

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

URZĄD DOZORU TECHNICZNEGO Oddział w Olsztynie	
Zarejestrowano pod Nr. N-315015358	
Załączników	Kpl + 17 szt.
Sprawdzono zgodność z wymaga- niami DT i rzetelnością	
Dn.	14 04 2004
Inspektor pieczęć i podpis Urzedu Inz. Tadeusz Zawojak	

1. Wytwórca

Zakład Produkcji Urządzeń Sanitarnych i Elektrycznych
„PPRI-ŻEGRZE” Sp. z o.o.

61-248 Poznań, ul. Dziadoszańska 10, tel./fax. 061/878-95-25

2. Opis urządzenia ciśnieniowego

- AERATOR typ- DN 600
- numer fabryczny -1013
- rok budowy - 2004
- najwyższe dopuszczalne ciśnienie PS 6,0 bar
- najwyższa dopuszczalna temperatura TS 50 °C
- najniższa dopuszczalna temperatura TS 0 °C
- ciśnienie próbne 8,58 bar
- pojemność V 600 l.

3. Wyrób jest wytworzony zgodnie z wymaganiami:


- Dyrektywy 97/23/WE, Art. 3 Ust. 3

4. Dokumenty odniesienia

- Dyrektywa PED 97/23/WE
- Warunki Urzędu Dozoru Technicznego WUDT/UC/2003 – urządzenia ciśnieniowe.

Deklaruję, że urządzenia ciśnieniowe określone w pkt 2 są zgodne z dokumentami odniesienia wymienionymi w pkt 4.

Poznań, dnia, 21-05-2004


Inz. Tadeusz Zawojak

(Imię nazwisko i podpis osoby upoważnionej)

INSTRUKCJA OBSŁUGI

AE - 1

WYTWÓRCA

Zakład Produkcji Urządzeń Sanitarnych i Elektrycznych
„PPRI-ŻEGRZE” Sp. z o.o.
61-248 Poznań, ul. Dziadoszańska 10. tel/fax +48 (061) 878-95-25

AERATOR	- typ	DN 600
Numer fabryczny		1013
Rok budowy		2004
Najwyższe dopuszczalne ciśnienie PS, bar		6,0
Najwyższa dopuszczalna temperatura TS, °C		50
Najniższa dopuszczalna temperatura TS, °C		0
Pojemność zbiornika V, l		600
Ciśnienie próbne PT, bar		8,58
Data próby ciśnieniowej		20-05-2004
Masa zbiornika (tara), kg		370
Rysunek nr w załączeniu		AR-0,6-0,342-00
Wykonano w oparciu o dyrektywę PED 97/23/WE artykuł 3 ustęp 3		

ZASTOSOWANIE I BUDOWA ZBIORNIKA

Aerator jest częścią wyposażenia stacji uzdatniania wody.

Służy do napowietrzania surowej wody przed dalszą jej obróbką w zbiorniku filtracyjnym (usuwanie chemicznych związków żelaza zawartych w wodzie surowej)

Aerator wykonany jest jako stały zbiornik ciśnieniowy.

Elementy zbiornika wykonane są ze stali węglowej o ściśle określonych właściwościach potwierdzonych atestem hutniczym.

Wykonano go w układzie pionowym, posiada konstrukcję spawaną wykonaną z dwóch części walcowych zamkniętych dennicami elipsoidalnymi oraz zakończonych kołnierzami, które je szczelnie łączą:

1. w górnej dennicy znajduje się centralnie wspawany króciec gwintowany G1" do montażu odpowietrznika. Do tej dennicy przyspawane są dwa uchwyty montażowe;
2. w górnej części walcowej wspawano króciec kołnierzowy DN 100 PN 16 zakończony wewnątrz kolanem, przez który odprowadzana jest napowietrzona woda do filtra. Na tej części znajduje się tabliczka znamionowa;
3. w połączeniu kołnierzowym DN 600 PN 6 łączącym dwie części aeratora zamontowano pierwsze sito z blachy stalowej z otworami $\varnothing 20$;
4. w dolnej dennicy znajdują się:
 - dolne sito z blachy stalowej z otworami $\varnothing 20$ zamontowane na wspornikach z możliwością demontażu
 - króciec kołnierzowy DN 100 PN 16, przez który doprowadzona jest surowa woda
 - króciec gwintowany dwustronnie R $\frac{1}{2}$ " do tłoczenia powietrza, na który w środku zbiornika nakręcono element rozpraszający równomiernie powietrze.
5. Dolna część walcowa między sitami wypełniona jest pierścieniami Raschiga;
6. konstrukcję wsporczą stanowią cztery nogi ze stali profilowej rozmieszczone po obwodzie, co 90° , przyspawane stycznie do dolnej części walcowej i dennicy
7. zabezpieczenie antykorozyjne przed nałożeniem powłok malarskich powierzchnie zewnętrzne i wewnętrzne zbiornika oczyszczono za pomocą obróbki strumieniowo – ścierniej. Powierzchnie wewnętrzne zabezpieczono przez dwukrotne nałożenie emalii epoksydowej z atestem P.Z.H dla wody pitnej (oddzielne świadectwo).
Powierzchnię zewnętrzną pokryto farbą podkładową przeciwrzewną.

MONTAŻ ZBIORNIKA

Aeratory przeznaczone są do pracy w pomieszczeniach zamkniętych, w których temperatura otoczenia nie spada poniżej $+10^\circ\text{C}$.

Zbiornik montuje się w pozycji pionowej w sposób uniemożliwiający przenoszenie na króćce, sił i momentów gnących od instalacji. Do kotwienia zbiornika w fundamencie służą otwory w stopach.

Montaż osprzętu na zbiorniku, a także ich podłączenie do sieci wodociągowej powinno być przeprowadzone przez wykwalifikowany personel w oparciu o odrębny projekt technologiczny.

Po zamontowaniu armatury i rurociągów sprawdzić szczelność połączeń

Na elementach ciśnieniowych zbiornika nie należy przeprowadzać żadnych prac spawalniczych.

EKSPLOATACJA I KONSERWACJA

Dla zagwarantowania prawidłowej pracy aeratora należy przestrzegać następujących zasad:

- 1 nie przekraczać najwyższego dopuszczalnego ciśnienia i najwyższej/najniższej dopuszczalnej temperatury;
- 2 użytkownikowi nie wolno zmieniać ustalonych przez dozór techniczny ustawień urządzeń zabezpieczających przed wzrostem ciśnienia;
- 3 po zamontowaniu aerator zgłosić do Urzędu Dozoru Technicznego właściwego ze względu na siedzibę użytkownika;
- 4 rewizja wewnętrzna, konserwacja, wymiana pierścieni itp. jest możliwa po rozkręceniu kołnierzy łączących zbiornik i zdemontowaniu górnej części aeratora. Przedtem należy odciąć źródło zasilania mediów i spuścić wodę

PAKOWANIE, PRZECHOWYWANIE, TRANSPORT ZBIORNIKÓW

1. Zbiorniki nie wymagają pakowania;
2. Króćce przyłączeniowe są zaslepiane przed zanieczyszczeniami;
3. Zbiorniki magazynować w miejscach o nawierzchniach utwardzonych i suchych w pozycji pionowej na nogach lub poziomej zabezpieczone przed przemieszczaniem;
4. Zbiorniki można przewozić dowolnymi środkami transportu;
5. Sposób załadowania i transportu powinien spełniać wymagania odpowiednich przepisów;

Razem stron: 3

Główny Inżynier
Zdzisław Wójcik

21 MAJ 2006

.....
wystawił, data



PPRI-ZEGRZE

ZAKŁAD PRODUKCJI URZĄDZEŃ

ELEKTRYCZNYCH
"PPRI-ZEGRZE" SP. Z O.O.

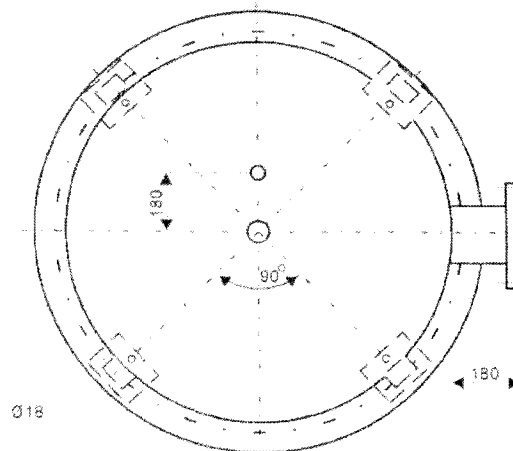
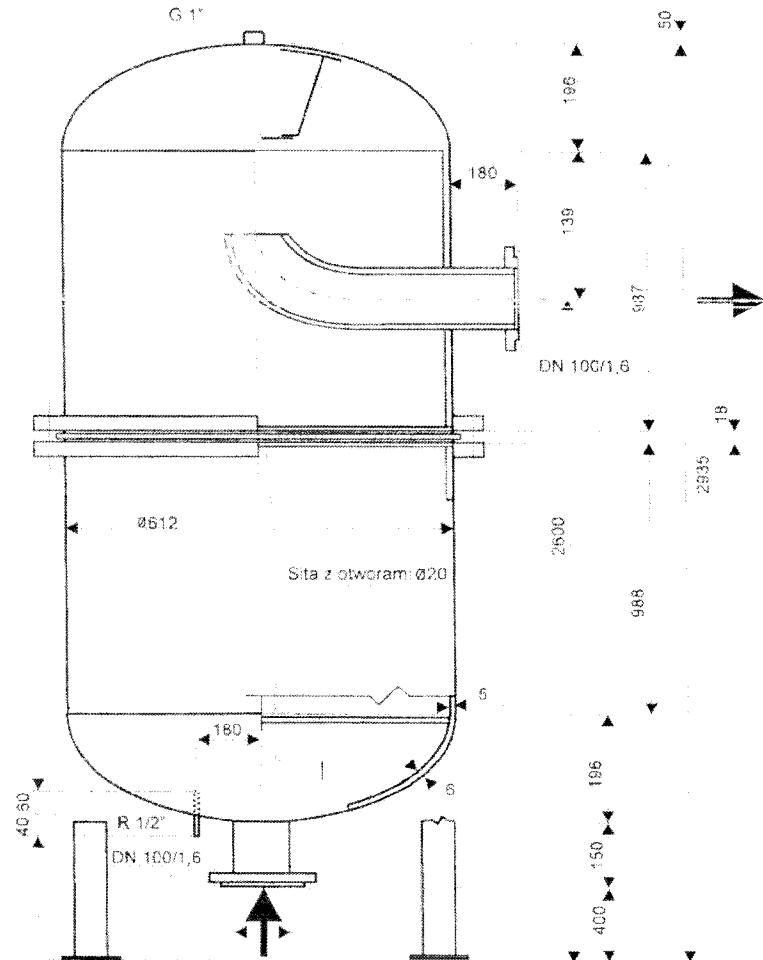
61-248 Poznań
ul. Dziadoszańska 10
tel./fax: (061) 878-95-25

AERATOR DN 600

1. Najwyższe dopuszczalne ciśnienie PS 6,0 bar
2. Najwyższa dopuszczalna temperatura TS 50°C
3. Najniższa dopuszczalna temperatura TS 0°C
4. Ciśnienie próbne PT 8,58 bar

Pojemność V - 600 L
Masa 370 kg
Rysunek nr AR-0,6-0,342-00

Nr fabryczny



ZAKŁAD PRODUKCJI URZĄDZEŃ
SANITARNYCH I ELEKTRYCZNYCH

„PPRI-ŻEGRZE” Sp. z o.o.

61-248 Poznań
ul. Dziadoszańska 10
tel/fax (061) 878-95-25

Poznań dnia 20-05-2004

ŚWIADECTWO JAKOŚCI

Na wykonanie zabezpieczenia antykorozyjnego zbiorników:

- nazwa i przeznaczenie - AERATOR
- typ - DN 600
- nr fabryczny - 1013
- rok budowy - 2004
- pojemność - 600 l

Powłoki wewnętrzne wykonano emalią epoksydową FAMOKSYD II, białą, dwuskładnikową wg ZN/RAFIL S.A - 2877 : 1998

- składnik I emalia KTM : 1317-469-68010-4-49

nr partii 0216/04

- składnik II utwardzacz KTM : 1318-222-56060-8-77

nr partii 1450/03

Zastosowana emalia jest dopuszczona do kontaktów z wodą do picia i na potrzeby gospodarze, przez Państwowy Zakład Higieny – Instytut Naukowo-Badawczy w Warszawie, ocena higieniczna nr W – 177/95

Zewnętrznie zabezpieczono:

- farbą podkładową alkiłową szarą TVT 4001

Kierownik Działu
Kontroli Jakości

Dyrektor
lub osoba przez niego upoważniona

Specjalista ds. kontroli jakości
i badań nieniszczących,
inspektor ochrony radiologicznej IOR-1

Robert Guźniczak

PPRI-ŻEGRZE Sp. z o.o.
ul. Dziadoszańska 10
61-248 Poznań