

**UNITEX**®



# Raport roczny

**ZA OKRES 2014**

*Centrum Badawczo-Wdrożeniowe UNITEX Sp. z o.o.*

**ZAKŁAD PRODUKCYJNY GRUDZIĄDZ**



Tel. 58 552 51 64  
Faks 58 552 24 17

Zakład Produkcyjny  
ul. Droga Łąkowa 8, 86-300 Grudziądz

[www.unitexprodukcja.com.pl](http://www.unitexprodukcja.com.pl)  
[produkcja@unitex.com.pl](mailto:produkcja@unitex.com.pl)

## SPIS TREŚCI:

Możliwości produkcyjne:	strona 1-2
Produkcja:	strona 3-5
Przykładowe realizacje 2014 rok:	strona 6-7
Usługi:	strona 8-10
Stacje Uzdatniania Wody:	strona 11
Kontakt:	strona 12

Produkcja  
Zbiorników  
Ciśnieniowych



## Możliwości Produkcyjne

### O produkcji zbiorników wytwarzanych przez UNITEX

Firma CBW UNITEX Sp. z o.o. powstała w 1989 roku i zajmuje się Technologiami Uzdatniania Wody. Od roku 1995 w miejscowości Nowe rozpoczęła produkcję zbiorników ciśnieniowych (Filtrów FERROTEX, Aeratorów, Hydroforów oraz innego typu urządzeń ciśnieniowych)

W 2011 roku produkcja została przeniesiona do nowo wybudowanego oraz wyposażonego w nowoczesne urządzenia produkcyjne Zakładu Produkcyjnego w Grudziądzu.



Otwarcie nowego zakładu umożliwiło podniesienie przepustowości produkcji oraz obniżenie kosztów produkcji, powodując jednocześnie podwyższenie jakości produkowanych urządzeń. Miało to również wpływ na cenę naszych produktów oraz możliwości wydłużenia okresu gwarancji produkowanych wyrobów.

**Produkujemy urządzenia zgodnie z normami UE (PED 97/23/EC oraz AD2000).**

**Posiadamy Certyfikat spawalniczy UDT ISO 3834-2.**

### Linia produkcyjna

Posiadane przez Zakład Produkcyjny UNITEX maszyny oraz urządzenia pozwalają na produkcję zbiorników ciśnieniowych i bezciśnieniowych o średnicach od **DN 300 do DN 5000 mm**. Nasz nowoczesny i częściowo zautomatyzowany park maszynowy składa się z:

- Walcarko-zwijarki, która pozwala na zwijanie walców o wysokości 2000 mm oraz średnicy DN 5000 mm,

- Nożyce gilotynowe umożliwiające cięcie arkuszy stali o szerokości 2000 mm i grubości maksymalnej 18 mm,



- Słup spawalniczy do automatycznego spawania metodą SAW maksymalna średnica spawania DN 6000 mm (**URUCHOMIONY W 2014 ROKU**),



-Linia spawalnicza, na którą składają się nowoczesne spawarki EWM, Kemppi oraz Esab,

-Tokarka o możliwości toczenia elementów do średnicy 630 mm,

-Suwnice o udźwigu 16 T i 5 T,

- Komora śrutownicza o wymiarach 6 x 6 x 6 m (**URUCHOMIONA W 2014 ROKU**),,

- Komora do szkiełkowania stali nierdzewnej, aluminium oraz innych delikatnych materiałów o wymiarach 6 x 6 x 6 m (**URUCHOMIONA W 2014 ROKU**),,

- Komora malarska o wymiarach 6 x 6 x 6 m (**URUCHOMIONA W 2014 ROKU**),

-Inne urządzenia pomocnicze (przecinarki plazmowe, piły taśmowe, narzędzie pneumatyczne i wiele innych)



## Produkty

---

Firma CBW UNITEX Sp. z o.o. ma w swojej ofercie szeroką gamę produktów przeznaczonych do procesów Uzdatniania Wody, jak również innych zastosowań:

### - Filtry ciśnieniowe FERROTEX

Elementy filtra (dennice wypukłe, część cylindryczna, dno dyszowe, włazy, króćce, itp.) wykonane ze stali węglowej posiadającej atesty. Filtr ciśnieniowy może być wykonany również ze stali austenitycznych (w gat. AISI 304, 316L). Wszystkim filtrom na życzenia zamawiającego może być nadany znak **CE**.

- Producent na indywidualne życzenie klienta umożliwia wniesienie zmian konstrukcyjnych w budowie filtra obejmujących usytuowanie i średnice króćców przyłączeniowych oraz włączów, zmianę wysokości części cylindrycznej filtra, ciśnienia roboczego oraz wykorzystanie różnych typów dennic.

### - Automatyczny Aeratory CE z kontrolą zwierciadła wody

#### STEROWANIE AERATORA TYPU AEROTRONIC

Aerator wyposażony jest w automatyczny układ kontrolujący poziom zwierciadła wody utrzymujący stałą wielkość poduszki powietrznej, w której rozdeszczowywana jest napływająca surowa woda. Podstawowymi elementami układu są sonda poziomu montowana w rurze wodowskazowej, dwa zawory elektromagnetyczne i skrzynka sterująca. Praca aeratora rozpoczyna się z chwilą włączenia się pompy głębinowej. Woda wpływając do aeratora jest rozdeszczowywana w poduszce powietrznej, gromadzi się w dolnej części gdzie dostarczane w przeciwnym kierunku powietrze ponownie napowietrza wodę. Jednocześnie z aeratora usuwane są niepożądane gazy.

#### CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA URZĄDZENIA

- Wykonanie materiałowe: elementy aeratora (dennice wypukłe, część cylindryczna, włazy, króćce, itp.) wykonane ze stali węglowej posiadającej atesty. Aerator może być wykonany również ze stali austenitycznych (w gat. AISI 304, 316L) **Nadawany znak CE**.

### - Aerator mieszacz wodno-powietrzy

- Wykonanie materiałowe: elementy aeratora (dennice wypukłe, część cylindryczna, włązy, króćce, itp.) wykonane ze stali węglowej posiadającej atesty. Aerator może być wykonany również ze stali austenitycznych (w gat. AISI 304, 316L)
- Producent na indywidualne życzenie klienta umożliwia wniesienie zmian konstrukcyjnych w budowie aeratora obejmujących usytuowanie i średnice króćców przyłączeniowych oraz włązów.
- Aerator typu A podlega dyrektywie 97/23/WE (PED) Zgodnie z nią oraz wytyczną 2/8 do PED mieszacze zalicza się do urządzeń z obszaru art. 3 ust. 3, Tablica 4 uznana praktyka inżynierska. Z tego powodu aerator nie posiada oznakowania CE. W każdym przypadku potrzeby wytworzenia poduszki powietrznej w aeratorze jest nadawany znak CE.

### - Wymienniki jonitowe (Demineralizacja Wody)

Urządzenia do demineralizacji wody metodą wymiany jonowej stosowane są wszędzie tam gdzie wymagane jest bardzo niskie przewodnictwo wody głównie w energetyce, przemyśle lakierniczym, galwanotechnice. Instalacje tego typu wytwarzają wodę zdemineralizowaną przy zastosowaniu technologii wymiany jonowej. Do regeneracji ziół wymagane są środki chemiczne jak kwas solny i wodorotlenek sodu. Ścieki poneutralizacyjne przed zrzutem do kanalizacji muszą być zneutralizowane.

Wymienniki jonitowe są zbiornikami wewnątrznie zabezpieczonymi antykorozyjne za pomocą wykładzin ebonitowych lub żywic poliuretanowych zapewniających wysoką odporność na działanie chemii jak również wysoki stopień odporności na uszkodzenia mechaniczne i ścieranie zabezpieczenia antykorozyjnego.

**Wymienniki i ich budowa jest dostosowywana do potrzeb zamawiającego.**

### - Odgazowanie termiczne wody

Poziomy zbiornik odgazowywacza wykonany ze stali P265GH, barbotaż parowy i instalacja rozdeszczowania wykonana ze stali nierdzewnej „304”. Znakowane CE.

### **- Zestawy pompowe**

Zestawy hydroforowe, będące kompletnymi agregatami wielopompowymi, przeznaczone są do tłoczenia i utrzymywania na wymaganym poziomie ciśnienia wody w instalacjach i sieciach wodociągowych, technologicznych i gaśniczych. Projektowane zgodnie z potrzebami zamawiającego.

### **- Zbiorniki retencyjne**

Magazynowanie wody pitnej, pozwalające na wyrównywanie powstających okresowo deficytów wody, które najczęściej powstają na skutek niewystarczającej wydajności studni w porównaniu do chwilowego zapotrzebowania na wodę. Zbiorniki równocześnie spełniają dodatkową funkcję zbiorników ppoż.

### **- Zbiorniki sprężonego powietrza**

Zbiorniki sprężonego powietrza przeznaczone są do magazynowania i zapewnienia stabilizacji ciśnienia w instalacjach sprężonego powietrza. Zbiorniki sprężonego powietrza typu ZP mogą być eksploatowane przy maksymalnym ciśnieniu dopuszczalnym  $PS=10$  bar oraz dopuszczalnej temperaturze  $T_{min}=0^{\circ}C$  /  $T_{max}=+70^{\circ}C$ . Znakowane CE.

### **- Filtry workowe**

Filtry workowe przeznaczone są do mechanicznej filtracji wody przepływającej z wydajnością maksymalną do 20 m<sup>3</sup>/h. Filtry, dzięki dużej powierzchni filtracyjnej wkładu workowego, przy swoich małych gabarytach zapewniają skuteczną filtrację dużych strumieni przy niskich spadkach ciśnienia. Spadek ciśnienia przy czystych workach wynosi ok. 0,5 bar, wzrost spadku ciśnienia do 1,5 Bara stanowi sygnał do ich wymiany.

### **- Zbiorniki ciśnieniowe / bezciśnieniowe**

Zbiorniki ciśnieniowe, bezciśnieniowe ze stali węglowej oraz ze stali austenicznych wykonane według specyfikacji lub zapotrzebowania klienta.

### **- Masa katalityczna DEMANTEX (G1)**

DEMANTEX (Masa Katalityczna G-1) jest aktywnym materiałem filtracyjnym przeznaczonym do poprawy warunków usuwania manganu z wody. Głównym składnikiem Demantexu jest piroluzyt – dwutlenek manganu, który ma zdolność sorbowania z wody rozpuszczonych związków manganu i utleniania ich w obecności tlenu do trudno rozpuszczalnego dwutlenku manganu.



## Przykładowe realizacje 2014 rok

**Zakład Produkcyjny UNITEX w 2014 roku wyprodukował między innymi:**

Filtr FERROTEX DN 3000 ciśnienie robocze 6 Bar, zabezpieczenie w normie C5-I:



Filtr FERROTEX DN 2800 ciśnienie pracy 6,4 Bar, wykonany ze stali kwasoodpornej:



Filtr FERROTEX DN 2400, ciśnienie robocze 6 Bar, wykonany ze stali nierdzewnej:



Filtr FERROTEX DN 3000, ciśnienie robocze 6 Bar:



Filtr FERROTEX DN 2300 CE ciśnienie robocze 10 Bar, z poduszką powietrzną, wykonany ze stali kwasoodpornej:



Automatyczny AERATOR CE DN 2200, ciśnienie robocze 6 Bar:





Filtry FERROTEX DN 1400, ciśnienie robocze 6 Bar:



Filtry FERROTEX DN 3000, ciśnienie robocze 6 Bar:



Filtry FERROTEX DN 2400, ciśnienie robocze 6 Bar:



Filtr FERROTEX DN 2400, ciśnienie robocze 6 Bar, wykonany ze stali nierdzewnej:



Filtry FERROTEX DN 3000, ciśnienie robocze 6 Bar:



Wymiennik jonitowy DN 800 CE, ciśnienie pracy 20 Bar, wykonany ze stali kwasoodpornej:

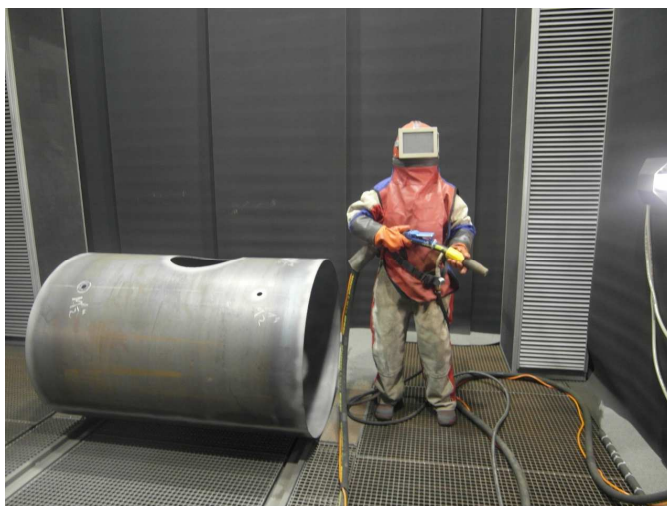




## Usługi

### - Śrutowanie powierzchni stalowych

Śrutowanie – to proces podobny do piaskowania, z tym że różni się medium czyszczącym. Stosujemy śrut stalowy łamany, dzięki któremu można uzyskać jeszcze wyższą chropowatość powierzchni. Powierzchnia tak przygotowana zwiększa przyczepność farb stosowanych dla najbardziej wymagających warunków eksploatacji.



## - Szkiełkowanie powierzchni ze stali nierdzewnej, aluminium oraz innych delikatnych materiałów.

**Szkiełkowanie** – to proces podobny do piaskowania, z tym że różni się medium czyszczącym (zamiast ostrego ścierniwa stosuje się mikrokulki szklane o różnorodnej granulacji). Jest w dużo mniejszym stopniu erozyjne od piaskowania. Metoda obróbki strumieniowo – ścierniej polegająca na oczyszczeniu z zabrudzeń, nalotów oraz utlenionych warstw na powierzchni obrabianego przedmiotu.

Szkiełkowanie stosuje się do: obróbki wyrobów precyzyjnych, cienkich i kruchych, renowacji elementów motoryzacyjnych, elementów nietypowych, zbiorników i konstrukcji.



## - Zabezpieczenia antykorozyjne

- Farbami epoksydowo-poliuretanowymi. Dla warunków środowiskowych w atmosferze występuje zgodnie z DIN EN ISO12944-2 podział na pięć kategorii korozyjnych od C1 do C5

- Farbami epoksydowymi z atestem PZH do kontaktu z wodą pitną

- Ocynkowanie ogniowe zewnętrzne i wewnętrzne

- Chemoodporne żywice poliuretanowe

- Wykładziny ebonitowe



## - Usługi spawalnicze MIG/MAG, TIG, MMA, SAW

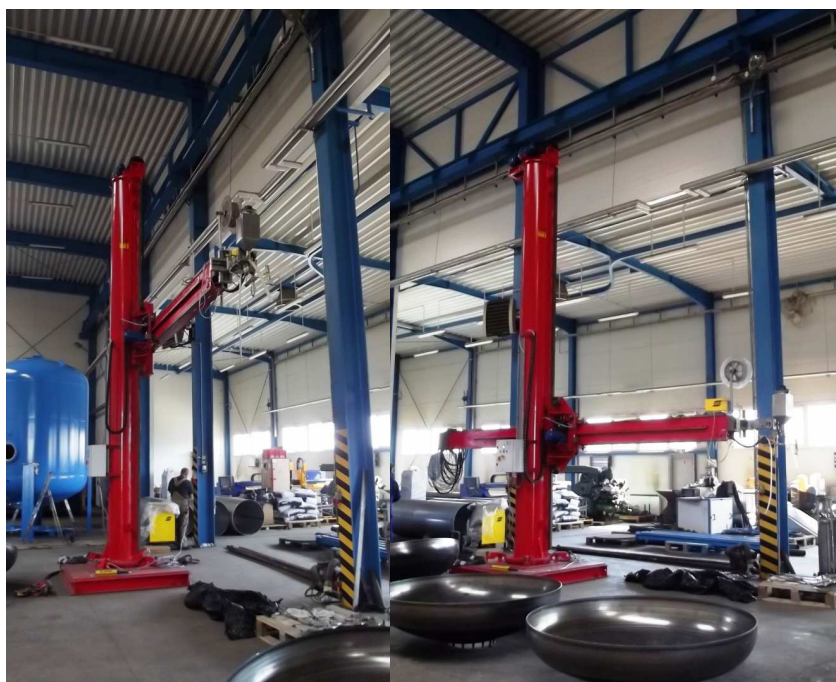
**Zautomatyzowane metoda SAW:** Spawanie łukiem krytym jest metodą spawania łukowego, w czasie której łuk jarzy się pod warstwą ochronnego proszku. Materiał spoiwa jest podawany jako osobny drut spawalniczy lub za pośrednictwem podajnika. Podczas spawania proszek spawalniczy topi się na powierzchni spoiny i wytwarza warstwę ochronnego żużlu. Proszek spawalniczy często zawiera sproszkowany metal, który podczas spawania wtapia się w spoinę tak jak materiał spoiwa. Spawanie łukiem krytym jest wykonywane w sposób automatyczny i dlatego podczas wykonywania długich spoin, oraz spoin obwodowych można osiągnąć wysoką wydajność.

### Główne zalety spawania metodą SAW:

- nieograniczony zakres grubości łączonych elementów, dzięki zwiększonym parametrom procesu spawania (napięcie, natężenie oraz prędkość), ograniczającym niekorzystny wpływ cykli cieplnych na strukturę krystalograficzną spawanej stali,
- stabilność i powtarzalność parametrów pracy pozwala na wyeliminowanie powstawania niezgodności spawalniczych na poziomie 99%,
- możliwość pracy ciągłej ograniczającej do minimum przerwy technologiczne.

### **Sprzęt:**

- **Stupowysięgnik** o zakresie roboczym **6000mm x 5000mm** współpracujący ze źródłem spawalniczym ESAB umożliwia wykonywanie procesu spawania wykorzystując ruch posuwisty ramienia poziomego w zakresie 5000mm System rolek z synergiczną regulacją prędkości obrotowej umożliwia wykonywanie spoin obwodowych elementów walcowych do średnicy **DN 6000 mm. (Jest to jedno z największych tego typu urządzeń w Polsce)**



## **Kompleksowe systemy uzdatniania wody**

Oferujemy kompleksowe rozwiązania dla małych i dużych dostawców wody, zarówno publicznych jak i prywatnych.

Filtry ciśnieniowe, aeratory oraz szereg innych urządzeń są podstawą naszych systemów uzdatniania wody. Posiadamy ponad 300 referencji i wiele umów o świadczenie usług serwisowych w zakresie zaopatrzenia w wodę. Wierzymy, że odzwierciedla to nasze doświadczenie i wysoki poziom jakości naszych rozwiązań.



Stacja bazująca na filtrach FERROTEX DN 3000

Dysponujemy szerokim spektrum rozwiązań technologicznych dla potrzeb uzdatniania wody. Misją naszej firmy jest rozwój, produkcja, sprzedaż i wdrażanie innowacyjnych technologii, zapewniających najlepszą jakość wody pitnej i technologicznej.

Ponad dwudziestopięcioletnie doświadczenie sprawia, że dokładnie wiemy w jaki sposób zaprojektować i wykonać urządzenia, aby sprostać różnorodnym potrzebom klientów. Cel swój osiągamy dzięki wykwalifikowanej kadrze, własnemu zakładowi produkcyjnemu i odpowiednim do jakości cenom naszych produktów.

## **UZDATNIAMY WODĘ OD 1989 ROKU**

## **KONTAKT**

---

Zapraszamy do kontaktu:

### **ZAKŁAD PRODUKCYJNY UNITEX W GRUDZIADZU:**

86-300 Grudziądz

ul. Droga Łąkowa 8

tel.: 798 705 891

e-mail: [produkcja@unitex.com.pl](mailto:produkcja@unitex.com.pl)

**[www.unitexprodukcja.com.pl](http://www.unitexprodukcja.com.pl)**

### **SIEDZIBA FIRMY UNITEX W GDAŃSKU:**

80-299 Gdańsk

ul. Astronomów 9

tel. 58 552 51 64, fax 58 552 24 17

e-mail: [unitex@unitex.com.pl](mailto:unitex@unitex.com.pl)

**[www.unitex.com.pl](http://www.unitex.com.pl)**

Z poważaniem

Dyrektor zakładu produkcyjnego UNITEX

**Tomasz Ostrowski**