

SPECYFIKACJA I ZAKRES PRZEDMIOTU POSTĘPOWANIA

Modernizacja bloku A Magazynu Zbożowego w Stoisławiu – I etap

1. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R36 100 t/h, dł. 58 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. 58 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 15), przenośnika poprzecznego i zasypu do przenośnika R37.
2. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R37 100 t/h, dł. 39 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. 39 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 10) i przenośnika R36 i zasypu do przenośnika R43.
3. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R43 100 t/h, dł. 16 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. 16 m wraz z podłączeniem trzech zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) do stóp podnośników czerpakowych i zasypu z przenośnika łańcuchowego szt.=2.
4. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R42 100 t/h, dł. 14 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. 14 m wraz z podłączeniem trzech zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) do stóp podnośników czerpakowych i zasypu z przenośnika łańcuchowego szt.=2.
5. Demontaż podnośnika czerpakowego P21 100 t/h, wys. 41 m i montaż nowego podnośnika czerpakowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) wys. 41 m wraz z podłączeniem przewodów transportu grawitacyjnego.
6. Przewody transportu grawitacyjnego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) 50 mb wraz z rozdzielaczami ręcznymi szt.=2 i hamownikiem do połączenia podnośnika czerpakowego jw. z przenośnikami łańcuchowymi R5 i R44.

Wymagania techniczne urządzeń:

1. Przenośniki łańcuchowe Redler:
 - wydajność redlerów 150 t/h dla pszenicy o wilgotności 15 % i gęstości materiału 0,75 t/m³,
 - wyposażone w czujnik ruchu i przepełnienia oraz w wizjery boczne,
 - dna przenośników wyłożone tworzywem PEHD 1000 o grubości minimum 10 mm,
 - koryta wykonane z blachy ocynkowanej o grubości min. 3 mm, a stacje min. 4 mm,
 - stacje i koryta wyposażone w rolki powrotne,
 - prowadnice wyłożone tworzywem PEHD 1000,
 - urządzenia pyłoszczelne,
 - prędkość liniowa łańcucha: max. 0,55 m/s,
 - motoreduktor w korpusie płaskim montowany bezpośrednio na wale o współczynniku bezpieczeństwa minimum: 1,5, dostawca Nord/Sew,

- łańcuch transportowy stalowy płaskownikowy o parametrach:
 - płaskownik [minimum; mm]: 60/8 (60 – wysokość; 8 – grubość),
 - podziałka max [mm] 160,
 - nakładki czyszczące na ramionach łańcucha.

2. Zasuwy podredlerowe:

- sterowane ręczne, przystosowane do zamontowania motoreduktorów oraz czujników w przyszłości
- wykonane ze stali ocynkowanej,
- wewnętrzne światło zasuwki szerokość redlera x minimum 600 wyłożone tworzywem PE 1000 o grubości min 10 mm
- płyta odcinająca zasuwki powinna tworzyć jedną płaszczyznę z dnem przenośnika, wyłożona tworzywem PEHD 1000 o grubości min. 10 mm., podredlerowa
- urządzenia pyłoszczelne, uszczelnione obustronnie.

3. Podnośnik czerpakowy:

- wydajność podnośnika 150 t/h dla pszenicy o wilgotności 15%,
- motoreduktor w korpusie płaskim montowany bezpośrednio na wale o współczynniku bezpieczeństwa minimum: 1,5, dostawca Nord/Sew
- konstrukcja podnośnika samonośna z możliwością przymocowania do istniejących zakotwień,
- stopa, głowica i kanały podnośnika wykonane z blachy stalowej ocynkowanej gr. 3 mm,
- taśma gurtowa dostosowana do transportu zbóż, gurt ognioodporny i antystatyczny,
- kubelki stalowe prasowane,
- głowica i stopa podnośnika wykonana z materiałów odpornych na ścieranie lub zastosowanie w budowie głowicy wymiennej wykładziny odpornej na ścieranie,
- segment z otworem obsługowym w kanale podnośnika umożliwiający obsługę pasa i kubelków,
- mechanizm hamulca biegu wstecznego,
- czujnik poślizgu pasa oraz czujnik przesunięcia pasa, czujnik obrotów,
- stopa samoczyszcząca,
- głowica podnośnika wyłożona tworzywem PE 1000 (minimalna gr. 10mm),
- konstrukcja głowicy wykonana w sposób umożliwiający sprawną i łatwą obsługę (możliwość wymiany zużytych elementów technologicznych),
- drabinkowe koła podnośników z funkcją samooczyszczenia.

4. Przewody transportu grawitacyjnego:

- wykonane z blachy ocynkowanej gr. min. 2 mm,
- wewnętrznie wyłożone tworzywem PEHD 1000 o grubości minimum 4 mm,
- łączenie na obejmy żłobkowe i płaskie.