






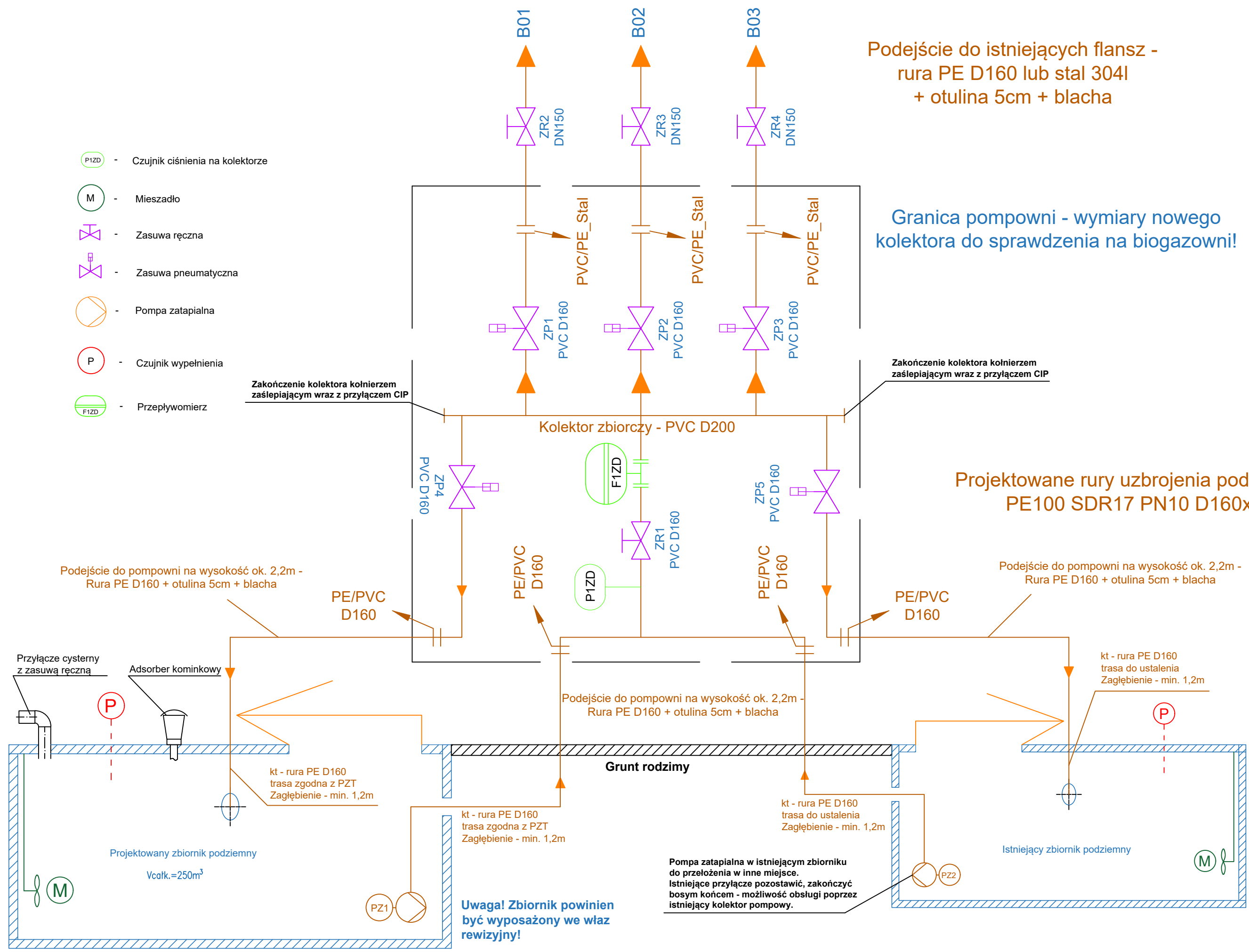


-  - Czujnik ciśnienia na kolektorze
-  - Mieszadło
-  - Zasuwa ręczna
-  - Zasuwa pneumatyczna
-  - Pompa zatapialna
-  - Czujnik wypełnienia
-  - Przepływomierz



Podejście do istniejących flansz -
rura PE D160 lub stal 304l
+ otulina 5cm + blacha

Granica pompowni - wymiary nowego
kolektora do sprawdzenia na biogazowni!

Zakończenie kolektora kołnierzem
zaślepiającym wraz z przyłączem CIP

Projektowane rury uzbrojenia podziemnego
PE100 SDR17 PN10 D160x9.5!

Podejście do pompowni na wysokość ok. 2,2m -
Rura PE D160 + otulina 5cm + blacha

Podejście do pompowni na wysokość ok. 2,2m -
Rura PE D160 + otulina 5cm + blacha

Przyłącze cysterny
z zasuwą ręczną

Adsorber kominkowy

kt - rura PE D160
trasa zgodna z PZT
Zagłębienie - min. 1,2m

kt - rura PE D160
trasa zgodna z PZT
Zagłębienie - min. 1,2m

kt - rura PE D160
trasa do ustalenia
Zagłębienie - min. 1,2m

kt - rura PE D160
trasa do ustalenia
Zagłębienie - min. 1,2m

Projektowany zbiornik podziemny
Vcałk.=250m³

Istniejący zbiornik podziemny

Pompa zatapialna w istniejącym zbiorniku
do przełożenia w inne miejsce.
Istniejące przyłącze pozostawić, zakończyć
bosym końcem - możliwość obsługi poprzez
istniejący kolektor pompowy.

**Uwaga! Zbiornik powinien
być wyposażony we właz
rewizyjny!**