



® Zakład Metalowo-Elektrotechniczny

BAJPAX

tel./fax (0-34) 328-91-94

(0-34) 329-73-10

NIP 573-021-90-44

Nieznanice ul. Mstowska 3 42-270 Kłomnice k/Częstochowy

www.bajpax.pl e-mail: bajpax@poczta.onet.pl

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Jako wytwórca:

Zakład Metalowo – Elektrotechniczny „BAJPAX”

Adres: Nieznanice ul. Mstowska 3, 42-270 Kłomnice

deklaruję, że wyrób:

Rodzaj: **Urządzenie do przemieszczania osób niepełnosprawnych
– dźwig inwalidzki**

Typ: **DB-250/9- 2 przystanki bez szybu obudowanego**

Nr fabryczny: **238**

Rok produkcji: **2007**

Spełnia wymagania wytycznych wspólnoty europejskiej:

Rozporządzenie z dnia 12.03.2005 (Dz. U. nr 259 poz. 2170) wdrażające dyrektywę
98/37/WE Maszyny

Rozporządzenie z dnia 15.12.2005 (Dz. U. nr 259 poz. 2172) wdrażające dyrektywę
73/23/EWG Niskie napięcie

Rozporządzenie z dnia 27.12.2005 (Dz. U. 265 poz. 2227) wdrażające dyrektywę
89/336/EWG Kompatybilność elektromagnetyczna

Zastosowano jednolite normy:

PN-EN 292-1: 2000

PN-EN 292-2

PrPN-ISO 9386-1

Niniejsza deklaracja obejmuje zaprojektowanie i wykonanie urządzenia
Przynależne instrukcje zostały załączone.

Nieznanice

dnia 08.10.2007r.

DYREKTOR

Marek Błaszczuk

Projektant urządzenia	Zakład Metalowo – Elektrotechniczny „BAJPAX” Nieznanice, ul. Mstowska 3 42-270 Kłomnice
Producent urządzenia	Zakład Metalowo – Elektrotechniczny „BAJPAX” Nieznanice, ul. Mstowska 3 42-270 Kłomnice
Użytkownik urządzenia	KW Policji Sekcja Ruchu Drogowego
Lokalizacja	Bydgoszcz ul. Hawska 24

**DOKUMENTACJA
TECHNICZNO-RUCHOWA
URZĄDZENIA DO PRZEMIESZCZANIA OSÓB
NIEPEŁNOSPRAWNYCH
(DŹWIGU INWALIDZKIEGO)**

nr DB-250/8

Typ i rodzaj urządzenia inwalidzkiego:

**DB-250/8
bez szybu obudowanego**

Numer fabryczny	245
Rok produkcji	2007

Spis treści:

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 5

1. Wstęp.
2. Budowa urządzenia
3. Konserwacja.
4. Przeglądy.
5. Naprawy, remonty oraz dopuszczalne zużycie zasadniczych elementów.
6. Instrukcja montażu.
7. Instrukcja eksploatacji.
8. Lista części zamiennych.
9. Schemat kinematyczny urządzenia DB-8.
10. Rysunek zestawieniowy urządzenia.
11. Montaż nakrętki bezpieczeństwa urządzenia DB-8
12. Schemat zasilania urządzenia.

Dokumentacja uzupełniająca

13. Protokół pomiarów elektrycznych
14. Oświadczenie kierownika budowy ws posadowienia platformy

1. Wstęp.

Urządzenie DB –250/9 przeznaczone jest do transportu osób niepełnosprawnych poruszających się na wózkach inwalidzkich.

Urządzenie umożliwia osobie niepełnosprawnej poruszającej się na wózku wydostanie się z mieszkania na zewnątrz oraz powrót, Dźwig umożliwia wjazd z poziomu terenu bezpośrednio do mieszkania przez balkon, otwór drzwiowy w ścianie budynku lub przez taras, do wysokości pierwszego piętra, lecz nie wyżej jak 4m.

2. Budowa urządzenia.

Podstawowymi zespołami dźwigu śrubowego z napędem elektrycznym dwuprzystankowego, platformowego, pionowego są:

- zespół napędowy;
- platforma;
- rama nośna

2.1. Zespół napędowy.

Elementem napędowym jest nakrętka nośna poruszająca się po stałej, samohamownej śrubie o gwincie trapezowym. Śruba wykonana jest ze stali chromowej, obrabiana cieplnie, gwarantuje dużą wytrzymałość i odporność na ścieranie. Wraz z nakrętką nośną, po śrubie swobodnie przemieszcza się nakrętka bezpieczeństwa. Śruba i nakrętki powinny być wykonane z materiałów atestowanych. W skład zespołu napędowego wchodzi wózek jezdny, wewnątrz korpusu, którego odbudowa nakrętek – nośnej i bezpieczeństwa umocowana jest sworzniami. Obudowa z nakrętkami jest ułożyskowana w dwu łożyskach zwykłych i jednym stożkowym przenoszącym całe obciążenie nakrętki. Napęd z silnika na nakrętki przenoszony jest przekładnią pasową klinową. Silnik o napięciu 220V może być zastąpiony silnikiem trójfazowym 380V z zachowaniem parametrów mocy i obrotów, w zależności od warunków zasilania elektrycznego. Wózek wyposażony jest w cztery rolki jezdne poruszające się w prowadnicach ramy, 2 rolki prowadzące boczne i 2 rolki prowadzące wewnętrzne. Rolki posiadają łożyska toczne kulkowe, samosmarujące. Osie rolek wykonane są ze stali gatunkowej. Wózek połączony jest na stałe z platformą. Przekładnia pasowa posiada możliwość regulacji naciągu za pośrednictwem śrub przesuwających silnik.

Jeżeli w czasie jazdy nastąpiłoby nagłe zatrzymanie z przyczyn innych, należy sprowadzić platformę na niższy przystanek, używając korby do napędu ręcznego. Tę czynność wykonywać może tylko obsługa dźwigu.

Przed przystąpieniem do uruchomienia napędu ręcznego należy wyłączyć napięcie w dźwigu wyłącznikiem głównym. Kręcić korbą może tylko obsługa znajdująca się na platformie.

W tym celu, korbę należy włożyć grubszym uchwytem w otwór znajdujący się w bocznej ścianie platformy jezdnej i wkręcić nią nakrętkę do wyczuwalnego oporu, mającą za zadanie dosunięcie kół zębatach do siebie i zazębienie przekładni. Dosunięcie kół zębatach powoduje zadziałanie łącznika bezpieczeństwa napędu ręcznego, który przerywa jednocześnie dopływ prądu do napędu. Następnie odwracamy korbę i wkładamy ją cieńszym końcem w otwór. Pokręcając korbą powodujemy jazdę platformy. Kierunek kręcenia oznaczony jest na osłonie. Po zakończeniu jazdy za pomocą napędu ręcznego, należy odkręcić nakrętkę powodującą odsunięcie się kół zębatach i wyłączenie łącznika bezpieczeństwa. Korba powinna znajdować w widocznym miejscu przy platformie.

2.2. Platforma.

Jest to podstawa ładunkowa, o podłodze z blachy gładkiej pokrytej wykładziną antypoślizgową, opartej na profilach ceownikowych. Obramowanie platformy stanowią dwie stałe bariery z rur (poręcze) o wysokości 900÷1100mm oraz, po stronach wjazdu wózka, ruchome, podnoszone

połączone przegubowo barierki na wysokości 755mm. Każda z ruchomych barierki posiada zawiasy działające jako zatraski i umożliwiające stałe utrzymanie barierki w pozycji pionowej. Na każdej z barierki znajdują się łączniki bezpieczeństwa działające w ten sposób, że podniesienie barierki, powoduje wyłączenie napędu jazdy dźwigu. W kasecie sterowniczej inicjatory sterowe: „góra” i „dół”, są oznaczone strzałkami kierunku jazdy, zaś obok nich jest umieszczony przycisk „stop”. Kasetę sterowniczą jest zabezpieczona przed przypadkowym uruchomieniem. Platforma posiada pod spodem ruchomą płytę odbojową, podwieszoną na 4 sworzniach z tulejkami. Między spodem platformy a płytą znajdują się 4 wyłączniki. Każdy z nich może wyłączyć napęd po opuszczeniu platformy na jakąkolwiek przeszkodę.

2.3. Rama nośna.

Rama spawana składa się z dwóch równoległych ceowników i dwóch poprzeczek również ceownikowych. W górnej części przyspawana jest podstawa skrzynki sterowniczej. Ceowniki pionowe z obrobionymi półkami, stanowią jednocześnie prowadnice dla wózka jezdny. Wewnątrz prowadnic poruszają się rolki jezdne i prowadzące, a na zewnątrz – boczne prowadzące. Do ceowników poprzecznych przykręcone są mocowania śruby nośnej. Ponadto wspawane są pionowo profile mocujące łączniki piętrowe oraz łączniki krańcowe. Są one tak rozmieszczone, że przy ich zadziałaniu odległość brzegu wózka do zderzaka twardego wynosi do 50 mm. Zderzak twardej dolny stanowi środek ceownika poprzecznego, a górny opory spawane do prowadnic pionowych, o które w razie awarii łączników, mają się oprzeć boczne blachy korpusu wózka. W dolnej części zewnętrznej ceowników pionowych są otwory dla montażu rolek wózka. Ponadto obustronnie zewnętrznie wykonano otwory dla mocowania osłon. Na jednym z ceowników pionowych mocowana jest tabliczka fabryczna dźwigu.

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 7

3. Konserwacja.

Konserwacja obejmuje:

- bieżącą i okresową konserwację urządzeń elektrycznych: silnika, szafy sterowniczej, kasety sterowniczej, łączników, kabli zewnętrznych;
- drobne naprawy i wymiany części;
- utrzymanie powłok ochronnych tj. bieżące malowanie ubytków farb;
- sprawdzenie bieżące połączeń śrubowych;
- dopilnowanie wykonania okresowych pomiarów elektrycznych urządzenia.

Konserwacja obejmuje smarowanie elementów dźwigu oraz sprawdzenie zużycia części. Smarowanie należy przeprowadzić wg tabeli smarowania, natomiast przegląd zużycia elementów wymaga dokonanie pomiarów średnic rolek jezdnych, oględziny bolców nakrętek – nośnej i bezpieczeństwa itp. Czynności te mają za zadanie chronić urządzenie przed przedwczesnym zużyciem i zapewnić jego stałą sprawność techniczną. Harmonogram konserwacji należy dopasować do harmonogramu przeglądów i remontów, aby wykonywać te czynności jednocześnie.

3.1. Powłoki malarskie.

Malowanie należy przeprowadzić po zakończeniu montażu oraz po remoncie kapitalnym. W razie ubytków powłoki malarskiej należy je uzupełnić doraźnie. Stan powłok należy kontrolować podczas każdego przeglądu bieżącego oraz remontów. Powierzchnie przed malowaniem należy odpowiednio oczyścić.

3.2. Smarowanie.

Tabela nr 1.

Lp.	Miejsce i rodzaj smarowania	Rodzaj smaru	Okres uzupełniania smarem	Okres wymiany smaru
1.	Łożyska nakrętki napędowej – smarowniczeki kulkowe	ŁT – 41	3 miesiące	12 miesięcy
2.	Gwint śruby nośnej – nakładanie łopatką	ŁT – 41		
3.	Przeguby poręczy wychylnej - oliwiarka	Transol 50;		
4.	Osie rolek łączników	ŁT – 41		

W ciężkich warunkach pracy należy smarować w zależności od potrzeb. Łożyska rolek bocznych i prowadzących nie wymagają smarowania. Przed wymianą smaru śrubę napędową oczyścić pędzlem zwilżonym w nafcie.

4. Przeglądy.

4.1. Przeglądy.

Przegląd podstawowy urządzenia należy wykonać co 1 miesiąc pracy. Należy wówczas sprawdzić dokręcenie wszystkich połączeń gwintowych i stan nasmarowania.

Co 3 miesiące należy przeprowadzić okresowy przegląd wg harmonogramu polegający na:

- sprawdzeniu stanu urządzeń elektrycznych w tym silnika;
- przeglądzie platformy i ramy nośnej w szczególności powstania ewentualnych odkształceń prowadnic, działań korozji itp.;
- przeglądzie napędu tj. całkowity demontaż nakrętek, łożysk, przemyciu łożysk i zaworów smarowych, wymianie uszczelnień, sprawdzeniu luzów śruby, nakrętki, sprawdzeniu zużycia rolek jezdnych, stanu pasków klinowych.

Przeglądów całościowych dokonywać przynajmniej raz w roku przy normalnym natężeniu pracy urządzenia.

Wszystkie czynności obsługowe powinny być przeprowadzone przy zachowaniu bezpiecznych warunków pracy, zgodnie z obowiązującymi w zakładzie przepisami BHP. Do wykonania tych czynności mogą być dopuszczone osoby, które na podstawie sprawdzenia kwalifikacji zostały do tego uprawnione przez właściwe organy dozoru technicznego. Naprawy elementów nośnych przy pomocy spawania mogą wykonywać tylko zakłady lub osoby uprawnione do tego przez właściwy terenowo oddział UDT.

5. Naprawy, remonty oraz dopuszczalne zużycie zasadniczych elementów.

Naprawy to bieżące usuwanie usterek oraz wymiana lub naprawa pojedynczych części. Remonty i ich zakres ustala się po przeprowadzonym całościowym przeglądzie.

Remont może dotyczyć np:

- wymiany całego zespołu napędowego tj. śruby napędowej z łożyskami i nakrętką nośną oraz silnika łącznie z szafą sterowniczą,
- wymiany platformy jeśli się okaże, że jest skorodowana. Dotyczy to dźwigów pracujących na otwartym powietrzu bez szybu,
- wymiany ramy nośnej przy znacznej deformacji prowadnic powodujących wadliwą współpracę śruby napędowej z nakrętką i łożyskami.

Tabela nr 2. Podstawowe normy zużycia niektórych części.

Nazwa	Dopuszczalne zużycie	Sposób naprawy
Rolki jezdne	zużycie bieżni osiągnie 3% średnicy zewnętrznej	wymiana parami
Rolki boczne prowadzące	zużycie bieżni osiągnie 5% średnicy zewnętrznej	wymiana parami
Nakrętka nośna	gdy obciążenie przejmie nakrętka bezpieczeństwa lub łącznik nakrętki rozłącza obwód sterowniczy	wymiana
Prowadnice (ceowniki konstrukcji stalowej)	pęknięcia lub gdy wewnętrzny wymiar prowadnic (bieżnia rolek jezdnych) osiągnie wielkość 110 mm (zużycie ~5%)	wymiana

Tabela nr 3. Wykaz występowania ewentualnych usterek w pracy dźwigu.

Zaobserwowana wada		Sposób naprawy
Po wciśnięciu przycisku „stop”, platforma nie rusza	wciśnięty przycisk „stop”	odblokować przycisk „stop”
	nie włączone zasilanie	załączyć zasilanie
	nie domknięte drzwi przystankowe	domknąć drzwi
	nie opuszczona barierka platformy	opuścić barierkę
Po usunięciu w/w usterek dźwig nie rusza	nie wyciągnięta z gniazda korba napędu ręcznego	wyciągnąć korbę i położyć w widocznym miejscu
	zadziałanie zabezpieczenia termicznego silnika	wcisnąć przycisk termika
	spalony bezpiecznik obwodu sterowego	wymienić bezpiecznik
	zanik napięcia lub fazy	sprawdzić czy świecą się diody na czujniku zaniku fazy; sprawdzić bezpieczniki główne
Inne	platforma nie rusza i buczy silnik	za duże obciążenie platformy; wyregulować naciąg pasków klinowych
	platforma zatrzymuje się nie na poziomie przystanku	wyregulować krzywki łączników przystankowych; wyczyścić podszycie z zanieczyszczeń

6. Instrukcja montażu.

6.1. Czynności wstępne przed przystąpieniem do montażu.

Przed przystąpieniem do montażu dźwigu należy wykonać następujące czynności:

- zapoznać się z kompletem dokumentacji,
- sprawdzić zgodność danych zamieszczonych w dokumentacji ze stanem faktycznym,
- dokonać odbioru części budowlanej,
- sprawdzić w oparciu o wykaz elementów wysyłkowych kompletność dostawy i stan techniczny elementów i części przeznaczonych do montażu,
- ustalić warunki bezpieczeństwa pracy podczas montażu,
- przygotować miejsce do montażu, środki transportowe, oraz narzędzia montażowe,

6.2. Montaż dźwigu.

Montaż dźwigu może przeprowadzić jedynie zakład posiadający uprawnienia UDT do montażu.

Kolejność czynności:

- wstępne scalenie poszczególnych zespołów,
- sprawdzenie wymiaru we wcześniej przygotowanym fundamencie otworów dla ramy dźwigu,
- ustawić końce ramy w otworach fundamentu i zabetonować;
- górny koniec ramy nośnej usztywnić poprzez montaż wspornika łączącego ramę z elementem budynku;
- po osiągnięciu przez beton odpowiedniej twardości przystąpić do uruchomienia;
- sprawdzić czy napięcie zasilania jest zgodne z napięciem znamionowym silnika;

- f) ustawić ślizgi łączników piętrowych - przystankowych;
- g) podłączyć instalację elektryczną zgodnie z instrukcją zasilania i sterowania elektrycznego;
- h) przeprowadzić próby pracy dźwigu i urządzeń zabezpieczających;
- i) sprawdzić prawidłowość montażu wszystkich elementów zgodnie z dokumentacją.
- j) przedstawić dźwig do odbioru organom dozoru technicznego.

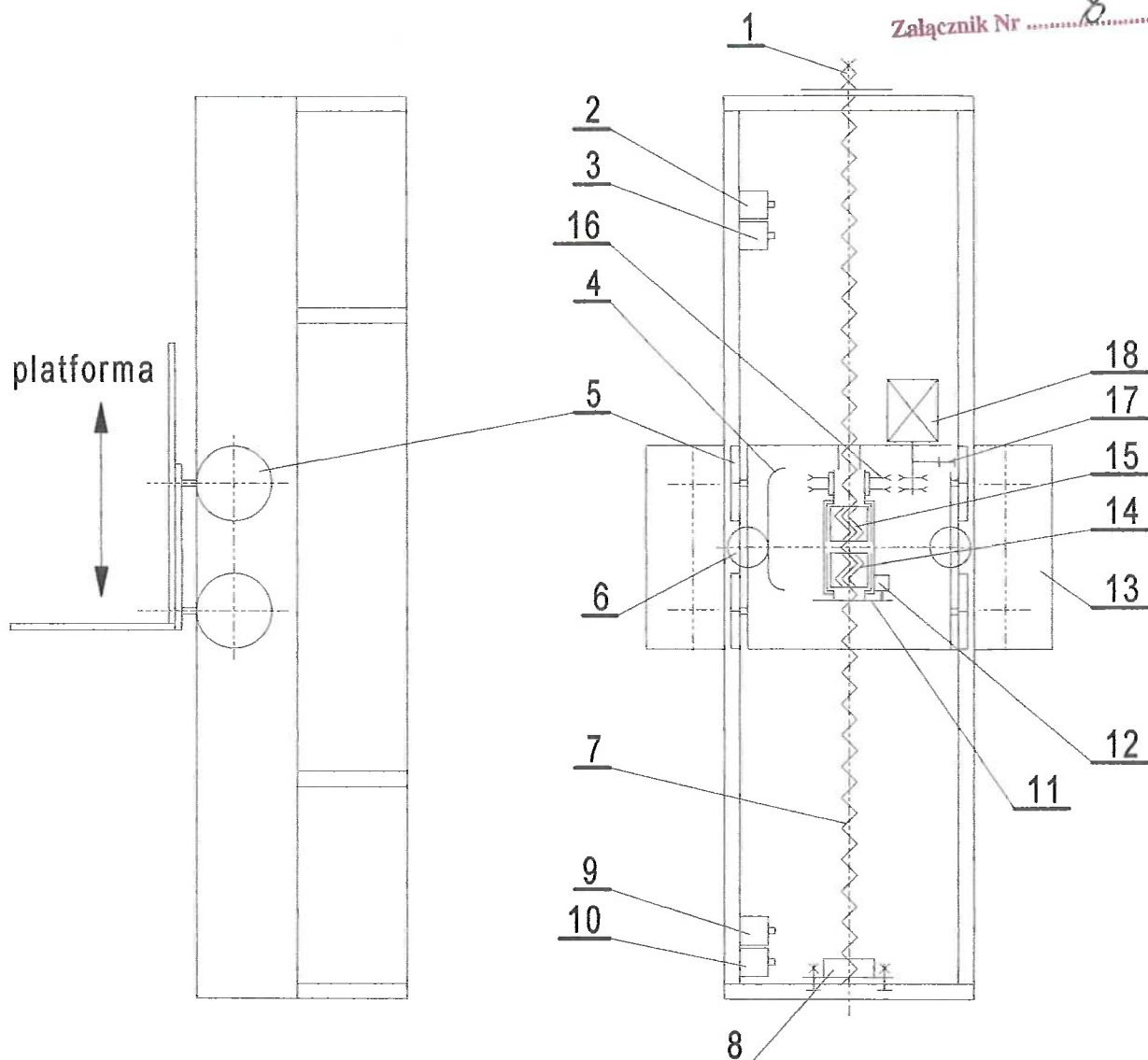
7. Lista części zamiennych.

7.1. Urządzenie elektryczne.

Lp.	Nazwa części	Nr rysunku lub normy	Liczba sztuk
1.	Śruba nośna	DB-9-1-6-00	1
2.	Nakrętka nośna	DB-9-1-3-00	1
3.	Nakrętka bezpieczeństwa	DB-9-1-4-00	1
4.	Rolka jezdna	DB-9-1-8-00	4
5.	Rolka boczna zew.	DB-9-1-9-00	2
6.	Rolka boczna wew.	DB-9-1-10-00	2
7.	Silnik elektryczny	N=1,5 kW; n=1440 obr/min; U=220V/380V	1
8.	Pasek klinowy HA 750	PN-66/M-85201	2
9.	Łożysko stożkowe	32012AX	2
10.	Łożysko kulkowe	6012 ZZ	1
11.	Łożysko kulkowe rolki	6204 ZZ	4
12.	Łożysko kulkowe rolki bocznej i wewnętrznej	6203 ZZ	6
13.	Łącznik	ŁK10R	7

8. Schemat kinematyczny urządzenia DB-250/9.Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 8



1. Zespół nakrętek
2. Łącznik krańcowy G
3. Łącznik końcowy G
4. Ślizg łączników
5. Zespół rolki jezdnej
6. Zespół rolki bocznej wew.

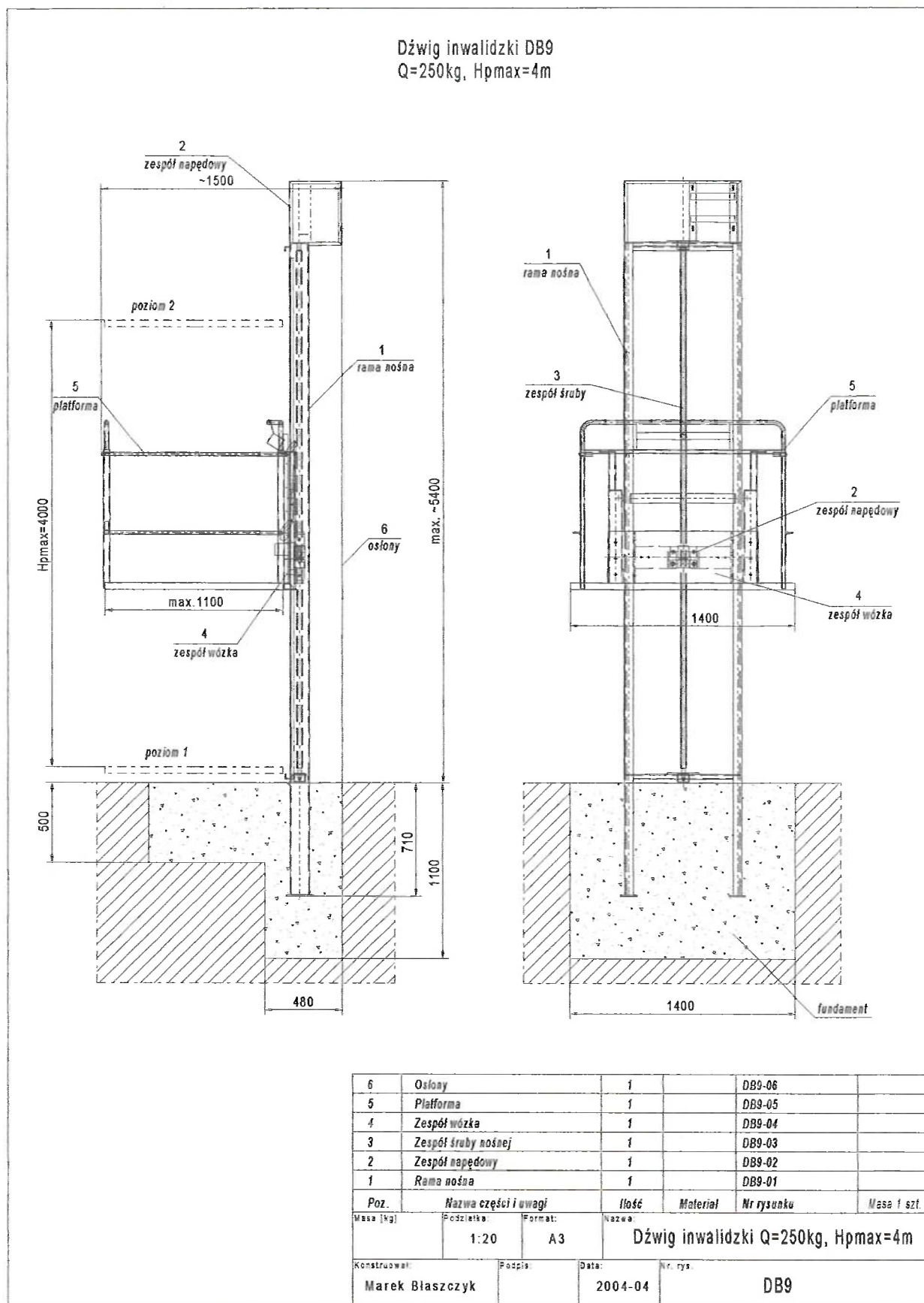
7. Śruba nośna Tr 42x10
8. Stopa śruby
9. Łącznik końcowy D
10. Łącznik krańcowy D
11. Talerz łącznika
12. Łącznik nakrętki bezp.

13. Korpus wózka
14. Nakrętka bezpieczeństwa
15. Nakrętka nośna
16. Koła pasowe napędu jazdy
17. Koło zębate napędu ręcznego

9. Rysunek zestawieniowy urządzenia DB-250/9.

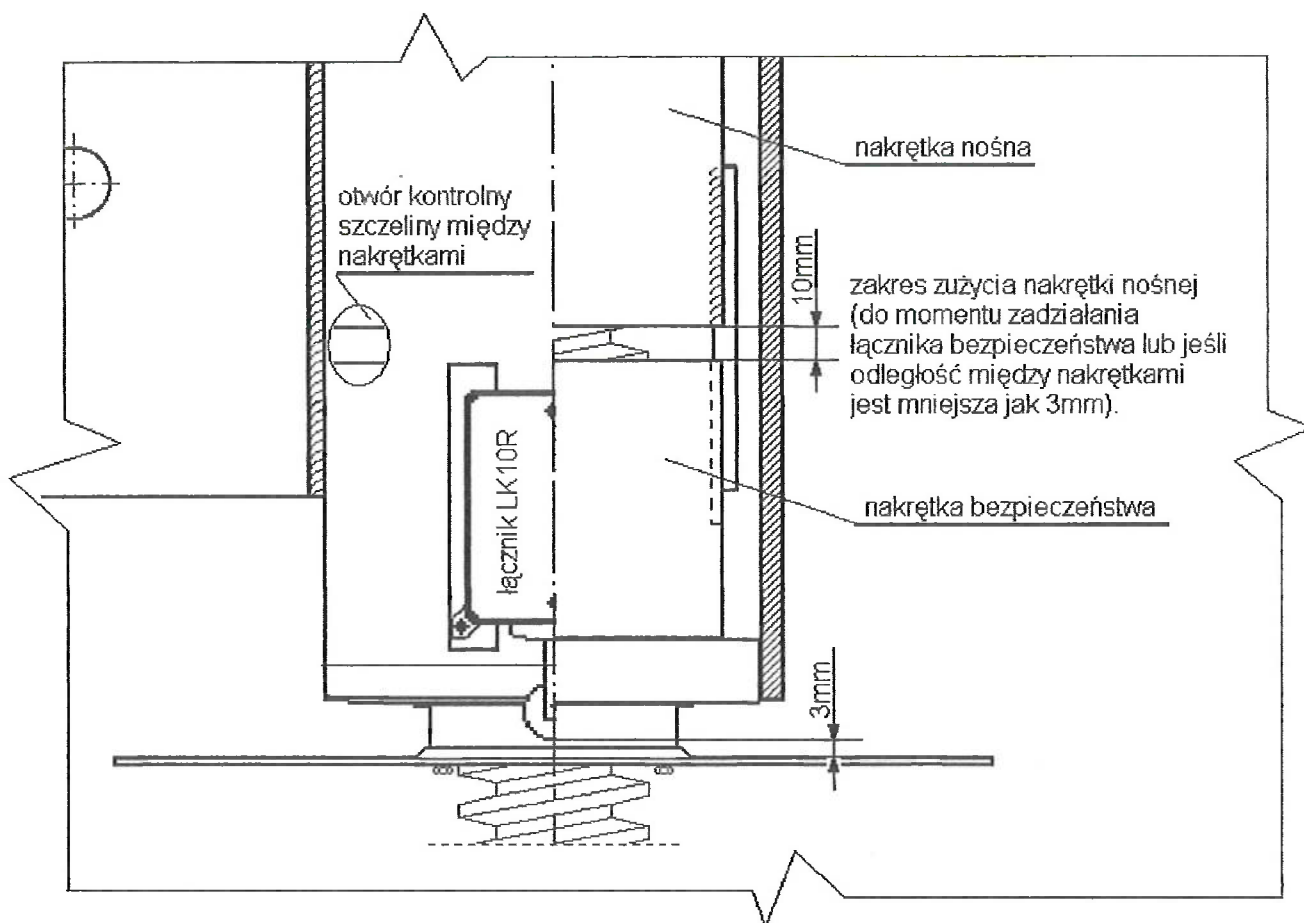
Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 9



10. Montaż nakrętki bezpieczeństwa urządzenia DB-9.Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 10

**Uwaga:**

- odległość między nakrętkami wynosi $1 \times \text{skok gwintu } Tr 42 \times 10$
- skok trzpienia łącznika do momentu rozwarcia styków wynosi ok. 4mm.
- talerz łącznika ustawić w minimalnej odległości od trzpienia (3mm).
- zużycie gwintu w nakrętce nośnej do 3mm odległości między nakrętkami, kwalifikuje ją do wymiany.

ARKUSZ WIODĄCY

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 11

**DŹWIG ELEKTRYCZNY
INWALIDZKI
O NAPĘDZIE ŚRUBOWYM****Z.M.E. „BAJPAX”
NIEZNANICE**nr projektowy:
BJ003

Pozycja	Wyszczególnienie	Nr rysunku
1	Opis techniczny	BJ003-OT
2	Wykaz podzespołów	BJ003-WK
3	Schemat ideowy	BJ003-E-001
4	Schemat instalacji ochronnej	BJ003-OCH

opracował: M. Błaszczuk

sprawdził: M. Błaszczuk

data.: lipiec 2004

OPIS TECHNICZNY

**DŹWIG ELEKTRYCZNY
INWALIDZKI
O NAPĘDZIE ŚRUBOWYM**

**Z.M.E. „BAJPAX”
NIEZNANICE**

nr projektowy:
BJ003

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 12

1. WSTĘP.

Przedmiotowe wyposażenie elektryczne przystosowane jest do pracy w atmosferze nie zawierającej gazów, oparów żrących i mieszanek wybuchowych w temperaturze otoczenia do 313 K (+40 °C) oraz wilgotności powietrza do 90% przy temperaturze 293 K (+20 °C).

2. BUDOWA I DZIAŁANIE.

Podstawowe wyposażenie elektryczne dźwigu składa się z:

- silnika indukcyjnego klatkowego,
- skrzynki zasilającej,
- tablicy sterowej,
- przycisków sterowych na platformie i przywołania,
- przycisku STOP na platformie,
- łączników przystankowych, krańcowych i bezpieczeństwa,
- dzwonka sygnalizacyjnego,
- kabli i przewodów elektrycznych,
- oświetlenia.

2.1. Zasilanie i rozdział energii elektrycznej.

W instalacji elektrycznej dźwigu rozróżnia się odbiorniki występujące w obwodach:

- a) Siłowych (silnik) – przystosowanych do zasilania 3-fazowym napięciem przemiennym $U=400V/50Hz$.
- b) Sterowniczych, sygnalizacyjnych i oświetlenia zasilanych napięciem przemiennym 230V/50Hz, 24V/50Hz.

Zasilanie dźwigu zrealizowane jest za pomocą kabla. Z rozdzielni energia elektryczna doprowadzona jest do skrzynki zasilającej z wyłącznikiem instalacyjnym oraz stycznikiem głównym. Z za stycznika głównego zasilana jest tablica sterowa ze stycznikami kierunkowymi.

Sprzed stycznika głównego zasilane są obwody oświetlenia i dzwonka sygnalizacyjnego.

2.2. Zabezpieczenia.

Funkcje zabezpieczeń przeciążeniowych i przeciwzwarciovych spełniają:

- Wkładki bezpiecznikowe o działaniu zwłocznym; zabezpieczające obwody sterownicze i sygnalizacyjne dźwigu oraz oświetlenie,
- Wyłącznik instalacyjny; zabezpieczenie główne,
- Wyłącznik bimetalowy; zabezpieczenie silnika napędowego.

Zabezpieczenia końcowe:

Skrajne górne i dolne położenia platformy ograniczone są łącznikami krańcowymi. Najechnięcie na łącznik dolny lub górny powoduje wyłączenie stycznika głównego.

Zabezpieczenia zanikowe

Jako zabezpieczenie zanikowe zastosowano przekaźnik kontroli faz. W przypadku zaniku jednej lub kilku faz lub zmianie kolejności następuje wyłączenie stycznika głównego.

Przycisk „STOP”

Przyciśnięcie przycisku „STOP” na platformie powoduje wyłączenie styczników kierunkowych i przez to ruch platformy.

Zabezpieczenie ruchu

Wyłączenie styczników kierunkowych a tym samym ruchu platformy realizowane jest także poprzez wyłącznik napędu ręcznego platformy, wyłącznik drzwi przystankowych, wyłącznik nakrętki bezpieczeństwa, wyłącznik płyty podłogowej oraz wyłącznik barierki platformy.

Ochrona przeciwporażeniowa.

Jako ochronę przeciwporażeniową dodatkową zastosowano ochronę przez samoczynne wyłączenie zasilania warunków środowiskowych obostrzonych zgodnie z normą PN-IEC 60364-4-41.

UWAGA:

Ruch platformy można wyłączyć przyciskiem bezpieczeństwa „STOP” zamontowanym na platformie.

2.3. Sterowanie.

Praca dźwigiem odbywa się poprzez przywołanie platformy na żądany pierwszy lub drugi poziom. (W platformie gdzie wyznaczono obsługę nie stosuje się przycisków przywołania). Po wejściu na platformę i zamknięciu barierki należy za pomocą odpowiedniego przycisku (w zależności od kierunku ruchu) włączyć napęd aż do czasu dojechania platformy na żądany poziom. Zwolnienie przycisku w czasie ruchu pomiędzy poziomami skutkuje wyłączeniem napędu.

3. EKSPLOATACJA.

3.1. Praca dźwigiem.

Sposób sterowania dźwigiem został opisany w pkt. 2.3.

Do sygnalizowania stanów awaryjnych należy posługiwać się przewidzianym do tego celu dzwonkiem sygnalizacyjnym, sterowanym przyciskiem na platformie. (W platformach gdzie wyznaczono obsługę dzwonek ten może służyć jako sygnalizator przywołania obsługi). Dopuszcza się stosowanie dzwonków bezprzewodowych, znajdujących się w handlu.

W razie niebezpieczeństwa lub powstania zagrożenia natychmiast wyłączyć dźwig przyciskiem „STOP” na platformie.

W przypadku powstania jakiegokolwiek zakłócenia w obwodach układu sterowania i napędu elektrycznego sygnalizowanego, należy przerwać użytkowanie dźwigu i wezwać do usunięcia zakłócenia wyznaczonego do dozoru dźwigu konserwatora.

WYKAZ PODZESPOŁÓW

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy

Załącznik Nr 13

DŹWIG ELEKTRYCZNY
INWALIDZKI
O NAPĘDZIE ŚRUBOWYMZ.M.E. „BAJPAX”
NIEZNANICEnr projektowy:
BJ003UWAGI:

- 1). Podane w niniejszym wykazie ilości elementów i zespołów wyposażenia elektrycznego odnoszą się do jednego dźwigu.
- 2). Potrzebne do montażu ilości materiałów pomocniczych jak: końcówki do przewodów, cyna, pasta, taśmy izolacyjne, wkręty, śruby, uchwyty itp. ustala i wydaje przedsiębiorstwo montażowe we własnym zakresie.

Rysunki uzupełniające

Do pozycji	Wyszczególnienie	Nr rysunku
	SCHEMAT IDEOWY	BJ003-E-001

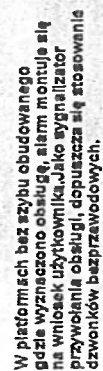
opracował: M. Błaszczuk

sprawdził: M. Błaszczuk

data.: lipiec 2004

Lp.	Ilość sztuk	Wyszczególnienie	Typ	Parametry techniczne	Oznaczn. Schemat.	Uwagi
1.	1	Silnik indukcyjny		P=1,1kW U=3x380/50Hz n=1400 obr/min	1M1	
2.	1	Przekąznik kontroli faz. prod.: F&F Pabianice	CKF-317	U _z =380V/50Hz	0F2	
3.	1	Wyłącznik instalacyjny. prod.: ELESTER Łódź	E83C10	I _b =10A"C" U _n =400VAC U _i =500V	0F1	
4.	1	Wyłącznik bimetalowy	P-16R		0F1-1	
5.	1	Transformator sterowniczy jednofazowy. prod.: BREVE Łódź	TMM-30/A	P _s =30VA U ₁ =220V U ₂ =24V	1T30	
6.	1	Stycznik powietrzny.	TMS-1		0K1	
7.	2	Stycznik powietrzny.	TMS 1		1K1 1K2	
8.	4	Przyciski sterownicze. prod. PROMET Sosnowiec	FT-22	Monostabilny 1 NO 1 NC	1S91 1S92 1S93 1S94	
9.	1	Łącznik kluczykowy prod. PROMET Sosnowiec	NEF-30-BX	1NO	0S10	
10.	1	Przycisk bezpieczeństwa prod. PROMET Sosnowiec	NEF-30-DR/PcY	Grzybkowy, odryglowanie przez obrót 1 NC	1S80	
11.	4	Wyłącznik krańcowy prod. PROMET Sosnowiec	LK-20R	1 NC z rolką	0S11 0S12 1S13 1S14	
12.	1	Wyłącznik krańcowy prod. PROMET Sosnowiec	83 400s	1 NC	1S30	

13.	4	Wyłącznik krańcowy prod. PROMET Sosnowiec	LK-10R	1 NC	1S40 1S50 1S70 1S71	
14.	4	Wyłącznik krańcowy prod. PROMET Sosnowiec	MPO-1	1 NC	1S60 1S61 1S62 1S63	
15.	1	Lampka sygnalizacyjna prod. PROMET Sosnowiec	NEF30- Lpz220 (zielona)	$U_n = 220V$ $U_i = 250V$	0H1	
16.	1	Szyna ochronna PE				
17.						
18.						
19.						
20.						
21.						
22.						
23.						
24.						

[illegible]

BJ003-E-001

ARKUGZ: 1

ABK487V: 3

data: 02-08-2004	nr arch.:
------------------	-----------

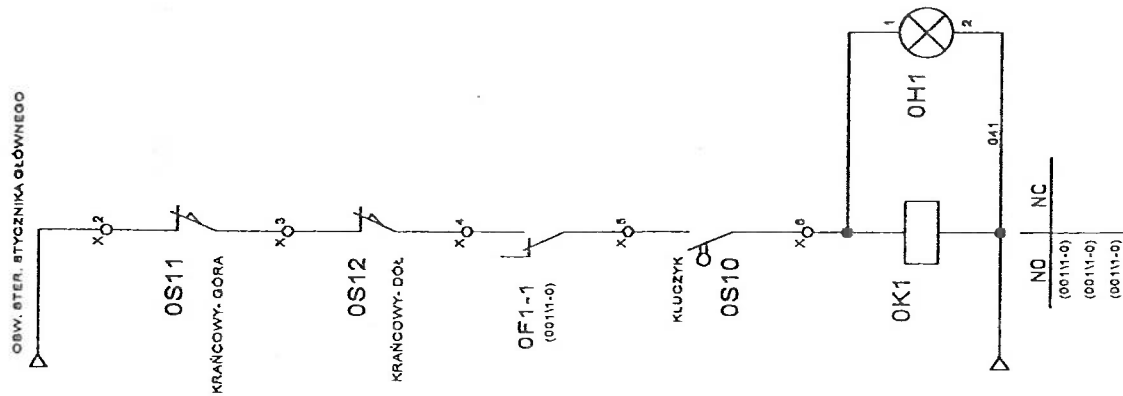
WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE

SCHEMAT IDEOWY

Z.M.E. BAJPAK - 1 ZNANICE

Proj.	M. Błaszczak
Konstr.	M. Błaszczak
Spz.	M. Błaszczak
Investor:	

SCHEMAT IDEOWY (OBWÓD STEROWANIA STYCZNIKA GŁÓWNEGO)



INFORMACJA TECHNICZNA		
APARAT	FUNKCJA	LOKALIZACJA
1M1	SILNIK NAPĘDOWY	SZYB
1T30	TRANSFORMATOR STEROWNICZY	TAB. STEROWA
OF1	WYŁĄCZNIK INSTALACYJNY - ZABEZPIECZENIE GŁÓWNE	ŁĄCZ. DŹWIGU
OF2	PRZEMYSLNY KONTROLI FAZ	TAB. STEROWA
OF1-1	BLOK WYŻALACZA BIMETALOWEGO -	TAB. STEROWA
OF10	ZABEZPIECZENIE TERMICZNE SILNIKA	TAB. STEROWA
OF10	BEZPIECZNIK TOPIKOWY -	TAB. STEROWA
1F20	ZABEZPIECZENIE OBWODU STYCZNIKA GŁÓWNEGO	TAB. STEROWA
1F30	BEZPIECZNIK TOPIKOWY -	TAB. STEROWA
1F31	ZABEZPIECZENIE SYGNALIZACJI I OŚWIELENIA	TAB. STEROWA
OK1	BEZPIECZNIK TOPIKOWY -	TAB. STEROWA
1K1, 1K2	ZABEZPIECZENIE TRANSFORMATORA	TAB. STEROWA
OS10	ZABEZPIECZENIE OBWODU STEROWANIA	ŁĄCZ. DŹWIGU
OS11	STYCZNIKI KIERUNKOWE	TAB. STEROWA
OS12	PRZYCISKI KLUCZYKOWY	ŁĄCZ. DŹWIGU
OS12	WYŁ. KRAŃCOWY - GÓRA	SZYB
OS12	WYŁ. KRAŃCOWY - DÓŁ	SZYB
OS12	PRZYCISK DZWONKA	PLATFORMA
OS12	WYŁ. NAPĘDU RĘCZNEGO	SZYB
OS12	WYŁ. DRZWI PRZYSTANKOWYCH	SZYB
OS12	WYŁ. NAKRĘTKI BEZPIECZEŃSTWA	PLATFORMA
OS12	WYŁ. PŁYTY PODŁOGOWEJ	PLATFORMA
OS12	WYŁ. BARIERKI PLATFORMY	PLATFORMA
OS12	PRZYCISK STOP	PLATFORMA
OS12	PRZYCISKI STEROWNICZE	PLATFORMA
OS12	PRZYCISKI WEZWAŃ	SZYB
OS12	WYŁ. KOŃCOWY - GÓRA	SZYB
OS12	WYŁ. KOŃCOWY - DÓŁ	SZYB
OH1	LAMPKA SYGNALIZACYJNA - ZAŁ. STYCZNIK GŁÓWNY	ŁĄCZ. DŹWIGU
OH1	DZWONEK SYGNALIZACYJNY	SZYB
OH1	ŁĄCZNIK OŚWIELENIA	SZYB
OH1	LAMPKA OŚWIELENIOWA	SZYB

Proj.	M. Błaszczak
Konstr.	M. Błaszczak
Spr.	M. Błaszczak
Inwentor.	

Z.M.E. BAJPAX - NIEZNANICE

SCHEMAT IDEOWY

ARKUSZ: 3	BJ003-E-001
ARKUSZY: 3	
data: 02-08-2004	nr arch.: WSZELKIE PRAWA ZASTRZEŻONE

SCHEMAT INSTALACJI OCHRONNEJ

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w BydgoszczyZałącznik Nr
15DŹWIG ELEKTRYCZNY
INWALIDZKI
O NAPĘDZIE ŚRUBOWYMZ.M.E. „BAJPAX”
NIEZNAJCEnr projektowy:
BJ003**UWAGI:**

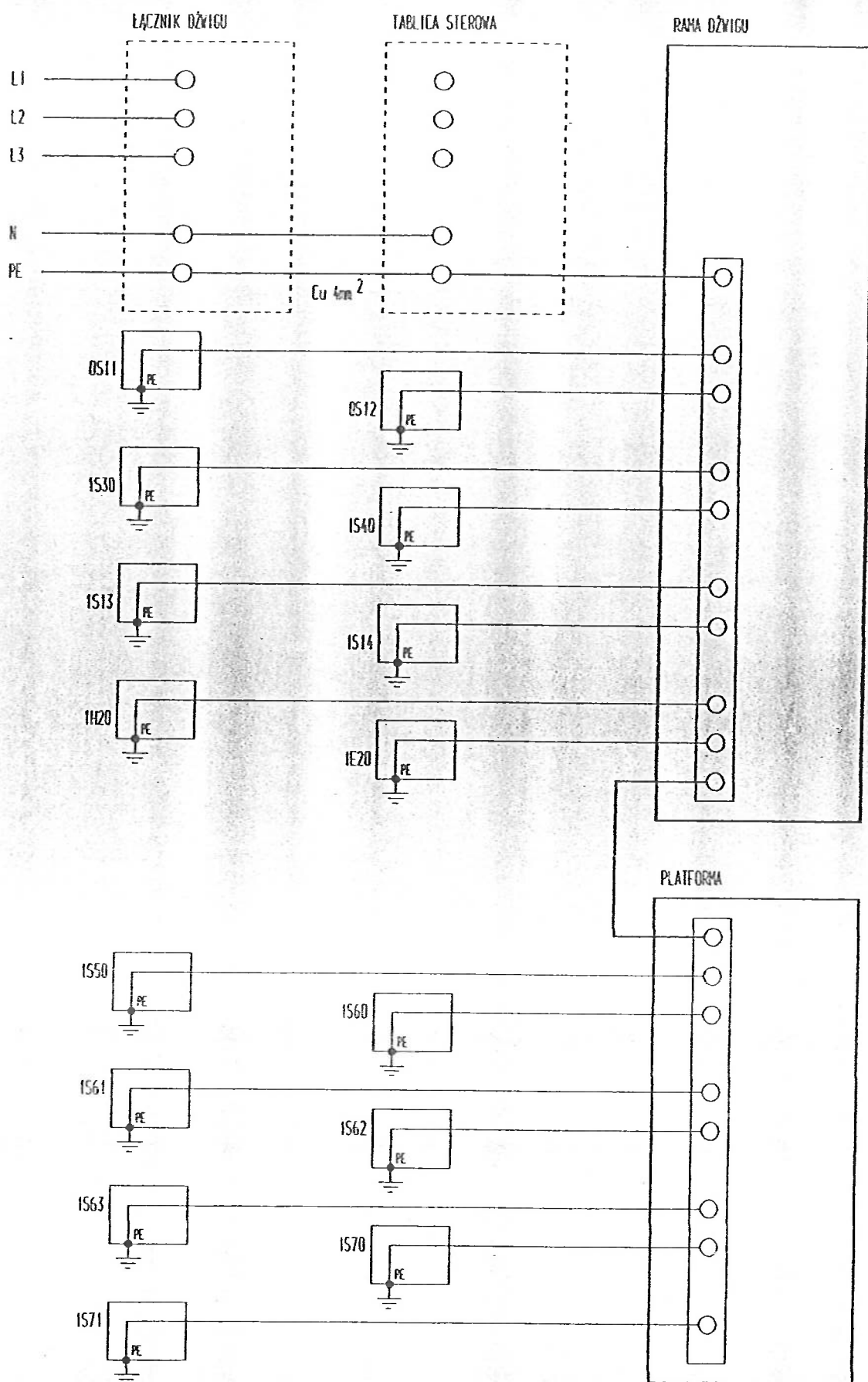
1. Instalację ochronną wykonać przewodem miedzianym typu DY o przekroju $2,5\text{mm}^2$ ($1,5\text{mm}^2$ tylko jako wspólna żyła).
2. Izolacja przewodu ochronnego powinna być koloru żółto-zielonego (dopuszcza się inny kolor przewodu, pod warunkiem założenia na przewód koszulki izolacyjnej w miejscu podłączenia o długości min. 50mm i barwie żółto-zielonej).
3. Przewód w miejscu podłączenia nie powinien być naprężony. Zapas długości powinien być nieco większy od zapasu przewodów roboczych.
4. Przewody wielodrutowe w miejscu podłączenia powinny być oblutowane, albo mieć zapasowe końcówki lub tulejki.
5. Do dźwigu należy doprowadzić przewód neutralny wraz z przewodami: L1, L2, L3.
6. Przewody ochronne prowadzić wraz z przewodami roboczymi w rurkach lub korytkach instalacyjnych.
7. Ramę dźwigu chronić poprzez połączenie metaliczne z otokiem instalacji odgromowej drutem FeZn $\phi 6\text{mm}$. Połączenie zapewni dodatkową ochronę przed porażeniem, wówczas rama dźwigu nie zastępuje przewodu ochronnego.

opracował: M. Błaszczuk

sprawdził.: M. Błaszczuk

data.: lipiec 2004

0 1 2 3 4 5 6 7 8 9



Proj. Kons. Spr. Inwestor:	M. BŁOSZCZYK M. BŁOSZCZYK M. BŁOSZCZYK		Z.M.E. BAJPAX - NIEZNANI CE		SCHEMAT INSTALACJI OCHRONNEJ		B.003-0CH	
	ARKUSZ: 2 ARKUSZY: 2		nr arch.:		0010: 26-07-2004		WSTĘPNE PRAWA ZASTRZEŻONE	
	2		2		2		2	
	2		2		2		2	

ZAKŁAD USŁUG DZWIGNICOWYCH „DZWIG”

87-100 TORUŃ
ul. WOJSKA POLSKIEGO 51A
TEL.056 62-307-28

Urząd Dozoru Technicznego
Oddział w Bydgoszczy
Załącznik Nr 16

Protokół nr 51/01/08

Użytkownik	Komenda Policji w Bydgoszczy
Miejsce zainstalowania	ul. Iławska 23
Rodzaj dźwigu	osobowy
Numer fabryczny	245
numer rejestracyjny	
Data badania	28-01-2008

**Badanie skuteczności ochrony przeciw porażeniowej
przez samoczynne szybkie wyłączenie
(pomiar przez porównanie impedancji)**

L.p.	Nazwa urządzenia badane	Typ zabez.	Zabezpieczenie			Zmierzona	Dopuszcz.	Skuteczność
			In/A	K	Ia/A	impedancja	impedancja	
1	2	3	4	5	6	7	8	

1	Szafka wyl. liniowego	BiWtz	16	4,5	72	0,40	3,19	skuteczna
2	Szafka sterownicza	BiWtz	16	4,5	72	0,50	3,19	skuteczna
3	silnik dźwigu	S 303 C	10	10	100	0,50	2,30	skuteczna
4	Obudowa dźwigu	BiWtz	16	4,5	72	0,50	3,19	skuteczna

ZAKŁAD USŁUG DZWIGNICOWYCH „DZWIG”

87-100 TORUŃ
ul. WOJSKA POLSKIEGO 51A
TEL.056 62-307-28



Pomiar rezystancji izolacji instalacji i urządzeń

Lp	Linia zasilająca	Napięcie robocze	Rezystancja izolacji (MΩ)						Wynik
			L1-L2	L2-L3	L3-L1	L1-PEN	L2-PEN	L3-PEN	
1	Linia zasilająca od bezpieczników na złączu przed wył.dzwigu do wyłącznika głównego	400/230	50	50	50	50	50	50	pozytywny
2	Obwód siłowy od wył. głównego z załączonymi aparatami, silnikami		50	50	50	50	50	50	pozytywny