

Specyfikacja techniczna pompownia P1 – Winnica

Lp.	Opis rozwiązania równoważnego
Pompy	
1.	<p>Pompa do ścieków o następującej charakterystyce technicznej:</p> <ul style="list-style-type: none"> • $Q=4,4$ l/s lub więcej • $H=6,2$ m lub więcej • moc znamionowa silnika $P_2=1,6$ kW lub mniej • Moc na wale w punkcie pracy $N_s = 1,3$ kW lub mniej • Moc pobierana $N_s= 0,9$ kW lub mniej • prędkość obrotowa silnika $n=1450$ min⁻¹ lub mniej • układ przepływowy pompy składa się z korpusu tłocznego oraz odpornego na zapychanie wirnika o zdolności przepuszczania części stałych o wymiarze 76mm, • typ wirnika – otwarty o prześwicie 76mm • masa pompy nie więcej niż 75 kg, • korpus silnika, korpus tłoczny, wirnik – żeliwo, • wał, elementy łączne – stal nierdzewna, • pompa napędzana dwubiegunowym klatkowym silnikiem trójfazowym prądu zmiennego w klasie izolacji H, o stopniu ochrony IP68, • wał pompy łożyskowany w niewymagających dodatkowego smarowania oraz regulacji łożyskach tocznych, • podwójne uszczelnienie mechaniczne, • uszczelnienie zewnętrzne uszczelnienie pracuje niezależnie od kierunku obrotów silnika i jest odporne na skoki temperatury, • układ czujników temperatury odłączających pompę od zasilania w przypadku przegrzania (powyżej 125°C), czujniki te zamontowane są w każdej fazie uzwojeń silnika, • system instalacji pomp zatapialnych stanowi stopa sprzęgającej z integralnym kolanem tłocznym zakotwiona do dna studni i połączona z rurociągiem tłocznym. Pompa opuszczana jest i podnoszona wzdłuż 2szt. przewodnic rurowych 2" osadzonej jednym końcem w gnieździe stopy sprzęgającej, a drugim w górnym uchwycie przewodnicy ze stali nierdzewnej, • pompa przystosowana do montażu zaworu płuczącego •
Wyposażenie pompowni	
2.	<p>Armatura Nożowa zasuwa odcinająca Dn80 <i>Korpus:</i> EN-GJL-250, epoksyd RAL 5010, gr. powłoki ok.160µm, armatura pełnoprzelotowa, brak stref martwych, <i>Nóż:</i> stal kwasoodporna gat. 1.4301, <i>Trzpień:</i> stal gat. 1.4021 / 1.4301, niewznoszący <i>Uszczelnienie:</i> EPDM lub NBR, wymienne, dwustronna szczelność, klasa A (wg PN-EN 12266-1). <i>Dławica:</i> sznur teflonowy + EPDM doszczelnienie możliwe bez demontażu urządzenia z linii technologicznej, <i>Montaż:</i> między-kołnierzowy <i>Max. ciśnienie robocze:</i> 10 bar <i>Napęd:</i> ręczny Kulowy zawór zwrotny Dn80 <i>Korpus, pokrywa:</i> żeliwo szare EN-GJL-250 / żeliwo sferoidalne EN-GJS-400 epoksydowane EKB RAL 5010 ca 160µm <i>Kula:</i> aluminium EN-AC-AISI 12 Cu1 +NBR / żeliwo szare EN-GJL-250 +NBR <i>Uszczelka:</i> NBR <i>Montaż:</i> kołnierzowy, PN10/16</p>
3.	<ul style="list-style-type: none"> • wyprofilowane dno pompowni - skos dna powinien wynosić 45° (+/- 10%) wykonane z polimeru wzmocnionego włóknem szklanym (GPR), dostosowane do montażu stopy sprzęgającej pompy na skosie

	<ul style="list-style-type: none"> • orurowanie pomost obsługowy drabina zejściowa, pokrywa wjazdu wykonana ze stali nierdzewnej nie gorszej niż 1.4301
4.	<p>Układ sterujący</p> <ul style="list-style-type: none"> • układ sterujący do automatycznego, okresowego odpompowywania cieczy z pompowni do osiągnięcia poziomu ścieków, poniżej pływak minimum, tzn. aż do poziomu, gdy już powietrze będzie wciągane przez wirnik pompy w celu usunięcia ewentualnych tłuszczów i części pływających, system musi pozwalać na regulację częstotliwości odpompowywania oraz działać na zasadzie pomiaru prądu pompy.