Experts in Chem-Feed and Water Treatment
ProMinents Nyhetsbrev
Nr 4

Fokus på miljö & säkerhet

Ökad effektivitet, doserkvalité, personal- och produktsäkerhet

ATEX-direktivet

UV-certifieringens stora skillnader

Säker kemikalie-hantering

ProMinent är med där man bryter malm och guld

ProMinent®

Vårt sätt att leva
blir ekologiska
fotavtryck
i naturen

-Vi lever i en föränderlig värld där prioriteringarna skiftar. Förr var priset och att kapaciteten var korrekt det som var det viktigaste, idag är det mjukare värden som är minst lika viktiga vid köp av utrustning för kemikaliehantering och vattenbehandling. Hållbarhet och säkerhet har blivit de nya nyckelorden, säger Stefan Ström, VD på ProMinent.

Stefan Ström, VD
på ProMinent i både
Sverige och Norge.
+46 (0)31 656615

Hållbarhet

Hållbarhet är något som ProMinent jobbar mycket med. 2012 undertecknade koncernen Blue Competence Sustainability-initiativet, vilket bl a innebär att ProMinents fabriker följer vissa riktlinjer för att vara med och förbättra den ekologiska balansen.

- Slutmålet för varje nyutvecklad ProMinent-produkt är att minimera energiförbrukningen och att göra doseringen allt mer exakt, allt för att minska förbrukning av kemikalier till ett absolut minimum. Det är ju en ”win-win”-lösning då det både skyddar miljön och hjälper operatörerna att spara pengar, säger Stefan.

Säkerhet

När man pratar säkerhet inom hantering av kemikalier eller vattenbehandling menar man både personal- och produktsäkerhet.

- Personalsäkerhet innebär att alla skall få arbeta i en trygg och säker arbetsmiljö. Som en av de första aktörerna på marknaden har vi tagit fram kompletta CE-märkta doserenheter inbyggda i skyddande skåp. Detta gör att både personal och utrustning är skyddad mot inre och yttre åverkan om olyckan skulle vara framme, säger Stefan och fortsätter;

- Ett okontrollerat kemikaliebrott kan ju innebära oanade konsekvenser både för personalen, produktionsenheten och inte minst slutprodukten.

Förebyggande underhåll

Förebyggande underhåll har allt mer större betydelse och är en del av framtidens hållbara utveckling. Det är den enskilt viktigaste åtgärden för att få maximal utdelning på funktion och ekonomi.

- Vi ser ett ökat intresse från våra kunder beträffande avtal om förebyggande underhåll. Vid slitage påverkas produktens egenskaper, det är ju oundvikligt.

- Förutom bättre produktsäkerhet så brukar besöket av vår kunniga servicetekniker även innebära en uppdatering av operatörens kunskaper, säger han med ett leende.

- ProMinent har och kommer alltid att stå för kvalité - och som alla vet - kvalité är det självklara valet vad gäller både hållbarhet och säkerhet. En bra miljövänlig investering helt enkelt, avslutar Stefan.

ProMinent

BLUECOMPETENCE
Alliance Member

Blue Competence hållbarhetsarbete omfattar processer som uppmanar till minimal förbrukning av energi men med maximal produktivitet. T ex hushållning av råvaror och minskat utsläpp, vilket innebär förbättring av människors levnadsförhållanden på lång sikt.

Initiativet Blue Competence lanserades 2011 och var början på en stor framgångssaga som idag har över 350 medlemsföretag. ProMinent undertecknade detta initiativ i maj 2012.

Vilka är ProMinent?

100% ProMinent Quality

Vi skall vara en pålitlig partner inom kemikaliehantering och vattenbehandling genom att erbjuda våra kunder såväl komponenter som system och service. Baserat på kompetens och innovativa produkter levererar vi kostnadseffektiva lösningar, med miljö, person- och driftsäkerhet i fokus, under hela livscykeln.

Vi på ProMinent Doserteknik AB har funnits i Sverige sedan 1968. Med huvudkontor i Göteborg och ett försäljningskontor i Stockholm

2010 startade vi eget dotterbolag i Norge, ProMinent Norge AS. Idag med huvudkontor i Tromsø, försäljningskontor i Drammen samt lager i Bardu.

Bland våra anställda hittar du en bred kompetens och lång erfarenhet inom kemikaliehantering och vattenbehandling.

Vi är dotterbolag till tyska ProMinent GmbH. Ett stort globalt verkande familjeföretag, som med sina 3 200 anställda genererar en årlig omsättning på 3,4 miljarder (2013).

Vår mission är att aktivt bidra till en bättre miljö.

Vår vision är att bli Sveriges och Norges mest respekterade kunskapsföretag inom kemikaliehantering och på definierade marknader inom vattenrening.

Våra kärnvärden är:

Kompetens - ändamålsenlig kunskap och erfarenhet om produkter och processer.

Kreativitet - innovativa lösningar, med miljö, person- och driftsäkerhet i fokus.

Trygghet - genom vår tillförlitlighet är det lätt att göra affärer med oss.

Jonas Lindqvist
Försäljningschef
på ProMinent SE
+46 (0)31 656616

”Det våra kunder uppskattar mest är att vi ger dem en komplett lösning. De behöver inte själva plocka ihop komponenter till ett system och ta ansvar för att det fungerar. Från oss får de en nyckelfärdig anläggning där alla ingående delar är utprovade tillsammans.

Gruvdrift handlar mycket om vatten!

Det säger Jonas Lindqvist, försäljningschef på ProMinent, apropå företagets stadigt ökande försäljning av system för vattenbehandling och kemikaliehantering till gruvindustrin.

– Till viss del kan vi förstås tacka gruvboomen för det men vi ser också hur vi tar marknadsandelar, fortsätter han. Vi är ju ett internationellt företag och det finns nog inte många som kan matcha vår sortimentsbredd och erfarenhet från alla sorters gruvor över hela världen.

Vatten är centralt

Gruvdrift handlar mycket om vatten. Det behövs till borrar och annan utrustning, inläckande vatten måste pumpas bort och många upparbetningsprocesser fordrar vatten. Dessutom behövs dricksvatten samt vatten för energiproduktion.

– Varje användningsområde kräver sin speciella vattenbehandling, säger Torbjörn Wisén, projektsäljare. Även om grundprinciperna är desamma blir varje applikation unik.

Processvattnet måste vara helt fritt från partiklar och andra föroreningar i olika grad, som annars kan skada gruvutrustningen.

Dessa partiklar fälls ut med kemikalier och filtreras på samma sätt som dricksvatten. Processvattnet behöver dock inte alltid renas från bakterier, vilket däremot gäller dricks- och hygienvattnet, i vilka oftast processerna UV, klordioxid eller ozon används.

Läckagevattnet som pumpas upp från gruvgångarna måste renas innan det kan släppas ut.

Vatten till upparbetningsanläggningar innehåller kemikalier som lakar ur metallen från bergkrosset. Ju mer exakt dosering desto mindre kemikalier går åt, vilket både ekonomin och miljön vinner på.

Från tankbil till doserpump

Det ProMinent levererar är kompletta system - från kemikaliepåfyllning och förvaring till dosering och återvinning. Alla ingående komponenter är från början anpassade till miljön de ska fungera i och utvecklade för att fungera tillsammans.

– Till skillnad från många andra använder vi enbart tankar av termoplast, säger Jonas Lindqvist. Det gör dem helt underhållsfria och 100% återvinningsbara. Termoplast tål gruvmiljön betydligt bättre än rostfritt och innehåller inte heller några lösningsmedel som glasfibertankar gör.

Tankarna från ProMinent tillverkas enligt konstruktionsnormen EN 12753 som säkerställer 25 års livslängd med kemikalierna de är avsedda för.

För vätsketransport används läckagefria kemikaliepumpar som saknar genomgående axel – istället förbinds motor och pumphjul med magneter.

Doserpumparna, med styr- och reglersystem, är specialutvecklade för sitt ändamål och kommunicerar med produktionssystemet för spårbarhet och datalagring.

Förutom system för vattenbehandling och kemikaliehantering levererar ProMinent också slangpumpar för slitande material.

Global support

Att ProMinent är ett internationellt företag med global närvaro förenklar service och underhåll.

– Företag med verksamhet i flera länder kan lita på att de får professionell service var utrustningen än installeras, säger Jonas Lindqvist. Eftersom systemen bygger på våra egna komponenter kan de servas av ProMinents tekniker runt om i världen.

I Norden finns ProMinents system för kemikaliehantering och vattenbehandling i små och stora, gamla och nyöppnade gruvor. Två av de senaste exemplen är kompletta system till Nordic Mines guldgruva i Laiva, Finland, och Bolidens zinkgruva i Garpenberg.

Per Johansson
Tuvemark

Processdoserpumpar för alla applikationer

Vårt breda sortiment av processdoserpumpar innehåller allt ifrån volymproducerade mindre pumpar, för enklare applikationer eller där miljön ställer krav på doserpump, till extremt anpassade pumpar - som konstruerats för att till 100 % stämma med kundens behov i en mycket speciell applikation.

Processdoserpumpar:

- EXtronic
- Sigma/ 2 kolv
- Meta

Uppfyller API 674

- Zentriplex
- TriPower

Uppfyller API 675

- Makro TZ
- Makro/ 5
- Hydro
- Orlita MF
- Orlita MH
- Orlita PS
- Orlita DR

Processdoserpumpar används i alla anläggningar där korrosiva, giftiga och eldfarliga vätskor doseras under mycket höga tryck och extrema temperaturer. Som processdoserpumpar används och möter de effektivt alla krav i såväl den kemiska-, petrokemiska-, raffinaderi-industrin som i olje- och gasproduktionsindustrin eller kraven för specialdoserpumpar i processindustrin. Tack vare moduluppbyggnaden, kan membran-, hydrauliska membran- och kolvdoserpumpar matchas flexibelt för varje ändamål inom en anläggning.

API- och ATEX-klassning

Pumparnas höga tryckkarakteristik garanterar extremt noggrann dosering. De uppfyller exempelvis API 675 med en noggrannhet av dosering på ± 0.5% och kan ATEX-klassas.

Baserat på givna krav kan pumparna utan problem användas vid mycket höga tryck (upp till 4 000 bar) och produkttemperaturer (från -40°C till +400°C) för dosering av flytande media även med mycket hög viskositet. Till och med media med en dynamisk viskositet upp till 1 000 000 mPas kan pumpas tillförlitligt.

DULCO®Flex industriella slangpumpar

Vanliga applikationer för en slangpump är sedimenterade media, såsom kalkslurry och dosering av ickehomogena vätskor, med hög viskositet.

Driftprincipen är attraktiv tack vare sin enkelhet. Slangar, tillverkade av olika typer av gummimaterial eller termoplast, är infattade i pumphuset. Då slangarna tryckts samman av rullarna, eller på de större modellerna av släpskorna (klackarna), och därefter återgår till sin orginalform skapas ett vakuum som härigenom suger upp vätskan.

På andra sidan rullarna bildas tryck då slangen pressas samman, vätskan trycks framåt och transporteras mot utloppet av efterföljande rulle. Genom denna princip är pumpen en positiv deplacementpump med utomordentlig prestanda.

Våra slangpumpar kännetecknas, liksom ProMinents övriga doserpumpar, av god hållbarhet såväl på slitagedelar som drivenheter. Tack vare det stora kapacitetsspannet, 1,1 l/h - 38 000 l/h, och det breda urvalet av slangmaterial anpassat efter kemikaliernas speciella egenskaper, är de lika effektiva i tuffa industriella applikationer som i laboratorier.

ATEX - är en förkortning av det franska ”Appareils destinés à être utilisés en ATmosphères EXplosibles”. Enkelt kan man säga att all industri där det finns en risk för explosion, p g a av brandfarliga kemikalier eller damm, innefattas av denna lagstiftning.

Martin om ATEX-DIREKTIVET

- För oss som doserpumpsleverantör betyder det att i gruvindustrin eller olja-, gas- och kemiska industrin är ATEX vanligt förekommande, säger Martin Olsson, konstruktör och pumpspecialist på ProMinent. ATEX-klassade produkter är konstruerade på ett helt annorlunda sätt än de produkter som används utanför detta regelverk, säger han och förklarar vidare;

- Skillnaden är att konstruktionen är gjord så att det inte får finnas någon risk för t ex överslag i elektroniken eller att statisk elektricitet kan orsaka en gnista, som i sin tur kan orsaka explosion.

ATEX-direktivet

Direktivet släpptes 1994 och är sedan 2003 bindande, vilket betyder att all utrustning som skall användas i explosionsfarliga miljöer inom Europa innefattas av detta regelverk.

- Skillnaderna mellan ATEX- och Maskindirektivet, som vi vanligtvis arbetar utifrån, är självklart ganska många, meddelar Martin. De största och kanske viktigaste skillnaderna är ATEX-direktivets Zon-indelning och den externa granskningen av dokumentationen.

I ATEX indelas den tänkta installationen i olika Zoner, beroende på en riskanalys som är gjord på platsen, där utrustningen skall stå.

För Zon 0 till Zon 2, eller om det handlar om damm-explosion Zon 20 till Zon 22, är kraven på utrustning olika. Zon 0 är högsta kraven och Zon 2 de lägsta.

All provning, riskanalys och dokumentation som beskriver produktens säkerhet skall lämnas till ett anmält organ, ett företag certifierat för ATEX-klassningar. De bedömer då om produkten uppfyller de krav som ställs för att den skall kunna släppas på marknaden. Det betyder att säkerheten på ATEX-klassade produkter ligger ett steg högre, det är inte producenten själv som gör bedömningen.

Produktsortiment

- ProMinent har sedan lång tid ett brett produktsortiment som är anpassat utifrån detta regelverk, informerar Martin. Våra pumpar används i många olika applikationer i ATEX-miljöer, allt från dosering med max-kapacitet på någon liter i timmen, till riktigt stora doseringar med flera kubikmeter i timmen!

Kommunala avloppsverk

- En ny och väldigt intressant applikation vi fått ta del av de senare åren, som ligger lite utanför den vanliga ATEX-industrin, är dosering av kolkälla till kvävereningen i våra kommunala avloppsverk, säger Martin. Denna applikation omfattas av ATEX-direktivet då dosering av kolkälla räknas som ATEX-miljö p g a explosionsrisken. En sådan installation har vi bl a gjort för Gässlösa ARV i Borås.

Kompletta ATEX-dosersystem

- Sedan några år tillbaka har vi även möjlighet att konstruera och tillverka kompletta doserstationer för kemikalie-doseringar i ATEX-miljö, tillägger Martin. Det kan vara ett alternativ för de företag som behöver ett dosersystem i ATEX-miljö, men inte kan eller har möjlighet att sätta sig in i ATEX-direktivet, då detta är tydligt med följande:
”Den som tar i drift produkter som han själv har tillverkat för eget bruk och som omfattas av direktivet, anses vara en tillverkare: En sådan tillverkare måste följa direktivet när det gäller idrifttagandet”

- Vi på ProMinent har kunskapen, produkterna och vi hjälper er gärna med er ATEX-installation! avslutar Martin.

ProMinent

Martin Olsson, konstruktör och pumpspecialist på ProMinent SE +46 (0)31 656624

Säker kemikaliehantering med CE-märkt doserstation!

Med våra kompletta system fokuserar vi på säker kemikaliehantering, att maskindirektivet följs samt att riskanalys faktiskt utförs!

Prisvärd produktion och personalsäkerhet med

STANDARDSKÅP

Efter mer än 30 års erfarenhet av byggnation av kompletta doserskåp för de flesta applikationer och kemikalier, har vi förvaltat den kunskapen och tagit fram standardsystem för kemikaliehantering.

Fördel med standardskåp

Fördelen med ett standardsystem är många. Förutom att de är CE-märkta med tillhörande riskanalys, så är de också en genomtänkt prisvärd lösning, där dimension, material och storlek på skåp anpassas efter just ert doserpumpsbehov.

Tack vare standarddelar kortas leveranstiden ner, drift, underhåll och reservdelshållning underlättas samt produktionskostnaden påverkas positivt.

Standarskåpen finns idag i tre storlekar för 1, 2 eller 3 doserpumpar (delta, gamma/ L eller beta). Inom kommer släpps även standardskåp för upp till 6 pumpar.

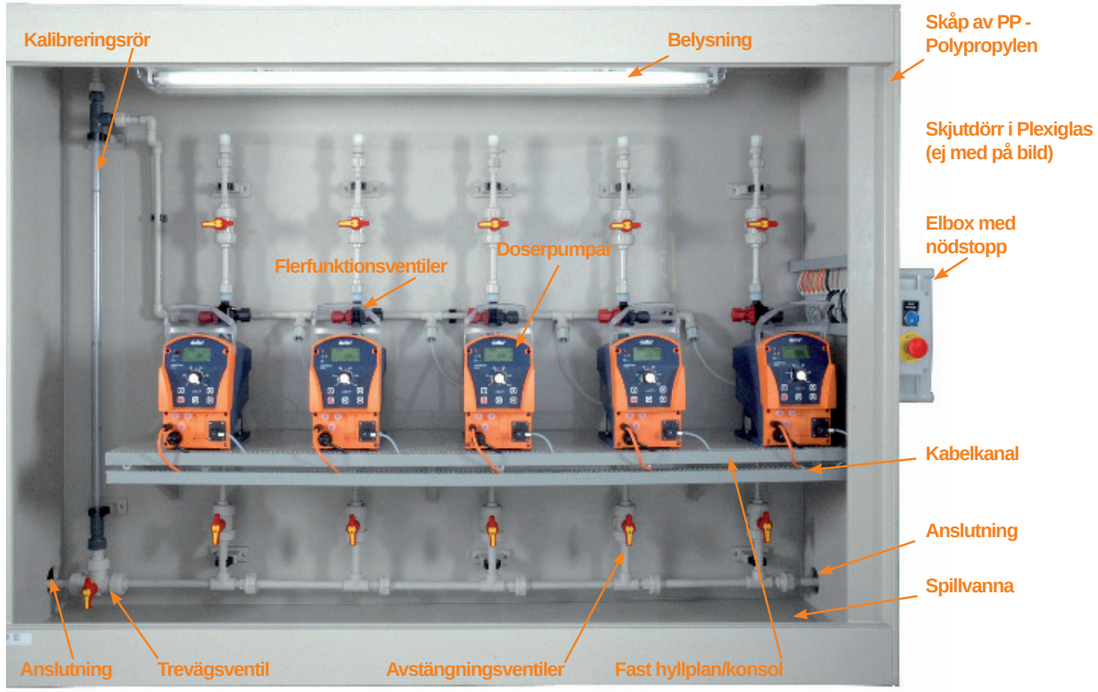
Säkerhet

Skåpen är framtagna med tanke på personal- och produktionssäkerhet. Vårt fokus är hela tiden att bygga bort de risker som följer med kemikaliehantering.

CE-märkt dosersystem

i enlighet med Maskindirektivet 2006/42/EG ger er som kund många fördelar:

- Komplett dosersystem (maskin) där vi utför riskanalys och utfärdar komplett dokumentation
- Stänksskydd och spillvanna - skyddar operatör och utrustning från inre och yttre åverkan
- Nödstopp - placerat åtskilt från pump
- Möjlighet att ansluta vatten och tryckluft för urspolning av dosersystemet
- Överströmningsventil för skydd mot ledningssprängning
- God belysning för att underlätta service och inspektion
- Möjlighet till tryckavlastning av ledning samt kulventil för isolering av pump vid service
- Kalibreringsrör med trevägsventil - för drift och kalibreringsläge. Fylls på från doserpump utan att operatör behöver hantera kemikalie.



CE-märkning

I enlighet med Maskindirektivet 2006/42/EG så skall alla maskiner som släpps ut på marknaden vara CE-märkta.

Om man väljer att köpa ett system som inte är CE-märkt faller ansvaret för riskanalys, hållfasthetsberäkning samt säkerhetstester på köparen, som i det fallet anses vara tillverkarens fullmäktige representant, allt i enlighet med Maskindirektivet.

För mer info
ring våra säljare
+46 (0) 31656609
+47 7718 9700

”Vi på ProMinent anser att varje kemikaliedosering med skarpa kemikalier förtjänar en genomtänkt lösning!

Vid dosering av kemikalier som lut, saltsyra, klor, järnklorid m fl kan okontrollerat läckage vid ledningssprängning, kvarvarande tryck vid service eller onödigt kladd på händer vid kalibrering etc få allvarliga konsekvenser. T ex produktionsstopp eller i värsta fall brännskador på hud och nedsatt syn.

Prisvärt, enkelt och säkert

En dosersystemslösning kan byggas på plats med lösa delar, av er eller en entreprenör. Levereras det istället av oss, som en genomtänkt enhet, så blir det såväl kvalitetssäkrat, dokumenterat och enklare att installera. Med ett komplett system behöver ni endast montera den nyckelfärdiga enheten (maskinen) genom att koppla in in-/utgångar - ”Plug & Play”. Allt snabbt och säkert på rätt plats!

Det kompletta systemet eliminerar även risken att lösa delar monteras felaktigt. Något som kan bli kostsamt och innebära säkerhetsrisk för både produktion och personal.

CE-märkning och riskanalys

Våra kompletta system levereras med CE-märkning och riskanalys. Före leverans gör vi en funktionstest och provtrycker utrustningen - allt för att garantera en väl fungerande och säker enhet!

Levererar hela kedjan

Vi kan leverera hela kedjan från projektering till idrifttagning. Genom att vi använder våra egna produkter och har all kompetens inom koncernen innebär det en tillförlitlig kedja utan svaga länkar.

GDP God Desinfektions Praxis, är ett arbetssätt för att ta reda på om man uppfyller de mikrobiologiska kraven för dricksvatten.

Att göra en GDP är egentligen inte svårt även om det kräver kunskap om lokala förutsättningar, samt att man sätter sig in i arbetsgången.

För att komma igång kan man göra en GDP där man håller sig "på den säkra sidan", d v s där man är osäker antar man det alternativ som innebär störst risk. Man får då ett konservativt mått på hur väl barriärerna kan sägas fungera.

I takt med att kunskapen ökar kan man sedan förfina sitt verktyg successivt.

Källa: Svenskt Vattens hemsida

UV-aggregat renar vattnet för Ale-borna

I vårt förra nyhetsbrev fann ni en artikel om Ale kommun där Ingemar Karlsson, VA-projektledare, och Mikael Heintze, VA-driftsledare, var mycket nöjda med de fyra certifierade UV-aggregaten för desinfektion av dricksvattnet som vi levererat.

"Många kommuner fick sig nog en tankeställare när Östersunds dricksvatten förorenades av parasiter i november 2010. För vår del tog arbetet med att förbättra säkerheten i alla fall ordentlig fart då och nu UV-behandlas allt dricksvatten innan det når Ale-bornas kranar, säger Ingemar Karlsson"

UV-aggregaten består av UV-lampor monterade i en rostfri stålcylinder som vattnet passerar genom för att renas. Aggregaten kopplas in på vattenledningen, tar inte stor plats och kräver inga större ombyggnationer. Det fristående styrskåpet med dator känner av flera parametrar och larmar vid avvikelser.

Läs hela artikeln på vår hemsida:

www.prominent.se - sök på Ale

Låg & medeltrycksaggregat

ProMinent erbjuder egenproducerade UV-aggregat för låg- och medeltryck, för desinfektion och nedbrytning av klorföreningar. Europeiskt certifierade aggregat enligt DVGW eller ÖVGW (ÖNORM) har den absolut högsta säkerheten som UV-barriär.

ProMinents certifierade aggregat erbjuder:

- Dimningsfunktion; för varierande flöde och avvikelse i vattenkvalitet samt för kompensation mot nedsmutsning av kvartsglas
- Systemreglering med mångfaldiga övervaknings- och loggningsfunktioner
- Lampor med hög UV-C-effekt och lång livslängd
- Optimerad hydraulik i UV-kammare

Certifierade UV-aggregat garanterar:

- Att full avdödning av mikroorganismer uppnås - även under sämsta tänkbara installationsförhållande
- Att hänsyn tagits till lampans ålder; avtagande styrka tillsammans med säkerhetsfaktor för avvikelse i lampor, sensor samt elektronik
- Säker och tillförlitlig desinficering
- Att krav på prestanda uppnås

Skillnaden mellan olika certifieringar av UV-aggregat är stor!

Den svenska vägledningen för UV-ljus kan komma att uppdateras. Orsaken är att förenkla jämförelsen vid upphandling av aggregat certifierade enligt DVDW, ÖVGW eller EPA UVGDM.

Vår säljare Mats Moëll har varit en av de drivande i frågan för att få bukt på att man idag jämför äpplen och päron vid upphandling av UV-aggregat. Han var bl a nu med i tidningen Cirkulation, utgåva 2/14, där en artikel just tog upp frågan och jämförde de olika metoderna för UV-certifiering. En artikel där även Svenskt Vatten, Livsmedelsverket, Norsk Folkehelseinstituttet och Norsk Vann medverkade tillsammans med Mats och tidningen Cirkulation.

Det är stor skillnad mellan amerikansk och europeisk testning, validering och certifiering av UV-aggregat.

- Det är viktigt att den som gör en upphandling är medveten om skillnaderna och tydligt preciserar detta så att aggregaten går att jämföra, säger Mats Moëll.

Tre standarder

På marknaden finns tre standarder. Två av dem finns i Europa; DVGW som utförs i Tyskland och ÖVGW (även kallad ÖNORM) i Österrike. Den tredje är en amerikansk standard och heter EPA UVDGM.

I Europa är det subtilis-sporer som används som testorganism, medan det i USA är fritt fram för tillverkaren att själv till stor del bestämma hur testet ska genomföras och vilken testorganism som skall användas beroende på vad som skall avdödas. Flera tillverkare testar enligt flera standarder och kan då använda de mest fördelaktiga värdena.

Säkerhetsfaktorer

Som europeisk standard räknar man med 30 procent lampåldringsfaktor som en säkerhetskonstant för hur intensiteten minskar i slutet av lampans livslängd.

I den amerikanska standarden finns ingen fixerad siffra och så små värden som två procent kan hittas i offerter. Den siffran kan stämma på höga vattentemperaturer, men det är osannolikt att den går att uppnå för svenska vattenverksförhållanden.

Ulf Eriksson, på Svenskt Vatten, säger i Cirkulations artikel att den europeiska säkerhetsfaktorn kan vara något föråldrad, eftersom lamporna har blivit bättre med åren. Denna skillnad kan sedan öka med hävstångseffekt. Det sker när uppmätta UV-dosvärden i förhållande till flödet interpoleras eller extrapoleras i den amerikanska standarden till den fastställda dosen 400 J/m^2.

Den europeiska standarden tillåter inte fullt ut samma uträkningar, vilket får direkt oförde-lagtigt utslag på kostnaderna i en offerts LCC.

Life Cykle Cost

Life Cykle Cost - LCC - har inte bara med investeringar att göra, utan omfattar även strömförbrukning, byte av lampor och kvartsglas, samt annat som på sikt påverkar slutkostnaden. Sista raden i kalkylen; kostnaden totalt på 15 år, påverkas radikalt om de europeiska säkerhetsfaktorerna finns med eller inte.

Europeisk testning

Förutom lampåldringsfaktorn och subtilissporer som testorganism vid europeisk testning så används alltid en 90-gradersböj vid inloppet. Detta för att simulera sämsta möjliga förhållande med markant högre flödeshastighet i ytterkant av aggregatet där UV-intensiteten är som lägst.

Test på aggregat med flöden större än 3 000 m^3/h utförs inte. Där förespråkar istället europeisk standard att man sätter in flera aggregat.

Amerikansk testning

Som tidigare nämnts avgör tillverkaren själv testorganismen och vilken standard som skall gälla. Testet utförs oftast efter bästa möjliga förhållande och då gäller bara valideringen om aggregatet verkligen används så.

Amerikans teststandard klarar även att certifiera aggregat med flöden över 3 000 m^3/h.

Lagar och förordningar

Livsmedelverket säger i Cirkulations artikel att de kommer att revidera många av punkterna i den svenska lagvägledningen till sommaren 2014, där Svenskt Vattens "Råd och riktlinjer för UV-ljus i vattenverk" kommer att ligga till grund.

Frågan har även lyfts i Amerika, där det tittas på om även de skall lägga in en säkerhetsfaktor i sin standard.

I Norge avvaktar man den pågående revisionen i Amerika innan de justerar Norsk Vanns "UV-desinfeksjon av drikkevann" (2005) avseende otydligheter i standardskillnaderna.

Upphandling

- Utöver det som står i Cirkulations artikel, så vill jag påstå att om man har ett vattenverk som kräver ett aggregat över 3000 m^3/h som då inte omfattas av europeisk certifiering, fortsätter Mats, så är det viktigt att man tillsammans med ex vis en GDP bestämmer vad man förväntar sig av sitt aggregat.

Detta tillsammans med vilka andra säkerhetsfaktorer som leverantören tagit med i beräkningarna för valideringen.

I en europeisk certifiering måste man uppnå fasta mål och krav för att genomgå en certifiering, där är även målet att avdöda alla vattenburna sjukdomsalstrande mikroorganismer.

- Vill man fullt ut ha en säker UV-barriär så skall man definitivt välja ett europiskt DVGW eller ÖVGW-certifierat aggregat, avslutar Mats!

Cirkulation 2/14 Tomas Carlsson

ProMinent Mats Moëll

Avs:
ProMinent Doserteknik AB
Box 8933 • SE-402 73 GÖTEBORG

ProMinent Norge AS
Kløverveien 9 • NO-9016 TROMSØ

B

SVERIGE
PORTO BETALT

Vagn för pH-neutralisering

Komplett dosersystem och tank med invallning

ATEX-klassat doserskåp

Vi kan ta fram en komplett lösning för er kemikaliehantering - oavsett användningsområde!

ProMinent är idag ett företag som har gått från att vara produktleverantör till att bli problemlösare inom området kemikaliehantering och vattenbehandling. Med 55 års brancherfarenhet - ”world wide”.

Varför inte låta oss hjälpa er med ert kemikalierum - i t ex en container. Ett mycket prisvärt sätt att bygga ut och modernisera all mottagning, lagring och dosering av kemikalier.

Spädstation / polymerberedare

Stålrigg med doserpump Sigma/ 2

Uppvärmda tankar med tillhörande doserskåp

Kemikalierum: Doserutrustning inbyggt i en container

Vår nya säljare i Norge

Januari i år började Roar Utseht på ProMinent Norge AS med placering på Tromsø-kontoret.

Roar är elektriker i botten men har de senaste 7 åren jobbat för AKVA Group ASA med ansvar för service och eftermarknadsförsäljning inom utrustning för vattenbehandling.

På ProMinent är Roar resande säljare på nord-Norge för utrustning inom kemikaliehantering och vattenbehandling för såväl industri som kommun.

Roar Utseht, säljare på ProMinent NO +47 7775 2023

FUSION I NORGE

Den 1 Januari 2014 fusionerades våra två norska dotterbolag: ProMinent Norge AS & KM Dahl AS, som idag heter ProMinent Norge AS.