

**TEMAT: SPECYFIKACJA TECHNICZNA WYKONANIA I ODBIORU
ROBÓT REMONTOWYCH DŹWIGÓW**

**INWESTOR: Wojewódzki Szpital Zespolony
62-504 Konin, ul. Szpitalna 45**

**OBIEKT: Dźwigi: E-10, E-8, E-9, B-5, C-7, D-1
Wojewódzki Szpital Zespolony
62-504 Konin, ul. Szpitalna 45**

BRANŻA: Dźwigi

OPRACOWAŁ: Andrzej Jakubowski

KODY CPV:

45.00.00.00-7 Roboty budowlane

45.45.30.00-7 Roboty renowacyjne i remontowe

42.41.61.00-6 Windy

1. Dane wyjściowe

1.1. Przedmiot opracowania

Przedmiotem niniejszego opracowania jest Specyfikacja Techniczna Wykonania i Odbioru Robót w zakresie remontów dźwigów w budynku Wojewódzkiego Szpitala Zespolonego w Koninie przy ul. Szpitalnej 45.

1.2. Adres inwestycji

Budynek Wojewódzkiego Szpitala Zespolonego
ul. Szpitalna 45
62 – 504 Konin

1.3. Zamawiający/Inwestor

Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62 – 504 Konin

2. Specyfikacja Techniczna

2.1. Zakres Specyfikacji Technicznej

Niniejsza Specyfikacja Techniczna jest przeznaczona do stosowania jako dokument przetargowy przy zleceniu i realizacji robót budowlanych mających na celu remont dźwigów Wojewódzkiego Szpitala Zespolonego w Koninie, ul. Szpitalna 45.

2.1.1 Zakres podstawowych robót objętych Specyfikacją Techniczną

W zakres podstawowych robót objętych specyfikacją techniczną wchodzi:

- a) **Dźwig E-10** wytwórca Hydromach Warszawa, dźwig szpitalny z napędem elektrycznym, udźwig 1600kg, ilość przystanków 9, nr fabryczny HE-0168/2001, nr ewidencyjny N3117000801
 - naprawa zespołu napędu linowego poprzez wymianę koła linowego i lin nośnych zgodnie z DTR.
- b) **Dźwig E-8** wytwórca Hydromach Warszawa, dźwig szpitalny z napędem elektrycznym, udźwig 1600 kg, ilość przystanków 9, nr fabryczny HE-0165//2001, nr ewidencyjny N3117000798 i **dźwig E-9** wytwórca Hydromach Warszawa, dźwig szpitalny z napędem elektrycznym, udźwig 1600 kg, ilość przystanków 9, nr fabryczny HE-0166/2001, nr ewidencyjny N3117000799
 - wymiana układów sterowania:
 - Wymiana panelów wezwań i dyspozycji (po dwa na dźwig - kabiny przelotowe) z zachowaniem ograniczonego dostępu z przyciskami podświetlanymi z wytłoczonymi numerami oraz napisem Braille'a (9 przycisków piętrowych, przycisk otwierania, przycisk alarmu, elektroniczny piętrowskazywacz plus gong, stacyjka blokowania drzwi i jazda szpitalna, przycisk wentylatora, sygnalizacja przeciążenia, światło awaryjne, 4szt zasilaczy światła awaryjnego i alarmu z bateriami 12V,
 - Wymiana falowników napędu dźwigów (opracowanie dokumentacji i zatwierdzenie przez UDT, dostawa i montaż)
 - wykonanie systemu awaryjnej łączności telefonicznej w przypadku awarii dźwigu z ekipami ratunkowymi w wykonaniu antywandal,
 - zabezpieczenie strefy wejścia kurtyną świetlną,
 - przegląd wyciągarek (typ wyciągarki W 191 THYSEN) z wymianą oleju,
 - wymiana chwytaczy i ograniczników prędkości wraz z linkami ogranicznika prędkości
 - naprawa podłóg z wymianą płyt podłogowych w kabinach.
- c) **Dźwig B-5** wytwórca IGV Milano - Włochy, dźwig szpitalny z napędem elektrycznym, udźwig 1600 kg, ilość przystanków 4, nr fabryczny 14106, nr ewidencyjny N3117000347
 - naprawa napędu drzwi przystankowych i kabinowych poprzez wymianę rolek i suwaków.
- d) **Dźwig C-7** wytwórca WINDPOL Łódź, dźwig osobowy z napędem hydraulicznym, udźwig 1600 kg, ilość przystanków 4, nr fabryczny 162, nr ewidencyjny N3117000743:
 - dostawa i wymiana napędu drzwi SELCOM - 1, seria 3201 HYDRA, typ 12R, producent WITTUR AG (W x H 1200x2000) zgodnie z DTR,
 - naprawa-przeład napędu hydraulicznego z wymianą oleju hydraulicznego zgodnie z DTR,
 - naprawa podłogi z wymianą płyty podłogowej w kabinie
 - wykonanie mechanicznej (wymuszonej) wentylacji w maszynie dźwigu

- e) **Dźwig D-1** wytwórca ZUD Warszawa, typ SGA, dźwig osobowy z napędem elektrycznym, udźwig 1000 kg, ilość przystanków 4, nr fabryczny A-18078, nr ewidencyjny N3117000218
- naprawa i pionowanie prowadnic kabinowych i przeciwwagi
 - dostawa i wymiana wózków kabinowych i przeciwwagi
 - wymiana ogranicznika prędkości wraz z linką
 - naprawa podłogi w kabinie

- 1) Wykonanie dokumentacji technicznej, uzyskanie wszystkich niezbędnych uzgodnień i pozwoleń Urzędu Dozoru Technicznego jeśli będzie wymagane, według obowiązujących przepisów

Uwaga

W celu wykonania prawidłowego sporządzenia oferty Zamawiający zaleca przeprowadzenie wizji lokalnej objętych remontem dźwigów.

- 2) Wykonanie robót remontowo-modernizacyjnych zgodnie z zatwierdzoną przez Zamawiającego dokumentacją i DTR remontowanych dźwigów.
- 3) Przygotowanie dokumentacji odbiorowej i wspólnie z UDT dokonanie odbioru oraz ewentualnej rejestracji w UDT wykonanych remontów w zakresie Umowy.

2.2. Ogólne wymagania dotyczące Robót

Remont dźwigów musi być przeprowadzony etapami ze względu na niemożliwość wyłączenia jednocześnie wszystkich dźwigów.

Wykonawca robót jest odpowiedzialny za jakość wykonania robót oraz ich zgodność z dokumentacją projektową, specyfikacją, poleceniami nadzoru inwestorskiego i autorskiego, oraz zgodnie z art. § 22,23 i 28 ustawy Prawo Budowlane.

Wszelkie odstępstwa oraz ewentualne zmiany w zastosowanym osprzęcie lub urządzeniach muszą być uzgadniane z Inwestorem. Wykonawstwo prac remontowych winno być zlecone firmie posiadającej właściwe doświadczenie oraz uprawnienia do realizacji tego typu robót i gwarantującemu wysoką jakość oraz terminowość wykonania.

3. Materiały

3.1. Ogólne wymagania dotyczące materiałów

Stosowane materiały i urządzenia muszą być nowe, najlepszej jakości, o parametrach dostosowanych do czynników zewnętrznych i wewnętrznych, na których działanie mogą być wystawione, a także dokładnie odpowiadać warunkom niezbędnym do prawidłowego wykonania powierzonych robót oraz do poprawnego funkcjonowania całego dźwigu.

Stosowane materiały i urządzenia winny być zgodne z zestawieniem materiałów w dokumentacji technicznej i winny posiadać odpowiednie certyfikaty dopuszczające do stosowania w budownictwie i deklaracje zgodności.

Wykonawca może zastosować materiały inne niż w projekcie, na warunkach określonych w SIWZ, jednakże proponowane materiały zamiennie, pod względem technicznym, muszą być równoważne materiałom i urządzeniom zaprojektowanym

Wykaz materiałów przedstawiony w dokumentacji technicznej, stanowi integralną część niniejszej specyfikacji.

3.2. Odbiór materiałów na budowie

Materiały wg wykazu należy dostarczyć na plac budowy ze świadectwem jakości, atestami i kartami gwarancyjnymi. Dostarczone materiały należy sprawdzić pod względem kompletności i zgodności z danymi technicznymi wytwórcy. Przeprowadzić oględziny zewnętrzne, a materiały z defektami wymienić.

Materiały i urządzenia przechowywać w zamkniętych magazynach/pomieszczeniach udostępnionych przez inwestora, co jest warunkiem koniecznym zachowania gwarancji wyrobów, urządzeń i aparatury.

4. Sprzęt

Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót, bezpieczeństwo pracowników Wykonawcy, bezpieczeństwo osób postronnych.

Liczba i wydajność sprzętu będzie gwarantować przeprowadzenie robót, zgodnie z zasadami określonymi w dokumentacji projektowej, ST i wskazaniach Inwestora w terminie przewidzianym umową.

Sprzęt będący własnością Wykonawcy lub wynajęty do wykonania robót ma być utrzymywany w dobrym stanie i gotowości do pracy. Będzie spełniał normy ochrony środowiska i przepisy dotyczące jego Użytkowania.

5. Wykonanie robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie robót zgodnie z umową lub kontraktem oraz za jakość zastosowanych materiałów i wykonywanych robót, za ich zgodność z dokumentacją projektową, wymaganiami ST i UDT, projektem organizacji robót oraz poleceniami Inwestora.

Następstwa jakiegokolwiek błędu spowodowanego przez Wykonawcę przy wykonywaniu robót zostaną poprawione przez Wykonawcę na własny koszt.

Decyzje Inspektora nadzoru dotyczące akceptacji lub odrzucenia materiałów i elementów robót będą oparte na wymaganiach sformułowanych w dokumentach umowy, dokumentacji projektowej i w ST, a także w normach i wytycznych.

Polecenia Inwestora dotyczące realizacji robót będą wykonywane przez Wykonawcę nie później niż w czasie przez niego wyznaczonym, pod groźbą wstrzymania robót. Skutki finansowe z tytułu wstrzymania robót w takiej sytuacji ponosi Wykonawca.

6. Kontrola jakości robót

Celem kontroli robót jest stwierdzenie osiągnięcia założonej jakości wykonywanych robót. Wykonawca robót ma obowiązek wykonania pełnego zakresu badań na budowie w celu wykazania Inwestorowi zgodności dostarczonych materiałów i realizacji robót z Dokumentacją Projektową oraz wymaganiami niniejszej dokumentacji.

Przed przystąpieniem do badania, Wykonawca powinien powiadomić Inwestora o rodzaju i terminie badania.

Po wykonaniu badania Wykonawca przedstawia na piśmie wyniki badań do akceptacji Inwestora

Wykonawca powiadamia pisemnie Inwestora o zakończeniu każdej roboty zanikającej, która może kontynuować dopiero po pisemnej akceptacji odbioru przez Inwestora.

Zasady postępowania z wadliwie wykonanymi robotami.

Wszystkie roboty, które nie spełniają wymagań podanych w odpowiednich punktach dokumentacji, zostają odrzucone.

Wszystkie roboty, które wykazują większe odchylenia od cech określonych w dokumentacji powinny być ponownie wykonane przez Wykonawcę na jego koszt. Na pisemne wystąpienie Wykonawcy, Inwestor może uznać wadę za nie mającą zasadniczego wpływu na dalsze roboty oraz na cechy eksploatacyjne instalacji.

7. Odbiór robót

Przyjęcia robót należy dokonywać zgodnie z Polskimi Normami i art. 54-56 ustawy „Prawo Budowlane”.

Przyjęcie robót może nastąpić tylko w przypadku pozytywnego wyniku poszczególnych prób i pomiarów jak również wykonania prac zgodnie z dokumentacją wykonawczą, a także obowiązującymi normami i przepisami.

Odbiór ostateczny polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości. Całkowite zakończenie robót oraz gotowość do odbioru ostatecznego będzie stwierdzona przez Wykonawcę z bezzwłocznym powiadomieniem na piśmie o tym fakcie Zamawiającego.

Odbiór ostateczny robót nastąpi w terminie ustalonym w dokumentach umowy, licząc od dnia zgłoszenia. Odbioru ostatecznego robót dokona komisja wyznaczona przez Zamawiającego i obecności Wykonawcy. Komisja odbierająca roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów i pomiarów, ocenie wizualnej oraz zgodności wykonania robót z dokumentacją projektową i Specyfikacją Techniczną Wykonania i Odbioru Robót.

W przypadku niewykonania wyznaczonych robót poprawkowych lub robót uzupełniających, komisja przerwie swoje czynności i ustali nowy termin odbioru ostatecznego. W przypadku stwierdzenia przez komisję, że jakość wykonywanych robót w poszczególnych asortymentach nieznacznie odbiega od wymaganej dokumentacji projektowej i Specyfikacji Technicznej Wykonania i Odbioru Robót z uwzględnieniem tolerancji i nie ma większego wpływu na cechy eksploatacyjne obiektu, komisja dokona potrąceń, oceniając pomniejszona wartość wykonywanych robót w stosunku do wymagań przyjętych w dokumentach umowy.

Dokumenty do odbioru ostatecznego (końcowe)

Podstawowym dokumentem jest protokół odbioru ostatecznego robót,

Do odbioru ostatecznego Wykonawca jest zobowiązany przygotować następujące dokumenty:

1. wymaganą przez UDT dokumentację techniczną dźwigów
2. protokoły odbiorów częściowych,
3. certyfikat zgodności wydany przez jednostkę notyfikowaną
4. wyniki pomiarów kontrolnych instalacji elektrycznych

W przypadku, gdy wg komisji, roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego nie będą gotowe do odbioru ostatecznego, komisja w porozumieniu z Wykonawcą wyznaczy ponowny termin odbioru ostatecznego robót.

Wszystkie zarządzone przez komisję roboty poprawkowe lub uzupełniające będą zestawione wg wzoru ustalonego przez Zamawiającego.

Termin wykonania robót poprawkowych i robót uzupełniających wyznaczy komisja i stwierdzi ich wykonanie.

8. PRZEPISY ZWIĄZANE

8.1. Ustawy

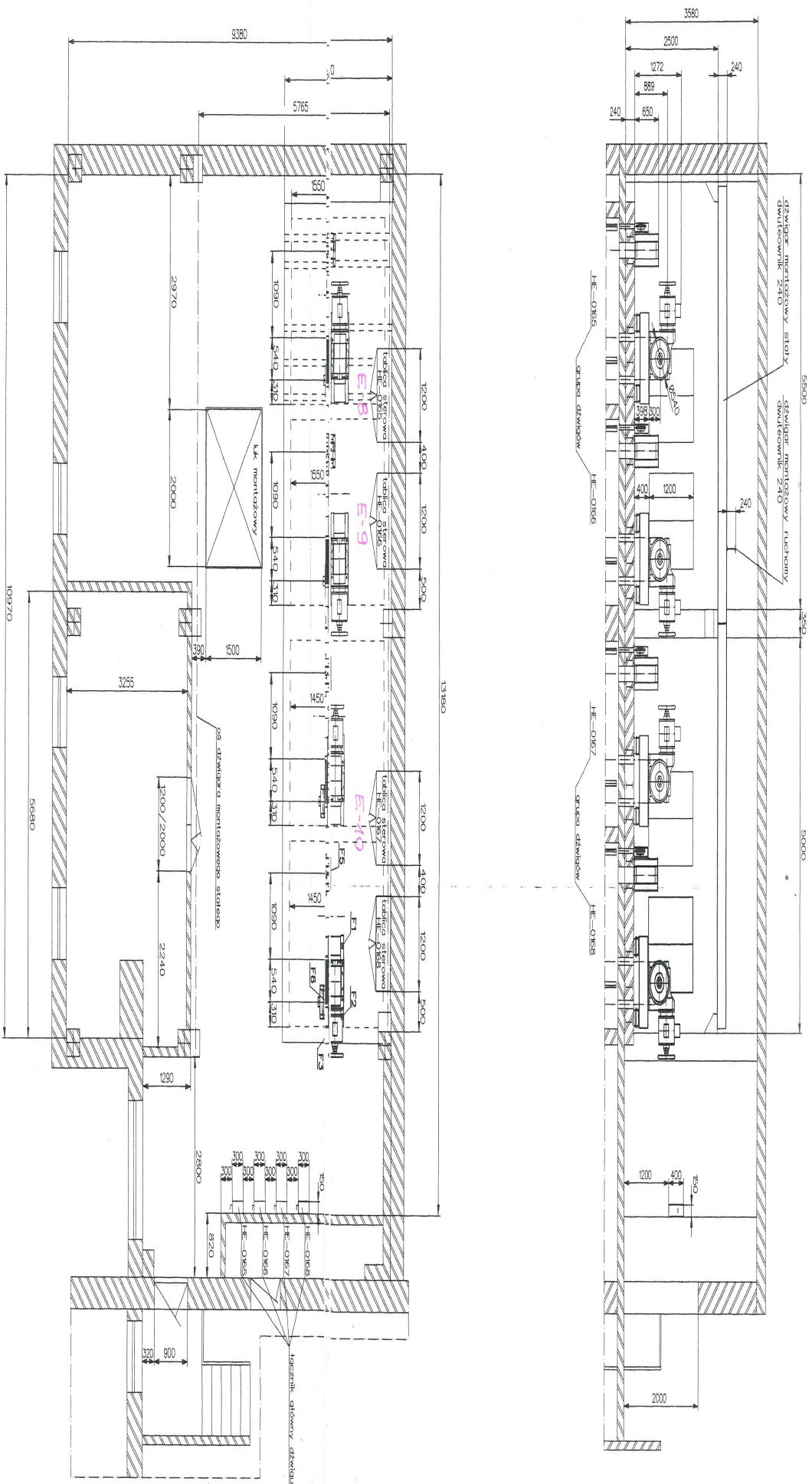
- Ustawa z dnia 7 lipca 1994 r. – Prawo budowlane (jednolity tekst Dz. U. z 2003 r. Nr 207, poz. 2016 z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 29 stycznia 2004 r. – Prawo zamówień publicznych (Dz. U. Nr 19, poz. 177).
- Ustawa z dnia 16 kwietnia 2004 r. – o wyborach budowlanych (Dz. U. Nr 92, poz. 881).
- Ustawa z dnia 24 sierpnia 1991 r. – o ochronie przeciwpożarowej (jednolity tekst Dz. U. z 2002 r. Nr 147, poz. 1229).
- Ustawa z dnia 21 grudnia 2000 r. – o dozorcze technicznym (Dz. U. Nr 122, poz. 1321 z późn. zm.).
- Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 62, poz. 627 z późn. zm.).

8.2. Rozporządzenia

- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 8 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla dźwigów i elementów bezpieczeństwa

8.3. Inne dokumenty i instrukcje

- PN-EN 81-1+A3:2010 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące budowy i instalowania dźwigów – Część 1: Dźwigi elektryczne
- PN-EN 81-28:2004 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące budowy i instalowania dźwigów – Dźwigi osobowe i towarowe – Część 28: Zdalne alarmowanie w dźwigach osobowych i towarowych
- PN-EN 81-70:2005 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące budowy i instalowania dźwigów – Szczegółowe zastosowania dźwigów osobowych i towarowych – Część 70: Dostępność dźwigów dla osób, w tym osób niepełnosprawnych
- PN-EN 81-73:2006 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące budowy i zainstalowania dźwigów – Szczegółowe zastosowania dźwigów osobowych i towarowych – Część 73: Funkcjonowanie dźwigów w przypadku pożaru



NAZWIŚKO	PODPIS	DATA	PODZ.	IL.OŚC. RYS.	IL.OŚC. DZWIĘGIW
OTRACOWAL ED. WIERZCHOWSKI M. JANKA	<i>[Signature]</i>	12.2001*	1 : 52	3 / 3	1
HYDROMACH Spółka z o. o. 02-676 WARSZAWA, ul. Postępu 12					
NR. FABRYCZNY HE-0168.00.00					ROK PRODUKCJI 2001

HE-0165

BIURO
ZABEZPIECZENIA

Dzwignie E-8, E-9, E-10



HYDROMACH

DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM

Dźwig E-10

INFORMACJE OGÓLNE

1. Właściciel dźwigu: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
2. Miejsce zainstalowania: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
3. Producent dźwigu: "HYDROMACH" Spółka z o. o.
Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowe
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12
4. Numer fabryczny: HE - 0168
5. Rok budowy: 2001

OPIS TECHNICZNY DŹWIGU

1. Rodzaj dźwigu: szpitalny
2. Udźwig nominalny: 1600 kg /21 osób
3. Prędkość dźwigu: 1,6 m/s
4. Sposób obsługi: samoobsługowy - nie wymaga uprawnionej obsługi
5. Wysokość podnoszenia: 26,40 m
6. Liczba przystanków: 9
7. Kabina:
 - rodzaj: metalowa nieprzelotowa 1440 x 2590 mm
 - masa kompl. kabiny: 1400 kg
8. Masa przeciwwagi: 2200 kg
9. Dojście do maszynowni: maszynownia górna – dojście po schodach z klatki schodowej
10. Wciągarka:
 - typ wciągarki: W 191 THYSEN
 - rodzaj wciągarki: cierna – średnica koła ciernego ϕ 540 mm: rowki klin. $\gamma=38^{\circ}$
 - przekładnia: ślimakowa o przełożeniu $i = 42:3$
 - silnik elektryczny: asynchroniczny klatkowy jednobiegowy 3x380V
20,6 kW; 1485 obr/min;
11. Rodzaj napędu: regulowany – regulator MFC 16-60



DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM

HYDROMACH

12. Sterowanie:

- rodzaj: mikroprocesorowe – zbiorcze dwukierunkowe
- schemat: HM 308-10/B

13. Liny nośne:

- rodzaj liny (konstrukcja): 10,00- S8x19 8(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 7 x ϕ 10 mm
- najmniejsza siła zrywająca: 51,9 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 24,1 > 12 wymaganego wg PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

14. Liny ogranicznika prędkości:

- rodzaj liny (konstrukcja): 6,00-S6x19 6(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 1 x ϕ 6,00 mm
- obliczeniowa siła zrywająca: 22.1 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 32,7 > 8 wymagane wg. PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

15. Drzwi dźwigu:

- konstrukcji kabinowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi kabinowych: Typ 12/R
- producent: WITTUR
- konstrukcja szybowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi szybowych: Typ 11/R
- typ zamków bezp.: 3201
- producent: WITTUR

16. Chwytnice kabiny:

- rodzaj konstrukcji: chwytnice ślizgowe
- oznaczenie: KRE
- producent: WFD TRANSLIFT
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12

17. Ogranicznik prędkości:

- oznaczenie fabryczne: LK250
- producent: WITTUR

18. Zderzaki:

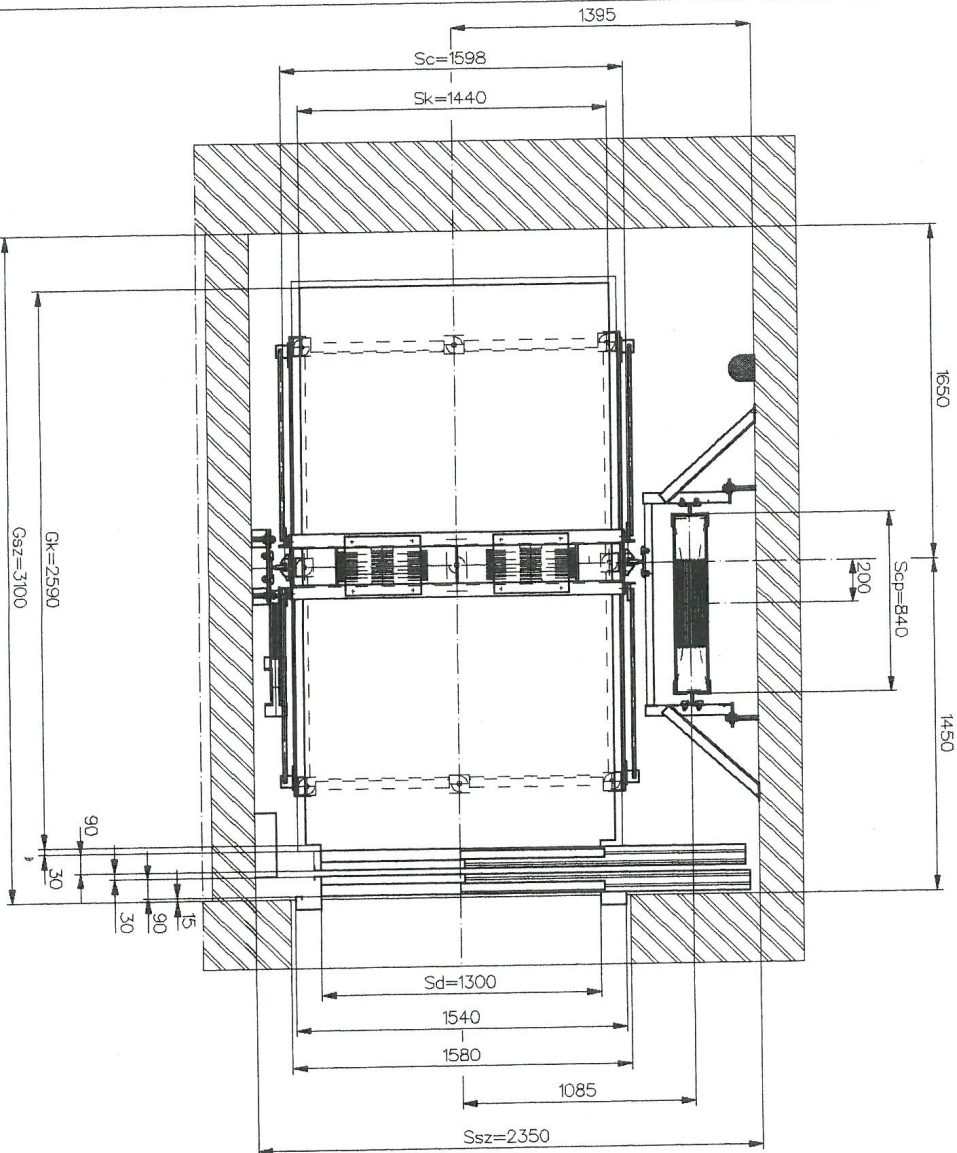
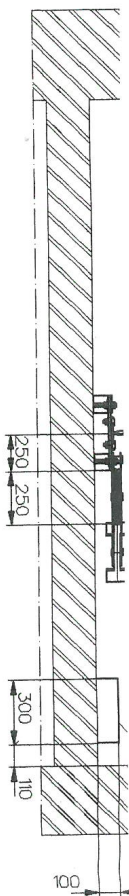
- rodzaj: hydrauliczne firmy THYSEN
- kabinowe: II F szt.-2
- przeciwwagi: II H szt.-1

19. Konstrukcja dźwigu odpowiada normie PN/EN 81.1

Opracował:

Edward Wierzchowski

Warszawa, dn. 12.12.2001r.



R2 = 2,93 kN

Dźwig E-10

1. Wentylacja szybu przez otwory w podłodze maszynowni.
2. Wentylacja maszynowni - grawitacyjna wg PN/EN-811 p.6.3.5.2
Temperatura w zakresie +5 C - +40 C.
3. Obciążenie na dno szybu: P1=34,8 kN P2=610 kN P3=225 kN
4. Obciążenia ścian w maszynowni: F1=8,2 kN; F2=8,2 kN; F3=8,2 kN; F4=8,2 kN
F5=15,34 kN; F6=11,43 kN

PROJEKT DŹWIGU

CHARAKTERYSTYKA DŹWIGU:			
UDŹWIG	Q = 1600 kg / 21 osób		
PRĘDKOŚĆ NOMINALNA	V = 16 m/s		
MASA PRZECIWWAŻI	Pp = 2200 kg		
MASA KABINY + RAMY KABINOWEJ + DRZWI KABINOWE	P = 1400 kg		
ILOŚĆ PRZYSTANKÓW	i = 9		
WYSOKOŚĆ PODNOŻENIA	Hp = 26400 mm		
WYSOKOŚĆ SZYBU	Hsz = 32350 mm		
KABINA	1440x2500x2150 mm		
ZDREZKI POD KABINĘ	HYDRAULICZNY (THYSSEN)		
ZDREZKI POD PRZECIWWAŻ	HYDRAULICZNY (THYSSEN)		
PROWADNICE KABINOWE	1 90x75x16		
PROWADNICE PRZECIWWAŻOWE	1 50x50x9		
LINY NOŚNE	7xø10/0		
CHWYTLACZE RAMY KABINOWEJ	SBx19 8,(9+9+1)		
OGRAŃCZACZKA PRĘDKOŚCI	WITTUR		
LINA OGRAŃCZACZKA PRĘDKOŚCI	06:0		
DRZWI KABINOWE	WITTUR, SERIES 3201		
DRZWI SZYBOWE	WITTUR, SERIES 3201		
REDUKTOR	TYP 11/R SdHd=1300x2000 mm, szt. 9		
SILNIK ELEKTRYCZNY / REGULATOR NAPIĘCIA	W191 THYSSEN; 4,23		
NAPIĘCIE / CZĘSTOTLIWOŚĆ	20,6 kW; 1485 obr/min. / MFC16-60		
PRĄD ROZRUCHOWY / PRĄD NOMINALNY	380 V / 50 Hz		
STEROWANIE	48 A / 80 A		
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	informatyczne zbiornice sterujące grupa dwóch dźwigów		
ZAMAWIAJĄCY: "JEDYNKA POZNAŃ" ul. Bystra 7, 60-961 POZNAŃ			
MIEJSCE ZAINSTALOWANIA: WOLEWODZKI SZPITAL ZESPÓŁONY ul. Szpitalna 45, 62-500 KONIN			
RODZAJ DŹWIGU: Dźwig szpiłkowy wg PN/EN 81-1			
NAZWISKO	PODPIS	DATA	PODZ.
OPRACOWAŁ ED. WIERZGACHOWSKI	<i>[Signature]</i>	12.2001r.	1 : 25
SPRAWDZIŁ M. JAMKA	<i>[Signature]</i>	12.2001r.	1/3
NR. FABRYCZNY		ROK PRODUKCJI	
HE-0168.00.00		2001	

HYDROMACH Spółka z o.o.
02-676 WARSZAWA, ul. Postępu 12

URZĄD OROZORU TECHNICZNEGO
oddział w Instytucie Technicznym
Lubuszka



HYDROMACH

2. OBLICZENIE CIERNOŚCI I NACISKU LINY NOŚNEJ W ROWKU KOŁA CIERNEGO.

2.1. Dane wyjściowe do obliczeń:

Udwig nominalny:	$Q := 1600 \cdot \text{kg}$
Masa kabiny, ramy i osprzętu:	$P := 1400 \cdot \text{kg}$
Masa przeciwwagi:	$P_p := 2200 \cdot \text{kg}$
Predkość nominalna:	$v := 1.6 \frac{\text{m}}{\text{s}}$
Wysokość podnoszenia:	$H_p := 26.4 \cdot \text{m}$
Średnica koła ciernego:	$D := 540 \cdot \text{mm}$
Średnica liny nośnej:	$d := 10 \cdot \text{mm}$
Liczba lin nośnych:	$n_c := 7$
Masa kabla zwisowego:	$P_k := 28 \cdot \text{kg}$
Masa jednostkowa liny nośnej:	$v_c := 0.346 \frac{\text{kg}}{\text{m}}$
Kąt opasania:	$\alpha := 180^0 \quad \alpha := 3.1416 \cdot \text{rad}$
Kąt rozwarcia rowka klinowego:	$\gamma := 38^0 \quad \gamma := 0.6632 \cdot \text{rad}$
Współczynnik tarcia liny w rowku:	$\mu := 0.09$
Współczynnik dynamiki ruchu:	$C_1 := 1.20 \text{ dla } 1,00 < v < 1,60 \text{ m/s}$
Współczynnik uwzgl. zużycie rowka:	$C_2 := 1.2 \text{ dla rowków klinowych}$
Współczynnik przełożenia olinowania:	$i := 2$

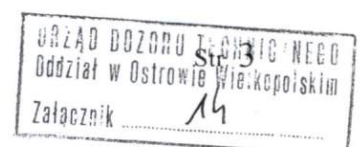
2.1. Wyznaczenie obciążenia w linie po obu stronach tarczy cierniej.

2.2.1. Przypadek [1]-kabina obciążona $1,25Q$ na najniższym przystanku.

$$T_{1(1)} := \frac{g \cdot (1.25 \cdot Q + P + i \cdot n_c \cdot v_c \cdot H_p)}{i \cdot n_c} \quad T_{1(1)} = 2471 \cdot \text{N}$$

$$T_{2(1)} := \frac{g \cdot P_p}{i \cdot n_c} \quad T_{2(1)} = 1541 \cdot \text{N}$$

RYSUNKI I OBLICZENIA DŹWIGU





HYDROMACH

2.2.2. Przypadek [2]-kabina nie obciążona na najwyższym przystanku.

$$T_{1(2)} := \frac{g \cdot [P_p + (i \cdot n_c \cdot v_c \cdot H_p)]}{i \cdot n_c} \quad T_{1(2)} = 1631 \cdot \text{N}$$

$$T_{2(2)} := \frac{g \cdot (P + P_k)}{i \cdot n_c} \quad T_{2(2)} = 1000 \cdot \text{N}$$

2.2.3. Przypadek [3]-kabina obciążona udźwigiem Q na najniższym przystanku.

$$T_3 := \frac{g \cdot [Q + P + (i \cdot n_c \cdot v_c \cdot H_p)]}{i} \quad T_3 = 15337 \cdot \text{N}$$

2.3. Sprawdzenie warunku cierności.

Pozorny współczynnik tarcia dla rowka klinowego:

$$f := \frac{\mu}{\sin\left(\frac{\gamma}{2}\right)} \quad f = 0.2764$$

$$\text{Dla przypadku [1]: } \frac{T_{1(1)}}{T_{2(1)}} \cdot C_1 \cdot C_2 \leq e^{f \cdot \alpha}$$

$$2.309 \leq 2.383$$

warunek cierności jest spełniony

$$\text{Dla przypadku [2]: } \frac{T_{1(2)}}{T_{2(2)}} \cdot C_1 \cdot C_2 \leq e^{f \cdot \alpha}$$

$$2.347 \leq 2.383$$

warunek cierności jest spełniony

2.4. Sprawdzenie nacisku liny nośnej w rowku koła ciernego.

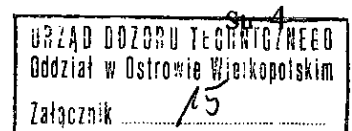
$$\frac{T_3}{n_c \cdot d \cdot D} \cdot \frac{4.5}{\sin\left(\frac{\gamma}{2}\right)} \leq \frac{12.5 + 4 \cdot i \cdot v}{1 + i \cdot v}$$

$$5.61 \cdot \text{MPa} \leq 6.13 \cdot \text{MPa}$$

lina w rowku koła ciernego ma wartości niższe od dopuszczalnych

Obliczenia wykonane zgodnie z wymaganiami normy PN/EN 81.1 spełniają wszystkie tam postawione warunki.

RYSUNKI I OBLICZENIA DŹWIGU



Świadectwo zgodności Nr 00407 / 02 r. [zgodne z ISO 3178 (1988 E)]Nr fabryczny liny 229 WZ 02 00664Kupujący Lift ComponentsAdres Warszawa

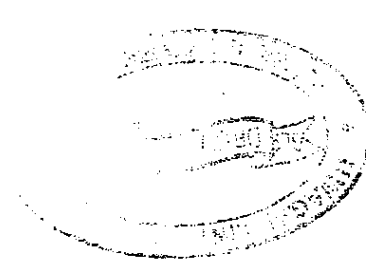
Charakterystyka liny

Nominalna długość (m) 2000 Masa liny (kg) 644Nominalna średnica liny (mm) 10,00Konstrukcja S8x19 8(9+9+1)Liczba splotek 8Liczba zewnętrznych drutów 9Zwicie ZSTyp przeciwzwityKierunek prawyKlasa wytrzymałości (N/mm²) 1770Powierzchnia drutów Z B BTyp rdzenia SFOdprężenie takSmarowany / rdzeń T 55Rdzeń znakowany taśmą identyfikacyjną: takMinimalna siła zrywająca (kN) 51,90Czy była przeprowadzona próba rzeczywistej siły zrywającej nie

Rzeczywista siła zrywająca linę w całości [kN] _____

Norma PN-ISO 4344

Uwaga _____



Dodatkowe informacje

Atest ISO 3178 , warunki odbioru PN - ISO 3178, oznaczenie wg.PN-ISO 3578, smarowanie - PN - ISO 4346 ,
drut stalowy wg PN 93/M-80267 (ISO -4101)

Określenie rzeczywistego obciążenia niszczącego - PN - ISO 3108 (odbiór PN-ISO 3178).

Poświadczam w imieniu Firmy wymienionej powyżej , że powyższe dane są prawdziwe .

Zakład posiada uprawnienia do wytwarzania lin stalowych. Decyzja Nr M-03-01/4-99 z dnia 09-04-1999
wydana przez Inspektorat Dozoru Technicznego w Bydgoszczy.

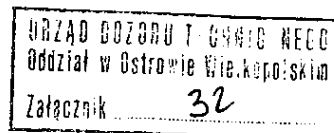
Laboratorium badawcze uznane przez Urząd Dozoru Technicznego - świadectwo uznania nr L - I 0 098/03/

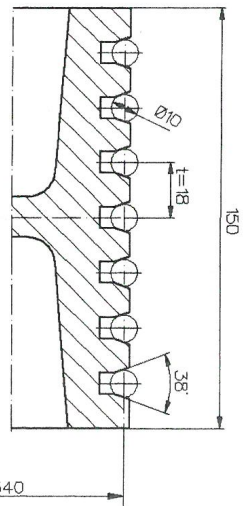
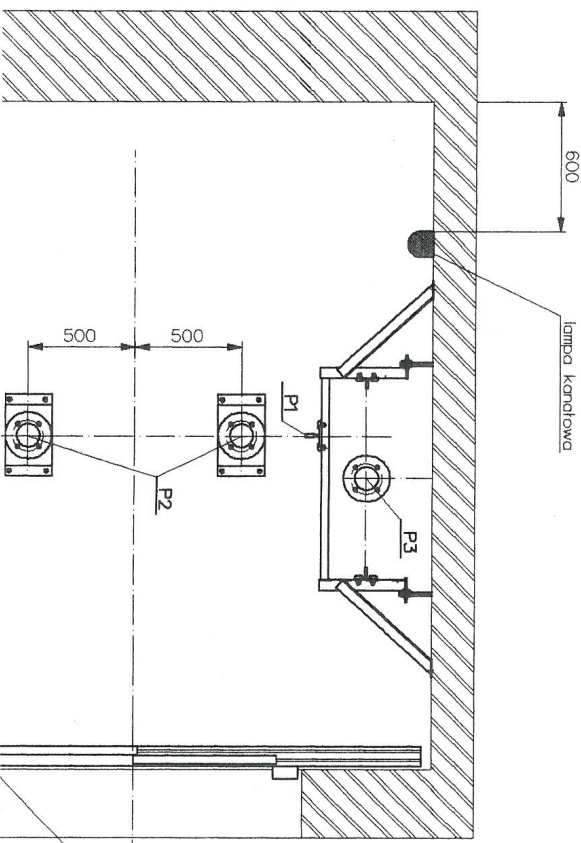
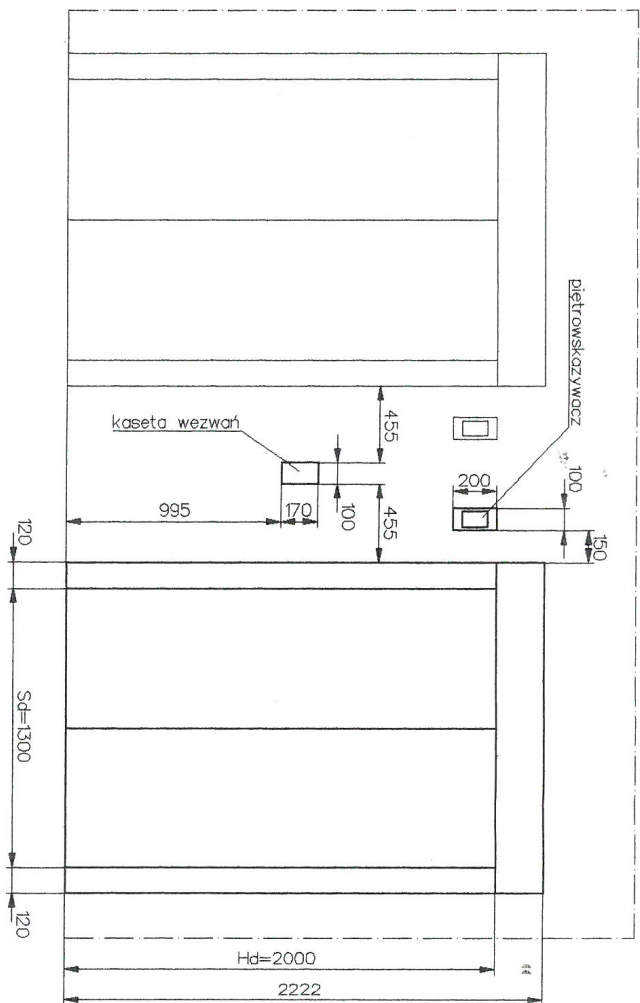
Włocławek 02-01-22Wystawiający Bełkowska tel. (054) 4128138

Z upoważnienia

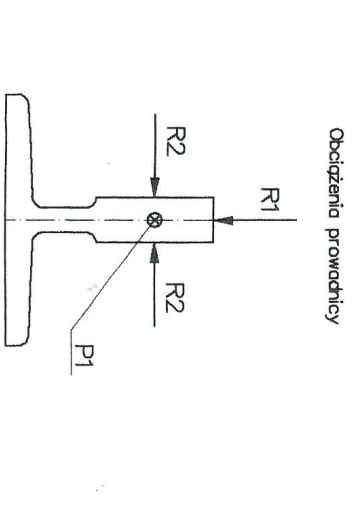
Dyrektora Generalnego
Szefa Kontroli Jakości

Włodzimierz Drożdżewski

Za zgodności
z oryginalnymi
dokumentami„LIFT - COMPONENTS” s.c.
02-677 Warszawa
ul. Cybernetyki 17B
NP 521-29-34-276



Wymiary rowków linowych koła ciernego



Obciążenia prowadnicy



HYDROMACH

DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM

INFORMACJE OGÓLNE

1. Właściciel dźwigu: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
2. Miejsce zainstalowania: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
3. Producent dźwigu: "HYDROMACH" Spółka z o. o.
Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowe
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12
4. Numer fabryczny: HE - ~~0168~~ 0165
5. Rok budowy: 2001

OPIS TECHNICZNY DŹWIGU

1. Rodzaj dźwigu: szpitalny
2. Udźwig nominalny: 1600 kg /21 osób
3. Prędkość dźwigu: 1,6 m/s
4. Sposób obsługi: samoobsługowy - nie wymaga uprawnionej obsługi
5. Wysokość podnoszenia: 26,40 m
6. Liczba przystanków: 9
7. Kabina:
 - rodzaj: metalowa nieprzelotowa 1440 x 2590 mm
 - masa kompl. kabiny: 1400 kg
8. Masa przeciwwagi: 2200 kg
9. Dojście do maszynowni: maszynownia górna – dojście po schodach z klatki schodowej
10. Wciągarka:
 - typ wciągarki: W 191 THYSEN
 - rodzaj wciągarki: cierna – średnica koła ciernego ϕ 540 mm: rowki klin. $\gamma=38^\circ$
 - przekładnia: ślimakowa o przełożeniu $i = 42:3$
 - silnik elektryczny: asynchroniczny klatkowy jednobiegowy 3x380V
20,6 kW; 1485 obr/min;
11. Rodzaj napędu: regulowany – regulator MFC 16-60



DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM

HYDROMACH

12. Sterowanie:

- rodzaj: mikroprocesorowe – zbiorcze dwukierunkowe
- schemat: HM 308-10/B

13. Liny nośne:

- rodzaj liny (konstrukcja): 10,00- S8x19 8(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 7 x ϕ 10 mm
- najmniejsza siła zrywająca: 51,9 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 24,1 > 12 wymaganego wg PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

14. Liny ogranicznika prędkości:

- rodzaj liny (konstrukcja): 6,00-S6x19 6(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 1 x ϕ 6,00 mm
- obliczeniowa siła zrywająca: 22.1 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 32,7 > 8 wymagane wg. PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

15. Drzwi dźwigu:

- konstrukcji kabinowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi kabinowych: Typ 12/R
- producent: WITTUR
- konstrukcja szybowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi szybowych: Typ 11/R
- typ zamków bezp.: 3201
- producent: WITTUR

16. Chwytnice kabiny:

- rodzaj konstrukcji: chwytnice ślizgowe
- oznaczenie: KRE
- producent: WFD TRANSLIFT
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12

17. Ogranicznik prędkości:

- oznaczenie fabryczne: LK250
- producent: WITTUR

18. Zderzaki:

- rodzaj: hydrauliczne firmy THYSEN
- kabinowe: II F szt.-2
- przeciwwagi: II H szt.-1

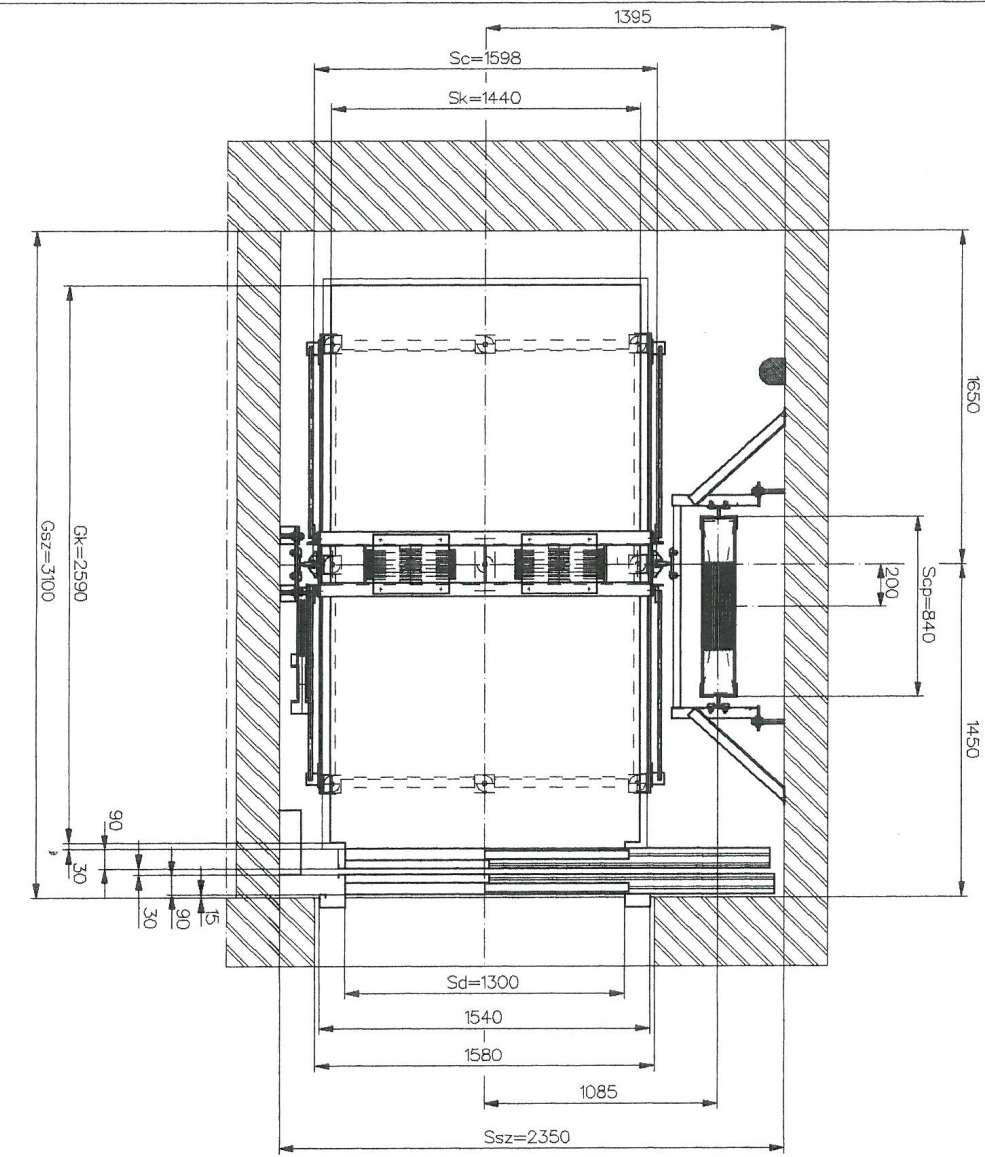
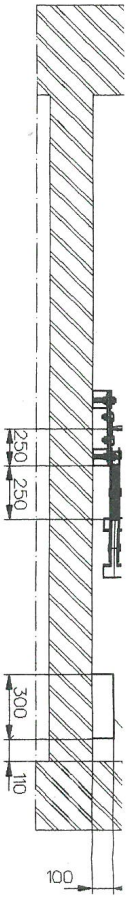
19. Konstrukcja dźwigu odpowiada normie PN/EN 81.1

Opracował:



Edward Wierzchowski

Warszawa, dn. 12.12.2001r.



1. Wentylacja szybu przez otwory w podłodze maszynowni.
2. Wentylacja maszynowni – grawitacyjna wg PN/EN-811 p.6.3.5.2
Temperatura w zakresie +5°C – +40°C.
3. Obciążenie na dno szybu: P1=34,8 kN P2=61,0 kN P3=22,5 kN
4. Obciążenia ścian w maszynowni: F1=8,2 kN; F2=8,2 kN; F3=8,2 kN; F4=8,2 kN
F5=15,34 kN; F6=11,43 kN

R2 = 2,93 kN

Dzwig E-8

PROJEKT DŹWIGU

CHARAKTERYSTYKA DŹWIGU:

UDŹWIG	Q = 1600 kg / 21 osób				
PRĘDKOŚĆ NOMINALNA	V = 1,6 m/s				
MASA PRZECIWAGI	Pp = 2200 kg				
MASA KABINY + RĄBY KABINOWEJ + DRZWI KABINOWYCH	P = 1400 kg				
IŁOŚĆ PRZYSTANKÓW	i = 9				
WYSOKOŚĆ PODNOŻENIA	Hp = 26400 mm				
WYSOKOŚĆ SZYBU	Hsz = 32350 mm				
KABINA SKŁĘCZKA	1440x2500x2150 mm				
ZDEKLAN POD KABINĘ HYDRAULICZNY (THYSSEN)	TYPE II F szt. 2				
ZDEKLAN POD PRZECIWAGĘ HYDRAULICZNY (THYSSEN)	TYPE II H szt. 1				
PROWADNICE KABINOWE	└ 90x75x16				
PROWADNICE PRZECIWAGOWE	└ 50x50x9				
LINY NOSNE: 7xØ10,0	S8x19 8(9+9+1)				
CHWYTAACZE RĄBY KABINOWEJ:	TYPE KKE				
OGRAŃCZACIE PRĘDKOŚCI: WITTUR	TYPE LK250				
LINA OGRANICZNIKA PRĘDKOŚCI Ø6,0	S6x19 6(9+9+1)				
DRZWI KABINOWE: WITTUR, SERIES 3201	TYPE 12/R Sd4+H=1300x2000 mm, szt. 1				
DRZWI SZYBOWE: WITTUR, SERIES 3201	TYPE 11/R Sd4+H=1300x2000 mm, szt. 9				
REDUKTOR	W191 THYSSEN, 4,2:3				
SILNIK ELEKTRYCZNY / REGULATOR NAPIĘCIA	20,6 kW; 1485 obr./min. / MF-C16-60				
NAPIĘCIE / CZĘSTOTLIWOŚĆ	380 V / 50 Hz				
PRĄD ROZRUCIOWY / PRĄD NOMINALNY	48 A / 80 A				
STEROWANIE:	mikroprocesorowe zlokalizowane dwukierunkowe grupa dwóch dźwigów				
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	HM 308-10/B				
ZAMAWIAJĄCY: 'JEDYNKA POZNAŃ' ul. Bystra 7, 60-961 POZNAŃ					
MIEJSCE ZAINSTALOWANIA: WOLEWOSZKI SZPITAL ZESPÓLONY ul. Szpitalna 45, 62-500 KONIN					
RODZAJ DŹWIGU: Dzwig szpichersy wg PN/EN 81-1					
NAZWISKO	PODPIS	DATA	PODZ.	IŁOŚĆ RYS.	IŁOŚĆ DŹWIGÓW
OPRACOWAŁ ED. WIERZCHOŃSKI		12.2001r.		1 : 25	1/3
SPRAWDZIŁ W. JAMKA		12.2001r.			1
HYDROMACH Spółka z o. o. 02-676 WARSZAWA, ul. Postępu 12	NR. FABRYCZNY 0165	HE-0168.00.00	ROK PRODUKCJI	2001	

URZĄD OZROZBU TECHNICZNEGO
oddział w Olsztynie Wielkopolskim
Załącznik 10



Zakład posiada uprawnienia Urzędu Dozoru Technicznego
do wytwarzania dźwigów nadane
decyzją nr UD-27-52-W/2-98 z dnia 04.02.1998 r.

POŚWIADCZENIE JAKOŚCI NA WCIĄGARKE

Poświadczają się, że wciągarka Typ: W 191 Thyssen, nr¹¹⁰.....przeznaczona do dźwigu
szpitalnego z napędem elektrycznym ciemym HE-⁰¹⁶⁵~~0168~~ zainstalowanego w:

Wojewódzkim Szpitalu Zespolonym
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin

została sprawdzona pod względem technicznym i nadaje się do montażu.

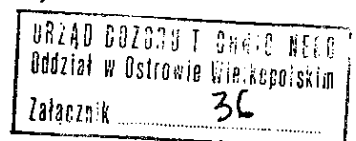
Odpowiedzialny za wykonanie:

Wojciech Giza

Odpowiedzialny za kontrolę jakości:

Henryk Pliszka

Warszawa, dn. 10. 01. 2002 r.



Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe HYDROMACH Sp. z o.o.

02-676 Warszawa, ul. Postępu 12

tel./fax 0-22 843-28-33

tel. 0-22 853-37-65, 847-51-24

tel. 0-22 843-12-81 w. 202

NIP: 521-008-92-33

Konto: BPH PBK S.A. IV O/Warszawa nr 11101646-401640001521

Oddział: 05-825 Grodzisk Mazowiecki

ul. Narutowicza 11

tel. 0-22 755-57-81



THYSSEN AUFZUGSWERKE GMBH

Prüfprotokoll Getriebe
test record gear

Auftrag Nr./Order no.

39 501 427

Typ/type

Fertig.Nr./serial no

Nicht Zutreffendes streichen			
W 191	NBS	R	L
110			

Motor

Fabrikat/
manufacturer DİE 140 L 008

Motor Nr./
serial no. 219 547

Messung nach Einlaufzeit/measurment after implementation

Übersetzungsverhältnis/gear ratio
Schneckenwellengangstärke/ tooth thicknes worm
Längsspiel Schneckenwelle/axial play of worm shaft
Flankenspiel/flank clearance
Buchsenstellung/bush positio
Rundlauf Bremscheibe/truth of running brake disk
Axialspiel Schneckenrad/axial play of worm wheel
Fertigungsdatum Schneckenwelle/production date of worm shaft
Fertigungsdatum Schneckenrad /production date of worm wheel

Soll/ readings	Istwerte/actual value	
	i	42 : 32
		mm
(nur bei Vermerk auf der Welle eintragen)		
0 - 0.04mm	0,07	mm
0.06- 0.1mm	0,06	mm
	0	
0,07mm max. bei SA14 0.2mm	0,12	mm
0.07-0.12mm	0,11	mm

Schwinggüte bei Links u.Rechtslauf/vibration at left and right running

axial zur Schneckenwelle/axial to worm shaft
axial zur Schneckenradwelle/axial to worm wheel
Motor radial

Soll/readings	Rechts/right (actual value)	Links/left
max.0,3 mm/s	0,150 / 0,158	mm/s
max.0,5 mm/s	0,123 / 0,178	mm/s
max.1.1 mm/s	0,235 / 0,237	mm/s

Tragbild Schneckenrad/contact pattern worm wheel

Linkslauf /left running
Mindesttragbild 20%
Rechtslauf/right running

	mittig	AS	ES
Linkslauf /left running	20 % X	mm	
Rechtslauf/right running	20 % X	mm	

Bremse NBS/ brake on worm wheel shaft

Seriennummer/serial no.

Typ VAR10SZ2500

Bremse elektrisch lüften/to release electric brake
U=180/90V DC

Funktio Ziehen/Halten	io
Luftspalt 0.45 +/-0.05	mm
Überwachungsschalter 0, 1mm geschlossen 0,2 mm offen	io

THYSSEN AUFZÜGE GMBH
Bernhäuser Straße 45
73765 Neuhausen a.d.F.
Telefon (0 71 58) 12-0

Polgar Dme
/prüf19/DOC
26.10.01sche/stw

27. 12. 2001

geprüft durch/signum *Shool* am/date 7. 12. 01

IBZAD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział w Ostrowie Wielkopolskim
Załącznik 37



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION

60-706 POZNAŃ, ul. Małeckiego 29
tel.: centrala (0-61) 866-10-31
fax: (0-61) 866-10-36

ŚWIADECTWO BADANIA TYPU CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Ogranicznik prędkości
pełna nazwa badanego typu¹⁾ urządzenia
typ LK 250

Kod PCN: 8428 10 91 0 oraz 8428 10 99 0

Numer świadectwa badania typu ¹⁾
Number of certificate of type examination 41-D/99-imp.

1. Rodzaj, kategoria, typ i nazwa fabryczna lub handlowa
Category, type and make or trade name
Ogranicznik prędkości typ LK 250

2. Nazwa i adres wytwórcy
Manufacturer's name and address
PFB S.R.L.
Via Ottorina Respighi 15
I - 41100 Modena

3. Nazwa i adres właściciela świadectwa badania typu
Name and address of certificate holder
WITTUR GMBH
Rohrbachstr. 26-30
D - 85259 Wiedenzhausen

4. Data przedstawienia do badań typu
Date of submission for examination
28.04.1999r.; 30.06.1999r.

¹⁾ Badanie "typu" odpowiada badaniu "prototypu" według Art. 11 ustawy o dozorcze technicznym i obejmuje również urządzenia zabezpieczające.



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
jako niezależny organ administracji centralnej jest członkiem
Europejskiej Konfederacji Organizacji
Techniczno - Kontrolnych - CEOC

Strona 1
Strona 2
URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Biuro w Ostrowie Wielkopolskim
Załącznik 27

5. Świadectwo wystawiono na podstawie następujących wymagań

Certificate issued on the basis of the following requirements

1. Ustawy z dnia 19 listopada 1987 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. Nr 36/87 poz. 202)
2. Procedury postępowania przy badaniach typu urządzeń technicznych oraz ich urządzeń zabezpieczających podlegających dozorowi technicznemu (Zarządzenie Nr 9/93 Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego z dnia 31 grudnia 1993 r.)
3. Warunków technicznych dozoru technicznego PN/EN 81-1 i PN/EN 81-2 (projektów norm),
4. Norm zharmonizowanych EN 81-1 i EN 81-2, wydanych w styczniu 1998.

6. Laboratorium badawcze

Testing laboratory

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
 Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
 ul. Maleckiego 29
 60 - 706 Poznań
 tel.: (0-61) 866-10-31, fax: (0-61) 866-10-36
 laboratorium badawcze akredytowane
 przez PCBC w Warszawie pod nr rej. L 1/4/98

Akredytacja obejmuje zakres właściwy dla badanego urządzenia.
Accreditation come within range suitable for examined device.

7. Data i numer sprawozdania z badań

Date and number of laboratory report

30.07.1999, 459/99-LPD

8. Załączniki oznaczone numerem świadectwa badania typu

Annexes designated by the number of this certificate

- Załącznik nr 1: Rysunek: Ogranicznik prędkości typ LK 250
 Załącznik nr 2: POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI (wzór)

9. Informacje dodatkowe

Additional information

9.1. Przeznaczenie urządzenia

Appropriation of device Ogranicznik prędkości typ LK 250, stanowiący część składową dźwigu, jest urządzeniem bezpieczeństwa służącym do zatrzymania wciągarki dźwigu i uruchomienia chwytaczy lub urządzenia hamującego w przypadku osiągnięcia prędkości wyzwolenia, zgodnie z wymaganiami norm PN/EN 81-1 i PN/EN 81-2 oraz norm zharmonizowanych EN 81-1 i EN 81-2 wydanych w styczniu 1998.

9.2. Podstawowe dane techniczne

Basic technical data

- maksymalna prędkość nominalna jazdy kabiny: 1,74 m/s,
- prędkość graniczna jazdy (wyzwolenia) nastawiona z zakresu: 0,32 - 2,0 m/s,
- siła napinająca linę: 780 N przy obciążce o masie 30 kg,
1219 N przy obciążce o masie 50 kg,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 30 kg przy jeździe w dół: 1160 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w dół: 1766 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w górę: 490 N,
- średnica liny stalowej ogranicznika prędkości: od Ø6 do Ø8 mm.



P - 227

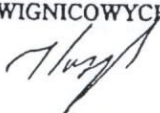
Świadectwo badania typu

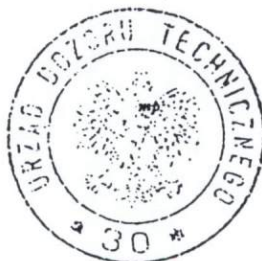
Nr 41-D/99-imp.

Strona 2
 Urząd Dozoru Technicznego
 Oddział w Ostrowie Wielkopolskim
 Załącznik 18

- 9.3. Dodatkowe dane
Additional data Ogranicznik prędkości oznaczony jest tabliczką znamionową
wytwórcy, która zawiera co najmniej następujące dane: nazwę i adres wytwórcy,
nazwę i typ urządzenia oraz znak dopuszczenia typu i jego dane.
10. Urządzenie przedstawione do badań zostało wykonane zgodnie z dokumentacją
techniczną o znakach
Device submitted for examination has been made according to technical documentation
8024200250
11. Ważność świadectwa badania typu ustala się na okres 5 lat od daty wystawienia.
Certificate of type examination is valid for 5 years since issue date.
Data wystawienia świadectwa:
Date of issue of the certificate: 30.07.1999r.
12. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych bez uzgodnienia z dozorem technicznym
powoduje utratę ważności tego świadectwa.
*Introduction of constructional changes without agreement with Office of Technical
Inspection causes expiration of this certificate.*
13. Do każdego urządzenia zakład wytwarzający jest zobowiązany dołączyć
POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI wykonania z przebadanym wzorcem typu niezależnie
od dokumentacji wymaganej warunkami technicznymi dozoru technicznego.
*Manufacturer is obligated to annex CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY
with tested type standard beside the documentation prepared in accordance with
technical requirements concerning technical inspection.*
14. Świadectwo badania typu jest potwierdzeniem wykonania urządzenia technicznego
zgodnie z wymaganiami norm, przepisów o dozorcze technicznym i innych przepisów
szczególnych oraz warunków technicznych dozoru technicznego.
*Certificate of type examination confirms that technical device has been made in accordance
with standards, code and technical requirements concerning technical inspection and
other special rules.*
15. Uwagi
Notes
- 15.1. Wyszczególnienie charakterystycznych (głównych) elementów konstrukcyjnych
(wyposażenia) zamieszczone jest na rysunku zestawieniowym nr 8024200250.
- 15.2. Niniejsze świadectwo badania typu zostało wystawione na podstawie uzupełniających
badań wykonanych przez CLDT Poznań. Zakres badań i ich wyniki zostały zawarte
w sprawozdaniu podanym w punkcie 7 świadectwa badania typu.
- 15.3. Przy wystawianiu niniejszego świadectwa zostało uwzględnione sprawozdanie
z badania EWG nr 182, 183, 184, 186 o znakach BT By-FAS/we z dnia 27.05.1998.

PRACOWNIA URZADZEŃ
DŹWIGNICOWYCH


mgr inż. Piotr Kasprzak



DYREKTOR


inż. Stanisław Szymański

Poznań, dnia 30.07.1999r.



P - 23/7

Świadectwo badania typu

Nr 41-D/99-imp.

Strona 3
Strona 3
Załącznik 28

POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI
CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY

Dźwig E-8

Oświadczam się, że urządzenie (pełna nazwa i typ)
We hereby certify that the technical device (full name and type)

Ogranicznik prędkości typ LK 250

Nr fabr. **1194**
Fabr. no.

Rok budowy **2001**
Date of production

wyprodukowane przez :
manufactured by:

PFB S.R.L.

Via Ottorina Respighi 15

I - 41100 Modena

odpowiada przebadanemu wzorcowi typu
correspond to tested type standard

zgodnie ze ŚWIADCTWEM BADANIA TYPU
according to CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Nr **41-D/99-imp.**
No.

z dnia **30.07.1999 r.**
Date

wydanym przez laboratorium badawcze
issued by accredited testing laboratory:

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
OFFICE OF TECHNICAL INSPECTION
Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION
60-706 Poznań, ul. Mateckiego 29

WITTUR GMBH
Rohrbachstraße 28-30
D-85259 Wiedenzhausen
Telefon (08134) 18-0

pieczęć wytwórcy lub upoważnionego
przez wytwórcę zakładu montującego
*stamp of manufacturer or assembly
plant authorized by manufacturer*

Wittur Komm. Nr.

P. Ewohelm
Data i podpis osoby upoważnionej
Date and signature authorized person

Załącznik Nr 2 do "Świadectwa badania typu".
Annex no. 2 to "Certificate of type examination"

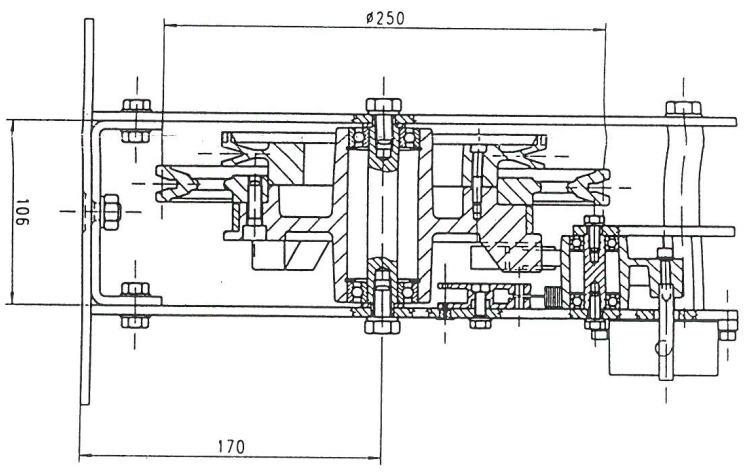
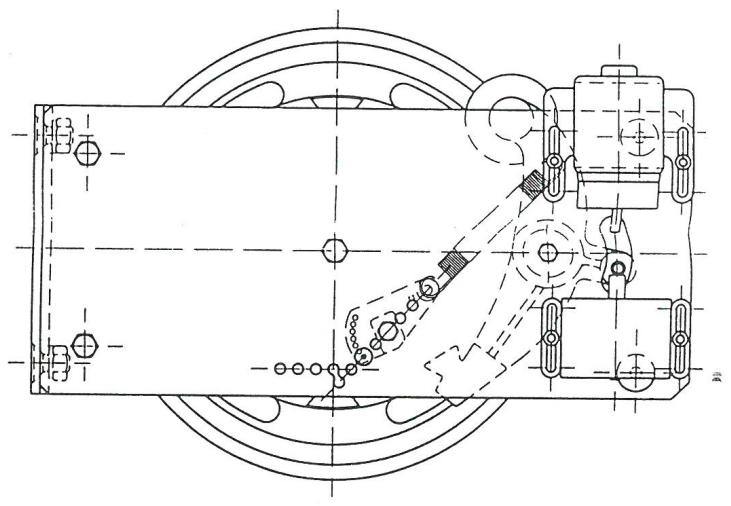
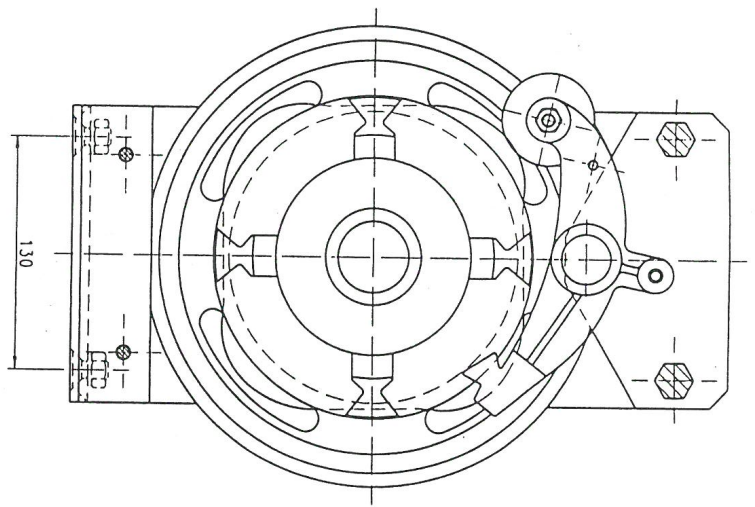
Nr Świadectwa **41-D/99-imp.**
No. of Certificate

Strona 1
Page

Stron 1

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział w Ostro
Załącznik **30**

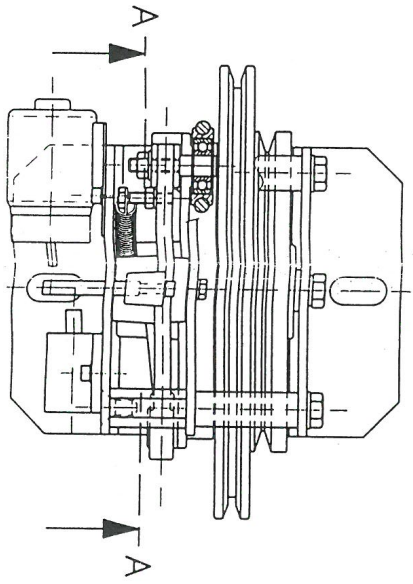
A - A



Podstawowe dane techniczne

Basic technical data

- maksymalna prędkość nominalna jazdy kabiny: 1,74 m/s,
- prędkość graniczna jazdy (wyzwolenia) nastawiona z zakresu: 0,32 - 2,0 m/s,
- siła napinająca linę: 780 N przy obciążeniu o masie 30 kg,
1219 N przy obciążeniu o masie 50 kg,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 30 kg przy jeździe w dół: 1160 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w dół: 1766 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w górę: 490 N,
- średnica liny stalowej ogranicznika prędkości: od $\varnothing 6$ do $\varnothing 8$ mm.



Ogranicznik prędkości TYPK 250

Kopieki kopczozono no podczowale nprukw do 1102001 dcmrci zchowkczochcz

Wytwórca:

Wthtur GmbH,
Rohrbachstr. 26-30
D-35259 Wledenzhausen, RFN

0007201 W 03100118 1102001
Załącznik 3, A

Świadectwo zgodności Nr 01898 / 01 r. [zgodne z ISO 3178 (1988 E)]Nr fabryczny liny 4894 WZ 45194Kupujący Lift ComponentsAdres Warszawa

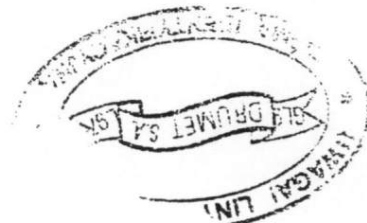
Charakterystyka liny

Nominalna długość (m) 2000 Masa liny (kg) 245Nominalna średnica liny (mm) 6,00Konstrukcja S6x19 6(9+9+1)Liczba splotek 6Liczba zewnętrznych drutów 9Zwicie ZSTyp przeciwzwityKierunek prawyKlasa wytrzymałości (N/mm²) 1770Powierzchnia drutów Z B BTyp rdzenia SFOdpężenie takSmarowany / rdzeń T 55Rdzeń znakowany taśmą identyfikacyjną: takMinimalna siła zrywająca (kN) 22,10Czy była przeprowadzona próba rzeczywistej siły zrywającej nie

Rzeczywista siła zrywająca linę w całości [kN] _____

Norma PN-ISO 4344

Uwaga _____



Dodatkowe informacje

Atest ISO 3178, warunki odbioru PN - ISO 3178, oznaczenie wg. PN-ISO 3578, smarowanie - PN - ISO 4346, drut stalowy wg PN 93/M-80267 (ISO -4101)

Określenie rzeczywistego obciążenia niszczącego - PN - ISO 3108 (odbiór PN-ISO 3178).

Poświadczam w imieniu Firmy wymienionej powyżej, że powyższe dane są prawdziwe.

Zakład posiada uprawnienia do wytwarzania lin stalowych. Decyzja Nr M-03-01/4-99 z dnia 09-04-1999 wydana przez Inspektorat Dozoru Technicznego w Bydgoszczy.

Laboratorium badawcze uznane przez Urząd Dozoru Technicznego - świadectwo uznania nr L - I 0 098/03

Z upoważnienia

Dyrektora Generalnego
Szef Kontroli Jakości

Włodzisław Drożdżewski

Włocławek 01-12-18Wystawiający Belkowska

tel. (054) 4128138

LIFT COMPONENTS s.c.

02-673 Warszawa

01-002-000-178



POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI
CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY



Oświadczam się, że urządzenie (pełna nazwa i typ)
 Mr. Kierby certifies that the technical device (full name and type)

chwytnicze ślizgowe z rolką typ KRE

Nr fabr. 189

Rok budowy 2001

wyprodukowane przez:

Warszawską Fabrykę Dźwigów

TRANSLLIFT

ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
 CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO
 CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION

60-701 Łódź, ul. Maleskińskiego 29
 tel. 10-511 956-1031
 fax 10-511 956-1036

ŚWIADCZENIE BADANIA TYPU
CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Dźwigowe chwytnicze ślizgowe z rolką

typ KRE

Symbol SWW 0859-2

Numer świadcz. o badaniu typu 1) 17-D/99
 Number of certificate of type examination

1. Rodzaj, kategoria, typ i nazwa fabryczna lub handlowa
 Category, type and make or trade name

Chwytnicze ślizgowe typ KRE

2. Nazwa i adres wytwórcy
 Manufacturer's name and address

Warszawska Fabryka Dźwigów

TRANSLLIFT

ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

3. Nazwa i adres właściciela świadectwa badania typu
 Name and address of certificate holder

Warszawska Fabryka Dźwigów

TRANSLLIFT

ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

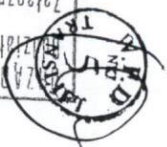
4. Data przedst. wniosku do badań typu
 Date of submission for examination
 19.10.1999r.: 24.11.1999r.

1) Podane "typ" o fi. są badane "prototyp" według Art. 11 ustawy o dozorze technicznym i okrywają
 provided applicant's description.

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
 jest naczelnym organem administracji centralnej jest członkiem
 European Agency for Technical Cooperation
 Techniczne - Kontrolnych - CEOC



Strona 1
 Stron 3



Zatwierdził
 DOZORU TECHNICZNEGO
 W OŚRODKU WARSZAWSKIM
 35

odpowiada przedmiotowi wzorcowi typu
 correspond to test type standard

zgodnie ze ŚWIADCZYM BADAANIA TYPU
 according to CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Nr 17-D/99 z dnia 22.12.1999 r.

wydany przez laboratorium badawcze
 issued by accredited testing laboratory:

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
 OFFICE OF TECHNICAL INSPECTION
 Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
 CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION
 60-706 Poznań, ul. Maleskińskiego 29

26 LIS. 2001

inż. JARUSZ WOLAN
 Kierownik Działu
 Kontrolny

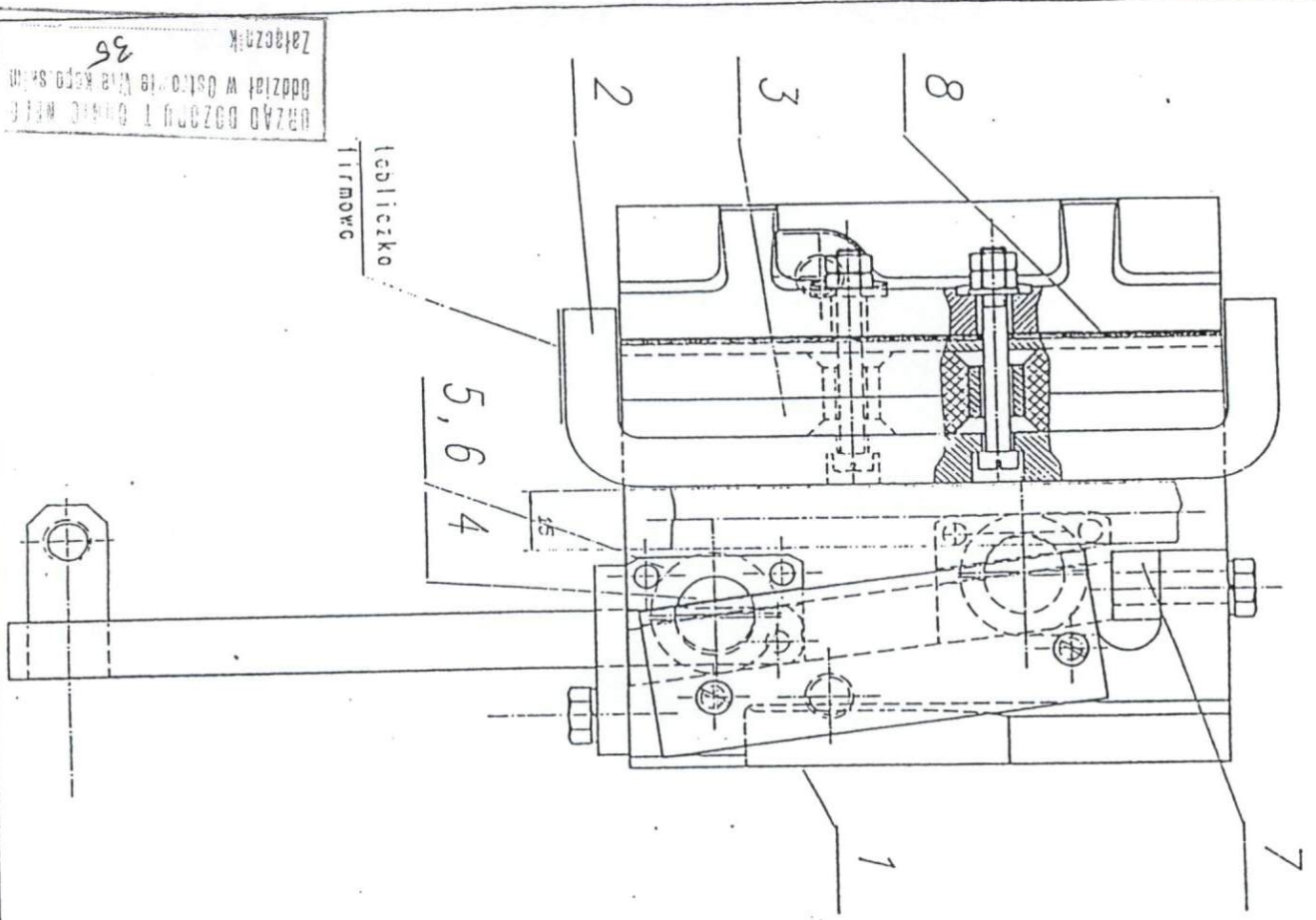
WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW
 "TRANSLLIFT"
 ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa
 DZIAŁ KONTROLNY
 tel. 43 814 781

Załącznik Nr 2 do "Świadectwa badania typu"
 Annex no. 2 to "Certificate of type examination"
 Nr Świadectwa 17-D/99
 No. of Certificate

Strona 1
 Stron 1

Dźwig F1-8

Podstawowe parametry techniczne			
Typ	Gr. pr. chwyłacza	Prędkość nom. (m/s)	Całk. dop. masa P±0 (kg)
KRE	16	1,7	max. 3300



Chwyłacz ślizgowy KRE służy do oryginalnego zatrzymanie ramy i kabiny dźwigu w czasie jazdy w dół, po rozdzielaniu ogranicznika prędkości. Stosowany jest w dźwigach o prędkości nominalnej do 1,7 m/s i masie całkowitej P±0=3300 kg dla przewodnicy o szerokości głowki a=16 mm. Chwyłacz składa się ze sztywnego korpusu (1) zamocowanego 'prywojoco' do ramy kabinowej, w którym ślizgacz (2) z miękkiej stali jest mocowany do korpusu poprzez element sprężysty (3) wykonany z mieszanki gumowej o specjalnym składowie z zaskłonizowanymi wewnątrz czołami włóknami z blachy stalowej. Po drugiej stronie korpusu, w klinowym wyfrezowaniu znajduje się moletowana rolka (4) z twardej stali włozona 'plywejqaco' między dwie płyty ślizgowe (5,6) wykonane z brązu. W chwili rozdzielania chwyłacza rolka wraz z płytami, 'włacza się' ku górze aż do momentu zetknięcia się z kostką (7). W tym momencie rolka (4) cięż się wgiąd korpusu aby nie kleszczyć przewoźnicy, zaś płyty (5i6) wywierają nacisk na przewodnicę i ślizgacz (2), wkładem gumowym (3). Powstaje przez to siła ściągającą przewodnicę i, przez tarcie wywierają siłę hamownicą. Wartość siły hamowniczej jest ułtano poprzez dobróópróchniczej ilosci poóktodek regulacyjnych (8)

Nr.orch. 29295.

WYTWÓRCA	KORZYSTAJĄCY
Korzostwo Fabryka Dźwigów TRANSLI 1 02-576 Korzostwo ul. Postępu 12.	Chwyłacz ślizgowy typ KRE

URZĄD DOZWOZU I OGRANICZENIA PRĘDKOŚCI
 Oddział w Ostrołęce
 Załącznik 35



HYDROMACH

INFORMACJE OGÓLNE

1. Właściciel dźwigu: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
2. Miejsce zainstalowania: Wojewódzki Szpital Zespolony
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin
3. Producent dźwigu: "HYDROMACH" Spółka z o. o.
Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Handlowe
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12
4. Numer fabryczny: HE - ~~0166~~ 0166
5. Rok budowy: 2001

OPIS TECHNICZNY DŹWIGU

1. Rodzaj dźwigu: szpitalny
2. Udźwig nominalny: 1600 kg /21 osób
3. Prędkość dźwigu: 1,6 m/s
4. Sposób obsługi: samoobsługowy - nie wymaga uprawnionej obsługi
5. Wysokość podnoszenia: 26,40 m
6. Liczba przystanków: 9
7. Kabina:
 - rodzaj: metalowa nieprzelotowa 1440 x 2590 mm
 - masa kompl. kabiny: 1400 kg
8. Masa przeciwwagi: 2200 kg
9. Dojście do maszynowni: maszynownia górna – dojście po schodach z klatki schodowej
10. Wciągarka:
 - typ wciągarki: W 191 THYSSEN
 - rodzaj wciągarki: cierna – średnica koła ciernego ϕ 540 mm: rowki klin. $\gamma=38^{\circ}$
 - przekładnia: ślimakowa o przełożeniu $i = 42:3$
 - silnik elektryczny: asynchroniczny klatkowy jednobiegowy 3x380V
20,6 kW; 1485 obr/min;
11. Rodzaj napędu: regulowany – regulator MFC 16-60



DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM

HYDROMACH

12. Sterowanie:

- rodzaj: mikroprocesorowe – zbiorcze dwukierunkowe
- schemat: HM 308-10/B

13. Liny nośne:

- rodzaj liny (konstrukcja): 10,00- S8x19 8(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 7 x ϕ 10 mm
- najmniejsza siła zrywająca: 51,9 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 24,1 > 12 wymaganego wg PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

14. Liny ogranicznika prędkości:

- rodzaj liny (konstrukcja): 6,00-S6x19 6(9+9+1)
- ilość lin i średnica: 1 x ϕ 6,00 mm
- obliczeniowa siła zrywająca: 22.1 kN
- wsp. bezpieczeństwa: 32,7 > 8 wymagane wg. PN/EN 81.1
- producent: „Drumet” S.A. ul. Polna 26/74
87-800 Włocławek

15. Drzwi dźwigu:

- konstrukcji kabinowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi kabinowych: Typ 12/R
- producent: WITTUR
- konstrukcja szybowych: automatyczne teleskopowe, S x H = 1300 x 2000
- ozn. drzwi szybowych: Typ 11/R
- typ zamków bezp.: 3201
- producent: WITTUR

16. Chwytnice kabiny:

- rodzaj konstrukcji: chwytnice ślizgowe
- oznaczenie: KRE
- producent: WFD TRANSLIFT
02-676 Warszawa, ul. Postępu 12

17. Ogranicznik prędkości:

- oznaczenie fabryczne: LK250
- producent: WITTUR

18. Zderzaki:

- rodzaj: hydrauliczne firmy THYSSEN
- kabinowe: II F szt.-2
- przeciwwagi: II H szt.-1

19. Konstrukcja dźwigu odpowiada normie PN/EN 81.1

Opracował:

Edward Wierzchowski

Warszawa, dn. 12.12.2001r.



Zakład posiada uprawnienia Urzędu Dozoru Technicznego
do wytwarzania dźwigów nadane
decyzją nr UD-27-52-W/2-98 z dnia 04.02.1998 r.

POŚWIADCZENIE JAKOŚCI NA WCIĄGARKE

Poświadcza się, że wciągarka Typ: W 191 Thyssen, nr¹¹⁰.....przeznaczona do dźwigu
szpitalnego z napędem elektrycznym ciemym HE-⁰¹⁶⁶~~0168~~ zainstalowanego w:

Wojewódzkim Szpitalu Zespolonym
ul. Szpitalna 45
62-500 Konin

została sprawdzona pod względem technicznym i nadaje się do montażu.

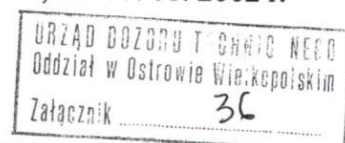
Odpowiedzialny za wykonanie:

Wojciech Giza

Odpowiedzialny za kontrolę jakości:

Henryk Pliszka

Warszawa, dn. 10. 01. 2002 r.



Przedsiębiorstwo Produkcyjno-Handlowe HYDROMACH Sp. z o.o.

02-676 Warszawa, ul. Postępu 12

tel./fax 0-22 843-28-33

tel. 0-22 853-37-65, 847-51-24

tel. 0-22 843-12-81 w. 202

NIP: 521-008-92-33

Konto: BPH PBK S.A. IV O/Warszawa nr 11101646-401640001521

Oddział: 05-825 Grodzisk Mazowiecki

ul. Narutowicza 11

tel. 0-22 755-57-81



Dzwięg E9

THYSSEN AUFZUGSWERKE GMBH

Prüfprotokoll Getriebe
test record gear

Auftrag Nr./Order no.

39 501 422

Typ/type

Fertig.Nr./serial no

Nicht Zutreffendes streichen			
W 191	NBS	R	L
110			

Motor

Fabrikat/
manufacturer DTE 140 L 008

Motor Nr./
serial no. 219 547

Messung nach Einlaufzeit/measurment after implementation

Übersetzungsverhältnis/gear ratio

Schneckenwellengangstärke/ tooth thicknes worm

Längsspiel Schneckenwelle/axial play of worm shaft

Flankenspiel/flank clearance

Buchsenstellung/bush positio

Rundlauf Bremsscheibe/truth of running brake disk

Axialspiel Schneckenrad/axial play of worm wheel

Fertigungsdatum Schneckenwelle/production date of worm shaft

Fertigungsdatum Schneckenrad /production date of worm wheel

Soll/ readings

Istewerte/actual value

i	42 : 32	
		mm
(nur bei Vermerk auf der Welle eintragen)		
0 - 0.04mm	0,07	mm
0.06- 0.1mm	0,06	mm
	0	
0,07mm max. bei SA14 0.2mm	0,12	mm
0.07-0.12mm	0,11	mm

Schwinggüte bei Links u.Rechtslauf/vibration at left and right running

axial zur Schneckenwelle/axial to worm shaft

axial zur Schneckenradwelle/axial to worm wheel

Motor radial

Soll/readings

Rechts/right (actual value) Links/left

max.0,3 mm/s	0,150	0,158	mm/s
max.0,5 mm/s	0,123	0,178	mm/s
max.1.1 mm/s	0,235	0,237	mm/s

Tragbild Schneckenrad/contact pattern worm wheel

Mindesttragbild 20%

Linkslauf /left running

Rechtslauf/right running

	mittig	AS	ES
20 %	X	mm	
20 %	X	mm	

Bremse NBS/ brake on worm wheel shaft

Seriennummer/serial no.

Typ VAR10SZ2500

Bremse elektrisch lüften/to release electric brake

U=180/90V DC

THYSSEN AUFZÜGE GMBH

Bernhäuser Straße 45
73765 Neuhausen a.d.F.
Telefon (0 71 58) 12-0

Prüfer/DOC
26.10.01sche/2w

27. 12. 2001

Punktio Ziehen/Halten	io
Luftspalt 0.45 +/-0.05	mm
Überwachungsschalter 0, 1mm geschlossen 0,2 mm offen	io

URZAD DOZORNY TECHNICZNEGO
Oddział w Ostrowie Wielkopolskim
Załącznik 37

geprüft durch/signum *Shad* am/date 7. 12. 01

Dźwig E-9



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION

60-706 POZNAŃ, ul. Małeckiego 29
tel.: centrala (0-61) 866-10-31
fax: (0-61) 866-10-36

ŚWIADECTWO BADANIA TYPU CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Ogranicznik prędkości
pełna nazwa badanego typu¹⁾ urządzenia
typ LK 250

Kod PCN: 8428 10 91 0 oraz 8428 10 99 0

Numer świadectwa badania typu ¹⁾
Number of certificate of type examination 41-D/99-imp.

1. Rodzaj, kategoria, typ i nazwa fabryczna lub handlowa
Category, type and make or trade name
Ogranicznik prędkości typ LK 250

2. Nazwa i adres wytwórcy
Manufacturer's name and address
PFB S.R.L.
Via Ottorina Respighi 15
I - 41100 Modena

3. Nazwa i adres właściciela świadectwa badania typu
Name and address of certificate holder
WITTUR GMBH
Rohrbachstr. 26-30
D - 85259 Wiedenzhausen

4. Data przedstawienia do badań typu
Date of submission for examination
28.04.1999r.; 30.06.1999r.

¹⁾ Badania "typu" odpowiada badaniu "prototypu" według Art. 11 ustawy o dozorcze technicznym i obejmuje również urządzenia zabezpieczające.



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
jako niezależny organ administracji centralnej jest członkiem
Europejskiej Konfederacji Organizacji
Techniczno - Kontrolnych - CEOC

Strona 1
Strona 2
URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Biuro w Ostrowie Wielkopolskim
Załącznik 27

5. Świadectwo wystawiono na podstawie następujących wymagań

Certificate issued on the basis of the following requirements

1. Ustawy z dnia 19 listopada 1987 r. o dozorcze technicznym (Dz. U. Nr 36/87 poz. 202)
2. Procedury postępowania przy badaniach typu urządzeń technicznych oraz ich urządzeń zabezpieczających podlegających dozorowi technicznemu (Zarządzenie Nr 9/93 Prezesa Urzędu Dozoru Technicznego z dnia 31 grudnia 1993 r.)
3. Warunków technicznych dozoru technicznego PN/EN 81-1 i PN/EN 81-2 (projektów norm),
4. Norm zharmonizowanych EN 81-1 i EN 81-2, wydanych w styczniu 1998.

6. Laboratorium badawcze

Testing laboratory

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
ul. Maleckiego 29
60 - 706 Poznań
tel.: (0-61) 866-10-31, fax: (0-61) 866-10-36
laboratorium badawcze akredytowane
przez PCBC w Warszawie pod nr rej. L 1/4/98

*Akredytacja obejmuje zakres właściwy dla badanego urządzenia.
Accreditation come within range suitable for examined device.*

7. Data i numer sprawozdania z badań

Date and number of laboratory report

30.07.1999, 459/99-LPD

8. Załączniki oznaczone numerem świadectwa badania typu

Annexes designated by the number of this certificate

Załącznik nr 1: Rysunek: Ogranicznik prędkości typ LK 250

Załącznik nr 2: POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI (wzór)

9. Informacje dodatkowe

Additional information

9.1. Przeznaczenie urządzenia

Appropriation of device Ogranicznik prędkości typ LK 250, stanowiący część składową dźwigu, jest urządzeniem bezpieczeństwa służącym do zatrzymania wciągarki dźwigu i uruchomienia chwytaczy lub urządzenia hamującego w przypadku osiągnięcia prędkości wyzwolenia, zgodnie z wymaganiami norm PN/EN 81-1 i PN/EN 81-2 oraz norm zharmonizowanych EN 81-1 i EN 81-2 wydanych w styczniu 1998.

9.2. Podstawowe dane techniczne

Basic technical data

- maksymalna prędkość nominalna jazdy kabiny: 1,74 m/s,
- prędkość graniczna jazdy (wyzwolenia) nastawiona z zakresu: 0,32 - 2,0 m/s,
- siła napinająca linę: 780 N przy obciążce o masie 30 kg,
1219 N przy obciążce o masie 50 kg,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 30 kg przy jeździe w dół: 1160 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w dół: 1766 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w górę: 490 N,
- średnica liny stalowej ogranicznika prędkości: od $\varnothing 6$ do $\varnothing 8$ mm.



P - 22/7

Świadectwo badania typu

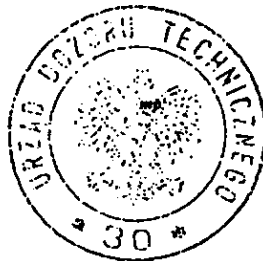
Nr 41-D/99-imp.

Strona 2
Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Ostrowie Wielkopolskim
Załącznik 18

- 9.3. Dodatkowe dane
Additional data Ogranicznik prędkości oznaczony jest tabliczką znamionową
 wytwórcy, która zawiera co najmniej następujące dane: nazwę i adres wytwórcy,
 nazwę i typ urządzenia oraz znak dopuszczenia typu i jego dane.
10. Urządzenie przedstawione do badań zostało wykonane zgodnie z dokumentacją
 techniczną o znakach
Device submitted for examination has been made according to technical documentation
 8024200250
11. Ważność świadectwa badania typu ustala się na okres 5 lat od daty wystawienia.
Certificate of type examination is valid for 5 years since issue date.
 Data wystawienia świadectwa:
Date of issue of the certificate: 30.07.1999r.
12. Wprowadzenie zmian konstrukcyjnych bez uzgodnienia z dozorem technicznym
 powoduje utratę ważności tego świadectwa.
Introduction of constructional changes without agreement with Office of Technical
Inspection causes expiration of this certificate.
13. Do każdego urządzenia zakład wytwarzający jest zobowiązany dołączyć
 POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI wykonania z przebadanym wzorcem typu niezależnie
 od dokumentacji wymaganej warunkami technicznymi dozoru technicznego.
Manufacturer is obligated to annex CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY
with tested type standard beside the documentation prepared in accordance with
technical requirements concerning technical inspection.
14. Świadectwo badania typu jest potwierdzeniem wykonania urządzenia technicznego
 zgodnie z wymaganiami norm, przepisów o dozorcze technicznym i innych przepisów
 szczególnych oraz warunków technicznych dozoru technicznego.
Certificate of type examination confirms that technical device has been made in accordance
with standards, code and technical requirements concerning technical inspection and
other special rules.
15. Uwagi
Notes
- 15.1. Wyszczególnienie charakterystycznych (głównych) elementów konstrukcyjnych
 (wyposażenia) zamieszczone jest na rysunku zestawieniowym nr 8024200250.
- 15.2. Niniejsze świadectwo badania typu zostało wystawione na podstawie uzupełniających
 badań wykonanych przez CLDT Poznań. Zakres badań i ich wyniki zostały zawarte
 w sprawozdaniu podanym w punkcie 7 świadectwa badania typu.
- 15.3. Przy wystawianiu niniejszego świadectwa zostało uwzględnione sprawozdanie
 z badania EWG nr 182, 183, 184, 186 o znakach BT By-FAS/we z dnia 27.05.1998.

PRACOWNIA URZĄDZEŃ
 DŹWIGNICOWYCH

mgr inż. Piotr Kasprzak



DYREKTOR

inż. Stanisław Szymański

Poznań, dnia 30.07.1999r.

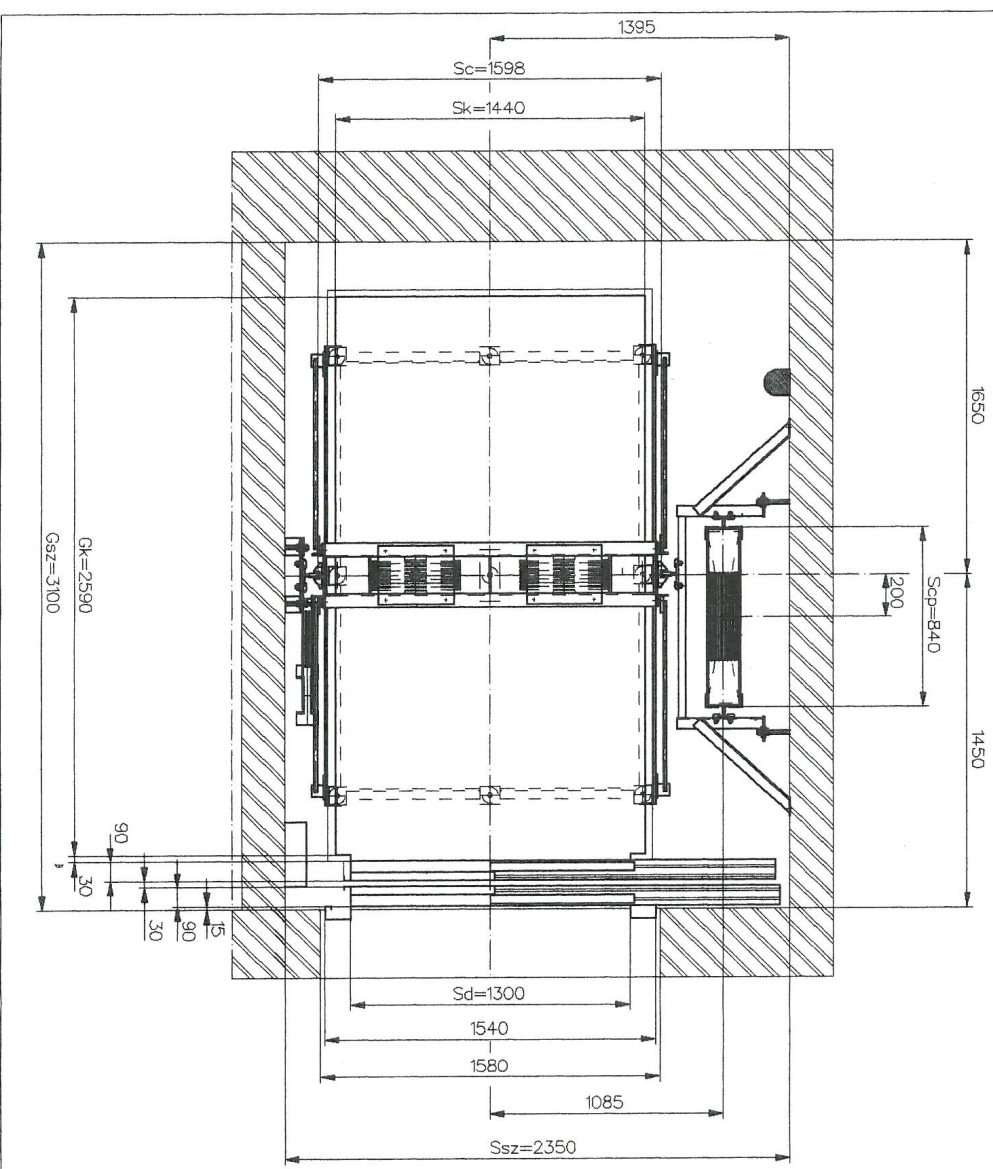
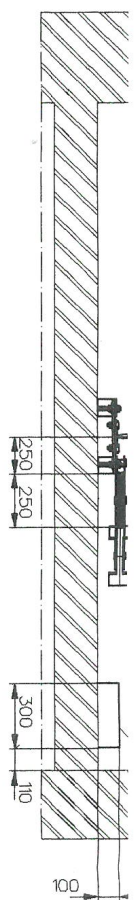


P - 23/7

Świadectwo badania typu

Nr 41-D/99-imp.

Strona 3
 Strona 2
 Urząd Dozoru Technicznego
 Oddział w Ostrze
 Załącznik 28



1. Wentylacja szybu przez otwory w podłodze maszynowni.
2. Wentylacja maszynowni - grawitacyjna wg PN/EN-811 p.6.3.5.2
Temperatura w zakresie +5°C - +40°C.
3. Obciążenie na dno szybu: P1=34,8 kN P2=61,0 kN P3=22,5 kN
4. Obciążenia ścian w maszynowni: F1=8,2 kN; F2=8,2 kN; F3=8,2 kN; F4=8,2 kN
F5=15,34 kN; F6=14,3 kN

R2 = 2,93 kN

Dźwig E-9

PROJEKT DŹWIGU
CHARAKTERYSTYKA DŹWIGU:

UDŹWIG	Q = 1600 kg / 21 osób				
PRĘDKOŚĆ NOMINALNA	V = 1,6 m/s				
MASA PRZECIWWAGI	Pp = 2200 kg				
MASA KABINY + RAMY KABINOWEJ + DRZWI KABINOWYCH	P = 1400 kg				
IŁOŚĆ PRZYSTANKÓW	i = 9				
WYSOKOŚĆ PODNOŻENIA	Hp = 26400 mm				
WYSOKOŚĆ SZYBU	Hsz = 32350 mm				
KABINA SKŁĘCIH	1440x2500x2150 mm				
ZDEKRETI POD KABINĘ: HYDRAULICZNY (THYSSEN)	Typ II F szt. 2				
ZDEKRETI POD PRZECIWWAGĘ: HYDRAULICZNY (THYSSEN)	Typ II H szt. 1				
PROWADNICE KABINOWE	┌ 90x75x16				
PROWADNICE PRZECIWWAGOWE	┌ 50x50x9				
LINY NOSNE: 7x1010	S8x19 8(9+9+1)				
CEWYTAJACZE RAMY KABINOWEJ:	Typ KKE				
OGRAŃCZNIK PRĘDKOŚCI: WITTUR	Typ LK250				
LINA OGRANICZNIKA PRĘDKOŚCI: 06,0	S6x19 6(9+9+1)				
DRZWI KABINOWE: WITTUR, SERIES 3201	Typ 12/R Sd+H=1300x2000 mm; szt. 1				
DRZWI SZYBOWE: WITTUR, SERIES 3201	Typ 11/R Sd+H=1300x2000 mm; szt. 1				
REDUKTOR	W191 THYSSEN, 4,2:3				
SILNIK ELEKTRYCZNY / REGULATOR NAPIĘCIA	20,6 kW; 1485 obr./min. / MF C16-60				
NAPIĘCIE / CZĘSTOTLIWOŚĆ	380 V / 50 Hz				
PRĄD ROZRUCHOWY / PRĄD NOMINALNY	48 A / 80 A				
STEROWANIE:	mikroprocesorowe zlokalizowane w grupie dwóch dźwigów				
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	HM 308-10/B				
ZAMAWIAJĄCY: 'JEDYNKA POZNAŃ' ul. Bystra 7, 60-961 POZNAŃ					
MIEJSCE ZAINSTALOWANIA: WOJEWÓDZKI SZPITAL ZESPÓLONY ul. Szpitalna 45, 62-500 KONIN					
RODZAJ DŹWIGU: Dźwig szpiłkowy wg PN/EN 81-1					
NAZWISKO	PODPIS	DATA	PODZ.	IŁOŚĆ RYS.	IŁOŚĆ DŹWIGÓW
OPRACOWAŁ: ED. WIERZCHOŃSKI		12.2001r.	1 : 25	1/3	1
SPRAWDZIŁ: M. JAMKA		12.2001r.			
HYDROMACH Spółka z o. o.	NR. FABRYCZNY 0166				ROK PRODUKCJI 2001
02-676 WARSZAWA, ul. Postępu 12	HE-0168.00.00				

ORGANIZATOR TECHNICZNY
Oddział w Ostronie Wielkopolskiej
Zakładnik

Dźwig E-9

POŚWIADCZENIE ZGODNOŚCI CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY

Oświadczam się, że urządzenie (pełna nazwa i typ)
We hereby certify that the technical device (full name and type)

Ogranicznik prędkości typ LK 250

Nr fabr. 1194
Fabr. no.

Rok budowy 2001
Date of production

wyprodukowane przez :
manufactured by:

PFB S.R.L.

Via Ottorina Respighi 15

I - 41100 Modena

odpowiada przebadanemu wzorcowi typu
correspond to tested type standard

zgodnie ze ŚWIADECTWEM BADANIA TYPU
according to CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Nr 41-D/99-imp.
No.

z dnia 30.07.1999 r.
Date

wydanym przez laboratorium badawcze
issued by accredited testing laboratory:

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
OFFICE OF TECHNICAL INSPECTION
Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION
60-706 Poznań, ul. Małeckiego 29

WITTUR GMBH
Rohrbachstraße 28-30
D-85259 Wiedenzhausen
Telefon (08134) 18-0

pieczęć wytwórcy lub upoważnionego
przez wytwórcę zakładu montującego
stamp of manufacturer or assembly
plant authorized by manufacturer

Wittur Komm. Nr.
.....

P. Enochel
Data i podpis osoby upoważnionej
Date and signature authorized person

Załącznik Nr 2 do "Świadectwa badania typu".
Annex no. 2 to "Certificate of type examination"

Nr Świadectwa 41-D/99-imp.
No. of Certificate

Strona 1
Page

Stron 1

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
Oddział w Ostrowie Wielkopolskiej
Załącznik 30

87-800 Włocławek, ul. Polna 26/74, POLAND, tel. +48 54 41 28 000

Świadectwo zgodności Nr 01898 / 01 r. [zgodne z ISO 3178 (1988 E)]Nr fabryczny liny 4894 WZ 45194Kupujący Lift ComponentsAdres Warszawa

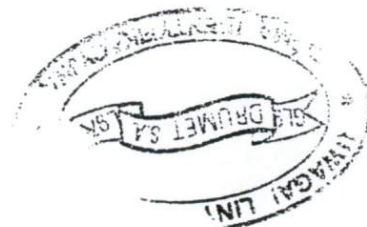
Charakterystyka liny

Nominalna długość (m) 2000 Masa liny (kg) 245Nominalna średnica liny (mm) 6,00Konstrukcja S6x19 6(9+9+1)Liczba spletek 6Liczba zewnętrznych drutów 9Zwicie ZSTyp przeciwwzityKierunek prawyKlasa wytrzymałości (N/mm²) 1770Powierzchnia drutów Z B BTyp rdzenia SFOdpężenie takSmarowany / rdzeń T 55Rdzeń znakowany taśmą identyfikacyjną: takMinimalna siła zrywająca (kN) 22,10Czy była przeprowadzona próba rzeczywistej siły zrywającej nie

Rzeczywista siła zrywająca linę w całości [kN] _____

Norma PN-ISO 4344

Uwaga _____



Dodatkowe informacje

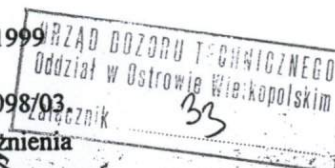
Atest ISO 3178, warunki odbioru PN - ISO 3178, oznaczenie wg. PN-ISO 3578, smarowanie - PN - ISO 4346, drut stalowy wg PN 93/M-80267 (ISO -4101)

Określenie rzeczywistego obciążenia niszczącego - PN - ISO 3108 (odbior PN-ISO 3178).

Poświadczam w imieniu Firmy wymienionej powyżej, że powyższe dane są prawdziwe.

Zakład posiada uprawnienia do wytwarzania lin stalowych. Decyzja Nr M-03-01/4-99 z dnia 09-04-1999 wydana przez Inspektorat Dozoru Technicznego w Bydgoszczy.

Laboratorium badawcze uznane przez Urząd Dozoru Technicznego - świadectwo uznania nr L - I 0 098/03

Włocławek 01-12-18Wystawiający Bełkowska

tel. (054) 4128138

Z upoważnienia
Dyrektora Generalnego
Szefa Kontroli Jakości

Włodzimierz Drożdżewski

LIFT COMPONENTS s.c.

02-673 Warszawa

01-060267-178

POŚWIADCZENIE ZGÓTNOŚCI
CERTIFICATE OF MANUFACTURE CONFORMITY

Oświadczam się, że urządzenie (pobawia typ)
The hereby certified that the technical device (fill name and type)

chwytnicze ślizgowe z rolką typ KRE

Nr fabr. **189**
 Fab. no.

Rok budowy **2001**
 Date of production

wyprodukowane przez:

Warszawską Fabrykę Dźwigów

TRANSLIFT

ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

odpowiada przebadanemu wzorcowi typu
corresponds to tested type standard

zgodnie ze ŚWIADCZYM BADAANIA TYPU
according to CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Nr **17-D/99**

z dnia **22.12.1999 r.**
 Date

wydany przez laboratorium badawcze
issued by accredited testing laboratory:

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
OFFICE OF TECHNICAL INSPECTION
 Centralne Laboratorium Dozoru Technicznego
 CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION
 60-706 Poznań, ul. Maleskiego 29

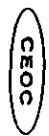
26 LIS. 2001

WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW
"TRANSLIFT"
 ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa
DZIAŁ KONTROLI WYKONANIA
DEPT. OF QUALITY CONTROL
 tel. 43 22 11 11 11, 22 11 11 11, 814781

inż. **JANUSZ WOLAN**
 KONTROLA WYKONANIA
 Data i podpis osoby upoważnionej
 Date and signature authorized person

Załącznik Nr 2 do "Świadectwa badania typu"
 Annex no. 2 to "Certificate of type examination"
 Nr Świadectwa **17-D/99**
 No. of Certificate

Strona 1
 Page
 Stron 1



URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRALNE LABORATORIUM DOZORU TECHNICZNEGO
CENTRAL LABORATORY OF TECHNICAL INSPECTION
 60-706 11 Poznań, ul. Maleskiego 29
 tel. 2 22 11 11 11, 22 11 11 11, 814781
 tel. 2 22 11 11 11, 22 11 11 11, 814781

ŚWIADCZENIE BADAANIA TYPU
CERTIFICATE OF TYPE EXAMINATION

Dźwigowe chwytnicze ślizgowe z rolką
type name of tested type

typ KRE

Symbol SWW 0839-2

Numer świad. o badaniu typu **17-D/99**
Number of certificate of type examination

1. Rodzaj, kategoria i nazwa fabryczna lub handlowa
Category, type and make or trade name
 Chwytnicze ślizgowe typ KRE

2. Nazwa i adres wydawcy
Manufacturer's name and address
 Warszawska Fabryka Dźwigów
 TRANSLIFT
 ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

3. Nazwa i adres posiadacza świadectwa badania typu
Name and address of certificate holder
 Warszawska Fabryka Dźwigów
 TRANSLIFT
 ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa

4. Data przedst. wniosku do badania typu
Date of submission for examination
 19.10.1999r.: 24.11.1999r.

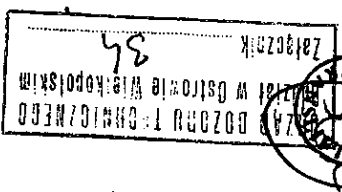
Działanie typu o siłach badawczych "typów" według Art. 11 ustawy o dozorze technicznym i okryciu
operation of type with testing forces "types" according to Art. 11 of the Act on technical supervision and covering



Urząd Dozoru Technicznego
 European Conformity Assessment Organisation
 Techniczne - Kontrolnych - CEOC

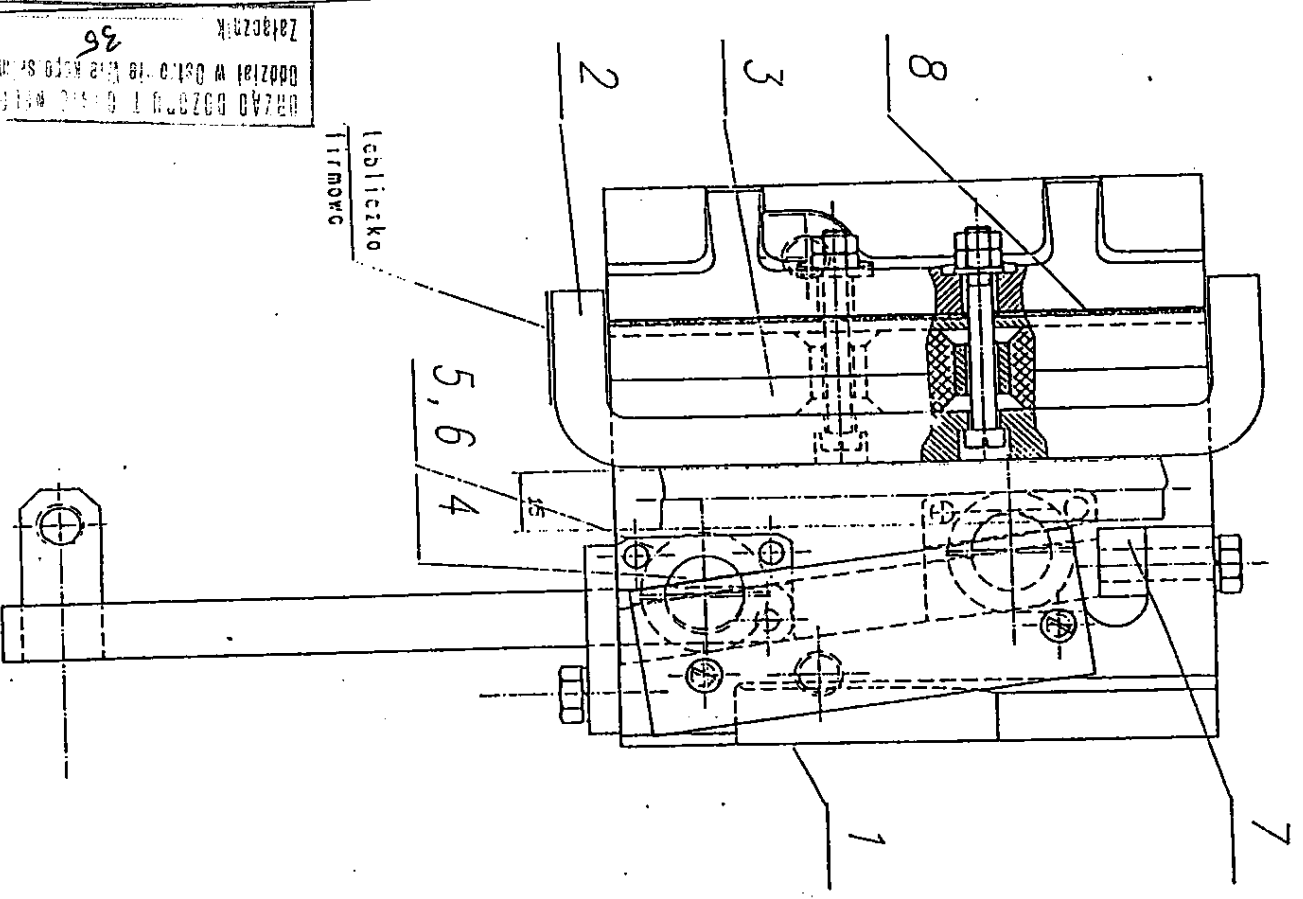
Strona 1
 Stron 3

Dźwig F-9



Załącznik
 WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW
 ul. Postępu 12, 02-676 Warszawa
 tel. 43 22 11 11 11, 22 11 11 11, 814781

Podstawowe parametry techniczne			
Typ	Gr. pion.	Prędkość nom.	Coll. dop. osso
chwytacze	d(mm)	(m/s)	P40 (kg)
KRE	16	1,7	max. 3300



Chwyłacz ślizgowy KRE służy do ograniczenia prędkości jazdy w czasie jazdy w dół, po oddzieleniu ogranicznika prędkości. Stosowany jest w drzwiczkach o prędkości nominalnej do 1,7 m/s i masie całkowitej P40=3300 kg dla prędkości o szerokości głowki a=16 mm. Chwyłacz składa się ze sztywnego korpusu (1) zamocowanego "plywajoco" do ramy kabinowej, w którym ślizgacz (2) z miękkiej stali jest mocowany do korpusu poprzez element sprężysty (3) wykonany z mieszanki gumowej o specjalnym składzie i zworkalizowanymi kawałkami crome włócznie z blachy stalowej. Po drugiej stronie korpusu, w klinowym wyrezowaniu znajduje się moletowana rolka (4) z twardej stali włożona "plywajoco" między dwie płyty ślizgowe (5, 6) wykonane z brzoju. W chwili oddzielenia chwyłacza rolka wraz z płytą, "wleca" się "ku gorze" aż do momentu zetknięcia się z kostką (7). W tym momencie rolka (4) ciągnie się wzdłuż korpusu aby nie kleszczyć przywrócić, zaś płyty (5, 6) wywierają nacisk na prowadnicę i ślizgacz (2), wkładem gumowym (3). Zostaje przez to siła sciskająca prowadnicę i, w ten sposób, zwiększa się hamowanie. Wzrost siły hamowania jest w funkcji poprzez dobór odpowiedniej ilości poskładek regulacyjnych (8).

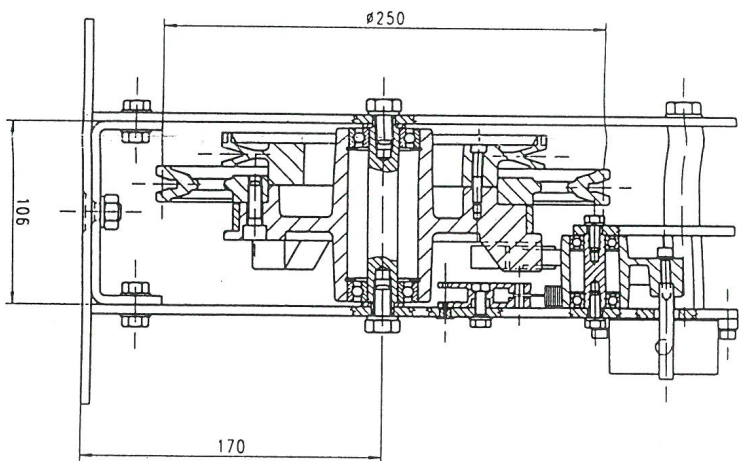
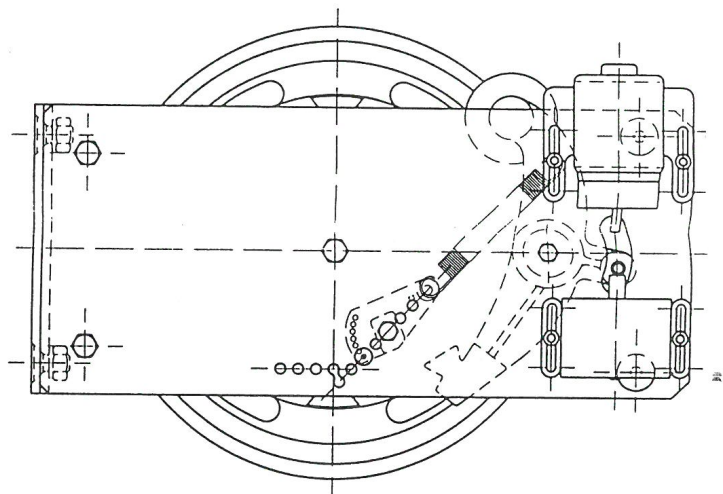
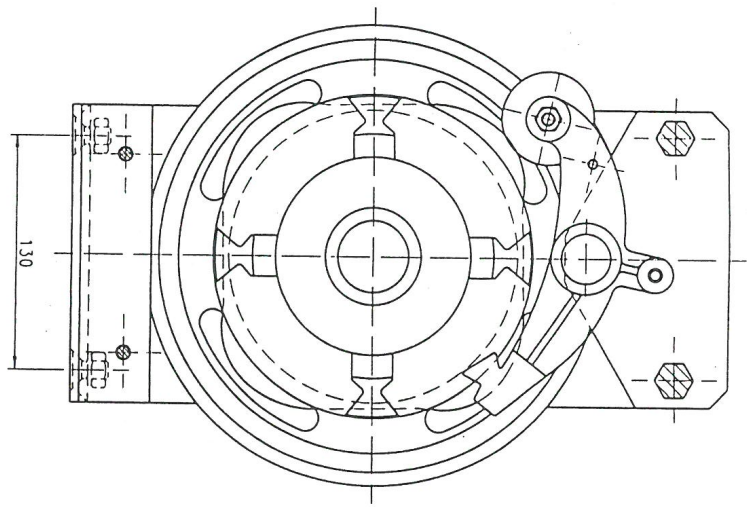
Nr arch. 29295.

WYTWORCO	WYTWORCA
Stalowa Fabryka Drzwiczk TRANSLI 1	Chwyłacz ślizgowy typ KRE
02-676 Warszawa ul. Postępu 12.	

Urząd Górnictwa i Oświaty
 Oddział w Olsztynie
 Załącznik 36

Dzwig F-9

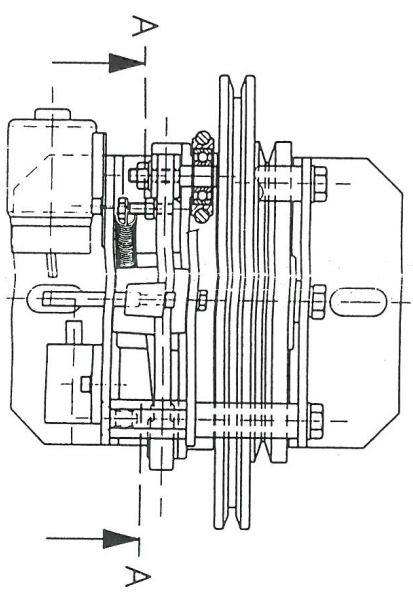
A - A



Podstawowe dane techniczne

Basic technical data

- maksymalna prędkość nominalna jazdy kabiny: 1,74 m/s,
- prędkość graniczna jazdy (wyzwolona) nastawiona z zakresu: 0,32 - 2,0 m/s,
- siła napinająca linę: 780 N przy obciążeniu o masie 30 kg,
1219 N przy obciążeniu o masie 50 kg,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 30 kg przy jeździe w dół: 1160 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w dół: 1766 N,
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika z obciążką 50 kg przy jeździe w górę: 490 N,
- średnica liny stalowej ogranicznika prędkości: od $\varnothing 6$ do $\varnothing 8$ mm.



Ogranicznik prędkości tyPK 250

Wydawca:

Wirthur GmbH,
 Rohrbachstr. 26-30
 D-35259 Wledenzhausen, RFN

Przyrządek dopuszczony do podziału nr 11102001 daty: 2000-08-04
 0000701 w OŚC/O 010 510 510 510 510
 Zaliczenie: 3,1

FUD Sp. z o.o.
Bolecin**DŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM
CIERNYM**Nr fabr. A18078
Nr rejestracyjny N3117000218**OPIS TECHNICZNY DŹWIGU Z UWZGLĘDNIENIEM MODERNIZACJI**

- | | | |
|-----|--|--|
| 1. | Rodzaj dźwigu | osobowy |
| 2. | Udźwig nominalny / ilość osób | 1000 kg / 13 osób |
| 3. | Prędkość jazdy | 1,0/0,25 m/s |
| 4. | Sposób obsługi | samoobsługowy |
| 5. | Wysokość podnoszenia | 9,9 m |
| 6. | Liczba przystanków /dojść | 4/4 |
| 7. | Kabina | |
| | • rodzaj kabiny | nieprzelotowa
o wym (SxGxH) 1400 x 2400 x 2150 |
| | • masa kpl kabiny, drzwi i osprzętu (bez ramy kabinowej) | 678 kg |
| 8. | Masa przeciwwagi ramowej – bez zmian | 1686 kg |
| 9. | Maszynownia | nad szybem |
| 10. | Wciągarka | |
| | • typ wciągarki | R5 DL |
| | • rodzaj wciągarki | cierna – średnica koła ciernego Ø 620 mm
rowek koła ciernego półokrągły z podcięciem, podwójne opasanie |
| | • silnik elektryczny | 12/2 kW |
| 11. | Rodzaj napędu | elektryczny |
| 12. | Sterowanie | Kombinat Dźwigów Osobowych
E1005-019 |
| 13. | Liny nośne | |
| | • rodzaj liny (konstrukcja) | PN-71/M-80243 |
| | • średnica i ilość lin | Ø 14 mm / 4 szt. |
| 14. | Lina ogranicznika prędkości | |
| | • rodzaj liny (konstrukcja) | PN-71/M-80243 |
| | • średnica i ilość lin | Ø 10 mm / 1 szt. |

FUD Sp. z o.o.
BolecinDŹWIG Z NAPĘDEM ELEKTRYCZNYM
CIERNYMNr fabr. A18078
Nr rejestracyjny N3117000218

15. Drzwi przystankowe **automatyczne centralne 2 panelowe 1100 x 2000
z zamkiem bezpieczeństwa 210/10/40
produkcji SHANGHAI BST DOOR SYSTEM CO.,LTD
świadectwo nr CN.CE.1008-06/12 CE 1128**
16. Drzwi kabinowe **automatyczne centralne 2 panelowe 1100 x 2000
z falownikiem produkcji Fermaťor**
17. Chwytacze kabiny
• rodzaj konstrukcji **poślizgowe, klinowe**
18. Ogranicznik prędkości
• oznaczenie fabryczne **K1402A**
19. Zderzaki hydrauliczne
zastosowano zderzaki kabinowe **K25050**
szt. 2
przeciwwagowe **K25050**
szt. 1
20. prowadnice kabinowe i
przeciwwagowe **90x 75 x 16 –ciagnione**
21. Szyb **konstrukcja murowana
(pod szybem brak pomieszczeń użytkowych)**

2.6. Kabina i przeciwwaga

Wymiary wewnętrzne kabiny /mm/ - szerokość x głębokość x wysokość	1500 x 2500 x 2100
Numer fabryczny ramy kabinowej	
Rok produkcji	1986
Zawieszenie kabiny	bezpośrednie
Konstrukcja podłogi	staka
Konstrukcja drzwi /rodzaj/	automatyczne
Napęd drzwi	elektryczny sterownik K 3411-4
Masa kompletnej kabiny /kabina, rama kabinowa oraz sprzęt/ /kg/	2060
Rodzaj przeciwwagi - klockowa	klockowa
Numer fabryczny zawieszenia przeciwwagi /górną belką/	K2301005
Rok produkcji	1986
Masa kompletnej przeciwwagi /kg/	1683
Wymiar i liczba klocków /mm/ i /szt/	16,5 szt 75 x 200 x 980

2.7. Liny stalowe

	Nośne	Napędowa ogranicznika prędkości	Wyrównawcze
- Konstrukcja liny	S14	S10	/
- numer normy	PN-71/M-80243		
Średnica /mm/	14	10	
Liczba lin /pasm/	2	1	
Długość liny wraz z odcinkami do zamocowa- nia /m/	27	46	

711-012

Wytrzymałość drutu na rozciąganie /MPa/ /wg atestu/	1375		
Rzeczywista siła zrywająca linę w całości /kN/ wg atestu lub nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę /kN/ wg normy		58,8	
Współczynnik bezpieczeństwa	12,2	≈ 2	
Rodzaj powłoki drutu	ocynk	ocynk	

UWAGA: wartość rzeczywistej siły zrywającej linę w całości nie powinna być mniejsza niż 85% nominalnej obliczeniowej siły zrywającej linę.

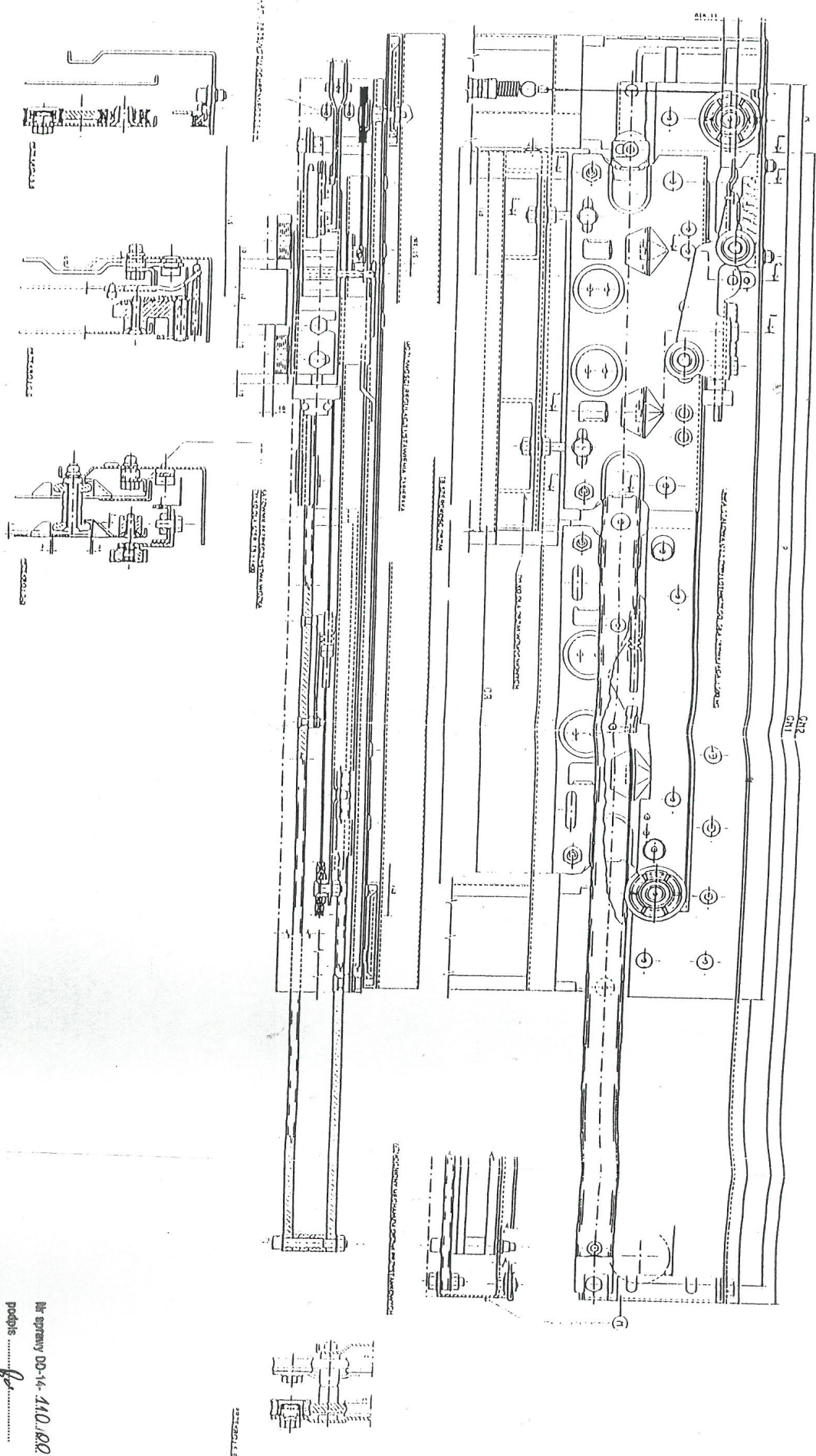
2.8. Łańcuchy stalowe - nie zastosowane

2.9. Urządzenia zabezpieczające

2.9.1. Mechanicznie

		Kabiny	Przeciwwagi
Chwytnice	Rodzaj	poślizgowy	/
	Typ	klinowe	
	Oznaczenie fabryczne		
	Numer fabryczny	Jak dla ramy kabinowej	
	Rok produkcji		
	Zadziałanie - przy zwisie lub zerwaniu liny - przy zwiększonej prędkości nominalnej	tak tak	

721-012



Ryglowanie teleskopu 3201, typ 11/C dzwii
przystankowych teleskopowych dwuskrzydłowych.

Nr sprawy DO-14-1101.RQ
podpis: *[Signature]*

Wydawca: Salcom S.p.A., Strada comunale di Vedole 7, I-43052 Colmo, Vercelli
Salcom Aragon S.A., Poligono Industrial Malpica, Calle E, 8, E-50016 Zaragoza, Huesca

OPIS DŹWIGU

NAZWA I ADRES WYTWÓRCY

P.P.U.i O.T. WINDPOL ŁÓDŹ
ul. Ks. bp. W. Tymienieckiego 62

NAZWA I ADRES DOSTAWCY
ELEMENTÓW DŹWIGU

- napęd hydrauliczny
ALGI ALFRED GIEHL GMBH + CO.KG,
NIEMCY
- drzwi szybowe i kabinowe
WITTUR, NIEMCY
- kabina, sterowanie
WINDPOL Sp. z o.o.

NAZWA I ADRES ZAKŁADU
MONTUJĄCEGO

P.P.U.i O.T. WINDPOL ŁÓDŹ
ul. Ks. bp. W. Tymienieckiego 62

NAZWA I ADRES UŻYTKOWNIKA

Wojewódzki Szpital Zespolony

DŹWIGU

ADRES ZAINSTALOWANIA

ul.Szpitalna 45, KONIN

SITUOWANIE

w szybie żelbetowym

MASZYNOWNIA

dolna na poz. -3,3 m

WIDZAJ DŹWIGU

osobowy

NUMER FABRYCZNY

162

ROK PRODUKCJI

2000

WIDZAJ

Hydrauliczny

Nr sprawy DD-14- 110.100.

podpis 

TEMPERATURA
MASZYNOWNI I SZYBIE

+ 5 + 40°C

CHARAKTERYSTYKA OTOCZENIA
MIEJSCA DŹWIGU

Normalna

INSPEKTORAT DOZORU TECHNICZNEGO
w Ostrowie Wlkp.
Załącznik 3

TYTUŁ PRZEDMIOTOWA

PN/EN 81 2

OSTAWOWE DANE TECHNICZNE I CHARAKTERYSTYKA

DANE OGÓLNE

CIĘŻAR	1600 kg
LICZBA PASAŻERÓW	21 osób
WYKONALNA PRĘDKOŚĆ JAZDY	0,65 m/sek
SYSTEM STEROWANIA	zbiorcze dwukierunkowe góra- dół typ EST
WYSOKOŚĆ PODNOSZENIA	9,9 m
LICZBA PRZYSTANKÓW	4
LICZBA DRZWI PRZYSTANKOWYCH	4

DANE DOTYCZĄCE OBWODÓW ELEKTRYCZNYCH

OBWÓD SIŁOWY	380 V AC
OBWODY STEROWE	24 V DC

OBWODY OŚWIETLENIOWE:

KABINY

— ROBOCZY	220 V AC
— AWARYJNY	12 V DC

OSWIETLENIE SZYBU	220 V AC
-------------------	----------

OSWIETLENIE MASZYNOWNI	220 V AC
------------------------	----------

OBWÓD SYGNALIZACJI ALARMOWEJ	12 V DC
------------------------------	---------

NAPIĘCIE OBWODÓW BEZPIECZEŃSTWA	220 V AC
---------------------------------	----------

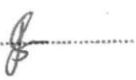
NAPIĘCIE ZADZIAŁANIA STYCZNIKÓW	220 V AC
---------------------------------	----------

ZASILANIE ZAWORÓW	180 V DC
-------------------	----------

Nr sprawy DD-14-110...100

podpis
[Signature]

DANE DOTYCZĄCE NAPĘDU HYDRAULICZNEGO.

AGREGAT	AZHN - 50/300
BŁOK STERUJĄCY	AZSTBII - 4MR
SIŁOWNIK HYDRAULICZNY	AZK BZ-2.1-140 / 5.0 d
CISNIENIE STATYCZNE	40,78 bar
SILNIK ELEKTRYCZNY	typ HYZTA 132.36 moc 28,0 KW
POMPA	RUC210-40
WAŻ CIŚNIENIOWY - OZNACZENIE	2 SN NW 38 DKOL M52X2
CYLINDER	jednostopniowy
SKOK CYLINDRA	5200 mm
LICZBA CZŁONÓW CYLINDRA	1
TYP OLEJU	HLP 46
ZABEZPIECZENIE NA WYPADEK PEKNIĘCIA PRZEWODU HYDRAULICZNEGO	zawór natężeniowo - przepływowy RBV 6 - R 1 1/2 -II
SCHEMAT HYDRAULICZNY	AZSTBII - 4MR
DRZWI PRZYSTANKOWE	
KONSTRUKCJA	Automatyczne teleskopowe Typ11/P
WYMIARY OTWORU DRZWIOWEGO szerokość i wysokość /	1200x2000 mm
SPOSÓB OTWIERANIA	Automatyczny za pośrednictwem napędu drzwi kabinowych
SPOSÓB ODRYGLOWANIA	krzywka ruchoma
ŁAMEK BEZPIECZEŃSTWA	3201
SPOSÓB OTWIERANIA DRZWI PRZYST. PO ZATRZYMANIU KABINY BEZ STREFĄ ODRYGLOWANIA	Nr sprawy DD-14- 11.0.1.00 podpis 
	awaryjny z zewnątrz

KABINA	metalowa nieprzelotowa
WYMIARY WEWNĘTRZNE KABINY	
SZEROKOŚĆ	1500 mm
GŁĘBOKOŚĆ	2500 mm
WYSOKOŚĆ	2100 mm
ROK PRODUKCJI	2000
KONSTRUKCJA PODŁOGI	stała
WAGA KABINY	1500 kg
LINY NOŚNE	
ILOŚĆ / DŁUGOŚĆ	6 x 20,8 m
SREDNICA	11 mm
KONSTRUKCJA	DRAKO 300H
URZĄDZENIA ZABEZPIEZAJĄCE	
OPORZAK	A 300404
NATEŻENIOWO-PRZEPLYWOWY ZAWÓR ZABEZPIEZAJĄCY	RBV 6 -R 1 1/2 - II
CHWYTACZE	EB 75 GS
ŁĄCZNIK KONTROLI CIĘGIEN NOŚNYCH	
ZAMKI BEZPIECZEŃSTWA DRZWI PRZYSTANKOWYCH	3201 11/P
ŁĄCZNIK KONTROLI ZAMKNIĘCIA DRZWI KABINY	KF 9074
ŁĄCZNIK KONTROLI RYGLOWANIA DRZWI PRZYST. / wspólnie z zamknięciem /	KF 9074
ŁĄCZNIK STOP W PODSZYBIU	
ŁĄCZNIK KRAŃCOWY GÓRA	
WYŁĄCZNIK STOP NA KABINIE	
ŚRODKI ZAPOBIEGAJĄCE OPUSZCZANIU KABINY	elektryczny układ korekcji opuszczania
ŚRODKI ZAPOBIEGAJĄCE SWOBODNEMU SPADKOWI LUB JEŹDZIE W DÓŁ Z NADMIERNĄ PRĘDKOŚCIĄ	zawór zabezpieczający przed pęknięciem przewodów , dodatkowo chwytacze uruchamiane na skutek zerwania się cięgna nośnego

PRZEDSIĘWZIĘCIE PRODUKCYJNO-USŁUGOWE I OBROTU TOWAROWEGO
"WINDPOL" Sp. z o.o.
 ul. Ks. Bp. W. Tymienieckiego 60/62
 90-337 ŁÓDŹ
 tel. 67-61-747, fax 67-61-745
 Regon 008231147

Nr sprawy DD-14- 110.1.00

podpis

WYKONAŁ:

SPRAWDZIŁ:

ZATWIERDZIŁ: **INSPEKTORAT DOZWÓG TECHNICZNEGO**

Zatwierdził

6

Członek Zarządu
 Z-ca Dyrektora d.s. Produkcji