

Załącznik 1.
SPECYFIKACJA TECHNICZNA URZĄDZEŃ
DO MECHANICZNEGO ZAGĘSZCZANIA,
ODWADNIANIA I WAPNOWANIA OSADU

Pompa podająca osad: 1 szt.

Wydajność 5-20 m³/h,
Regulacja wydajności: przekładnia bezstopniowa,
Moc pompy – do 5,5 kW,

Pompa wody płuczającej: 1 szt.

Q= 12-14 m³/h,
Ciśnienie = 6- 8 atm.

Stacja przygotowania polimeru: 1 szt.

W pełni automatyczna, 3 komorowa, dostosowana do polimeru w płynie i proszku, o wydajności 2 m³/h.

Prasa taśmowa o szerokości sita 2 m: 1 szt.

Prasa wyposażona w moduł zagęszczający poziomy o szerokości sita 2 m (zintegrowany z urządzeniem wyposażonym w elementy do przewarstwienia osadu na powierzchni warstwy filtracyjnej).

Przepustowość: 5-25 m³/h,
Łączna moc napędu: do 5,5 kW.

Spryskiwacze (zabezpieczone filtrami wody).

Układ odwadniający składający się z:

- bębnow odwadniających perforowanych wyk. stal nierdzewna 0H18N9 lub pokryte tworzywem odpornym na ścieranie, pozwalającym na długotrwałą eksploatacja bez konieczności wymiany walców na nowe,
- rolki odwadniające, wyk. stal nierdzewna 0H18N9,
- układ napędowy: rolki gumowane o twardości gumy min 60 sh,
- układ napinający pneumatyczny lub hydrauliczny,
- układ hydraulicznej lub pneumatycznej kontroli sit składający się z korekcyj sita dolnego i górnego, rolek nastawnych gumowanych o twardości 60 sh, i czujników położenia oraz awaryjnego wyłączenia prasy.

Rama prasy wykonana z kształtowników ze stali nierdzewnej

Zastosowana prasa musi posiadać możliwość pracy ciągłej 24 godz./dobę 365 dni/rok, oraz posiadać odporność na wilgoć i opary zawierające związki przyspieszające korozję. Konstrukcja prasy musi umożliwiać poziomowanie na fundamencie.

Prasa musi być wyposażona w:

1. Układ samoczynnej, mechanicznej regulacji docisku elementów do przewarstwienia osadu, dostosowujący się do powierzchni taśmy filtracyjnej i nie powodujący nadmiernego tarcia i jej uszkodzeń; system regulacji docisku powinien działać jako samo-dopasowujący się dzięki swojemu ciężarowi i konstrukcji dostosowanym do pracy na taśmie; niedopuszczalne jest zastosowanie regulacji docisku poprzez regulację za pomocą śrub, elementów pneumatycznych lub hydraulicznych oraz stosowania

DYREKTOR

mgr inż. Andrzej Baczmański

- automatyki.
2. Pomost obsługi mocowany do konstrukcji prasy wraz z drabinkami komunikacyjnymi, umożliwiającymi obsługę dostęp do górnych części prasy w celu kontroli i serwisowania prasy, bez konieczności budowy prowizorycznych rusztowań.
 3. 2 sita oraz min. 15 rolek odwadniających.

Mieszacz osadu z polimerem

Wyposażony w mieszadło 0,55 kW.

Pompa polielektrolitu

Wydajność 0,3-2,0 m³/h.

Kompresor

Wydajność 1 m³/h

Ciśnienie 7 atm.

Zbiornik min 20 l.

lub pompa hydrauliczna o parametrach dostosowanych do parametrów prasy.

Układ wapnowania składa się z:

- Mieszacza osadu z wapnem,
- Silosu wapna V = 10m³,
- Dozownika wapna,
- Przenośnika ślimakowego - szt. 2,
- Układu sterowania.

- Dane techniczne mieszacza osadu z wapnem

Wydajność	Q = 3 -7 m ³ /h
Moc napędu	P = 2,2 [kW]
Prędkość obrotowa wałów	n = 7,6 – 40 obr/min
Masa całkowita	m= zależy od długości

- Dane techniczne dozownika wapna

Wydajność (dla wapna gaszonego)	Q = 150-400 [kg/h] *
Moc napędu	P= 2,2 [kW]
Prędkość obrotowa wału	n = 0-23 obr/min
Zasilanie	3x380V/50Hz
Masa	Zależy od długości

* wydajność dozownika wapna może być dostosowana do indywidualnych wymagań

- Dane techniczne przenośnika ślimakowego - szt. 2

Wydajność	Q = 5-8m ³ /h
Moc napędu	P = 3,0 [kW]
Prędkość obrotowa wału	n = 30 obr/min
Zasilanie	3x380V/50Hz
Masa	Zależy od długości

- Dane techniczne silosu wapna

Pojemność	V= 10 m ³
Moc zainstalowanych urządzeń	P=0,5[kW]
Masa silosu	Zależy od poj.

Silos musi posiadać automatyczny filtr workowy do filtracji powietrza podczas załadunku

DYREKTOR

mgr inż. Andrzej Szczyrmański

silosa.

Sterowanie – układ wapnowania sterowany jest z szafki zasilająco – sterowniczej; posiada możliwość pracy w dwóch trybach:

- Ręcznym – wszystkie napędy załączane i wyłączane są ręcznie
- Automatycznym – wszystkie urządzenia pracują w zależności od parametrów ustawionych w programie sterownika

Z szafki zasilająco -sterowniczej układu wapnowania mogą być wyprowadzone następujące sygnały do skrzynki sygnalizującej w dyżurce:

- zbiorcza awaria
- praca silosu
- praca mieszacza osadu z wapnem
- praca dozownika wapna
- napełnianie silosu
- poziom minimum.

Andrzej Baczymański

DYREKTOR

mgr inż. Andrzej Baczymański