

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, кромкозагибочные станки, порошковая покрасочная), позволили нам достигнуть 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 BAKS 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 предоставленной 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 Ostfildern-Scharnhausen; Металлургический завод Unna; **В Австрии:** Saatbau Linz Geinberg; Завод Agrana Bioethanol; Металлургический завод Voest Alpine Linz; Электростанция Verbund Hydropower, Tiwag KW Finsing, E-Werk Kindberg; Соляная шахта Salinen, Завод производства пластика Lenzing, Мебельный завод Pollmeier, Железнодорожные вокзалы Salzburg и Brixlegg, Trumpf Pasching; **Во Франции:** Airbus Toulouse и St. Nazaire, Renault Douai и Sandouville, NPP Paluel, Электростанция Le Havre; SEW Mommeneheim; **В Великобритании:** Заводы сжигания 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 Chorzów, Стадион Wisła Kraków; Канализационные станции Czajka в Варшаве, Sitkówka-Nowiny, WOS Wrocław; Аэропорты Okęcie в Варшаве, Wrocław Strachowice, Modlin; Jasionka Rzeszów; Шахта нефти и газа LMG Sowa Góra; Шахта Bogdanka-Stefanów; Подземные хранилища газа Wierchowice и Ryłowa-Rajsko; Нефтеперерабатывающие заводы Orlen и Lotos; Sky Tower Wrocław; Millennium Hall Rzeszów; Торговые центры Echo Kielce, Słoneczna Radom, Jurajska Częstochowa; Pittsburgh Glass Works Sroda Śląska; IKEA Orla; Stora Enso Ostrołęka; Электростанции Szczecin и Belchatow; Завод азотных удобрений Puławy; Цементный завод Ożarów; Электростанции и теплоцентрали в Кракове и Siekierki в Варшаве; Газопорт Swinoujście; Логистические центры Amazon Wrocław и Poznań; **В Швеции:** Электростанции в Varnamo, Oskarshamn, Jonköping и Vasteras. **В Венгрии:** LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbarcika; TVK Butadien завод Tiszaujvaros, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfalu, Hankook Tires Racalmas, Audi Gyor, Monsanto Nagyigmánd, Gedeon Richter Budapest, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, Больницы в Szeged и Kiskunhalas; **В Словении:** Фармацевтический завод KRKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zito Maribor, Silkem Kidricevo; **В России:** ОАО РЖД Курский вокзал, Ярославский вокзал, Казанский вокзал, Киевский вокзал, Ленинградский вокзал, ОАО Газпром – Газовые турбины; ЗАО «Антипинский НПЗ», Soybeans processing Sodrugestovo Svetli; Министерство Иностранных Дел РФ, Гостиница Минск в Москве. **В Беларуси:** Металлургический завод BMZ, Мозырский НПЗ, Борисов-Арена, Развлекательный комплекс АКВАПАРК ЛЕБЯЖИЙ, ГРОДНО АЗОТ, Дворец Независимости в Минске. **В Украине:** DANONE Кременчук; Подольский цемент (Каменец Подольский); Торгово-развлекательный центр ВАРМ, Львов; Енакиевский металлургический завод, Металлургический завод в Донецке; Cersanit Новоград-Волинский; Стадионы в Киеве, Донецке, Львове и Харькове. **В Словакии:** Металлургический завод US Steel Kosice и SSM Strazske; VALEO Kosice, Samsung Galanta; Бумажный комбинат Mondi Ruzomberok; NPP Mochovce и Jaslovske Bohunice **В Чехии:** LEGO Kladno; KYB Pardubice; ABB Brno; 110/22kV подстанция Treboadice; Sport Arena Trinec; Химический завод Draslovka Kolín; Маркеты Kaufland, Tesco, OBI; **В Литве:** Нефтеперерабатывающий завод Možeiki, Amilina Panevezys;

Other countries: Больница Hammat 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

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 нормальным, 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)
C1 очень низкая	< 0,1	Внутри: отопляемые здания с чистой атмосферой, например магазины, офисные помещения Снаружи: –
C2 Низкая	> 0,1 до 0,7	Внутри: неотапливаемые здания, в которых не возникает конденсация, например спортивные залы, склады Снаружи: атмосферы с низким уровнем загрязненности
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
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 отдаленные от берега морские участки с высокой засоленностью

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

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.

Горячее цинкование методом Сендимира.

Горячее цинкование погружением, согласно стандарту PN-EN 10346

Стальные листы толщиной 3 мм 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 категории коррозии C1 и C2.

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° C 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.), поверхность 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 судостроения, перерабатывающие предприятия химической и нефтегазовой промышленности, шахты).

Термодиффузионное цинкование

является новейшей технологией защиты от коррозии. Метод защиты состоит в покрытии поверхности стальных элементов специальной смесью цинкового порошка с железом в температуре 360 - 450 °C.

Благодаря проникновению (диффузии) молекул цинка к стали, получается очень устойчивый антикоррозионный слой.

Процесс цинкования происходит в печи, внутри которой находится цилиндр. Он наполнен изделиями для цинкования и подходящим количеством цинкового порошка с добавками. Поверхность после цинкования матовая. В отличие от вышеуказанных поверхностей после цинкования, ее цвет светло- или темносерый. Толщина цинкового слоя от 35 µm до 120 µm.

Преимущества:

1. Защита от коррозии более надежная, чем при цинковании методом погружения.
2. Подробное сохранение формы изделий (без облоев и заклеенных отверстий). Особенно рекомендуется для защиты резьбы болтов.
3. Равномерная толщина созданного слоя.
4. Хорошая стойкость к истиранию.

Неудобства:

1. Таким методом можно цинковать только маленькие элементы длиной к 40 см.
2. Разный оттенок серого цвета элементов даже в случае совместного цинкования.

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 мм	70	85
Сталь >3 мм до<6 мм	55	70
Сталь >1,5 мм до<3 мм	45	55
Сталь <1,5 мм	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°С, приблизительно на 20 мин. Краска наносится непосредственно на металл, без использования грунтовок 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 слоновый	RAL1023 желтый глубокий	RAL2004 чистый оранжевый	RAL5012 легкий синий	RAL5015 синев небо	RAL7016 серый антрацит	RAL7024 серый графит	RAL7032 серая галька	RAL7035 серый графит	RAL9002 серо-белый	RAL9003 опыльно-белый	RAL9005 белый 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 0H17N14M2). 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 оцинкованный 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 оцинкованный 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!

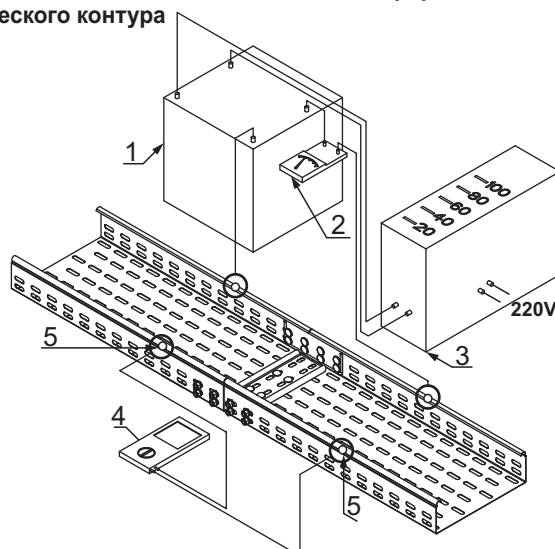
Примечание: Производитель сохраняет за собой право на внесение изменений в технические и конструкционные характеристики, содержащиеся в каталоге, если такие изменения будут признаны производителем необходимыми для улучшения прочности и функциональности продукции. Каталог составляется с целью предоставления 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 $Z \leq 50 \text{ мОм}$ с соединителем и $Z \leq 5 \text{ мОм/м}$ 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

Grzegorz Gwabka

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln



www.tuv.com

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.



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/ЕЭС 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

Testet 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

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



No 0651623



Всероссийский

ПОДПИСЬ

Fischmann

ПОДПИСА

инициалы, фамилия

инициалы фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации




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.

	
СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ В ОБЛАСТИ ПОЖАРНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ регистрационный № РОСС RU.М704.04ЮАБ0	
СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ	
№ <u>НСОПБ.РЛ.ПР173.Н.00123</u> <small>(номер сертификата соответствия)</small>	<u>015785</u> <small>(учетный номер бланка)</small>
ЗАЯВИТЕЛЬ <small>(наименование и местонахождение заявителя)</small>	«BAKS Kazimierz Sielski». Адрес: Ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland, Польша. Телефон: +48227108100, факс: +48227108101.
ИЗГОТОВИТЕЛЬ <small>(наименование и местонахождение изготовителя продукции)</small>	«BAKS Kazimierz Sielski». Адрес: Ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew, Poland, Польша. Телефон: +48227108100, факс: +48227108101.
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ <small>(наименование и местонахождение органа по сертификации, выдавшего сертификат соответствия)</small>	ООО «Пожпромтест», ОГРН: 1117746505480, 107078, г. Москва, ул. Новая Басманная, дом 23Б, стр. 20. Телефон/факс: +7 (499) 346-20-85. Свидетельство о подтверждении компетентности № НСОПБ ЮАБ0.RU.ОС.ПР.173 действительно до 05.09.2014 г.
ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ПРОДУКЦИЯ <small>(информация о сертифицированной продукции, позволяющая провести идентификацию)</small>	Огнестойкая кабельная линия торговой марки «BAKS», системы Е-90, в составе: огнестойкие металлические кабельные лотки марки «BAKS» и комплектующие к ним, типов согласно приложению на 3 листах (бланки № 002173-002175) и огнестойкие силовые кабели согласно приложению на 1 листе (бланк № 002176), торговой марки ВПНЕР, выпускаемые по DIN 4102-12 и технической документации изготовителя. Серийный выпуск.
СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ <small>(наименование национальных стандартов, стандартов организаций, сводов правил, условий договоров на соответствие требованиям которых проводилась сертификация)</small>	ГОСТ Р 53316-2009 «Электрические щиты и кабельные линии. Сохранение работоспособности в условиях пожара». Сохранение работоспособности кабельной линии в течение 90 минут.
ПРОВЕДЕННЫЕ ИССЛЕДОВАНИЯ (ИСПЫТАНИЯ) И ИЗМЕРЕНИЯ	Отчеты сертификационных испытаний № ДПБ-182/07-2014 от 08.07.2014 г., № ДПБ-188/07-2014 от 11.07.2014 г., № ДПБ-191/07-2014 от 14.07.2014 г., № ДПБ-192/07-2014 от 15.07.2014 г., № ДПБ-194/07-2014 от 16.07.2014 г., № ДПБ-198/07-2014 от 18.07.2014 г., ИЛ ООО «Пожарная Сертификационная Компания», рег. № НСОПБ ЮАБ0.RU.ИЛ.ПР.168 от 30.01.2014 г., адрес: 125319, г. Москва, ул. Аэропортовская 1-я, дом. 6, корпус 6 оф. 1-4.
ПРЕДСТАВЛЕННЫЕ ДОКУМЕНТЫ <small>(документы, представленные заявителем в орган по сертификации в качестве доказательств соответствия продукции)</small>	Сертификат соответствия системы менеджмента качества изготовителя требованиям ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008), № СДС.НРС.РЛ.001.ОС.04.00329 от 16.07.2014 г., выдан ОС ООО «ЭкоМет», рег. № СДС.НРС.001.ОС.04.
СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ с <u>20.08.2014</u> по <u>19.08.2017</u>	
	Руководитель (заместитель руководителя органа по сертификации) (подпись, инициалы, фамилия)  М.А. Максурова Эксперт (эксперты) (подпись, инициалы, фамилия)  Н.А. Федорова

Бланк изготовлен ЗАО «Опцион» (ин. № 02-05-05/032 от 04.04.2011) упр. № 8, с/ч 16865 от 30.05.2011 г. Тел.: (499) 729-47-42, г. Москва, 2011 г. www.opcion.ru

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 Gebäude 10/100 Postfach für Brandschutz Technische Straße 15 44137 Dortmund Deutschland Telefon: +49 231 5335-210 Telefax: +49 231 5335-287 info@dm-t.de www.dmt.de</p>		  <p>Reg. No. 041/S-159</p>		 <p>The Experts on Fire Safety</p>	
<p align="center">Prüfbericht ----- DMT-DO-31/51</p>					
<p>TEST REPORT FIRES-FR-201-09-AUNE</p>					
<p>Dokumentnummer: DMT-DO-31/51 Auftragsnummer: 20620037 Auftraggeber: BAKS Kazimierz Sielski ul. Jagodnie 5 PL-05-480 Karczew, Polen Auftrag vom: 29.09.2010 Inhalt des Auftrags: Brandtechnische Prüfung einer Kabelanlage mit integriertem Funktionserhalt auf Trag- systemen der Fa. BAKS und Kabeln der Firma TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o. S.K.A. nach DIN 4102-12: 1996-11 Prüfungsgrundlage: DIN 4102-12: 1996-11 Prüfungstermin: 04.10.2010 Prüfername: 07.10.2010 Geltungsdauer bis: 09.12.2015</p>		<p>Tested property: Function in fire Test method: DIN 4102 - 12:1996-11 Date of issue: 20.01.2010 Name of the product: Cable bearing system BAKS with cables business TELE-FONIKA KABLE Manufacturer: BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodnie 5, 05-480 Karczew, Poland - producer of construction TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o., Spółka Komandytowa - Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland - producer of cables. Sponsor: BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodnie 5, 05-480 Karczew, Poland Task No.: PR-09-0494 Specimen received: 09.12.2009 Date of the test: 17.12.2009 Technician responsible for the technical side of this report: Miroslav Hudák Number of pages: 6 Test reports: 5 Number of appendices: 44 Copy No.: 2</p>			
<p>Distribution list: Copy No. 1: FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic (electronic version) Copy No. 2: BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodnie 5, 05-480 Karczew, Poland (electronic version) Copy No. 3: TELE-FONIKA KABLE Sp. z o.o., Spółka Komandytowa - Akcyjna, ul. Wielicka 114, 30-663 Kraków, Poland (electronic version) Copy No. 4: BAKS Kazimierz Sielski, ul. Jagodnie 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>					
<p>This report includes accreditation mark SNAS with additional mark LAC-AMRA. These marks confirm that all activities carried out by FIRES, s. r. o., Batizovce, mentioned in this report, are in accordance with accreditation rules and under supervision of SNAS. SNAS is a signatory of LAC-AMRA Mutual recognition agreement (of accreditation), which is focused on promoting of international acceptance of accredited laboratory data and reducing normal barriers to trade, such as the testing of products or marks of signatures. More information about LAC-AMRA is on www.lac-amra.eu. Signatories of LAC-AMRA are e.g. SNAS (Slovakia), CAT (Czech Republic), PCA (Poland), DAP (Germany) or BIMA (Austria). Up to date list of LAC-AMRA signatories is on www.lac-amra.eu/signatories.pdf. FIRES, s. r. o., Batizovce is full member of ESOLP, info: www.esolp.eu.</p>					
<p>FIRES-DO-4-27/10/2009-8 FIRES, s. r. o., Osloboditeľov 282, 059 35 Batizovce, Slovak republic No. 00421/02/779-22/06 No. 00421/02/789/14/10 www.esolp.eu Notified Body No. 1396, Approved Body No. SN21, Member of ESOLP</p>					

Сертификат Соответствия в области пожарной безопасности на территории Украины.

СЕРТИФИКАТ ВІДПОВІДНОСТІ

Зареєстровано в Реєстрі за № **UA1.166.0069393-11**
Згідно з вимогами Реєстру

Термін дії: **01 червня 2011** до **26 травня 2016**

Продукція: **Кабелі вогнестійкі JE-H/SJH BD FE180/E30-E90 з перерізом основних жил від 0,8 мм² до 1,0 мм²**

Виробник: **згідно з Додатком**

Виробник продукції: **Фірма «Zakłady Kablowe Bitner, Celina Bitner» (Польща), Friedleina 3/3 30-009 Krakow, Polska, адреса європейського: Trzyciąz 165, 32-353 Trzyciąz k/ Krakowa, Polska**

Сертифікат видано: **Фірма «Zakłady Kablowe Bitner, Celina Bitner» (Польща), Friedleina 3/3 30-009 Krakow, Polska**

Додаткова інформація: **Кабелі вогнестійкі JE-H/SJH BD FE180/E30-E90 з перерізом основних жил від 0,8 мм² до 1,0 мм², що випробовувалися окремо з 27.05.2011 до 26.05.2016. Здійснюється технічний нагляд за стабільністю показників сертифіковані продукції 4 (чотири) рази протягом терміну дії сертифіката відповідності**

Сертифікат видано органом з сертифікації: **ОС «Центр сертифікації матеріалів та виробів», ж.д. адр.: 63164, м. Київ, вул. Малинська, 20-А; лашт.: ж.д. 63880, м. Київ, вул. Виборська, 153; тел.: 221-54-10, 404-88-20; 457-49-23; № UA.P.166, № UA.PN.166 від 31.07.2008**

На підставі: **Протоколу сертифікаційних випробувань від 24.05.2011 №№ 56, 55, 60, 62, 64 ВЛ ТОВ «Проміслова Пластик» (атестат акредитації № 21851), від 25.05.2011 № ВСКП-11 ВЛ ТОВ «ТЕСТ» (атестат акредитації № 21851), від 06.05.2011 №№ 87716, 87718, 88216 ВЛ промислової та експлуатаційної токсикології ДП «УкрНДІПрот» МСЗ України (атестат акредитації № 21853), Згідно з переліком та описом системи управління якістю на відповідність вимогам ДСТУ ISO 9001:2009 від 16.03.2011 № 448 ОС «ЦСМ»**

Копія протоколу з сертифікації: **В.І. Приймаченко**
підпис: **іншіла, організм**

Чисельність сертифіката відповідності: **1000**
сертифікат в Реєстрі системи Тар-СЕРПО
№ 00441/02/779-22/06



Раздел каталога

Сертификат

Раздел каталога

Основные размеры изделия

Таблица изделий

Применение изделия

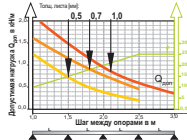
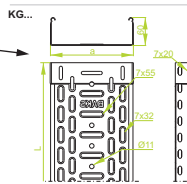
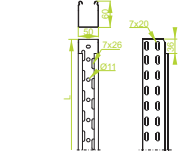
Характеристики изделия

Описание материала изделия

Кабельные лотки – система H60

Лоток

KG.../KC.../KP...50H60



ширина	ГОСТ
200	12/24
300	12/24
400	12/24
500	12/24
600	12/24

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

Преимущества новой системы:

- перфорация в бортике (стенке) размером 7x20 выполнена рядами «одна над другой»;
- частая перфорация с пазами способствует хорошему теплообмену и спроектирована таким образом, чтобы монтаж лотка на кронштейны компании BAKS можно было производить в произвольном месте;
- поперечные паза повышают прочность лотка на 20%;
- продольные паза верхних кромок лотка обеспечивают надежное крепление крышек;
- отверстия Ø11 на дне лотка позволяют подвешивать их на нарезном стержне, выходя на конце лотка и смещение последнего ряда отверстий позволяет вставлять один лоток в другой и монтировать их без соединителей;
- форма паза на дне вдоль края лотка предотвращает повреждение кабелей при их укладке (протегивании).

⚠ - детальная информация в разделе XIX

KGR/KPR50H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGR/KPR50H60/2	2000	0,67	160124	12/24
KGR/KPR50H60/3	3000	0,67	160224	12/36

KGL/KCL/KPL50H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGL/KCL/KPL50H60/2	2000	0,98	160324	12/24
KGL/KCL/KPL50H60/3	3000	0,98	160424	12/36

KGJ/KCJ/KPJ50H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGJ/KCJ/KPJ50H60/2	2000	1,33	160524	12/24
KGJ/KCJ/KPJ50H60/3	3000	1,33	160624	6/18

KGR...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGR100H60/2	100	2000	0,84	164123
KGR100H60/3	100	3000	0,84	161516
KGR150H60/2	150	2000	1,01	164223
KGR150H60/3	150	3000	1,01	161616
KGR200H60/2	200	2000	1,18	164323
KGR200H60/3	200	3000	1,18	161716
KGR300H60/2	300	2000	1,88	164423
KGR300H60/3	300	3000	1,88	161816

KGL/KGOL...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGL/KGOL100H60/2	100	2000	1,18	164011
KGL/KGOL100H60/3	100	3000	1,18	160116
KGL/KGOL150H60/2	150	2000	1,43	164012
KGL/KGOL150H60/3	150	3000	1,43	160216
KGL/KGOL200H60/2	200	2000	1,68	164021
KGL/KGOL200H60/3	200	3000	1,68	160316
KGL/KGOL300H60/2	300	2000	2,18	164031
KGL/KGOL300H60/3	300	3000	2,18	160416
KGL500H60/3	500	3000	3,17	160516
KGL600H60/3	600	3000	3,67	160716

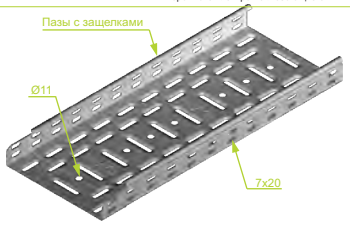
KGJ/KGOJ...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	длина L мм	ширина а мм	каталожный №	шт./м.п.
KGJ/KGOJ100H60/3	100	3000	1,63	160816
KGJ100H60/6	100	6000	1,63	160817
KGJ/KGOJ150H60/3	150	3000	1,98	160916
KGJ150H60/6	150	6000	1,98	160917
KGJ/KGOJ200H60/3	200	3000	2,28	161016
KGJ200H60/6	200	6000	2,28	161017
KGJ/KGOJ300H60/3	300	3000	2,98	161116
KGJ300H60/6	300	6000	2,98	161117
KGJ/KGOJ400H60/3	400	3000	3,65	161216
KGJ400H60/6	400	6000	3,65	161217
KGJ500H60/3	500	3000	4,32	161316
KGJ500H60/6	500	6000	4,32	161317
KGJ600H60/3	600	3000	4,99	161416
KGJ600H60/6	600	6000	4,99	161417

Возможность сборки лотков посредством вставки одного лотка в другой, монтаж осуществляется без соединителей. При монтаже следует использовать болты SGMx12 или SGMx12.

Крышки лотков и фасонных элементов представлены на страницах: 141-150

МАТЕРИАЛ
Сталь, оцинкованная методом
Сендимира PN-EN 10346:2011.
Под заказ:
L - порошковая лакировка любого цвета



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

KGL/KGOL100H60/3

KGL/KGOL...H60

± 0,7 mm

обозначение изделия

длина, м
/01 = 0,1 м
/2 = 2 м

высота мм

ширина мм

ОБОЗНАЧЕНИЕ

KGL/KGOL100H60/3

длина L мм

3000

ширина а мм

100

кг

1 м.п.

каталожный №

160116

шт./м.п.

6/18

длина

ширина

Каталожный номер

Вес, в единицах измерения

Способ упаковки

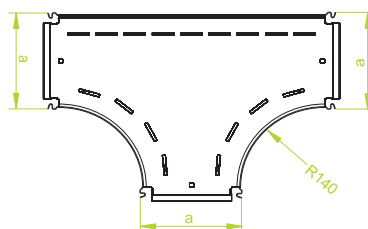
Обозначения изделия

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

Пример описания тройника:

Тройник

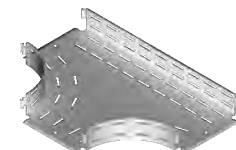
TKS



TKS...H60

ОБОЗНАЧЕНИЕ	ширина a 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



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

ПРИМЕНЕНИЕ

Разветвление кабельной трассы



новый
продукт



продукт
системы E-90



быстрый
монтаж



монтаж
без
использования
инструментов



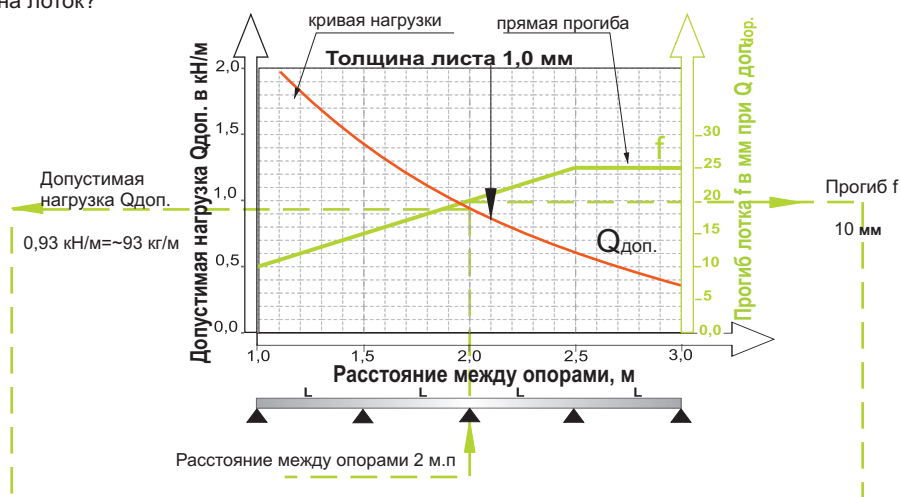
Продукт
под очень
большую
нагрузку

Использование графика нагрузок

Основной проблемой, которая возникает при выборе лотка или кабельроста является: допустимая нагрузка, какую 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 $Q_{доп.}$.
- 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%.



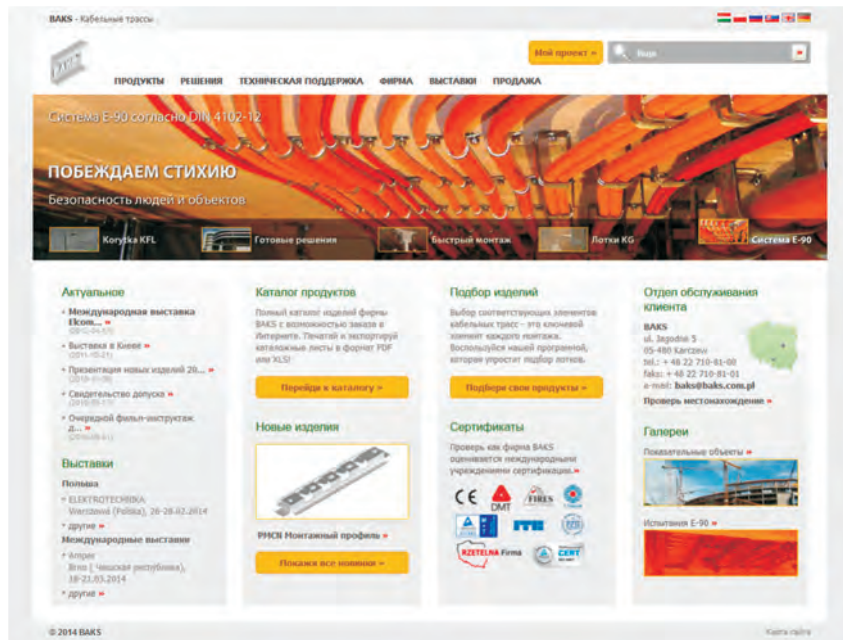
	Кабельные лотки – система H30, H42, H50, H60, H80, H100, H110	раздел I
	Проволочные лотки – система H30, H60, H110	раздел II
	Самонесущие кабельные лотки H100, H110, H120, H150, H200 Внимание! Компания BAKS выпустила универсальный профиль бортов для лотков и кабельростов самонесущих систем	раздел III
	Лотки – наружная тяжелая система H50, H100, H200	раздел IV
	Кабельные лотки - система для питания оборудования H50, H100, H200	раздел V
	Кабельросты H45, H50, H60, H80, H100, H120	раздел VI
	Кабельросты самонесущие H100, H110, H120, H150, H200 Внимание! Компания BAKS выпустила универсальный профиль бортов для лотков и кабельростов самонесущих систем	раздел VII
	Кабельросты – 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 Н	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 связей 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
 - кабельросты - самонесущие кабельросты
 - подпольные 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.