

Specyfikacja Istotnych Warunków Zamówienia

Dostawa oraz montaż tłoczni ścieków - P2 Baranówko.

1. Przedmiot zamówienia:

Przedmiotem zamówienia jest dostawa oraz montaż tłoczni ścieków. Zakres czynności podczas montażu:

- wykonanie Bay-pasu na czas remontu pompowni,
- demontaż wentylacji modułu,
- demontaż drabin i spocznika,
- demontaż modułu AWALIFT 2/2 wraz z pompami, istniejącym orurowaniem i wentylacją zbiornika,
- demontaż pompy odwadniającej.

Wymagania dla tłoczni ścieków:

- Pompy:
 - jednostopniowe, monoblokowe wirowe napędzane, z wirnikami zamkniętymi lub półotwartymi, gdyż zastosowanie wstępnej separacji w urządzeniu do tłoczenia ścieków pozwala wykorzystać efektywne pompy z wirnikami, które umożliwiają osiągnięcie wyższych sprawności,
 - wirnik musi być wykonany z materiału uwzględniającego zużycie ścierne i korozyjne pompowanego medium zawierające ciała długowłókniste i piasek, twardość wirników nie mniej niż 250HB,
 - dwa uszczelnienia mechaniczne oraz separująca komora olejowa gwarantująca zabezpieczenie pompy,
 - silniki asynchroniczne 3-fazowe; 50 Hz, IP68 (warunkowo IP67) do suchej zabudowy,
 - pompy powinny być wyposażone w czujnik termiczny uzwojenia silnika agregatu pompowego a także w czujnik zawilgocenia komory agregatu,
 - każda pompa musi być zintegrowana z odrębnym separatorem,
 - pompy zastosowane w tłoczni ścieków powinny być łatwo dostępne, trwale zamocowane do zbiornika na zewnątrz urządzenia i posiadać typową, tradycyjną konstrukcję pompy wirowej z przyłączami kołnierзовymi,
 - moce pomp przy module tłoczni nie większa jak 5,5 kW, (dostosować zabezpieczenia silników lub ich nastawy do mocy zastosowanych pomp)
 - wał silnika stal AISI 420 lub równoważna.

Dobór pomp wymaga każdorazowo zatwierdzenia przez Aquanet S.A.

- zbiornik tłoczni wraz z wyposażeniem i armaturą:

- zbiornik tłoczni wykonany ze stali nierdzewnej nie gorszej niż 1.4404 (wg PN – EN 10088-1: 2014-12) typ 316L (wg AISI) wykonany jako monolit ze zintegrowanymi urządzeniami separacyjnymi, zapewniającymi całkowitą szczelność,
- budowa tłoczni powinna umożliwiać bezpośredni dostęp do separatora bez odstawiania pompy,
- separator:
 - separatory części stałych powinny być wykonane ze stali nierdzewnej w gat. min. 1.4404 wg PN – EN 10088-1: 2014-12) typ 316L (wg AISI), jako system separacji pośredniej części stałych oparty na współpracy z każdą pompą oddzielnego separatora, który stanowić mogą kosze prętowe lub uchylne, dwustopniowe kłapy cedzące. Wówczas do systemu separacyjnego na napływie podłączony winien być wolno przelotowy, kulowy kolanowy zawór zwrotny zapewniający swobodny niezakłócony dopływ ścieków wraz z zanieczyszczeniami stałymi,
 - element cedzący separatora powinien znajdować się na zewnątrz zbiornika retencyjnego, co pozwala na dostęp do separatorów od zewnątrz bez konieczności demontażu pomp. Dwa niezależne separatory – po jednym dla każdej pompy. Zastosowanie innego rozwiązania wymaga uzyskania zgody Zamawiającego,
 - zbiornik tłoczni („sucha przestrzeń”) powinien zapewniać swobodne i bezpieczne dojście dla wykonywania czynności eksploatacyjnych zgodnie z wymogami BHP,
 - wydajność pomp w optymalnym punkcie pracy $Q - 21\text{m}^3/\text{h}$ $H - 1,96\text{bar}$,
 - należy zamontować przepływomierz do pomiaru i rejestracji przepływu ścieków, musi być on dedykowany dla pracy w ściekach (np.: ABB ProcessMaster, KROHNE Optiflux), wpięcie przepływomierza do AKPiA należy wykonać po uzgodnieniu z działem ZAE, prace programistyczne wykonuje firma Eagle Electronics, tel. 572 445 080 i to z nią wykonawca zobowiązany jest do podjęcia współpracy w celu poprawnej instalacji przepływomierza.

Pompowanie ścieków podczas modernizacji pozostaje w gestii Wykonawcy.

Dźwig do dyspozycji po stronie Aquanet.

Po wykonaniu prac należy wykonać komisyjny rozruch. Przed rozruchem należy wykonać pomiary elektryczne.

Przed złożeniem oferty należy dokonać wizji lokalnej z celu dokładnego rozeznania przedmiotu zamówienia pod rygorem nieważności oferty – należy wykonać protokół z oględzin.

3. Warunki dostawy:

3.1. Termin realizacji:

Nie więcej niż 9 tygodni od daty otrzymania Zamówienia.

3.2. Miejsce modernizacji:

Pompownia Baranówko P2

3.3. Koszty dostawy:

Całkowite koszty dostawy pokrywa Wykonawca.

3.4. Kontakt:

Osobą upoważnioną do kontaktu przy realizacji przedmiotu zamówienia ze strony Zamawiającego jest Piotr Patyk, tel. 885 979 081, e-mail: piotr.patyk@aquanet.pl

4. Warunki gwarancji:

Okres gwarancji min. 24 miesięcy gwarancji, jakości na dostarczone urządzenia licząc od dnia podpisania przez Strony Protokołu Przekazania.

Przeglądy okresowe muszą być wykonywane przez dostawcę w okresie trwania gwarancji.