

SPECYFIKACJA I ZAKRES PRZEDMIOTU POSTĘPOWANIA

Modernizacja bloku A Magazynu Zbożowego w Stoisławiu – II etap

Zakres prac modernizacyjnych:

1. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R32 100 t/h, dł. ca. 40 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 40 m wraz z podłączeniem 16 szt. zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) i rur spadowych do odpowiednich komór zbożowych.
2. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R33 100 t/h, dł. ca. 55 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 55 m wraz z podłączeniem 25 szt. zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) i rur spadowych do odpowiednich komór zbożowych.
3. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R34 100 t/h, dł. ca. 40 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 40 m wraz z podłączeniem 16 szt. zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) i rur spadowych do odpowiednich komór zbożowych.
4. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R35 100 t/h, dł. ca. 55 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 55 m wraz z podłączeniem 25 szt. zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) i rur spadowych do odpowiednich komór zbożowych.
5. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R38 100 t/h, dł. ca. 55 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 55 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 9), przenośnika poprzecznego i zasypu do kolejnego przenośnika łańcuchowego.
6. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R39 100 t/h, dł. ca. 40 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 40 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 6), podłączeniem 2 szt. zasuw podredlerowych ręcznych (w zakresie dostawy) i zasypu do kolejnych przenośników łańcuchowych.
7. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R40 100 t/h, dł. ca. 55 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 55 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 15), przenośnika poprzecznego i zasypu do kolejnego przenośnika łańcuchowego.
8. Demontaż przenośnika łańcuchowego typu Redler R41 100 t/h, dł. ca. 40 m i montaż nowego przenośnika łańcuchowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) dł. ca. 40 m wraz z podłączeniem zasypów przenośnika z komór elewatora (szt. 10) i zasypu do kolejnego przenośnika łańcuchowego.
9. Demontaż podnośnika czepakowego P20 100 t/h, wys. ca. 43 m i montaż nowego podnośnika czepakowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) wys. ca. 43 m wraz z podłączeniem przewodów transportu grawitacyjnego na wlocie i wylocie przenośnika.

10. Demontaż podnośnika czerpakowego P27 100 t/h, wys. ca. 20 m i montaż nowego podnośnika czerpakowego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) wys. ca. 20 m wraz z podłączeniem przewodów transportu grawitacyjnego na wlocie i wylocie przenośnika.
11. Demontaz starych imontaz nowych przewodów transportu grawitacyjnego 150 t/h (pszenica 15 % wilgotności) 100 mb wraz z rozdzielaczami ręcznymi szt.=3 i hamownikami do połączenia podnośników czerpakowych jw. z przenośnikami łańcuchowymi.
12. Wykonanie projektu elektrycznego obwodów zasilania i sterowania ww. urządzeń w analogii do istniejących rozwiązań rozdzielni NN w Stoisławiu.
13. Demontaż starych aparatów i obwodów elektrycznych oraz montaż nowych, zgodnie z wykonanym projektem w rozdzielni NN Magazynu Zbożowego wraz z elementami sygnalizacji pracy i awarii urządzenia na tablicy rozdzielni.
14. Wykonanie tras kablowych do montowanych urządzeń i montaż wyłączników remontowych przy urządzeniach.
15. Wykonanie badań i pomiarów instalacji i urządzeń elektroenergetycznych po zakończeniu montażu.

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 przepelnienia 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 zasuw szerokość redlera x minimum 600 wyłożone tworzywem PE 1000 o grubości min 10 mm

Modernizacja bloku A Magazynu Zbożowego II Etap

- płyta odcinająca zasuwę 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,
- wewnątrz wyłożone tworzywem PEHD 1000 o grubości minimum 4 mm,
- łączenie na obejmy żłobkowe i płaskie,
- kosze wylotowe z urządzeń wyłożone tworzywem PE 1000 o gr. min. 10 mm.