

PRŮVODNÍ DOKUMENTACE VÝROBCE

HASICÍ PŘÍSTROJE Z PRODUKCE - ANAF S.p.A

ANAF[®]

ANAF GROUP

zásady a požadavky na provádění kontrol hasicích přístrojů

ČÍSLO DOKUMENTACE	PS1-X – 20170307 verze 201701 – k volnému stažení
--------------------------	--

Rozmnožování, kopírování postupů nebo jejich částí a předávání třetím osobám bez písemného svolení správce dokumentace nesmí být prováděno. Správou, aktualizací a řízením dokumentace pověřuje ANAF S.p.a. společnost **TUSAN s.r.o., B. Hájka 185, 267 01 Králův Dvůr – Popovice** (IČ: 25645595, DIČ: CZ25645595, OR Městský soud v Praze – oddíl C, vložka 57680). Veškerá práva jsou vyhrazena na kopie pořízené fotomechanickou cestou a rovněž na ukládání kopií na magnetická media. Informace, poznámky, návody a příklady obsažené v publikaci Průvodní dokumentace výrobce, nemohou být dále předmětem obchodu. Změny těchto postupů jsou zveřejňovány formou doplňků a změn.

OBSAH

I.	ZÁKLADNÍ VŠEOBECNÉ POŽADAVKY	3
II.	POŽADAVKY PŘEDPISŮ O POŽÁRNÍ OCHRANĚ	5
III.	SPOLEČNÉ POŽADAVKY	6
IV.	NÁSTROJE A VYBAVENÍ	7
V.	VŠEOBECNÁ USTANOVENÍ	7
VI.	SEZNAM PŘÍLOH	7
VII.	TABULKY TECHNICKÝCH A KONTROLNÍCH ÚDAJŮ	8
	PRÁŠKOVÝ HASICÍ PŘÍSTROJ POD STÁLÝM TLAKEM - PS1-X	9
VIII.	DOPLŇUJÍCÍ FOTODOKUMENTACE K TYPU HASICÍHO PŘÍSTROJE	12

I. ZÁKLADNÍ VŠEOBECNÉ POŽADAVKY

Požadavky právních předpisů a norem, vztahující se ke kontrolám, údržbě a opravám hasicích přístrojů. Kontroly, údržba a opravy hasicích přístrojů z produkce **ANAF S.p.A** musí být prováděny v souladu s požadavky platných předpisů a normativních požadavků.

Výrobce hasicích přístrojů ANAF S.p.A. prostřednictvím svého zástupce pro ČR a SR – společnosti TUSAN s.r.o., B.Hájka 185, 267 01 Králův Dvůr – Popovice (IČ: 25645595, DIČ: CZ25645595, OR Městský soud v Praze – oddíl C, vložka 57680) - (dále jen ANAF) proto vydává tyto zásady a požadavky na kontrolu, údržbu a opravy svých výrobků.

HASICÍ PŘÍSTROJE:

Hasicí přístroje musí být trvale po dobu jejich životnosti udržovány v provozuschopném stavu. Jejich provozuschopný stav vytváří podmínky pro účinnou ochranu života, zdraví a majetku osob. Hasicí přístroje jsou právními předpisy zařazeny do vyhrazených druhů věcných prostředků požární ochrany. Základním dokumentem, který se vztahuje k zajišťování provozuschopnosti hasicích přístrojů v rámci České republiky (dále jen ČR) je Zákon o požární ochraně č. 133/1958 Sb. ve znění pozdějších zákonných předpisů a vyhláška MV ČR č. 246/2001 Sb. Vyhláška MV ČR č. 246/2001 Sb. stanovuje podmínky požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru. Hasicí přístroje jsou dle Vyhlášky MV č. 246/2001 Sb. zařazeny mezi vyhrazené druhy věcných prostředků požární ochrany.

§ 4

Druhy vyhrazené požární techniky, věcných prostředků požární ochrany a požárně bezpečnostních zařízení

(2) Za vyhrazené druhy věcných prostředků požární ochrany se považují
a) hasicí přístroje (přenosné, přívěsné a pojízdné),

KONTROLY HASICÍCH PŘÍSTROJŮ:

Základní požadavky dle Vyhlášky č.246/2001 Sb.

§ 9

Hasicí přístroje

(1) Provozuschopnost hasicího přístroje se prokazuje dokladem o jeho kontrole provedené podle podmínek stanovených touto vyhláškou, kontrolním štítkem a plombou spouštěcí armatury.

(2) Kontrola hasicího přístroje se provádí v rozsahu stanoveném právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací výrobce po každém jeho použití nebo tehdy, vznikne-li pochybnost o jeho provozuschopnosti (např. při mechanickém poškození) a nejméně jednou za rok, pokud průvodní dokumentace výrobce, ověřená projektová dokumentace nebo posouzení požárního nebezpečí pro některé případy instalací (např. v chemicky agresivním prostředí) nestanoví lhůtu kratší. První kontrola provozuschopnosti hasicího přístroje musí být provedena nejdéle jeden rok před jeho instalací.

(3) Součástí údržby hasicích přístrojů je jejich periodická zkouška a plnění.

(4) Při kontrole, údržbě a opravách hasicího přístroje je možno nahradit jednotlivé díly, součásti, náplně a příslušenství (např. typový štítek, hasební látku, výtlačný plyn) jen komponenty odpovídajícími technickým podmínkám výrobce.

(5) Periodická zkouška, při které se provádí povrchová prohlídka, kontrola značení, prohlídka vnitřku nádoby, zkouška pevnosti a těsnosti nádoby, zkouška těsnosti spouštěcí armatury nebo ventilu a zkouška pojistného ventilu, se vykonává u hasicích přístrojů

a) vodních a pěnových jednou za 3 roky,
b) ostatních jednou za 5 let.

(6) Osoba, která provedla kontrolu, údržbu nebo opravu, opatří hasicí přístroj plombou spouštěcí armatury a trvale čitelným kontrolním štítkem tak, aby byl viditelný při pohledu na instalovaný hasicí přístroj, nevylučuje-li to konstrukční provedení hasicího přístroje. Kontrolní štítek nesmí zasahovat do typového štítku a překrývat výrobní číslo hasicího přístroje.

(7) Na kontrolním štítku se vyznačuje měsíc a rok provedení úkonu podle odstavce 6, termín příští kontroly nebo příští periodické zkoušky a údaje, podle nichž lze identifikovat osobu, která úkon podle odstavce 6 provedla, a to jméno a příjmení této osoby, popřípadě u podnikatele údaj o firmě, jméno nebo názvu, sídle nebo místu podnikání a identifikačním čísle; u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu; u zaměstnance obdobné údaje týkající se jeho zaměstnavatele.

(8) Doklad o provedené kontrole, údržbě nebo opravách hasicích přístrojů vždy obsahuje následující údaje:

a) údaj o firmě, jméno nebo názvu, sídle nebo místu podnikání vlastníka (uživatele) hasicího přístroje a identifikačním čísle; u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu; je-li vlastníkem (uživatelem) hasicího přístroje fyzická osoba, také jméno, příjmení a adresu trvalého pobytu této fyzické osoby,
b) adresu objektu, ve kterém byl hasicí přístroj instalován, není-li shodná s adresou podle písmene a),
c) umístění, druh, označení výrobce, typové označení, výrobní číslo nádoby kontrolovaného hasicího přístroje,
d) datum provedení a další údaje o kontrole provozuschopnosti, údržbě nebo opravě, jejím výsledku a vyjádření o provozuschopnosti hasicího přístroje,
e) písemné potvrzení o provedení kontroly provozuschopnosti, datum, jméno, příjmení a podpis osoby, která kontrolu provozuschopnosti provedla, u podnikatele údaj o firmě, jméno nebo názvu, sídle nebo místu podnikání a identifikačním čísle; u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu; u zaměstnance obdobné údaje týkající se jeho zaměstnavatele.

(9) Osoba, která provádí kontrolu, údržbu nebo opravu, vyřadí z používání hasicí přístroj

a) vadný, který nelze předepsaným způsobem opravit, nebo
b) ten, u něhož nelze bezpečně zjistit výrobní číslo a rok výroby, nebo
c) starší 20 let, s výjimkou hasicího přístroje CO₂, který se vyřazuje z používání, je-li starší 40 let.

Ten, kdo vyřadí hasicí přístroj z používání, vystaví jeho vlastníku nebo uživateli doklad s uvedením důvodu vyřazení.

Vyhláška č. 246/2001 Sb. ukládá provádět kontrolu hasicích přístrojů mimo jiné dle průvodní dokumentace výrobce hasicích přístrojů. Výrobce **ANAF** – prostřednictvím pověřeného zástupce, vypracovává průvodní dokumentaci, která stanoví pravidla pro kontrolu, údržbu a opravy hasicích přístrojů.

§ 9

Hasicí přístroje

(2) **Kontrola hasicího přístroje se provádí v rozsahu stanoveném právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací**

výrobce po každém jeho použití nebo tehdy, vznikne-li pochybnost o jeho provozuschopnosti (např. při mechanickém poškození) a nejméně jednou za rok, pokud průvodní dokumentace výrobce, ověřená projektová dokumentace nebo posouzení požárního nebezpečí pro některé případy instalací (např. v chemicky agresivním prostředí) nestanoví lhůtu kratší. První kontrola provozuschopnosti hasicího přístroje musí být provedena nejdéle jeden rok před jeho instalací.

Kontroly, údržbu a opravy hasicích přístrojů **ANAF** mohou provádět právnické a podnikající fyzické osoby (dále jen podnikatelé) v souladu s platnými právními předpisy a podle pracovních postupů pro kontrolu, údržbu a opravy přenosných hasicích přístrojů, které jsou součástí průvodní dokumentace výrobce.

Součástí údržby hasicích přístrojů **ANAF** je jejich periodická zkouška a plnění.

Kontrola se provádí

- **jedenkrát ročně** (dokumentací výrobce není stanovena lhůta kratší)

§ 9

Hasicí přístroje

(2) Kontrola hasicích přístrojů se provádí v rozsahu stanoveném právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací výrobce po každém jeho použití nebo tehdy, vznikne-li pochybnost o jeho provozuschopnosti (např. při mechanickém poškození) a nejméně jednou za rok, pokud průvodní dokumentace výrobce, ověřená projektová dokumentace nebo posouzení požárního nebezpečí pro některé případy instalací (např. v chemicky agresivním prostředí) nestanoví lhůtu kratší. První kontrola provozuschopnosti hasicích přístrojů musí být provedena nejdéle jeden rok před jeho instalací.

PERIODICKÉ ZKOUŠKY A ÚDRŽBA HASICÍCH PŘÍSTROJŮ:

Periodická zkouška se provádí

Periodická zkouška se provádí v těchto lhůtách:

- **hasicí přístroje vodní a pěnové – jednou za tři roky**
- **ostatní hasicí přístroje – jednou za pět let**
- nebo vznikne-li pochybnost o provozuschopnosti hasicích přístrojů při kontrole

Při periodické zkoušce se provádí povrchová prohlídka vnitřní nádoby, zkouška pevnosti a těsnosti spouštěcího ventilu.

§ 9

Hasicí přístroje

(5) Periodická zkouška, při které se provádí povrchová prohlídka, kontrola značení, prohlídka vnitřku nádoby, zkouška pevnosti a těsnosti nádoby, zkouška těsnosti spouštěcí armatury nebo ventilu a zkouška pojistného ventilu, se vykonává u hasicích přístrojů a) vodních a pěnových jednou za 3 roky, b) ostatních jednou za 5 let.

Údržbu a opravu hasicích přístrojů ANAF mohou provádět jen podnikatelé, kteří mají platné oprávnění k této činnosti od výrobce hasicích přístrojů.

OPRÁVNĚNÍ NA PROVÁDĚNÍ ÚDRŽBY A OPRAV HASICÍCH PŘÍSTROJŮ:

Základní požadavky dle Vyhlášky č.246/2001 Sb.

§ 10

Společné požadavky na projektování a montáž požárně bezpečnostních zařízení a hasicích přístrojů

(1) Při projektování, popřípadě zpracování prováděcí dokumentace a montáži vyhrazených požárně bezpečnostních zařízení, jakož i při údržbě a opravách zařízení pro zásobování požární vodou a hasicích přístrojů musí osoba, která příslušnou činnost vykonává, splnit podmínky stanovené právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací výrobce konkrétního typu požárně bezpečnostního zařízení nebo hasicích přístrojů.

(2) Osoba, která příslušnou činnost podle odstavce 1 provedla, odpovídá za kvalitu provedené činnosti a splnění podmínek stanovených v odstavci 1 písemně potvrdí.

(3) Podmínky znalostí, praktických dovedností, popřípadě technického vybavení osob provádějících činnosti podle odstavce 1 mohou být stanoveny v průvodní dokumentaci výrobců požárně bezpečnostních zařízení a hasicích přístrojů. Rozsah a obsah takto stanovených podmínek musí odpovídat právním předpisům a příslušným normativním požadavkům.

(4) Stanoví-li tak průvodní dokumentace výrobce požárně bezpečnostních zařízení, která nejsou vyhrazenými druhy, platí pro jejich projektování a montáž požadavky uvedené v odstavcích 1 a 2.

(5) Podmínky pro získávání odborné způsobilosti, vydávání a odmítnutí oprávnění k některým činnostem podle zvláštního právního předpisu nejsou ustanoveními odstavců 1 až 4 dotčeny.

Oprávnění na provádění údržby a oprav hasicích přístrojů vydává **ANAF** žadateli po provedeném školení, přezkoušení a po ověření vybavení pracoviště žadatele.

Platnost vydaného oprávnění je omezena na 3 roky

Oprávnění je nepřenosné a musí obsahovat:

- označení vydávající osoby,
- oprávněnou osobu a další údaje (obchodní jméno, IČO, DIČ, jméno zodpovědné osoby – statutárního zástupce,
- dobu platnosti,
- evidenční číslo,
- rozsah oprávnění,
- poučení o povinnosti podrobit se školení ve stanovených termínech,
- datum vydání a označení vydávající osoby.

II. POŽADAVKY PŘEDPISŮ O POŽÁRNÍ OCHRANĚ

Požadavek zajišťování provozuschopnosti hasicích přístrojů je dán Zákonem o požární ochraně č. 133/1985 Sb. ve znění pozdějších změn a novelizací.

Podle § 5 tohoto zákona je povinností právnických osob a podnikajících fyzických osob obstarávat a zabezpečovat v potřebném množství a druzích požární techniku, věcné prostředky požární ochrany a požárně bezpečnostní zařízení se zřetelem na požární nebezpečí provozované činnosti a udržovat je v provozuschopném stavu.

§ 5

Povinnosti právnických osob a podnikajících fyzických osob

(1) Právnické osoby a podnikající fyzické osoby jsou povinny

a) obstarávat a zabezpečovat v potřebném množství a druzích požární techniku, věcné prostředky požární ochrany a požárně bezpečnostní zařízení se zřetelem na požární nebezpečí provozované činnosti a udržovat je v provozuschopném stavu. U vyhrazené požární techniky, věcných prostředků požární ochrany a požárně bezpečnostních zařízení, kromě výrobků stanovených podle zvláštních právních předpisů, lze instalovat a používat pouze schválené druhy,

Vyhláška Ministerstva vnitra č. 246/2001 Sb. o stanovení podmínek požární bezpečnosti a výkonu státního požárního dozoru pak uvádí základní požadavky na vybavení objektů právnických osob a podnikajících fyzických osob nezbytným množstvím hasicích přístrojů a jejich umístění. Zároveň určuje druhy vyhrazených věcných prostředků požární ochrany, za které se považují hasicí přístroje přenosné, přívěsné a pojízdné.

Konkrétní základní požadavky zajištění provozuschopnosti kontrol a údržby hasicích přístrojů jsou vyjádřeny v §9 Vyhlášky 246/2001 Sb.

Provozuschopnost hasicího přístroje se poukazuje dokladem o jeho kontrole provedené podle podmínek stanovených touto vyhláškou, kontrolním štítkem a plombou spouštěcí armatury.

KONTROLY HASICÍCH PŘÍSTROJŮ:

Kontrola hasicího přístroje se provádí v rozsahu a způsobem stanoveným právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací výrobce po každém jeho použití nebo tehdy, vznikne-li pochybnost o jeho provozuschopnosti (např. při mechanickém poškození) nejméně jednou za rok, pokud ověřená projektová dokumentace nebo posouzení požárního nebezpečí pro některé případy instalací (např. v chemicky agresivním prostředí) nestanoví lhůtu kratší. První kontrola provozuschopnosti hasicího přístroje musí být provedena nejdéle jeden rok před jeho instalací.

V rámci prováděných kontrol provozuschopnosti hasicích přístrojů jsou oprávněné osoby povinny provést nezbytnou výměnu poškozených a nefunkčních součástí hasicího přístroje nebo doplnit chybějící součástky, pokud tyto úkony nejsou výhradně předmětem stanovené dílenské údržby.

Při kontrole hasicího přístroje je možno nahradit jednotlivé díly, součásti, náplně a příslušenství (např. typový štítek, hasební látku, výtlačný plyn) jen komponenty odpovídajícími technickým podmínkám a podmínkám výrobce. **ANAF** nepovažuje za komponenty odpovídající technickým podmínkám výrobce náhradních díly rozměrově podobné nebo shodné, které nejsou odzkoušeny a dodány společností **ANAF**.

Při výměně součástek a komponentů mohou být použity pouze originální náhradní díly, které byly odzkoušeny a dodány společností **ANAF**. Při použití neschválených dílů zaniká schválení hasicích přístrojů včetně prohlášení o shodě a výrobce neručí za žádané případné škody.

Osoby provádějící kontroly provozuschopnosti hasicích přístrojů jsou povinny používat odpovídající nářadí, momentové klíče a ověřená (kalibrovaná) měřidla.

PERIODICKÉ ZKOUŠKY A ÚDRŽBA HASICÍCH PŘÍSTROJŮ:

Údržbu a opravy hasicích přístrojů mohou provádět právnické a podnikající fyzické osoby (dále jen podnikatelé) v souladu s platnými právními předpisy a podle právnických postupů pro údržbu a opravy přenosných hasicích přístrojů, které jsou součástí průvodní dokumentace výrobce

Součástí údržby hasicích přístrojů je jejich periodická zkouška a plnění.

Periodická zkouška, při které se provádí povrchová prohlídka, kontrola značení, prohlídka vnitřku nádoby, zkouška pevnosti a těsnosti nádoby, zkouška těsnosti spouštění armatury nebo ventilu a zkouška pojistného ventilu se vykonává u hasicích přístrojů.

- a) vodních a pěnových jednou za 3 roky
- b) ostatních jednou za 5 let
- c) nebo vznikne-li pochybnost o provozuschopnosti hasicího přístroje při kontrole

Při údržbě a opravách hasicího přístroje je možno nahradit jednotlivé díly, součásti, náplně a příslušenství (např. typový štítek, hasební látku, výtlačný plyn) jen komponenty odpovídajícími technickým podmínkám a podmínkám výrobce. **ANAF** nepovažuje za komponenty odpovídající technickým podmínkám výrobce náhradních díly rozměrově podobné nebo shodné, které nejsou odzkoušeny a dodány společností **ANAF**.

Při výměně součástí a komponentů mohou být použity pouze originální náhradní díly, které byly odzkoušeny a dodány společností ANAF S.p.a. Při použití neschválených dílů zaniká schválení hasicích přístrojů včetně prohlášení o shodě a výrobce neručí za žádané případné škody.

Osoby provádějící údržbu a opravy hasicích přístrojů jsou povinny používat odpovídající nářadí, momentové klíče a ověřená (kalibrovaná) měřidla.

III. SPOLEČNÉ POŽADAVKY

Osoba, která provedla kontrolu, údržbu nebo opravu, opatří hasicí přístroj plombou spouštěcí armatury a trvale čitelným kontrolním štítkem tak, aby byl viditelný při pohledu na instalovaný hasicí přístroj, nevylučuje-li to konstrukční provedení hasicích přístrojů. Kontrolní štítek nesmí zasahovat do typového štítku a překrývat výrobní číslo hasicích přístrojů.

Na kontrolním štítku se vyznačuje měsíc a rok provedení úkonu, termín příští kontroly nebo příští periodické zkoušky a údaje, podle nichž lze identifikovat osobu, která úkon provedla, a to jméno a příjmení této osoby, popřípadě u podnikatele údaj o firmě, jméno nebo název, sídlo nebo místo podnikání a identifikační číslo u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu, u zaměstnance obdobné údaje týkající se jeho zaměstnavatele.

Doklad o provedené kontrole, údržbě nebo opravách hasicích přístrojů vždy obsahuje následující údaje:

- a) údaje o firmě, jménu nebo názvu, sídlo nebo místo podnikání vlastníka (uživatele) hasicích přístrojů a identifikační číslo, u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu je-li vlastníkem (uživatelem) hasicích přístrojů fyzická osoba, také jméno, příjmení a adresu trvalého pobytu této fyzické osoby.
- b) adresu objektu, ve kterém byl hasicí přístroj instalován, není-li shodná s adresou podle písmene a)
- c) umístění, druh, označení výrobce, typové označení, výrobní číslo nádoby kontrolovaného hasicích přístroje,
- d) datum provedení a další údaje o kontrole provozuschopnosti, údržbě nebo opravě, jejím výsledku a vyjádření o provozuschopnosti hasicích přístroje,
- e) datum, jméno, příjmení a podpis osoby, která kontrolu provozuschopnosti provedla, u podnikatele údaje o firmě, jménu nebo názvu, sídlo nebo místo podnikání a identifikační číslo u osoby zapsané v obchodním rejstříku nebo jiné evidenci též údaj o tomto zápisu, u zaměstnance obdobné údaje týkající se jeho zaměstnavatele,
- f) písemné potvrzení, že při kontrole, údržbě a opravě byly splněny podmínky stanovené právními předpisy, normativními požadavky a původní dokumentací výrobce hasicích přístrojů.

Osoba, která provádí kontrolu, údržbu nebo opravu, vyřadí z používání hasicí přístroj

- vadný, který nelze předepsaným způsobem opravit, nebo
- ten, u něhož nelze bezpečně zjistit výrobní číslo a rok výroby, nebo
- starší 20 let, a s výjimkou hasicích přístrojů CO₂, který se vyřazuje z používání, je-li starší 40 let

Ten, kdo vyřadil hasicí přístroj z používání, vystaví jeho vlastníku nebo uživateli doklad s uvedením důvodu vyřazení.

Doklady o kontrole provozuschopnosti musí odpovídat Vyhláška MV č. 246/2001 Sb. a vzorům stanoveným v původní dokumentaci výrobce. V dokladech o kontrole nesmí oprávněná osoba uvést, že hasicí přístroj je vyhovující, jestliže byly naplněny kritéria pro jeho vyřazení podle Vyhlášky č. 246/2001 sb., nabyta provedena výměna vadných a poškozených součástí a komponentů hasicích přístrojů za originál náhradní díly, nebo v daném roce je nutno provést údržbu hasicích přístrojů spojenou s periodickou zkouškou.

Lhůty pro provádění periodické údržby se odvozují od data výroby nádoby hasicích přístrojů, které je součástí výrobního značení a v souladu s Vyhláškou MV č. 246/2001 sb. činí pro vodní a pěnové hasicí přístroje 3 roky, pro ostatní přístroje 5 let.

Mimo pravidelnou periodickou údržbu v oprávněných provozovnách musí být v případě poškození nebo nesrovnalostí skutečného stavu přístroje s technickými podmínkami výrobce, které nelze odstranit při kontrole, hasicí přístroje staženy z užívání, příslušným způsobem označeny nápisem, "NEZPŮSOBILÝ" nebo „VYŘAZEN“ a předán oprávněně provozovně k provedení opravy, plnění nebo vyřazení.

Podmínky a způsob údržby musí odpovídat požadavkům ČSN ISO 11602-2 Požární ochrana - Přenosné a pojízdné hasicí přístroje. Část 2: Prohlídka a údržba.

IV. NÁSTROJE A VYBAVENÍ

Speciální nástroje a vybavení, které je nutné pro provádění kontroly přenosných hasicích přístrojů ANAF:

- **upínací zařízení** - musí být uzpůsobené pro upnutí nádoby hasicího přístroje o průměru (82mm pro typy s náplní 1kg, 108mm pro typy s náplní 2kg a 160 – 180mm pro typy s náplní 6kg hasebního prášku). Upínací síla nesmí být větší než 1000 N. Povrch vlastních upínacích ploch upínacího zařízení, které jsou v přímém kontaktu s povrchem nádoby hasicího přístroje, musí být opatřeny materiálem, který nemůže způsobit porušení povrchové vrstvy nádoby hasicího přístroje (např. polotvrdá pryž tl. 2 - 3mm).
- **zdroj výtlačného plynu** - dusíku 4.6 pod tlakem nejméně 15 bar.
- **adapter pro opětovné natlakování hasicího přístroje**
- **kontrolní manometr se závitem M10x1**
- **momentový klíč**

Osoby provádějící kontroly provozuschopnosti hasicích přístrojů jsou povinny používat odpovídající nářadí, momentové klíče a ověřená (kalibrovaná) měřidla.

V. VŠEOBECNÁ USTANOVENÍ

Tato průvodní dokumentace je návod na provádění kontroly přenosného hasicího přístroje pro oprávněné a kvalifikované osoby. Tento pracovní postup nebere v úvahu všechny případy, které mohou nastat během kontroly, údržby a opravy hasicího přístroje, ale je pouze informací pro běžné situace a běžný pracovní postup.

Kontrola hasicího přístroje se provádí v rozsahu a způsobem stanoveným právními předpisy, normativními požadavky a průvodní dokumentací výrobce po každém jeho použití nebo tehdy, vznikne-li pochybnost o jeho provozuschopnosti (např. při mechanickém poškození) nejméně jednou za rok, pokud ověřená projektová dokumentace nebo posouzení požárního nebezpečí pro některé případy instalací (např. v chemicky agresivním prostředí) nestanoví lhůtu kratší. První kontrola provozuschopnosti hasicího přístroje musí být provedena nejdéle jeden rok před jeho instalací.

V rámci prováděných kontrol provozuschopnosti hasicích přístrojů jsou oprávněné osoby povinny provést nezbytnou výměnu poškozených a nefunkčních součástí hasicího přístroje nebo doplnit chybějící součástky, pokud tyto úkony nejsou výhradně předmětem stanovené periodické zkoušky a údržby hasicího přístroje.

Při kontrole hasicího přístroje je možno nahradit jednotlivé díly, součásti, náplně a příslušenství (např. typový štítek, hasební látku, výtlačný plyn) jen komponenty odpovídajícími technickým podmínkám a podmínkám výrobce. ANAF nepovažuje za komponenty odpovídající technickým podmínkám výrobce náhradních díly rozměrově podobné nebo shodné, které nejsou odzkoušeny a dodány společností ANAF .

Při použití náhradních dílů, které neodpovídají technickým podmínkám nebo vzorům předepsaným za účelem typových zkoušek nebo schválení, zaniká schválení hasicího přístroje.

Při výměně součástí a komponentů mohou být použity pouze originální náhradní díly, které byly odzkoušeny a dodány společností ANAF. Při použití neschválených dílů zaniká schválení hasicích přístrojů včetně prohlášení o shodě a výrobce neručí za žádané případné škody.

Údržba a opakované plnění se musí provádět podle příslušné dokumentace, s použitím příslušného nářadí, náplní a výrobcem doporučených a identifikovaných náhradních součástí.

Výrobce hasicích přístrojů má právo kdykoli doplnit, změnit nebo vydat nové podmínky a požadavky na provádění dílenských oprav pro své výrobky. Rovněž má právo doplnit a nově stanovit podmínky znalostí, praktických dovedností a technického vybavení dílny na provádění dílenských oprav §10 vyhlášky MV ČR č.246/2001 Sb.

Provádění změn v průvodní dokumentaci výrobce pro dílenské opravy budou podnikatelům předány dle potřeby a úvahy výrobce hasicích přístrojů. Podnikatel je povinen předanou změnu průvodní dokumentace výrobce zařadit a ihned realizovat při své činnosti a neplatnou dokumentaci zaslat zpět výrobci, který provede archivaci vrácené dokumentace.

VI. SEZNAM PŘÍLOH

příloha č. 1 – seznam ND dle typů hasicích přístrojů

VII. TABULKY TECHNICKÝCH A KONTROLNÍCH ÚDAJŮ

tabulka 1 – technické údaje hasicích přístrojů práškových pod stálým tlakem (1 a 2 kg)

Tabulka základních údajů hasicích přístrojů dle ČSN 389100						
typ přístroje	PS1-X	PS1-XN	PS1-P	PS2-Y	PS2-YN	PS2-P
třída požárů	A B C					
výška (mm)	295	295	295	378	378	378
průměr nádoby (mm)	82	82	82	108	108	108
hmotnost celková (kg)	1,35	1,35	1,35	2,7	2,7	2,7
hasivo	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40
výtlačný plyn	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂
pracovní tlak při 20°C (bar)	9	9	9	9	9	9
provozní schopnosti (°C)	(mínus) 30°C až (plus) 60°C					
průměrný dostřik (m)	4	4	4	4	4	4
doba činnosti (s)	7,8	7,8	7,5	12	12	12
při dodržení bezpečnostních podmínek lze hasit elektrická zařízení do 1000V						

tabulka 2 – kontrolní parametry hasicích přístrojů práškových pod stálým tlakem (1 a 2 kg)

Kontrolní parametry							
Pol.	typ přístroje	PS1-X	PS1-XN	PS1-P	PS2-Y	PS2-YN	PS2-P
1.	hmotnost hasicího přístroje celková (kg)	1,35	1,35	1,35	2,7	2,7	2,7
2.	hasivo	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40	ISOCOMP ABC 40
3.	hmotnost hasiva	1kg ± 5%	1kg ± 5%	1kg ± 5%	2kg ± 3%	2kg ± 3%	2kg ± 3%
4.	výtlačný plyn	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂	N ₂
5.	pracovní tlak při 20°C (bar)	9	9	9	9	9	9
6.	zkušební tlak při 20°C (MPa/bar)	2 / 20	2 / 20	2 / 20	2 / 20	2 / 20	2 / 20
7.	utahovací síla pro utažení ventilu (Nm)	20 ± 2 Nm	20 ± 2 Nm	20 ± 2 Nm	20 ± 2 Nm	20 ± 2 Nm	20 ± 2 Nm

**PRÁŠKOVÝ HASICÍ PŘÍSTROJ POD STÁLÝM TLAKEM - PS1-X
(s kontrolním manometrem)**



HASICÍ PŘÍSTROJ	TYP PŘÍSTROJE	HASEBNÍ SCHOPNOST
práškový pod stálým tlakem	PS1-X	5A, 34B, C
HASIVO	MNOŽSTVÍ HASIVA	TLAKOVÉ MEDIUM
hasicí prášek -ISOCOMP ABC 40	1kg +- 5%	N2 - 0,9 Mpa (9bar) při 20°C
PRACOVNÍ ROZSAH	ZKUŠEBNÍ PŘETLAK	CELKOVÁ HMOTNOST
Od – 30°C do +60°C	2,0 Mpa (20bar)	1,35 kg

1. VIZUELNÍ PROHLÍDKA HASICÍHO PŘÍSTROJE

- zkontrolujte umístění hasicího přístroje (vhodnost umístění, upevnění, zajištění proti pádu atd.)
- zjistěte výrobní číslo hasicího přístroje – (výrobní číslo je uvedeno na dně hasicího přístroje – viz grafická příloha č. 1. - (výrobní číslo je sedmi místné ve formátu 0000000 v dokumentaci k hasicímu přístroji je třeba uvádět celé výrobní číslo)
- zjistěte rok výroby hasicího přístroje (uvedeno na dně hasicího přístroje – viz grafická příloha č.1 – ve formátu 00 – měsíc a 00 rok výroby) a předcházející platnou zkoušku těsnosti a pevnosti nádoby (štítek tlakové zkoušky na těle hasicího přístroje)
- zkontrolujte stav hasicího přístroje, jeho kompletnost a správnost údajů na typovém štítku
- zkontrolujte neporušenost plomby hasicího přístroje
- zkontrolujte, zda není poškozena povrchová vrstva barvy hasicího přístroje
- hasicí přístroj je pod stálým tlakem. Hasicí přístroj má pevně zabudovaný kontrolní manometr (dále jen manometr – viz grafická příloha č. 2 – obr. 5) na ventilu hasicího přístroje. Manometr má stupnici barevně a číselně rozdělenou do jednotlivých tlakových pásem. Výtlačným plynem v hasicích přístrojích ANAF je dusík.

2. KONTROLA TLAKU VÝTLAČNÉHO PLYNU:

Při pravidelných kontrolách musíme provést ověření zda tlak, který je zobrazen na stupnici manometru je i ve skutečnosti v nádobě hasicího přístroje.

Při kontrole postupujeme tímto způsobem:

- zkontrolujte stav ukazatele tlaku na kontrolním manometru. Ukazatel tlaku musí být v zelené výšce (přístroj pracuje v teplotním funkčním rozsahu teplot od – 30°C do +60°C – viz grafická příloha č. 2 – obr. 5)
- pootočením uvolněte manometr na ventilu hasicího přístroje tak, aby ručička manometru klesla na začátek stupnice (pokud ručička kontrolního manometru neklesne na polohu 0 je nutné manometr vyměnit – ND D 8002 02 – manometr 9bar)
- vyjměte manometr
- našroubujte zkušební manometr a ověřte tlak uvnitř hasicího přístroje
- vyjměte zkušební manometr
- očistěte závit kontrolního manometru, zkontrolujte stav O kroužku pod manometrem
- našroubujte zpět kontrolní manometr a zkontrolujte polohu ručičky manometru (pokud ručička kontrolního manometru nezobrazuje hodnotu tlaku v nádobě hasicího přístroje je nutné manometr vyměnit ND D 8002 02 – manometr 9bar)
- zkontrolujte správnou pozici pojistky a zaplombování hasicího přístroje

3. KONTROLA VÁHY, KONTROLA MNOŽSTVÍ HASIVA:

Při kontrole postupujte tímto způsobem:

- zvažte hasicí přístroj bez držáku na váze
- hmotnost hasicího přístroje musí být dle požadavku uvedeného pro uvedený typ hasicího přístroje v tabulce 2 – kontrolní parametry - položka 1.

4. KONTROLA STAVU HASICÍHO PŘÍSTROJE, ZÁVĚR KONTROLY

- zkontrolujte stav pákového ventilu (– viz grafická příloha č. 2 – obr. 5)
- nalepte kontrolní štítek s datem kontroly a datem příští kontroly
- zkontrolujte stav plomby (hasicí přístroj je zaplombován speciální plombou s pojistkou na čepu ventilu hasicího přístroje). V případě, že je plomba porušená, nebo chybí je třeba provést zaplombování pomocí plomby – pojistky (náhradní díl D 8002 20 – pojistka žlutá)

5. OPRAVA ZÁVAD ZJIŠTĚNÝCH PŘI KONTROLE

DOPLNĚNÍ HASIVA:

- pokud při kontrolním vážení bylo zjištěno, že je váha pod spodním limitem je třeba doplnit hasivo do požadované hmotnosti.
- náplň hasiva – hasicí prášek – *typ je uveden v tabulce 2 – kontrolní parametry - položka 2. množství – hmotnost hasiva je uvedeno v tabulce 2 – kontrolní parametry - položka 3.*

Při doplnění hasiva nebo doplnění tlaku výtlačného plynu postupujte dle následujících kroků:

- vyšroubujte kontrolní manometr
- po vyšroubování stlačte ventilek v místě pro manometr a vypusťte výtlačný plyn z hasicího přístroje, možné provést tak, že našroubujete manometr bez těsnícího kroužku a vyčkáme!!
- našroubujte zpět kontrolní manometr a ověřte, že je hasicí přístroj bez tlaku
- povelte hlavu ventilu o jednu otáčku a zkontrolujte, zda neuchází výtlačný plyn. Po ověření, že hasicí přístroj je bez tlaku, vyšroubujte ventil kompletně z nádoby hasicího přístroje
- vyprázdněte nádobu hasicího přístroje odsátím
- vyčistěte vnitřek nádoby od zbytku hasiva
- vyčistěte hlavu ventilu, táhlo, pružinu a stoupací trubku. Vyčištění je možné provádět stlačeným vzduchem. Stlačený vzduch musí být čistý bez příměsí ropných látek (olej, nafta atd.) a bez vlhkosti nebo příměsí vody
- hasicí přístroj opětovně naplňte hasivem
- manometr s novým těsnícím kroužkem (namazaný mazivem – např. Molykou) našroubovat zpět do hlavy ventilu
- zkompletujte hlavu ventilu, táhlo, pružinu, stoupací trubku, zkontrolovat průchodnost a čistotu
- nahraďte a namažte těsnící kroužek ventilu
- v nádobě hasicího přístroje nakypřete hasicí prášek
- očistěte závit nádoby hasicího přístroje (možnost lehce namazat mazivem – např. Molykou)
- našroubujte zkompletovanou hlavu ventilu do nádoby hasicího přístroje
- ventil zašroubujte silou dle požadavku výrobce – *v tabulce 2 – kontrolní parametry - položka 7.*
- k smontovanému a naplněnému hasicímu přístroji, připojte tlakovací zařízení a natlakujte dusíkem dle požadavku (zelená výšeč na manometru hasicího přístroje)

DOPLNĚNÍ VÝTLAČNÉHO PLYNU:

pokud ukazatel ukazuje nižší tlak pod zelenou výšečí je třeba tlak v hasicím přístroji zvýšit.

pokud ukazatel ukazuje vyšší tlak nad zelenou výšečí je třeba tlak snížit podle údajů uvedených v tabulce.

TEPLOTA (°C)	TLAK (Mpa)	TLAK (bar)
- 30	0,6	6
+20	0,9	9
+60	1,1	11

Při doplňování výtlačného plynu se vyhněte nadměrným tlakovým rozdílům. Doplňování výtlačného plynu provádějte zvolna.

- z natlakovaného hasicího přístroje sejmout tlakovací zařízení s hnacím plynem
- hasicí přístroj zajistit pojistkou a pojistku zabezpečit proti vypadnutí
- provést kontrolu těsnosti, hasicí přístroj ponoříme do vodní nádrže, nebo okolo hlavy ventilu aplikujeme mýdlový roztok a pozorujeme únik plynu
- při zjištění netěsnosti znovu provést demontáž a opravu hasicího přístroje
- dobré hasicí přístroje odstavit na kontrolu min. 24hod.
- vyhovující hasicí přístroj osušit, očistit od zbytku hasiva, zaplombujte přístroj, a nalepte štítek o provedení kontroly s vyplněnými údaji

6. OPRAVA POVRCHOVÉ VRSTVY

Na nádobě hasicího přístroje může být provedena oprava povrchové vrstvy – laku pouze v nezbytném rozsahu.

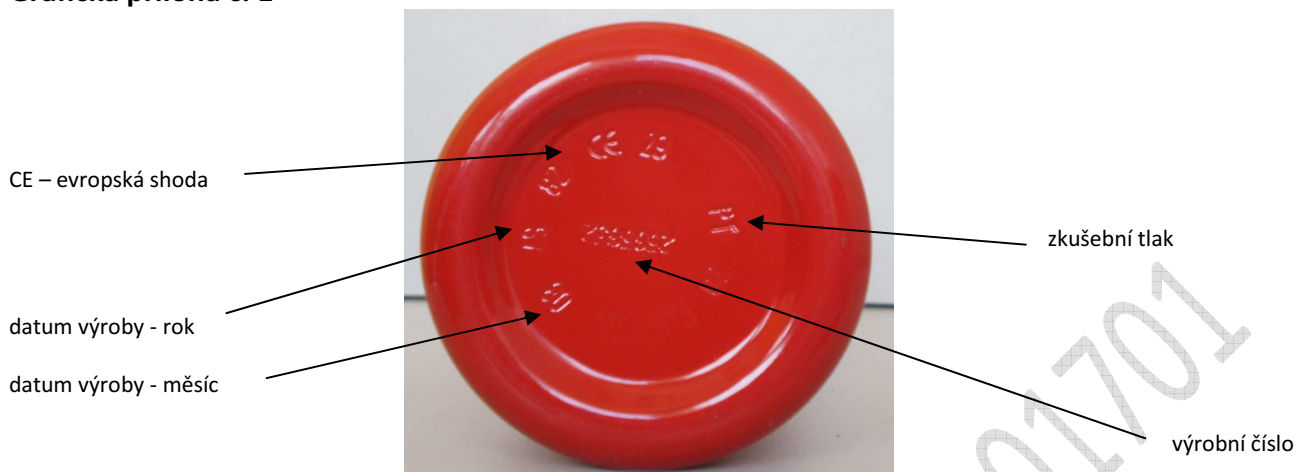
Není dovoleno opravovat povrchovou vrstvu na nádobě s prasklinami, netěsností, nebo deformací.

7. SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ

Viz. příloha č. 1 – seznam ND dle typů hasicích přístrojů

VIII. DOPLŇUJÍCÍ FOTODOKUMENTACE K TYPU HASIČÍHO PŘÍSTROJE

Grafická příloha č. 1



Výrobní číslo hasičího přístroje je vyraženo na dně těla hasičího přístroje, taktéž i měsíc a rok výroby hasičího přístroje. Výrobní číslo hasičího přístroje je sedmimístné.

Grafická příloha č. 2



Detail hlavy hasičího přístroje s manometrem a plastovou pojistkou.