

Systemy kominowe

Producent
kompletator

W procesie certyfikacji zakładowej kontroli produkcji systemów kominowych (dotyczy to nie tylko kominów) stosowane jest pojęcie kompletatora wyrobu oraz miejsca kompletacji. Wprowadzenie takiej wyodrębnionej grupy producentów kominów wymuszone zostało przez realia panujące na rynku. Bardzo często zdarza się, że końcowy producent wyrobu może być w zasadzie nazwany kompletatorem, gdyż części składowe produktu finalnego mogą pochodzić w całości od poddostawców.

Najlepszym przykładem kompletacji jest sytuacja w obrębie produkcji systemów kominowych zgodnych z wymaganiami norm serii PN-EN 13063, które dotyczą systemów z ceramicznymi kanałami wewnętrznymi. Trzy części tej normy obejmują kolejno wymagania i badania dotyczące odporności na pożar sadzy, wymagania i badania dotyczące pracy w warunkach zawilgocenia oraz wymagania i badania dla kanałów powietrzno-spalinowych.

Zgodnie z opisem zawartym w normach serii 13063 systemy kominowe składają się z następujących części, jeżeli są zastosowane:

- ceramiczny kanał wewnętrzny,
- warstwy izolacji,
- obudowa zewnętrzna,
- zaprawy do łączenia kanału wewnętrznego,

- zaprawy do łączenia powłoki zewnętrznej,
- nasady,
- podstawy,
- okładziny,
- odcinek wyczystny,
- otwory wyczystne i rewizyjne,
- uchwyty dystansowe,
- zbrojenia.

Na schemacie przedstawiono przykłady możliwych rozwiązań systemów kominowych zgodnie z normą PN-EN 13063 Część 1 i Część 2.

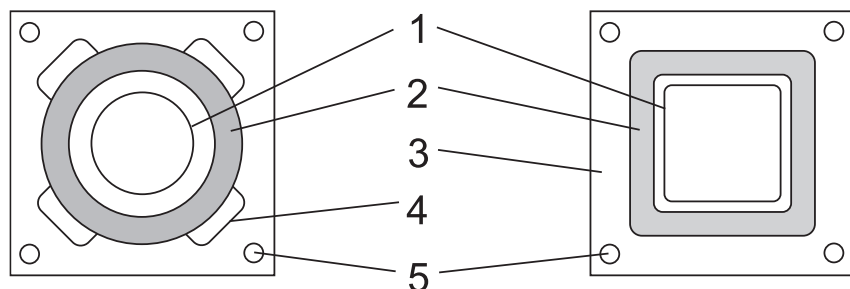
Kompletator nabywający części składowe systemu oddzielnie i finalnie występujący jako producent wyrobu gotowego musi jednak spełniać wszystkie warunki związane z możliwością wprowadzenia skompletowanego przez siebie kominu do obrotu tak jak każdy pro-

ducent części składowych systemu. Jego obowiązkiem będzie przeprowadzenie wstępnych badań typu skompletowanego przez niego systemu, wdrożenie zakładowej kontroli produkcji oraz certyfikowanie zakładowej kontroli produkcji przez jednostkę notyfikowaną w tym zakresie.

Najczęściej stosowanymi rozwiązaniami dla systemów są kminy ceramiczne w obudowie z pustaków keramzyto-betonowych lub w obudowie metalowej.

Na zakończenie należy wspomnieć, że niezależnie od dopuszczenia całego systemu do obrotu i oznakowania go znakiem CE, części składowe również powinny posiadać dopuszczenia pozwalające na zastosowanie ich w opisywanych systemach kominowych i tak np. rury ceramiczne powinny być zgodne z PN-EN 1457, a pustaki stosowane na obudowy powinny być zgodne z PN-EN 12446.

Dość często zdarza się, że hurtownie lub składy budowlane oferują każdy ze składników systemu rozdzielnie, tak aby użytkownik mógł samodzielnie zbudować system. Należy jednak pamiętać, że jest to praktyka niewłaściwa. Oznakowanie całego systemu znakiem CE zapewnia, że wszystkie składniki systemu oraz skompletowany system spełniają wymagania bezpieczeństwa oraz użytkowe, co w przypadku coraz szerszego ich zastosowania do odprowadzania spalin z urządzeń opalanych paliwami stałymi ma bardzo duże znaczenie.



Rys. Konstrukcja kominu odpornego na pożar sadzy:

1. Kanał wewnętrzny, 2. Warstwa izolacji (izolacja lub szczelina powietrzna)
3. Obudowa zewnętrzna, 4. Wewnętrzny kanał przewietrzający, 5. Otwór na pręty zbrojeniu.

dr inż. Wioletta Zajac-Wstawska