

**Wymagania materiałowe zgarniacza – załącznik do OPZ dla zadania: Modernizacja Osadnika Wtórniego, rozbudowa przepompowni osadu recykulowanego i nadmiernego oraz remont komory pomiaru ilości osadu na ternie Miejskiej Oczyszczalni Ścieków w Starogardzie Gdańskim**

**1. Pomost kratownicowy U kształtny**

- Szerokość pomostu min 1000 mm,
- Wysokość pomostu min 1100 mm,
- wysokość bortnicy pomostu min 95 mm,
- pomost wyposażony w drabinę wejściową oraz awaryjną wewnętrzną,
- pomost wyłożony kratkami antypoślizgowymi z wyłoczeniami ze stali nierdzewnej pasywowanej
- dopuszczalne obciążenie dodatkowe pomostu - 3 kN/m
- dopuszczalna strzałka ugięcia - L/400
- wykonanie stal nierdzewna pasywowana

**2. Zespół napędowy jazdy**

- napęd obwodowy poruszający się po wewnętrznej ścianie pionowej korony osadnika z systemem samoczyszczącym koronę (bieżnię)
- motoreduktor napędowy min. IP66,
- przekładnie wykonane w wersji nie wymagającej wymiany oleju i smarowania
- ogumowane koła jezdne wzmacniane,
- osie kół łożyskowane w handlowych oprawkach łożyskowych,
- koła jezdne ustawione fabrycznie stycznie do toru jazdy,
- felgi kół, osie, łożyska i inne elementy stalowe wykonane ze stali nierdzewnej poza motoreduktorem

**3. Centralny węzeł obrotowy**

- łożysko bezobsługowe zapobiegające blokowaniu pomostu
- pierścieniowy odbierak prądu z ogrzewaniem w obudowie, stopień ochrony min. IP 65, z 15 pierścieniami po 25A + PE + 2 pierścienie na 4-20mA
- wszystkie elementy stalowe łożyska wykonane ze stali nierdzewnej pasywowanej natomiast odbierak prądu w wykonaniu standardowym producenta

**4. Zespół łopat zgarniających osad z dna osadnika**

- zgrzebło denne na 2/3 średnicy osadnika, wyposażone w podwójne gumowe kółka prowadzące po dnie osadnika, średnica kółek min 250 mm
- zgrzebło zakończone elementem polimerowym (współpraca z dnem) min 30 mm,
- całkowita wysokość zgrzebła min 500 mm,
- wszystkie elementy stalowe wykonane ze stali nierdzewnej pasywowanej (łożyska, tuleje, śruby itp.)

**5. Zgarnianie kożucha**

- pływający zgarniacz ślimakowy o średnicy min. 630 mm z pompowym odprowadzeniem części pływających
- system sterowania musi zapewniać niezależne ustawienie czasu pracy ślimaka i pompy
- system usuwania części pływających musi mieć możliwość regulacji stopnia uwodnienia

odprowadzanych części pływających poprzez ustawienie zanurzenia krawędzi przelewowej układu ssawnego flotatu- układ powinien usuwać zagęszczone części pływające o wartości, co najmniej 0,1 % SM

- ustawione przez Użytkownika zanurzenie krawędzi przelewowej musi pozostać na stałym poziomie bez względu na zmieniający się poziom zwierciadła ścieków lub nierówności bieżni ( nie dopuszcza się stosowania czujników ultradźwiękowych do automatycznej regulacji zanurzenia krawędzi przelewowej)

- przekładnia napędu ślimaka wykonana w wersji nie wymagającej wymiany oleju i smarowania

- wszystkie elementy stalowe wykonane ze stali nierdzewnej pasywowanej poza motoreduktorami i pompą

- rurociąg tłoczny flotatu DN 80 stal nierdzewna ,poprowadzony od pompy poprzez hydrauliczne złącze obrotowe , kratownicową konstrukcją wsporczą na zewnątrz osadnika

- kratownicowa konstrukcja wsporcza obliczona na obciążenia od wiatru i śniegu wykonana w całości ze stali nierdzewnej AISI 3014

#### 7.Szczotki czyszczące

- Szczotka do czyszczenia koryta części pływających
  - szczotka beznapędowa ciągnięta przez pomost służąc do czyszczenia dna i ścian bocznych koryta
  - elementy konstrukcyjne stalowe zespołu stal nierdzewna pasywowana
- Szczotka koryt odpływowych:
  - stały, równomierny kontakt szczotki z czyszczoną powierzchnią,
  - motoreduktor napędowy IP 66, przekładnia zębata
  - obroty szczotki ok. 70 obr/min,
  - regulacja położenia szczotki za pomocą mechanizmu śrubowego,
  - przekładnie wykonane w wersji nie wymagającej wymiany oleju i smarowania
  - elementy konstrukcyjne stalowe zespołu stal nierdzewna pasywowana
- Szczotka bieżni:
  - stały, równomierny kontakt szczotki z czyszczoną powierzchnią,
  - motoreduktor napędowy IP 66, przekładnia zębata
  - obroty szczotki ok. 70 obr/min,
  - regulacja położenia szczotki za pomocą mechanizmu śrubowego,
  - przekładnie wykonane w wersji nie wymagającej wymiany oleju i smarowania
  - elementy konstrukcyjne stalowe zespołu stal nierdzewna pasywowana

#### 8.Elektryczna szafa zasilająco-sterownicza

Szafa zasilająco-sterownicza należy zamontować na pomoście zgarniacza. Służyć będzie do zasilania i sterowania urządzeniami na pomoście zgarniacza oraz przekazywania sygnałów do centrali. Obudowa szafy ze stali nierdzewnej z szybką. Sterowanie oparte na sterowniku programowalnym. Pomost wyposażony w oświetlenie z możliwością załączenia w szafie sterowniczej jak i przy wejściu na pomost. Możliwość zatrzymania i startu pomostu przy wejściu na pomost. Czujnik poślizgu koła napędowego.

**W celu zapewnienia prawidłowego funkcjonowania instalacji i z uwagi na odpowiedzialność technologiczną i gwarancyjną powyższe elementy zgarniacza**

**powinny stanowić jedną dostawę i pochodzić w całości od jednego producenta posiadającego autoryzowany serwis.**