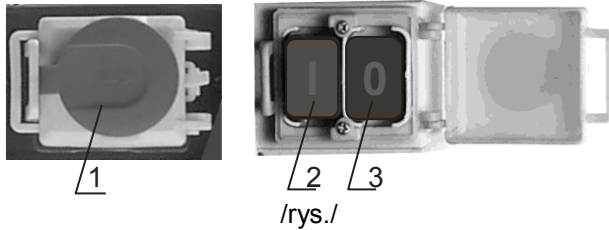


/rys./

9 Praca na maszynie

Elektryczne sterowanie maszyny

Wyłącznik znajduje się na górnej części szlifierki. Maszynę włącza się przez naciśnięcie przycisku zielonego (numer 2), a zatrzymuje przez naciśnięcie przycisku czerwonego (numer 3). Do podwyższenia stopnia bezpieczeństwa służy przycisk (numer 1). Używa się go jako wyłącznika zatrzymania awaryjnego.

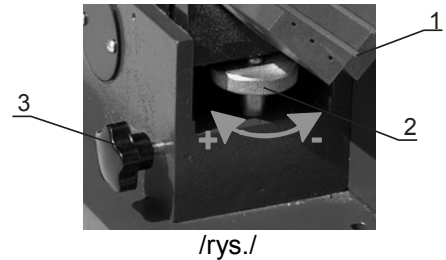


- 1) Przycisk „Stop” (przycisk awaryjnego zatrzymania maszyny)
- 2) Przycisk zielony „1”
- 3) Przycisk czerwony „0”

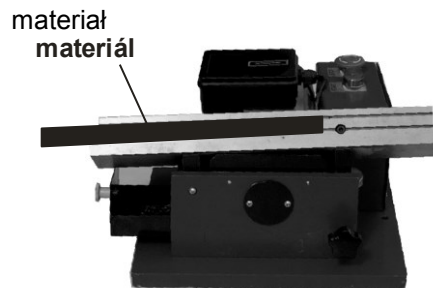
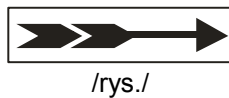
Nastawianie oporu głębokości

Za pomocą śruby nastawiania wysokości (2) można nastawić grubość wióra.

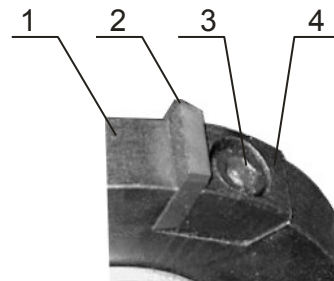
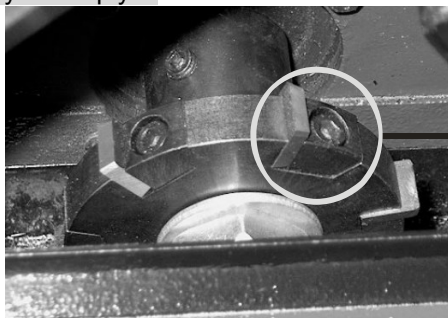
- 1) stół roboczy
- 2) śruba nastawiania
- 3) śruba aretacyjna



Ruch materiału



Wymiana płytki



- 1) korpus frezu
- 2) płytka wymienna 13 x 13 x 3,5 mm
- 3) aretacyjna śruba imbusowa
- 4) gniazdo klinowe płytki

Do wymiany płytki wymagany jest klucz imbusowy numer 3. Płytkę numer 2 o wymiarach 13 x 13 x 3,5 mm można odwrócić, ewentualnie wymienić. Trzeba dokładnie oczyścić powierzchnie korpusu numer 1, gniazda klinowego numer 4 w miejscu kontaktu z płytką numer 2. Przy dokręcaniu imbusowej śruby aretacyjnej należy zwrócić uwagę na właściwe osadzenie płytki.

Składowanie

Jeśli chcą Państwo maszynę składować, na obrobione powierzchnie (stół) należy nałożyć materiał konserwujący i jako miejsce do składowania wybrać pomieszczenie suche o temperaturze nie spadającej poniżej 15°C.

Po okresie składowania w odpowiednim pomieszczeniu przed rozpoczęciem pracy wystarczy jedynie wytrzeć materiał konserwujący i jeśli w urządzeniu wizualnie nie stwierdzimy uszkodzenia, możemy zacząć wykonywać pracę.

Miejsca obsługi

Szlifierka krawędzi ma tylko jedno stanowisko obsługi, z którego w pełni można obsługiwać maszynę. Jest to miejsce od czoła maszyny, skąd bez problemu dostępne są wszystkie elementy obsługi. Ich opis znajdują Państwo w niniejszej instrukcji obsługi.

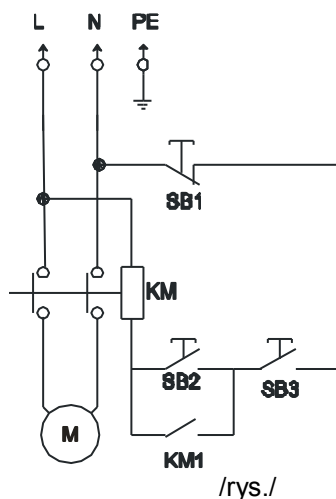
UWAGA! Maszyna przeznaczona jest do obsługi tylko przez osoby powyżej 18 lat.

UWAGA! Oświetlenie w miejscu obsługi musi wynosić min. 500 lx.

10 Układ elektryczny

Układ elektryczny połączony jest według pokazanego schematu.

Napięcie: 1/ PE AC 230V 50 Hz, Zabezpieczenie 10 A



L1.....	przewód fazowy
N.....	przewód zerowy
PE.....	przewód ochronny
SB3.....	wyłącznik krańcowy stołu
SB1.....	przycisk „STOP” awaryjnego zatrzymania
SB2.....	przycisk start
KM1.....	stycznik
KM.....	cewka stycznika
M.....	silnik

11 Konserwacja

Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem wszelkich napraw, regulacji i czynności konserwacyjnych należy zawsze wyjmować wtyczkę zasilania z gniazda sieci elektrycznej .

Uwaga: Nie należy regulować, ani naprawiać żadnego elementu maszyny, który nie jest opisany w instrukcji! Mogłoby nastąpić uszkodzenie maszyny.

Zagrożenie: Naprawy części elektrycznych może dokonywać jedynie osoba upoważniona z odpowiednimi uprawnieniami elektrotechnicznymi. Inne naprawy o charakterze mechanicznym należy zawsze skonsultować z technikiem serwisowym pod numerem telefonu podanym w rozdziale 17 „Warunki gwarancji”.

Ostrzeżenie: Zalecanym szeregowym zabezpieczeniem urządzenia może być bezpiecznik 10 A w instalacji budynku.

Uwaga: Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z elementami sterującymi, ich funkcją i rozmieszczeniem.

Uwaga! Zagrożenie ingerencją tarczy szlifierki do pomieszczenia roboczego.

Uwaga! Przy montowaniu płytek wymiennych należy dopilnować, aby ich wymiary wynosiły 13 x 13 x 3,5 mm.

- Czyszczenie, smarowanie, wymianę tarczy, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek manipulacje można przeprowadzać tylko podczas postoju urządzenia, po wyciągnięciu wtyczki zasilającej z sieci elektrycznej.
- Zalecamy 1 x w roku przeprowadzić kontrolę silnika elektrycznego przez fachowca (elektromechanika)
- Jeśli maszyna przez dłuższy okres nie była eksploatowana (np. przez dwa lata była składowana w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie przekraczała 40°C) konieczne należy wymienić smar w łożyskach i skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Wartość ta zmienia się stosownie do okresu przebywania maszyny w różnym środowisku.
- Należy utrzymywać maszynę i pomieszczenie robocze w czystości i porządku.
- Po stwierdzeniu jakiegokolwiek uszkodzenia należy skonsultować się ze specjalistycznym ośrodkiem serwisowym.

Maszynę i pomieszczenie robocze trzeba utrzymywać w czystości i porządku!

Smarowanie

Szlifierka krawędzi jest wyposażona w jednorzędowe, obustronnie zamknięte łożyska kulkowe, które mają trwałe smarowanie i są bezobsługowe.

12 Akcesoria i dodatki

Akcesoria podstawowe – są to wszystkie części i elementy, które są dostarczane bezpośrednio w maszynie, albo wraz z maszyną (są one wymienione w rozdziale 1 „Zawartość opakowania”).

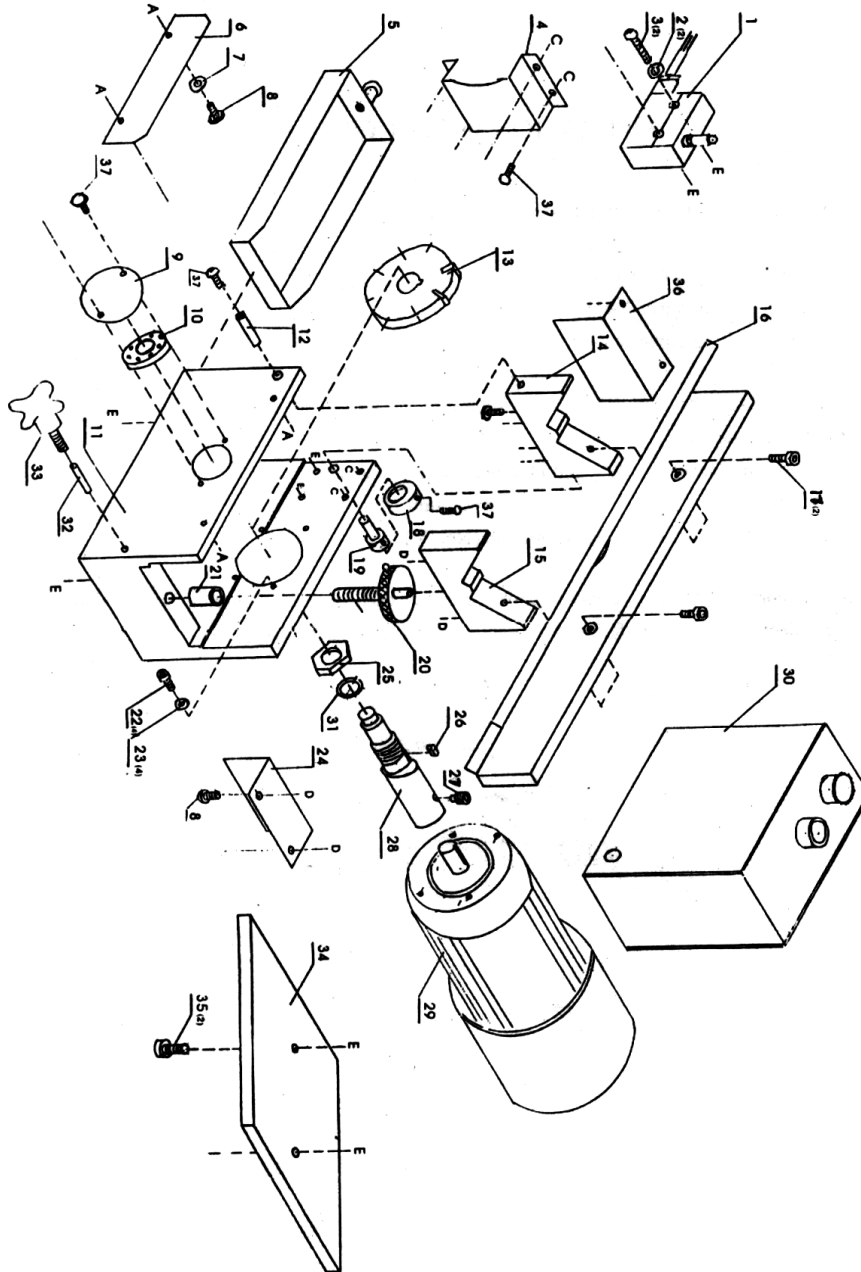
Akcesoria specjalne – to akcesoria dodatkowe, które można dokupić. Ich wykaz znajduje się w aktualizowanym katalogu ofertowym. Katalog ten otrzymujecie Państwo gratis. W sprawie zastosowania akcesoriów specjalnych można też ewentualnie przeprowadzić konsultacje z naszym technikiem serwisowym.

13 Demontaż i likwidacja

Likwidacja maszyny po zakończeniu okresu jej eksploatacji:

- zdemontować wszystkie części maszyny, rozdzielić je według klas odpadów (stal, żeliwo, metale kolorowe, guma, kable, elementy elektryczne) i przekazać je do fachowej likwidacji.

14 Rysunki części maszyny



/rys./

15 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

1.1. Ogólnie

A. Maszyna jest wyposażona w różne elementy bezpieczeństwa, które chronią obsługę i maszynę. Nie mniej jednak nie jest możliwe objęcie wszystkich aspektów bezpieczeństwa i dlatego zanim obsługujący rozpocznie obsługę urządzenia, musi przeczytać niniejszy rozdział i zrozumieć jego treść.

Obsługujący musi również wziąć pod uwagę inne aspekty niebezpieczeństwa, które są związane z warunkami otoczenia oraz materiałem.

B. Niniejsza instrukcja zawiera 3 kategorie wytycznych bezpieczeństwa.

Niebezpieczeństwo – Ostrzeżenie – Uwaga

Ich znaczenie jest następujące:

Niebezpieczeństwo

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może spowodować śmierć.

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może spowodować poważne zranienia lub znaczne uszkodzenie maszyny.

UWAGA (Apel o zachowanie ostrożności)

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny lub być przyczyną zranienia.

C. Należy przestrzegać zwłaszcza instrukcji bezpieczeństwa na tabliczkach znajdujących się na urządzeniu. Tabliczek tych nie wolno usunąć ani uszkodzić. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczek należy skontaktować się z firmą producenta.

D. Nie wolno uruchamiać urządzenia bez przeczytania wszystkich instrukcji dostarczonych z urządzeniem (instrukcja obsługi, konserwacji, ustawiania, programowania itp.) i zrozumienia wszystkich funkcji i procedur.

1.2. Podstawowe punkty bezpieczeństwa

1) NIEBEZPIECZEŃSTWO

Grozi w przypadku urządzeń wysokiego napięcia, elektrycznego pulpitu sterowania, transformatorów, silników, listew zaciskowych, które są wyposażone w tabliczkę. Pod żadnym pozorem nie wolno ich dotykać.

- Przed podłączeniem urządzenia do sieci elektrycznej należy sprawdzić czy są zamontowane wszystkie obudowy ochronne. W przypadku konieczności usunąć obudowę ochronną, wyłączyć wyłącznik główny i zamknąć go.
- Nie podłączać urządzenia do sieci, jeżeli obudowy ochronne są usunięte.

2) OSTRZEŻENIE

- Należy zapamiętać pozycję (umieszczenie) wyłącznika awaryjnego, aby można było zawsze z niego skorzystać.
- W celu zapobieżenia niewłaściwej obsłudze należy zapoznać się z umieszczeniem wyłączników przed włączeniem maszyny.
- Należy uważać, aby nie dotknąć przypadkowo niektórych wyłączników w trakcie pracy maszyny.
- Pod żadnym pozorem nie dotykać gołymi rękami lub innym przedmiotem obracającego się elementu lub narzędzia.
- Należy uważać, aby palce nie zostały wciągnięte do uchwytu.
- Zawsze przy pracy z maszyną należy uważać na drzazgi i na możliwość poślizgnięcia się na płynie chłodzącym lub oleju.

- Nie wolno wprowadzać zmian w konstrukcji i urządzeniach maszyny, jeżeli nie jest to podane w instrukcji obsługi.
- Jeżeli maszyna nie ma pracować, należy maszynę wyłączyć za pomocą przycisku na pulpicie sterowania i odciąć dopływ energii do maszyny.
- Przed czyszczeniem maszyny i urządzeń peryferyjnych należy urządzenie wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny.
- Jeżeli z maszyny korzysta więcej pracowników, nie wolno przystępować do dalszej pracy bez poinformowania dalszego pracownika o sposobie postępowania.
- Nie należy adaptować urządzenia w taki sposób, który mógłby stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa.
- Jeżeli wystąpią wątpliwości o prawidłowości postępowania, należy skontaktować się z właściwym pracownikiem.

3) UWAGA – APEL O ZACHOWANIE OSTROŻNOŚCI

- Nie należy zapominać o przeprowadzaniu regularnych inspekcji zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeżeli urządzenie pracuje w cyklu automatycznym, to nie wolno otwierać drzwi dostępu ani zdejmować obudowy ochronnej.
- Po skończeniu pracy ustawić urządzenie w taki sposób, aby było przygotowane do kolejnej serii operacji.
- W przypadku awarii dostawy prądu należy natychmiast wyłączyć wyłącznik główny.
- Nie zmieniać wartości parametrów, treści wartości ani innych wartości ustawień elektrycznych bez ważnego powodu. W przypadku konieczności zmian wartości należy najpierw skontrolować czy jest to bezpieczne a potem zapisać wartość pierwotną na wypadek konieczności jej przywrócenia.
- Nie wolno dopuścić do zamalowania, zabrudzenia, uszkodzenia, zmiany ani usunięcia tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku ich nieczytelności lub zgubienia należy zaskładać do naszej firmy numer wadliwej tabliczki (numer podany w prawym dolnym rogu tabliczki), która wysśle nową tabliczkę do umieszczenia w poprzednim miejscu.

1.3. Odzież i bezpieczeństwo osobiste

- Długie włosy należy spiąć z tyłu ze względu na niebezpieczeństwo wciągnięcia i omotania wokół mechanizmu napędowego.
- Należy używać środków bezpieczeństwa (kask, okulary, obuwie ochronne, itp.)
- W przypadku przeszkód znajdujących się nad głową w przestrzeni roboczej należy nosić kask.
- Podczas obróbki materiałów, z których unosi się kurz, należy zawsze nosić maskę ochronną.
- Należy zawsze nosić obuwie ochronne z wkładkami stalowymi i podeszwą odporną na olej.
- Nigdy nie wolno nosić luźnej odzieży roboczej.
- Guziki, haftki na rękawach odzieży roboczej muszą być zawsze zapięte ze względu na niebezpieczeństwo wciągnięcia luźnych części odzieży do mechanizmu napędowego.
- Należy uważać, aby krawat lub inne luźne części odzieży nie zostały wciągnięte do mechanizmu napędowego (nie omotały się wokół obracającego się mechanizmu).
- Podczas osadzania i wyciągania obrabianych elementów i narzędzi, jak również podczas usuwania drzazg z przestrzeni roboczej, należy stosować rękawice w celu ochrony rąk przed zranieniem o ostre krawędzie i rozgrzane elementy po obróbce.
- Z urządzeniem nie wolno pracować pod wpływem narkotyków i alkoholu.
- Z urządzeniem nie może pracować osoba, która cierpi na zawroty głowy, omdlenia lub jest osłabiona.

SERWIS – PROMA POLSKA SP. Z O.O.
Iwiny, ul. Buforowa 125
52-131 Wrocław
tel. 71 358 05 20
serwis@promapl.pl

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

Proma Polska Sp. z o.o.

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:

Srážec hran typ SH-80/5 / Szlifierka krawędzi typ SH-80/5

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Srážec hran je strojní zařízení s ručním vedením obrobku, určené pro frézování hran kovových polotovarů pod úhlem 45°. / *Szlifierka krawędzi jest urządzeniem z ręcznym prowadzeniem przedmiotu obrabianego, przeznaczona do obrabiania metalowych krawędzi pod kątem 45°.* Výška frézování je plynule nastavitelná, maximální výška úběru je 5 mm. / *Głębokość frezowania jest regulowana płynnie, maksymalna głębokość usuwania wynosi 5 mm.*

Základní technická data / *Podstawowe dane techniczne:*

Napájecí napětí / <i>Napięcie:</i>	230 V
Příkon / <i>Moc:</i>	250 W
Maximální úběr / <i>Maksimalna grubość obróbki:</i>	5 mm
Otáčky nástroje / <i>Obroty:</i>	2 800 min ⁻¹
Hmotnost / <i>Waga:</i>	25 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, 2013-03-04

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:

