

1. POMPA OBIEGOWA – służy do tłoczenia wody do stacji uzdatniania. Pompa montowana jest pod kanałami przepływowymi i w połączeniu z układem przełączającym umożliwia obsługę niezależnych sekcji technologicznych. Pompa jest sterowana falownikiem a konstrukcja wirnika i uszczelnienia zapewnia tłoczenie wody o zawartości części stałych do 1%.

2. FILTR SIATKOWY – to element instalacji zapewniający bieżące usuwanie większych cząstek jak np. liście, ogonki, szypułki itp. (proces cedzenia). W trakcie tego procesu, w miarę przyrostu wychwyconych zanieczyszczeń, następuje stopniowe zatykanie filtra a po przekroczeniu określonej, zadanej straty ciśnienia, filtr czyszczy się automatycznie.

3. HYDROCYKLON – to obowiązkowe hydrauliczne urządzenie zapewniające ciągłe usuwanie piasku i ziemi z wody. Brak hydrocyklonu nieuchronnie powodowałby gromadzenie piasku w filtrze i zaburzenie procesu filtracji. Nadmiar piasku usuwany jest z hydrocyklonu automatycznie w trybie czasowym.

4. FILTR PIERWSZEGO STOPNIA

– służy do ciągłego usuwania z wody drobnej zawiesiny oraz żelaza, manganu i jonu amonowego. Równolegle z procesem dogłębnej filtracji następuje także wstępna redukcja barwy i mętności wody. Złoże filtra to naturalne minerały, których granulacja i ciężar właściwy zostały tak dobrane, aby zapewnić stopniowaną gradację usuwanych zanieczyszczeń. Dzięki temu czas pomiędzy płukaniem znacznie się wydłuża i zmniejszają się straty wody. Żywotność złoża wynosi zwykle kilkanaście lat.

5. FILTR DRUGIEGO STOPNIA

– to finalny element doczyszczający układu, poprawiający klarowność, smak i zapach wody. Filtr wypełniony jest granulowanym węglem aktywnym, na którym wytworzona zostaje naturalna błona biologiczna. Złoże umożliwia wiązanie usuwanych zanieczyszczeń na jego powierzchni (proces adsorpcji). W filtrze usuwane są substancje zapachowe i smakowe, pestycydy, związki chloroorganiczne, metale ciężkie, mikrozanieczyszczenia, tetrachloroetylen itp. Dodatkowo następuje też dechloracja wody, co jest szczególnie istotne przy zamkniętych obiegach. Trwałość złoża uzależniona jest od jakości uzdatnianej wody i zwykle wynosi kilka lat.

6. DEZYNFEKCJA UV – to fizyczny, bezinwazyjny proces dezynfekcji wykorzystujący promieniowanie UV. Jego zadaniem jest całkowita sterylizacja, zapewniająca dezaktywację znajdujących się w wodzie bakterii i wirusów. W wyniku tego procesu woda jest czysta bakteriologicznie.

7. DEZYNFEKCJA ClO_2 – dwutlenek chloru, pomimo niewdzięcznej nazwy, to najlepszy chemiczny dezynfektant. W odróżnieniu od lampy UV, która działa wyłącznie miejscowo, ClO_2 zapewnia skuteczną dezynfekcję wody w trakcie długiego czasu obiegu wody w układzie. Działanie dwutlenku chloru w odróżnieniu do podchlorynu sodu jest niezależne od pH oraz nie pogarsza istotnie smaku i zapachu wody. Dzięki tej dezynfekcji, następuje ograniczenie rozwoju bakterii, grzybów i pleśni na powierzchni warzyw i owoców, przez co uzyskują one dłuższą żywotność i świeżość w procesie przechowywania i transportu.

8. UKŁAD PŁUKANIA POWIETRZEM – to system techniczny zapewniający wzruszanie złoża przed płukaniem wodnym. Dzięki temu procesowi następuje skuteczne oderwanie zanieczyszczeń stałych ze złoża filtracyjnego, przy zachowaniu znikomego zużycia wody do płukania. Wydajność dmuchawy jest regulowana falownikiem, przy zachowaniu odrębnych przepływów dla każdego z filtrów.

9. UKŁAD PŁUKANIA WODĄ

– to proces zapewniający usuwanie zanieczyszczeń z filtra po procesie płukania powietrznego. Dzięki zainstalowaniu odrębnego zbiornika wody do płukania zachowana jest właściwa intensywność płukania wstecznego (pompa sterowana falownikiem) przez co możliwe jest uzyskanie maksymalnie długiej żywotności złoża (brak zjawiska kolmatacji).

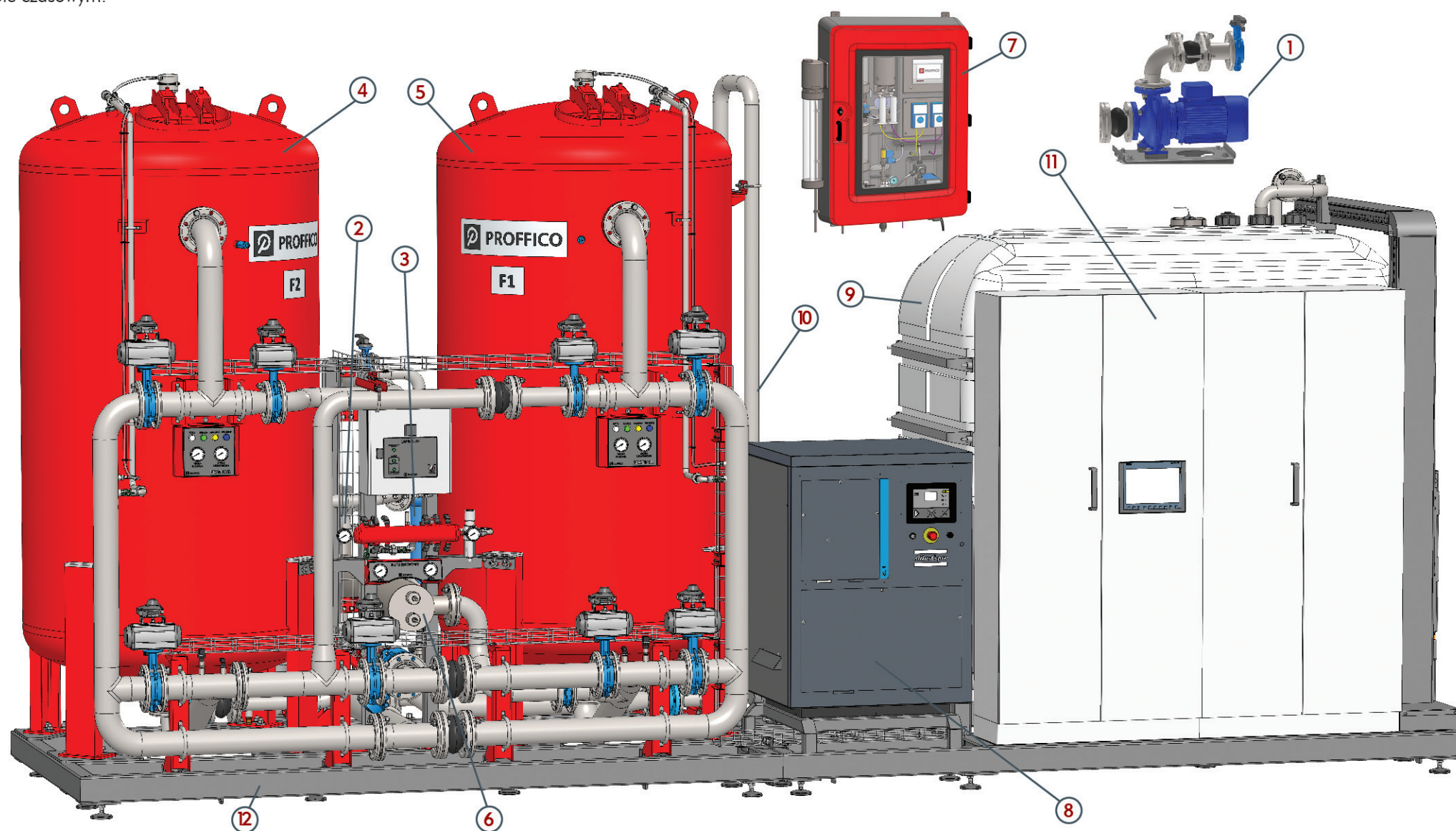
10. ORUROWANIE I ARMATURA

– tutaj także nie ma oszczędności. Orurowanie w wykonaniu ze stali nierdzewnej 304L lub 316L, armatura AVK, zawory odpowietrzające Mankenberg, napędy dwustronnego działania, kompensatory gumowe – wszystkie zastosowane materiały świadczą o racjonalnej filozofii produkcji SUW Champion.

11. AUTOMATYKA I STEROWANIE

– dzięki rozsądnemu opomiarowaniu układu, wyposażeniu instalacji w przetworniki ciśnienia i przepływomierze cała stacja pracuje w cyklu automatycznym, bez konieczności stałej obsługi. Elementem kluczowym jest programowalny sterownik i dotykowy panel operatorski Siemens. Dodatkowo układ może być zintegrowany z nadrzędnymi systemami SCADA oraz może umożliwiać zdalny dostęp do prowadzonego procesu.

12. RAMA NOŚNA – to nadobowiązkowy element stacji zapewniający jej zwartą zabudowę, łatwy transport oraz możliwość przeniesienia układu w inne miejsce. Dodatkowo chroni urządzenia przed możliwym bezpośrednim działaniem wody.



SUW CHAMPION

SUW Champion to profesjonalna stacja uzdatniania wody dedykowana do przemysłu warzywno - owocowego. Jej głównym celem jest uzdatnianie wody technologicznej, służącej do transportu owoców w kanałach przepływowych (obieg zamknięty). SUW Champion to w pełni automatyczny i samowystarczalny kompakt. W swojej budowie zawiera wszystkie wymagane układy: sita cedzące, układ usuwania piasku, filtrację wstępną i wtórną, stałą dezynfekcję UV oraz uzupełniającą dezynfekcję ClO_2 . Całość wykonana zgodnie ze sztuką inżynierską oraz bez odstępstw w zakresie jakości technicznej



SERWIS

SUW Champion to również gwarancja profesjonalnego serwisu. Proffico, jako wiarygodny producent zaawansowanych stacji uzdatniania wody dla potrzeb komunalnych i przemysłu, zatrudnia wykwalifikowaną kadrę inżyniersko – serwisową. W ramach realizowanych dostaw i montażu standardowo świadczony jest również serwis gwarancyjny i pogwarancyjny wraz z wieloletnią dostępnością do części zamiennych. Czas reakcji serwisu Proffico – do 24 godzin.



Proffico Sp. z o.o.
ul. Marszałkowska 84/ 92/ 72
00-514 Warszawa

Biuro handlowe i serwis:
ul. Wiejska 11
05-530 Góra Kalwaria
tel.: +48 22 350 60 67
fax: +48 22 350 62 68
biuro@proffico.com