

CELLO (prod. „Złote Runo” Sp. z o.o.). Ponadto z kolektora ssawnego zestawu doprowadzić informację o ciśnieniu do przetwornika rejestratora **CELLO**. Rejestratora **CELLO** posiada niezależny wbudowany modemem GSM do monitorowania ciśnienia i przepływu, współpracuje z oprogramowaniem PMAC firmy Technolog.

5.6.4. Wymagania BHP dla projektowanej pompowni

Projektowana pompownia pracować będzie automatycznie. Obsługa obiektu sprowadza się do następujących czynności:

- okresowej kontroli stanu urządzeń,
- usuwania na bieżąco występujących usterek i zakłóceń w funkcjonowaniu pompowni (bieżąca konserwacja),
- okresowego przekazywania pomp do przeglądów zgodnie z dokumentacją techniczno - ruchową zestawu,
- utrzymanie porządku i czystości w obiekcie i najbliższym otoczeniu,

W pomieszczeniu pompowni powinna znajdować się podręczna apteczka a także zapasowa sprawna latarka,

Obsługę urządzeń wykonywać mogą odpowiednio przeszkoleni pracownicy.

- ponadto w pomieszczeniu pompowni, powinna znajdować się informacja o podstawowych zasadach bezpiecznej obsługi urządzeń, a także wykaz niezbędnych numerów telefonów (straż pożarna, pogotowie ratunkowe, policja, pracownik odpowiedzialny za funkcjonowanie urządzeń, wodociągów).

6. ROBOTY MONTAŻOWE

6.1. Technologia montażu zestawu hydroforowego

Prefabrykacja orurowania zestawu pompowego realizowana będzie w warunkach stabilnej produkcji na hali produkcyjnej. Całkowity montaż zestawów układu technologicznego i rurociągów spinających wraz z próbą szczelności odbywa się przed wysyłką urządzeń na obiekt. Na obiekt dostarczane jest kompletne urządzenie po pomyślnym przejściu prób.

Orurowanie pompowni wykonać z rur i kształtek ze stali odpornej na korozję gatunku X5CrNi 18-10 (1.4301) zgodnie z PN-EN 100881. Kołnierze rurociągów oraz śruby również w wykonaniu ze stali odpornej na korozję.

Połączenia realizować za pomocą zamkniętych głowic do spawania orbitalnego, powszechnie stosowanych w budowie instalacji ze stali odpornych na korozję dla przemysłu spożywczego, farmaceutycznego, chemicznego itp., zapewniających: dobrą ochronę lica i grani spoiny ze względu na zamkniętą budowę głowicy spawalniczej, powtarzalność parametrów spawania, minimalną ilość niezgodności spawalniczych, potwierdzenie odpowiedniej jakości spoin przez wydruk parametrów spawania.

Na rurociągu ssawnym przed przepływomierzem elektromagnetycznym, po zwężce asymetrycznie wykonać odcinek prosty o długości $5 \times DN$ przepływomierza, a za przepływomierzem, przed zwężką asymetryczny odcinek prosty o długości $3 \times DN$ przepływomierza.