

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA

TŁOCZNIA ŚCIEKÓW AWALIFT

Typ 1/2



Tłocznia ścieków dla przepompowni TS-3 ul. Malinowa, Nowa Wieś Wielka
NR PROJEKTU: **1210279**

SPIS TREŚCI

1. INFORMACJA O WYROBIE WG EN 292 T2	3
1.1. KLASYFIKACJA WYROBU	3
1.2. PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA	3
1.3. OPIS JEDNOSTKI	3
1.4. TRANSPORT, OBCHODZENIE SIĘ Z TŁOCZNIĄ, SKŁADOWANIE	4
1.5. ZASTOSOWANIE	4
1.6. MONTAŻ	4
1.7. URUCHOMIENIE	5
1.8. KONSERWACJA	5
1.9. DEMONTAŻ	6
1.10. DEKLARACJA ZGODNOSCI	6
1.11. SCHEMAT SYSTEMU	6
2. WPROWADZENIE	6
2.1. UWAGI WSTĘPNE	7
2.2. TŁOCZNIĄ ŚCIEKÓW AWALIFT TYP 1/2	7
2.3. SYSTEM STRATE - ZASADA DZIAŁANIA	8
3. OPIS URZĄDZENIA	9
3.1. ZAKRES ZASTOSOWANIA	9
3.2. BUDOWA TŁOCZNI	9
3.1.1. ZBIORNIK	9
3.2.2. KLAPY ZWROTNE	9
3.2.3. CZUJNIK POZIOMU AS	10
3.2.4. DOPŁYW ŚCIEKÓW	10
3.2.5. POMPY DO ŚCIEKÓW	10
4. ROZDZIELNIA STEROWNICZA	10
4.1. STEROWNIK	10
4.2. PRZYGOTOWANIE DO PROCESU TŁOCZENIA	11
5. DANE TECHNICZNE	11
5.1. RYSUNKI TŁOCZNI	11
5.2. DANE TECHNICZNE TŁOCZNI AWALIFT TYP 1/2	11
6. MONTAŻ I URUCHOMIENIE	12
7. PRZEGLĄDY I KONSERWACJA	12
7.1. INFORMACJE OGÓLNE	12
7.2. PROTOKÓŁ PRZEGLĄDÓW I KONSERWACJI	13
8. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W RAZIE ZAKŁÓCEŃ W PRACY	13
9. INSTRUKCJA BHP	14
10. ZAŁĄCZNIKI	15
1) RYSUNEK KONSTRUKCYJNY TŁOCZNI ŚCIEKÓW	15
2) CHARAKTERYSTYKA POMP	15
3) BUDOWA POMPY STM 65/80-195	15
4) LISTA CZĘŚCI SZYBKOUŻYWAJĄCYCH	16
5) DEKLARACJE	16

1. INFORMACJA O WYROBIE WG EN 292 T2

1.1. KLASYFIKACJA WYROBU

Zgodnie z zasadami Metodycznymi Polskiej Klasyfikacji Wyrobów i Usług (PKWiU) wprowadzonej Rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 18 marca 1997 r. (Dz.U. Nr 42 poz. 264 z późniejszymi zmianami), TŁOCZNIE ŚCIEKÓW – PCN 8413 82 00 0, stanowiące wyposażenie przepompowni ścieków komunalnych i przemysłowych, przeznaczone do odbierania napływających ścieków oraz do ich przepompowywania do rurociągu tłoczego, wykonane z blach stalowych zabezpieczonych antykorozyjnie, wyposażone w pompy z wirnikami wielokanałowymi napędzane silnikami elektrycznymi, separatory, armaturę odcinającą, klapy zwrotne oraz orurowanie przyłączeniowe, mieszczą się w grupie:

PKWiU 29.12.24 – 80.42 „Pompy i inne przenośniki cieczy, pozostałe, osobno nie wymienione”.

W rozumieniu aktualnie obowiązujących w Polsce przepisów TŁOCZNIA stanowi wyposażenie obiektu budowlanego lub instalacji realizowanej na podstawie indywidualnej dokumentacji projektowej. Podstawę do stosowania tych wyrobów stanowi Ustawa: „PRAWO BUDOWLANE” (Dz. U. Nr 89/94 poz. 414 z dnia 07.07.1994r. z późniejszymi zmianami).

Zgodnie z wytycznymi Unii Europejskiej TŁOCZNIE jako urządzenia mechaniczne podlegają przepisom o maszynach wg dyrektywy Nr 98/37 EG oraz EN 292 T 2

1.2. PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

Tłocznia spełnia wymogi w zakresie obowiązujących przepisów BHP, w szczególności Rozporządzenia Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa z dnia 1 października 1993r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w oczyszczalniach ścieków (Dz. U. Nr 96 poz. 438) oraz wytycznych dot. ochrony urządzeń zasilanych energią elektryczną. Zakres pracy tłoczni w wykonaniu standardowym w odniesieniu do ciśnienia (bezcisnieniowy zbiornik i rurociąg tłoczny PN 10) i temperatury (40 °C) nie może zostać przekroczony.

Wszelkie zmiany wymagają pisemnej zgody producenta.

Podczas eksploatacji oraz w przypadku konserwacji i napraw urządzeń należy stosować się do wytycznych określonych w dokumentacji obsługi oraz przestrzegać przepisy BHP, w tym zawartych w instrukcji dostarczonej przez dostawcę.

W przypadku konserwacji i napraw urządzeń osadzonych w głębokich komorach musi być zapewniony dopływ świeżego powietrza.

Przed demontażem pokryw klap zwrotnych należy zamknąć zasuwę odcinającą rurociągu tłoczego i zredukować ciśnienie ścieków.

1.3. OPIS JEDNOSTKI

Tłocznie AWALIFT wyróżniają się zastosowaniem wewnętrznych zbiorników (separatorów), oddzielających ciała stałe od pomp.

Zbiornik tłoczni AWALIFT typ 1/2 wykonany jest jako konstrukcja stalowa spawana.

Zbiornik wyposażony jest w rozdzielacz oraz dwa separatory do oddzielania zawartych w przepompowywanych ściekach stałych zanieczyszczeń (skratek). Zbiornik posiada pokrywę rewizyjną, przyłącza do odpowietrzania jego wnętrza oraz do dopływu

i odprowadzania przetłoczonych ścieków. Na zewnątrz zbiornika zainstalowane są pompy wyposażone w elektryczne zespoły napędowe.

Zbiornik tłoczni jest pojemnikiem bezciśnieniowym. Ciśnienie powstałe podczas pracy pomp występuje wyłącznie po stronie tłocznej instalacji przesyłowej.

Wymiary i ciężar tłoczni można odczytać z rysunku urządzenia oraz z danych technicznych. Budowa wewnętrzna umożliwia przepłynięcie wstępnie oczyszczonych ścieków poprzez pompy do zbiornika. Podczas pracy pomp mogą wystąpić drgania i emisje dźwięków, które nie osiągają jednak wartości uznawanych za krytyczne bądź niebezpieczne.

Instalacja ta jest zaprojektowana do pracy w systemie automatycznym, bezobsługowym.

Sterowanie pracą tłoczni jest realizowane przez mikroprocesor zaprogramowany wg protokołu producenta. Program oparty jest na identyfikacji stanu wypełnienia zbiornika, który jest sygnalizowany przez zamontowany w zbiorniku czujnik poziomu cieczy.

Niniejsza instrukcja przeznaczona jest dla pracowników obsługi tłoczni jako pomoc przy pracach konserwacyjnych. Może ona być powielana do użytku własnego bez wprowadzenia zmian w oryginale.

1.4. TRANSPORT, OBCHODZENIE SIĘ Z TŁOZNIĄ, SKŁADOWANIE

W czasie transportu urządzenie należy odpowiednio zabezpieczyć przed uszkodzeniem i przewróceniem.

Podnoszenia tłoczni należy dokonać przy pomocy odpowiednich urządzeń (dźwig, trójnóg lub inne) i właściwych lin lub łańcuchów. Należy w sposób pewny zamocować zawiesia. Punktami zamocowania zawiesi są ucha na tłoczni.

Silniki o mocy powyżej 4 kW posiadają stopień ochrony IP 55 i muszą być zabezpieczone przed spryskaniem lub zalaniem wodą. Takie wymagania dotyczą również czujnika poziomu i rozdzielni sterowniczej.

1.5. ZASTOSOWANIE

Urządzenie jest przewidziane do tłoczenia ścieków na wyżej położony poziom. Inne zastosowanie nie jest dozwolone.

Urządzenie jest przewidziane tylko dla wydajności pompy podanej na tabliczce znamionowej.

1.6. MONTAŻ

Przed montażem należy przeprowadzić przegląd otwartych króćców urządzenia. Należy usunąć wszystkie ciała obce i materiały po opakowaniu.

Ustawienie urządzenia przewidziane jest **wyłącznie** w pozycji stojącej.

Montaż rurociągu dopływu i odpływu następuje za pomocą kołnierzy, uszczelnień płaskich i śrub klasy 8.8 lub wyższej.

Rurociąg odpowietrzający należy przyłączyć i wyprowadzić na zewnątrz.

Montaż instalacji elektrycznej musi być przeprowadzony przez fachowy, uprawniony personel zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi bezpieczeństwa.

Podłączenie listew zaciskowych w rozdzielni sterowniczej musi nastąpić zgodnie ze schematem połączeń. Obudowę rozdzielni należy dobrze przytwierdzić.

1.7. URUCHOMIENIE

Pierwsze próbne uruchomienie urządzenia następuje pod nadzorem autoryzowanego serwisanta. Podczas rozruchu należy sprawdzić poprawność przyłączy energetycznych, ustawienie parametrów pracy oraz sprawność urządzenia. Należy sprawdzić działanie wskaźników, przetłączników i w razie potrzeby urządzenia alarmowego.

Instalacja jest fabrycznie ustawiona i gotowa do eksploatacji.

Po uruchomieniu należy zbadać szczelność miejsc połączeń. Po stwierdzeniu nieszczelności należy opróżnić rurociąg i dociągnąć miejsca połączeń, względnie uszczelnić.

Należy zwrócić uwagę na drożność przewodu odpowietrzającego zbiornik tłoczni, który służy m. innymi do wyrównania ciśnienia wewnątrz urządzenia. Zapchany przewód odpowietrzający może prowadzić do wadliwego odczytu wartości granicznych, co ma wpływ na prawidłowość działania tłoczni!

1.8. KONSERWACJA

Urządzenie AWALIFT jest bezobsługowe, nie wymaga częstej konserwacji i serwisowania. Częstotliwość przeglądów i czyszczenia separatorów należy dostosować do indywidualnych potrzeb, z uwzględnieniem składu dopływających ścieków, głównie pod kątem zawartości wielkogabarytowych części stałych oraz tłuszczu.

W okresie gwarancji obowiązkowe przeglądy wykonują uprawnieni serwisanci Przedstawicielstwa Regionalnego AWATECH SP. Z O.O., STRATE.

Pierwszy przegląd należy wykonać po 6–ciu miesiącach eksploatacji, a kolejne nie rzadziej niż 1 raz w roku w każdym kolejnym dwunastym miesiącu eksploatacji.

W przypadku prac konserwacyjnych i remontowych przy tłoczni położonej w komorze należy zapewnić dostęp wystarczającej ilości świeżego powietrza.

Zbiornik tłoczni ścieków jest gazoszczelny, także w miejscu posadowienia tłoczni nie występuje zagrożenie wybuchem.

W przypadku, jeżeli zbiornik lub inne elementy systemu zostaną otwarte, należy w celu uniknięcia zagrożenia wybuchem, na czas prac konserwacyjnych, mechanicznie przewietrzyć komorę.

Raz do roku należy dokonać przeglądu zasuw i klap zwrotnych, zamontowanych wewnątrz instalacji. W tym celu trzeba zamknąć zasuwy, zredukować ciśnienie za klapami i wyłączyć urządzenie z zasilania elektrycznego.

W przypadku uszkodzenia elementów uszczelniających należy je wymienić na oryginalne części zamienne.

W okresie pogwarancyjnym i w przypadku rezygnacji z serwisu producenta zapotrzebowanie na części zamienne kierować do:

AWATech Sp. z o.o.
Regionalny przedstawiciel STRATE GmbH
ul. Jankowicka 23/25
44-200 Rybnik
tel.: 601 260 678, 663 320 335
biuro@awatech.pl; serwis@awatech.pl

Celem jednoznacznego określenia części zamiennych potrzebne są następujące dane (patrz tabliczka znamionowa):

- numer projektu,
- typ (np. AWALIFT typ 1/2),
- określenie części zamiennej,
- dokładne podanie lokalizacji tłoczni lub nazwy projektu

Zbiornik tłoczni oraz orurowanie są pokryte standardowo powłoką EKB (RAL 6011 - zielony). Armatura pokryta lakierem EKB względnie lakierem akrylowym Kombi.

Należy przestrzegać przepisów higienicznych ze względu na kontakt z elementami zabrudzonymi fekaliami.

Dalsze informacje w pkt 9.

1.9. DEMONTAŻ

Przed zdemontowaniem należy zamknąć zasuwę i odłączyć zasilanie energią elektryczną. Demontaż przebiega w odwrotnej kolejności niż montaż. W razie potrzeby należy posłużyć się odpowiednimi urządzeniami podnośnikowymi. Ewentualnie podeprzeć końcówki rur. Przy demontażu rozdzielni należy odłączyć napięcie sieciowe na głównym bezpieczniku przyłącza energetycznego.

1.10. DEKLARACJA ZGODNOSCI

Do dokumentacji dołączono Deklarację Właściwości nr 0035 – **Załącznik nr 5.**

1.11. SCHEMAT SYSTEMU

Schemat systemu umieszczony jest na stronie nr 8.

2. WPROWADZENIE

Dokonałiście Państwo wyboru wysokiej jakości tłoczni ścieków STRATE AWALIFT Typ 1/2.

Tłocznia ścieków AWALIFT typ 1/2 jest nowoczesnym urządzeniem, wyposażonym w dwa zespoły pompowe, przeznaczone do przepompowywania ścieków bez potrzeby stosowania krat i urządzeń rozdrabniających. Wykorzystanie wszystkich zalet urządzenia, a przede wszystkim uzyskanie deklarowanej przez producenta niezawodności i długiego okresu użytkowania wymaga znajomości budowy tłoczni, zasady jej funkcjonowania oraz przestrzegania zaleceń eksploatacyjnych.

Naszym celem jest pomoc w rozwiązaniu Państwa problemów w zakresie przesyłu ścieków. Jesteśmy przekonani, że w trakcie eksploatacji tłoczni potwierdzą się jej zalety, a oferowana technologia zyska Państwa uznanie.

Zamieszczone poniżej informacje powinny ułatwić eksploatację naszego urządzenia.

2.1. UWAGI WSTĘPNE

Urządzenie może być eksploatowane jedynie zgodnie z ustalonym w ofercie przeznaczeniem. Dla zapewnienia odpowiedniej trwałości i bezawaryjnego działania, ważne jest przestrzeganie zaleceń serwisowych oraz obsługa urządzenia zgodna z zaleceniami podanymi w niniejszej instrukcji. Należy zwrócić szczególną uwagę na wskazówki dotyczące montażu, jak również na instrukcję użytkowania.

Montaż powinien być wykonany przez wyspecjalizowaną firmę AWATECH SP. Z O.O. Przedstawicielstwo STRATE lub firmę przez niego upoważnioną.

Za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem urządzenia przez Zamawiającego lub upoważnioną przez niego osobę trzecią, jak również na skutek nie przestrzegania instrukcji obsługi, producent nie ponosi odpowiedzialności. Gwarancja traci ponadto ważność, jeśli bez zgody DOSTAWCY nastąpi samodzielny demontaż urządzenia lub jego podzespołów, dobudowanie części dodatkowych, bądź zastosowanie nieoryginalnych części zamiennych.

2.2. TŁOCZNIA ŚCIEKÓW AWALIFT typ 1/2

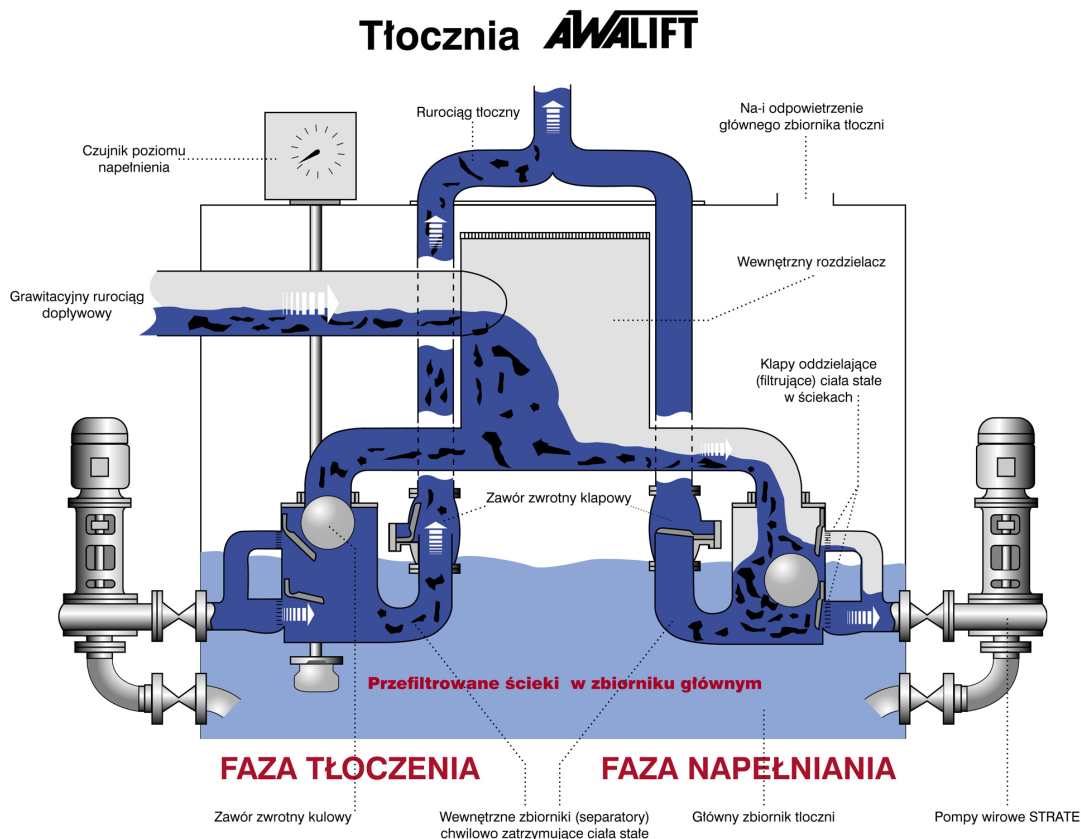
Spośród wszystkich występujących na rynku technologii stosowanych do ciśnieniowego transportu ścieków TŁOCZNIE AWALIFT wyróżniają się wieloma wyjątkowymi zaletami:

- System zbiorników wewnętrznych (separatorów) do chwilowego gromadzenia części stałych gwarantuje optymalną ochronę przed zabrudzeniem i zapchaniem energooszczędnych, wysoce sprawnych pomp wirowych.
- Tylko wstępnie podczyszczone ścieki dostają się do pompy – pozwala to na zastosowanie wielokanałowego wirnika o podobnie wysokim stopniu sprawności jak do wody czystej.
- Części stałe zostają w początkowej fazie tłoczenia wypłukiwane z separatora, co powoduje, że kolejne porcje przepływających podczyszczonych ścieków oczyszczają ten zbiornik i dodatkowo zapobiegają blokowaniu się kłapy zwrotnej.
- Szczelność gazowa i zapachowa urządzenia AWALIFT 1/2 eliminuje jakiegokolwiek obciążenia dla obszaru zamieszkałego.
- Wiele wariantów silników stwarza wielorakie możliwości zastosowań, w zależności od wymaganych wydajności i wysokości tłoczenia.
- Obsługa tłoczni odbywa się w czystych i higienicznych warunkach.
- Wyeliminowanie kontaktu ścieków z materiałem komory rozwiązuje problem korozji betonu w komorze przepompowni.

2.3. SYSTEM STRATE - ZASADA DZIAŁANIA

SYSTEM STRATE wyróżnia się wbudowanym wewnętrznym systemem zbiorników oddzielających, służącym do gromadzenia zawartych w ściekach dużych części stałych.

Proces tłoczenia z oddzielaniem części stałych przebiega w następujący sposób:



Ścieki są doprowadzane rurociągiem dopływowym do wstępnego zbiornika - rozdzielacza, poprzez który kierowane są do zbiorników oddzielających części stałe (separatorów). W separatorach, za pomocą specjalnych kłap oddzielających, grube części stałe zostają chwilowo zatrzymane. Następnie podczyszczone ścieki pozbawione grubszych zanieczyszczeń przepływają przez te kłapy oraz niepracujące, zamontowane na zewnątrz pompy do zbiornika tłoczni.

Po napełnieniu głównego zbiornika włączają się pompy i tłoczą podczyszczone ścieki przez wewnętrzny zbiornik (separator) do rurociągu tłoczni. Zatrzymane w separatorze zanieczyszczenia zostają zabrane przez tłoczony ściek a zbiornik, który chwilowo oddzielał i zatrzymywał elementy stałe zanieczyszczeń, zostaje całkowicie wyczyszczony. Podczas tłoczenia ścieki dopływające kierowane są przez pozostały separator i niepracujące pompy do zbiornika głównego tłoczni. Pompy pracują na zmianę.

Objętość zbiornika głównego, jak i ilość pomp oraz wewnętrznych zbiorników (separatorów) zależna jest od ilości dopływających do przepompowni ścieków.

3. OPIS URZĄDZENIA

3.1. ZAKRES ZASTOSOWANIA

Tłocznia AWALIFT Typ 1/2 służy do odprowadzenia ścieków z miejscowości, z których nie można odprowadzić ścieków w sposób grawitacyjny, lub jako przepompownia sieciowa w ramach systemu kanalizacji ciśnieniowej.

3.2. BUDOWA TŁOCZNI

Urządzenie składa się z następujących zespołów:

- Szczelnego zbiornika stalowego. Wewnątrz wbudowane są dwa zbiorniki (separatory) oddzielające części stałe;
- 2 pomp wirowych z bezobsługowymi pierścieniowymi uszczelnieniami ślizgowymi i łożyskami walcowymi bez potrzeby uzupełnienia smaru;
- 2 klap zwrotnych oraz 2 zasuw odcinających zamontowanych na przewodzie tłocznym;
- Czujnika poziomu ze stykiem alarmowym;

3.1.1. ZBIORNIK

Zbiornik tłoczni AWALIFT 1/2 posiada objętość ok. 0,43 m³. Zbiornik posiada dwa wbudowane separatory do oddzielania części stałych, dzięki czemu nie mogą się one przedostać do pomp.

Na zbiorniku, przy zastosowaniu połączeń kołnierzowych, są zamontowane: rurociąg dopływowy, wielokanałowe pompy wirowe, rurociąg tłoczny, rura odpowietrzająca oraz czujnik poziomu typu AS z fabrycznie ustalonymi poziomami załączania, który służy do uruchamiania tłoczni. Poszczególne poziomy generują odpowiedni sygnał: Włącz – Wyłącz – Spiętrzenie.

3.2.2. KLAPY ZWROTNE

W klapach zwrotnych AWASTOP produkcji STRATE wyeliminowano wszelkie zbędne części. Śruby zostały zastosowane jedynie do zamocowania pokrywy rewizyjnej. Istotą konstrukcji klapy STRATE AWASTOP stanowi element zamykający wraz z całkowicie zawulkanizowaną płytą dociskową.

Element zamykający został zamocowany przez zacisk w klapie rewizyjnej. W ten sposób w obszarze przemieszczania się zawierała klapa nie posiada przewężenia, co umożliwia jego swobodne wychylenie się.

Dodatkowe zastosowanie wargowego uszczelnienia powoduje absolutnie szczelne zamknięcie armatury, również przy bardzo małym przeciwcisnieniu. Użycie kauczuku butylowego B100 o twardości 55° w skali Shora, stanowi dla ścieków komunalnych najlepszy wybór.

Szczególną zaletą tych klap jest ukośne ustawienie gniazda. Proces zamykania jest przez to znacznie skrócony i szmer zamykania ograniczony.

Klapy zwrotne STRATE AWASTOP dzięki specyficznej konstrukcji korpusu, elementu zamykającego i jego sposobu mocowania posiadają w stanie otwartym 100% wolnego

przepływu. W praktyce oznacza to niewielkie opory przepływu oraz działanie pozbawione hałasu.

Kłapy STRATE AWASTOP nie są podatne na zablokowanie, a więc nie wymagają stałej obsługi.

3.2.3. CZUJNIK POZIOMU AS

Tłocznia AWALIFT typ 1/2 jest wyposażona w czujnik typu AS przeznaczony do analogowego pomiaru poziomu ścieków w zbiorniku tłoczni.

Przetwornik AS we współpracy ze sterownikiem służy do sterowania pracą pomp w zależności od stopnia napełnienia zbiornika tłoczni.

Przetwornik ten jest specjalnie przystosowany do pracy w warunkach bezpośredniego, ciągłego kontaktu z agresywnymi ściekami. Wykazuje się małą wrażliwością na mechaniczne uszkodzenia oraz zakłócenia wywołane częściami pływającymi i gwarantuje pewne, bezpieczne funkcjonowanie przy minimalnym nadzorze.

Zasilany napięciem o wartości 24 V prądu stałego czujnik ciśnienia przetwarza zmierzoną wartość w sygnał analogowy 4.20 mA. Napięcie zasilania i mierzony sygnał są zabezpieczone przed przepięciem.

3.2.4. DOPŁYW ŚCIEKÓW

Dopływ należy podłączyć za pośrednictwem kołnierza DN 200.

3.2.5. POMPY DO ŚCIEKÓW

Dzięki systemowi oddzielenia części stałych pompy pozostają w kontakcie wyłącznie z podczyszczonymi ściekami, co pozwala na zastosowanie wirników wielokanałowych. Wirniki te umożliwiają uzyskiwanie wysokich sprawności.

Typ	STM 65/80-195
Moc silnika wynosi:	1,5kW
Materiały:	
Wirniki:	żeliwo szare GG 25 z grafitem lamelowym wzgl. żeliwo sferoidalne GGG 40 z grafitem kulkowym
Korpus pompy:	żeliwo szare GG 25
Uszczelnienie pierścieniowe ślizgowe:	SIC/SIC ustawione parami naprzeciw siebie

4. ROZDZIELNIA STEROWNICZA

4.1. STEROWNIK

Szafa sterownicza jest wyposażona w podzespoły służące do zasilania energią elektryczną urządzeń przepompowni, sterowania pracą tłoczni oraz zabezpieczenia jej niezawodnego funkcjonowania.

Opis szafy rozdzielczej oraz schemat połączeń elektrycznych znajdują się w DTR szafy.

4.2. PRZYGOTOWANIE DO PROCESU TŁOCZENIA

Przed uruchomieniem tłoczni należy całkowicie otworzyć wszystkie zasuwę i pozwolić na swobodne napełnianie tłoczni. Uruchomienie tłoczni i pompowanie ścieków w trybie automatycznym następuje, gdy napełnienie zbiornika osiągnie zadany poziom.

Pompy tłoczą automatycznie naprzemiennie. Praca równoległa jest wykluczona. Sterowanie tłocznia przewiduje tzw. „czas dobiegu” pomp. Jest on fabrycznie ustawiony na 5 s., jeżeli zajdzie taka potrzeba, aby zminimalizować uderzenia klap zwrotnych, można wydłużyć czas dobiegu.

Czas pracy pompy tłoczącej jest ograniczony czasowo, także przełączenie na drugą pompę nastąpi nawet wtedy, gdy tłocznia jest wypełniona ściekami. Ustawienia czasu pracy pomp dokonuje się za pośrednictwem panelu sterowania. Krótkie czasy pracy zalecane są dla ścieków niosących dużo ciał stałych, ponieważ prowadzi to do lepszego płukania separatorów.

5. DANE TECHNICZNE

5.1. RYSUNKI TŁOCZNI

Rysunek tłoczni AWALIFT typ 1/2 zamieszczono w **Załączniku nr 1**.

5.2. DANE TECHNICZNE TŁOCZNI AWALIFT TYP 1/2

Wydajność urządzenia:	15 m ³ /h
Wysokość dopływu:	700 mm
Przyłącze rurociągu tłocznego:	DN 100 PN 10
Przyłącze dopływu ścieków:	kołnierz DN 200 PN 10
Na- i odpowietrzenie:	DN 65
Pojemność zbiornika:	ok. 430l
Wymiary zbiornika (Ø,H):	1400x800x1000mm
Minimalne zapotrzebowanie na powierzchnię:	Ø = 2500 mm
Zasilanie elektryczne:	400 V, 50 Hz
Stopień ochrony silnika:	IP 67

Silnik:	Moc [kW]	Ilość obrotów [min ⁻¹]	Prąd znamionowy [A]	Tryb pracy
	1,5	1500	6,2/3,5A	S3

Pompy: STM 65/80-195

Masa zbiornika tłoczni: 520 kg

6. MONTAŻ I URUCHOMIENIE

- Zbiornik tłoczni AWALIFT należy wypoziomować na miejscu montażu. Zbiornik musi stać na równej powierzchni; jest możliwe późniejsze wybetonowanie podstawy zbiornika.
- Połączyć śrubami kołnierz na zbiorniku z zasuwą po stronie napływu. Dołączyć rurociąg zasilający.
- Zamontować po stronie tłocznej kłapy zwrotne, zasuwy, zamontować pompy poczynając od zasuw po stronie ssawnej i tłocznej pomp.
- Wykonać szczelne połączenie odpowietrzenia zbiornika głównego tłoczni i wyprowadzić przewód ponad poziom terenu wzgl. komory.
- **Przy niedostatecznym napowietrzeniu w wyniku występowania podciśnienia może dojść do zaburzeń w sterowaniu pompami!!!**
- Rozdzielnia sterująca powinna być zainstalowana w odpowiednim, łatwo dostępnym, wolnym od wilgoci i nieodległym miejscu. Przy montażu na zewnątrz rozdzielnia sterująca montowana jest w szafce sterującej na betonowym cokole.
- Połączenia elektryczne czujnika poziomu ścieków i silników pomp z rozdzielnia sterującą powinny być wykonane przez przeszkolony personel, zgodnie z załączonym schematem.
- Przez naciśnięcie przycisku kontrolnego należy sprawdzić kierunek obrotów silnika pompy. Strzałka na wirniku wentylatora silnika wskazuje na właściwy kierunek obrotu. Ruch w przeciwnym kierunku może spowodować zniszczenie uszczelnienia pompy i wygaśnięcie gwarancji. Kierunek obrotu pompy można skorygować poprzez zamianę 2 faz w zasilaniu silnika.
- W przypadkach niebezpieczeństwa można awaryjnie zatrzymać urządzenie przy użyciu przełącznika „praca ręczna - praca automatyczna”. Ponowne włączenie, w zależności od stopnia napełnienia zbiornika, następuje automatycznie poprzez ustawienie przełącznika na tryb pracy automatycznej.
- Po podłączeniu zasilania elektrycznego tłoczni jest gotowa do pracy.

7. PRZEGLĄDY I KONSERWACJA.

7.1. INFORMACJE OGÓLNE

Tłoczni firmy **STRATE AWALIFT** typ 1/2 jest urządzeniem wymagającym jedynie okresowych rzadkich przeglądów i konserwacji.

Informacje na temat umowy serwisowej można uzyskać w siedzibie firmy AWATech. Przed rozpoczęciem prac przy pompach, silnikach i sterowaniu należy je odłączyć od zasilania sieciowego!

W czasie pracy tłoczni wszystkie zasuwy są całkowicie otwarte. Podczas prac konserwacyjnych należy zamknąć odpowiednie zasuwy.

Uwagi:

Warunkiem udzielonej gwarancji jest wykonanie obowiązkowych przeglądów serwisowych zalecanych przez producenta, min. raz w roku (w 12-tym, 24-tym, miesiącu

eksploatacji). Przeglądy na zlecenie Użytkownika tłoczni wykonuje Serwis AWATech. Pierwszy przegląd serwisowy zostanie wykonany nieodpłatnie po 6-ciu miesiącach eksploatacji.

Częstotliwość kolejnych przeglądów należy dostosować do potrzeb, co wynika z różniącego się składu ścieków głównie, co do zawartości dużych części stałych, ilości piasku oraz tłuszczu. Należy to uzgodnić z AWATECH SP. Z O.O. po pierwszym przeglądzie serwisowym.

Przy normalnym obciążeniu **pompy** powinny być raz w roku poddane przeglądowi.

Zbiornik nie wymaga stałej kontroli i konserwacji. Firma STRATE zaleca coroczną kontrolę wzrokową wnętrza zbiornika. W ramach tej kontroli należy sprawdzić wszystkie wymienione w „Protokole przeglądów i konserwacji” (rozdział 7.2) elementy urządzenia.

Prace konserwacyjne muszą być wykonywane przy użyciu odpowiednich narzędzi.

Zasuwy należy utrzymywać w „sprawności” poprzez ich okresowe otwieranie i zamykanie.

Firma STRATE, o ile niema innych uzgodnień z Użytkownikiem, zaleca w okresie 1-2 lat przeprowadzenie przeglądu elementów zamykających w **klapach zwrotnych**. Przed otwarciem klap zwrotnych zasuw na dopływie musi być zamknięta oraz pompy muszą być odłączone od zasilania.

Wyżej wymienione cykle przeglądów wynikają z doświadczeń i muszą być dostosowane do każdorazowych warunków ruchowych. Wymagana częstotliwość przeglądów serwisowych pogwarancyjnych okresie gwarancji i po gwarancji musi być uzgodniona z serwisem AWATECH SP. Z O.O.

7.2. PROTOKÓŁ PRZEGLĄDÓW I KONSERWACJI

Tłocznie firmy STRATE należy poddawać przeglądom, które powinny obejmować następujące prace:

- Otwarcie zbiornika i kontrola: komory oddzielania części stałych, klap cedzących, elementów dopływu i odcinających; przegląd i ewentualnie oczyszczenie grzebienia przelewowego.
- Kontrola funkcji i szczelności zasuw od strony zasilającej i tłocznej, elementów zamykających i gniazd uszczelniających klap zwrotnych.
- Kontrola ogólnego stanu rurociągów i zbiornika z uwzględnieniem szczelności i korozji.
- Kontrola uszczelnień ślizgowych i szczelności olejowego smarowania pompy, sprawdzenie („na słuch”) poziomu hałasu i stanu łożysk silników.
- Otwarcie i demontaż czujnika poziomu z wyłącznikami kontaktowymi. Sprawdzenie szczelności i zabrudzenia (ewentualnie oczyścić).
- Kontrola: działania układu sterującego, działania naprzemiennego pomp, poboru prądu, wyzwalania wyłączników ochrony silnika; praca próbna w trybie sterowania ręcznego i automatycznego.
- Kontrola działania systemu powiadamiania o zakłóceniach w pracy urządzenia (symulacja spiętrzenia w zbiorniku).
- Przeprowadzenie biegu próbnego.
- Sporządzenie „Protokołu przeglądu i konserwacji”.

8. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W RAZIE ZAKŁÓCEŃ W PRACY

OBJAWY: Przy niedostatecznym na- i odpowietrzaniu zbiornika przez przewód odpowietrzający może powstać podciśnienie w zbiorniku. Urządzenie wyłącza się i

natychmiast ponownie załącza, do czasu zareagowania przez bezpiecznik termiczny silnika elektrycznego.

- Sprawdzić sterownik.
- Skontrolować, a w razie potrzeby usunąć zanieczyszczenia z przewodu odpowietrzającego zbiornika oraz z kominka wywietrznika w celu odblokowania „wąskich gardeł”.
- Ponownie za pomocą wyłącznika zabezpieczeniowego włączyć silnik elektryczny.

OBJAWY: Praca ciągła pompy – należy wyłączyć instalację.

- Sprawdzić prawidłowość funkcjonowania sterowania elektrycznego.
- Skontrolować kierunek obrotów silnika pompy.
- Sprawdzić czy nie nastąpiła blokada przelotu klap zwrotnych.
- Sprawdzić czy rurociąg ciśnieniowy posiada swobodny przepływ.
- Jeśli w dalszym ciągu nie przywrócono ograniczenia biegu pompy, należy powiadomić służby serwisowe.

OBJAWY: Urządzenie nie tłoczy ścieków.

- Sprawdzić czy nie nastąpiło przerwanie zasilania energetycznego.
- Sprawdzić bezpieczniki.
- Sprawdzić czy zbiornik się napełnia. Jeśli nie, oczyścić dopływ z części blokujących.
- Sprawdzić czujnik poziomu załączający pompy.

We wszystkich przypadkach wystąpienia trudności w usunięciu niesprawności należy zwrócić się do serwisu

AWATech Sp. z o.o.
Regionalny przedstawiciel STRATE GmbH
ul. Jankowicka 23/25
44-200 Rybnik
tel.: 601 260 678, 663 320 335
biuro@awatech.pl; serwis@awatech.pl

UWAGA!

Wszelkie prace kontrolne i serwisowe należy prowadzić wyłącznie po odłączeniu zasilania elektrycznego.

9. INSTRUKCJA BHP

- Prace serwisowe i wszelkie naprawy należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi przepisami bezpieczeństwa i higieny pracy zawartymi m. innymi w Rozporządzeniu Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997r. i późniejszymi zmianami (Dz.U. Nr 129 poz.844 z 1997 i Dz.U. Nr 91 poz.811 z 2002r.).

- Prace serwisowe, konserwacyjne jak i naprawy muszą być wykonane przez autoryzowany serwis STRATE lub przeszkolony i upoważniony do tego personel techniczny przy użyciu odpowiednich narzędzi.
- Wszelkie prace kontrolne i serwisowe należy prowadzić wyłącznie po odłączeniu zasilania elektrycznego.
- W przypadkach niebezpieczeństwa można awaryjnie zatrzymać urządzenie przy użyciu przełącznika „praca ręczna – praca automatyczna”. Ponowne włączenie, w zależności od stopnia napełnienia zbiornika, następuje automatycznie poprzez ustawienie przełącznika na tryb pracy automatycznej.
- Montaż instalacji elektrycznej jak również wszelkie ingerencje w układ zasilania i sterowania tłoczni muszą być przeprowadzone przez fachowy, uprawniony personel zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP.
- Wejście do komory tłoczni powinno być poprzedzone zbadaniem czystości powietrza i zawartości tlenu, które należy wykonać za pomocą przyrządów kontrolno-pomiarowych służących do wykrywania gazów szkodliwych i niebezpiecznych.
- W trakcie prowadzenia czynności serwisowych lub napraw tłoczni w komorach należy zapewnić dopływ świeżego powietrza.
- Przed rozpoczęciem prac związanych z otwarciem zbiornika tłoczni lub innego jej elementu należy zamknąć zasuwę odcinającą na dopływie, wypompować znajdujące się w zbiorniku ścieki i zamknąć zasuwę odcinającą na rurociągu tłocznym.
- W przypadku konieczności otwarcia zbiornika tłoczni lub innego jej elementu (np. klap zaworów zwrotnych) na czas prowadzonych prac komorę należy mechanicznie napowietrzać i na bieżąco kontrolować czystość powietrza i zawartość tlenu. Mechaniczne napowietrzanie komory tłoczni wyeliminuje gromadzenie się gazów stwarzających zagrożenie zatruciem.
- Wszystkie czynności kontrolne, serwisowe oraz naprawy należy odnotować w książce serwisowej tłoczni. Obowiązek założenia takiej książki jak i dbałość o bieżące jej prowadzenie spoczywa na użytkowniku tłoczni.

10. ZAŁĄCZNIKI

1) RYSUNEK KONSTRUKCYJNY TŁOCZNI ŚCIEKÓW

Dołączony do niniejszej instrukcji.

2) CHARAKTERYSTYKA POMP

Pompy wirowe: 2 x STM 65/80-195-1,5kW/1500

Wirnik: typ 3oKR $\varnothing = 160\text{mm}$ $h = 27\text{mm}$

Punkt pracy: $22\text{m}^3/\text{h} - 5,26 \text{ m s\l. wody}$

Charakterystykę pracy pompy dołączono do niniejszej instrukcji.

3) BUDOWA POMPY STM 65/80-195

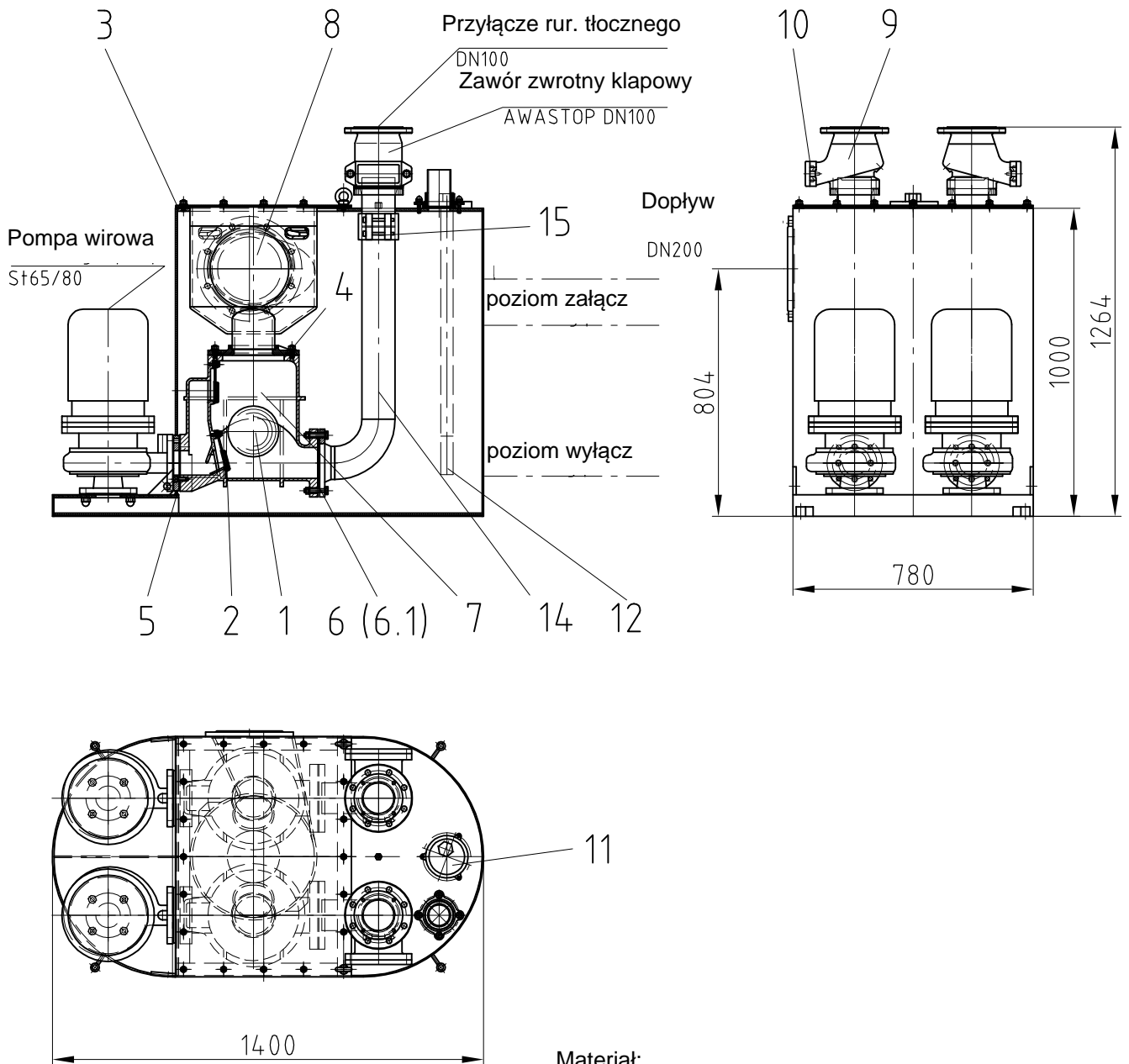
Rysunek z wykazem części zamiennych dołączony do niniejszej instrukcji.

4) LISTA CZĘŚCI SZYBKOUŻYWAJĄCYCH

5) DEKLARACJE

Deklaracja Właściwości nr 0035

Uwaga producenta w odniesieniu do dyrektywy RL 2014/34/UE



Materiał:
 Korpus: stal St 37-2
 Pompa: GG25, GGG40
 Kłapa zwrotna: GG25, GGG40, Butyl B100

General tolerance for linear and angles dimensions according to DIN 2768 T1 m		Pay attention to protection mark according to DIN 34		Scale: ./.	Format: A4	Ref.-No.:
General tolerance for shape and position according to DIN 2768 T2 k		Specifications for surfaces according to DIN ISO 1302		Rysunek złożeniowy		
		Date	Name			
		Drawn	26.08.08	Richter	Tłocznia Ścieków AWALIFT 1/2 - czujnik AS	
		Checked				
		Proofed				
		STRATE		B1214-6-AS-		sheet
a	distribution hopper LDPE	05.01.09	AR			Technologie für Abwasser GmbH D-31157 Sarstedt
Index	Modification	Date	Name	Substitute for:		Replaced by:

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Typ tłoczni: AWALIFT 1/2

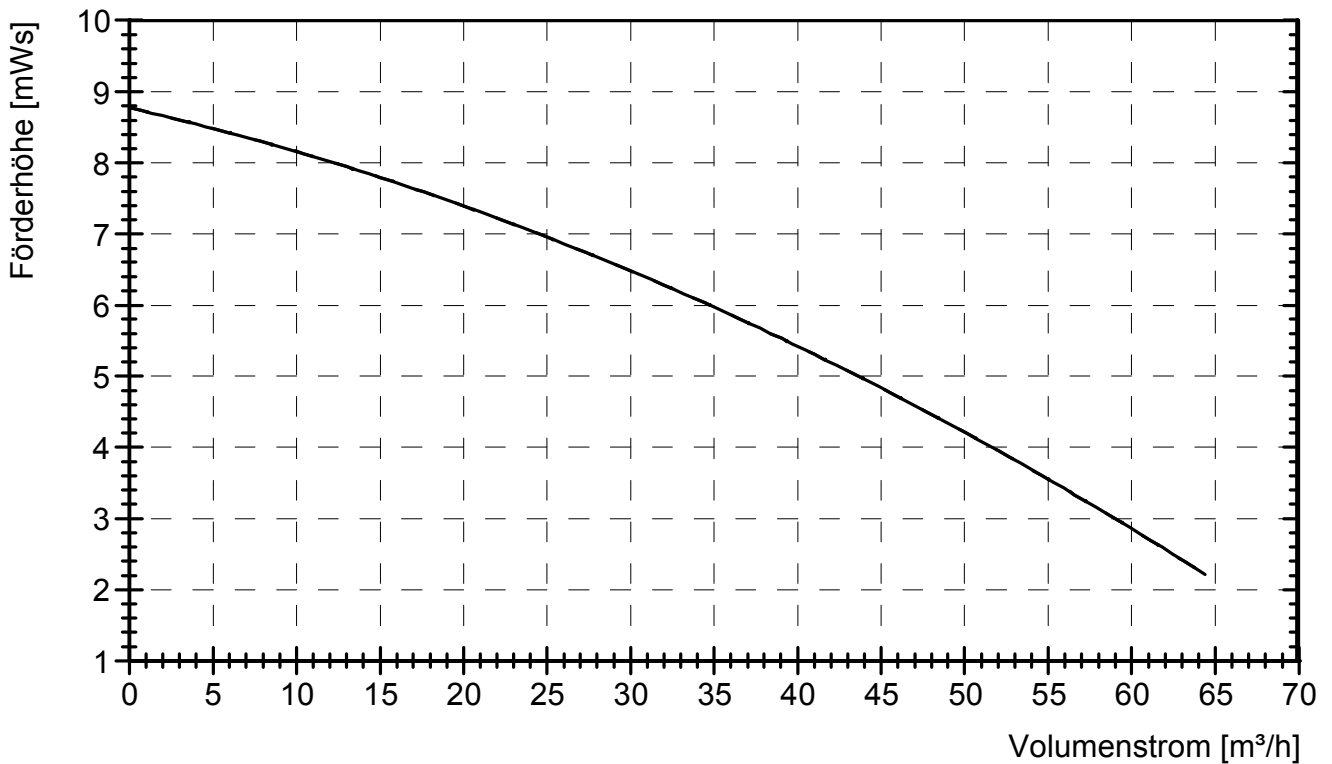
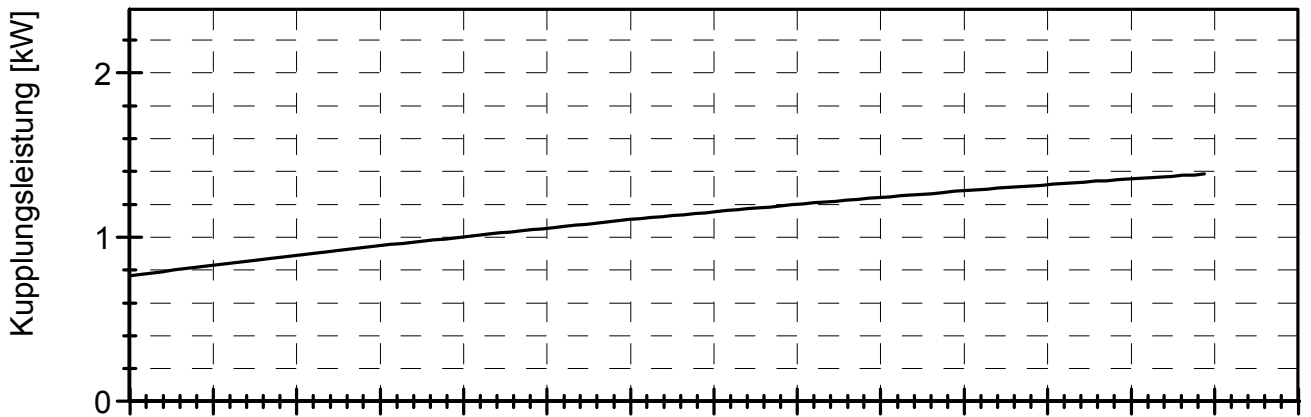
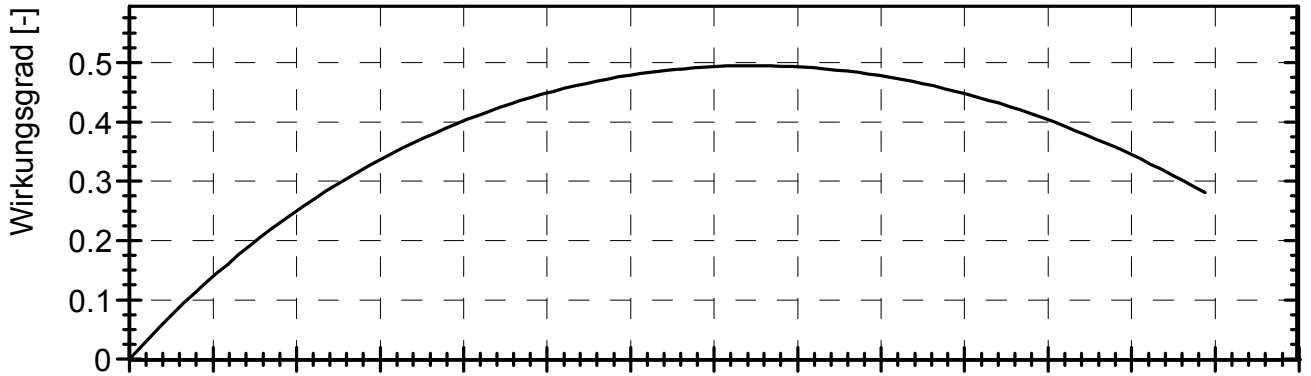
Czujnik poziomu: AS

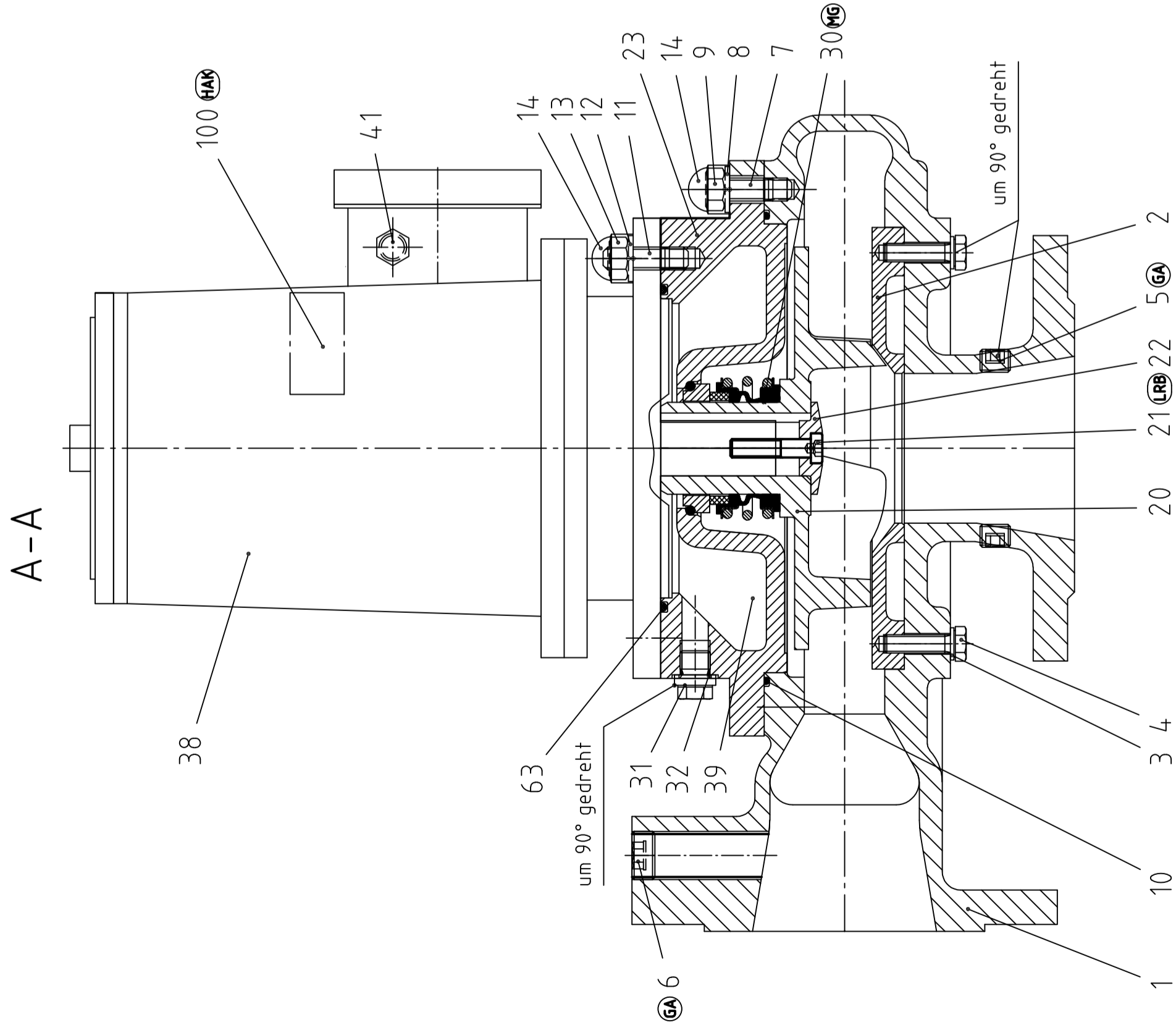
Numer pozycji	Ilość	Opis	Numer części
		Typoszereg zbiornik	
1	2	Kula oddzielająca d=160mm PE	1HW0053700
2	4	Klapka cedząca dolna DN 50 z wolnym uchwytem	3AW0005900
3	1	Uszczelnienie zbiornika 540x780mm	2AW0335760
4	2	Uszczelnienie seperatora	2AW0363760
5	1	Uszczelnienie międzykołnierzowe 80 x 180 x 3/1	0740715760
6	2	Uszczelnienie międzykołnierzowe 115 x162 x 3/1	0741103760
6.1	2	Uszczelnienie kołnierza, śruby, nakrętki, podkładka (A2/A4)	4AW0440894
7	2	Kompletny separator z klapami, kulą i pokrywą	4HW1203890
8	1	Rozdzielacz	0080050700
		Typoszereg kłapa zwrotna AWASTOP	
9	2	Element zamykający AWASTOP DN100-K	2RS0320997
10	2	Uszczelnienie pokrywy	0740743760
		Typoszereg czujnik poziomu	
11	1	Czujnik poziomu kompletny AS	4KO5931890
12	1	Czujnik	0870417690
14	2	Przewód odpowietrzenia	3AW0024990
15	2	Łącznik rurowy	0720234220

STM 65_80-195

Motor [kW] : 1.5 IP67
 Drehzahl [U/min] : 1500
 cos Phi (Motor): 0.80
 Motorwirkungsgrad: 0.77

Lauftradart : 3 OKR
 Schaufelhöhe : 27 mm
 Laufraddurchmesser : 160 mm





MG Anweisung 10019, Montage GLRD

MG1/40/48/60/70 -G7

LRB Anweisung 10043, Laufradbefestigung STM65/80

HAK Anweisung 10081, Hinweisaufkleber

GA Anweisung 10022, Gewinde abgedichtet, Bauteil eingelebt

Artikel-Nr.:

4PA2031010 1,5 kW-1500, LR: ø175 / 27

4PA2031A10 1,5 kW-1500, LR: ø160 / 27

Allgemeintoleranzen für Längen- und Winkelmaße nach DIN ISO 2768 T1 m		Schutzvermerk nach DIN 34 beachten		Maßstab: 1:2		Format: A2		Artikel-Nr.: 4PA2031010	
Allgemeintoleranzen für Form und Lage nach DIN ISO 2768 T2 k		Oberflächenangaben nach DIN ISO 1302		1,5kW-1500		LR-Höhe=27mm			
		Datum	Name						
		Bearb.	22.02.2001	Hampel					
		Gepr.							
		Norm							
c	Änderung 180008	08/2018	Sto						
b	Änderung 160010	31.05.2016	Who						
a	Änderung 060002	22.02.2006	Who						
Zust:	Änderung	Datum	Name						
				STRATE					
				Technologie für Abwasser GmbH					
				D-31157 Sarstedt					
				Ersatz für:		Ersetzt durch:			
				AutoCAD-Datei: ST22Gz2-000000-5c					
				Blatt					
				ST22Gz2-000000-5					
				Zust. c					
				Bl.					

Technische Änderungen vorbehalten!

WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Określenie: Pompa wirowa STM 65/80-195

1,5kW – 1500 1/min., IP67

Nr rysunku: ST22Gz2-00000-5

Numer części: 4PA2031A10-1,5kW-1500-3oKR-160/27

Numer pozycji	Ilość	Nazwa części	Numer części
1	1	Korpus spiralny	2PU0004300
2	1	Ścianka ścieralna	2PU0030300
3	4	Pierścień miedziany pełny	0740811500
4	4	Śruba z łbem sześciokątnym	0400425220
5	2	Korek gwintowy	0520055220
6	1	Korek gwintowy	0520018220
7	4	Śruba dwustronna	0480021220
8	4	Podkładka	0550174250
9	4	Nakrętka sześciokątna	0530032250
10	1	O-Ring	0740600760
11	4	Śruba dwustronna	0480021220
12	4	Podkładka	0550174250
13	4	Nakrętka sześciokątna	0530032250
20	1	Wirnik ST65/80-1,5/1500	2PU0038320
21	1	Pokrywa wirnika	2PU0041510
22	1	Śruba imbusowa	0420414090
23	1	Korpus pośredniczący	2PU0011300
30	1	Uszczelnienie mechaniczne	0740401990
31	1	Korek gwintowy	0520003220
32	1	Pierścień miedziany	0740814500
38	1	Silnik	0760042990
39	100ml	Quenech-Płyn (Olej)	0920033780
41	1	Przewód zasilający silnika	0800082690
63	1	O-Ring	0740653760
100	1	Tabliczka znamionowa	1005

TŁOCZNIE AWALIFT

LISTA CZĘŚCI SZYBKOUŻYWAJĄCYCH SIĘ

I. ZBIORNIK GŁÓWNY

1. Separatory :

- kule odcinające,
- klapy oddzielające.

2. Armatura :

- gumowane elementy klap rozdzielczych,
- gumowane zawieradła klap zwrotnych AWASTOP.

II. ZESPÓŁ POMPOWY

1. Pompy :

- wirniki pomp,
- ścianka ścieralna korpusu,
- uszczelnienie ślizgowe wału pompy,
- uszczelnienie promieniowe wału pompy,
- łożysko toczne wału pompy,
- wał pompy,

2. Napęd pompy :

- łożysko toczne silnika elektrycznego.

UWAGI:

ŻYWOTNOŚĆ CZĘŚCI SZYBKOUŻYWAJĄCYCH SIĘ :

1. Odporność elementów wyposażenia tłoczni na zużycie jest w głównej mierze zależna od właściwości przetwarzanych ścieków, m.in.: od zawartości piasku, kamieni itp., jak również intensywności eksploatacji agregatu, tzn. częstotliwości załączania i czasu pracy pomp STRATE.
2. Żywotność części narażonych na szybkie zużycie jest zależna ponadto od prawidłowego doboru wielkości tłoczni, a szczególnie właściwie projektowo dobranych parametrów pracy układu pompowo-tłocznego, odpowiednio do punktu pracy instalacji.
3. Wpływ na eksploatację całego urządzenia, a szczególnie klap zwrotnych mają warunki hydrauliczne w instalacji ciśnieniowej, a przede wszystkim możliwości tworzenia się „poduszek powietrznych” oraz występowania uderzeń hydraulicznych w przypadku braku lub niewłaściwego na- i odpowietrzenia rurociągu.

Deklaracja właściwości użytkowych nr 0035

1. Niepowtarzalny kod identyfikacyjny typu wyrobu:

AWALIFT 1/2 - przepompownia do ścieków zawierających fekalia – tłocznia ścieków

2. Zamierzone zastosowanie lub zastosowania:

Tłoczenie ścieków zawierających fekalia i ścieków nie zawierających fekaliiów

3. Producent:

STRATE Technologie für Abwasser GmbH Im Kirchenfelde 9, 31157 Sarstedt

4. Upoważniony przedstawiciel:

Wolf - Peter Strate, Im Kirchenfelde 9, 31157 Sarstedt

5. System (-y) oceny i weryfikacji stałości właściwości użytkowych:

system 3

6. Norma zharmonizowana:

Wyrób budowlany objęty zharmonizowaną normą EN 12050-1:2015 oraz EN 12050-4:2015 Jednostka

notyfikowana: TÜV Rheinland LGA Products GmbH (NB 0197)

Europejski dokument oceny: Certyfikat LGA nr 0220138

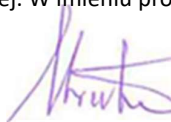
7. Deklarowane właściwości użytkowe:

Podstawowe parametry	Charakterystyka	Zharmonizowane specyfikacje techniczne
Wodoszczelność, nieprzepuszczalność zapachów <ul style="list-style-type: none"> • Wodoszczelność • Nieprzepuszczalność zapachów 	spełnia brak wycieków brak wycieków	EN 12050-1:2015
Wydajność (wydajność podnoszenia): <ul style="list-style-type: none"> • Tłoczenie substancji stałych • Minimalne wymiary instalacji rurowej systemu wentylacji • Minimalna prędkość przepływu • Minimalny prześwit dla swobodnego przepływu w urządzeniu • Pojemność użytkowa 	Spełnia – patrz charakterystyka spełnia DN 65 0,7 m/s 100 mm 430 l	
Odporność mechaniczna: <ul style="list-style-type: none"> • Obciążenie zbiornika • Stabilność konstrukcyjna zbiornika 	spełnia nadciśnienie 0,5 bar / 10 min	
Poziom natężenia hałasu:	< 70 dB wg. metody A	
Ochrona przed korozją Powłoka EKB	zewnątrz i wewnątrz zabezpieczona antykorozyjnie farbą epoksydową naniesioną metodą fluidyzacyjną	

8. Odpowiednia dokumentacja techniczna lub specjalna dokumentacja techniczna: DTR

Właściwości użytkowe określonego powyżej wyrobu są zgodne z zestawem deklarowanych właściwości użytkowych. Niniejsza deklaracja właściwości użytkowych wydana zostaje zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011 na wyłączną odpowiedzialność producenta określonego powyżej. W imieniu producenta podpisał(-a):

Sarstedt, 09.09.2020



Wolf-Peter Strate



Oznaczenie CE zgodne z rozporządzeniem (UE) nr 305/2011



NB 0197

STRATE Technologie für Abwasser GmbH
Im Kirchenfelde 9
31157 Sarstedt / Germany

04

Nr. 0035

EN 12050 – 1 : 2001

Przepompownia do ścieków zawierających
Fekalia
AWALIFT 1/2

Obroty: 1500 min⁻¹
Moc: 1,5/2,2/3,0/4,0/5,5 kW
Materiał: S235JR
Powłoka: EKB



UWAGA:

DEKLARACJA WŁAŚCIWOŚCI UŻYTKOWYCH - DEKLARACJA ZGODNOŚCI.

Urządzenia do przetwarzania ścieków podlegają ogólnie europejskiemu rozporządzeniu o wyrobach budowlanych nr 305/2011. Rozporządzenie to obowiązuje od 1 lipca 2013 r. Dla oznakowania CE wymagane jest sporządzenie deklaracji właściwości użytkowych. Poprzez umieszczenie oznakowania CE przed wprowadzeniem na rynek producent potwierdza nie tylko zgodność z deklarowanymi właściwościami użytkowymi, ale również zgodność z obowiązującymi wymaganiami odpowiednich przepisów harmonizacyjnych UE (tzn. nie tylko z przepisami BauPVO). Deklaracja właściwości użytkowych zawiera poprzednią deklarację zgodności.

Uwaga producenta

w odniesieniu do dyrektywy RL 2014/34/UE
dla urządzeń do przetłaczania ścieków STRATE AWALIFT

Przy składaniu zamówienia użytkownik lub inwestor zobowiązany jest do dostarczenia informacji o atmosferze potencjalnie wybuchowej zgodnie z dokumentem dotyczącym wybuchu (zgodnie z dyrektywą 2014/34/UE), w miejscach w których mają być zainstalowane urządzenia do przetłaczania ścieków.

W przypadku braku oznakowania atmosfery potencjalnie wybuchowej nie można przeprowadzić weryfikacji oceny wymogów dyrektywy 2014/34/UE dotyczącej ochrony przeciwwybuchowej.

Zbiornik tłoczni ścieków STRATE -AWALIFT jest definiowany jako zamknięty pojemnik gazoszczelny i nie wytwarza własnego źródła zapłonu.

Do sterowania zależnego od poziomu (pomiar poziomu) stosowane są różne wersje (typu P133 - II 1G EEx ia IIC T4 / BVS 03 ATEX 222 X), które są zaprojektowane, certyfikowane i dołączone do dokumentacji zgodnie z dyrektywą 2014/34/EU.

Transmisja sygnału podlega również dyrektywie 2014/34/UE i musi być realizowana za pomocą bariery izolacyjnej typu 9002/13 - 280 xxx-001/II(1/2)G D [EEx ia/ib] IIB/IIC.

OSTRZEŻENIE:

Analogowy czujnik pomiaru poziomu musi być podłączony do sterowania poprzez barierę ochronną EX. Jeżeli nie są one dostarczane przez STRATE, muszą być dostarczone przez klienta. Nieprzestrzeganie tego ostrzeżenia może być przyczyną poważnych wypadków.