

KSIEGA REWIZYJNA DZWIGU

Wytwórca: **WINDA WARSZAWA**

Typ: **DZWIG**

Wsp:

Rok budowy: **2015** ¹/₄

Nr fabryczny: **WEO-15163**

Nr ewidencyjny: **N3116001701**

Waga dźwig: **500 kg**

Lokalizacja: **OPOLE, PL. TEATRALNY 4-5**

ZMIANY

Lp	Data	Lokalizacja	Nr ewidencyjny	Pieczęć i podpis
1.				
2.				
3.				
4.				
5.				
6.				

Załączniki:

Protokół odbioru technicznego dźwigu
wraz z dokumentacją techniczną.

Opole, dnia 06.04.2016 r.

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Opolu
Kierownik Działu
Urządzeń Transportu Bliskiego

.....
(pieczęć i podpis)

W PRZYPADKU ZMIANY NAZWY, ADRESU EKSPLOATUJĄCEGO, ZMIANY WŁAŚCICIELA LUB WYŁĄCZENIA
DZIAŁANIA Z EKSPLOATACJI NALEŻY NIEZWŁOCZNIE POWIADOMIĆ ODDZIAŁ UDT

A-WARSZAWA Sp. z o.o.

Warszawa

owieckiego 12

2) 750 39 14

2) 737 23 91

Firma posiada następujące uprawnienia
Urzędu Dozoru Technicznego:

* do wytwarzania elementów dźwigów UD-27-55-E/3-03

* do modernizacji dźwigów UD-27-55-P/1-04

DOKUMENTACJA REJESTRACYJNA

DŹWIGU NR FABR.: WEO-15163

Użytkownik: Opolska Spółdzielnia Mieszkaniowa "Przyszłość"; Opole, ul. Katowicka 32

Miejsce zainstalowania: Opole, Pl. Teatralny 4-5 (dźwig prawy)

Warszawa - lipiec 2015

INFORMACJE OGÓLNE

Właściciel dźwigu: Opolska Spółdzielnia Mieszkaniowa "Przyszłość"; Opole, ul. Katowicka 32
 Miejsce zainstalowania: Opole, Pl. Teatralny 4-5 (dźwig prawy)
 Zakład wytwórczy: WINDA-WARSZAWA Sp. z o.o. ; 02-785 Warszawa; ul. Surowieckiego 12
 Numer fabryczny: WEO-15163
 Rok wykonania: 2015

OPIS TECHNICZNY DŹWIGU

Typ dźwigu:	osobowy		
Rodzaj dźwigu:	elektryczny z napędem ciernym		
Idźwig nominalny:	500 kg	ilość osób	6
Prędkość nominalna:	1 m/s		
Sposób obsługi:	samoobsługowy		
Wysokość podnoszenia:	28 m		
Liczba przystanków:	11		
Kabina:			
- rodzaj:	metalowa	970 x 1300 x 2080	
- podłoga:	1,28 m ²	stała	
- masa:	630 kg		
- drzwi kabiny:	teleskopowe prawe		
Przeciwwaga:	855 kg	ramowa	
Maszynownia:	nad szybem		
	dojście bez przeszkód - bezpieczne		
Zespół napędowy:			
- typ:	GETM 1.9		
- przełożenie:	bezreduktorowy	prędk. obrotowa:	90 min ⁻¹
- producent:	XIZI		
- tarcza cierna:	420 mm		
- typ rowka:	półokrągły podcięty		
- kąt rowka:	35 °	kąt podcięcia:	100 °
- nr fabryczny:	20150507139		
- typ regulacji:	VVVF		
- moc silnika:	4,3 kW		
2. Sterowanie:			
- rodzaj sterowania:	zbiorcze w dół	typ pracy:	2 dźwigi w grupie
- oznaczenie schematu:	SW-22	nr fabryczny:	1936/2015
3. Liny nośne:			
- konstrukcja:	8*9+9+1 S+FC	wg ISO 4344	
- średnica:	8 mm		
- ilość:	4		
- min siła zrywająca:	33400 N		
- współczynnik bezpieczeństwa:	23,10	>	14,64

linka ogranicznika prędkości:

- konstrukcja: S6x19 6(9+9+1)
- średnica: 8 mm
- min siła zrywająca: 37400 N
- współczynnik bezpieczeństwa: 8,86 > 8

drzwi przystankowe:

- rodzaj: automatyczne teleskopowe prawe
- oznaczenie: S2R
- typ zamka bezpieczeństwa: H153ACSX nr świadectwa: CA50.00388
- producent: SEMATIC - Włochy

Chwytnice:

- oznaczenie: PR-2500 UD nr świadectwa: ATI/LD-VA/M065A-3/11
- rodzaj: ślizgowe dwukierunkowe nr fabryczny: 115867
- masa rzeczywista nastawy: 1146 kg
- producent: Dynatech - Hiszpania

Ogranicznik prędkości:

- typ: RQ250 nr świadectwa: DLV 002/2
- max prędkość nominalna: 2,17 m/s prędkość wyzw. 1,3 m/s
- siła w linie wyzwolonego ogranicznika: 825 N nr fabryczny: 110951

Zderzaki:

- rodzaj: poliuretanowe
- typ zderzaka kabiny: EN 2 -1 szt. nr świadectwa: APV 040
- typ zderzaka przeciwwagi: EN 2 -1 szt. nr świadectwa: APV 040

Prowadnice kabiny:

- profil: 16x75x90
- rodzaj powierzchni: strugana smarowana

Prowadnice przeciwwagi:

- profil: 5x50x50
- rodzaj obróbki: ciagnione

System alarmowania:

- typ: Modem SterDźwig-GSM
- producent: SterDźwig Sp. z o.o.

Środki zapewniające spełnienie wymagań wprowadzonych dodatkiem A3 do normy PN-EN 81-1:

- korekcja poziomowania kabiny: nie występuje
- otwieranie drzwi na dojeżdżcie: nie występuje
- element wykrywająco-wyzwalający: ogranicznik Montanari RQ-250
- element zatrzymujący: chwytnice Dynatech PR-2500 UD


Środki spełniające wymagania normy PN-EN 81-21:2010 odnośnie zaniżonego nadszybia:

- dodatkowy łącznik krańcowy w nadszybiu;
- składany słupek pod przeciwwagą z dwoma kontaktami;
- certyfikowany hamulec wciągarki;
- tabliczka na dachu kabiny informująca o stanie słupka w podszybiu;
- dodatkowy łącznik bezpieczeństwa w zamku odryglowania awaryjnego.

Dźwig spełnia wymagania normy PN-EN 81-1+A3:2010; PN-EN 81-21:2010; PN-EN 81-28:2004 za wyjątkiem, niezgodności na które przedsięwzięto środki przedstawione w załączniku do instrukcji konserwacji dołączonym do dokumentacji.

Opracował:

T. Zawadzki



Protokół przeglądu specjalnego UTB (oceny stanu technicznego urządzenia)

Data przeglądu specjalnego ¹ :	28.02.2020r.	
Ekspluatujący ² :	SPÓŁDZIELNIA MIESZKANIOWA „PRZYSZŁOŚĆ” 45-061 OPOLE UL.KATOWICKA 23 ADMINISTRACJA OSIEDLA CENTRUM	
Lokalizacja urządzenia ³ :	OPOLE UL.PL.TEATRALNY 4-5 P	
Nazwa zakładu wykonującego przegląd specjalny ⁴ :	SPÓŁKA DZWIG W.ŚWIĘCH , A.LUBIENIECKI 45-221 Opole ul. Chabrów 50 A	
Rodzaj urządzenia ⁵ :	Dźwig osobowy do transportu osób lub ładunków	
Numer ewidencyjny urządzenia	N31160001701	
Numer fabryczny urządzenia ⁶	WEO-15163	
Podstawowe parametry:	udźwig	500/6 [kg (osób)]
	rok produkcji ⁷ /ilość cykli	2015 / 550.000
	ilość przystanków	11

¹ Należy wpisać datę zakończenia przeglądu specjalnego

² Wpisać aktualną nazwę eksploatującego podając pełny adres wraz z kodem pocztowym

³ Wpisać miejsce lokalizacji urządzenia (adres, nawa, hala, wydział itp.)

⁴ Wpisać aktualną nazwę zakładu wykonującego przegląd specjalny

⁵ Niepotrzebne skreślić

⁶ W przypadku braku informacji wpisać „nieznany”

⁷ W przypadku braku informacji wpisać „nieznany”

Oznakowanie CE ⁸ :	Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/>
Nazwa i adres wytwórcy urządzenia ⁹ :	WINDA WARSZAWA WARSZAWA UL.SUROWIECKIEGO 12

Informacje dodatkowe ¹⁰

1.Protokół badań instalacji elektrycznej nr 32/ 08/ 2019

2.Modernizacja dźwigu dźwigu - 2015

.....

⁸ Odpowiednie zaznaczyć

⁹ W przypadku braku informacji wpisać „nieznany”

¹⁰ Należy podać wszystkie istotne informacje dotyczące przebiegu eksploatacji mogące mieć wpływ na wynik przeglądu specjalnego (oceny stanu technicznego urządzenia) np. naprawy elementów nośnych, modernizacje, istotne awarie, niebezpieczne uszkodzenia, wypadki itp.

ZAKRES PRZEGLĄDU SPECJALNEGO

KONTROLI PODLEGAJĄ TYLKO CZĘŚCI KTÓRE ZOSTAŁY ZAINSTALOWANE

I MASZYNOWNIA

1. Instalacje elektryczne, rozdzielnica dźwigowa i aparatura sterowa

Sprawdzenie wartości napięcia fazowego, przewodowego i sterowego.
Sprawdzenie działania przekaźnika PTT-3 zabezpieczenia termistorowego.
Wykonanie dwóch jazd w górę i w dół kabiną, i skontrolowanie działania aparatury przekaźnikowo-stycznikowej.
Wyłączenie wyłącznika głównego.
Sprawdzenie stanu obwodów ochrony przeciwporażeniowej i zabezpieczeń.
Skontrolowanie wartości nastawienia wyłącznika nadmiarowego.
Dokręcenie przewodów ze szczególnym zwróceniem uwagi na stan listew zaciskowych, gdzie są podłączone kontakty obwodów bezpieczeństwa.
Sprawdzenie stanu styków styczników i przekaźników, oczyszczenie i regulacja.
Rozebrać styczniki, oczyścić z kurzu i usunąć ślady opalenia styków stałych i ruchomych,
Oczyścić gniazda bezpiecznikowe i sprawdzić oryginalność wkładek topikowych,
Dokręcić przewody na listwach zaciskowych i zaciskach aparatów elektrycznych,
Oczyścić z kurzu styki przekaźników i usunąć ślady opalenia styków,
Uzupełnić zniszczone oznaczenia listew zaciskowych aparatów elektrycznych,
Odkurzyć aparaturę przekaźnikowo - stycznikową z zewnątrz i wewnątrz,
Wymienić baterie dzwonka alarmowego.

2. Ogranicznik prędkości

Sprawdzenie działania kontaktu ogranicznika prędkości.
Smarowanie ogranicznika prędkości.
Sprawdzenie, czy elementy ruchome ogranicznika prędkości nie stukają
Oczyścić z zewnątrz,
W przypadku stwierdzenia głośniejszej pracy usunąć przyczynę pod warunkiem, że nie będą regulowane sprężyny plombowane. W przypadku konieczności ich regulacji ogranicznik należy przekazać do legalizacji na odpowiednim stanowisku.

3. Układ hamulcowy

Sprawdzenie pracy i regulacja układu hamulcowego
Sprawdzenie, czy luzownik pewnie otwiera szczęki hamulcowe.
Sprawdzenie stanu okładzin hamulcowych

4. Zespół napędowy (silnik, reduktor)

Sprawdzenie ustawienia silnika. W przypadku drgań i nierytmicznej pracy ustawić silnik,
Wymiana oleju w łożyskach ślizgowych silnika,
Dokręcenie nakrętek sworzni tulei gumowych sprzęgła. W przypadku zużycia lub uszkodzenia tuleje gumowe wymienić,
Dokręcenie przewodów w tabliczce zaciskowej silnika,

Czyszczenie silnika z zewnątrz.

Sprawdzenie stanu cieplnego reduktora i silnika. Temperatura oleju nie powinna przekroczyć 80°C.

Sprawdzenie luzu poosiowego ślimaka.

Sprawdzenia dokonać przyrządem z czujnikiem zegarowym.

Dopuszczalny luz 0,01 do 0,05 mm.

Sprawdzenie stanu oleju w reduktorze i czy nie występują wycieki.

- Usunięcia nadmiernego luzu poosiowego ślimaka należy dokonać przez dobranie odpowiedniej ilości podkładek dystansowych, między obsadę łożyska oporowego i pokrywę tego łożyska.

W przypadku uzasadnionym wymienić łożysko.

- Korygowania luzu dokonać po wypuszczeniu oleju z karteru.

- Sprawdzenie luzu międzyzębnego.

- Luz międzyzębny jest miarą zużycia przekładni ślimakowej.

- Przekładnia ślimakowa reduktora kwalifikuje się do wymiany, jeśli luz międzyzębny przekracza wartość 1 mm.

W celu pomiaru luzu międzyzębnego należy zdjąć pokrywę, aby uzyskać wolny dostęp do ślimacznicy. Czujnik zegarowy należy tak umocować, aby nóżka opierała się o bok zęba ślimacznicy i wykazywała ruch ślimacznicy. Obracać ślimak, aż do wystąpienia pewnego minimalnego ruchu ślimacznicy.

Na tarczy sprzęgłowej i odpowiedniej szczęce hamulcowej zaznaczyć kredą lub rysikiem położenie tarczy sprzęgłowej. Obracać ślimak w odwrotnym kierunku, aż do wystąpienia minimalnego ruchu ślimacznicy. Zaznaczyć na tarczy sprzęgłowej położenie kreski na szczęce hamulcowej.

Obracać ślimak dalej w tym samym kierunku, a następnie powrócić do położenia oznaczonego kreską (chodzi o wyeliminowanie luzu międzyzębnego). Odczytać wskazanie czujnika w tym położeniu ślimacznicy. Obracać dalej ślimakiem, aż kreska pierwsza na tarczy sprzęgłowej pokryje kreskę na szczęce hamulcowej.

Odczytać ponownie wskazania czujnika.

Różnica wskazań czujnika określa luz międzyzębny.

Ze względu na to, że ślimak obciążony jest minimalną siłą nie ma obawy o włączenie się do pomiaru luzu osiowego ślimaka. Z powyższego wynika pewność tej metody.

Okresy kontroli:

- przez pierwsze 10 lat eksploatacji-**co 5 lat**;

- przez następne lata-**corocznie**.

Wymiana oleju w reduktorze oraz smarowanie wału głównego reduktora; całkowitą wymianę oleju

i smaru należy przeprowadzić wg poniższej tablicy.

Punkt smarowania	Częstotliwość wymiany	Sposób wymiany
Przekładnia ślimakowa	Nie dotyczy	spuścić olej zużyty, przepłukać świeżym olejem i napełnić nową porcją oleju
Oś koła ciernego i ślimacznicy	Nie dotyczy	przesmarować do ukazania się świeżego smaru w otworze kontrolnym

Wymiana pierścienia uszczelniającego piastę ślimacznicy z kołem ciernym w przypadku jego uszkodzenia.

Wymiana pierścienia filcowego w wypadku wycieku oleju z karteru po osi koła ciernego.

Kontrola luzu poosiowego ślimacznicy.

Pomiar luzu poosiowego ślimacznicy przeprowadzić przez przesuwanie ślimacznicy za pomocą dźwigni, luz odczytać na czujniku mocowanym do korpusu z trzpieniem przystawionym prostopadłe do czołowej powierzchni obrabianej.

Luz poosiowy nie powinien przekraczać 0,1 mm.

Jeśli przekracza on podaną granicę, należy go zmniejszyć, pokręcając odpowiednio śrubami regulacyjnymi.

Luz poosiowy ślimacznicy powinien być kontrolowany corocznie.

Sprawdzenie stanu i ewentualna wymiana tulei gumowych koła ciernego oraz dokręcenie nakrętek sworznii tulei gumowych.

Sprawdzenie zagłębienia się lin na kole ciernym.

Różnica między poszczególnymi zagłębieniami lin nie powinna przekraczać 0,1 średnicy liny.

Sprawdzenie sprzężenia ciernego.

Czyszczenie reduktora z zewnątrz.

5. Falownik

Czyszczenie urządzenia z zewnątrz.

6. Liny nośne i ogranicznika prędkości

Sprawdzenie stanu lin nośnych i linki ogranicznika prędkości (w przypadku mocowania lin w maszynowni stanu zawieszenia i układu wyłączającego kontakt zwisu lin).

Sprawdzenie stanu kół linowych, szczególnie rowków koła ciernego.

- wyrównanie wahaków i ewentualnie skracanie lin nośnych,
- ustawienie kontaktu zwisu lin,
- oczyszczenie zawieszenia i nasmarowanie części obrotowych.

7. KABINA I PRZECIWWAGA

Sprawdzenie stanu przewodników ślizgowych kabinowych i przeciwwagowych oraz ich luzów w prowadnicach.

Sprawdzenie stanu przewodników rolkowych. Należy zwrócić uwagę, czy guma nie wykazuje trwałych odkształceń i rozwarstwień oraz czy rolka obraca się bezszumnie i bez zacięć.

Sprawdzenie mocowania lin na kabinie i przeciwwadze.

Sprawdzenie linki ogranicznika prędkości.

Sprawdzenie stanu aparatu chwytanego. Sprawdzenia dokonać przez ręczne uruchamianie aparatu chwytanego.

Sprawdzenie działania kontaktu chwytacza i kontaktu zwisu lin.

Sprawdzenie mocowania krzywek: wyłączników krańcowych, wyłączników końcowych, przełączników piętrowych.

Sprawdzenie działania aparatów elektromagnetycznych krzywki ruchomej i wyłącznika za-

trzymania. W przypadku stwierdzenia zacięć oczyścić i nasmarować.

Sprawdzenie działania wyłącznika krańcowego na kabinie.

Sprawdzenie, czy żarówka fotoimpulsatora nie jest przepalona.

Obudowę przezroczystą elementu fotoelektrycznego oczyścić z kurzu.

Sprawdzenie działania kasety jazd kontrolnych - oczyścić z kurzu.

Sprawdzenie, czy silnik i wszystkie elementy napędu drzwi automatycznych pracują prawidłowo, bez zacięć i hałasu.

Sprawdzenie działania nastawnika krzywkowego i smarowania rolki.

Sprawdzenie i regulacja zatrzymania kabiny na przystankach.

Sprawdzenie działania i wymiana uszkodzonych elementów kasety dyspozycji.

Sprawdzenie działania kontaktów ruchomej podłogi lub kontaktów pełnego obciążenia i przeciążenia.

Kontakty układu Wagowego powinny działać przy obciążeniu znamionowym dźwigu z tolerancją ciężaru jednej osoby:

- pełnego obciążenia minus jedna osoba,
- przeciążenia plus jedna osoba.

Sprawdzenie działania i oczyszczenie kontaktów drzwi kabinowych.

Sprawdzenie w drzwiach automatycznych, czy strumień światła z żarówki pada na element fotoelektryczny - oczyścić z kurzu soczewki

Sprawdzenie działania oraz nasmarowania części ruchomych krzywki ruchomej i elektromagnesu.

Sprawdzenie stanu wyposażenia kabiny: oświetlenie, lustro, instrukcja eksploatacji - braki uzupełnić.

Oczyszczenie i nasmarowanie części ruchomych elektromagnetycznej krzywki, wyłącznika zatrzymania, wyłącznika krańcowego, kontaktów bezpieczeństwa,

Oczyszczenie styków aparatów elektrycznych,

Oczyszczenie, smarowanie i regulacja napędu drzwi automatycznych,

Dokręcenie listew zaciskowych i zacisków aparatów elektrycznych,

Smarowanie koła linowego i sprawdzenie, czy nie wykazuje zużycia i pęknięć,

Oczyszczenie klosza lampy,

Oczyszczenie z zewnątrz kasety dyspozycji i dokręcenie przewodów,

Sprawdzenie mocowania kabla zwisowego,

W przypadku stwierdzenia powstania szczelin między złączami boków kabin lub dachu-usunięcie ich,

Sprawdzenie działania drzwi przedziałowych kabiny,

Sprawdzenie zamocowania lin nośnych i linki ogranicznika prędkości. Wydłużone liny skrócić.

Sprawdzenie mocowania i dokręcenie nakrętek elementów nośnych ramy kabinowej,

Regulacja, czyszczenie i smarowanie elementów mechanizmu ruchomej podłogi.

8. SZYB

Sprawdzenie drzwi przystankowych:

- naciągu linek, kontaktu i rygla mechanicznego (drzwi gilotynowe),
- działania amortyzatora hydraulicznego, zamocowania kontaktu drzwiowego, działania rygla (drzwi półautomatyczne),

- działania ryglowania i zamków mechanicznych (drzwi ręcznie zamykane i otwierane),
- działania spiratora, ryglowania i kontaktów (drzwi automatyczne),
- sprawdzenie stanu tabliczek informacyjnych,
- usunięcie usterek, smarowanie, uzupełnienie brakujących korków zabezpieczających przed ręcznym odryglowywaniem.

Sprawdzenie działania kaset wezwań i wymiana uszkodzonych elementów.

Sprawdzenie pracy i regulacja przełączników piętrowych, smarowanie rolek.

Sprawdzenie mocowania przesłonek impulsatorów.

Sprawdzenie działania wyłączników końcowych i krańcowych.

Sprawdzenie stanu instalacji ochronnej i mocowania instalacji elektrycznej.

Sprawdzenie działania „wyłącznika dźwigu”.

Czyszczenie ścian oraz wszystkich elementów szybu,

Czyszczenie prowadnic kabinowych i przeciwwagowych,

Czyszczenie lin nośnych i linki ogranicznika prędkości,

Kontrola i regulacja ustawienia prowadnic oraz dokręcenie śrub mocujących prowadnice,

Smarowanie prowadnic z uwzględnieniem odpowiedniego smaru w zależności od rodzaju prowadników i typu aparatu chwytanego.

Przy prowadnikach rolkowych, prowadnic nie smaruje się,

Sprawdzenie ustawienia i zamocowania przełączników piętrowych - smarowanie rolek,

Sprawdzenie zamocowania krzywek i przesłonek,

Oczyszczenie styków, dokręcenie przewodów aparatów elektrycznych: wyłącznik krańcowy,

Kontrola mocowania instalacji elektrycznej i kabla zwisowego,

Dokręcenie zacisków instalacji ochronnej,

Przeprowadzenie czyszczenia i regulacja drzwi gilotynowych,

Przeprowadzenie czyszczenia i regulacji drzwi jednoskrzydłowych lub dwuskrzydłowych,

Regulacja amortyzatora drzwi półautomatycznych,

Smarowanie zawiasów i wymiana zużytych podkładek,

Sprawdzenie pracy spiratora i naciągu linek drzwi automatycznych,

Sprawdzenie stanu ryglowania. Wymienić zużyte nakładki gumowe,

Czyszczenie i smarowanie prowadzeń drzwi automatycznych,

Czyszczenie i dokręcanie przewodów w kasetach wezwań,

Sprawdzenie działania sygnalizatorów „gong-gong” oraz oczyszczenie rdzenia ruchomego i dokręcenie przewodów,

Sprawdzenie mocowania kontaktów drzwiowych i ich oczyszczenie,

Uzupełnienie brakujących tabliczek na drzwiach przystankowych.

9. PODSZYBIE

Sprawdzenie pracy i smarowanie obciążeń ogranicznika prędkości i lin wyrównawczych.

Sprawdzenie wydłużenia lin obciążeń.

Sprawdzenie, czy zderzaki hydrauliczne nie wykazują przecieków.

Sprawdzenie działania wyłącznika sterowania.

Sprawdzenie działania kontaktu drzwi podszycia.

Oczyszczenie podszycia z zanieczyszczeń,

Oczyszczenie i smarowanie części ruchomych zespołów,

Sprawdzenie zamocowania zderzaków,

Sprawdzenie poziomu oleju w zderzaku hydraulicznym,

Oczyszczenie styków i dokręcenie przewodów w aparatach elektrycznych.

10. Dokumentacja w maszynowni:

- sprawdzić, czy w maszynowni znajdują się obowiązujące dokumenty, Dokumenty brakujące lub zniszczone należy uzupełnić.

Użyte wyposażenie pomiarowo badawcze ¹¹

1. Suwmiarka
2. Miara zwijana
3. Szczelinomierz
4. Klucz dynanometryczny
5. Mierniki do pomiaru instalacji elektrycznych

Wykonane działania naprawcze ¹²

¹¹ Wpisać użyte podczas przeglądu specjalnego wyposażenie (nie dotyczy wyposażenia wymienionego w załączonych sprawozdaniach, protokołach itp.)

¹² Należy wymienić wszystkie istotne czynności wykonane w ramach przeglądu specjalnego (wymiany, naprawy, regulacje itp.)

Orzeczenie

Po wykonaniu całości przeglądu specjalnego urządzenia technicznego stwierdza się, że przegląd specjalny zakończył się wynikiem pozytywnym / ~~negatywnym~~¹³ i urządzenie nadaje się / ~~nie nadaje się~~ do dalszej bezpiecznej eksploatacji¹⁴. Kolejny przegląd specjalny należy wykonać do 28.02.2030 r.¹⁵ lub 1.100.000 cykli o ile warunki eksploatacji pozostaną niezmiennie. W przypadku zmian w eksploatacji mających wpływ na uzyskane wyniki należy zasięgnąć opinii osoby kompetentnej co do określenia wcześniejszego terminu przeglądu specjalnego.

Imię i nazwisko	
KONSERWATOR DŹWIGÓW	
Nr upr.	
K/16/000 74/10	<i>Mikołaj Trabuć</i>

Podpis

¹³ Niepotrzebne skreślić

¹⁴ Niepotrzebne skreślić

¹⁵ Wpisać datę kolejnego przeglądu specjalnego