Informacja o firmie

Firma **BAKS** powstała w 1986 roku. Jest wiodącym w Polsce producentem systemów nośnych dla przemysłu energetycznego, telekomunikacyjnego oraz dla kabli pneumatycznych, wodnych itp. Zastosowanie najnowszych technologii, doświadczony zespół fachowców oraz inwestycje w nowoczesne maszyny i urządzenia (wykrawarki, linie profilujące, roboty spawalnicze, lasery, krawędziarki, lakiernia proszkowa, cynkownia ogniowa), pozwoliły na osiągnięcie najwyższych standardów, a jakość produktów została potwierdzona przez zdobyte certyfikaty:

- **Certyfikat wyrobów zgodny z PN-EN 61537:2007** wydany przez TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., dotyczy bezpieczeństwa produktów i wytrzymałości systemów tras kablowych podanych w katalogu (wytrzymałości podane w katalogu zawierają współczynnik bezpieczeństwa 70%, co oznacza, że są wytrzymalsze o 70% od wartości wytrzymałości podanych w katalogu). Potwierdza również zachowanie ciągłości elektrycznej systemu tras kablowych. Norma ta jest zharmonizowana z Dyrektywą UE niskonapięciową do 1 kV.
- **Certyfikaty E-30, E-90** tzw. system odporności ogniowej (badanej zgodnie z normą DIN4102-12), potwierdza ciągłość zasilania urządzeń bezpieczeństwa pożarowego do temperatury 1000 °C, odpowiednio przez 30, 90 minut. W obecnej chwili zostały przeprowadzone badania z producentami kabli **Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Facab Lynen, Kabtek, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Tele-Fonika Kable i Technokabel.**

- Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nr AT-0602-0393/2013 wydanie 2 - na „Zamocowania przewodów i kabli ...”
- Certyfikat Zgodności CNBOP-PIB nr 2884/2013 - na „Zamocowania przewodów i kabli ...”
- Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nr AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3 - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Certyfikat Zgodności E90 Nr 3011/2015 wydany przez CNBOP-PIB - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Aprobata Techniczna CNBOP-PIB na puszki instalacyjne nr AT-0601-0389/2013 wydanie 2
- Certyfikat Zgodności E90 na puszki instalacyjne nr 3015/2015
- Świadectwo dopuszczenia CNBOP-PIB nr 2018/2015 na wyroby BAKS
- Certyfikaty DMT Dortmund
- Klasyfikacje FIRES Batizovce

- **Certyfikat TÜV ISO 9001:2008** potwierdzający że firma "BAKS" produkuje i projektuje w oparciu o system jakości zgodny z normą ISO 9001:2008.
- **Rekomendacja Techniczna ITB** - dobrowolna rekomendacja, która obejmuje wszystkie produkty oprócz systemu bezpieczeństwa pożarowego.
- **Atest higieniczny PZH** - dopuszczający stosowanie korytek i drabin kablowych wraz z systemem zamocowań na zewnątrz i wewnątrz budynków mieszkalnych, użyteczności publicznej, przemysłowych w tym przetwórstwa spożywczego.

Firma **BAKS** produkuje ponad 27000 wyrobów katalogowych. Wychodząc naprzeciw potrzebom Klientów, została unowocześniona linia produkcyjna, przez co możliwa jest realizacja Państwa indywidualnych zamówień, według dostarczonej dokumentacji. Jesteśmy uznanym i cenionym partnerem w swojej dziedzinie. Wystarczającym dowodem jest udział w realizacjach różnorodnych projektów na terenie całej Polski: m.in.:
Stadiony: Narodowy Warszawa, Baltic Arena Gdańsk, Miejski Wrocław, Miejski Poznań, Legii Warszawa, Śląski Chorzów, Wisły Kraków; Oczyszczalnie Ścieków: Czajka w Warszawie, Sitkówka-Nowiny, WOS Wrocław; Porty Lotnicze: Okęcie Warszawa, Wrocław Strachowice, Modlin, Jasionka k. Rzeszowa; Kopalnia Ropy i Gazu LMG Sowia Góra; Kopalnia Bogdanka-Stefanów; Podziemne Magazyny Gazu Wierzchowice oraz Rylowa-Rajsko; Rafinerie Orlen i Lotos; Sky Tower Wrocław; Millenium Hall Rzeszów; Galerie: Echo Kielce, Słoneczna Radom, Jurajska Częstochowa; Pittsburgh Glass Works Środa Śląska; IKEA Orla; Stora Enso Ostrołęka; Elektrownie w Szczecinie i Bełchatowie; Zakłady Azotowe Puławy; Cementownia Ożarów; Elektrociepłownie: Krakowie oraz Siekierki Warszawa; LNG Świnoujście; Centrum logistyczne Amazon Wrocław oraz Poznań.

Firma **BAKS** od wielu lat obecna jest na rynkach zagranicznych w Europie oraz na świecie. Braliśmy udział w realizacji szeregu projektów do najważniejszych w ostatnich latach należą:
w Niemczech: Elektrownia Westfalen Bloki D i E, Thyssenkrupp Andernach, Wurth Adolf Kunzelsau, Edeka Berlin, Rittal Haiger, Festo Ostfildern-Scharnhausen, Huta stalli Unna; **w Austrii:** Centrala nasienna Saatbau Linz Geinberg, Fabryka Bioetanolu Agrana, Huta Stali Voest Alpine Linz, Elektrownie Verbund Hydropower, Tiwag KW Finsing, E-Werk Kindberg, Kopalnia soli Salinen, Fabryka tworzyw sztucznych Lenzing, Fabryka mebli Pollmeier, Dworce kolejowe Salzburg oraz Brixlegg, Fabryka maszyn Trumpf Pasching; **we Francji:** Airbus Tuluza i St. Nazaire, Renault Douai i Sandouville, Elektrownia jądrowa Paluel, Elektrociepłownia Le Havre, SEW Mommenheim; **w Wielkiej Brytanii:** Spalarnie śmieci w Stafford, Ridham i Oxford, Thames Water Londyn, Pompownia ścieków na wyspie Guernsey; **w Szwecji:** Elektrownie w Varnamo, Oskarsham i Jonkoping oraz elektrociepłownia w Vasteras
na Węgrzech: LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbaricka, Fabryka Butadienu Tiszaujwarosz, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfalu, Fabryka Opon Hankook Racalmas, Audi Gyor, Monsanto Nagyigmand, Gedeon Richter Budapeszt, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, Szpitale w Szeged i Kiskunhalas; **w Słowenii:** Zakłady farmaceutyczne KRKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zito Maribor, Silkem Kidricevo;
w Rosji: Rosyjskie Koleje Państwowe – Dworce Kurski, Jarosławski, Kazański, Kijowski, Leningradzki, Gazprom – turbiny gazowe średniej mocy; Rafineria Antipinskij NPZ, Zakład przetwórstwa soji Sodrugestovo Svetli, MSZ Federacji Rosyjskiej, Izba Społeczna Federacji Rosyjskiej. Hotel Mińsk w Moskwie;
na Białorusi: Huta Stali BMZ, Rafinerie „Mozir” oraz „Naftan”, Azoty Grodno, Aquapark Miński;
na Ukrainie: DANONE Krzemieńczuk, Cementownia w Kamieńcu Podolskim, Huty Stali Eniakievo oraz Donieck, Zakład produkcyjny Cersanit Nowograd Wołyński, Stadiony w Kijowie, Doniecku, Lwowie I Charkowie; **na Słowacji:** Huty stali US Steel Kosice oraz SSM Strazske, VALEO Kosice, Samsung Galanta; Papiernia Mondi Ruzemberok, Elektrownie atomowe Mochovce oraz Jaslovske Bohunice; **w Czechach:** LEGO Kladno, KYB Pardubice, ABB Brno, Stacja transformatorowa Treboradice, hala sportowa Trinec, zakłady chemiczne Draslovka Kolin, Centra Handlowe Kaufland, Tesco, OBI; **na Litwie:** Rafineria Możejki, Amilina Panevezys; **inne kraje:** Szpital Hammad **Quatar**; Fabryka Lego **w Meksyku**; AZMDF **Azerbejdżan**; Turbina gazowa 28MW **w Pakistanie;** Cementownia CEMEX **Łotwa**; Linie przesyłowe gazu **w Turkmenistanie.**

Dbanie o potrzeby klienta poprzez dostarczanie produktów najwyższej jakości, utrzymywanie niskich cen, jak również profesjonalna logistyka sprawiły, że firma **BAKS** zdobyła zaufanie odbiorców, a współpraca z ponad 500 hurtowniami i dystrybutorami jest tego najlepszym przykładem.

Kazimierz Sielski

Technologia BAKS – to jakość, na którą Cię stać!

I. Ogólne warunki gwarancji

1. BAKS , zwany dalej Producentem udziela Nabywcy gwarancji, że produkt jest wolny od wad materiału i wykonania.

2. Za wadę materiału i wykonania uważa się wadę powodującą funkcjonowanie produktu niezgodne ze specyfikacją Producenta.
- gwarancja obejmuje w szczególności: wytrzymałość mechaniczną wyrobów i odporność korozyjną powłoki cynku, powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych z blachy nierdzewnej.
- gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pękanie, wyginanie się konstrukcji, łuszczenie się powłoki ochronnej,

3. Za Nabywcę uważa się podmiot, który dokonał zakupu produktu bezpośrednio od Producenta.

4. Producent zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia ujawnionych w okresie gwarancyjnym wad materiału i wykonania, na zasadach określonych w niniejszym dokumencie, poprzez naprawę lub wymianę produktu na produkt wolny od wad. O sposobie usunięcia wady decyduje Producent.

5. Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od daty sprzedaży. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania i eksploatacji produktów. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.

II. Szczegółowe warunki gwarancji

1. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
2. Z tytułu gwarancji Nabywcy ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiekolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
3. Producent odpowiada przed Nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
4. Producent w szczególności zastrzega do ważności gwarancji konieczność spełnienia poniższych warunków:

Transport
Transport produktów powinien odbywać się suchymi, krytymi środkami transportu w taki sposób, aby ładunek był zabezpieczony przed przesuwaniem się, uszkodzeniem mechanicznym oraz wpływem warunków atmosferycznych. Jednostki ładunkowe należy umieszczać na środku transportowym ściśle obok siebie i zabezpieczyć przed wzajemnym przesuwaniem. Spięcie ładunku pasami transportowymi należy wykonać w sposób uniemożliwiający uszkodzenie elementów.

Przechowywanie produktów ocynkowanych, ocynkowanych i lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej
Elementy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, czystych, wentylowanych, wolnych od aktywnych chemicznie par i gazów. Nie wolno dopuszczać do zamoczenia i zawilgocenia wyrobów. W przypadku zamoczenia elementów, niezwłocznie rozpakować zalane opakowania , rozłożyć detale aż wyschną i ponownie złożyć do pomieszczenia, suchego i przewiewnego, chroniącego przed opadami atmosferycznymi. Produkty muszą być składowane na paletach, pojemnikach lub specjalnie przeznaczonych do tego celu podstawach (nie powinny leżeć bezpośrednio na betonie lub ziemi).

Przechowywanie w niewłaściwych warunkach (zawilgoconych) może doprowadzić do kondensacji wilgoci pomiędzy powierzchnią elementów cynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej. W przypadku zawilgocenia elementów cynkowanych może powstać tak zwana biała korozja (biało - szare plamy), która nie wpływa na jakość powłoki cynkowej i nie jest podstawą do reklamacji. Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej, lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy. Pozostawanie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej lub lakierowanych na czas składowania przy wysokiej temperaturze otoczenia i dużym nasłonecznieniu , może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia folii z zapakowanymi elementami. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powierzchni produktów. Na czas składowania i montażu produktów, należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi. Transport, składowanie i montaż wyrobów musi odbywać się w środowisku odpowiedniej dla zamawianych produktów kategorii agresywności korozyjnej w oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001 (więcej informacji na stronie 4 info).

W przypadku nieprzestrzegania zaleceń ewentualne reklamacje nie będą uwzględniane!
Wyroby magazynować w zadaszonych i suchych pomieszczeniach. Nie dopuścić do zamoczenia!

Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem
Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok cynkowych jest nieumiejętne obchodzenie się z wyrobem podczas składowania i montażu.
- wyroby w stanie dostawy (tj. w oryginalnych opakowaniach BAKS) należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych
- w czasie przechowywania chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej.
- w przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania wyrobów w otwartej przestrzeni należy zapewnić odprowadzenie wilgoci. Zastosować osłonę zapewniającą przewiewność.
- w przypadku zamoknięcia elementów ocynkowanych może na nich wystąpić zjawisko tzw. białej korozji, które nie powoduje redukcji warstwy ochronnej i nie pogarsza właściwości antykorozyjnych powłoki, ale znacznie pogarsza wygląd oraz estetykę elementów. Jednak z upływem czasu, jeżeli elementy nie zostały wysuszone, następuje całkowita redukcja powłoki cynkowej, aż do powstania korozji. Jeżeli dojdzie do zamoknięcia elementów ocynkowanych i wystąpienia białej korozji, należy postępować wybierając w zależności od możliwości jedno z dwóch rozwiązań:

rozwiązanie 1
• bezzwłocznie wypakować z folii,
• ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
• jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
• wysuszyć zapobiegając zaleganiu na nich wilgoci,
• składować w pomieszczeniu suchym.
rozwiązanie 2
• bezzwłocznie wypakować z folii,
• ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
• jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
• zostawić na powietrzu niczym nie przykrywając.

- krawędzie cięcia oraz wiercenia, które powstały podczas montażu należy starannie oczyścić z zadziorów i odtłuścić, usunąć zanieczyszczenia (kurz, olej, smary, ślady korozji).Naprawy należy dokonać przez pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk, pastą cynkową lub materiałem równoważnym technicznie.Grubość powłoki malarskiej powinna być o minimum 30 µm większa, niż wynosi wymagana grubość miejscowa powłoki cynkowej.

Informacja techniczna - GWARANCJA

Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenie mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie środkami chemicznymi. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:
- Podczas montażu nie wolno dopuścić do zarysowań i obić lakieru.
- Podczas docinania elementów na odpowiedni wymiar stosować taśmy osłonowe (np. taśmy malarskie)
- Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku.
- Do mycia należy używać delikatnych tkanin nie rysujących powierzchni i czystą wodę ze sprawdzonym detergentem.
- Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- Jeżeli do mycia używamy środków innych niż woda przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić efekt działania używanych do tego celu środków. W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować z korzystania testowanego środka.
- Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty).
- Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów lakierowanych.

Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych i kwasoodpornych.

Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku materiału do panujących warunków atmosferycznych, jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji.
Odporność korozyjną stali nierdzewnych można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchownej - wytrawianie , pasywacja.
Najczęstszą przyczyną pojawiania się śladów „korozji" jest:
- zanieczyszczenie powierzchni przez cząstki żelaza, stali czarnej (odpryski podczas cięcia szlifierką, spawania)- zarysowania, które powstają w miejscu tarcia ostrym elementem wykonanym z miękkiej stali.
- nieprawidłowe magazynowanie, składowanie i transport.
- niewłaściwy dobór gatunku stali do środowiska atmosferycznego w którym jest zastosowana.

Etapy postepowania i konserwacji w przypadku pojawienia się śladów korozji:
- Czyszczenie mechaniczne. Wyczyścić miejsca z powierzchniową korozją za pomocą włókniny ściernej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.
- Czyszczenie chemiczne. Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę odpowiedniego środka chemicznego. Po ok. 5 minutach (zależy od zastosowanego środka chemicznego) zmyć środek chemiczny wilgotną szmatką. Szmatkę należy regularnie płukać w czystej wodzie lub zmieniać na nową. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachlapane żadne inne elementy występujące w pobliżu czyszczonej trasy kablowej. Następnie wilgotną powierzchnię należy wytrzeć do sucha za pomocą np. ręcznika papierowego.
- Pasywacja. Wyczyszczone suche powierzchnie należy zakonserwować środkiem do pasywacji za pomocą gąbki lub aerozolu, tak aby powstała cienka równomierna warstwa ochronna.

Powyższe czynności należy wykonywać ręcznie bez użycia elektronarzędzi. Jeżeli pod czyszczonymi wyrobami znajdują się inne elementy i zachodzi ryzyko zachlapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską. Do czyszczenia stali nierdzewnej NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich ani substancji, które zawierają kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra.
Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania.
W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

Utrata gwarancji

1.Gwarancja nie obejmuje :
- uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych.
- uszkodzeń wynikających z instalacji i eksploatacji produktów w warunkach lub w sposób niezgodny ze specyfikacją Producenta (przekroczenie dopuszczalnych obciążeń, zniszczenia spowodowane warunkami atmosferycznymi itp.).
- uszkodzeń z powodu niewłaściwego składowania powstałych na produktach (przebarwień, plam, białej korozji).
- uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach kwasoodpornych/nierdzewnych.
- uszkodzeń powstałych na skutek zmian konstrukcyjnych lub stosowania wyrobów niezgodnie z przeznaczeniem.
- uszkodzeń powstałych z winy lub niewiedzy użytkownika.
- uszkodzeń powstałych podczas transportu z wykorzystaniem zewnętrznych w stosunku do Producenta środków transportu.
- nieprzestrzegania obowiązku dokonywania okresowych przeglądów konserwacyjnych jeśli są one wymagane.
- uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie, zniszczenia powstałe na skutek działań terrorystycznych i wojennych, itp.).
- wystąpienia zaległości płatności za Produkt przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury.

2.Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja.

Realizacja gwarancji

1. Wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę BAKS, w możliwie krótkim terminie od momentu zgłoszenia reklamacji.
2. Wady lub uszkodzenia produktu ujawnione w okresie gwarancji powinny zostać zgłoszone Producentowi niezwłocznie, nie później jednak niż 7 dni od daty ich ujawnienia.
3. Procedurze gwarancyjnej podlegają wyłącznie produkty kompletne, zdatne do weryfikacji, pozbawione wad i uszkodzeń mechanicznych będących wynikiem czynników zewnętrznych.
4. Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie łącznie następujących warunków:
a. pisemne za pośrednictwem faxu lub poczty e-mail zgłoszenie reklamacji zawierające:
   - podanie nazwy towaru, numeru katalogowego, daty zakupu, nr WZ lub faktury zakupowej,
   - szczegółowy opis uszkodzenia wyrobów i otoczenia zdarzenia wraz z dodatkowymi informacjami dotyczącymi powstania wad produktu oraz zdjęcia wadliwego produktu, oraz otoczenia w jakim jest składowane i zamontowane.
5. Po uznaniu roszczeń gwarancyjnych producent decyduje o sposobie ich realizacji.
6. Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego produktu.
7. Producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni.
8. Szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny.

Uwaga: Firma BAKS zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian danych technicznych i konstrukcyjnych zamieszczonych w katalogu, które uznane będą za niezbędnie do polepszenia wytrzymałości i funkcjonalności wyrobu. Zadaniem katalogu jest przedstawienie podstawowych informacji technicznych o standardowych wyrobach produkowanych przez zakład.

II. Informacja o materiałach z których wykonane są wyroby BAKS

Tabela klas korozyjności wg normy PN EN ISO 12944:2001

Klasa korozyjności	**C1** bardzo mała	**C2** mała	**C3** średnia	**C4** duża	**C5-I** bardzo duża (przemysłowa)	**C5-M** **bardzo duża (morska)**
Redukcja warstwy ochronnej (µm)	**< 0,1**	**> 0,1 do 0,7**	**> 0,7 do 2,1**	**> 2,1 do 4,2**	**> 4,2 do 8,4**	**> 4,2 do 8,4**
Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego (tylko informacyjnie)	**Wewnątrz:** ogrzewane budynki z czystą atmosferą np. sklepy, biura **Zewnątrz:** –	**Wewnątrz:** budynki nieogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny **Zewnątrz:** atmosfery w małymstopniu zanieczyszczone	**Wewnątrz:** pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie, browary, mleczarnie **Zewnątrz:** atmosfery miejskie i przemysłowe	**Wewnątrz:** zakłady chemiczne, pływalnie stocznie remontowe **Zewnątrz:**obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu	**Wewnątrz:** budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem **Zewnątrz:** obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze	**Wewnątrz:** budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem **Zewnątrz:** obszary przybrzeżne i oddalone od brzegu w głąb morza o dużym zasoleniu

Stal konstrukcyjna – cynkowana metodą

- [ ] ogniową Sendzimira PN-EN 10346:2011 — Wyroby, przeznaczone do stosowania w pomieszczeniach suchych klasy C1 i C2. Grubość powłoki cynku ok.19 µm.
- [F] ogniową zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011 — Wyroby przeznaczone do stosowania w środowisku o klasie korozyjności C1, C2, C3, C4, C5-I, C5-M Średnia grubość powłoki cynku 45 µm do 55 µm.

Tabela dotyczy cynkowania metodą zanurzeniowo - ogniową wg normy PN-EN ISO 1461:2011

Typ atmosfery	Nieznaczne obciążenie korozyjne	Małe obciążenie	Umiarkowane obciążenie korozyjne	Duże obciążenie korozyjne	Bardzo duże obciążenie korozyjne
Kategoria agresywności korozyjnej	C1	C2	C3	C4	C5-I, C5-M
Możliwość wydłużenia gwarancji	Do 5 lat	Do 5 lat	Do 5 lat	Do 5 lat	Do 2 lat

- [G] elektrolityczną PN-EN 12329 — Wyroby drobne (śruby, nakrętki, podkładki) pokrywane są w kąpielach elektrolitycznych cienką i równomierną warstwą cynku. Grubość warstwy wynosi ok. 5 - 20 µm, jest jasna i błyszcząca.
- [T] termodyfuzyjną PN-EN 12329 — Wyroby pokrywane są mieszanką specjalnego proszku cynkowego w temperaturze 360 - 450 °C. Dzięki przenikaniu (dyfuzji) cząsteczek cynku do stali uzyskujemy bardzo wytrzymałą warstwę antykorozyjną. Uzyskana powierzchnia w odróżnieniu od poprzednich powłok cynkowych jest matowa, w kolorze od jasnoszarej do ciemnoszarej. Grubość powłoki cynku 45 µm do 120 µm.
- [Z] cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09 — Powłoka bazowa w technologii cynku płatkowego to rodzaj lakieru zawierającego „płatki" cynku i aluminium. Całość reaguje z powierzchnią stali, tworząc po wygrzaniu dobrze przylegającą, przewodzącą i nietoksyczną powłokę cynk-aluminium.Metoda ta charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością korozyjną - do 1000 godz. w komorze solnej wg ISO 9227 do chwili powstania czerwonej korozji. Jest akceptowana przez wiodących producentów branży motoryzacyjnej, energetycznej i lotniczej na świecie i popularnie stosowana do elementów gwintowanych, ze względu na bezproblemowe skręcanie.

Stal nierdzewna/ kwasoodporna – [E]

- gat. 14301 (304)
- gat. 14404 (316L)
- gat. 14571 (316Ti)

Blacha do ogólnego przeznaczenia, o dobrej odporności na korozję atmosferyczną, na wiele organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych wg PN-EN 10088 w gatunkach:

- 1.4301 (304) stosowana na zbiorniki na mleko, sprzęt mleczarski, instalacje do produkcji mleka, beczki na piwo, fermentacja piwa, zbiorniki magazynowe w browarnictwie, wyposażenie do rafinacji produktów z kukurydzy; wyposażenie do elektrowni jądrowych, rynny, rury spustowe, zbiorniki na ciekły tlen, azot i wodór, części dozowników do napojów nasycanych dwutlenkiem węgla, naczynia i części kriogeniczne, meble, okładziny do pomieszczeń i na zewnątrz,
- 1.4404 (316L) na zbiorniki do białego wina, przemysł browarniczy, papierniczy, medyczny, kwasów tłuszczowych, przy produkcji związków kwasu octowego, do wyrobu części mających styczność z nawozami sztucznymi, kotły do gotowania keczupu, przemysł fosforanowy, wyposażenie do obróbki filmów, kominy, zbiorniki w stacjach zmiękczania wody, rury do drożdży, w środowisku morskim.
- 1.4571 (316Ti) stosowana w przemyśle chemicznym na urządzenia wymagające wysokiej odporności korozyjnej – chłodnice, kondensatory, rurociągi, zbiorniki; w przemyśle spożywczym, celulozowym, farmaceutycznym

[AL] Aluminium PN-EN 485-2 — Odporność na korozję atmosferyczną i na wiele organicznych i nieorganicznych substancji chemicznych

[L] Lakierowanie proszkowe

Lakierowanie proszkami poliestrowymi i epoksydowymi (na pokrycia wew.). Grubość powłoki zawiera się w granicy 60 µm a 120 µm. Farbę nanosi się bezpośrednio na metal bez stosowania farb podkładowych i rozpuszczalników. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe dają powierzchnie gładkie, bez spękań, zacieków oraz zmarszczeń. Charakteryzują się dużą odpornością antykorozyjną, chemiczną, bardzo dobrymi własnościami mechanicznymi i odpornością na działanie wody. Stosujemy je szczególnie tam gdzie chcemy podnieść wytrzymałość antykorozyjną (stosując malowanie proszkowe na blachy ocynkowane), podnieść estetykę wnętrza poprzez zastosowanie kolorów, które współgrałyby z jego wyposażeniem, oznaczenia instalacji w zależności od jej funkcji.Trwałość powłoki zależna jest od: przestrzegania zasad transportu, przechowywania, sposobu montażu, środowiska chemicznego w którym będzie zamontowana konstrukcja i konserwacji. W standardzie oferowane jest 14 kolorów (paleta poniżej). Istnieje możliwość zamówienia lakierowania w niestandardowym kolorze, ale związane jest to z podwyższoną ceną usługi i wydłużonym czasem realizacji zamówienia.

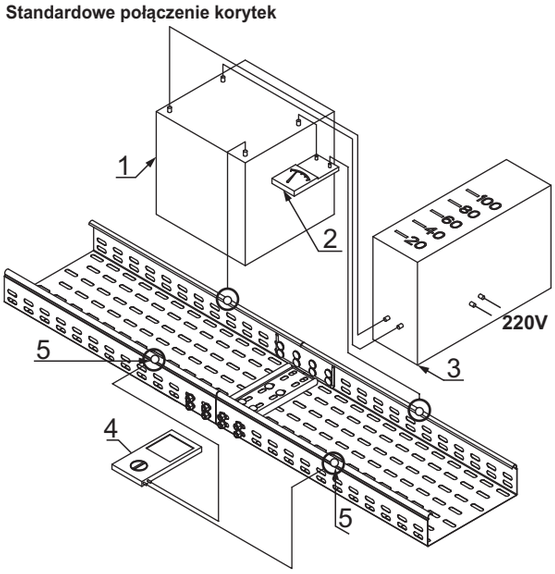
RAL1015 kremowo-beżowy	RAL1023 traffic yellow	RAL2004 pomarańczowy	RAL5012 niebieski lekki	RAL5015 niebieski średni	RAL7016 szary antracytowy	RAL7024 szary grafitowy	RAL7032 szary beżowy	RAL7035 szary jasny	RAL9002 biały karpacki	RAL9003 biały sygnałowy	RAL9005 czarny głęboki	RAL9006 srebrny aluminiowy	RAL9010 biały alpejski

Ciągłość elektryczna

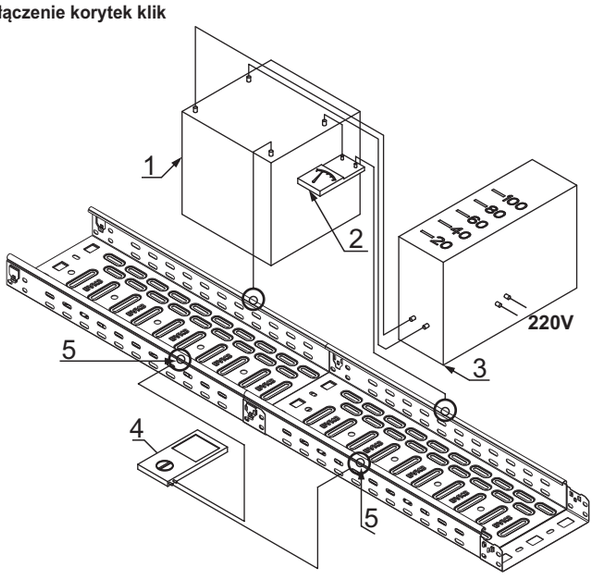
Norma PN-EN 61537: 2007 przedstawia metodologię prowadzenia badań wytrzymałościowych koryt i drabin kablowych, wysięgników, wsporników i pozostałych akcesoriów. Oprócz wymogów mechanicznych Norma określa także metodologię badania ciągłości elektrycznej i wskazuje także parametry elektryczne jakie muszą spełniać trasy kablowe i łączniki. Impedancja nie może przekraczać Z ≤ 50 mΩ z łącznikiem i Z ≤ 5 mΩ/m bez łącznika.

Układy pomiarowe do badania ciągłości obwodu elektrycznego

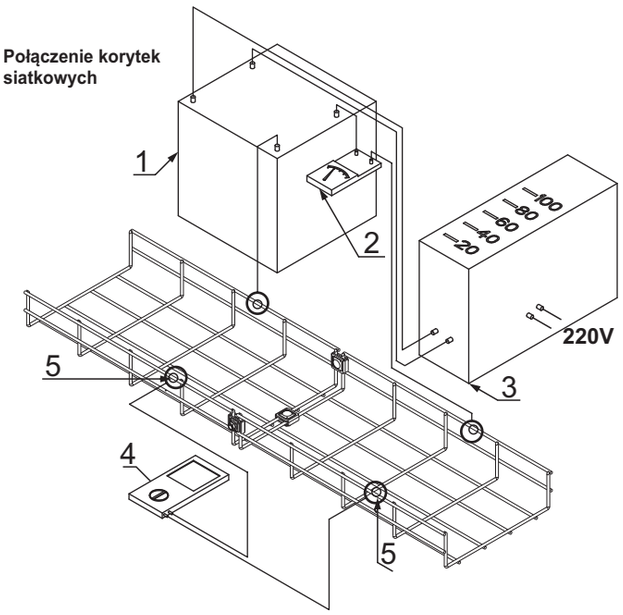
Standardowe połączenie korytek



Połączenie korytek klik



Połączenie korytek siatkowych



1. transformator 220V/12V
2. amperomierz
3. autotransformator
4. woltomierz
5. elektrody pomiarowe

Uzyskany certyfikat nr. TM 61000061.001 wydany przez TÜV Rheinland Polska potwierdza spełnienie wymogów normy PN-EN 61537: 2007 w zakresie mechanicznym jak i elektrycznym.
Firma BAKS przeprowadziła dodatkowe badania na ciągłość elektryczną w laboratorium badawczym w Instytucie Techniki Budowlanej w Warszawie. Raporty z badań przedstawione są na stronie internetowej firmy BAKS.

CERTYFIKAT dotyczy wszystkich systemów tras kablowych
Potwierdza wytrzymałości, podane w katalogu
(wytrzymałości podane w katalogu zawierają współczynnik bezpieczeństwa 70%, co oznacza że są wytrzymalsze o 70% - z wyłączeniem systemu ogniowego E-90),
a także informuje, że trasy kablowe BAKS posiadają ciągłość elektryczną. Norma PN-EN 61537:2007 jest normą zharmonizowaną z dyrektywą niskonapięciową 73/23/EWG do 1kV.

CERTYFIKAT

nr: TM 61000061.001

Hologram

Właściciel licencji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Miejsce produkcji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Numer projektu
26100073

Nasze oznaczenie
210/PS11/00698

Termin ważności
2016.05.03

Podstawa badań
PN-EN 61537:2007

Opis certyfikowanego wyrobu / typ lub oznaczenie (identyfikacja urządzenia)

Systemy metalowych tras kablowych
Korytka kablowe H30 – H200
Korytka siatkowe H30 – H110
Drabinki kablowe H45 – H200
Kanały podpodłogowe H28 – H48
Kanały naścienne H68 – H100
Kształtki, konstrukcje nośne i inny osprzęt wg katalogu BAKS

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56,
02-146 Warszawa, Polska
Tel.: (+48/22) 846 79 99
Tel.: (+48/22) 868 37 42
e-mail: post@pl.tuv.com

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. • Product Safety •

Jednostka Certyfikująca

Tomasz Opaszowski

Warszawa, 04.05.2011

Niniejszy certyfikat podlega Regulaminowi Certyfikacji oraz Ogólnym Warunkom Zawierania Transakcji JCW TRP i odnosi się wyłącznie do wyrobów zgodnych z wzorcem stanowiącym podstawę przeprowadzonej oceny zgodności. Niniejszy certyfikat samodzielnie nie upoważnia właściciela do umieszczania oznaczenia CE.

TÜVRheinland POLSKA M+T MONITORING + TESTING

Production monitored
Product tested

TÜVRheinland®
Precisely Right.

www.tuv.pl

Formularz nr: F08-P-WB-01-VIpl

strona 1 / 1

Rekomendacja techniczna

W miejsce Aprobaty Technicznej dla wyrobów firmy BAKS została wydana Rekomendacja Techniczna Instytutu Techniki Budowlanej. Stanowi specyfikację techniczną na podstawie, której jest dokonywana ocena zgodności.

Instytut Techniki Budowlanej

00-611 WARSZAWA | ul. FILTROWA 1 | tel.: (48 22) 825 04 71, (48 22) 825 76 55 | fax: (48 22) 825 52 86

Członek Europejskiej Unii Akceptacji Technicznej w Budownictwie – UEAtc
Członek Europejskiej Organizacji ds. Aprobat Technicznych – EOTA

Seria: APROBATY TECHNICZNE

REKOMENDACJA TECHNICZNA ITB
RT ITB-1082/2012

Instytut Techniki Budowlanej na wniosek firmy:

BAKS WYTWARZANIE OSPRZĘTU INSTALACYJNO-ELEKTROTECHNICZNEGO
Kazimierz Sielski
05-480 Karczew, ul. Jagodne 5

stwierdza przydatność do stosowania w budownictwie wyrobów pod nazwą:

ZESTAWY WYROBÓW
BAKS®
DO WYKONYWANIA TRAS KABLOWYCH

w zakresie i na zasadach określonych w Załączniku, który stanowi integralną część niniejszej Rekomendacji Technicznej ITB.

Termin ważności:
19 listopada 2017 r.

Załącznik:
Postanowienia ogólne i techniczne

DYREKTOR
Instytutu Techniki Budowlanej
Jan Bobrowicz

Warszawa, 19 listopada 2012 r.

Rekomendacja Techniczna RT ITB-1082/2012 jest nowelizacją Rekomendacji Technicznej RT ITB-1082/2007. Dokument Rekomendacji Technicznej RT ITB-1082/2012 zawiera 59 stron. Tekst tego dokumentu można kopiować tylko w całości. Publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie fragmentów tekstu Rekomendacji Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Instytutem Techniki Budowlanej.

Aprobata CNBOP na systemy nośne tras kablowych BAKS o odporności ogniowej E-30, E-90, potwierdzająca badania na zgodność z DIN 4102-12

Centrum Naukowo – Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej
im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
ul. Nadwiślańska 213, 05-420 Józefów k/Otwocka

tel. +48 22 7693 300; fax +48 22 7693 356
www.cnbop.pl e-mail: cnbop@cnbop.pl

CNBOP-PIB

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA CNBOP-PIB
AT-0602-0393/2013 wydanie 2
Niniejsza Aprobata Techniczna zastępuje
Aprobatę Techniczną CNBOP-PIB AT-0602-0393/2013

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. nr 249, poz. 2497 z późn. zm.) w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centrum Naukowo - Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej – Państwowym Instytucie Badawczym w Józefowie k/Otwocka na wniosek firmy:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Zamocowania przewodów i kabli elektrycznych oraz światłowodowych, stosowanych do zasilania i sterowania urządzeniami służącymi ochronie przeciwpożarowej – Kablowe konstrukcje nośne BAKS o odporności ogniowej E30, E60, E90 wg DIN 4102-12:1998-11

produkowanego przez: BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew

o przeznaczeniu, zakresie, warunkach i na zasadach określonych w załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB.

Termin ważności
11 czerwca 2018 r.

Załącznik
Postanowienia ogólne i techniczne

Dyrektor CNBOP-PIB
bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Józefów, 28 stycznia 2015 r.

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-0602-0393/2013 wydanie 2 zawiera 36 stron. Dopuszcza się kopiowanie Aprobaty Technicznej tylko w całości. Kopiowanie, publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie (również elektronicznej) fragmentów Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej - Państwowym Instytutem Badawczym.

Niniejsza wersja jest wersją elektroniczną Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB nr AT-0602-0393/2013 wydanie 2, wydanej w formie drukowanej i może być używana tylko w celach informacyjnych i bez zadnych zmian.

Certyfikat potwierdza zgodność systemów nośnych BAKS o odporności ogniowej E-30, E-90 z normą DIN 4102:12 w oparciu o badania przeprowadzone w akredytowanych instytutach.

CENTRUM NAUKOWO-BADAWCZE OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
im. Józefa Tuliszkowskiego - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY
Jednostka Certyfikująca / Certification Department
CNBOP-PIB AC 063

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
CERTIFICATE OF CONFORMITY
Nr 2884/2013

Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
na wniosek złożony przez firmę:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. 2004 Nr 198, poz. 2041), przy zastosowaniu systemu 1 oceny zgodności, stwierdza, że wyrób budowlany:

Zamocowania przewodów i kabli elektrycznych oraz światłowodowych, stosowanych do zasilania i sterowania urządzeniami służącymi ochronie przeciwpożarowej – Kablowe konstrukcje nośne BAKS o odporności ogniowej E30, E60, E90 wg DIN 4102-12:1998

produkowany przez: w zakładzie produkcyjnym:
BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

spełnia wymagania specyfikacji technicznej:
Aprobata Techniczna CNBOP-PIB Nr AT-0602-0393/2013 wydanie 2
z dnia 28 stycznia 2015 r.

Wniosek o udzielenie certyfikacji nr: B/4599/2015 z dnia 10.04.2015 r.
Okres ważności certyfikatu zgodności: od 18.06.2015 r. do 11.06.2018 r.

Certyfikat zgodności pozostaje w mocy pod warunkiem przestrzegania przez Wnioskodawcę wymagań zawartych w umowie nr 68/DC/2013 z dnia 30.07.2013 r. oraz tak długo jak wyrób budowlany objęty certyfikatem, warunki zakładowej kontroli produkcji, przywołana specyfikacja techniczna nie ulegną znaczącym zmianom oraz pod warunkiem że Jednostka Certyfikująca CNBOP-PIB uprzednio nie zawiesi, nie cofnie lub nie zakończy udzielonej certyfikacji.

KIEROWNIK JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ
st. kpt. mgr inż. Tomasz Kiełbasa

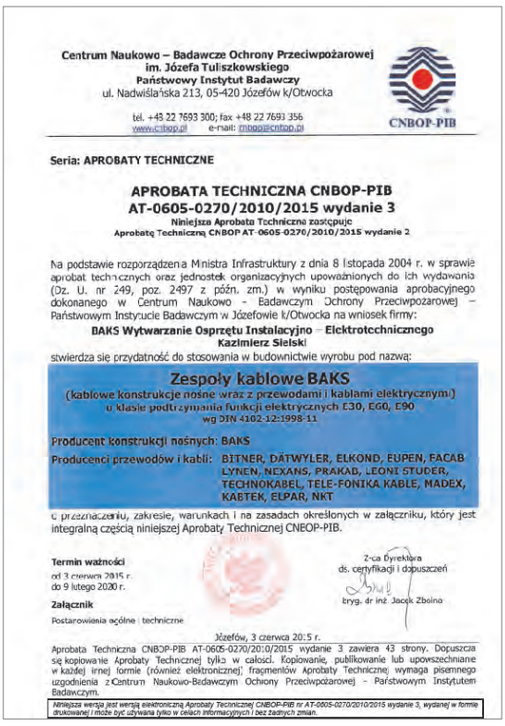
DYREKTOR CNBOP-PIB
bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Józefów, dnia 18 czerwca 2015 r.

Zastępuje Certyfikat Zgodności nr 2884/2013 z dnia 30.07.2013 r.

DC/29/25.03.2015 Strona 1 / Stron 2

Aprobata na Zespoły kablowe firmy BAKS potwierdza uzyskanie pozytywnego wyniku w badaniach ogniowych konstrukcji nośnych BAKS wraz z kablami wymienionych producentów i jest zgodna z najnowszym rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dn. 12.03.2009 (Dz. U. 2009, Nr 56, poz. 461), obowiązującym od dn. 08.07.2009r oraz z Normą DIN 4102-12:1998-11.



Centrum Naukowo – Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej
im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
ul. Nadwiślańska 213, 05-420 Józefów k/Otwocka

tel. +48 22 7693 300; fax +48 22 7693 356
www.cnbop.pl e-mail: cnbop@cnbop.pl

CNBOP-PIB

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA CNBOP-PIB
AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3
Niniejsza Aprobata Techniczna zastępuje
Aprobatę Techniczną CNBOP AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 2

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. nr 249, poz. 2497 z późn. zm.) w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centrum Naukowo - Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej – Państwowym Instytucie Badawczym w Józefowie k/Otwocka na wniosek firmy:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Zespoły kablowe BAKS
(kablowe konstrukcje nośne wraz z przewodami i kablami elektrycznymi)
o klasie podtrzymania funkcji elektrycznych E30, E60, E90
wg DIN 4102-12:1998-11

Producent konstrukcji nośnych: BAKS

Producenci przewodów i kabli: BITNER, DÄTWYLER, ELKOND, EUPEN, FACAB LYNEN, NEXANS, PRAKAB, LEONI STUDER, TECHNOKABEL, TELE-FONIKA KABLE, MADEX, KABTEK, ELPAR, NKT

o przeznaczeniu, zakresie, warunkach i na zasadach określonych w załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB.

Termin ważności
od 3 czerwca 2015 r.
do 9 lutego 2020 r.

Załącznik
Postanowienia ogólne i techniczne

Z-ca Dyrektora
ds. certyfikacji i dopuszczeń
bryg. dr inż. Jacek Zboina

Józefów, 3 czerwca 20:5 r.

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3 zawiera 43 strony. Dopuszcza się kopiowanie Aprobaty Technicznej tylko w całości. Kopiowanie, publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie (również elektronicznej) fragmentów Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej - Państwowym Instytutem Badawczym.

Niniejsza wersja jest wersją elektroniczną Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB nr AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3, wydanej w formie drukowanej i może być używana tylko w celach informacyjnych i bez zadnych zmian.

Certyfikat na Zespoły kablowe BAKS o klasie podtrzymania funkcji elektrycznych E-30,E-60, E-90 wydany przez CNBOP w Warszawie. Certyfikat Zgodności E-30, E-60, E-90 potwierdzony jest pozytywnymi raportami z ponad 50-ciu badań z następującymi producentami: Bitner, Dätwyler, Elkond, Elpar, Eupen, Facab Lynen, Kabtek, Madex, Nexans, NKT, Prakab, Studer, Technokabel, Telefonika.

CENTRUM NAUKOWO-BADAWCZE OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
im. Józefa Tuliszkowskiego - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY
Jednostka Certyfikująca / Certification Department
CNBOP-PIB AC 063

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
CERTIFICATE OF CONFORMITY
Nr 3011/2015

Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
na wniosek złożony przez firmę:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. 2004 Nr 198, poz. 2041), przy zastosowaniu systemu 1 oceny zgodności, stwierdza, że wyrób budowlany:

Zespoły kablowe BAKS – Kablowe konstrukcje nośne wraz z przewodami i kablami elektrycznymi o klasie podtrzymania funkcji elektrycznych E30, E60, E90 wg DIN 4102-12:1998

produkowany przez: w zakładzie produkcyjnym:
BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

spełnia wymagania specyfikacji technicznej:
Aprobata Techniczna CNBOP-PIB Nr AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3
z dnia 3 czerwca 2015 r.

Wniosek o udzielenie certyfikacji nr: B/4600/2015 z dnia 10.04.2015 r.
Okres ważności certyfikatu zgodności: od 18.06.2015 r. do 09.02.2020 r.

Certyfikat zgodności pozostaje w mocy pod warunkiem przestrzegania przez Wnioskodawcę wymagań zawartych w umowie nr 26/DC/B/2015 z dnia 18.06.2015 r. oraz tak długo jak wyrób budowlany objęty certyfikatem, warunki zakładowej kontroli produkcji, przywołana specyfikacja techniczna nie ulegną znaczącym zmianom oraz pod warunkiem że Jednostka Certyfikująca CNBOP-PIB uprzednio nie zawiesi, nie cofnie lub nie zakończy udzielonej certyfikacji.

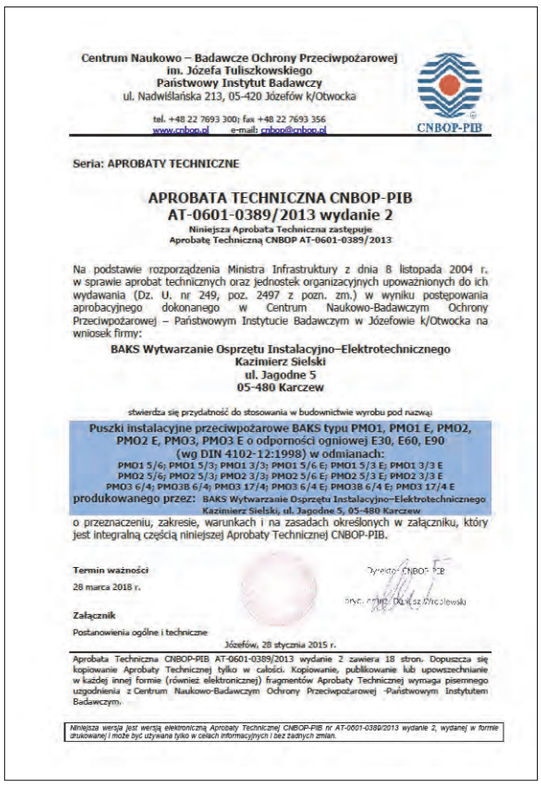
KIEROWNIK JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ
st. kpt. mgr inż. Tomasz Kiełbasa

DYREKTOR CNBOP-PIB
bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Józefów, dnia 18 czerwca 2015 r.

DC/29/25.03.2015 Strona 1 / Stron 2

Aprobata Techniczna na puszki instalacyjne przeciwpożarowe o odporności ogniowej E-90



Centrum Naukowo – Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej
im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
ul. Nadwiślańska 213, 05-420 Józefów k/Otwocka

tel. +48 22 7693 300; fax +48 22 7693 356
www.cnbop.pl e-mail: cnbop@cnbop.pl

CNBOP-PIB

Seria: APROBATY TECHNICZNE

APROBATA TECHNICZNA CNBOP-PIB
AT-0601-0389/2013 wydanie 2

Niniejsza Aprobata Techniczna zastępuje
Aprobatę Techniczną CNBOP AT-0601-0389/2013

Na podstawie rozporządzenia Ministra Infrastruktury z dnia 8 listopada 2004 r. w sprawie aprobat technicznych oraz jednostek organizacyjnych upoważnionych do ich wydawania (Dz. U. nr 249, poz. 2497 z pozn. zm.) w wyniku postępowania aprobacyjnego dokonanego w Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej – Państwowym Instytucie Badawczym w Józefowie k/Otwocka na wniosek firmy:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno–Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

stwierdza się przydatność do stosowania w budownictwie wyrobu pod nazwą:

Puszki instalacyjne przeciwpożarowe BAKS typu PM01, PM01 E, PM02, PM02 E, PM03, PM03 E o odporności ogniowej E30, E60, E90 (wg DIN 4102-12:1998) w odmianach:
PM01 5/6; PM01 5/3; PM01 3/3; PM01 5/6 E; PM01 5/3 E; PM01 3/3 E
PM02 5/6; PM02 5/3; PM02 3/3; PM02 5/6 E; PM02 5/3 E; PM02 3/3 E
PM03 6/4; PM03B 6/4; PM03 17/4; PM03 6/4 E; PM03B 6/4 E; PM03 17/4 E

produkowanego przez: **BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno–Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew**

o przeznaczeniu, zakresie, warunkach i na zasadach określonych w załączniku, który jest integralną częścią niniejszej Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB.

Termin ważności
28 marca 2018 r.

Załącznik
Postanowienia ogólne i techniczne

Józefów, 28 stycznia 2015 r.

Dyrektor CNBOP-PIB
bryg. mgr inż. Dariusz Wróblewski

Aprobata Techniczna CNBOP-PIB AT-0601-0389/2013 wydanie 2 zawiera 18 stron. Dopuszcza się kopiowanie Aprobaty Technicznej tylko w całości. Kopiowanie, publikowanie lub upowszechnianie w każdej innej formie (również elektronicznej) fragmentów Aprobaty Technicznej wymaga pisemnego uzgodnienia z Centrum Naukowo-Badawczym Ochrony Przeciwpożarowej -Państwowym Instytutem Badawczym.

Niniejsza wersja jest wersją elektroniczną Aprobaty Technicznej CNBOP-PIB nr AT-0601-0389/2013 wydanie 2, wydanej w formie drukowanej i może być używana tylko w celach informacyjnych i bez zadnych zmian.

Certyfikat Zgodności na puszki instalacyjne przeciwpożarowe BAKS o odporności ogniowej E-90

CNBOP-PIB AC 063

CENTRUM NAUKOWO-BADAWCZE OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
im. Józefa Tuliszkowskiego - PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY
Jednostka Certyfikująca / Certification Department

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI
CERTIFICATE OF CONFORMITY
Nr 3015/2015

Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego
Państwowy Instytut Badawczy
na wniosek złożony przez firmę:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

zgodnie z rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 11 sierpnia 2004 r. w sprawie sposobów deklarowania zgodności wyrobów budowlanych oraz sposobu znakowania ich znakiem budowlanym (Dz. U. 2004 Nr 198, poz. 2041), przy zastosowaniu systemu 1 oceny zgodności, stwierdza, że wyrób budowlany:

Puszki Instalacyjne przeciwpożarowe BAKS typu PM01, PM01E, PM02, PMO2E, PM03, PM03E o odpomości ogniowej E30, E60, E90

produkowany przez: w zakładzie produkcyjnym:
BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

spełnia wymagania specyfikacji technicznej:
Aprobata Techniczna CNBOP-PIB Nr AT-0601-0389/2013 wydanie 2 z dnia 28 stycznia 2015 r.

Wniosek o udzielenie certyfikacji nr: **B/4598/2015 z dnia 10.04.2015 r.**
Okres ważności certyfikatu zgodności: **od 18.06.2015 r. do 28.03.2018 r.**

Certyfikat zgodności pozostaje w mocy pod warunkiem przestrzegania przez Wnioskodawcę wymagań zawartych w umowie nr **30/DC/B/2015 z dnia 18.06.2015 r.** oraz tak długo jak wyrób budowlany objęty certyfikatem, wyniki zakładowej kontroli produkcji, przywołana specyfikacja techniczna nie ulegną znaczącym zmianom oraz pod warunkiem że Jednostka Certyfikująca CNBOP-PIB uprzednio nie zawiesi, nie cofnie lub nie zakończy udzielonej certyfikacji.

KIEROWNIK JEDNOSTKI CERTYFIKUJĄCEJ
st. kpt. mgr inż. Tomasz Kiełbasa

DYREKTOR CNBOP-PIB
bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Józefów, dnia: 18 czerwca 2015 r.

DC/29/25.03.2015 Strona 1 / Strona 2

Świadectwo dopuszczenia dla wyrobów E-90

CNBOP-PIB AC 063

CENTRUM NAUKOWO-BADAWCZE OCHRONY PRZECIWPOŻAROWEJ
im. Józefa Tuliszkowskiego
PAŃSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY
05-420 Józefów k/Otwocka, ul. Nadwiślańska 213

ŚWIADECTWO DOPUSZCZENIA
Nr 2018/2014

Na podstawie art. 7 ust. 2 ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2000 r. nr 178, poz. 1380, z późn. zm.)
Centrum Naukowo-Badawcze Ochrony Przeciwpożarowej im. Józefa Tuliszkowskiego - Państwowy Instytut Badawczy na wniosek:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

stwierdza, że wyrób: **Zamocowania przewodów i kabli elektrycznych oraz światłowodowych, stosowanych do zasilania i sterowania urządzeniami służącymi ochronie przeciwpożarowej – Kablowe konstrukcje nośne BAKS o odporności ogniowej E30, E60, E90 wg DIN 4102-12:1998**

produkowany przez: **BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5 05-480 Karczew**

w zakładzie produkcyjnym: **BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotechnicznego Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5 05-480 Karczew**

spełnia wymagania: **pkt. 14.3 załącznika do rozporządzenia Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 20 czerwca 2007 r. w sprawie wykazu wyrobów służących zapewnieniu bezpieczeństwa publicznego lub ochronie zdrowia i życia oraz mienia, a także zasad wydawania dopuszczenia tych wyrobów do użytkowania (Dz. U. Nr 143, poz. 1002), wprowadzonego rozporządzeniem zmieniającym z dnia 27 kwietnia 2010 r. (Dz. U. Nr 85, poz. 553)**

Dokumentacja:
1. Wniosek o przeprowadzenie procesu dopuszczenia wyrobu numer 2754/2014 z dnia 11.07.2014 r. oraz wniosek o zmianę zakresu dopuszczenia numer 325/2015 z dnia 10.04.2015 r.
2. Sprawozdanie z badań zgodne z Aprobatą Techniczną CNBOP-PIB nr AT-0602-0393/2013 wydanie 2 z dnia 28 stycznia 2015 r.

Świadectwo jest ważne pod warunkiem przestrzegania przez wnioskodawcę wymagań zawartych w umowie nr 2018/DC/CNBOP-PIB/2014.

Okres ważności świadectwa: od 18.06.2015 r. do 12.03.2019 r.

DYREKTOR CNBOP-PIB
bryg. dr inż. Dariusz Wróblewski

Józefów, dnia: 18 czerwca 2015 r.

Strona 1/2

Zastępuje świadectwo dopuszczenia nr 2018/2014 z dnia 13.03.2014 r.

DC/D-21/03.10.2011

W obecnej chwili mamy przeprowadzone badania z producentami kabli:
Bitner, Dätwyler, Eupen, Kabtek, NKT, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Technokabel i Tele-Fonika Kable

DMT

DMT GmbH & Co. KG
Gebäude Sicherheit
Prüfstelle für Brandschutz

Trennstraße 19
44137 Dortmund
Deutschland

Telefon: +49 231 5333-310
Telefax: +49 231 5333-297
gs2@dmt.de
www.dmt.de

Prüfbericht

DMT-DO-31/51

Dokumentennummer:	DMT-DO-31/51
Auftragsnummer:	20620037
Auftraggeber:	BAKS Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5 PL-05-480 Karczew, Polen
Auftrag vom:	29.09.2010
Inhalt des Auftrags:	Brandtechnische Prüfung einer Kabelanlage mit integriertem Funktionserhalt auf Tragsystemen der Fa. BAKS und Kabeln der Firma TELE-FONIKA KABLE Sp.z.o.o.S.K.A nach DIN 4102-12: 1998-11
Prüfungsgrundlage:	DIN 4102-12 : 1998-11
Probeneingang:	04.10.2010
Prüftermin:	07.10.2010
Geltungsdauer bis:	09.12.2015

Dieser Prüfbericht umfasst 41 Seiten inkl. Deckblatt und Anlagen. Er darf nur vollständig und unverändert weiterverwendet werden. Auszüge oder Kürzungen bedürfen der schriftlichen Genehmigung der DMT GmbH & Co. KG. Dokumente ohne Unterschrift und Stempel haben keine Gültigkeit. Das Deckblatt und die Unterschriftenseite dieses Dokuments sind mit dem Amtsstempel der DMT GmbH & Co. KG, Dortmund versehen. Übersetzungen des Prüfberichtes müssen den Hinweis „Von der DMT GmbH & Co. KG, Prüfstelle für Brandschutz, nicht geprüfte Übersetzung der deutschen Originalfassung" enthalten. Das Probenmaterial ist verbraucht.

Certyfikat ISO 9001:2008

Certyfikat

Standard odniesienia ISO 9001:2008

Numer rejestracyjny 01 100 1331984

TÜV Rheinland Cert GmbH potwierdza:

Posiadacz certyfikatu:

BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotech.
Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
PL - 05-480 Karczew

Zakres ważności: projektowanie i produkcja metalowych systemów nośnych dla kabli, przewodów, kanałów wentylacyjnych, lakierowanie proszkowe, cynkowanie ogniowe

Na podstawie audytu, protokół nr 1331984 potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 9001:2008.

Ostateczny termin przeprowadzenia następnego audytu: 07-03 (dd-mm).

Okres ważności: Certyfikat jest ważny od 2014-05-19 do 2017-04-18.

2014-05-19

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

DAkkS Deutsche Akkreditierungsstelle D-ZM-16031-04-00

www.tuv.com

TÜVRheinland® Precisely Right.

Certyfikat dopuszczający stosowanie wyrobów firmy BAKS na rynku ukraińskim.

МІНІСТЕРСТВО ЕКОНОМІЧНОГО РОЗВИТКУ І ТОРГІВЛІ УКРАЇНИ
ДЕРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ УкрСЕПРО

Серія ВГ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі за № UA1.094.0017167-14

Термін дії з 21 березня 2014 р. до 20 березня 2015 р.

Продукція: металоконструкції-системи кабельних трас для електроустаткування з аксесуарами, з'єднувачами, елементами монтажу, кронштейнами, елементами кріплення (407 типів згідно з додатком)

7308

Відповідає вимогам: ДСТУ 4754:2007, рр.6-9, п.11.1

Виробник продукції: "BAKS" Kazimierz Sielski, ul. Jagodne 5, 05-480, Karczew, Польща

Сертифікат видано: "BAKS" Kazimierz Sielski, ul.Jagodne 5, 05-480 Karczew, Польща

Додаткова інформація: продукція, що виготовляється серійно та ввозиться в Україну в період з 21.03.2014р. до 20.03.2015р. Технічний нагляд один раз на рік.

Сертифікат видано органом з сертифікації: ОС ДП УкрНДНЦ, м. Київ, вул. Святошинська, 2, тел. 452-33-98, призначений та уповноважений наказом Мінекономрозвитку України № 1447 від 09.12.2013р., реєстраційний № UA.PN.094

На підставі: Протоколу сертифікаційних випробувань № СВ 2014-37/4 від 11.03.2014р., виданого ТОВ "Випробувальний центр "ВИПРОБУВАЧ", 08300, Київська обл. м. Бориспіль, вул. Зої Космодем'янської, 17, атестат акредитації № 2Н409 до 29.10.2016р., висновку-рішення ОС № 421 від 15.03.2013р.

№ 28202

Certyfikat dopuszczający stosowanie wyrobów firmy BAKS na rynku rosyjskim.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

Добровольная сертификация

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС PL.ДЕ01.Н38733

Срок действия с 13.07.2013г. по 12.07.2016г.

№ 0651623

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
РОСС DE.0001.11ДЕ01
ДИН ГОСТ ТЮФ БЕРЛИН-БРАНДЕНБУРГ Общество по сертификации в Европе,
Будапештер Штр. 31, 10787 Берлин, Германия, Тел. 0049/30/2601 2110

ПРОДУКЦИЯ
системы металлических кабельных трасс: кабельные лотки Н30 – Н200; проволочные лотки Н30 – Н110; кабельросты Н45 – Н200; каналы для прокладки кабеля под полом Н28 – Н48; настенные каналы Н68 – Н100; фасонные, несущие, монтажные и другие элементы по каталогу BAKS серийный выпуск

КОД ОК 005 (ОКП): 34 0000

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 12.2.007.0-75

КОД ТН ВЭД России: 7308 90 590 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
"BAKS" Kazimierz Sielski,
ul. Jagodne 5, PL-05-480 Karczew, Польша

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
"BAKS" Kazimierz Sielski,
ul. Jagodne 5, PL-05-480 Karczew, Польша

НА ОСНОВАНИИ
протоколов ИЦ ТЮФ Рейнланд ЛГА Продуктс Гмбх (РОСС RU.0001.21МЛ13) № 21160332_001 от 17.06.2013г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
система качества изготовителя сертифицирована по ИСО 9001:2008

Руководитель органа П. Вермке

Эксперт В. Фишман

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Certyfikat dopuszczający stosowanie wyrobów firmy BAKS na rynku angielskim.

CERTIFICATE
nr: TM 61000061.001

Licence holder
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Manufacturing Plant
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Project number: 26100073
Our reference: 210/PS11/00698
Expiration date: 2016.05.03

Tested acc. to
BS-EN 61537:2007

Certified Product (Product Identification)

Metal cable management systems
Cable trays H30 – H200
Mesh trays H30 – H110
Cable ladders H45 – H200
Sub-floor channels H28 – H48
Wall channels H68 – H100
Fittings, supporting constructions, and other accessories in the BAKS catalogue

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56,
02-146 Warszawa, Polska
Tel.: (+48/22) 846 79 99
Tel.: (+48/22) 868 37 42
e-mail: post@pl.tuv.com

Warsaw , 04.01.2013

Certification Body
Tomasz Paszowski

This certificate is subjected to the Certification Regulations as well as the General Conditions of including Transactions in JCIN TÜV and refers only to the products consistent with the sample being the basis of the carried out confirmation test. This certificate alone does not entitle the holder to attach the CE marking.

Production monitored
Product tested

TÜVRheinland® Precisely Right.

www.tuv.pl

Atest higieniczny i raporty z badań elektrycznych

Atest higieniczny dopuszczający stosowanie korytek i drabin kablowych wraz z systemem zamocowań na zewnątrz i wewnątrz budynków mieszkalnych, użyteczności publicznej, przemysłowych w tym przetwórstwa spożywczego.

NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO
- PAŃSTWOWY ZAKŁAD HIGIENY

NATIONAL INSTITUTE OF PUBLIC HEALTH
- NATIONAL INSTITUTE OF HYGIENE

ZAKŁAD HIGIENY KOMUNALNEJ
DEPARTMENT OF ENVIRONMENTAL HYGIENE

24 Chocimska 00-791 Warsaw • Phone: (22) 5421354; (22) 5421349 • Fax (22) 5421287 • e-mail: sek-zhk@pzh.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY HK/B/0170/01/2011
HYGIENIC CERTIFICATE ORYGINAŁ

Wyrób / product: Koryta i drabiny kablowe wraz z systemem zamocowań

Zawierający / containing: blachy: ocynkowane, kwasoodporne, pokrywane kablowe lakierami proszkowymi

Przeznaczony do / destined: stosowania na zewnątrz i wewnątrz pomieszczeń budynków mieszkalnych, użyteczności publicznej, przemysłowych w tym przetwórstwa spożywczego do układania kabli, przewodów elektrycznych oraz wyposażenia instalacji hydraulicznej i wentylacyjnej

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / is acceptable according to hygienic criteria with the following conditions:
- bez zastrzeżeń

Wytwórca i podatnik:
BAKS Kazimierz Sielski
05-480 Karczew
ul. Jagodne 5

Niniejszy dokument wydano na wniosek / this certificate issued for:
BAKS Kazimierz Sielski
05-480 Karczew
ul. Jagodne 5

Atest może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów przez którąkolwiek stronę. Niniejszy atest traci ważność po 2015-04-06 lub w przypadku zmian w recepturze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

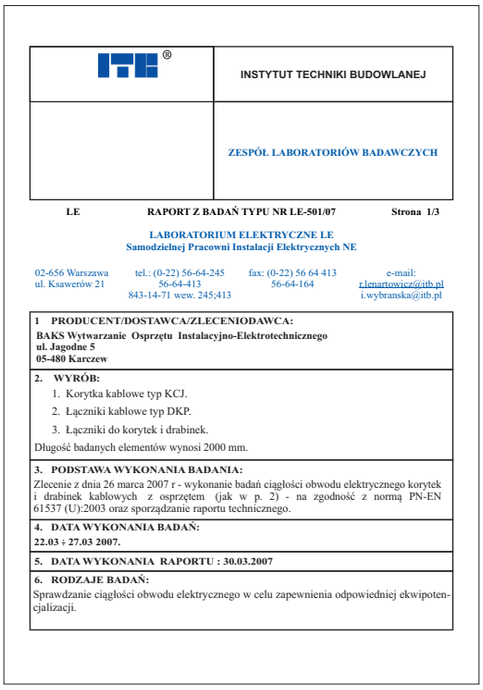
The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation. The certificate loses its validity after 2015-04-06 or in the case of changes in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 6 kwietnia 2011
The date of issue of the certificate: 6th April 2011

Kierownik Zakładu Higieny Komunalnej
dr Bożena Mrugulska

www.pzh.gov.pl

Przykładowy raport z badań.
Laboratorium elektryczne ITB, stwierdziło na podstawie wykonanych badań zmontowanych korytek oraz drabinek kablowych produkcji firmy BAKS wykonanych ze stali kwasoodpornej, że powyższe wyroby spełniają wymagania normy PN-EN 61537:2007 w zakresie własności elektrycznych-zachowania ciągłości obwodu. Łączenie mechaniczne korytek i drabinek kablowych zapewnia elektryczne połączenie ekwipotencjalne, zgodnie z wymaganiami normy.



ITB®	INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
	ZESPÓŁ LABORATORIÓW BADAWCZYCH

LE RAPORT Z BADAŃ TYPU NR LE-501/07 Strona 1/3

LABORATORIUM ELEKTRYCZNE LE
Samodzielnej Pracowni Instalacji Elektrycznych NE

02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21; tel.: (0-22) 56-64-245, 56-64-413, 843-14-71 wew. 245;413; fax: (0-22) 56 64 413, 56-64-164; e-mail: r.lenartowicz@itb.pl, i.wybranska@itb.pl

1 PRODUCENT/DOSTAWCA/ZLECENIODAWCA:
BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno-Elektrotechnicznego
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew

2. WYRÓB:
1. Korytka kablowe typ KCJ.
2. Łączniki kablowe typ DKP.
3. Łączniki do korytek i drabinek.

Długość badanych elementów wynosi 2000 mm.

3. PODSTAWA WYKONANIA BADANIA:
Zlecenie z dnia 26 marca 2007 r - wykonanie badań ciągłości obwodu elektrycznego korytek i drabinek kablowych z osprzętem (jak w p. 2) - na zgodność z normą PN-EN 61537 (U):2003 oraz sporządzanie raportu technicznego.

4. DATA WYKONANIA BADAŃ:
22.03 ÷ 27.03 2007.

5. DATA WYKONANIA RAPORTU : 30.03.2007

6. RODZAJE BADAŃ:
Sprawdzanie ciągłości obwodu elektrycznego w celu zapewnienia odpowiedniej ekwipotencjalizacji.

Laboratorium elektryczne ITB, stwierdziło na podstawie wykonanych badań zmontowanych korytek, drabinek kablowych oraz korytek siatkowych produkcji firmy BAKS, że powyższe wyroby spełniają wymagania normy PN-EN 61537:2007 w zakresie własności elektrycznych- zachowania ciągłości obwodu. Łączenie mechaniczne korytek i drabinek kablowych zapewnia elektryczne połączenie ekwipotencjalne, zgodnie z wymaganiami normy.

ITB® jakość w budownictwie
INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ZESPÓŁ LABORATORIÓW BADAWCZYCH akredytowany przez Polskie Centrum Akredytacji (certyfikat akredytacji nr AB 023)
ilac-MRA PCA AB 023

Strona 1 z 16

ZAKŁAD BADAŃ OGNIOWYCH
LABORATORIUM AUTOMATYKI, SYGNALIZACJI POŻAROWEJ
I INSTALACJI ELEKTRYCZNYCH LE

RAPORT Z BADAŃ NR LE00-2584/11/Z00NP
Egzemplarz I

Klient: „BAKS" Kazimierz Sielski – Producent
Adres klienta: ul. Jagodne 5; 05-480 Karczew

Informacje dotyczące obiektu badań

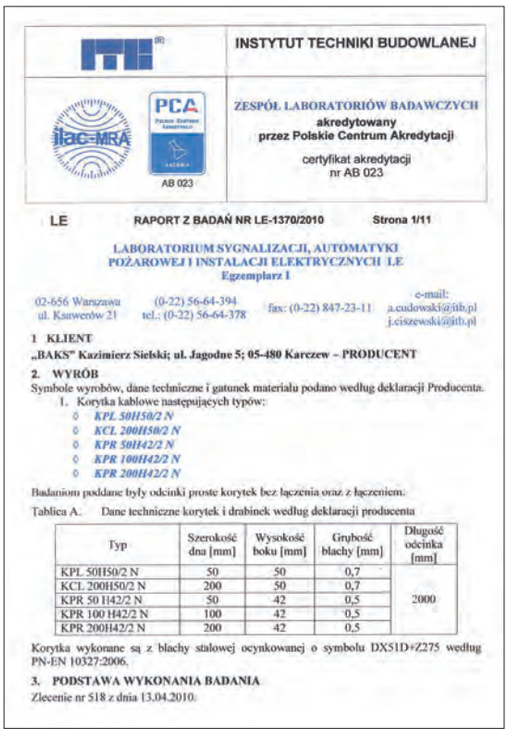
Obiekt badań: nazwa, opis, stan i identyfikacja: *Korytka siatkowe z drutu stalowego*
Korytka przeznaczone są do wykonywania konstrukcji tras kablowych wszelkiego typu linii przewodów izolowanych i nr z przewodami w instalacjach elektroenergetycznych i elektrycznych. Do badań dostarczono następujące typy korytek:
1. Korytka ze stali ocynkowanej: KDS 60 H80/2; KDS 100 H30/2; KDS 150 H80/3; KDS 200 H30/3; KDS 200 H80/3; KDS 200 H110/3
2. Korytka ze stali kwasoodpornej: KDS 100 H30/2 E; KDS 60 H80/3 E; KDS 100 H80/3 E; KDS 200 H80/3 E

Data przyjęcia/pobrania obiektu badań: 07.11.2011
Nr protokołu przyjęcia/pobrania obiektu badań: LE00-2584/11/Z00NP
Procedura przyjęcia/pobrania obiektu badań: Procedura przyjęcia próbek do badań nr IS 218 (Rejestrowanie z obiektem do badań)

Informacje dotyczące badań

Data rozpoczęcia badań: 14.11.2011
Data zakończenia badań: 25.11.2011

LABORATORIUM AUTOMATYKI, SYGNALIZACJI POŻAROWEJ I INSTALACJI ELEKTRYCZNYCH LE
Warszawa | ul. Ksawerów 21 | tel. (22) 56-64-394; (22) 56-64-413 | fax (22) 847-23-11



ITB®	INSTYTUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ilac-MRA PCA AB 023	ZESPÓŁ LABORATORIÓW BADAWCZYCH akredytowany przez Polskie Centrum Akredytacji, certyfikat akredytacji nr AB 023

LE RAPORT Z BADAŃ NR LE-1370/2010 Strona 1/11

LABORATORIUM SYGNALIZACJI, AUTOMATYKI POŻAROWEJ I INSTALACJI ELEKTRYCZNYCH LE
Egzemplarz I

02-656 Warszawa, ul. Ksawerów 21; (0-22) 56-64-394, tel.: (0-22) 56-64-378; fax: (0-22) 847-23-11; e-mail: a.cudowski@itb.pl, j.ciszewski@itb.pl

1 KLIENT
„BAKS" Kazimierz Sielski; ul. Jagodne 5; 05-480 Karczew – PRODUCENT

2. WYRÓB
Symbole wyrobów, dane techniczne i gatunek materiału podano według deklaracji Producenta.
1. Korytka kablowe następujących typów:
   - *KPL 50H50/2 N*
   - *KCL 200H50/2 N*
   - *KPR 50H42/2 N*
   - *KPR 100H42/2 N*
   - *KPR 200H42/2 N*

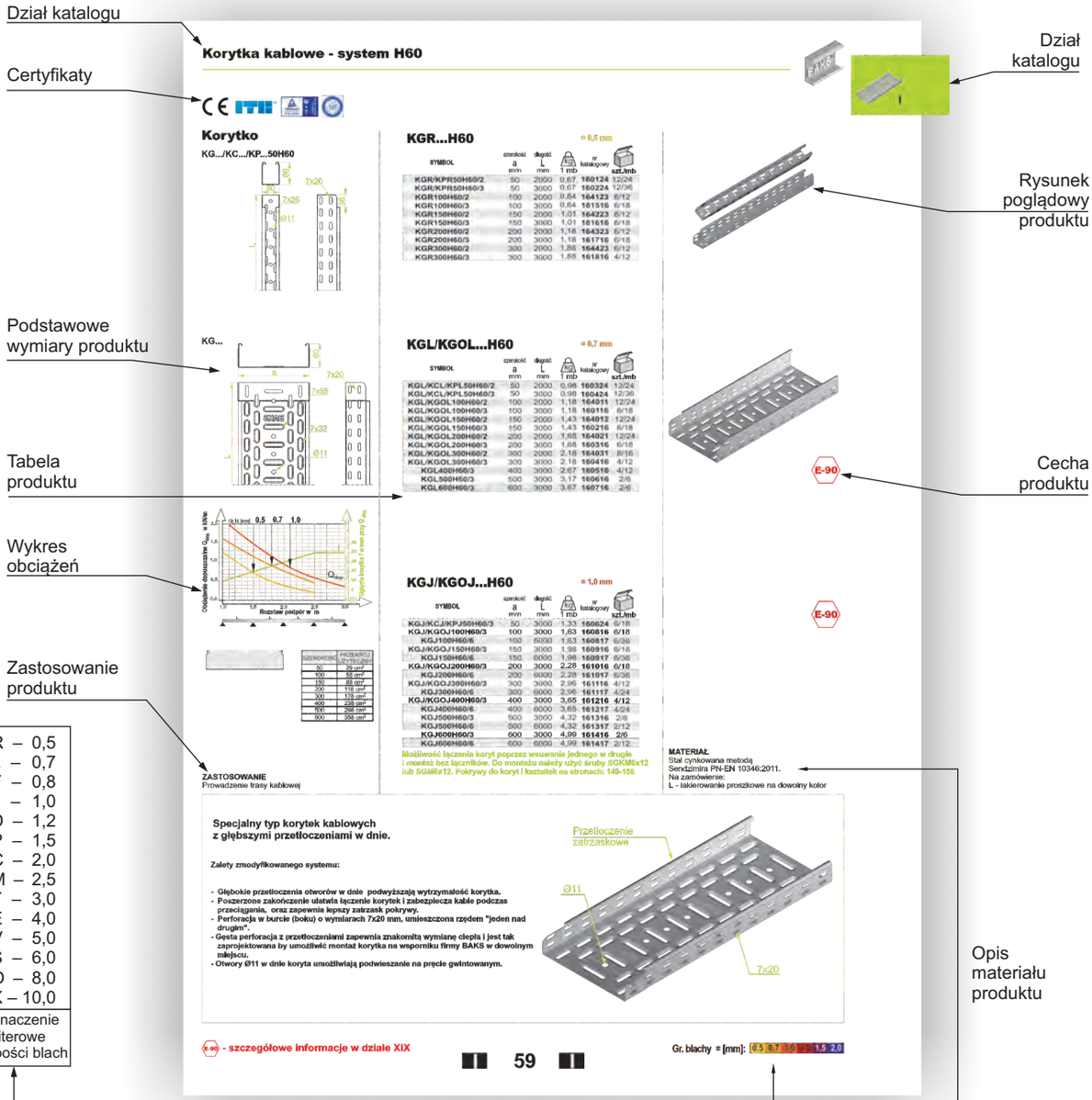
Badaniom poddane były odcinki proste korytek bez łączenia oraz z łączeniem.

Tablica A. Dane techniczne korytek i drabinek według deklaracji producenta

Typ	Szerokość dna [mm]	Wysokość boku [mm]	Grubość blachy [mm]	Długość odcinka [mm]
KPL 50H50/2 N	50	50	0,7	2000
KCL 200H50/2 N	200	50	0,7	
KPR 50 H42/2 N	50	42	0,5	
KPR 100 H42/2 N	100	42	0,5	
KPR 200H42/2 N	200	42	0,5	

Korytka wykonane są z blachy stalowej ocynkowanej o symbolu DX51D+Z275 według PN-EN 10327:2006.

3. PODSTAWA WYKONANIA BADANIA
Zlecenie nr 518 z dnia 13.04.2010.



Dział katalogu

Certyfikaty

Dział katalogu

Rysunek poglądowy produktu

Podstawowe wymiary produktu

Tabela produktu

Cecha produktu

Wykres obciążeń

Zastosowanie produktu

Opis materiału produktu

R – 0,5
L – 0,7
F – 0,8
J – 1,0
D – 1,2
P – 1,5
C – 2,0
M – 2,5
T – 3,0
E – 4,0
V – 5,0
S – 6,0
O – 8,0
X – 10,0

Oznaczenie literowe grubości blach

KGL/KGOL100H60/3

długość w [m] /01 = 0,1 m /2 = 2 m

wysokość w [mm]

szerokość w [mm]

symbol produktu

KGL/KGOL...H60 ≠ 0,7 mm

SYMBOL	długość L mm	szerokość a mm	kg 1 mb	nr katalogowy	szt./mb
KGL/KGOL100H60/3	3000	100	1,18	160116	6/18

długość

szerokość

numer katalogowy

waga na jednostkach miary

sposób pakowania

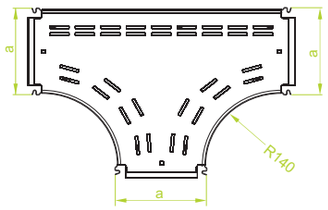
Ikonografia produktu

Naszym celem jest ułatwienie pracy z katalogiem dlatego sprowadzamy długie opisy słowne atrybutów produktów do formy znaczników.

Przykład opisu trójnika:

Trójnik

TKS



TKS...H60

SYMBOL	szerokość a mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	szt.
TKS60H60	60	0,71	971106	10
TKS100H60	100	1,18	971110	10
TKS150H60	150	1,77	971115	10
TKS200H60	200	2,04	971120	10
TKS300H60	300	3,16	971130	10
TKS400H60	400	4,52	971140	5
TKS500H60	500	6,12	971150	5
TKS600H60	600	7,96	971160	5

Zalety:
Dzięki zastosowaniu łącznika zatrzaskowego w kształtkach znacznie przyspieszono montaż instalowanej trasy kablowej.

N

E-90

MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą Sendzimira PN-EN 10346:2011
Na zamówienie:
F- stal cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011
E - stal kwasoodporna PN-EN 10088
L- lakierowanie proszkowe na dowolny kolor

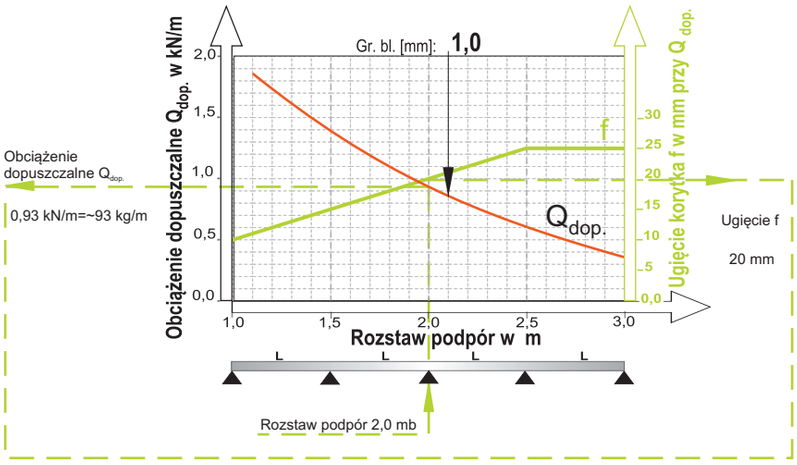
ZASTOSOWANIE
Rozgałęzienie trasy kablowej.

N **nowy produkt** | E-90 **produkt spełnia funkcję E-90** | **szybki montaż** | **montaż bez użycia narzędzi** | Mocny **produkt do b. dużych obciążeń**

Posługiwanie się wykresem obciążeń

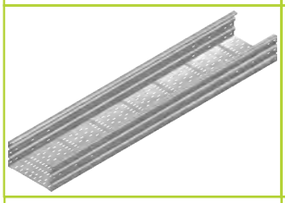
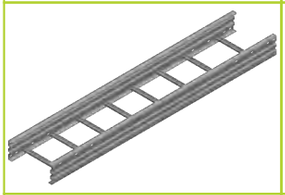
Najczęściej występującym problemem przy doborze korytka lub drabinki kablowej jest obciążenie dopuszczalne jakie możemy umieścić w korytku lub drabince przy określonym rozstawie podpór

Przykład
Korytko kablowe typu **KGJ/KGOJ200H60/3** podparte jest co 2,0 mb. Jakie obciążenie możemy umieścić na korytku?



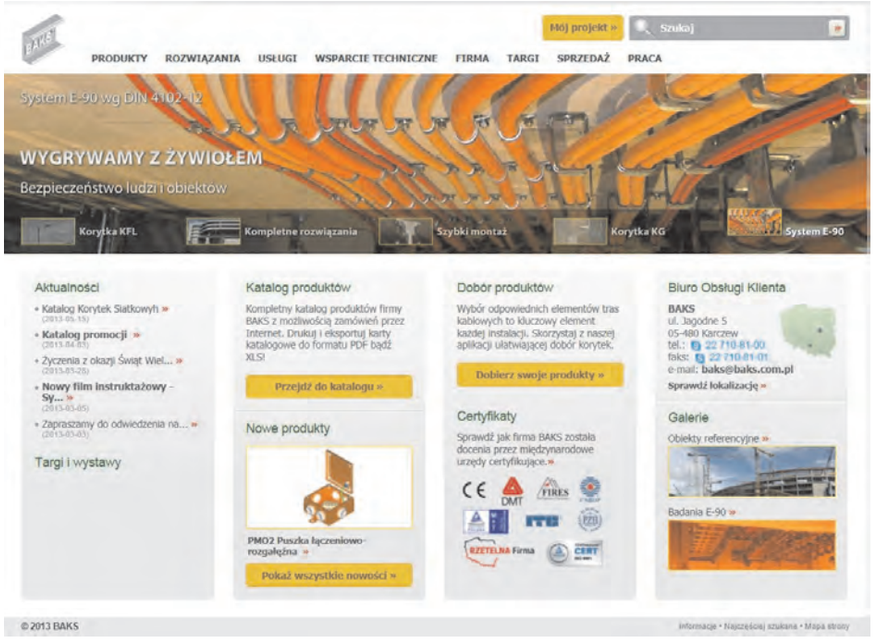
Postępowanie w czytaniu wykresu
– Na osi rozstawu podpór odczytujemy wymiar 2,0 mb.
– Prowadzimy linię prostopadłą do osi rozstawu podpór, aż do przecięcia się z krzywą obciążenia Q_{dop}
– Z punku przecięcia prowadzimy w lewą stronę linie równoległą do osi rozstawu podpór, aż do osi obciążeń dopuszczalnych i odczytujemy wartość 0,93 kN/m (~93 kg/m), tzn. że na 2 mb korytka można ułożyć kable o łącznej masie 186 kg (obciążenie dla pojedyńczego korytka)
– Dla 2,0 mb punkt przecięcia linii prostopadłej do osi rozstawu podpór z krzywą ugięcia f informuje nas o ugięciu korytka przy w/w obciążeniu. Wartość odczytujemy prowadząc z tego punktu w prawą stronę, równoległą do osi rozstawu podpór do osi ugięcia. W tym przypadku korytko ugnie się o 20 mm

Współczynnik bezpieczeństwa obciążenia dopuszczalnego wynosi 70%.

	Korytka kablowe - system **H30, H42, H50, H60, H80, H100, H110**	**dział** **I**
	Korytka siatkowe - system **H35, H60, H110**	**dział** **II**
	**Korytka kablowe samonośne** **H100, H110, H120, H150, H200** **Uwaga, firma BAKS wprowadziła** **uniwersalny profil burt do koryt i drabin samonośnych**	**dział** **III**
	Korytka - system zewnętrzny ciężki **H50, H100, H200**	**dział** **IV**
	Korytka kablowe - system **do zasilania maszyn** **H50, H100, H200**	**dział** **V**
	Drabinki kablowe **H45, H50, H60, H80, H100, H120**	**dział** **VI**
	**Drabinki kablowe samonośne** **H100, H110, H120, H150, H200** **Uwaga, firma BAKS wprowadziła** **uniwersalny profil burt do koryt i drabin samonośnych**	**dział** **VII**
	Drabiny kablowe – system pionowy **H55, H80**	**dział** **VIII**
	Elementy nośne i montażowe **Ceowniki, kątowniki, zetowniki, szyny, płaskowniki**	**dział** **IX**
	Elementy nośne i montażowe **Pręty, łańcuchy, linki, kołki, tuleje, śruby**	**dział** **X**

	Elementy nośne i montażowe **Zawiesia ścienne**	**dział** **XI**
	Elementy nośne i montażowe **Zawiesia sufitowe**	**dział** **XII**
	Zawiesia sprężyste	**dział** **XIII**
	Elementy nośne i montażowe **System H**	**dział** **XIV**
	Kanały podpodłogowe H28, H38, H48	**dział** **XV**
	Kanały naścienne **H68, H100**	**dział** **XVI**
	System oświetleniowy **H60**	**dział** **XVII**
	System konstrukcji do montażu fotoogniw	**dział** **XVIII**
	System E-30, E-90 **Badania ponadnormatywne**	**dział** **XIX**
NOWOŚCI	**NOWOŚCI**	**dział** **XX**

www.baks.com.pl



Funkcjonalność strony internetowej:
- przeglądanie i wyszukiwanie produktów według różnych kryteriów
- składanie zamówień on-line
- informacja handlowa (dystrybutorzy, terminy dostaw, etc.)
- obliczanie parametrów pracy systemów tras kablowych (obciążenie, ugięcie)
- dobór rozmiarów trasy kablowej na podstawie przewidywanego wypełnienia
- katalog wyrobów w formacie PDF
- filmy instruktażowe i przykładowe rozwiązania
- aktualne certyfikaty i dokumenty,
- informacje o nowościach

Płyta DVD

Firma BAKS bezpłatnie udostępnia płytę DVD zawierającą:
- pełny katalog produktów w formie PDF
- filmy instruktażowe i przykładowe rozwiązania
- aktualne certyfikaty i dokumenty
- aktualny cennik

Nowe oprogramowanie klasy CAD - **BAKSCAD II** do projektowania tras kablowych

Aplikacja na platformy:
AutoCAD: wersja 2010 - 2015, 32/64 bit
BRICSCAD: wersja V12 - V14, 32/64 bit
ZWCAD: wersja 2012; **ZWCAD+**

Dobór produktów
- Możliwość dobierania odpowiedniego odcinka prostego trasy kablowej do wybranych kabli i zadanego rozstawu podpór.
- Bazy kabli trzech producentów kablowych.
- Przypisywanie wiązek kablowych do wrysowanych odcinków tras kablowych.
- Szybkie i łatwe opisywanie wprowadzonych wiązek kablowych na projekcie.

Moduł rysowania
- Możliwość wprowadzania na płaszczyznę projektu elementów tras każdej grupy produktowej:
- koryta kablowe
- koryta siatkowe
- koryta samonośne
- koryta systemu zewnętrznego ciężkiego
- drabiny kablowe
- drabiny samonośne
- kanały podpodłogowe
- system E-90
- Dwie metody rysowania: pojedyncze wstawianie bloków oraz szybkie rysowanie z automatycznie wstawianymi kolanami i łukami.
- Automatycznie dobierane kształtki do rodzaju trasy kablowej, jej szerokości oraz wysokości.
- Szybkie opisywanie wszystkich elementów wrysowanej trasy kablowej.

Katalog produktów
- Lista wszystkich wyrobów produkowanych przez firmę BAKS.
- Powiązanie wyrobów z kartami katalogowymi w formacie PDF.

Definiowanie podpór
- Możliwość wprowadzania do projektu podpór tras kablowych.
- Definiowanie elementów podpór na dwa sposoby: za pomocą pojedynczych detali wybieranych z wszystkich dostępnych elementów katalogowych, lub wykorzystanie konstrukcji predefiniowanych skompletowanych dla odpowiedniego typu trasy kablowej.
- Szybkie wstawianie do projektu opisów elementów składających się na podporę.
- Szybkie wstawianie do projektu schematycznych przekrojów podpór dla konstrukcji predefiniowanych.

Symulacja obciążenia
- Kontrola każdego wrysowanego odcinka trasy kablowej pod względem obciążenia i wypełnienia. Po uzbrojeniu tras kablowych w podpory oraz przebiegi kablowe program wskazuje ewentualne przepełnienie lub przeciążenie.

Zestawienie elementów
- Generowanie zestawienia wszystkich elementów wprowadzonych do projektu włącznie z wymaganą ilością łączników i połączeń śrubowych oraz wszystkich elementów składających się na podpory.
- Możliwość wprowadzenia tabeli z zestawieniem elementów bezpośrednio na rysunek projektu lub do pliku XLS.