



Revize hasicího přístroje

1) Vizuální prohlídka hasicího přístroje

- Kontrola umístění hasicího přístroje,
- kontrola stavu povrchové úpravy a projevů koroze,
- kontrola a zapsání výrobního čísla včetně roku výroby,
- hasicí přístroj vodní, práškový a pěnový je nutné vyřadit po 20 letech od data výroby,
- hasicí přístroj s náplní CO² (sněhový) je nutné vyřadit po 40 letech od data výroby.

2) Kontrola tlaku (kontrolním manometrem)

- U některých typů hasicích přístrojů kontrolujeme funkčnost vestavěného indikátoru tlaku,
- Kontrolujeme a vyměňujeme těsnící kroužky.

3) Kontrola stavu a průchodnosti hadice s výstřikovou tryskou

- Vizuální prohlídka hadice se zaměřením na praskliny, vyboulení eventuálně poškození závitu, vyčištění a namazání všech závitových spojů

4) Montáž hasicího přístroje po provedené kontrole

- Montáž výstřikové hadice,
- montáž manometru nebo zátky (dle typu hasicího přístroje),
- zakapání všech závitových spojů plombovací barvou. Tento úkon se provádí pro zjištění neoprávněné manipulace s hasicím přístrojem,
- očištění nádoby přístroje.

5) Zaplombování pojistky spouště

Plomba musí být opatřena rokem provedení kontroly na straně jedné, a na straně druhé číslem pracovníka-kontrolora

- Nalepení kontrolního štítku s datem provedené a datem příští kontroly hasicího přístroje. Na štítku jsou uvedeny údaje, podle nichž lze identifikovat jak naši firmu, tak i kontrolora, který hasicí přístroj kontroloval,
- sepsání dokladu o kontrole provozuschopnosti hasicího přístroje. Doklad obsahuje naši identifikaci, typové označení, výrobní číslo nádob hasicího přístroje, výsledek kontroly a ostatní náležitosti požadované prováděcí vyhláškou č. 246/2001 Sb..

Upozornění: Při jakémkoliv poškození některého z dílů je nutné jej nahradit pouze originálním schváleným komponentem. Není možno používat jakékoliv náhražky - hrozí vysoké nebezpečí úrazu.