

**Warszawska Fabryka Dźwigów**

**TRANSLIFT**

**Warszawa**

**PASZPORT**

**DŹWIGÓW ELEKTRYCZNYCH**

ombolach SWW 0852-21; 0852-22; 0852-23; wg PN-78/M-45000

kument dopuszczony do  
sowania w dostawach krajowych

Uzgodniono z UDT – Inspektorat  
Dozoru technicznego w Warszawie  
dnia 17 września 1985 r. pismo  
znak KI/2218/85

Adres Wytwórcy: 02-676 Warszawa, ul. Postępu 12  
Telefon: Centrala 431281-5, Dyrektor 432262  
Telex: nr 814781 zud pl. fax 431322

Na podstawie art. 17  
o dozorcze technicznym (Dz. Urz. P. 1997, nr 12, poz. 1200)  
Administracyjnego (tekst jednolity z późn. zmianami)  
badania okresowego (protokół badania okresowego)  
o numerze fabrycznym A23314

- 1) uchyla się decyzję UDT z dnia 11.10.06 w sprawie zezwolenia na montaż i eksploatację
- 2) zezwala się / nie zezwala
- 3) ustala się dla urządzenia
- 4) nadaje się rygor natychmiastowy Administracyjnego

Decyzja jest ważna do dnia

Od niniejszej decyzji p...  
w Warszawie, Plac Tra...  
za pośrednictwem Urz...

11.10.06  
data

niepotrzebne skreślić

Nazwa dostawcy i jego adres	WARSZAWSKI T WARSZAWA
-----------------------------	-----------------------------

**PASZPORT DŹWIGU ELEKTRYCZNEGO**

**Wykaz dokumentów dostarczony**

Nazwa dokumentu	Oznaczenie dokumentu
Schemat instalacji zasilającej	J 12-006/E/1
Komplet dokumentacji elektrycznej według strony „O” schematu ideowego	E 1005-152
Rysunek zamka bezpieczeństwa z instrukcją ryglowania	J 14-143
Instrukcja montażu i eksploatacji (DTR)	
Projekt montażowy dźwigu z podaniem podstawowych wymiarów oraz usytuowaniem napędu dźwigów i aparatury elektrycznej.	Nr zlec. 57153 Nr fabr. A 23314

x – dostarczana na życzenie jednostki montującej

1. Dane ogólne

Zakład wytwórczy		WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW TRANSLIFT WARSZAWA, ul. Postępu 12	
Lokalizacja dźwigu <b>Sieradz</b> <b>Dom Seniora Bankowego</b>		<b>Narodowy Bank Polski</b> <b>Łódź, Al. Kościuszki 14</b>	
Rodzaj dźwigu		<b>szpitalny</b>	Typ <b>SGA</b>
Numer fabryczny	Nr zlecenia wytwórcy	Nr fabryczny <b>A 23314</b>	Nr zlecenia <b>57153</b>
Rok produkcji		<b>1994</b>	
Sposób		reduktorowy	
Dopuszczalna temperatura w maszynowni i szybie		<b>+5°C + 35°C</b>	
Charakterystyka otoczenia w którym może pracować dźwig		<del>suche</del> warunki normalne	

2. Podstawowe dane techniczne i charakterystyka

2.1. Dane ogólne

Dźwig nominalny (kg)	<b>1000</b>
Liczba pasażerów	<b>12</b>
Prędkość nominalna (m·s <sup>-1</sup> )	<b>1,0/0,25</b>
System sterowania	<b>KV</b>
Numer schematu ideowego	<b>E 1005-152</b>
Wysokość podnoszenia (m)	<b>14,8</b>
Liczba przystanków	<b>6</b>
Liczba drzwi przystankowych	<b>6</b>

Rodzaj wciągarki	reduktorowa cierna	
Średnica kół: ciernego (mm) linowego	<b>620</b>	
	<b>650</b>	
Kąta opasania		
Rodzaj rowka linowego: – koła ciernego – koła linowego	<b>podcięte</b>	
Rodzaj prowadnic: – kabiny – przeciwwagi – max. rozstaw mocowania prowadnic kabin. Wymiary (mm)	T	<b>16 x 75 x 90</b>
	T	<b>16 x 75 x 90</b>
	<b>1650</b>	
Rodzaj prowadników i średnice rolek: – kabiny – przeciwwagi	<b>rolkowe</b>	
	<b>rolkowe</b>	
Głębokość podszybia (min) (mm)	<b>1800</b>	
Wysokość nadszybia (min) (mm)	<b>3650</b>	

Rodzaj obwodu	Rodzaj prądu	Napięcie (V) Dopuszczalna odchyłka ( $\pm\%$ )	Częstotliwość (Hz)
Obwód siłowy	przebieenny	przy normalnej pracy 3 x 380	50
		podczas rozruchu silnika + 10 3 x 380 - 6	50
Obwód sterowy	stały	<b>48</b>	–
	przebieenny	-	50
Obwód oświetleniowy dla: – kabiny – szybu – maszynowni	przebieenny	<b>220</b>	50
	przebieenny	<b>220</b>	
	przebieenny	<b>220</b>	
Obwód sygnalizacji – alarmowej – położenia kabiny – przyjęcia rejestracji – dojazdu kabiny	<b>stały</b>	<b>6</b>	
	<b>stały</b>	<b>48</b>	
	<b>stały</b>	<b>48</b>	
Łączniki manipulacyjne <sup>x</sup> – dźwigu, typ <b>LOZ 200</b> – główny, typ <b>pakietowy</b>	przebieenny	380	50
	przebieenny	380	50
Stycznik liniowy, typ <sup>x</sup> i zakres wyzwalaczy termicznych <b>SLA - 32</b>	przebieenny	380	50
	<b>25-35 A</b>		

<sup>x</sup> – wypełniać wg zamontowanych aparatów; zakres wyzwalaczy termicznych powinien obejmować prąd znamionowy silnika dla szybkiego biegu

## 2.2 Silnik elektryczny (napędowy)

Typ silnika	asynchroniczny, dwu biegowy zwarty	
Nazwa fabryczna, rok produkcji	SDCh 225/M6/24d 800686	1993
Napięcie znamionowe (V)	3 × 380	
Prąd znamionowy (A)	28/27,6	
Frekwencja znamionowa (Hz)	50	
Moc znamionowa (kW)	12/3	
Wzrost temperatury nagrzania uzwojeń	/	$\frac{SDCh}{100}$
Klasa izolacji (°C)		F
Prędkość obrotowa (obr/min)		1000/250
Skuteczność obrotowa synchroniczna		P50
Dozwolony czas pracy (%)		180
Dozwolona liczba włączeń na godzinę	normalne	
Stopień ochrony	JP21	
Masa (kg)	266	

Wskazać nieaktualną kolumnę

## 2.3. Hamulce

System)	szt .....1.....	dwuszcękowy
Typ	sprężynowy; ilość sprężyn	2
Średnica tarczy hamulcowej (mm)		280
Typ	elektromagnetyczny	Typ ELS4nr4800r.1993
	Prąd stały	Siła (kN) 0,6
		Skok elementu (mm) 6

## 2.4 Reduktor

Typ	<b>R5-DP</b>
Numer fabryczny	<b>46647</b>
Rok produkcji	<b>1993</b>
Przełożenie w ilości zębów	<b>62:2</b>
Rozstaw pomiędzy osiami elementów przekładni (ślimak – ślimacznicą) (mm)	<b>250</b>
Masa (kg)	<b>680</b>

## 2.5. Drzwi przystankowe

Konstrukcja (rodzaj)	<b>automatyczne K 2511-001-C</b>
Wymiary otworu drzwiowego (szerokość × wysokość) (mm)	<b>1100 x 2011</b>
Napęd przy otwieraniu	<b>automatyczny</b>
Napęd przy zamykaniu	<b>automatyczny</b>
Typ zamka bezpieczeństwa	<b>K 2511e 011</b>
Sposób odryglowywania zamka bezpieczeństwa drzwi przystankowych po zatrzymaniu kabiny na poziomie podestu przystankowego	<b>krzywka stała</b>
Sposób otwierania drzwi przystankowych po zatrzymaniu kabiny poza sferą odryglowywania	awaryjny z zewnątrz

## 2.6. Kabina i przeciwwaga

miary wewnętrzne kabiny (mm) szerokość × głębokość × wysokość	1500 x 2500 x 2200		
numer fabryczny ramy kabinowej	A 23314		
roku produkcji	1993		
zawieszanie kabiny	bezpośrednie		
konstrukcja podłogi	stała		
konstrukcja drzwi (rodzaj)	K 2521-001-C		
sposób drzwi	automatyczny		
ciężar kompletnej kabiny (kabina, rama kabinowa oraz osprzęt) kg	1377		
rodzaj przeciwwagi – klockowa	blokowa z klocków		
numer fabryczny zawieszania przeciwwagi (górna belka)	A 23314		
roku produkcji	1993		
ciężar kompletnej przeciwwagi (kg)	1877		
rozmiar i liczba klocków (mm) i (szt.)	75x200x980 szt.16		

## 2.7. Liny stalowe

	Nośne	Napędowa ogranicznika prędkości	Wyrównawcze
konstrukcja liny	F6x25+Ao-Z/SnIg180 S6x19+Ao-Z/SnIg160 -		
numer normy	PN-71/M-80243	PN-70/M-80222	-
średnica (mm)	14	10	-
liczba lin (pasm)	4	1	-
długość liny wraz z odcinkami do zamocowania (m)	130	56	-

Wytrzymałość drutu na rozciąganie (MPa) (wg atestu) <b>0112 - 93</b>	<b>1600</b>	<b>1570</b>	-
Rzeczywista siła zrywająca linę w całości (kN) wg atestu	<b>60,8</b>	<b>51,7</b>	-
lub nominalna obliczeniowa siła zrywająca linę (kN) wg normy	<b>120,0</b>	<b>60,8</b>	-
Współczynnik bezpieczeństwa	<b>15,9</b>	$\geq 8$	-
Rodzaj powłoki drutu	<b>ocynkowany</b>	<b>ocynkowany</b>	-

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. Mechaniczne

		Kabina	Przeciw
Chwytnice	Rodzaj	<b>poślizgowe</b>	
	Typ	<b>szczękowe</b>	
	Oznaczenie fabryczne	<b>K 2212</b>	
	Numer fabryczny	Jak dla ramy kabinowej	
	Rok produkcji		
	Zadziałanie – przy zwisie lub zerwaniu liny	-	
	– przy zwiększonej prędkości nominalnej	tak	



	Rodzaj	odśrodkowy	-
	Oznaczenie fabryczne	<b>K 1402-A</b>	-
	Graniczna prędkość uruchamiania chwytaczy ( $m \cdot s^{-1}$ )	<b>1,38</b>	-
granicznik prędkości	Masa obciążki liny ogranicznika prędkości (kg)	<b>48</b>	-
	Numer fabryczny	<b>8489</b>	-
	Rok produkcji	<b>1993</b>	-
	Rodzaj	<b>hydrauliczne</b>	
	Oznaczenie fabryczne i wykonanie <sup>x</sup>	<b>K 2605</b>	<b>K 2605</b>
Zderzaki	Liczba pod kabiną	<b>2</b>	-
	pod przeciwwagą	-	<b>2</b>
	Długość skoku <sup>x</sup> (mm)	<b>300</b>	<b>300</b>
	Numer fabryczny <sup>xx</sup>	<b>2470</b> <b>2474</b>	<b>2463</b> <b>2467</b>
	Rok produkcji <sup>xx</sup>	<b>1993</b>	<b>1993</b>

<sup>x</sup> dotyczy tylko zderzaków sprężynowych i hydraulicznych  
<sup>xx</sup> dotyczy tylko zderzaków hydraulicznych

### 2.9.2. Łączniki bezpieczeństwa

kontrola zamknięcia drzwi kabiny <b>K 11 p</b>	<b>jest</b>
kontrola zamknięcia drzwi przystankowych <b>K 3403</b>	<b>jest</b>
kontrola zamknięcia drzwi szybowych <b>K 11 p</b>	<b>jest</b>
kontrola ryglowania drzwi przystankowych <b>K 3601</b>	<b>jest</b>

Ruchomej podłogi kabiny: - boczniowania łącznika drzwi kabiny, typ .....	-	-
Ogranicznika prędkości, typ .....	<b>K 1401</b>	jest
Chwytaczy: kabiny, typ .....	<b>K 3450</b>	jest
przeciwwagi, typ .....	-	-
Naciągu ciągien nośnych, typ .....	<b>K 3450</b>	jest
Naciągu cięgna napędowego ogranicznika prędkości typ .....	<b>K 3450</b>	jest
Naciągu ciągien wyrównawczych, typ .....	-	-
Zderzaka hydraulicznego, typ .....	<b>K 3450</b>	jest
Progu ruchomego, typ .....	-	-
Stop" w kabinie, typ .....	<b>K 3407</b>	jest
na kabinie, typ .....	<b>K 3109</b>	jest
w szybie, typ .....	<b>K 5105</b>	jest

## 2.7. Łączniki krańcowe

Typ	Przerywa obwód
<b>K 3450</b>	-
<b>K 3450</b>	- sterowy - stycznika liniowego
Sposób uruchamiania: krzywki stałe	

2.9.4. Łącznik końcowy, typ .....	<b>K 3416</b>	jest
-----------------------------------	---------------	------

Obwód przerywany: sterowy  
sposób uruchamiania: krzywka stała

3. Poświadczenie (świadcstwo odbioru)

numer fabryczny ..... A 23314 ..... wyprodukowany  
zgodnie z dokumentacją techniczną, normami oraz Przepisami Dozoru Technicznego.

Wszystkie elementy nośne do dźwigu zostały wykonane z materiałów atestowanych


zakład posiada uprawnienia do wykonywania elementów nośnych przy zastosowaniu  
norm, wydane przez UDT – Inspektorat Dozoru Technicznego w Warszawie:

z dnia 18 stycznia 1991 r. znak 27/D/WN/25/91

Pieczęć Zakładu  
Wytwórczego

.....  
Kierownik DZIAŁU  
Kontroli Jakości

.....  
Stanisław Skórzynski  
Kierownik Kontroli Jakości

 WARSZAWSKA FABRYKA DŹWIGÓW  
„TRANSLIFT”  
Przedsiębiorstwo Państwowe  
ul. Postępu 12; 02-676 Warszawa  
tel. 43 12 81; fax 43 13 22; tlx: 814781  
(-1-) Ident. 00067972

D Y R E K T O R

.....  
mgr inż. Andrzej Cholewicki

Dyrektor

.....  
30.06.93r.

Data

Protokółów wystawionych przez jednostkę montującą dźwig:

.....  
Protokół z odbioru części budowlanej dźwigu str. 01 i 02

.....  
Protokół z badania rezystancji izolacji obwodów elektrycznych oraz skuteczności działania  
elektrycznych urządzeń ochronnych dla dźwigów str. 03, 04 i 05

.....  
Protokół z odbioru dźwigu po wykonaniu montażu str. 06 i 07.