

SPECYFIKACJA I ZAKRES PRZEDMIOTU POSTĘPOWANIA

Modernizacja bloku A Magazynu Zbożowego w Stoislawiu – 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. Wykonanie projektu elektrycznego obwodów zasilania i sterowania ww. urządzeń w analogii do istniejących rozwiązań rozdzielni NN w Stoislawiu.
6. 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.
7. Wykonanie tras kablowych do montowanych urządzeń i montaż wyłączników remontowych przy urządzeniach.
8. 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,

Modernizacja bloku A Magazynu Zbożowego II Etap

- 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. Zasuwki 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. Przewody transportu grawitacyjnego do podłączenia urządzeń:

- wykonane z blachy ocynkowanej gr. min. 2 mm,
- wewnętrznie 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.