	Fiche machine n°	<h1>Station eau purifiée</h1>	FRM-007
	<b>6455</b>		Indice A
	Indice A		Page 1 / 37

## Station eau purifiée

Fabricant : Epuro / Forclum

Année : 2009

Avec cuve 6m3 STAI (année 2008) inox 316 L

Dimensions cuve : diamètre 1900 x hauteur 3020 mm

Dimensions skid de prétraitement et production : 2800 x 1400 x 2020 mm

Dimensions skid de distribution : 2750 x 900 x 2000 mm

PLC : Siemens S7-300

HMI : Siemens Simatic Multi Panel

Pompe de surpression

Lot de pièces de rechange

Note : EDI absent ainsi que les membranes d'osmose

Incoterm : FCA

### *Purified water station*

*Manufacturer: Epuro / Forclum*

*Year: 2009*

*With 6m3 tank, STAI (year 2008), 316L stainless steel*

*Tank's dimensions: diameter 1900 x height 3020 mm*

*Pre-process and production skid's dimensions: 2800 x 1400 x 2020 mm*

*Distribution skid's dimensions: 2750 x 900 x 2000 mm*

*PLC: Siemens S7-300*

*HMI: Siemens Simatic Multi Panel*

*Overpressure pump*

*Lot of spare parts*

*Note: EDI missing, along with osmosis membranes*

*Incoterm: FCA*

























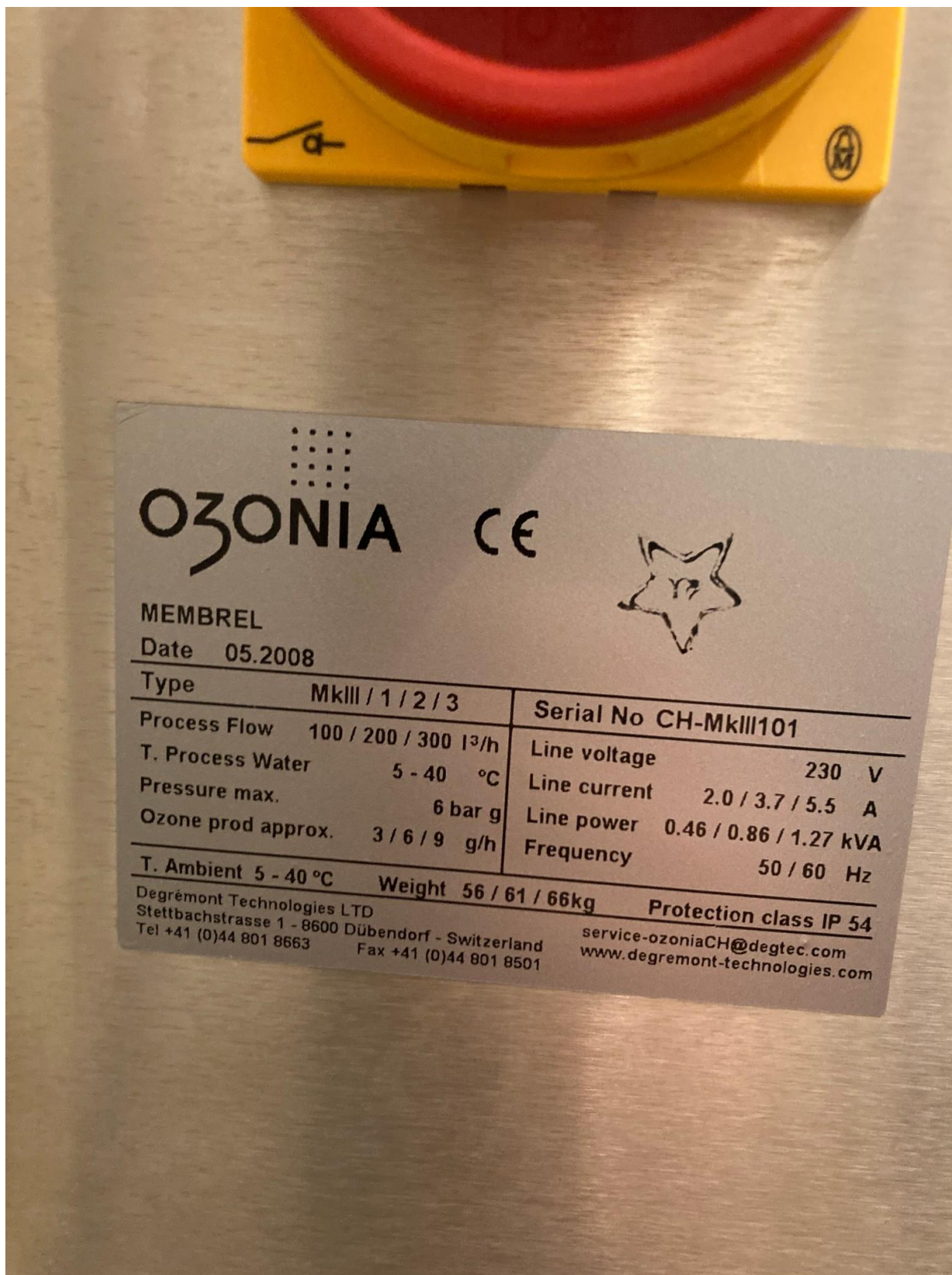


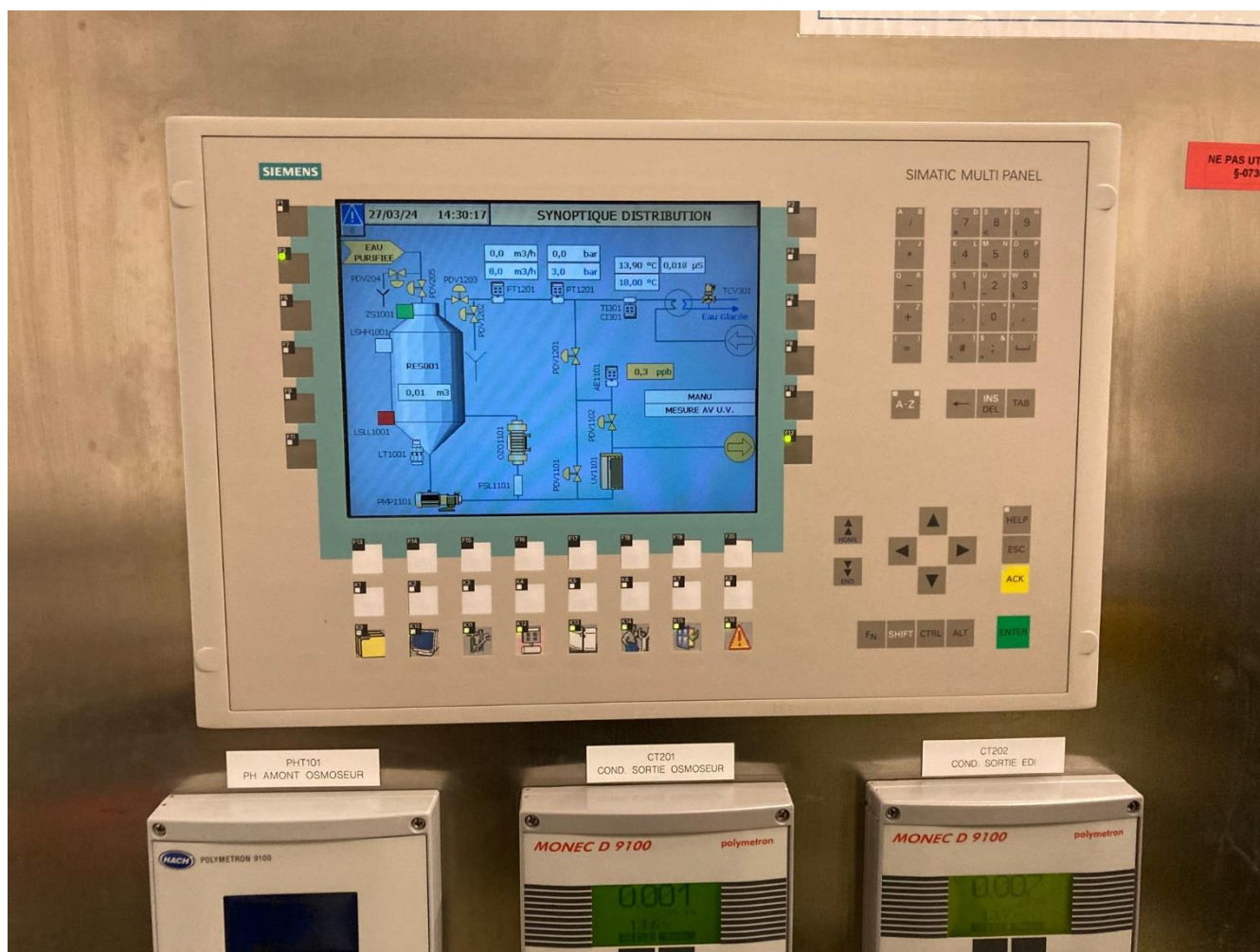




















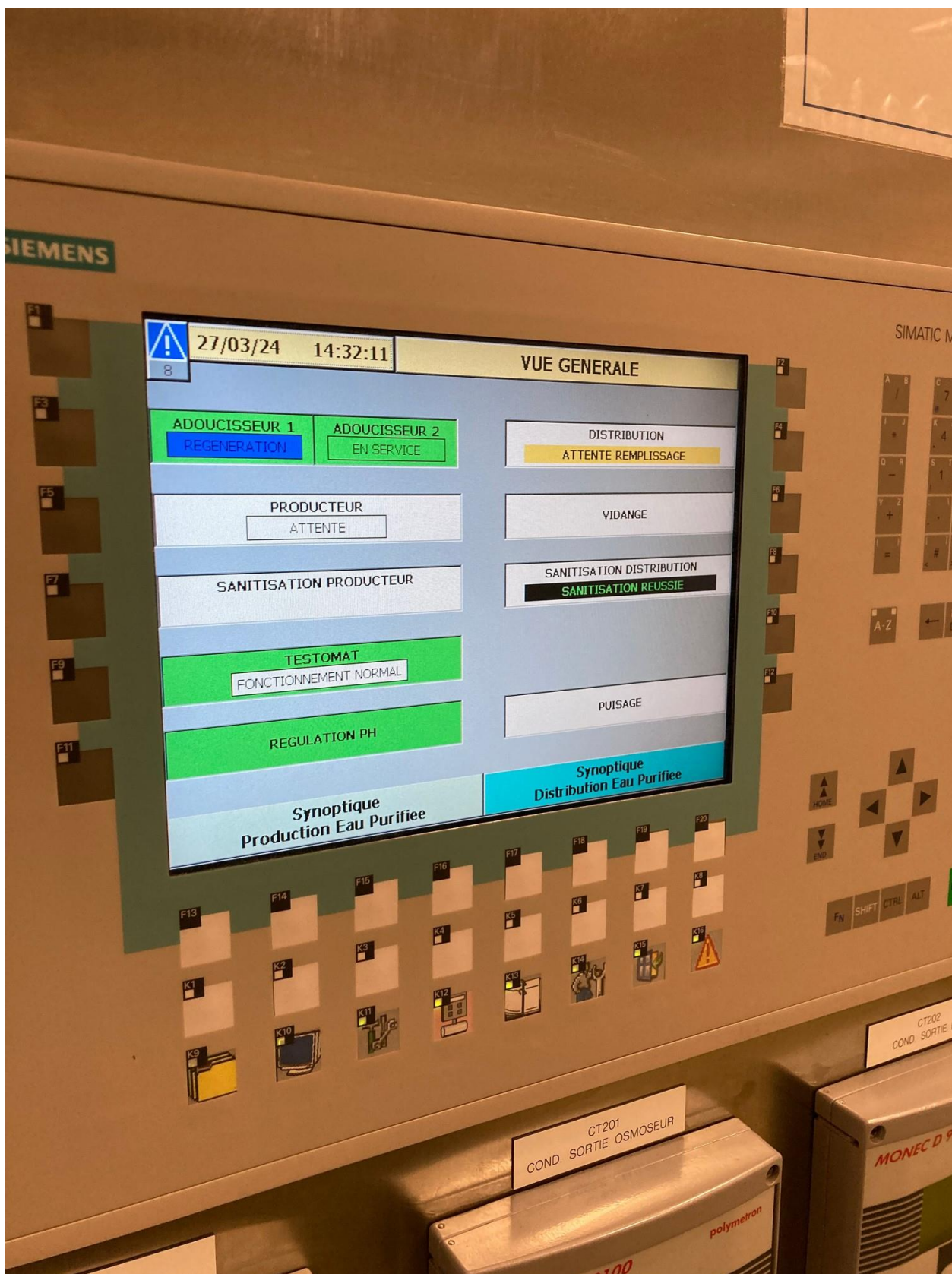


































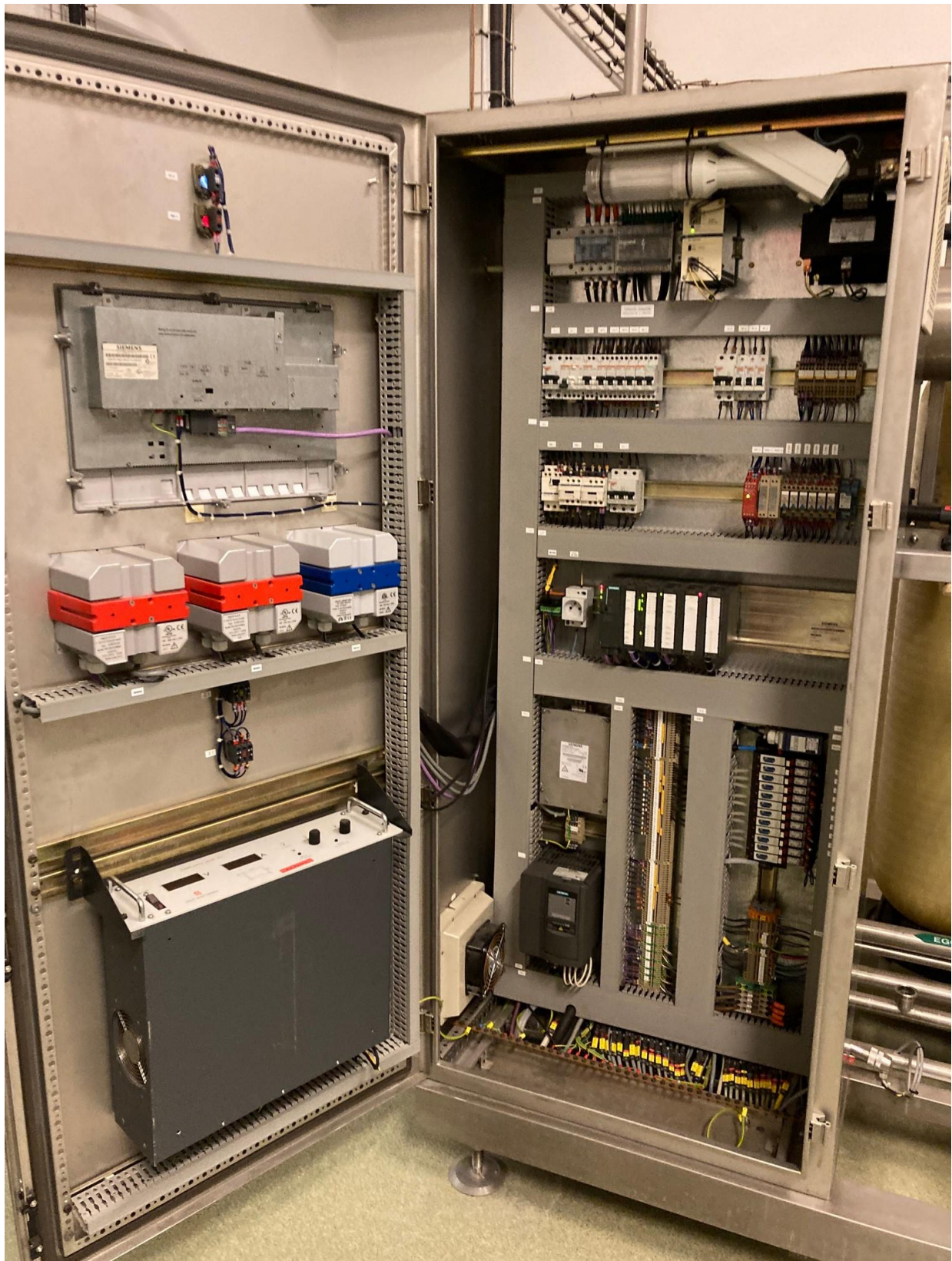










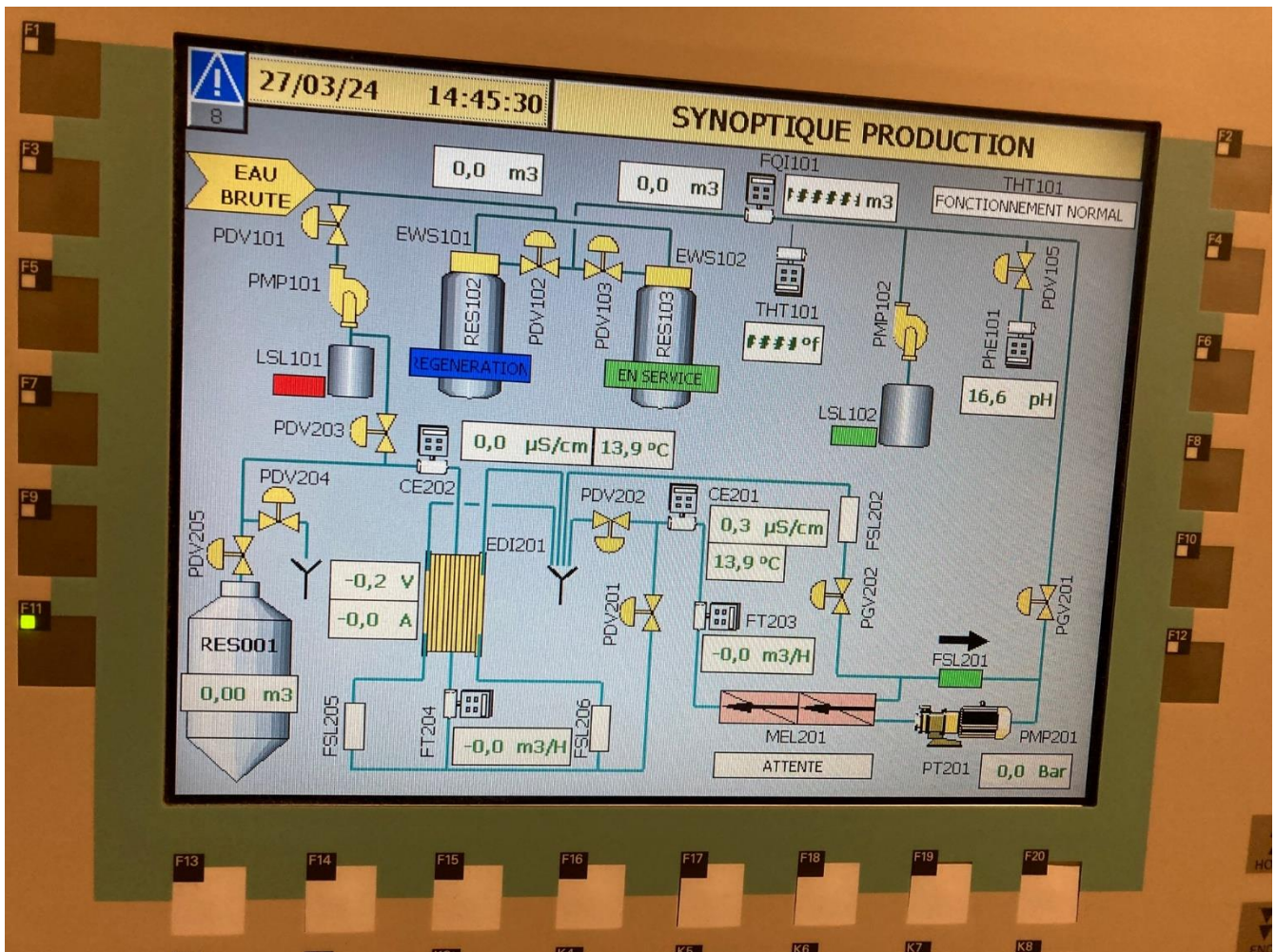




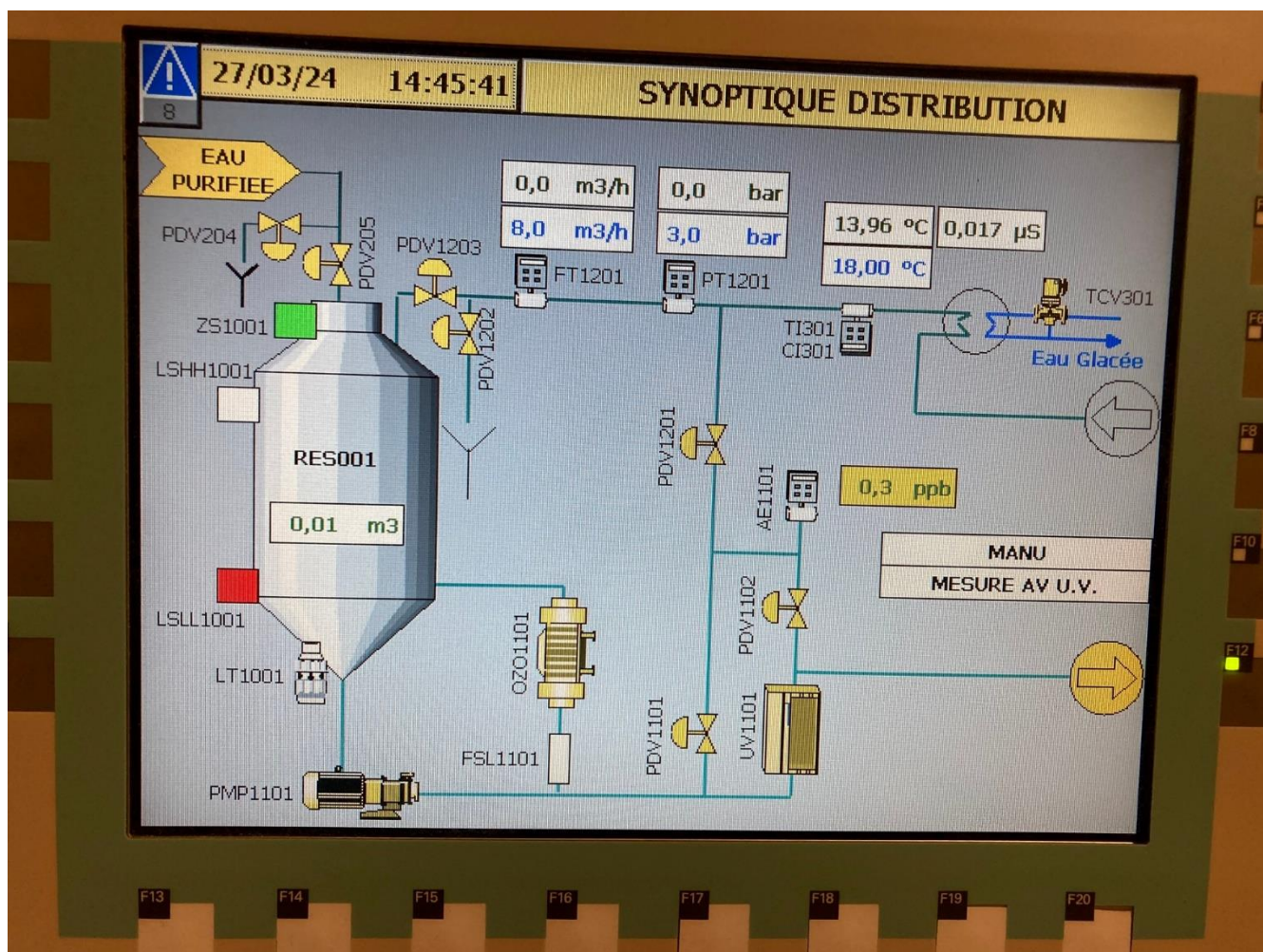


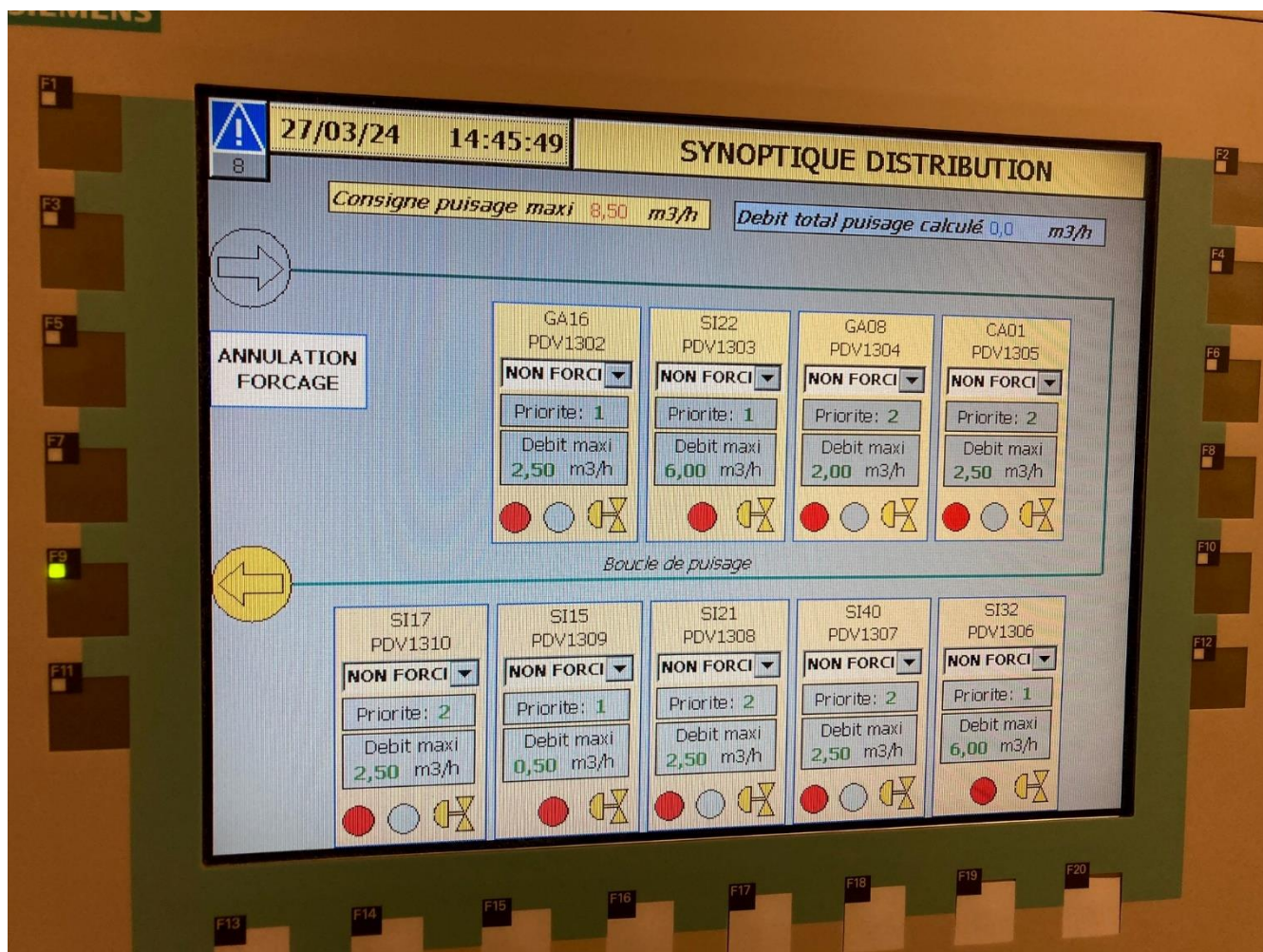


















Société de Transformation des Aciers Inoxydables - dossier constructeur

❖ Dimensionnels

Libellé		Dimensions
Diamètre intérieur cuve		1 910 mm
Hauteur de la virole ( <i>soudure à soudure</i> )		2 000 mm
Dôme conique	Angle	15°
Fond conique	Angle	15°
Hauteur sous vidange		553 mm
Hauteur totale de la cuve (environ)		3 214 mm
Volume utile		6 000 litres

❖ Epaisseurs (mm)

Libellé		Matière	Epaisseurs
Cuve	Dôme	Inox 316L (1.4404)	3 mm
	Virole	Inox 316L (1.4404)	3 mm
	Fond	Inox 316L (1.4404)	3 mm

*Epaisseurs données à titre indicatif*

❖ Finition

○ Finition intérieure

- Soudures
  - Arasées Ra<0.8 µm
- Virole, Dôme et fond
  - Surfaces Ra<0.8µm

○ Finition extérieure

- Virole, Dôme et fond
  - Surfaces brutes de laminage 2B
  - Soudures effacées

❖ Nature des joints

- E.P.D.M. revêtu PTFE
- EPDM sur la trappe.

❖ Isolation

- Sans

❖ Equipements

**Sur le dôme**

- 3 anneaux de manutention
- 1 trappe Ø430 mm avec capot anti-rétention REP D6
- 3 piquage férule Clamp Ø38 SMS REP D3 – D4 - D5
- 1 piquage férule Clamp Ø25/63 SMS pour boule de lavage démontable de l'extérieur REP D1.
- 1 piquage férule clamp Ø38/51 SMS avec canne plongeante démontable de l'extérieur REP D2

**Sur virole**

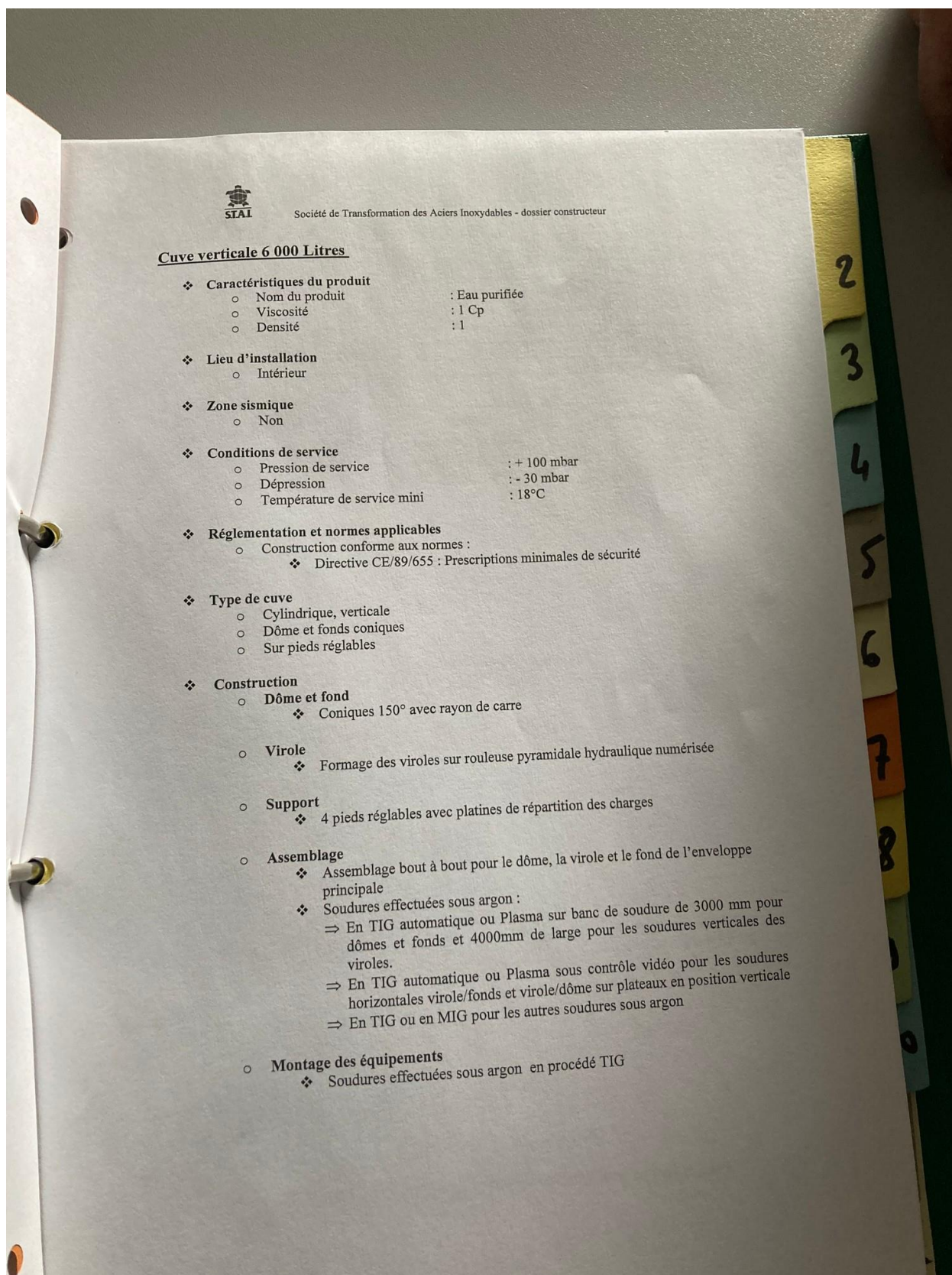
- 1 plaque de firme
- 1 piquage férule Clamp ISO DN8 REP V1

**Sur le fond**

- 1 piquage férule clamp Ø63 SMS avec anti-vortex REP F2
- 2 NA connect Ø38 SMS REP F1 – F3
- 1 patte de mise à la terre
- 4 pieds réglables avec platines de répartition des charges 450 x 450.

\* L'ensemble des piquages sera obturé par bouchons et colliers Clamp en inox et joints.





Société de Transformation des Aciers Inoxydables - dossier constructeur

**Cuve verticale 6 000 Litres**

- ❖ **Caractéristiques du produit**
  - Nom du produit : Eau purifiée
  - Viscosité : 1 Cp
  - Densité : 1
- ❖ **Lieu d'installation**
  - Intérieur
- ❖ **Zone sismique**
  - Non
- ❖ **Conditions de service**
  - Pression de service : + 100 mbar
  - Dépression : - 30 mbar
  - Température de service mini : 18°C
- ❖ **Réglementation et normes applicables**
  - Construction conforme aux normes :
    - ❖ Directive CE/89/655 : Prescriptions minimales de sécurité
- ❖ **Type de cuve**
  - Cylindrique, verticale
  - Dôme et fonds coniques
  - Sur pieds réglables
- ❖ **Construction**
  - **Dôme et fond**
    - ❖ Coniques 150° avec rayon de carre
  - **Virole**
    - ❖ Formage des viroles sur rouleuse pyramidale hydraulique numérisée
  - **Support**
    - ❖ 4 pieds réglables avec platines de répartition des charges
  - **Assemblage**
    - ❖ Assemblage bout à bout pour le dôme, la virole et le fond de l'enveloppe principale
    - ❖ Soudures effectuées sous argon :
      - ⇒ En TIG automatique ou Plasma sur banc de soudure de 3000 mm pour dômes et fonds et 4000mm de large pour les soudures verticales des viroles.
      - ⇒ En TIG automatique ou Plasma sous contrôle vidéo pour les soudures horizontales virole/fonds et virole/dôme sur plateaux en position verticale
      - ⇒ En TIG ou en MIG pour les autres soudures sous argon
  - **Montage des équipements**
    - ❖ Soudures effectuées sous argon en procédé TIG