



Информация о компании

Фирма BAKS основана в 1986 году.

Это ведущий в Польше производитель несущих систем для энергетической и телекоммуникационной промышленности, а также для пневматических, гидравлических и других кабелей. Применение самых новых технологий, опытный коллектив специалистов, а также инвестиции в современные машины и оборудование (штампы, профилирующие линии, сварочные работы, лазеры, кромозагибочные станки, порошковая покрасочная), позволили нам достичь высочайших стандартов, а качество наших продуктов подтверждают полученные нами сертификаты:

- **Сертификат VDE**, выданный компанией TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., подтверждает безопасность продукции и уровень прочности кабельных систем, указанных в каталоге (показатели прочности, указанные в каталоге, учитывают коэффициент безопасности 70%, т.е. реальная прочность на 70% выше, чем указана). Это наиболее важный сертификат, так как он подтверждает соответствие продукции стандарту PN-EN 61537:2007.

Данный стандарт соответствует требованиям Директивы ЕЭС о низком напряжении до 1 кВ.

На основании этого сертификата мы предоставляем сертификат соответствия ЕС на всю нашу продукцию.

- **Сертификаты E-30, E-90**: так называемая огнестойкая система (согласно стандарту DIN4102-12), обеспечивающая непрерывность питания аварийного оборудования при температуре 1000 °C в течение 30 и 90 минут соответственно.

На данный момент были проведены испытания со следующими производителями кабелей: Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Faber, Nexans, Prakab, Studer, Kabtek, Madex, Tele-Fonika Kable и Technokabel.

• Сертификат Соответствия в области пожарной безопасности на территории России.

Наш сертификат E-90 соответствует требованиям ГОСТ Р 53316-2009 согласно норме DIN 4102-12.

• Сертификат ГОСТ, допускающий использование изделий фирмы BAKS, на российском рынке.

• Сертификат, разрешающий использование продукции компании BAKS в Украине

• Сертификаты DMT, г. Дортмунд

• Классификация FIRES, г. Батизовце

• Классификация FIRES, г. Батизовце

• Сертификаты DMT, г. Дортмунд

• Сертификат соответствия, допускающий использование изделий фирмы BAKS на рынке в Великобритании

- **Сертификат TÜV ISO 9001:2008**, подтверждающий, что производство и проектирование продукции компании BAKS осуществляется с использованием системы качества, соответствующей стандарту ISO 9001:2009.

- **Техническая рекомендация Института строительной техники (ITB)** – добровольная рекомендация, распространяющаяся на всю продукцию, кроме системы противопожарной безопасности.

Фирма БАКС производит более 27 000 каталожных изделий. Для того, чтобы выйти навстречу потребностям наших клиентов, мы модернизировали производственные линии, благодаря чему можем реализовывать Ваши индивидуальные заказы, согласно доставленной документации. Мы - признанный и важный партнёр в своей области. Доказательством этого может быть наше участие в реализации больших проектов, как например:

В германии: Электростанция Westfalen, секция D и E; ThyssenKrupp Andernach; Wurth Adolf Kunzelsau, Edeka Berlin; Rittal Haiger; Festo Ostfeldern-Schärfhausen; Металлургический завод Unna; **В Австрии:** Saatbau Linz Geinberg; Завод Agrana Bioethanol; Металлургический завод Voest Alpine Linz; Электростанция Verbund Hydropower, Tiwig KW Finsing, E-Werk Kindberg; Соляная шахта Salinen, Завод производства пластика Lenzing, Мебельный завод Pollmeier, Железнодорожные вокзалы Salzburg и Brixlegg, Trumpf Pasching; **В Франции:** Airbus Toulouse и St. Nazaire, Renault Douai и Sandouville, NPP Paluel. Электростанция Le Havre; SEW Mommenheim; **В Великобритании:** Заводы скижания и биомассы Staffordshire, Ridham Dock и Oxfordshire, Thames Water London; Канализационная станция в Guernsey; **В Польше:** Национальный стадион в Варшаве, Стадион Baltic Arena Gdansk, Городской стадион Wrocław и Poznań; Стадион Legia Warszawa, Стадион Śląski Chorzow, Стадион Wisła Kraków; Канализационные станции Czajka в Варшаве, Słatkówka-Nowiny, WOS Wrocław; Аэропорты Okęcie в Варшаве, Wrocław Strachowice, Modlin; Jasionka Rzeszów; Шахта нефти и газа LMG Sowia Góra; Шахта Bogdanka-Stefanów; Подземные хранилища газа Wierzchowice и Rylowa-Rajsko; Нефтеперерабатывающие заводы Orlen и Lotos; Sky Tower Wrocław; Millenium Hall Rzeszów; Торговые центры Echo Kielce, Sloneczna Radom, Jurajska Częstochowa; Pittsburgh Glass Works Środa Śląska; IKEA Orla; Stora Enso Ostroleka; Электростанции Szczecin и Belchatów; Завод азотных удобрений Puławy; Цементный завод Ożarów; Электростанции и теплоцентрали в Krakowе и Siekierki в Варшаве; Газопорт Świnoujście; Логистические центры Amazon Wrocław и Poznań; **В Швеции:** Электростанции в Värnamo, Oskarshamn, Jonkopings и Västeras. **В Венгрии:** LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbarica; TVK Butadien завод Tiszaújvarosz, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfal, Hankook Tires Racalmas, Audi Györ, Monsanto Nagyigmánd, Gedeon Richter Budapest, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, Больницы в Szeged и Kisunkhalas; **В Словении:** Фармацевтический завод KRKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zite Maribor, Silkem Kidricevo; **В России:** ОАО РЖД Курский вокзал, Ярославский вокзал, Казанский вокзал, Киевский вокзал, Ленинградский вокзал, ОАО Газпром – Газовые турбины; ЗАО «Антитинкский НПЗ», Soybeam processing Sodruestvo Svetli; Министерство Иностранных Дел РФ, Гостиница Минск в Москве. **В Беларуси:** Металлургический завод BMZ, Мозырский НПЗ, Борисов-Аrena, Развлекательный комплекс АКВАПАРК ЛЕБЯЖКИ, ГРОДНО АЗОТ, Дворец Независимости в Минске. **В Украине:** DANONE Кременчук; Подольский цемент (Каменец Подольский); Торгово-развлекательный центр BAM, Львов; Енакиевский металлургический завод, Металлургический завод в Донецке; Cersanit Новоград-Волинський; Стадионы в Киеве, Донецке, Львове и Харькове. **В Словакии:** Металлургический завод US Steel Kosice и SSM Strazske; VALEO Kosice, Samsung Galanta; Бумажный комбинат Mondi Ruzemberok; NPP Mochovce и Jaslovske Bohunice **В Чехии:** LEGO Kladno; KYB Pardubice; ABB Brno; 110/22kV подстанция Treboradice; Sport Arena Trinec; Химический завод Draslovka Kolin; Маркеты Kaufland, Tesco, OBI; **В Литве:** Нефтеперерабатывающий завод Možėjki, Amilina Panavezys; **Other countries:** Больница Hammad в Катаре; LEGO в Мексике; AZMDF в Азербайджане; Газовые турбины Электростанции 28MW в Пакистане; Цементный завод CMEX в Латвии.

Забота о потребностях клиента и предложение продуктов самого высокого качества, а также поддержание низких цен на продукцию и профессиональная логистика позволили компании BAKS завоевать высокое доверие среди потребителей, а сотрудничество с более чем 500 оптовыми продавцами и дистрибуторами является наилучшим подтверждением этому.

Kazimierz Sielski
Kazimierz Sielski

Технология BAKS – это качество, которое Вы можете себе позволить!





Приведенная ниже информация позволит Вам ознакомиться с характеристиками антикоррозионных покрытий, используемых в нашей продукции.

Выбор материалов для использования в системах зависит, прежде всего, от среды, в которой будет монтироваться кабельная трасса.

Антикоррозионная защита посредством оцинковки.

В условиях, отнесенных к нормальному, лучше всего зарекомендовала себя конструкционная сталь, покрытая слоем цинка.

Длительность гарантийного срока зависит от толщины цинкового покрытия, а также значения годового уменьшения толщины защитного слоя в зависимости от рабочей среды (согласно категории коррозии). Стандартный гарантийный срок в зависимости от категории коррозии находится в "Условиях гарантии BAKS"

Категория коррозии	Уменьшение толщины защитного слоя (μm)	Примеры типичных рабочих сред для умеренного климата (ориентировочные данные)	Умножение показателя годового уменьшения защитного слоя на предполагаемый срок эксплуатации позволит нам определить необходимую толщину цинкового слоя. Мы предлагаем три вида цинкового покрытия, которые принципиально отличаются толщиной защитного слоя
C1 очень низкая	< 0,1	Внутри: отапливаемые здания с чистой атмосферой, например магазины, офисные помещения Снаружи: –	Гальваническое покрытие. Электролитическое цинкование согласно стандарту PN-EN 12329 Мелкие элементы (болты, гайки, прокладки) покрываются в электролитической ванне тонким и равномерным слоем цинка. Толщина слоя составляет около 5 - 12 μm, слой цинка светлый и блестящий.
C2 Низкая	> 0,1 до 0,7	Внутри: неотапливаемые здания, в которых не возникает конденсация, например спортивные залы, склады Снаружи: атмосфера с низким уровнем загрязненности	Горячее цинкование методом Сендимира. Горячее цинкование погружением, согласно стандарту PN-EN 10346 Стальные листы толщиной 3 mm еще горячими во время прокатки покрываются слоем цинка методом погружения. Образуется равномерный и плотно прилегающий слой цинка средней толщиной около 19 μm. Повреждение слоя надрезом, перфорацией, сгибанием не ведет к последующей коррозии. Все типы лотков, кабельростов, а также большинство несущих элементов (несварных), покрытые слоем цинка методом Сендимира, предназначены для использования в сухих помещениях, в которых отсутствуют агрессивные химические вещества (например, пары хлора, кислот, оснований). Рекомендуем использовать данные элементы в категориях коррозии C1 и C2.
C3 Средняя	> 0,7 до 2,1	Внутри: производственные помещения с высокой влажностью и определенной степенью загрязненности воздуха, например прачечные, пивоваренные, молочные заводы Снаружи: городские и промышленные атмосферы	Горячее цинкование погружением. Горячее цинкование погружением, согласно стандарту PN-EN ISO 1461 Полностью обработанные элементы (после процесса резки, сгибания, сварки и т.д.) погружаются в расплавленный при температуре около 450-460° С цинк. Процесс антикоррозионной защиты стали проводится с использованием сложной технологии, построенной на основе диффузии. Данное явление состоит в проникновении атомов цинка в наружную поверхность стали, с образованием нового поверхностного железоцинкового сплава. После извлечения детали из цинковой ванны на ее поверхности образуется покрытие из слоя чистого цинка. В зависимости от условий цинкования (времени погружения, процесса охлаждения, качества поверхности и химического состава основного материала и т.д.), поверхности цинковой оболочки может быть от светло-блестящей до матовой темно-серой, однако это никак не отражается на качестве защитного слоя. Под действием влаги на поверхности могут образовываться белые пятна. Это гидроксид цинка, так называемая белая коррозия, которая не ухудшает качества защитного слоя, но влияет на эстетическое качество изделия. Все типы лотков, кабельростов, а также несущие элементы, покрытые слоем цинка методом погружения, рекомендуется использовать за пределами помещений, в которых возможно возникновение паров химически агрессивных веществ. Изделия, оцинкованные методом горячего цинкования погружением, используются, в основном, в средах с классом коррозии C4, отличающихся высоким уровнем влажности (подвалы, гаражи, котельные и т.д.), а также в средах с классом коррозии C5-I, C5-M, отличающихся наличием паров агрессивных веществ, например морской воды, газов, выделяемых при сжигании угля, и т.д. (морские судоверфи, перерабатывающие предприятия химической и нефтегазовой промышленности, шахты).
C4 Высокая	> 2,1 до 4,2	Внутри: химические заводы, бассейны, ремонтные верфи Снаружи: промышленные участки и прибрежные районы с сильной засоленностью	
C5-I очень высокая (промышленная)	> 4,2 до 8,4	Внутри: здания или участки с почти постоянной конденсацией и высоким уровнем загрязнений Снаружи: промышленные зоны с высокой влажностью и агрессивной атмосферой	
C5-M очень высокая (морская)	> 4,2 до 8,4	Внутри: здания или участки с почти постоянной конденсацией и высоким уровнем загрязнений Снаружи: прибрежные районы и удаленные от берега морские участки с высокой засоленностью	

Согласно стандарту: PN-EN ISO 12944-2/2001

Детали и их толщина	Местная толщина покрытия (минимальное значение) (μm)	Средняя толщина покрытия (минимальное значение) (μm)
Сталь > 6 mm	70	85
Сталь > 3 mm do<6 mm	55	70
Сталь >1,5 mm do<3 mm	45	55
Сталь <1,5 mm	35	45

Согласно стандарту: PN-EN ISO 1461

В процессе монтажа в местах разреза листа антикоррозионное покрытие разрушается. Данные участки следует дополнительно защитить посредством нанесения на края цинковой краски в аэрозоле.

Порошковая лакировка

Элементы, предназначенные для покраски, покрываются порошковой краской методом электростатического или электрокинетического напыления, после чего их помещают в печь при температуре 160-200°C, приблизительно на 20 мин. Краска наносится непосредственно на металлы, без использования грунтовки и растворителей. Покрытие, обработанное при помощи порошковой лакировки, имеет гладкую поверхность без трещин, подтеков и морщин. Такие поверхности отличаются высокой антикоррозионной и химической стойкостью, очень хорошими механическими характеристиками и устойчивостью к воздействию воды. Данный метод используется, прежде всего, там, где необходимо повысить антикоррозионные свойства материала (при помощи порошковой лакировки поверх оцинкованного листа), улучшить эстетический вид интерьера благодаря использованию цветов, гармонирующих с другими элементами, или обозначить цветами различные системы в зависимости от их функций – например, отдельные цвета для системы управления, отдельные для системы среднего напряжения и т.д. Мы выбрали 14 нижеуказанных цветов, самых популярных среди наших клиентов. Они считаются стандартными. Порошковая краска в данных цветах всегда в наличии на наших складах, что позволяет ускорить реализацию заказов. Кроме того, хранение данных видов краски дает нам возможность совершенствовать процесс закупки, снизить расходы и предоставлять нашим клиентам продукцию высочайшего качества.

При запросе на **НЕСТАНДАРТНЫЕ** цвета RAL, каждый раз создается комм. предложение, учитывающее стоимость и наличие данного цвета.

RAL1015 легкий споновый	RAL1023 желтый глубокий	RAL2004 чистый оранжевый	RAL5012 легкий синий	RAL5015 синее небо	RAL7016 серый антрацит	RAL7024 серый графит	RAL7032 серая галька	RAL7035 серый графит	RAL9002 серо-белый	RAL9003 синийно-белый	RAL9005 черный темный	RAL9006 белый алюминий	RAL9010 чистый белый
----------------------------	----------------------------	-----------------------------	-------------------------	-----------------------	---------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	-----------------------	--------------------------	--------------------------	---------------------------	-------------------------

Нержавеющая и кислотостойкая сталь.

Согласно стандарту PN-EN 10088

Идеальным материалом для антикоррозионной защиты являются нержавеющие стали, например сталь 1.4301(американский стандарт 304, старый польский стандарт 0H18N9). В особенно агрессивных средах следует использовать кислотостойкую сталь, отличающуюся повышенным содержанием таких элементов как никель, хром и молибден: 1.4401 и 1.4404 (американский стандарт 316 и 316L, старый польский стандарт 0H17N12M2T и 00H17N14M2). Системы, изготовленные из нержавеющей стали, очень часто превосходят по своим характеристикам альтернативные конструкции, выполненные из полимерных материалов. Элементы из нержавеющей стали используются, прежде всего, в средах с высокой химической агрессивностью (нефтеперерабатывающие заводы, очистительные установки, заводы по производству полимерных материалов), в пищевой промышленности (мясоперерабатывающие, молочные заводы и т.д.). Неправильно истолкованная в данном случае экономия может со временем привести к остановке производственного процесса из-за необходимости замены несущей конструкции и кабельных трасс.

УПАКОВАННЫЕ ОЦИНКОВАННЫЕ ИЗДЕЛИЯ СЛЕДУЕТ ЗАЩИЩАТЬ ОТ ВОЗДЕЙСТВИЯ ВЛАГИ!!!

1. Изделия после доставки (то есть в оригинальных упаковках компании BAKS) следует хранить в сухих проветриваемых помещениях.
2. Во время хранения изделия необходимо защищать от быстрых перепадов температуры и влажности воздуха, которые могут привести к конденсации водяного пара. Несоблюдение данных требований может привести к возникновению белых коррозионных пятен.
3. В случае возникновения необходимости краткосрочного размещения изделий на открытом воздухе, необходимо обеспечить соответствующий отвод влаги. Используемое покрытие должно обеспечивать циркуляцию воздуха.
4. В случае намокания оцинкованных элементов на них возможно возникновение явления так называемой белой коррозии, не вызывающей уменьшения защитного слоя и не ухудшающей антикоррозионных свойств покрытия, но значительно ухудшающей внешний и эстетический вид элементов. С течением времени, если элементы не были высушены, цинковый слой полностью исчезает, что влечет за собой возникновение коррозии. В случае намокания оцинкованных элементов и появления белой коррозии необходимо воспользоваться одним из следующих решений:
решение 1
- немедленно распаковать из пленки и разложить продукцию так, чтобы отдельные элементы не соприкасались друг с другом или соприкасались как можно менее (положить между слоями узкий стальной оцинкованных профиль или профиль из полимерного материала, алюминия),
- в случае твердых загрязнений (земля, намокшая картонная упаковка и т.д.) промыть водой под давлением,
- высушить до удаления влаги и хранить в сухом помещении.
решение 2
- немедленно распаковать из пленки и разложить продукцию так, чтобы отдельные элементы не соприкасались друг с другом или соприкасались как можно менее (положить между слоями узкий стальной оцинкованных профиль или профиль из полимерного материала, алюминия),
- в случае твердых загрязнений (земля, намокшая картонная упаковка и т.д.) промыть водой под давлением и оставить на воздухе, ничем не накрывая.
5. В случае наличия на поверхности изделий повреждений, возникших под воздействием влаги, возможные рекламации не принимаются.

**В случае несоблюдения наших рекомендаций
рекламации приниматься не будут!**



Хранение:

Изделия следует хранить в крытых сухих помещениях.
Не допускать промокания изделий!

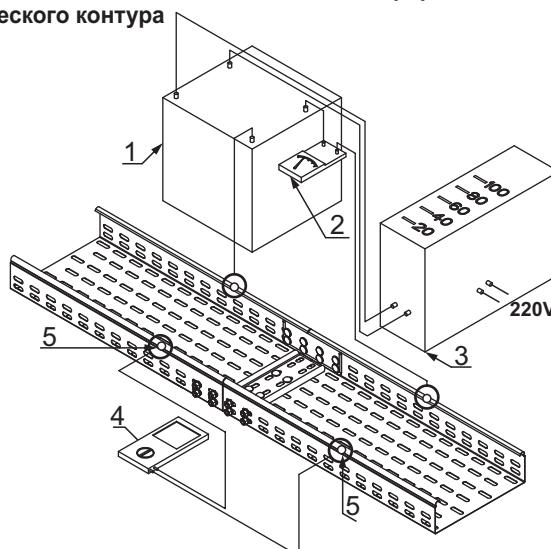
Примечание: Производитель сохраняет за собой право на внесение изменений в технические и конструкционные характеристики, содержащиеся в каталоге, если такие изменения будут признаны производителем необходимыми для улучшения прочности и функциональности продукции. Каталог составляется с целью предоставления основных технических сведений о продукции нашего предприятия.

Электрическая непрерывность

Стандарт PN EN 61 537: 2007 описывает методику проведения испытаний прочности кабельных лотков и кабельростов, кронштейнов и прочего оборудования. Кроме механических требований стандарт также определяет методику испытания электрической непрерывности и устанавливает электрические параметры, которым должны соответствовать кабельные трассы и соединители. Полное сопротивление не может превышать $Z \leq 50 \text{ m}\Omega$ с соединителем и $Z \leq 5 \text{ m}\Omega/\text{м}$ без соединителя.

Измерительная система для испытания непрерывности электрического контура

Полученный сертификат TM 61000061.001, выданный TUV Rheinland Polska, подтверждает соответствие как механическим, так и электрическим требованиям стандарта PN EN 61 537: 2007. Компания BAKS провела также дополнительные исследования своей продукции на электрическую непрерывность в исследовательской лаборатории Института строительной техники в Варшаве. Отчеты по проведенным испытаниям содержатся на Интернет-сайте компании BAKS.



1. трансформатор 220V / 12V
2. амперметр
3. автотрансформатор
4. вольтметр
5. измерительные электроды



Сертификат

Стандарт

ISO 9001:2008

Рег. № сертификата 01 100 1331984



TÜV Rheinland Cert GmbH подтверждает:

Держатель
сертификата:



BAKS Wytwarzanie Osprzętu Instalacyjno – Elektrotech.

Kazimierz Sielski

ul. Jagodne 5

PL - 05-480 Karczew

Сфера действия:

проектирование и производство металлических несущих систем для кабелей, проводов, вентиляционных каналов, порошковая окраска, горячее цинкование

Проверочный аудит, № отчёта 1331984, подтвердил,
что требования ISO 9001:2008 выполнены.

Дата очередных аудитов 07-03.

Срок действия:

Настоящий сертификат действителен от 2014-05-19
до 2017-04-18.

2014-05-19

Graegore Grabka

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln



www.tuv.com





СЕРТИФИКАТ VDE распространяется на все системы кабельных трасс.
 Сертификат подтверждает значения прочности, указанные в каталоге
**(значения прочности, указанные в каталоге, содержат коэффициент
 безопасности 70%, это означает, что прочность изделий на 70% выше),**
 а также информирует о том, что кабельные трассы BAKS имеют электрическую
 непрерывность. Стандарт PN-EN 61537:2007 соответствует европейской
 Директиве о низком напряжении 73/23/EEC по электрооборудованию до 1 кВ.

CERTIFICATE

nr: TM 61000061.001



Hologram



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
 PN-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



Certification Body

Tomasz Opaszowski

Warsaw , 09.05.2011

This certificate is subjected to the Certification Regulations as well as the General Conditions of Including Transactions in JCW TRP 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



Сертификат, допускающий использование изделий фирмы BAKS, на российском рынке.

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



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 H30 – H200; проволочные лотки H30 – H110; кабельrostы H45 – H200; каналы для прокладки кабеля под полом H28 – H48; настенные каналы H68 – H100; 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

M. Fischmann
подпись
Fischmann

П. Вермке

иинициалы, фамилия

Эксперт

подпись

В. Фишман

иинициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

Бланк изготовлен ЗАО "ОПЦИОН", www.opcione.ru, лицензия № 05-05-09/003 ФНС РФ упр. по г. Москве, 2011 г.

Примеры сертификатов Е-30, Е-90

Сертификат Соответствия в области пожарной безопасности на территории России. Наш сертификат Е-90 соответствует требованиям ГОСТ Р 53316-2009 согласно норме DIN 4102-12.



Примеры сертификатов DMT и FIRES E-30, E-90



На данный момент проведены исследования с продукцией следующих производителей кабелей: Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Faber, Kabtek, Madex, Nexans, NKT, Prakab, Studer, Technokabel и Tele-Fonika Kable

 <p>DMT GmbH & Co. KG Gesellschaft für Material- und Technologien für Brandschutz</p> <p>Technologiestraße 13 44137 Dortmund Germany</p> <p>Tel: +49 231 5333-210 Fax: +49 231 5333-297 E-mail: g2d@dmtd.de www.dmt.de</p> <p>Prüfbericht ----- DMT-DO-31/51</p>	  <p>Reg. No. 041/S-159</p>  <p>The Experts on Fire Safety.</p>										
<h2>TEST REPORT</h2> <p>FIRES-FR-201-09-AUNE</p>											
<p>Tested property: Function in fire Test method: DIN 4102 – 12-1998-11 Date of issue: 20. 01. 2010</p> <p>Name of the product: Cable bearing system BAKS® with cables business TELE-FONIKA KABLE</p> <p>Manufacturer: BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland - producer of construction</p> <p>TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o. Spółka Komandytowa – Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland - producer of cables</p> <p>Sponsor: BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland</p>											
<p>Task No.: PR-09-0494 Specimen received: 09. 12. 2009 Date of the test: 17. 12. 2009</p> <p>Technician responsible for the technical side of this report: Miroslav Hudák</p> <table border="0"> <tr> <td>Number of pages: 6</td> <td>Number of appendices: 44</td> </tr> <tr> <td>Test reports: 5</td> <td>Copy No.: 2</td> </tr> </table>		Number of pages: 6	Number of appendices: 44	Test reports: 5	Copy No.: 2						
Number of pages: 6	Number of appendices: 44										
Test reports: 5	Copy No.: 2										
<p>Distribution list:</p> <table border="0"> <tr> <td>Copy No. 1</td> <td>FIRES, s. r. o., Oslaboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic (electronic version)</td> </tr> <tr> <td>Copy No. 2</td> <td>BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version)</td> </tr> <tr> <td>Copy No. 3</td> <td>SPÓŁKA KOMANDYTOWA TELE-FONIKA – AKCYJNA, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland (electronic version)</td> </tr> <tr> <td>Copy No. 4</td> <td>BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland</td> </tr> <tr> <td>Copy No. 5</td> <td>TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o. Spółka Komandytowa – Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland</td> </tr> </table>		Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Oslaboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic (electronic version)	Copy No. 2	BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version)	Copy No. 3	SPÓŁKA KOMANDYTOWA TELE-FONIKA – AKCYJNA, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland (electronic version)	Copy No. 4	BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland	Copy No. 5	TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o. Spółka Komandytowa – Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland
Copy No. 1	FIRES, s. r. o., Oslaboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic (electronic version)										
Copy No. 2	BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version)										
Copy No. 3	SPÓŁKA KOMANDYTOWA TELE-FONIKA – AKCYJNA, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland (electronic version)										
Copy No. 4	BAKS Kazimierz Selski, ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland										
Copy No. 5	TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o. Spółka Komandytowa – Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland										
<p>This report includes accreditation mark IAC-MRA with additional mark SNAS within this report. These marks confirm that all activities carried out by FIRES, s. r. o., Batizovce, recorded in this report, are in accordance with accreditation rules and under supervision of SNAS. SNAS is signatory of EUR-TR 001:2007 Standardization Agreement. The report is issued on the basis of the results of the tests, laboratory analysis and reducing technical barriers to trade, such as the necessity of harmonization of standards or market of regulators. More information about IAC-MRA is on http://iac-mra.eu. Signatures of IAC-MRA are e.g. SNAS (Slovak), CAI (Czech Republic), PCA (Poland), DAP (Germany) and LAF (Austria). More information about SNAS is on http://snas.sme.sk. More information about EUR-TR 001:2007 Standardization Agreement is on http://standardization-agreement.eu.</p> <p>FIRES, s. r. o., Batizovce is full member of ESQOL also, more information http://www.esqol.com.</p>											
<p>FIRES 564/5-27/10/2009-E</p> <p>FIRES, s. r. o., Oslaboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic tel. 05421 52 779 22 86, fax 05421 52 789 14 12, www.esqol.com Authorised Body No. 1360, Approved Body No. 501, Member of ESQOL</p>											

Сертификат Соответствия в области пожарной безопасности на территории Украины.

Державний комітет України з питань технічного регулювання
ДІРЖАВНА СИСТЕМА СЕРТИФІКАЦІЇ УКРАЇНИ

Серія ДІ

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Регистрі за № **UA.168.0069393-11**
Зареєстровано в Регистрі

Термін від **01 червня 2011** до **26 травня 2016**
Код дії циклу: **11**

Продукція: Кабель вогнестійкий
Призначок: JE-H(S)H(BD) FE180/E30-E90 з перервом основних жил
від 0,8 мм² до 1,0 мм²

8544
стр 191-192, лін 262.
над 20/05/2011

Відповідь винним:
Соотвітсюємо вимогам

згідно з Додатком

Виробник продукції
Н/кодифікація виробника

Фірма: Zaklady Kablowe Bitner, Celina Bitner (Польща),
Friedlein 3/3 30-009 Krakow, Polska,
адреса еворбейшингу: Trzcizla 165, 32-353 Trzcizla k/ Krakowa, Polska

Сертифікат видано до:
Сертифікація пакет

Фірма: Zaklady Kablowe Bitner, Celina Bitner (Польща),
Friedlein 3/3 30-009 Krakow, Polska

Додаткова інформація
Доповідна інформація

Кабель вогнестійкий JE-H(S)H(BD) FE180/E30-E90 з перервом основних жил від 0,8 мм² до 1,0 мм², що виробляються серією з 27.05.2011 до 26.05.2016.

Здійснюється технічний нагляд за стабільністю показників
сертифікованих вимог (тестів) разом протягом терміну дії
сертифіката відповідності!

Сертифікат видано органом з сертифікантом
Сертифікат видав органом по сертифікації

На підставі
На основі

Протоколу сертифікаційних випробувань № 04-25.05.2011 №№ 56, 58, 60, 62, 64
з ПТУ «Промінвест Пластик» (атестат акредитовані № Т2651, від 25.05.2011
нр. 9/ІСКЛ-11 ВІД ТВОТ «ТЕСТ» (атестат акредитовані № 2Н365), від 06.05.2011
нр. 9/ІСКЛ-11 ВІД ТВОТ «ІМІДЖ» (атестат акредитовані № 2Н863), від 06.05.2011
для «УкрЕнерГІДТ» МОЗ України (атестат акредитовані № 2Н683). Згідно з результатами
цих систем управління якістю на відповідності вимогам ДСТУ ISO 9001:2009 від
16.03.2011 № 446 ОС «ЦСМВ»

ОС «Центру сертифікації матеріалів та виробів»,
вул. Адр. № 03164, м. Київ, вул. Малинська, 20-А;
пошт. вул. Адр. № 03680, м. Київ, вул. Бориспільська, 103;
тел. (044) 573-25-23, 573-49-23; № УАР.168,
№ УА РН.168 від 31.07.2011 р.

В.І. Примаченко
підпись

Б.І. Примаченко
підпись, прізвище

Міжнародна сертифікація якості
випробувань в Ресурсах системи ТехСЕРВ
з кодом (044) 573-25-40

Код сертифікації: А446
Розташування: м. Київ
МІСІЯ СЕРТИФІКАЦІІ
УКРАЇНА
ІДЕНТИФІКАЦІЙНИЙ
КОД СЕРТИФІКАЦІІ
0446



Сертификаты и рекомендации

Сертификат соответствия, допускающий использование изделий фирмы BAKS на рынке в Англии

CERTIFICATE
No. TM 6100067.007

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

Manufacturing Plant:
BAKS KAZMIERZ 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
Suspended channels H45 ~ H48
Wall channels H68 ~ H100
Fitting, supporting constructions, and other accessories in the BAKS catalogue

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56
02-148 Warszawa, Polska
Tel.: +48(22) 845 79 99
Fax: +48(22) 888 37 42
e-mail: post@tuv.tuv.com

Warsaw, 04.01.2013

Certification body:
Tomasz Majewski

TÜV Rheinland®
Precisely Right.
www.tuv.pl

Production monitored
Product tested

This certificate is subject to the Certification Regulation as well as the General Conditions of issuing Certificates in 2011 version and refers only to the products mentioned with the scope being the basis of the current test confirmation. The certificate does not entitle the holder to use the CE marking.

Printed on: FSC®-R0801-00

Сертификат соответствия, допускающий использование изделий фирмы BAKS на рынке Украины.

СЕРТИФІКАТ ВІДПОВІДНОСТІ
Зареєстровано в Реєстрі за № УА1.094.0017167-14
Зареєстровано в Росії

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

Продукція: металоконструкції-системи кабельних трас для електроустановки з асесорами, єдиними, елементами монтажу, хроністінами, елементами кріплення (407 типів згідно з додатком)

Відповідь вимогам:
Союзного стандарта та нормативної документації
ДСТУ 4754:2007, р-р.6-9, п.11.1

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

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

Довідкова інформація:
Доповідна інформація про продукцію, що виготовляється серійно та ввозиться в Україну в період з 21.03.2014р. до 20.03.2015р. Технічний наліт один раз на рік.

Сертифікат видав органом з сертифікації:
Сертифікат видав органом з сертифікації
ОС ДП Українські, 2, Кільцева, 2, Tel. 452-33-96, призначений та узгодженням
Міністерства промисловості та землеробства України № 1447 від 09.12.2013р., реєстраційний № UA.PN.094

Ім'я держави:
Приложені сертифікаційні випробування № СВ 014-37/4 від 11.03.2014р., виданого ТОВ "Випробувальний центр "ВІЛРОБУАЧ", 08000, Київська обл. м. Бориспіль, кул. Зої Комсомольської, 17, відповідно до 2010/30/EC, вилкову-рішення ОС № 421 від 15.03.2013р.

Ім'я осіб:
О.А. Менекех
Ініціалі/Підпис

Місце отримання ідентичності можна перевірити у кабінеті системи МіКЕ/ЕСР
за тел. (044) 237-32-55.

Номер сертифікату: 0101-001-10

Санитарно-эпидемиологическое заключение, разрешающее использование лотков и кабельростов, а также систем крепления, снаружи и внутри жилых зданий, зданий общественного пользования, промышленных объектов, в том числе объектов пищевой промышленности.

NARODOWY INSTYTUT ZDROWIA PUBLICZNEGO - PAŃSTOWY 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) 5421247 • e-mail: sk-zhk@phd.gov.pl

ATEST HIGIENICZNY IJK/B/0170/01/2011
HYGIENIC CERTIFICATE ORYGINAL.

Wyrob / product: Koryta i drabiny kablowe wraz z systemem zamocowaniami

Zawierający / containing: blachy, ocynkowane, kwasoodporne, ocynkowane malowane lakierami proszkowymi

Przeznaczony do / destined: stosowania na zewnętrznych pomieszczeniach budynków mieszkalnych, użytkowanej publicznej, w tym przenówce spożywczego do układania kabeli, przewodów elektrycznych oraz mocowania instalacji hydraulycznej i wentylacyjnej

Wymieniony wyżej produkt odpowiada wymaganiom higienicznym przy spełnieniu następujących warunków / Is acceptable according to hygiene criteria with the following conditions:
- bez zatrzasków.

Wytwarzca / producer:
BAKS Kazimierz Sielski
05-480 Karczew
ul. Jagodne 5

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

Alekt może być zmieniony lub unieważniony po przedstawieniu stosownych dowodów
przez którejkolwiek strony. Niniejszy atest traci ważność po: 2016-04-06
lub w przypadku zmian w receptorze albo w technologii wytwarzania wyrobu.

The certificate may be corrected or cancelled after appropriate motivation.
The certificate loses its validity after: 2016-04-06
or in the case of change in composition or in technology of production.

Data wydania atestu higienicznego: 6 kwietnia 2011
The date of issue of the certificate: 06 April 2011

Kierownik:
Zakładu Higieny Komunalnej
dr Bożena Krogulska

Reprodukcja, kolorowanie, fotokopowanie, skanowanie, digitalizacja Atestu Higienicznego
w celach komercyjnych bez zgody NIZP-2 jest zabronione.

www.phd.gov.pl

Электрическая лаборатория ITB, на основании проведенных испытаний смонтированных лотков и кабельростов компании BAKS из кислотостойкой стали, установила, что вышеуказанные изделия соответствуют требованиям стандарта PN-IEC 61537:2003 (U) относительно электрических свойств – сохранения непрерывности контура. Механическое соединение лотков и кабельростов обеспечивает эквипотенциальное электрическое соединение в соответствии с требованиями стандарта.

INSTITUT TECHNIKI BUDOWLANEJ
ZESPÓŁ LABORATORIÓW BADAWCZYCH
akredytowany przez
Polskie Centrum Akredytacji
re AB/023

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

RAPORT Z BADAŃ NR LE00-2584/11/Z00NP

Egzemplarz I
„BAKS” Kazimierz Sielski – Producent

Adres klienta: ul. Jagodne 5; 05-480 Karczew

Informacje dotyczące obiektu badań:

Obiekt badań: nazwa, opis, stan i identyfikacja

Korytki skatowe z drutu stalowego
Korytki przeznaczone są do wykonywania kontynuacji (na kabinowych instalacjach typu: paliw, przewodów, instalacji) i na przewodach w instalacjach telekomunikacyjnych i sterujących. Do badań instancje należącego typu korytko:

1. Korytko ze stali ocynkowanej: KDS 80 H80/2; KDS 100 H80/2; KDE 100 H80/2; KDS 200 A10/2; KDS 200 H80/2; KDS 200 H11/2
2. Korytko ze stali kwasoodpornej: KDS 90 H90/2 E; KDS 80 H80/2 E; KDE 100 H80/2 E; KDS 200 H80/2 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 próbki do badań nr 18. ZLB „Zakupienie z kosztami obiektu”

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) 56-44-413 | fax (22) 56-44-413 | Dostęp: tel. (22) 525 28 61 | fax (22) 525 13 03 | fax (22) 525 77 10 |
02-055 Warszawa | ul. Fil津 1 | tel. (22) 525 04 71 | fax (22) 525 42 61 | Dostęp: tel. (22) 525 28 61 | fax (22) 525 13 03 | fax (22) 525 77 10 |
02-055 Warszawa | ul. Ksawerów 21 | tel. (22) 543 14 71 | fax (22) 543 29 31 | KRS: 0000118783 | Regon: 00000360 | NIP: 825 000 58 58 |
PRO S.A. Otwarcie: ul. Nowogrodzka 11 | 00-012 Warszawa | e-mail: ITB@ITB.pl | www.itb.pl | mityny@itb.pl

Раздел каталога

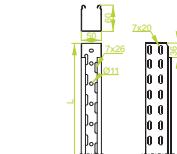
Сертификат

Кабельные лотки – система H60



Лоток

KG.../KC.../KP...H60



Основные размеры изделия

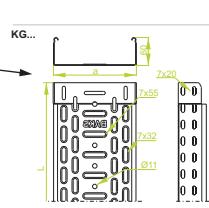
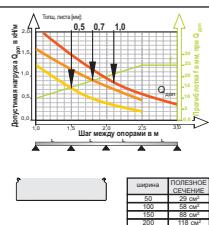


Таблица изделий



Применение изделия

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

Буквенное обозначение толщины листа

ПРИМЕНЕНИЕ

Выполнение кабельной трассы
Внимание, компания BAKS выпустила тип кабельных лотков с пазами на дне

Преимущества новой системы:

- перфорация в бортике (стенке) размером 7x20 выполнена рядами «один над другим»
- частичная перфорация с пазами способствует хорошему теплообмену и индустриализации таким образом, чтобы монтаж лотка на промышленные компании BAKS можно было производить в производственном месте,
- поперечные пазы повышают прочность лотка на 20%, продольные пазы верхних кромок лотка обеспечивают надежное крепление краев лотка.
- отверстия Ø11 на дне лотка позволяют подшивать их на нарезном стержне, вырез на концах лотка и смещение последнего ряда отверстий позволяет вставлять один лоток в другой и монтировать их без соединителей.
- форма паза на дне эзды края лотка предотвращает повреждение кабелей при их укладке (протыкание).

Ø11 - детальная информация в разделе XIX

59

Толщ. листа = [мм]: 0,5 | 0,7 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0

Описание материала изделия

KGL/KGOL100H60/3

обозначение изделия

длина, м
/01 = 0,1 м
/2 = 2 м

высота
мм

ширина
мм

KGL/KGOL...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ

KGL/KGOL100H60/3

длина
L
мм
ширина
a
мм
1 м.п.
каталожный
№
шт./м.п.

3000 100 1,18 160116 6/18

вес, в единицах
измерения
длина
ширина
Способ
упаковки

± 0,7 mm

Каталожный номер



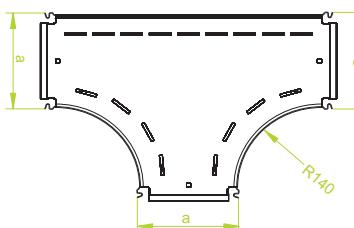
Обозначения изделия

Наша цель - упростить работу с нашим каталогом, поэтому мы предпочитаем использовать значки вместо длинных текстовых описаний характеристик продукции

Пример описания тройника:

Тройник

TKS



TKS...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ

	ширина а мм	кг 1 шт.	№ каталожный	шт.
TKS60H60	60	0,71	971106	1
TKS100H60	100	1,18	971110	1
TKS150H60	150	1,77	971115	1
TKS200H60	200	2,04	971120	1
TKS300H60	300	3,16	971130	1
TKS400H60	400	4,52	971140	1
TKS500H60	500	6,12	971150	1
TKS600H60	600	7,96	971160	1

ПРЕИМУЩЕСТВА:
Благодаря использованию в фасонных элементах соединителя с защелкой значительно ускорился монтаж прокладываемой кабельной трассы

ПРИМЕНЕНИЕ

Разветвление кабельной трассы



МАТЕРИАЛ

Сталь, оцинкованная методом Сендимира PN-EN 10346:2011.
Под заказ:
F- сталь, оцинкованная методом погружения PN-EN ISO 1461:2011
E- кислотостойкая сталь
L- порошковая покраска любым цветом



новый
продукт



продукт
системы E-90



быстрый
монтаж



монтаж
без
использования
инструментов



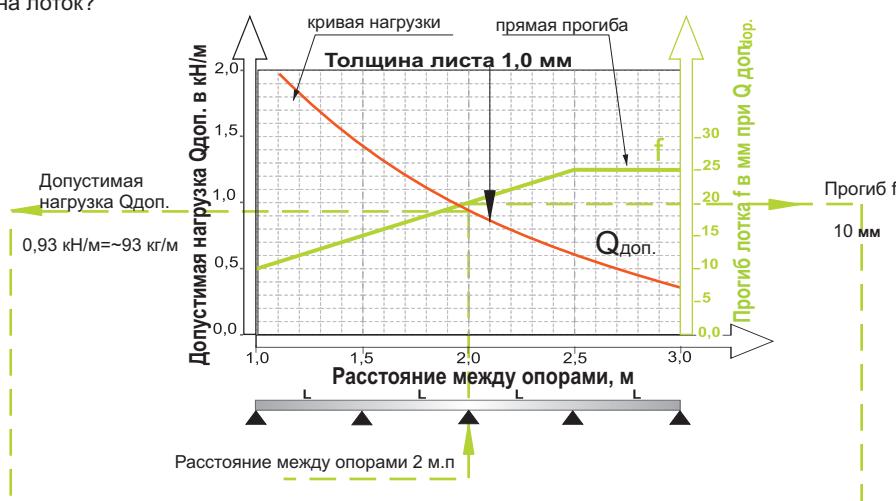
Продукт
под очень
большую
нагрузку

Использование графика нагрузок

Основной проблемой, которая возникает при выборе лотка или кабельроста является: допустимая нагрузка, которую можем поместить в лотке или кабельросте при определенной расстановке опор

Пример

Опоры для кабельного лотка типа KGJ/KGOJ200H60/3 установлены с интервалом 2 погонных метра. Какова допустимая нагрузка на лоток?



Работа с графиком

- На оси расстояния между опорами выбираем значение, равное 2 погонным метрам.
- Проводим линию, перпендикулярно оси расстояния между опорами, до ее пересечения с кривой нагрузки Qдоп..
- Из точки пересечения проводим влево линию, параллельную оси расстояния между опорами, до оси допустимой нагрузки, на которой получаем значение, равное 0,93 кН/м (~93 кг/м).
- Поскольку расстояние между опорами составляет 2 м, на данном отрезке мы можем проложить 186 кг кабеля.
- Для 2,0 погонных метра точка пересечения линии перпендикулярной к оси расстояния между опорами с линией прогиба f информирует о прогибе лотка при у/в нагрузке. Ее стоимость указывает линия параллельная к оси расстояния между опорами, с пункта пересечения, в правую сторону. В данном случае прогиб лотка составляет 20 мм.

Коэффициент безопасности допустимой нагрузки составляет 70%.



	Кабельные лотки – система H30, H42, H50, H60, H80, H100, H110	раздел I
	Проволочные лотки – система H30, H60, H110	раздел II
	Самонесущие кабельные лотки H100, H110, H120, H150, H200 Внимание! Компания BAKS выпустила универсальный профиль бортов для лотков и кабельростов самонесущих систем	раздел III
	Лотки – наружная тяжелая система H50, H100, H200	раздел IV
	Кабельные лотки - система для питания оборудования H50, H100, H200	раздел V
	Кабельrostы H45, H50, H60, H80, H100, H120	раздел VI
	Кабельrostы самонесущие H100, H110, H120, H150, H200 Внимание! Компания BAKS выпустила универсальный профиль бортов для лотков и кабельростов самонесущих систем	раздел VII
	Кабельrostы – вертикальная система H55, H80	раздел VIII
	Несущие и монтажные элементы швеллеры, угловые профили, зетовые профили, шины, полосы	раздел IX
	Несущие и монтажные элементы стержни, цепи, тросы, дюбели, втулки, болты	раздел X



	Несущие и монтажные элементы Настенные подвесные элементы	раздел XI
	Несущие и монтажные элементы Потолочные подвесные элементы	раздел XII
	Упругие подвески	раздел XIII
	Несущие и монтажные элементы Система H	раздел XIV
	Подполовые каналы Н28, Н38, Н48	раздел XV
	Настенные каналы Н68, Н100	раздел XVI
	Осветительная система Н60	раздел XVII
	Система конструкций для установки фотоэлементов	раздел XVIII
	Система Е30, Е-90 Сверхнормативные испытания	раздел XIX
НОВИНКИ	НОВИНКИ	раздел XX



www.baks.com.ru

Функции Интернет-сайта:

- просмотр и поиск продукции по различным критериям
- подача заказов в режиме онлайн
- коммерческая информация (дистрибуторы, сроки поставок и т.д.)
- расчет параметров работы систем кабельных трасс (нагрузка, провисание)
- подбор размеров кабельной трассы на основании предполагаемого заполнения
- каталог продукции в формате PDF
- обучающие фильмы и примеры решений
- действительные сертификаты и документы
- информация о новинках

Диск DVD

Компания BAKS бесплатно предоставляет диск DVD, содержащий:

- полный каталог продукции в формате PDF
- обучающие фильмы и примеры решений
- действительные сертификаты и документы



Новое программное обеспечение CAD - BAKSCAD II для проектирования кабельных трасс

Приложение работает на следующих платформах:

- AutoCAD: версия 2010 - 2015, 32/64 бит
- BRICSCAD: версия V12 - V13, 32/64 бит
- ZWCAD: версия 2012; ZWCAD+

Подбор изделий

- Возможность подбора соответствующего прямого отрезка кабельной трассы, подходящего к выбранным кабелям и заданному расстоянию между опорами.
- Базы кабелей трех производителей кабельной продукции.
- Присвоение кабельных связок прорисованным отрезкам кабельных трасс.
- Возможность быстро и легко описывать введенные кабельные связи на проекте.

Модуль рисования

- Возможность ввода на плоскость проекта элементов трасс каждой группы продукции:
 - кабельные лотки
 - проволочные лотки - самонесущие лотки
 - лотки наружной тяжелой системы
 - кабельбрюстес - самонесущие кабельбрюстес
 - подпольевые каналы
 - система E-90
- Два метода рисования: единичная вставка блоков и быстрое рисование с автоматической вставкой углов и дуг.
- Автоматический подбор фасонного элемента в зависимости от типа кабельной трассы, ее ширины и высоты.
- Быстрое составление описаний элементов прорисованной кабельной трассы

Каталог продукции

- Перечень всей продукции компании BAKS.
- Связь между изделиями и каталожными картами в формате PDF.

Определение опор

- Возможность включения в проект опор кабельных трасс.

- Два способа определения элементов опор: при помощи отдельных деталей, взятых из всех доступных каталожных элементов, или с использованием готовых конструкций, укомплектованных для соответствующего типа кабельной трассы.

- Быстрая вставка в проект описаний элементов, входящих в опору.

- Быстрая вставка в проект схематических разрезов опор для готовых конструкций.

Симуляция нагрузки

- Проверка каждого прорисованного отрезка кабельной трассы на устойчивость к нагрузкам и заполнение.

После укрепления кабельных трасс опорами и добавления кабелепроводов программа показывает участки, на которых трасса переполнена или перегружена.

Перечень элементов

- Генерирование перечня всех включенных в проект элементов, включая требуемое количество соединителей и резьбовых соединений, а также элементов опор.
- Возможность включения таблицы перечня элементов непосредственно в проектный чертеж или в файл формата XLS.

