

## Specyfikacja techniczna pompownia P2- Winnica

Lp.	Opis rozwiązania równoważnego
Pompy	
1.	<p>Pompa do ścieków o następującej charakterystyce technicznej:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <math>Q=7,1</math> l/s lub więcej</li> <li>• <math>H=5,7</math> m lub więcej</li> <li>• moc znamionowa silnika <math>P_2=1,6</math> kW lub mniej</li> <li>• Moc na wale w punkcie pracy <math>N_s = 1,4</math> kW lub mniej</li> <li>• Moc pobierana <math>N_s= 1,0</math> kW lub mniej</li> <li>• prędkość obrotowa silnika <math>n=1450</math> min<sup>-1</sup> lub mniej</li> <li>• układ przepływowy pompy składa się z korpusu tłocznego oraz odpornego na zapychanie wirnika o zdolności przepuszczania części stałych o wymiarze 76mm,</li> <li>• typ wirnika – otwarty o prześwicie 76mm,</li> <li>• masa pompy nie więcej niż 75 kg,</li> <li>• korpus silnika, korpus tłoczny, wirnik – żeliwo,</li> <li>• wał, elementy łączne – stal nierdzewna,</li> <li>• pompa napędzana dwubiegunowym klatkowym silnikiem trójfazowym prądu zmiennego w klasie izolacji H, o stopniu ochrony IP68,</li> <li>• wał pompy łożyskowany w niewymagających dodatkowego smarowania oraz regulacji łożyskach tocznych,</li> <li>• podwójne uszczelnienie mechaniczne,</li> <li>• uszczelnienie zewnętrzne uszczelnienie pracuje niezależnie od kierunku obrotów silnika i jest odporne na skoki temperatury,</li> <li>• układ czujników temperatury odłączających pompę od zasilania w przypadku przegrzania (powyżej 125°C), czujniki te zamontowane są w każdej fazie uzwojeń silnika,</li> <li>• 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,</li> <li>• pompa przystosowana do montażu hydrodynamicznego zaworu płuczącego</li> <li>• z uwagi na instalację automatycznego systemu usuwania części pływających pompa przystosowana do pracy z odsłoniętym silnikiem.</li> </ul>
Wyposażenie pompowni	
2.	<p><b>Armatura</b>  <b>Nożowa zasuwa odcinająca Dn80</b>  <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  <b>Kulowy zawór zwrotny Dn80</b>  <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"> <li>• wyprofilowane dno pompowni - skos dna powinien wynosić 45° (+/- 10%)dostosowane do montażu stopy sprzęgającej pompy na skosie</li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"> <li>• orurowanie pomost obsługowy drabina zejściowa, pokrywa wjazdu wykonana ze stali nierdzewnej nie gorszej niż 1.4301</li> </ul>
4.	<p><b>Układ sterujący</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 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.</li> </ul>