

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1	ΕΓΚΡΙΣΗ, ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ, ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ	5
1.1	Γενικά	5
1.2	Προδιαγραφές Υλικών.....	5
1.3	Διαδικασία Έγκρισης Υλικών και Εξοπλισμού	5
1.4	Μέτρα που πρέπει να ληφθούν πριν την Παράδοση.....	6
1.5	Αποθήκευση στο Εργοτάξιο	6
2	ΔΟΚΙΜΕΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΤΩΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ.....	7
2.1	Γενικά	7
2.2	Δοκιμές στα Εργοστάσια	7
2.3	Δοκιμές Εγκατάστασης.....	7
2.4	Δοκιμές Προσωρινής Παραλαβής.....	8
2.5	Δοκιμές Οριστικής Παραλαβής	8
3	ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΣΙΔΗΡΩΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΩΝ.....	9
3.1	Γενικά	9
3.2	Εφαρμοστέοι Κανονισμοί και Πρότυπα	9
3.3	Βαφές	9
3.4	Γαλβάνισμα.....	10
4	ΣΩΛΗΝΩΣΕΙΣ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ.....	11
4.1	Γενικά	11
4.2	Σχετικές προδιαγραφές	11
4.3	Εφαρμοστέοι Κανονισμοί και Πρότυπα	11
4.4	Σωληνώσεις.....	13
4.5	Ειδικά Τεμάχια	14
4.5.1	Γενικά.....	14
4.5.2	Τεμάχια διέλευσης.....	14
5	ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΑΝΤΛΙΟΣΤΑΣΙΩΝ ΛΥΜΑΤΩΝ.....	15
5.1	ΔΙΚΛΕΙΔΕΣ ΣΥΡΤΟΥ ΧΥΤΟΣΙΔΗΡΕΣ.....	15
5.1.1	ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ	15
5.1.2	ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΣΥΣΚΕΥΩΝ	15
5.1.3	ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΕΣΗ ΔΙΚΛΕΙΔΩΝ	18
5.1.4	ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ - ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΕΓΚΑΤΕΣΤΗΜΕΝΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ	19
5.1.5	ΕΛΕΓΧΟΣ - ΔΟΚΙΜΕΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ.....	19
5.1.6	ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΠΟΙΟΤΙΚΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΛΑΒΗ.....	19
5.2	ΒΑΛΒΙΔΕΣ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ	20

5.2.1	ΒΑΛΒΙΔΕΣ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΤΥΠΟΥ ΕΛΑΣΤΙΚΗΣ ΣΦΑΙΡΑΣ (ΔΙΚΤΥΑ ΛΥΜΑΤΩΝ).....	20
5.3	ΤΕΜΑΧΙΑ ΕΞΑΡΜΩΣΗΣ.....	20
5.3.1	ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ.....	20
5.3.2	ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΣΥΣΚΕΥΩΝ.....	20
5.3.3	ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ.....	22
5.3.4	ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΠΕΡΑΙΩΜΕΝΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ.....	22
5.4	ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΗ ΔΙΑΦΡΑΓΜΑΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ ΔΙΠΛΟΥ ΘΑΛΑΜΟΥ ΠΡΟΛΗΨΗΣ ΠΛΗΓΜΑΤΟΣ.....	22
5.4.1	ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ.....	22
5.4.2	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ – ΧΡΗΣΗ.....	23
5.5	ΑΕΡΟΕΞΑΓΩΓΟΣ.....	24
5.5.1	ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ.....	24
5.5.2	ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ.....	24
5.5.3	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΑΕΡΟΕΞΑΓΩΓΟΥ.....	25
6	ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΙΣ.....	26
6.1	ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΙ ΠΙΝΑΚΕΣ.....	26
6.1.1	ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ.....	26
6.1.2	Ηλεκτρικά διαγράμματα.....	26
6.1.3	Συμμόρφωση με τους κανονισμούς.....	26
6.1.4	Συνθήκες τοποθέτησης.....	27
6.1.5	Ηλεκτρολογικές συνθήκες λειτουργίας.....	27
6.1.6	ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ : ΔΟΜΗ ΚΑΙ ΤΡΟΠΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ.....	28
6.1.7	ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ : ΜΕΤΡΗΣΕΙΣ - ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ - ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ - ΠΡΟΣΤΑΣΙΕΣ - ΚΑΛΩΔΙΑ - ΑΚΡΟΔΕΚΤΕΣ.....	29
6.2	ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΗΛΕΚΤΡΙΚΩΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ.....	31
6.2.1	ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ.....	35
6.3	ΕΛΕΓΧΟΣ - ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ - ΔΟΚΙΜΕΣ.....	37
6.3.1	Γενικά.....	37
6.3.2	Συστήματα συναγερμού, ασφαλείας και αποκλεισμού.....	38
6.3.3	Κινητήρες.....	38
6.3.4	Πίνακες και Ερμάρια.....	38
6.3.5	Συνθέσεις γείωσης.....	38
6.3.6	Ολοκλήρωση της εγκατάστασης.....	39
6.4	ΤΕΧΝΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ.....	39
7	ΗΛΕΚΤΡΟΠΑΡΑΓΩΓΟ ΖΕΥΓΟΣ ΕΦΕΔΡΙΚΗΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ.....	40
7.1	ΣΚΟΠΟΣ - ΧΡΗΣΗ.....	40
7.2	ΘΕΣΗ.....	40
7.3	ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΕΝΣΩΜΑΤΟΥΜΕΝΩΝ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ.....	40
7.4	ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ.....	41

7.5	ΣΥΓΚΡΟΤΗΣΗ ΤΟΥ Η/Ζ.....	41
7.6	ΠΕΤΡΕΛΑΙΟΚΙΝΗΤΗΡΑΣ.....	42
7.6.1	Γενικά.....	42
7.6.2	Δυνατότητα ανάκτησης φορτίου (Start load delay)	42
7.6.3	Ρυθμιστής στροφών (governor).....	43
7.6.4	Σύστημα ψύξεως.....	43
7.6.5	Σύστημα λίπανσης	43
7.6.6	Σύστημα τροφοδοσίας καυσίμου	43
7.6.7	Σύστημα συσσωρευτών	43
7.6.8	Φίλτρο αέρος.....	43
7.6.9	Σύστημα ελέγχου και προστασίας.....	43
7.6.10	Σύστημα εκκεντροφόρου	44
7.6.11	Σύστημα στροφαλοφόρου	44
7.6.12	Σύστημα απαγωγής καυσαερίων.....	44
7.6.13	Σύστημα προθερμάνσεως νερού	44
7.7	ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ.....	44
7.8	ΖΕΥΞΗ - ΑΝΤΙΚΡΑΔΑΣΜΙΚΗ ΒΑΣΗ	45
7.8.1	Βάση.....	45
7.8.2	Ζεύξη.....	45
7.8.3	Αντικραδασμικές βάσεις.....	46
7.8.4	Προφυλακτήρες ασφάλειας	46
7.8.5	Δεξαμενή καυσίμου	46
7.9	ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΥΤΟΜΑΤΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΥ	46
7.9.1	Πεδίο Ενδείξεων Ελέγχου & Αυτοματισμών.....	46
7.10	Πεδίο Μεταγωγής - Ισχύος	48
7.11	ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΠΟΥ ΘΑ ΥΠΟΒΑΛΛΕΙ Ο ΑΝΑΔΟΧΟΣ ΣΤΗΝ ΕΠΙΒΛΕΠΟΥΣΑ ΥΠΗΡΕΣΙΑ.....	48
7.12	ΕΓΓΥΗΣΕΙΣ.....	49
7.13	ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ - ΕΠΙΣΚΕΥΕΣ – ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ	49
8	ΥΠΟΒΡΥΧΙΕΣ ΑΝΤΛΙΕΣ ΛΥΜΑΤΩΝ	50
	Σχεδιασμός της Αντλίας.....	53
	Κατασκευή της αντλίας	54
	Σύστημα Ψύξεως	54
	Στυπιοθλίπτης εισόδου καλωδίου	54
	Κινητήρας	54
	Έδρανα.....	55
	Μηχανική στεγανοποίηση.....	55
	Δοχείο λαδιού	56

Άξονας αντλίας	56
Πτερωτή	56
Υδραυλικός κοχλίας της αντλίας.....	57
Καλώδια	57
Προστασία	57
Αντιδιαβρωτική προστασία	57
9 ΣΥΣΤΗΜΑ ΑΠΟΣΜΗΣΗΣ ΥΓΡΩΝ ΘΑΛΑΜΩΝ ΛΥΜΑΤΩΝ.....	57
9.1 ΓΕΝΙΚΑ - ΣΚΟΠΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ	58
9.2 ΘΕΣΕΙΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ.....	58
9.3 ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΑΙ ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.....	58
9.4 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ – ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΑΠΟΣΜΗΣΗΣ	59
10 ΥΠΟΒΡΥΧΙΟΣ ΑΝΑΔΕΥΤΗΡΑΣ ΛΥΜΑΤΩΝ	61
10.1 ΓΕΝΙΚΑ - ΣΚΟΠΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ	61
10.2 ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ.....	61
10.3 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ.....	62
11 ΦΩΤΙΣΤΙΚΟ ΣΩΜΑ LED.....	63
11.1 ΓΕΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	63
12 ΠΡΟΒΟΛΕΑΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟΥ ΧΩΡΟΥ LED.....	63

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ Η/Μ ΕΡΓΩΝ

1 ΕΓΚΡΙΣΗ, ΣΥΣΚΕΥΑΣΙΑ, ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

1.1 Γενικά

Στην προδιαγραφή αυτή αναφέρονται οι απαιτήσεις και η μεθοδολογία που πρέπει να εφαρμοσθούν για την έγκριση, συσκευασία, μεταφορά, παραλαβή και αποθήκευση των υλικών και του εξοπλισμού που απαιτούνται για την κατασκευή του έργου.

1.2 Προδιαγραφές Υλικών

Όλα τα μηχανήματα, συσκευές και υλικά, πρέπει να ικανοποιούν τους ισχύοντες κανονισμούς ελληνικούς ή ξένους, ή τους κανονισμούς που αναφέρονται στις επί μέρους προδιαγραφές των υλικών. Όλα τα μηχανήματα, συσκευές, εξαρτήματα και υλικά που θα χρησιμοποιηθούν θα είναι καινούργια, άριστης ποιότητας και τυποποιημένα προϊόντα γνωστών κατασκευαστών, που ασχολούνται κανονικά με την παραγωγή τέτοιων υλικών. Θα είναι χωρίς ελαττώματα, δεν θα φθείρονται εύκολα και θα μπορούν να λειτουργούν με την ελάχιστη συντήρηση.

Τα υλικά θα έχουν τις διαστάσεις και τα βάρη που προβλέπονται από τους κανονισμούς, όταν δεν καθορίζονται συγκεκριμένα στις προδιαγραφές. Όλα τα όμοια τμήματα του συνολικά προσφερόμενου Η/Μ εξοπλισμού πρέπει να είναι του ίδιου εργοστασίου κατασκευής.

Τα ομοειδή εξαρτήματα των όποιων τμημάτων πρέπει να μπορούν να εναλλαχθούν μεταξύ τους, όπως και με τα ανταλλακτικά τους.

Τα εργοστάσια κατασκευής του Η/Μ εξοπλισμού πρέπει να δίνουν τη δυνατότητα για εύκολη και χωρίς περιορισμούς κάλυψη του Κυρίου του έργου σε ανταλλακτικά.

Η Υπηρεσία θα λάβει σοβαρά υπόψη της αυτό το κριτήριο καθώς και τη χρήση υλικών από την Ελληνική αγορά, είτε σαν πρώτη ύλη, είτε σαν τελικά προϊόντα έτοιμα για χρήση.

1.3 Διαδικασία Έγκρισης Υλικών και Εξοπλισμού

Κάθε υλικό ή εξοπλισμός υπόκειται στην έγκριση της αρμόδιας Τεχνικής Υπηρεσίας και του Επιβλέποντα Μηχανικού, που έχει το δικαίωμα απόρριψης οποιουδήποτε υλικού που η ποιότητα ή τα ειδικά χαρακτηριστικά του κρίνονται μη ικανοποιητικά ή ανεπαρκή για την καλή λειτουργία του όλου έργου και την ασφάλεια και υγιεινή των εργαζομένων.

Ο Ανάδοχος είναι υποχρεωμένος για κάθε υλικό και εξοπλισμό να υποβάλλει στην Αρμόδια Τεχνική Υπηρεσία και στον Επιβλέποντα Μηχανικό, σε ειδικό πίνακα, τις προδιαγραφές βάσει των οποίων προσδιορίζονται:

- Η ποιότητα των υλικών κατασκευής
- Η διαδικασία κατασκευής του
- Τα χαρακτηριστικά μεγέθη του
- Οι διαστάσεις του
- Οι αποδεκτές ανοχές κατασκευής του
- Οι δοκιμές και ο έλεγχος απόδοσής του
- Ο τρόπος εγκατάστασής του

- Οι δοκιμές λειτουργίας του

καθώς επίσης να προσκομίσει και εικονογραφημένα έντυπα με τα παραπάνω στοιχεία των κατασκευών πριν από την παραγγελία ή προσκόμιση οιοδήποτε υλικού στο εργοτάξιο.

1.4 Μέτρα που πρέπει να ληφθούν πριν την Παράδοση

Ο Ανάδοχος πρέπει να προμηθεύσει όλα τα υλικά μέσα στα κιβώτια συσκευασίας που είναι απαραίτητα για την ασφαλή μεταφορά και παράδοση των αντικειμένων. Πριν από την αποστολή τα αντικείμενα πρέπει να προστατεύονται κατάλληλα με βαφή ή άλλο εγκεκριμένο τρόπο για όλο το διάστημα μεταφοράς, αποθήκευσης και εγκατάστασης κατά της διάβρωσης και τυχαίας φθοράς καθώς και την έκθεση σε δυσμενείς καιρικές συνθήκες.

Ο Ανάδοχος είναι υπεύθυνος για τα αντικείμενα που συσκευάζονται ώστε να φθάσουν ανέπαφα και σώα στο χώρο εργασίας.

Η συσκευασία πρέπει να μελετάται και να εκτελείται έτσι ώστε να αντέχει στην κακή μεταχείριση κατά τη μεταφορά, πρέπει δε να είναι κατάλληλη για αποθήκευση.

Οι φλάντζες, οι δικλείδες και τα εξαρτήματα πρέπει να προστατεύονται με ξύλινους δίσκους προσαρμοσμένους με βοηθητικούς κοχλίες ή με άλλα δόκιμα μέσα. Οι βοηθητικοί κοχλίες δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιηθούν στο έργο.

Διάφορα αντικείμενα όπως: φλάντζες, χιτώνια, δακτύλιοι, στεγανώσεις, τσιμούχες, κοχλίες, περικόχλια, ροδέλες και άλλα μικρά εξαρτήματα πρέπει να συσκευάζονται σε κιβώτια.

Όλα τα αντικείμενα πρέπει να μαρκάρονται καθαρά ώστε να αναγνωρίζονται στον κατάλογο συσκευασίας.

Κάθε κιβώτιο πρέπει να περιέχει ένα κατάλογο συσκευασίας μέσα σε αδιάβροχο φάκελο. Δύο αντίγραφα του καταλόγου συσκευασίας πρέπει να αποσταλούν ταχυδρομικώς στον Εργοδότη, όταν διεκπεραιώνεται η αποστολή του κιβωτίου.

Τα κιβώτια και τα παρόμοια πρέπει να μαρκάρονται καθαρά με αδιάβροχη μπογιά, ώστε να φαίνεται το βάρος τους και το σημείο που θα στερεωθούν οι λαβές και πρέπει να φέρουν ένα ανεξίτηλο σημάδι αναγνώρισης που να συσχετίζει με τον κατάλογο συσκευασίας.

1.5 Αποθήκευση στο Εργοτάξιο

Τα μέσα αποθήκευσης επί τόπου πρέπει να συμφωνούν με τις ακόλουθες ελάχιστες απαιτήσεις.

- Ο ηλεκτρομηχανολογικός εξοπλισμός πρέπει να αποθηκεύεται σε καθαρό, καλά αεριζόμενο και χωρίς υγρασία στεγασμένο χώρο.
- Τα περιστρεφόμενα μηχανικά μέρη και οι δικλείδες πρέπει να είναι καλυμμένα.
- Τα αποθηκευόμενα αντικείμενα πρέπει να διαταχθούν έτσι ώστε να διευκολύνεται η ανεύρεσή τους.
- Τα στοιβαγμένα αντικείμενα πρέπει να προστατεύονται από φθορές με συστήματα διαχωρισμού ή υποστηρίγματα κατανομής του φορτίου.
- Τα μεταλλικά αντικείμενα δεν πρέπει να αποθηκεύονται απ' ευθείας πάνω στο έδαφος.
- Η μεταφορά και η αποθήκευση των διαφόρων αντικειμένων πρέπει να γίνεται έτσι ώστε να μην υποβάλλονται σε υπερβολικές καταπονήσεις και να μην φθείρονται τα προστατευτικά τους επιχρίσματα και φινιρίσματα.

2 ΔΟΚΙΜΕΣ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΤΩΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ

2.1 Γενικά

Οι δοκιμές και οι έλεγχοι καταλληλότητας του Η/Μ εξοπλισμού θα γίνουν αποκλειστικά με μέσα, όργανα και δαπάνες του αναδόχου, (εκτός από την κατανάλωση ηλεκτρικού ρεύματος) παρουσία εκπροσώπων της Υπηρεσίας.

Οι δοκιμές αυτές θα γίνουν σε 4 στάδια:

- A) Δοκιμές στα εργοστάσια ή τις βιοτεχνίες παραγωγής
- B) Δοκιμές επί τόπου μετά την εγκατάσταση του Η/Μ εξοπλισμού
- Γ) Δοκιμές προσωρινής παραλαβής και
- Δ) Δοκιμές οριστικής παραλαβής

Εάν σε οποιοδήποτε από τα παραπάνω στάδια δοκιμών διαπιστωθεί η ελαττωματική ή η έξω από τις προδιαγραφές λειτουργία κάποιου μηχανήματος ή εξαρτήματος, ο Ανάδοχος υποχρεούται να αποκαταστήσει την βλάβη και ενδεχόμενα να αντικαταστήσει τον υπόψη εξοπλισμό. Στην περίπτωση αυτή οι δοκιμές επαναλαμβάνονται από την αρχή. Εάν κατά τις δοκιμές προκληθεί φθορά στις εγκαταστάσεις, ο Ανάδοχος είναι υποχρεωμένος να τις αποκαταστήσει με δικές του δαπάνες.

2.2 Δοκιμές στα Εργοστάσια

Ο Ανάδοχος οφείλει να παρέχει όλες τις δυνατές διευκολύνσεις στην Υπηρεσία όπως και όλα τα απαιτούμενα στοιχεία, μηχανήματα, μεταφορικά μέσα, υλικά, προσωπικό, όργανα και προσωπικό μέτρησης που απαιτούνται για την απρόσκοπτη και ομαλή εκτέλεση των δοκιμών. Οι δοκιμές αυτές μπορούν να γίνονται και σε Κρατικά Εργαστήρια πάντα με έξοδα του Αναδόχου.

Οι δοκιμές στα εργοστάσια ή τις βιοτεχνίες παραγωγής του εξοπλισμού, γίνονται εάν και εφόσον το απαιτήσει η Υπηρεσία και δεν αποτελεί αναγκαστικά υποχρεωτικό στάδιο.

Η Υπηρεσία όταν διαπιστώσει ότι κάθε μονάδα είναι κατάλληλη για το σκοπό που προορίζεται και σύμφωνα με τις Τεχνικές Προδιαγραφές και τα τεχνικά κατασκευαστικά της χαρακτηριστικά, συντάσσει πρωτόκολλο αποδοχής του Η/Μ εξοπλισμού και δίνει εντολή στον Ανάδοχο για προσκόμιση του υπόψη εξοπλισμού επί τόπου του έργου.

2.3 Δοκιμές Εγκατάστασης

Οι δοκιμές και οι έλεγχοι μετά την εγκατάσταση του Η/Μ εξοπλισμού με σκοπό την πιστοποίηση της περαίωσης των εργασιών θα γίνουν για να βεβαιωθεί η τήρηση των τεχνικών και συμβατικών προδιαγραφών.

Οι κυριότερες δοκιμές που πρέπει να γίνουν είναι:

- Δοκιμές διαδοχικών εκκινήσεων και στάσεων κάθε κινητήρα στη μέγιστη συχνότητα εκκίνησης όπως και ομαλής επιτάχυνσης χωρίς κραδασμούς και ταλαντώσεις.
- Δοκιμή στάθμης θορύβου των μηχανημάτων σε πλήρη λειτουργία
- Δοκιμή συνεχούς λειτουργίας χωρίς αδικαιολόγητους θορύβους, ταλαντώσεις, διαρροές κλπ.
- Δοκιμές αντίστασης μόνωσης των καλωδίων και μέτρησης αντίστασης γείωσης η οποία θα γίνει 48 ώρες τουλάχιστον μετά την τελευταία βροχόπτωση.
- Δοκιμές υπερπίεσης και υποπίεσης στις σωληνώσεις σε περίπτωση υδραυλικού πλήγματος

- Έλεγχος στεγανότητας των δικτύων λυμάτων
- Δοκιμές πίεσης με το 2πλάσιο (τουλάχιστον) της μέγιστης λειτουργίας για όλο τον εξοπλισμό που υπόκειται σε πίεση.

2.4 Δοκιμές Προσωρινής Παραλαβής

Οι δοκιμές αυτές (δοκιμές παρατηρήσεων) θα γίνουν σε αυτοτελή τμήματα των εγκαταστάσεων.

Ο Ανάδοχος μετά τη δοκιμαστική λειτουργία του υπόψη τμήματος για τρεις το πολύ μήνες ώστε να ρυθμίσει κατάλληλα τον εξοπλισμό και να επιβεβαιώσει την συνεχώς ομαλή λειτουργία του με το ονομαστικό υδραυλικό και ρυπαντικό φορτίο (η συνεχής αυτή λειτουργία πρέπει να είναι τουλάχιστον διάρκειας ενός μηνός και συμπεριλαμβάνεται στο χρονικό διάστημα των 3 μηνών που αναφέρθηκε), προχωρεί στη συνέχεια στις δοκιμές παρατηρήσεων παρουσία της Υπηρεσίας.

Κατά τη φάση αυτή επιβεβαιώνονται από την Υπηρεσία για 3 μήνες οι εγγυήσεις εκροών και λειτουργίες τις οποίες έχει δώσει ο Ανάδοχος στην προσφορά του.

2.5 Δοκιμές Οριστικής Παραλαβής

Οι δοκιμές και οι έλεγχοι αυτοί θα γίνουν κατά τη διάρκεια της λειτουργίας της Εγκατάστασης από τον Ανάδοχο και δεν είναι άλλες από τις μετρήσεις και ελέγχους που θα γίνονται σε αυτή κατά την φάση της κανονικής λειτουργίας.

Κατά τη φάση αυτή θα δοθεί ιδιαίτερη βαρύτητα σε φθορές του Η/Μ εξοπλισμού (αντλίες, βάνες, τριβείς, άξονες κλπ). Ο Ανάδοχος οφείλει να αντικαταστήσει ή επιδιορθώσει κάθε εξάρτημα ή και σύστημα που είτε δεν ικανοποιεί τις εγγυήσεις, είτε παρουσιάζει απαράδεκτες φθορές.

Σε όλα τα παραπάνω στάδια δοκιμών και ελέγχων η Υπηρεσία δύναται με δικά της έξοδα να κάνει κάθε επί πλέον δοκιμή ή έλεγχο πέρα των προβλεπομένων στην προσφορά του αναδόχου παρουσία του, προκειμένου να επιβεβαιώσει την καλή και ασφαλή λειτουργία των έργων.

3 ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΣΙΔΗΡΩΝ ΚΑΤΑΣΚΕΥΩΝ

3.1 Γενικά

Όλα τα μεταλλικά μέρη των εγκαταστάσεων και του εξοπλισμού ανάλογα με το περιβάλλον και τις συνθήκες χρήσεώς τους, θα πρέπει να προστατεύονται από τη διάβρωση.

Οι επιφανειακές επεξεργασίες των μεταλλικών μερών είναι οι διάφορες βαφές και το γαλβάνισμα.

3.2 Εφαρμοστέοι Κανονισμοί και Πρότυπα

Ελληνικός Οργανισμός Τυποποίησης (ΕΛΟΤ)

109 χρώματα και βερνίκια - προετοιμασία και επιθεώρηση των δειγμάτων που θα υποβληθούν σε δοκιμασία

121 βασικά υλικά για χρώματα και βερνίκια δειγματοληψία

255 ορυκτά διαλυτικά και χρώματα - λευκά οιοπνεύματα και σχετικό διαλυτικό υδρογονοανθράκων

327 χρώματα και βερνίκια - καθορισμός αντοχής στο νερό – μέθοδος βύθισης στο νερό

260 χρώματα και βερνίκια - δοκιμή στεγνώματος επιφάνειας

Γερμανικό Ινστιτούτο Προτύπων (DIN)

50961 Ηλεκτρική επικάλυψη – Επικάλυψη ψευδαργύρου σε σίδηρο ή χάλυβα

50976 Αντιδιαβρωτική προστασία - επιγαλβάνισμα εν θερμώ σε προϊόντα σιδήρου-απαιτήσεις και δοκιμές

3.3 Βαφές

Οι βαφές που θα επιλεγούν πρέπει να ικανοποιούν τις παρακάτω απαιτήσεις:

- Να πλένονται εύκολα με τα συνήθη απορρυπαντικά
- Να μην αλλοιώνονται από λάδια, λιπαντικά κλπ
- Να εμφανίζουν σταθερές αποχρώσεις μέσα στο χρόνο
- Να στεγνώνουν εύκολα

Οι επιφάνειες θα βάζονται μόνο αφού προετοιμαστούν και καθαριστούν με αμμοβολή κατάλληλης ποιότητας. Πριν από την αμμοβολή θα καθαρίζονται από όλα τα χρώματα, λάδια, λίπη κλπ.

Η αμμοβολή θα γίνεται με ρινίσματα σκληρού σιδήρου ή ρινίσματα χάλυβα με όμοια σκληρότητα. Ο καθαρισμός με αμμοβολή θα γίνεται μόνο όταν η θερμοκρασία περιβάλλοντος είναι μεγαλύτερη από 5° C και η σχετική υγρασία κάτω από 85%. Μετά τον καθαρισμό η σκόνη και τα ρινίσματα αφαιρούνται από τις επιφάνειες κατά προτίμηση με αναρρόφηση.

Το υπόστρωμα που χρησιμοποιείται κατά την κατασκευή ή το υπόστρωμα (αστάρι) του προστατευτικού συστήματος θα βαφεί μέσα σε τέσσερις (4) ώρες από τον καθαρισμό με αμμοβολή και οπωσδήποτε πριν να επέλθει νέα οξείδωση. Το βάψιμο θα γίνεται σε δύο στρώσεις. Κάθε στρώση βαφής θα εφαρμόζεται μόλις στεγνώσει το προηγούμενο.

Εργασίες βαφής θα γίνονται μόνο όταν η θερμοκρασία του περιβάλλοντος είναι χαμηλότερη από 10° C και η σχετική υγρασία μικρότερη από 90%. Οι επιφάνειες που θα βαφούν πρέπει να είναι απόλυτα καθαρές και στεγνές.

Ειδικότερα για τις επισκευές των φθορών βαφής, σημειώνεται ότι θα πρέπει να καθαρίζεται τελείως, με μηχανικό τρόπο, η φθαρμένη περιοχή μέχρι να αποκαλυφθεί τελείως το γυμνό μέταλλο, να αφαιρούνται όλα τα υπολείμματα βαφής, αλάτων και λαδιών και να στεγνώνονται πριν βαφεί.

Στη συνέχεια θα εφαρμόζεται το σύστημα βαφής για να αποκατασταθεί το χρώμα στο αρχικό του πάχος και τύπο. Κάθε στρώμα νέας βαφής θα επικαλύπτει το υφιστάμενο κατά 5 cm τουλάχιστον. Ο μηχανικός καθαρισμός θα γίνεται κατά προτίμηση με ηλεκτροκίνητη συρματοβούρτσα. Δεν θα επιτραπεί η χρήση κοπτικών ή κρουστικών εργαλείων.

Στον πίνακα που ακολουθεί αναφέρονται οι βαφές και τα ελάχιστα πάχη βαφής που είναι αποδεκτά για τις διάφορες συνθήκες περιβάλλοντος και χρήσεις των διαφόρων μεταλλικών μερών.

Σε περίπτωση που θα χρησιμοποιηθεί άλλος τρόπος προστασίας (βαφής) των μεταλλικών μερών πρέπει να αιτιολογηθεί.

Σημειώνεται ότι αυτές οι επεξεργασίες αφορούν τόσο τις αρχικές εργασίες όσο και τις επισκευές μετά από καιρό.

3.4 Γαλβάνισμα

Γαλβάνισμα των μεταλλικών μερών γίνεται όταν η βαφή δεν αποτελεί επαρκή προστασία για ορισμένες συνθήκες περιβάλλοντος και χρήσεις.

Το γαλβάνισμα γίνεται εν θερμώ και με βύθιση, αφού προηγηθεί επιμελής καθαρισμός της επιφάνειας από βρωμιές, σκουριές και λίπη.

Το πάχος του γαλβανίσματος θα είναι τουλάχιστον 120 μικρά. Μετά το γαλβάνισμα δεν επιτρέπεται επεξεργασία της επιφάνειας εν θερμώ.

Στα τεμάχια με σπείρωμα μετά το γαλβάνισμα δεν επιτρέπονται άλλες εργασίες κοπής σπειρώματος ή φινιρίσματος.

Στις συνδέσεις που γίνονται με κολλήσεις πρέπει να γίνεται αποκατάσταση του γαλβανίσματος ως εξής:

- Αφαίρεση του ψευδαργύρου για μήκος περί την επιφάνεια συγκολλήσεως μεγαλύτερο των 10 cm
- Καθαρισμός και τράχυνση της επιφάνειας με μεταλλική βούρτσα.
- Επίστρωση στην επιφάνεια, με ψεκασμό, μορίων ψευδαργύρου σε πλαστική κατάσταση και για πάχος μεγαλύτερο των 40 μ.

ΒΑΦΕΣ ΠΡΟΣΤΑΣΙΑΣ ΜΕΤΑΛΛΙΚΩΝ ΜΕΡΩΝ

Συνθήκες περιβάλλοντος	Προστατευόμενες επιφάνειες	Υποστρώματα και προετοιμασία επιφάνειας	Επαλείψεις
Θαλάσσια ατμόσφαιρα			Ψευδαργυρική βαφή Πάχος στρώμ. 40 μ. Βαφή χλωριωμένου καουτσούκ. Πάχος στεγνού στρώματος 120 μ.
Βιομηχανική ατμόσφαιρα			Ψευδαργυρική βαφή Πάχος στρώμ. 50 μ. Βαφή χλωριωμένου καουτσούκ. Πάχος στεγνού στρώματος 120 μ.
Αγροτικό περιβάλλον Ανοικτή ατμόσφαιρα	Σιδηροκατασκευές Σωλήνες δεξαμενές	Καθαρισμό με πεπιεσμ. αέρα Αμμοβολή	Μίνιο ελαιοφανόλης. Πάχος στεγνού στρώμ. 50 μ. Βαφή χλωριωμένου καουτσούκ Πάχος στεγνού στρώματος 120 μ.
Πολύ διαβρωτική ατμόσφαιρα ή βιομηχανική διαβρωτική ατμόσφαιρα (όχι επαφή με νερό)	Σιδηροκατασκευές Σωλήνες Δεξαμενές Ειδικές κατασκευές	Καθαρισμός με πεπιεσμ. αέρα Αμμοβολή	Ψευδαργυρική βαφή Πάχος στρώμ. 50 μ. Βαφή χλωριωμένου καουτσούκ. Πάχος στεγνού στρώματος 120 μ. Δεύτερο χέρι με εποξειδωτική και βιολική βαφή. Πάχος στρώματος 160 μ.
Επαφή με χημικά διαβρωτικά και	Σιδηροκατασκευές Ειδικές μηχανές	Καθαρισμός με πεπιεσμ. αέρα	Ψευδαργυρική βαφή ή βαφή με βάση εποξειδική ρητίνη.

νερό		Αμμοβολή	Πάχος στρώμ.40 μ. Εποξειδική βαφή με ασφαλτικά. Πάχος στρώματος 220 μ.
Ψηλές θερμοκρασίες	Σιδηροκατασκευές Σωλήνες Φούρνοι	Καθαρισμός με πεπιεσμ. αέρα Αμμοβολή	Ψευδαργυρική βαφή Πάχος στρώμ.70 μ. Βαφή αλουμινίου Πάχος στρώματος 30 μ.

4 ΣΩΛΗΝΩΣΕΙΣ ΚΑΙ ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ

4.1 Γενικά

Η προδιαγραφή αυτή αφορά τις μεταλλικές σωληνώσεις των Α/Σ λυμάτων, καθώς και τα ειδικά τεμάχια.

4.2 Σχετικές προδιαγραφές

Κεφάλαιο 1 : Έγκριση, συσκευασία, μεταφορά και αποθήκευση υλικών και εξοπλισμού

Κεφάλαιο 2 : Δοκιμές και έλεγχος του εξοπλισμού και των εγκαταστάσεων

Κεφάλαιο 3 : Προστασία σιδηρών κατασκευών και μεταλλικών μερών.

4.3 Εφαρμοστέοι Κανονισμοί και Πρότυπα

Ελληνικός Οργανισμός Τυποποίησης (ΕΛΟΤ)

- 266 Χαλύβδινοι σύνδεσμοι (μούφες) κοχλιοτομημένοι σύμφωνα με το Πρότυπο ΕΛΟΤ 267
- 267-1 Σπειρώματα σωλήνων για στεγανές υπό πίεση συνδέσεις – Μέρος 1:Χαρακτηρισμός, διαστάσεις και αντοχές
- 267-2 Χαλυβδοσωλήνες κατάλληλοι για κοχλιοτόμηση σύμφωνα με το Πρότυπο ΕΛΟΤ 267-Σειρά βαρέως τύπου.
- 269 Χαλυβδοσωλήνες κατάλληλοι για κοχλιοτόμηση σύμφωνα με το Πρότυπο ΕΛΟΤ 267 – Σειρά μεσαίου τύπου
- 279 Χαλύβδινοι σωλήνες γενικής χρήσης με απλά άκρα
- 284 Επιψευδαργύρωση χαλύβδινων σωλήνων. Τεχνικοί όροι παράδοσης για επικαλύψεις σωλήνων
- 348 Εξαρτήματα μη πλαστικοποιημένου χλωριούχου πολυβινυλίου (PVC) με απλή κεφαλή, για σωληνώσεις πίεσης. Διαστάσεις κεφαλών –Μετρική σειρά.
- 496 Χαλύβδινοι σωλήνες. Πάχη τοιχωμάτων
- 497 Χαλύβδινοι σωλήνες. Εξωτερικές διάμετροι
- 504 Ηλεκτροσυγκολλημένοι ή άραφοι χαλύβδινοι σωλήνες για ύδρευση, αποχέτευση και αέρια.
- 541 Χαλύβδινοι σωλήνες. Συστήματα αντοχών
- 542 Χαλύβδινοι σωλήνες με απλά άκρα, ηλεκτροσυγκολλημένοι και άραφοι. Γενικοί πίνακες διαστάσεων και μάζας ανά μονάδα μήκους
- 567 Εξαρτήματα σωληνώσεων από μαλακό χυτοσίδηρο, με σπειρώματα σύμφωνα με το Πρότυπο ISO R7
- 616 Χάλκινοι σωλήνες κυκλικής διατομής-Διαστάσεις

- 617 Εξαρτήματα τριχοειδούς συγκολλήσεως για χάλκινους σωλήνες. Διαστάσεις εφαρμογής και δοκιμές.
619 Θερμοπλαστικοί σωλήνες για τη μεταφορά υγρών. Ονομαστικές εξωτερικές διαμέτροι και πιέσεις.

Γερμανικό Ινστιτούτο Προτύπων (DIN)

- 1928 Έλεγχος πίεσης σωληνώσεων νερού
2440 Κοχλιοτομημένοι χαλύβδινοι σωλήνες και εξαρτήματα, μεσαίου τύπου
2441 Κοχλιοτομημένοι χαλύβδινοι σωλήνες και εξαρτήματα, βαρέως τύπου
2448 Χαλύβδινοι σωλήνες άνευ ραφής
2590 Εξαρτήματα σωληνώσεων και σύνδεση ελαστικών σωληνώσεων γενικά
2600 Εξαρτήματα αποχετεύσεων
2620 Χυτοσιδηρά εξαρτήματα
2680 Σωλήνες νερού και λυμάτων
2700 Χυτοσιδηροί σωλήνες
2710 Χαλύβδινοι σωλήνες
2720 Μη σιδηροί σωλήνες
2800 Συμπαγείς σύνδεσμοι σωληνώσεων
2810 Φλαντζωτοί σύνδεσμοι σωληνώσεων γενικά
2850 Φλάντζες χυτοσιδηρές ή χαλύβδινες
2860 Βιδωτές φλάντζες
2920 Βιδωτοί σύνδεσμοι σωληνώσεων παροχής νερού
2960 Εξαρτήματα βιδωτών συνδέσμων σωληνώσεων
3030 Βαλβίδες γενικά
3050 Βαλβίδες και ρυθμιστές παροχής νερού
3204 Συρτοδικλίδες φλαντζωτές από χυτοσίδηρο
3843 Συρτοδικλίδες ερυθρού ορειχάλκινου, σταθερού άξονα
8061 Άκαμπτα εξαρτήματα σωληνώσεων από PVC
18381 Εσωτερικές εγκαταστάσεις αερίου, νερού και αποχέτευσης
19500 μέχρι 19508 Χυτοσιδηροί σωλήνες και εξαρτήματα
50961 Ηλεκτρική επικάλυψη – Επικάλυψη ψευδαργύρου σε σίδηρο ή χάλυβα
50976 Αντιδιαβρωτική προστασία-Επιγαλβάνιση εν θερμώ σε προϊόντα σιδήρου – απαιτήσεις και δοκιμές
18165 Θερμομονωτικά υλικά από σύνθετες ίνες

Διεθνής Οργανισμός Τυποποίησης (ISO)

- 7/1-1982 Σπειρώματα σωληνώσεων κατάλληλα για συνδέσμους πίεσης. Μέρος 1: Ορισμοί, διαστάσεις και αντοχές
7/2-1982 Σπειρώματα σωληνώσεων κατάλληλα για συνδέσμους πίεσης. Μέρος 2: Εξακρίβωση με οριακούς μετρητές
49-1983 Εξαρτήματα μαλακού χυτοσιδήρου με σπειρώματα σύμφωνα προς το ISO 7/1.
50-1977 Μεταλλικοί σωλήνες. Χαλύβδινες κεφαλές με σπειρώματα σύμφωνα προς το ISO 7.
274-1975 Χαλκοσωλήνες κυκλικής διατομής. Διαστάσεις
2016-1981 Εξαρτήματα τριχοειδούς συγκόλλησης για χαλκοσωλήνες. Διαστάσεις συναρμογής και έλεγχοι.
161/1-1978 Θερμοπλαστικοί σωλήνες για τη μεταφορά των υγρών. Ονομαστικές εξωτερικές διαμέτροι και πιέσεις. Μέρος 1: Μετρική σειρά.
264-1976 Εξαρτήματα μη πλαστικοποιημένου χλωριούχου πολυβινυλίου (PVC) με απλή κεφαλή για σωληνώσεις πίεσης. Μήκη τοποθέτησης. Μετρική σειρά.

- 3514-1976 Σωληνώσεις και εξαρτήματα χλωριωμένου χλωριούχου πολυβινυλίου (PVC). Προδιαγραφή και προσδιορισμός πυκνότητας.
- 3604-1976 Εξαρτήματα για σωληνώσεις πίεσης μη πλαστικοποιημένου χλωριούχου πολυβινυλίου (PVC) με σφράγιση ελαστικού δακτυλίου. Έλεγχος στεγανότητας υπό συνθήκες εξωτερικής υδραυλικής πίεσης.
- 3606-1976 Σωληνώσεις μη πλαστικοποιημένου χλωριούχου πολυβινυλίου (PVC). Ανοχές εξωτερικών διαμέτρων και πάχη τοιχωμάτων.
- 7387/1-1983 Κόλλες με διαλυτικά για τη συναρμογή στοιχείων σωληνώσεων από UPVC. Χαρακτηρισμός. Μέρος 1: Βασικές μέθοδοι ελέγχου.
- 4126-1981 Βαλβίδες ασφαλείας. Γενικές απαιτήσεις
- 2441-1975 Φλάντζες σωληνώσεων γενικής χρήσης. Σχήματα και διαστάσεις επιφανειών στεγανών υπό πίεση.
- 2604/4-1975 Χαλύβδινα προϊόντα για χρήσεις πίεσης. Ποιοτικές απαιτήσεις. Μέρος IV: Ελάσματα.
- 3419-1981 Ηλεκτροσυγκολλητά εξαρτήματα από χάλυβα και κράματα χάλυβα.
- 4200-1981 Χαλύβδινοι σωλήνες απλών άκρων, ηλεκτροσυγκολλημένοι και χωρίς ραφή. Γενικοί πίνακες διαστάσεων και μάζας ανά μονάδα μήκους.
- 5251-1981 Ηλεκτροσυγκολλητά εξαρτήματα από ανοξείδωτο χάλυβα.
- 5252-1981 Χαλύβδινοι σωλήνες. Συστήματα ανοχών
- 6761-1981 Χαλύβδινοι σωλήνες. Προετοιμασία άκρων και εξαρτημάτων για ηλεκτροσυγκόλληση.
- 7186-1983 Σωλήνες μορφοσιδήρου και εξαρτήματα για αγωγούς χωρίς πίεση.
- 7268-1983 Εξαρτήματα σωληνώσεων. Ορισμός της ονομαστικής πίεσης
- 7369-1983 Σωληνώσεις. Εύκαμπτοι μεταλλικοί σωλήνες. Λεξιλόγιο γενικών όρων της δίγλωσσης έκδοσης
- 7598-1982 Σωλήνες από ανοξείδωτο χάλυβα, κατάλληλες για σύνδεση με σπείρωμα σύμφωνα με το ISO 7/1.

4.4 Σωληνώσεις

Για τις σωληνώσεις λυμάτων, τόσο για την κατασκευή τους όσο και για διάφορους ελέγχους και δοκιμές ισχύουν τα αναφερόμενα παραπάνω Πρότυπα ή άλλα αναγνωρισμένα Πρότυπα καθώς και οι ειδικές απαιτήσεις του εκάστοτε δικτύου, όπως αυτές αναφέρονται στις επί μέρους συνημμένες Τεχνικές Προδιαγραφές.

Ειδικότερα πρέπει να ληφθούν ιδιαίτερα υπόψη, τόσο στην εκλογή του υλικού, όσο και στην προστασία τους, η τριβή και διάβρωση καθώς και η χημική ή ηλεκτροχημική προσβολή των σωληνώσεων από τα εκάστοτε μεταφερόμενα υγρά, ή τυχόν ιδιαιτερότητες του δικτύου.

Όλα τα δίκτυα θα δοκιμασθούν, μετά την αποπεράτωσή τους, σε πιέσεις κατά 50% τουλάχιστον ανώτερες της αναμενόμενης μέγιστης πίεσης λειτουργίας.

Όπου στις σωληνώσεις υπάρχουν συνδέσεις εξαρτημάτων, βάνες, διακόπτες, συσκευές κλπ τοποθετούνται τεμάχια εξάρμωσης ώστε να είναι δυνατή η αφαίρεση και η επανατοποθέτηση διαφόρων στοιχείων γρήγορα και χωρίς βλάβες των σωληνώσεων ή των παρεμβυσμάτων και χωρίς παράλληλα να προκύπτει πρόβλημα στήριξης των σωληνώσεων.

Ιδιαίτερη προσοχή πρέπει να δοθεί στην τοποθέτηση των σωληνώσεων μέσα στο σώμα του σκυροδέματος, όπου προβλέπονται ειδικά τεμάχια διέλευσης και ειδικότερα σε μη εμφανή ή μη επισκέψιμα σημεία.

Το σύνολο των σωληνώσεων και των συναφών εξαρτημάτων που εξυπηρετούν κάποιο μηχάνημα ή δίκτυο πρέπει να έχει διάρκεια ζωής τουλάχιστον ίση με αυτή του συνόλου του ηλεκτρομηχανολογικού εξοπλισμού του έργου.

Όλοι οι μεταλλικοί σωλήνες **λυμάτων** των υγρών θαλάμων και φρεατίων δικλείδων και μέχρι τη σύνδεσή τους με τους αντίστοιχους πλαστικούς καταθλιπτικούς αγωγούς των αποχετευτικών δικτύων, θα είναι ανοξειδωτοι και θα κατασκευασθούν από χάλυβα ποιότητας AISI –316), με ελάχιστο πάχος σωλήνα (όπου δεν αναγράφεται στα υπόλοιπα συμβατικά τεύχη ή σχέδια της μελέτης)

Ονομαστική διάμετρος (ίντσες)	Πάχος (mm)
1/2" έως 2"	2,50
2 1/2" έως 3 1/2"	3,00
4" έως 8"	4,00
μεγαλύτερο από 8"	5,00

4.5 Ειδικά Τεμάχια

4.5.1 Γενικά

Όλα τα ειδικά τεμάχια και τα υδραυλικά όργανα θα προέρχονται από αναγνωρισμένο κατασκευαστικό οίκο και θα συνοδεύονται από πιστοποιητικά δοκιμών για τα μηχανικά, φυσικά και υδραυλικά χαρακτηριστικά τους. Τα ειδικά τεμάχια των αγωγών θα είναι κατασκευασμένα από φαιό χυτοσίδηρο άριστης ποιότητας. Η πίεση δοκιμής θα είναι τουλάχιστον 16 atm. Η αγκύρωση, στήριξη, τοποθέτηση και σύνδεση των αγωγών και υδραυλικών οργάνων πρέπει να γίνει με προσοχή και ακρίβεια, κατά τρόπο που να εξασφαλίζει την ασφάλεια και σταθερότητα της διάταξης για όλες τις πιθανές συνθήκες λειτουργίας, να μην δημιουργεί εντατικές καταστάσεις κατά τη σύσφιξη των συνδέσεων και να μην υποβάλλει τα κελύφη των υδραυλικών οργάνων και ιδιαίτερα των αντλιών σε καταπονήσεις μεγαλύτερες από αυτές που επιτρέπουν οι κατασκευαστές.

Οι συνδέσεις των ειδικών τεμαχίων με τα υδραυλικά όργανα και εξαρτήματα και μεταξύ τους θα γίνουν με φλάντζες που η κατασκευή τους και οι διαστάσεις τους θα είναι σύμφωνες με τις προδιαγραφές DIN 2532 για 10 atm ή με τις αντίστοιχες φλάντζες των αντλιών και υδραυλικών οργάνων, οι οποίες πάντως πρέπει να είναι κατάλληλες για πίεση λειτουργίας τουλάχιστον 10 atm.

Η εσωτερική και η εξωτερική επιφάνεια των ειδικών τεμαχίων θα καθαριστεί, θα επιχρισθεί με Primer και θα επικαλυφθεί με βερνίκι από άσφαλτο γαιανθράκων, σύμφωνα με τις βασικές προδιαγραφές C-203 της AWWA. Οι δικλείδες και οι βαλβίδες αντεπιστροφής θα είναι κατάλληλες για ακάθαρτα, χυτοσιδηρές, με φλάντζες, σύμφωνα με τις προδιαγραφές DIN. Η ονομαστική πίεση λειτουργίας και στεγανότητας των δικλείδων και βαλβίδων θα είναι τουλάχιστον 10 atm, ενώ η πίεση δοκιμών τουλάχιστον 16 atm.

4.5.2 Τεμάχια διέλευσης

Για τη διέλευση σωληνώσεων πάνω από την επιφάνεια των υγρών αρκεί η ενσωμάτωση κατά τη διάστρωση του σκυροδέματος, σωλήνα κατά ένα μέγεθος μεγαλύτερου της σωλήνωσης που πρόκειται να διέλθει. Η στεγάνωση του διάκενου μεταξύ εσωτερικού και εξωτερικού σωλήνα, αν είναι απαραίτητη μπορεί να γίνει με ελαστικούς δακτύλιους, ασφαλτικό υλικό ή εποξειδική μαστίχη, ανάλογα με τη χρήση ή για την αποτροπή εισόδου οσμών στο θάλαμο δικλείδων ή οικίσκο, ή τις αναπτυσσόμενες θερμοκρασίες.

Για τη διέλευση κάτω από την επιφάνεια των υγρών μεταξύ δύο υγρών θαλάμων αρκεί η ενσωμάτωση τμήματος του ίδιου του σωλήνα στο σκυρόδεμα με κατάλληλα διαμορφωμένα άκρα για την πιθανή ένωση πρόσθετου τμήματος σωλήνα.

Για τη διέλευση σωληνώσεων κάτω από την επιφάνεια των υγρών, μεταξύ υγρού και ξηρού θαλάμου ή μεταξύ υγρού θαλάμου και του περιβάλλοντος χώρου, προβλέπεται η τοποθέτηση ειδικών τεμαχίων διέλευσης για την εξασφάλιση πλήρους στεγανότητας.

Τα τεμάχια αυτά θα αποτελούνται από δύο τμήματα. Το ένα τμήμα θα έχει μορφή σωλήνα και μήκος ίσο με το πάχος του τοίχου και θα φέρει στα δύο άκρα του χαλύβδινους δακτυλίους, από τους οποίους ο προς την πλευρά του ξηρού θαλάμου θα φέρει κοχλιοτομημένες οπές. Το τμήμα αυτό θα ενσωματωθεί με το τοίχωμα κατά την κατασκευή του. Το άλλο τεμάχιο θα έχει τη μορφή φλάντζας που μετά την τοποθέτηση του διερχόμενου σωλήνα θα στερεώνεται με ανοξειδωτους κοχλίες στο πακτωμένο πρώτο τμήμα και με τη βοήθεια ελαστικού δακτυλίου θα στεγανοποιήσει τα διάκενα μεταξύ πακτωμένου τμήματος και σωλήνα. Οι πλαστικοί δακτύλιοι στεγανότητας θα είναι εγγυημένης αντοχής για συνεχή παραμονή υπό τη συνεχή επίδραση των λυμάτων. Τα μεταλλικά μέρη των τεμαχίων διέλευσης θα έχουν υποστεί ειδική αντιοξειδωτική βαφή.

5 ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΣΥΣΚΕΥΕΣ ΑΝΤΛΙΟΣΤΑΣΙΩΝ ΛΥΜΑΤΩΝ

5.1 ΔΙΚΛΕΙΔΕΣ ΣΥΡΤΟΥ ΧΥΤΟΣΙΔΗΡΕΣ

5.1.1 ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ

Η παρούσα αφορά την προμήθεια, την μεταφορά, την εγκατάσταση, τους ελέγχους και τις δοκιμές των συρταρωτών χυτοσιδηρών δικλείδων με ωτίδες και ελαστική έμφραξη, που τοποθετούνται σε δίκτυα υπό πίεση.

5.1.2 ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΣΥΣΚΕΥΩΝ

5.1.2.1 Ισχύοντα πρότυπα για τα επιμέρους στοιχεία των δικλείδων

Οι χυτοσιδηρές συρταρωτές δικλείδες καθώς και τα λοιπά ενσωματούμενα υλικά θα πληρούν τις προϋποθέσεις που αναφέρονται στα ακόλουθα πρότυπα:

ISO 5209:1977-08	General purpose industrial valves; Marking -- Βιομηχανικές δικλείδες γενικής χρήσεως. Σήμανση.
ISO 5208:1993	Industrial valves -- Pressure testing of valves -- Βιομηχανικές δικλείδες. Δοκιμές πιέσεως.
ISO 5752:1982-06	Metal valves for use in flanged pipe systems; Face-to-face and centre-to-face dimensions -- Μεταλλικές βάννες προς χρήση σε φλαντζωτά δίκτυα σωληνώσεων. Μετωπικές και εγκάρσιες διαστάσεις.

DIN 2501-1:2003-05	Flanges - Part 1: Mating dimensions -- Φλάντζες. Μέρος 1: Διαστάσεις συνδέσεων
ISO 185:1988-12	Grey cast iron; Classification -- Φαίος χυτοσίδηρος-Τηφινίωση
ISO 1083:2004-07	Spheroidal graphite cast irons - Classification -- Χυτοσίδηρος σφαιροειδούς γραφίτη-Ταξινόμηση.
EN 558-1:1995	Industrial valves - Face-to-face and centre-to-face dimensions of metal valves for use in flanges pipe systems - Part 1:PN-designated valves - Βιομηχανικές βαλβίδες - Διαστάσεις τοποθέτησης μεταλλικών βαλβίδων για χρήση σε συστήματα σωληνώσεων με φλάντζες - Μέρος 1: Βαλβίδες χαρακτηριζόμενες με PN
EN 558-2:1995	Industrial valves - Face-to-face and centre-to-face dimensions of metal valves for use in flanged pipe systems - Part 2: Class-designated valves - Βιομηχανικές βαλβίδες - Διαστάσεις τοποθέτησης μεταλλικών βαλβίδων για χρήση σε συστήματα σωληνώσεων με φλάντζες - Μέρος 2: Βαλβίδες χαρακτηριζόμενες με την κλάση
EN 1563:1997	Founding - Spheroidal graphite cast irons -- Χυτεύσεις. Χυτοσίδηρος σφαιροειδούς γραφίτη
EN 1092-1:2001	Flanges and their joints - Circular flanges for pipes, valves, fittings and accessories, PN designated - Part 1: Steel flanges -- Φλάντζες και παρεμβύσματα αυτών. Κυκλικές φλάντζες και σωλήνες, δικλείδες, ειδικά τεμάχια και εξαρτήματα, με επισήμανση ονομαστικής πίεσης. Μέρος 1: Χαλύβδινες φλάντζες.
EN 1561:1997	Founding - Grey cast irons -- Χυτεύσεις - Φαίος χυτοσίδηρος
EN 681-1:1996	Elastomeric seals - Materials requirements for pipe joint seals used in water and drainage applications - Part 1: Vulcanized rubber -- Ελαστομερή στεγανωτικά - Απαιτήσεις για τα υλικά στεγάνωσης συνδέσμων σωλήνων σε εφαρμογές ύδρευσης και αποχέτευσης - Μέρος 1: Βουλκανισμένο ελαστικό
EN 1514-1:1997	Flanges and their joints - Dimensions of gaskets for PN-designated flanges -Part 1: Non-metallic flat gaskets with or without inserts -- Φλάντζες και οι συνδέσεις τους - Διαστάσεις παρεμβυσμάτων για φλάντζες χαρακτηριζόμενες με PN. Μέρος 1: Μη μεταλλικά επίπεδα παρεμβύσματα με ή χωρίς προσθήκες.
EN 1515-1:1999	Flanges and their joints - Bolting - Part 1: Selection of bolting -- Φλάντζες και οι συνδέσεις τους - Σύνδεση με κοχλίες - Μέρος 1: Επιλογή σύνδεσης με κοχλίες
EN 1515-2:2001	Flanges and their joints - Bolting - Part 2: Classification of bolt materials for steel flanges, PN designated -- Φλάντζες και οι συνδέσεις τους. Κοχλίωση. Μέρος 2 Ταξινόμηση των υλικών κοχλίωσης για χαλύβδινες φλάντζες χαρακτηριζόμενες με βάση την ονομαστική πίεση PN.

EN 1591-1:2001

Flanges and their joints - Design rules for gasketed circular flange connections - Part 1: Calculation method -- Φλάντζες και οι συνδέσεις τους-Κανόνες σχεδιασμού για συνδέσεις με κυκλικές φλάντζες με παρέμβυσμα Μέρος 1: Μέθοδοι υπολογισμού.

5.1.2.2 Δικλείδες

Η κατασκευή των δικλείδων θα είναι τέτοια ώστε να εξασφαλίζεται απόλυτη στεγανότητα κατά το κλείσιμο και προς τις δύο πλευρές (ανάντη και κατάντη). Κατ' εξαίρεση οι δικλείδες εκκένωσης επιτρέπεται να φέρουν παρεμβύσματα στεγανοποίησης μόνον από την μία πλευρά.

Οι δικλείδες θα πρέπει επίσης να είναι μακρόχρονης και ομαλής λειτουργίας και να έχουν ελάχιστες απαιτήσεις συντήρησης.

Η πίεση λειτουργίας τους θα είναι 10 ή 16 atm σύμφωνα με τη μελέτη..

Οι δικλείδες θα είναι κατασκευασμένες σύμφωνα με το πρότυπο ISO 5996:1984-12 με ελαστική έμφραξη και ωτίδες.

Το σώμα της δικλείδας θα έχει υποχρεωτικά ενδείξεις σύμφωνα με το πρότυπο ISO 5209:1977-08 για την ονομαστική διάμετρο (DN και μέγεθος), την ονομαστική πίεση (PN), ένδειξη για το υλικό του σώματος, σήμα ή επωνυμία κατασκευαστή και αριθμό παραγωγής.

Ο αριθμός παραγωγής μπορεί να είναι γραμμένος σε πρόσθετη κατάλληλη μεταλλική πινακίδα, σταθερά στερεωμένη στο σώμα της δικλείδας, όπου θα αναγράφεται υποχρεωτικά και ο αριθμός παραγγελίας.

Οι δικλείδες όταν είναι ανοικτές θα ελευθερώνουν πλήρως την διατομή που αντιστοιχεί στην ονομαστική τους διάμετρο και θα έχουν εσωτερικά κατάλληλη διαμόρφωση, απαλλαγμένη από εγχοπές κ.λπ. στο κάτω μέρος, ώστε να αποτρέπεται ενδεχόμενη επικάθηση φερτών υλών που θα καθιστούν προβληματική την στεγανότητα κατά το κλείσιμο της δικλείδας.

Η κατασκευή των δικλείδων θα είναι τέτοια, ώστε σε περίπτωση ενδεχόμενης επισκευής το κυρίως μέρος τους να μην αποσυνδέεται από την σωλήνωση και να επιτρέπει την αντικατάσταση του άνω τμήματος, σύρτη, βάκτρου κ.λπ.

Το μήκος των δικλείδων θα είναι σύμφωνο με το πρότυπο ISO 5752:1982-06 και το πρότυπο ISO 5996:1984-12.

Το σώμα των δικλείδων θα έχει και στα δύο άκρα φλάντζες ανάλογης ονομαστικής πίεσης, κοχλίες και περικόχλια διαστάσεων σύμφωνα με την παράγραφο 5 του προτύπου ISO 5996:1984-12 ή με το πρότυπο DIN 2501-1:2003-05.

Το σώμα και το κάλυμμα των δικλείδων για PN 10 θα είναι κατασκευασμένα από φαιό χυτοσίδηρο, τύπου τουλάχιστον GG-25 κατά DIN EN 1561:1997-08, ενώ για PN 16 και μεγαλύτερο θα είναι από χυτοσίδηρο σφαιροειδούς γραφίτου τύπου τουλάχιστον GGG-40 κατά DIN EN 1563:2003-02.

Τα σώματα και τα καλύμματα των δικλείδων μετά την χύτευση θα παρουσιάζουν λεία επιφάνεια χωρίς λέπια, εξογκώματα, κοιλότητες από την άμμο και οποιαδήποτε άλλο ελάττωμα. Απαγορεύεται η κάλυψη των παραπάνω κοιλοτήτων με στοκάρισμα κ.λπ.

Το σώμα των δικλείδων, εσωτερικά και εξωτερικά, θα βάζεται με αντισκωριακό υπόστρωμα (rust primer) ψευδαργυρικής βάσεως, μετά από εκτέλεση αμμοβολής κατηγορίας SA ½ (κατά τους Σουηδικούς Κανονισμούς), πάχους τουλάχιστον 50 μm.

Η τελική βαφή θα είναι εσωτερική και εξωτερική και θα γίνεται με χρώματα υψηλής αντοχής σε διάβρωση, όπως χρώματα εποξειδικής βάσεως, ενδεικτικού τύπου RILSAN NYLON 11 ή ισοδύναμα.

Εξωτερικά το συνολικό πάχος βαφής θα είναι τουλάχιστον 300 μm και εσωτερικά τουλάχιστον 200 μm.

Ο κατασκευαστής υποχρεούται να παραδώσει πιστοποιητικό για την καταλληλότητα της βαφής για πόσιμο νερό. Η σύνδεση σώματος και καλύμματος θα γίνεται με ωτίδες και κοχλίες από ανοξείδωτο χάλυβα, ελάχιστης περιεκτικότητας σε χρώμιο 11,5%.

Οι κοχλίες, τα περικόχλια και οι ροδέλες που θα χρησιμοποιηθούν σε οποιοδήποτε μέρος της δικλείδας θα είναι κατασκευασμένα από το πιο πάνω υλικό (11,5% Cr τουλάχιστον). Μεταξύ των ωτίδων σώματος και καλύμματος θα υπάρχει ελαστικό παρέμβυσμα σύμφωνα με το πρότυπο EN 681-1:1996.

Θα πρέπει να υπάρχει πρόβλεψη κατάλληλης εξωτερικής διαμόρφωσης του καλύμματος (καμπάνας) για την τοποθέτηση οδηγού προστατευτικού σωλήνα (protection tube).

Οι δικλείδες θα είναι μη ανυψούμενου βάκτρου. Το βάκτρο θα είναι επίσης κατασκευασμένο από ανοξείδωτο χάλυβα με ελάχιστη περιεκτικότητα σε χρώμιο 11,5%.

Η δικλείδα θα κλείνει όταν το βάκτρο περιστρέφεται δεξιόστροφα. Η στεγανοποίηση του βάκτρου θα επιτυγχάνεται με δακτυλίους O-RING υψηλής αντοχής σε διάβρωση και κατάλληλους για στεγανότητα σε θερμοκρασίες μέχρι 60°C, ή με άλλο ισοδύναμο τρόπο στεγανοποίησης, με την προϋπόθεση ότι δεν θα απαιτείται σύσφιξη για την επίτευξη στεγάνωσης.

Η κατασκευή του βάκτρου θα εξασφαλίζει απόλυτα λεία επιφάνεια επαφής βάκτρου και διάταξης στεγάνωσης. Η αντικατάσταση του βάκτρου και της διάταξης στεγάνωσης θα γίνεται χωρίς να απαιτείται η αποσυναρμολόγηση του κυρίως καλύμματος (καμπάνα) από το σώμα της δικλείδας.

Το περικόχλιο του βάκτρου (stem nut) θα είναι κατασκευασμένο από κράμα χαλκού υψηλής αντοχής (π.χ. φωσφορούχο ορείχαλκο) ή από ανοξείδωτο χάλυβα.

Θα υπάρχει διάταξη στερέωσης του περικοχλίου στον σύρτη, ώστε μετά την αφαίρεση του βάκτρου να παραμένει στην θέση του και τα διάκενα μεταξύ σύρτου και περικοχλίου να είναι τα ελάχιστα δυνατά.

Ο σύρτης θα είναι κατασκευασμένος από χυτοσίδηρο ποιότητας τουλάχιστον GG 25 κατά EN 1561:1997 για PN 10, ενώ για PN 16 και μεγαλύτερο θα είναι από χυτοσίδηρο σφαιροειδούς γραφίτου ποιότητας τουλάχιστον GGG 40 κατά EN 1563:1997. Επίσης θα είναι αδιαίρετος και επικαλυμμένος με συνθετικό ελαστικό, υψηλής αντοχής κατά EN 681 κατάλληλο για πόσιμο νερό, ώστε να επιτυγχάνεται ελαστική έμφραξη (Resilient sealing).

Η κίνηση του σύρτη θα γίνεται μέσα σε πλευρικούς οδηγούς στο σώμα της δικλείδας. Οι δικλείδες θα έχουν στο επάνω άκρο του βάκτρου κεφαλή σχήματος κολουρης πυραμίδας, με τετράγωνες βάσεις διαστάσεων 40 x 40 mm και 50 x 50 mm και ωφέλιμο μήκος τουλάχιστον 50 mm, προσαρμοσμένη και στερεωμένη με ασφαλιστικό κοχλία στο άκρο του βάκτρου. Η τετράγωνη αυτή κεφαλή τοποθετείται για να είναι δυνατή η λειτουργία της δικλείδας με τα συνήθη κλειδιά χειρισμού των δικλείδων.

5.1.3 ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΚΑΙ ΑΠΟΘΕΣΗ ΔΙΚΛΕΙΔΩΝ

Γενικά η συσκευασία, η αποθήκευση και η διακίνηση των δικλείδων θα γίνονται με προσοχή για την αποφυγή φθορών. Οι δικλείδες θα αποθηκεύονται σε στεγασμένους χώρους με την εργοστασιακή συσκευασία τους, κατά τρόπο ώστε να αποφεύγονται τυχόν ζημιές λόγω υπερκείμενου βάρους.

5.1.4 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ - ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΕΓΚΑΤΕΣΤΗΜΕΝΩΝ ΣΥΣΚΕΥΩΝ

5.1.4.1 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ - ΣΥΝΔΕΣΗ ΔΙΚΛΕΙΔΩΝ

Θα τοποθετούνται κατακόρυφα και θα συνδέονται στους σωλήνες με τις ωτίδες που έχουν στα άκρα τους.

Η σύνδεση με ωτίδες θα γίνεται με χαλύβδινους, γαλβανισμένους εν θερμώ κοχλίες. Το σπείρωμά τους θα ακολουθεί το διεθνές σύστημα. Οι κεφαλές και τα περικόχλια θα είναι εξαγωνικά.

Η στεγάνωση της σύνδεσης θα επιτυγχάνεται με την παρεμβολή ελαστικού δακτυλίου, πάχους 3 mm (Φ60-Φ350). Η εσωτερική διάμετρος των δακτυλίων αυτών θα είναι κατά 10 mm μεγαλύτερη από την εσωτερική διάμετρο του αγωγού και η εξωτερική θα εφάπτεται σχεδόν στους κοχλίες.

Πριν από την εγκατάσταση των δικλείδων θα καθαρίζονται οι σωλήνες για να απομακρυνθούν ξένα σώματα που έχουν τυχόν εισχωρήσει και που μπορούν να παρασυρθούν μέσα στις δικλείδες και να εμποδίσουν την λειτουργία τους ή να μειώσουν την στεγανότητά τους. Θα αποφεύγεται με κάθε τρόπο η επαφή γαιών ή χαλικιών με το εσωτερικό των δικλείδων.

Για την σύνδεση με ωτίδες τα τεμάχια ευθυγραμμίζονται και τοποθετούνται έτσι ώστε οι οπές των ωτίδων να βρίσκονται ακριβώς η μία απέναντι στην άλλη και αφήνεται μικρό κενό για να μπει ο ελαστικός δακτύλιος. Εισέρχεται ο δακτύλιος και μετά τα μπουλόνια, γίνεται κέντρωση του δακτυλίου, εισέρχονται και οι κοχλίες και σφίγγονται βαθμιαία με διαδοχική κοχλίωση των αντιδιαμετρικών μπουλονιών.

5.1.5 ΕΛΕΓΧΟΣ - ΔΟΚΙΜΕΣ ΠΑΡΑΛΑΒΗΣ

Προβλέπονται δύο βασικές δοκιμές, οι οποίες θα γίνονται στο εργοστάσιο κατασκευής:

α) Δοκιμασία των δικλείδων σε υδραυλική πίεση, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του προτύπου ISO 5208:1993. Η πίεση δοκιμής του σώματος της δικλείδας θα είναι κατά 1,5 φορά μεγαλύτερη της ονομαστικής πίεσης λειτουργίας.

β) Δοκιμασία σύμφωνα με την παράγραφο 4.3. του προτύπου ISO 5208:1993 για έλεγχο στεγανότητας (Seal test) σε πίεση ίση με 1,10 φορές την PN. Κατά την διάρκεια του χρόνου δοκιμής δεν θα πρέπει να εμφανιστεί καμία ορατή διαρροή (Rate 3). Η δοκιμή θα γίνεται και κατά τις δύο διευθύνσεις λειτουργίας.

Οι προσκομιζόμενες προς εγκατάσταση δικλείδες θα συνοδεύονται από πιστοποιητικά από τα οποία θα προκύπτει η συμμόρφωση προς τα ανωτέρω.

Οι δικλείδες θα ελέγχονται κατά την δοκιμή του δικτύου όπου ενσωματώνονται.

5.1.6 ΑΠΑΙΤΗΣΕΙΣ ΠΟΙΟΤΙΚΩΝ ΕΛΕΓΧΩΝ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΑΡΑΛΑΒΗ

Η διαπίστωση μη συμμόρφωσης της εγκατάστασης με τα παρακάτω συνεπάγεται μη αποδοχή αυτής.

- Έλεγχος συνοδευτικών εγγράφων (πιστοποιητικών, τεύχους χαρακτηριστικών κ.λπ.).
- Οπτικός έλεγχος για να διαπιστωθεί η ακεραιότητα του υλικού. Ελαττωματικά, φθαρμένα, διαβρωμένα ή παραποιημένα υλικά δεν θα παραλαμβάνονται.
- Έλεγχος της σωστής εγκατάστασης των δικλείδων Αναλυτικά ελέγχονται τα παρακάτω:

Τοποθέτηση όλων των δικλείδων όπως καθορίζεται στα σχέδια της μελέτης. Σωστή σύνδεση των δικλείδων. Τυχόν ύπαρξη διαρροών.

- Άριστη συμπεριφορά κατά τις δοκιμές πίεσης του δικτύου.

5.2 ΒΑΛΒΙΔΕΣ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ

5.2.1 ΒΑΛΒΙΔΕΣ ΑΝΤΕΠΙΣΤΡΟΦΗΣ ΤΥΠΟΥ ΕΛΑΣΤΙΚΗΣ ΣΦΑΙΡΑΣ (ΔΙΚΤΥΑ ΛΥΜΑΤΩΝ)

Οι βαλβίδες αυτού του τύπου εφαρμόζονται σε δίκτυα λυμάτων.

Οι βαλβίδες αντεπιστροφής θα είναι αυτοκαθαριζόμενου τύπου, από ελατό χυτοσίδηρο σφαιροειδούς γραφίτη άριστης ποιότητας, τύπου μετακινούμενης σφαίρας, κατάλληλες για οριζόντια ή κατακόρυφη εγκατάσταση και θα έχουν στο κέλυφός τους πώμα στερεούμενο με κοχλίες, ώστε ο καθαρισμός τους να είναι εύκολος, χωρίς να χρειάζεται η αποσύνδεσή τους από τους αγωγούς. Η σφαίρα θα είναι από φυσικό ελαστικό άριστης ποιότητας και χημικά απρόσβλητο από τα λύματα.

5.3 ΤΕΜΑΧΙΑ ΕΞΑΡΜΩΣΗΣ

5.3.1 ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ

Αντικείμενο της παρούσας είναι ο καθορισμός των απαιτήσεων για τα τεμάχια εξάρμωσης συσκευών δικτύων υπό πίεση.

Τα τεμάχια εξάρμωσης εφαρμόζονται για την γεφύρωση του διακένου μεταξύ δύο παρακειμένων ωτίδων (φλαντζών) του δικτύου.

Με την παρεμβολή τους επιτυγχάνεται η ευχερής αφαίρεση συσκευών ρυθμίσεως του δικτύου (δικλείδων διαφόρων τύπων) προς επιθεώρηση, συντήρηση ή αντικατάσταση, καθήκοντα ιδιαίτερα δυσχερή στις περιπτώσεις μεγάλων διαμέτρων (αν δεν υπάρχει το στοιχείο εξάρμωσης).

5.3.2 ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΣΥΣΚΕΥΩΝ

Οι συσκευές θα είναι ονομαστικής πίεσης ίσης τουλάχιστον με την ονομαστική πίεση του δικτύου (PN) και θα προέρχονται από κατασκευαστή με σύστημα διασφάλισης ποιότητας κατά EN ISO 90011, πιστοποιημένο από εξουσιοδοτημένο προς τούτο φορέα της Ε.Ε.

Χαρακτηριστικά συσκευών

Τα τεμάχια εξάρμωσης αποτελούνται από δύο τμήματα σωλήνα με φλαντζωτά άκρα, των οποίων το εσωτερικό ολισθαίνει εντός του εξωτερικού.

Η στεγανότητα επιτυγχάνεται μέσω ελαστικού δακτυλίου, ο οποίος εμφράζει το διάκενο μεταξύ του εξωτερικού τοιχώματος του εσωτερικού σωλήνα και του εσωτερικού τοιχώματος του εξωτερικού σωλήνα. Ο δακτύλιος συσφίγγεται και σταθεροποιείται μέσω κοχλιών διατεταγμένων περιμετρικά κατά γενέτειρα.

Το εύρος ρύθμισης είναι συνήθως της τάξης των 50 mm (2"), επαρκές για τις συνήθεις εφαρμογές και επιτυγχνούμενες στην πράξη, ανοχές.

Απαιτήσεις ποιότητας

Εάν δεν καθορίζεται διαφορετικά στην μελέτη, οι συσκευές θα πληρούν τις ακόλουθες απαιτήσεις:

- Το σώμα του τεμαχίου (σωληνωτά μέρη) θα είναι χαλύβδινο ή από ελατόχυτοσίδηρο.
- Οι κοχλίες θα είναι χαλύβδινοι, υψηλής αντοχής, επιψευδαργυρωμένοι (γαλβανισμένοι εν θερμώ) ή επικαδμιωμένοι.
- Η προστατευτική στρώση (εσωτερική και εξωτερική) θα είναι εποξειδικής βάσης πάχους 120 μm ή συστήματος Rilsan πάχους 80 μm ή ισοδύναμου συστήματος.
- Ο δακτύλιος στεγάνωσης θα είναι τύπου καταλλήλου για τα λειτουργικά χαρακτηριστικά του δικτύου, στο οποίο θα τοποθετηθεί το τεμάχιο εξάρμωσης. Αναφέρονται, ενδεικτικά, οι ακόλουθοι τύποι δακτυλίων στεγάνωσης (τσιμούχες, gaskets):

Τύπος δακτυλίου	Χημική σύνθεση	Θερμοκρασία λειτουργίας	Πεδίο εφαρμογής
Σύνηθες ελαστικό	Στυρένιο – βουταδιένιο (SBR)	50°C	Καθαρό νερό, αλμυρό νερό, λύματα
Νεοπρένιο	Πολυχλωροπρένιο (CR)	95°C	Καθαρό νερό, λύματα, εξωτερική έκθεση
Φθοροελαστομερές Fluorel Viton	FKM	110°C	Αρωματικοί υδρογονάνθρακες, βενζίνη, προϊόντα διύλισης πετρελαίου, χημικά διάφορα και διαλύτες, υψηλές θερμοκρασίες, αέρας
Buta – N Νιτρίλιο	Ακρυλονιτρίλιο, Βουταδιένιο	50°C	Μη αρωματικοί υδρογονάνθρακες, υδραυλικά λάδια, βαρύ πετρέλαιο, λίπη και έλαια
EPDM	Μονομερές αιθυλενίου, προπυλενίου, διενίου	110°C	Νερό, λύματα, οξέα και αλκάλια, αλκοόλες, αέρας, έκθεση στο εξωτερικό περιβάλλον

- Οι προσκομιζόμενες στο εργοτάξιο συσκευές προς εγκατάσταση θα συνοδεύονται από πιστοποιητικά αναγνωρισμένων εργαστηρίων που θα πιστοποιούν την συμμόρφωση των επί μέρους στοιχείων με τις κατά περίπτωση ισχύουσες προδιαγραφές και πρότυπα.
- Θα συνοδεύονται επίσης από πιστοποιητικό υδραυλικής δοκιμής του εργοστασίου παραγωγής για τα προϊόντα της αυτής σειράς με τα προσκομιζόμενα.

- Προκειμένου περί συσκευών προς εγκατάσταση σε δίκτυα ύδρευσης θα προσκομίζεται πιστοποιητικό καταλληλότητας για εφαρμογές πόσιμου νερού (potability certificate) από εξουσιοδοτημένο προς τούτο φορέα της Ε.Ε.
- Θα προσκομίζεται επίσης αναλυτική τεχνική περιγραφή με διαγράμματα τύπου εκρήξεως (blow-up diagrams), πίνακα ονοματολογίας / χαρακτηριστικών των επί μέρους στοιχείων και δυναμομετρικά στοιχεία σύσφιξης των κοχλιών σταθεροποίησης του στεγανωτικού παρεμβύσματος.
- Οι φλάντζες σύνδεσης της συσκευής με το δίκτυο θα είναι μετρικού συστήματος.

5.3.3 ΔΙΑΔΙΚΑΣΙΑ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ

Η σειρά εκτέλεσης των εργασιών έχει σε γενικές γραμμές ως εξής :

- Επιμελής καθαρισμός των επιφανειών των φλαντζών αναμονής του δικτύου επί των οποίων θα τοποθετηθεί η συσκευή.
- Έλεγχος συμβατότητας των φλαντζών αναμονής (του δικτύου) και των φλαντζών της συσκευής.
- Έλεγχος του διάκενου μεταξύ των φλαντζών του δικτύου και σύγκρισή του με το μέγεθος και το εύρος ρυθμίσεων της συσκευής.
- Χαλάρωση των κοχλιών σταθεροποίησης του κινητού μέρους, χωρίς όμως την πλήρη αποσυναρμολόγηση των δύο μερών της συσκευής, και σύμπτυξη των δύο μερών στο μέγιστο(τηλεσκοπική κίνηση).
- Τοποθέτηση της συσκευής μεταξύ των φλαντζών αναμονής της σωλήνωσης, τοποθέτηση των δακτυλίων στεγάνωσης των φλαντζών (τσιμούχες), επέκταση της συσκευής ώστε να καλυφθεί το διάκενο και διαδοχική σύσφιξη των κοχλιών των φλαντζών (εναλλάξ).
- Σύσφιξη των κοχλιών σταθεροποίησης του στεγανωτικού δακτυλίου υποχρεωτικά, με χρήση δυναμοκλείδου με εφαρμογή της ροπής που συνιστά ο κατασκευαστής.

5.3.4 ΚΡΙΤΗΡΙΑ ΑΠΟΔΟΧΗΣ ΠΕΡΑΙΩΜΕΝΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

(1) Έλεγχος πιστοποιητικών και φακέλου τεχνικών στοιχείων,

(2) Η εγκατάσταση της συσκευής θεωρείται ολοκληρωθείσα μετά την εκτέλεση της προβλεπόμενης γενικής υδραυλικής δοκιμής του δικτύου.

(3) Σε περίπτωση εμφάνισης διαρροών θα ελέγχονται οι συσφίξεις και θα αντικαθίστανται, εάν κριθεί απαραίτητο από την Υπηρεσία, οι δακτύλιοι στεγάνωσης των φλαντζών ή το ελαστικό παρέμβυσμα στεγανοποίησης της συσκευής με δαπάνη του Αναδόχου.

5.4 ΗΛΕΚΤΡΟΝΙΚΗ ΔΙΑΦΡΑΓΜΑΤΙΚΗ ΒΑΛΒΙΔΑ ΔΙΠΛΟΥ ΘΑΛΑΜΟΥ ΠΡΟΛΗΨΗΣ ΠΛΗΓΜΑΤΟΣ

5.4.1 ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ

Ηλεκτρονική διαφραγματική βαλβίδα διπλού θαλάμου πρόληψης πλήγματος, κατάλληλη για λύματα, γωνιακού τύπου, με ηλεκτρονικό σύστημα ελέγχου τριών (3) αντλιών.

5.4.2 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ – ΧΡΗΣΗ

Η βαλβίδα θα εκτονώνει τα πλήγματα που προκαλούνται από τις απότομες μεταβολές της ροής τόσο στη φάση της υπερπίεσης όσο και στη φάση της υποπίεσης και θα προστατεύει αποτελεσματικά τις αντλίες και το δίκτυο εκτονώνοντας το υδραυλικό πλήγμα.

Η βαλβίδα θα φέρει λογισμικό παραμέτρων πλήγματος από στοιχεία που θα δώσει ο χρήστης.

Η ενεργοποίηση της βαλβίδας θα διαρκεί όσο και ο χρόνος T του πλήγματος που θα διαχωρίζεται αναλογικά σε χρόνο υποπίεσης και υπερπίεσης.

Τόσο κατά την εκκίνηση όσο και κατά το σταμάτημα της αντλίας, η τάση λειτουργίας (12V ή 24V) θα ενεργοποιεί την ηλεκτρομαγνητική βαλβίδα - πιλότο και θα ανοίγει την βαλβίδα.

Κατόπιν η βαλβίδα θα κλείνει σταδιακά για την αποφυγή δημιουργίας πλήγματος.

Η βαλβίδα θα λειτουργεί με τη βοήθεια του ηλεκτρονικού συστήματος τόσο κατά τη φάση της υποπίεσης αρχικά (πρόληψη πλήγματος) όσο και κατά τη φάση της υπερπίεσης.

Η ταχύτητα κλεισίματος θα καθορίζεται από το ηλεκτρονικό σύστημα.

Ο χρόνος κλεισίματος T θα ρυθμίζεται από το εργοστάσιο, σύμφωνα με τον υπολογισμό του πλήγματος.

Σε περίπτωση διακοπής του ηλεκτρικού ρεύματος, θα ενεργοποιείται ο μηχανικός πιλότος ασφαλείας που θα ενεργοποιεί την βαλβίδα σε περίπτωση πλήγματος.

Η βαλβίδα θα τοποθετηθεί στο αντλιοστάσιο (στο θάλαμο δικλίδων πάνω στο διανομέα λυμάτων και η λειτουργία της θα προστατεύει το δίκτυο στη φάση της υποπίεσης αφού η ρύθμισή της γίνεται από τα πραγματικά στοιχεία του δικτύου (παροχή, υλικό σωλήνα, μήκος σωλήνα, διατομή, στατικό ύψος σε συνδυασμό με ένα συντελεστή ομαλότητας εδάφους).

Θα λειτουργεί τόσο στη φάση της εκκίνησης της αντλίας, όσο και κατά την παύση λειτουργίας, εξισορροπώντας και εξομαλύνοντας τη μάζα των λυμάτων, εκκενώνοντας την ποσότητα των λυμάτων που απαιτείται με μεγάλη ακρίβεια.

Θα έχει τη δυνατότητα να τοποθετηθεί σε οποιαδήποτε σημείο βολεύει την εγκατάσταση και την λειτουργικότητα της απορροής των εξερχόμενων λυμάτων.

- Σε περίπτωση διακοπής ρεύματος θα ενεργοποιείται αυτόματα η μηχανική λειτουργία
- Η υπερπίεση δεν θα ξεπερνά σε καμία φάση του πλήγματος το 0,10 της ατμόσφαιρας

Λεπτομέρειες του τρόπου και της θέσης της εγκατάστασης της αντιπληγματικής και των λοιπών συνοδευτικών εξαρτημάτων και διατάξεων, (δικλίδες, εξαρμωτικά, αεροσυμπιεστής κλπ) δίνονται στα επισυναπτόμενα σχέδια .



5.5 ΑΕΡΟΞΑΓΩΓΟΣ

5.5.1 ΑΝΤΙΚΕΙΜΕΝΟ

Ο Αεροεξαγωγός λυμάτων θα είναι διπλής/τριπλής ενέργειας εισαγωγής –εξαγωγής αέρα με τρεις φάσεις λειτουργίας με αντιπληγματική διάταξη για την αποφυγή δημιουργίας πληγμάτων κατά το κλείσιμο του αεροεξαγωγού.

Η βαφή θα είναι εποξειδική ηλεκτροστατική πάχους 250μm εσωτερικά και εξωτερικά σύμφωνα με το πρότυπο EN 14901 και θα διαθέτει πιστοποιητικό αντιδιαβρωτικής προστασίας. Η βαφή εφαρμόζεται αφού πρώτα προηγηθεί αμμοβολή των επιφανειών κατά SAE 2 /SA 2.5.

Κάθε βαλβίδα θα δοκιμάζεται σε υδραυλική πίεση, σύμφωνα με τις απαιτήσεις του προτύπου ISO 5208/1982 και του EN 12266-1/2003 των προτύπων EN1074-1 & EN1074-4.

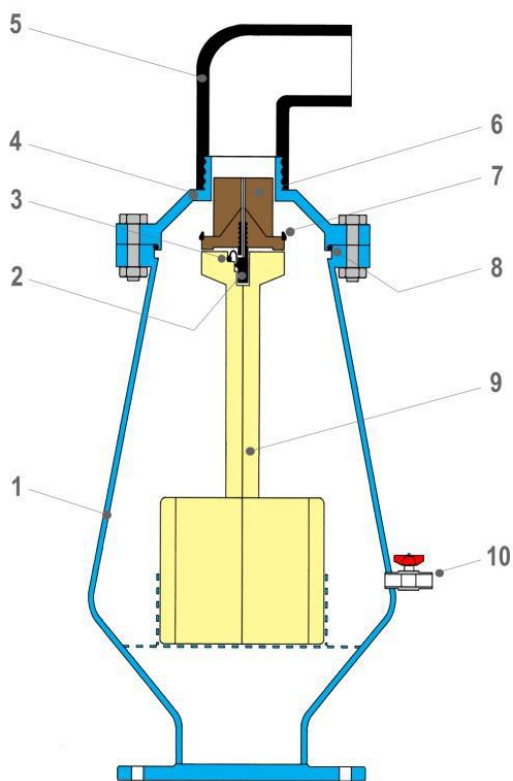
Για παράδειγμα η πίεση δοκιμής του σώματος της βαλβίδας ονομαστικής πίεσης PN10 είναι τα 16.5 bar (1.5xPN).

Για έλεγχο στεγανότητας (SEAT TEST) οι βαλβίδες δοκιμάζονται σε ελάχιστη πίεση 0,05xPN και μέγιστη 1,1xPN.

5.5.2 ΥΛΙΚΑ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

No.	ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	ΥΛΙΚΟ
1	Σώμα	ΧΧάλλυββασσ SStt5522
2	Άξονας	ΠΠολλυυππρροοππουυλλλζζννιιοο //

		πποολλυσααμμίδδιοο
3	Ελαστικό στεγανοποίησης	ΕΕΡΡΡΡΔΔΜΜ // ΝΝΝΒΒΡΡ // ΝΝΝΙΙΤΤΟΟΝΝ
4	Κάλυμμα	ΕΕλλααττόόσσ χχυυττοοσσζζίδδθθρροοσσ ΓΓΓΓΓΓ4400//5500 ΕΕΝΝ 11556633
5	Γωνία	ΠΠοολλυυππρροοππυυλλζζννιιοο // ΡΡΝΝΥΥΣΣ
6	Άνω τμήμα πλωτήρα	ΠΠοολλυυσαακκεεττάάλλθθ
7	Δακτύλιος στεγανοποίησης	ΕΕΡΡΡΡΔΔΜΜ // ΝΝΝΒΒΡΡ // ΝΝΝΙΙΤΤΟΟΝΝ
8	O-ring	ΕΕΡΡΡΡΔΔΜΜ // ΝΝΝΒΒΡΡ // ΝΝΝΙΙΤΤΟΟΝΝ
9	Κάτω τμήμα πλωτήρα	ΠΠοολλυυππρροοππυυλλζζννιιοο
10	Βανάκι	ΟΟρρεείίχχααλλκκοοσσ ΜΜΣΣ 5588



5.5.3 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΑΕΡΟΕΞΑΓΩΓΟΥ

Ο Αεροεξαγωγός θα είναι διπλής λειτουργίας, δηλαδή εισαγωγής –εξαγωγής αέρα με τρεις φάσεις λειτουργίας (τριπλής ενέργειας)

Η λειτουργία του θα γίνεται σε τρεις φάσεις ως εξής :

1η φάση:

Κατά την πλήρωση του δικτύου τα μέρη του πλωτήρα θα κινούνται ταυτόχρονα προς τα πάνω. Στο τέλος της 1ης φάσης ο ειδικός σχεδιασμός των πλωτήρων θα εξασφαλίζει ομαλό κλείσιμο του αεροεξαγωγού, προστατεύοντας το δίκτυο από την δημιουργία πηληγμάτων (αντιπηγματική διάταξη).

2η φάση:

Κατά την λειτουργία του αεροεξαγωγού, το κάτω μέρος του πλωτήρα θα μετακινείται για να απελευθερώσει τον ατμοποιημένο αέρα.

3η φάση:

Κατά την φάση της υποπίεσης, οι πλωτήρες θα κινούνται ταυτόχρονα προς τα κάτω για την εισαγωγή αέρα στο δίκτυο.

6 ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΙΣ

6.1 ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΙ ΠΙΝΑΚΕΣ

6.1.1 ΓΕΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Η παρούσα προδιαγραφή καθορίζει τις συνθήκες τεχνικής προσαρμογής, μελέτης και τα τεχνολογικά χαρακτηριστικά των ηλεκτρικών πινάκων.

6.1.2 Ηλεκτρικά διαγράμματα

Οι ηλεκτρικοί πίνακες πρέπει να πραγματοποιηθούν σύμφωνα με την παρούσα προδιαγραφή και με τα τεχνικά στοιχεία που επισυνάπτονται στα λοιπά τεύχη.

6.1.3 Συμμόρφωση με τους κανονισμούς

Στη περίπτωση που έχει παραληφθεί και δεν έχει αναλυτικά αναφερθεί στη παρούσα προδιαγραφή και σε όλα τα επισυναπτόμενα έγγραφα, πρέπει να συμμορφώνονται με τα εξής :

- Ισχύοντες Νόμους και Διατάγματα του Ελληνικού Κράτους
- Ισχύουσες οδηγίες της ΔΕΗ
- Κανονισμός IEC 439.
- Ισχύοντες Νόμους, Διατάγματα και κανονισμούς για την πρόληψη των ατυχημάτων

6.1.4 Συνθήκες τοποθέτησης

Οι ηλεκτρικοί πίνακες θα κατασκευασθούν για να τοποθετηθούν σε εσωτερικό χώρο ή εξωτερικό χώρο ανάλογα με την αναφερόμενη περίπτωση.

- Τοποθεσία : Δ.Κ Πλατέως Δήμου Λήμνου
- Μέγιστη Θερμοκρασία : + 42° C
- Ελάχιστη θερμοκρασία : - 10° C
- Μέγιστη σχετική υγρασία : 85%
- Περιβάλλον : διαβρωτικό, και βιομηχανικό
- Κατασκευή :
 - α) τύπου ερμαρίου
 - β) τύπου πύλλαρ - ερμαρίου

6.1.5 Ηλεκτρολογικές συνθήκες λειτουργίας

- Σύστημα διανομής:
 - α) τριφασικό + γείωση + ουδέτερος
 - β) μονοφασικό + γείωση + ουδέτερος
- Τάση λειτουργίας:
 - α) 380 V (+/-)10%
 - β) 220 V
- Τάση δοκιμής: 2500 V
- Συχνότητα: 50 Hz -4% + 2%
- Τάση βοηθητικών κυκλωμάτων:
 - α) 24 VDC για τα διάφορα στοιχεία που θα συνδέονται απ' ευθείας με τις ηλεκτρονικές μονάδες και σε περίπτωση διακοπής της ΔΕΗ πρέπει να εξακολουθούν να λειτουργούν
 - β) 24 VAC ή 24 VDC για τα διάφορα φλοτέρ και λοιπά όργανα που δεν ανήκουν στο (α)
 - γ) 220 VAC για τα λοιπά κυκλώματα
- Ρεύμα βραχυκυκλώματος στο σημείο που δίδεται η ηλεκτρική ενέργεια (1 sec)(πίνακας ακροδεκτών): 25KA
- Υπερθέρμανση : σύμφωνα με κανονισμούς IEC 439.

6.1.6 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ : ΔΟΜΗ ΚΑΙ ΤΡΟΠΟΣ ΚΑΤΑΣΚΕΥΗΣ

6.1.6.1 Βαθμοί προστασίας

Οι πίνακες πρέπει να εξασφαλίζουν ένα ελάχιστο βαθμό προστασίας: IP 55 σύμφωνα με κανονισμό IEC 529 εκτός από τα μεταλλικά πύλλα που θα εξασφαλίζουν βαθμό προστασίας IP 56.

6.1.6.2 Δομή πινάκων

1. Η συμπαγής μεταλλική δομή είναι κατασκευασμένη από στρατζαριστή και ηλεκτροσυγκολλητή λαμαρίνα με ασημοκόλληση decarpe, ελάχιστο πάχος 2 mm - βάση και παρυφή λαμαρίνα ελάχιστου πάχους 2 mm - πόρτες από λαμαρίνα ελάχιστου πάχους 2 mm .

Το εσωτερικό του πίνακα όπου βρίσκονται τα όργανα (επίσης από λαμαρίνα ελάχιστου πάχους 2,5 mm) πρέπει να είναι προσθαφαιρετό. Οι μετωπικές μεντεσεδένιες πόρτες θα έχουν κλειδαριά. Οι πόρτες θα είναι τετραγωνικού σχήματος.

Στην εσωτερική άκρη της πόρτας πρέπει να υπάρχει ειδικό κανάλι, εις τρόπον ώστε να τοποθετείται προστατευτικό λάστιχο, ελαχίστης επιφανείας 1 cm².

2. Οι πίνακες θα φέρουν κανάλια καλωδίων και κατακόρυφο ακροκιβώτιο έτσι ώστε να διευκολύνεται η κατανομή των αγωγών και καλωδίων από τα πάνω προς τα κάτω.
3. Η βάση και η πάνω πλευρά του καναλιού των καλωδίων των πινάκων θα είναι κλειστά με προσθαφαιρετές πλάκες, προσαρμοσμένες για την είσοδο καλωδίων. Η πίσω, κάτω και πάνω πλευρές των πινάκων είναι κλειστές από ηλεκτροσυγκολλητές λαμαρίνες, οι οποίες εξασφαλίζουν την απόλυτη στεγανοποίησή τους από νερό και σκόνη. Η είσοδος των καλωδίων στον πίνακα θα γίνεται με κατάλληλους στυπιοθλίπτες.
4. Οι πίνακες είναι σχεδιασμένοι έτσι ώστε να προβλέπουν ελεύθερο χώρο για προσθήκες που θα πραγματοποιηθούν αργότερα. Για το λόγο αυτό στην μεταλλική μετωπική επιφάνεια των πινάκων θα παραμένει ελεύθερος χώρος ίσος με τουλάχιστον 20% του ολικού εμβαδού της μετωπικής επιφάνειας του πίνακα.
5. Οι πίνακες θα είναι εφοδιασμένοι με κατάλληλες μάπες όπου απαιτείται εις τρόπον ώστε να μπορούν να υπερυψωθούν χωρίς να σημειώνεται η παραμικρή μόνιμη παραμόρφωση ή μερική καταστροφή της μεταλλικής κατασκευής.
6. Στις μετωπικές πόρτες είναι τοποθετημένα τα Μπουτάν χειρισμού, ενδεικτικές λυχνίες, επιλογές, πιθανά όργανα μετρήσεως τα οποία είναι μέρος των βοηθητικών κυκλωμάτων.
7. Οι πίνακες θα είναι εφοδιασμένοι με ό,τι πρόσθετο απαιτείται για να αποφευχθεί η συγκέντρωση υγρασίας μέσα σε αυτούς.
8. Ειδικά τα μεταλλικά πύλλα για τοποθέτηση σε εξωτερικούς χώρους θα είναι κατασκευασμένα από ανοξείδωτη λαμαρίνα ελάχιστου πάχους 1,5 mm η οποία πρόσθετα θα έχει βαφεί εξωτερικά με

κατάλληλο χρώμα της έγκρισης της Υπηρεσίας Επίβλεψης και θα φέρει κατάλληλη κλειδαριά ασφαλείας. Τα πύλλα αυτά θα τοποθετηθούν πάνω σε κατάλληλη βάση από τσιμέντο.

6.1.7 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ : ΜΕΤΡΗΣΕΙΣ - ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΑ - ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ - ΠΡΟΣΤΑΣΙΕΣ - ΚΑΛΩΔΙΑ - ΑΚΡΟΔΕΚΤΕΣ

1. Οι συνδέσεις των βοηθητικών κυκλωμάτων χειρισμών, μετρήσεων, προστασίας και ενδείξεων πρέπει να πραγματοποιούνται από εύκαμπτους αγωγούς με βαθμό μόνωσης όχι λιγότερο από 4 και με διατομή $2,5 \text{ mm}^2$.

Οι συνδέσεις των κυκλωμάτων ισχύος πρέπει να πραγματοποιηθούν με εύκαμπτους αγωγούς με ελάχιστη διατομή $2,5 \text{ mm}^2$. Για τον προσδιορισμό των διατομών θα ληφθούν υπ' όψη οι πραγματικές συνθήκες τοποθέτησης και φορτίου.

2. Όλα τα σημεία υπό τάση με το γενικό διακόπτη στην ανοικτή θέση, πρέπει να προστατεύονται με κινητές ισχυρές μονώσεις IP 20 με αποδεδειγμένο αποτέλεσμα, φέροντας το συμβολισμό «επικίνδυνο» .
3. Όλοι οι αγωγοί του πίνακα πρέπει να είναι εφοδιασμένοι και στα 2 άκρα τους με ειδική περιτύλιξη πλαστική που φέρει την αρίθμηση των αγωγών, με ανεξίτηλα γράμματα ή αριθμούς όμοια με τα λειτουργικά διαγράμματα. Κυκλώματα με διάφορες ηλεκτρικές χαρακτηριστικές μπορούν επίσης να αναγνωρίζονται από το διαφορετικό χρώμα των καλωδίων (συνεχές, εναλλασσόμενο ρεύμα, κυκλώματα συναγερμού, κ.λ.π.).
4. Η είσοδος και έξοδος των καλωδίων θα γίνεται από πάνω προς τα κάτω και πρέπει να υπάρχει ο κατάλληλος χώρος για να διαμορφώνονται οι αναγκαίες καμπυλότητες στα καλώδια. Πρέπει επίσης να προβλεφθεί η τοποθέτηση ενός προφίλ για την υδατοστεγή στερέωση των προαναφερομένων καλωδίων. Τα ακροκιβώτια πρέπει να τοποθετούνται κατακόρυφα. Θα προβλέπεται ένα κανάλι ανύψωσης καλωδίων, συμπληρούμενο με προσθαφαιρετές πλάκες, τοποθετημένες στην είσοδο των καλωδίων.
5. Οι αγωγοί, βάσει των κανονισμών πρέπει να είναι τοποθετημένοι σε μικρά κανάλια από PVC τα οποία είναι άκαυστα. Αν αυτοί έχουν μεγάλες διατομές, επιτρέπεται διαδρομή έξω από το κανάλι, αρκεί αυτή να ασφαλιζεται επαρκώς με τη βοήθεια γάντζων. Αγωγοί διαφορετικής τάσης λειτουργίας θα τοποθετούνται σε διαφορετικά κανάλια.
6. Όλες οι εισοδοί και έξοδοι καλωδίων στον πίνακα θα γίνονται μέσω κατάλληλων αριθμημένων κλεμμών. Επιπλέον των σημερινών απαιτούμενων κλεμμών θα υπάρχουν εγκατεστημένες από σήμερα εφεδρικές κλέμμες σε αριθμό 30% των σήμερα προβλεπόμενων.
7. Οι κλέμμες πρέπει να είναι με διαιρετούς ακροδέκτες, ελαχίστης διατομής 4 mm^2 , με διαφράγματα όπου είναι απαραίτητο. (π.χ. σε συνάρτηση των διαφόρων τάσεων λειτουργίας). Οι κλέμμες πρέπει να είναι αριθμημένοι όπως φαίνονται στα σχέδια. Στις συνδέσεις των κλεμμών που βρίσκεται στην εξωτερική πλευρά του πίνακα, πρέπει να τοποθετείται ένας μόνο αγωγός σε κάθε κλέμμα.
8. Κατά μήκος του πίνακα θα προβλέπεται 1 μπάρα γείωσης, διατομής ίσης με τον ουδέτερο, σταθεροποιημένη στον πίνακα με τουλάχιστον 2 μπουλόνια όχι μικρότερα των M8, που προβλέπεται

για τις συνδέσεις των χάλκινων αγωγών διατομής μέχρι 95 mm². Μετά από το γενικό διακόπτη θα προβλέπονται όπου απαιτείται μπάρες διανομής από κασιτερωμένο χαλκό που θα προστατεύονται από πλάκες plexiglass και θα φέρουν τα σύμβολα R,S,T,N. Η μπάρα του ουδετέρου πρέπει να έχει διατομή ίση με τη διατομή των μπάρων φάσης.

9. Όλα τα τεμάχια στον εσωτερικό χώρο του πίνακα πρέπει να είναι σημασμένα σύμφωνα με το λειτουργικό σχέδιο. Στην πλάκα στο βάθος του πίνακα όλα τα όργανα ενός εκκινητή ή μηχανήματος ή οργάνου πρέπει να είναι ξεκάθαρα αναγνωρίσιμα ως τα όργανα των άλλων εκκινητών, μηχανημάτων ή οργάνων.
10. Στη μετωπική όψη θα υπάρχουν πλαστικές πινακίδες στερεωμένες με ανοξειδωτες βίδες που θα περιγράφουν το κάθε όργανο και θα έχουν τον αντίστοιχο κωδικό τους.
11. Οι ασφάλειες για τους κινητήρες θα είναι συντηκτικού τύπου βραδείας τήξης.
12. Η κατασκευή των τηλεδιακοπών θα γίνεται σε σχέση με τις αντίστοιχες ισχύς, στην κατηγορία AC3 και ανάλογα με τις οδηγίες τύπου: "C" IEC 292.

ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΟ ΡΕΥΜΑ (AMP)	ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΗ ΙΣΧΥΣ (kW)
9	4
12	5.5
16	7.5
25	11
40	18.5
50	22
63	30
80	37

13. Όλοι οι τηλεδιακόπτες θα έχουν τουλάχιστον 4 βοηθητικές επαφές 2NA + 2NC
14. Όλα τα θερμικά ρελέ θα έχουν 2 βοηθητικές επαφές, 1NA + 1NC και θα είναι σε θέση να πραγματοποιήσουν την εξισορρόπηση της θερμοκρασίας του περιβάλλοντος.
15. Όλοι οι τριπολικοί αποζεύκτες υπό φορτίο με ασφάλειες, θα έχουν μία βοηθητική επαφή εναλλαγής και οι ασφάλειες θα έχουν επικρουστήρες και βοηθητικά επαφής εναλλαγής.
16. Όλοι οι διπολικοί αποζεύκτες θα έχουν μία βοηθητική επαφή εναλλαγής.
17. Όλα τα ρελέ που χρησιμοποιούνται για την κανονική λειτουργία της εγκατάστασης θα έχουν 3 επαφές εναλλαγής. Ο αριθμός αυτών των ρελέ και οι συνδέσεις δείχνονται στα σχέδια.

6.1.7.1 ΤΕΧΝΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

1. Στην προμήθεια περιέχονται (συμπεριλαμβανόμενα στις τιμές) 2 αντίγραφα σχέδια + 1 αντίγραφο αναπαραγόμενο για τα ακόλουθα :
 - Σχέδιο μεγίστων διαστάσεων των κατασκευών.
 - Σχέδιο με τοπογραφική ανάλυση του εξοπλισμού με μάρκα εργοστασίου, τύπο και με τα σπουδαιότερα χαρακτηριστικά τους.
 - Ηλεκτρολογικά διαγράμματα τριών αγωγών, και ενός αγωγού και λειτουργικά διευκρινιστικά τους στοιχεία.
 - Διαγράμματα κλεμμών με αρίθμηση και στοιχειοθέτηση των καλωδίων εξόδου - εισόδου.
2. Κατάλογος ανταλλακτικών και κατασκευαστών των εξαρτημάτων του πίνακα, για δύο (2) χρόνια λειτουργίας του.

6.1.7.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ : ΧΡΩΜΑΤΙΣΜΟΣ

- Εποξικοβινιλικός χρωματισμός.
- Εσωτερικός χρωματισμός : πορτοκαλί, με αντοχή στην υγρασία RAL 2004.
- Εξωτερικό χρώμα : Γκρι RAL 7030.

6.2 ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΗΛΕΚΤΡΙΚΩΝ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΕΩΝ

Η παρούσα προδιαγραφή περιγράφει τις τεχνικές - περιβαλλοντολογικές συνθήκες, τις σχεδιαστικές απαιτήσεις και τα τεχνολογικά χαρακτηριστικά τα οποία ο Ανάδοχος/ κατασκευαστής θα πρέπει να προσέχει για την πραγματοποίηση των ηλεκτρικών εγκαταστάσεων και / ή των οργάνων.

Όλα τα υλικά που ο Ανάδοχος / κατασκευαστής θα χρησιμοποιήσει θα πρέπει να είναι εγκεκριμένα από την Υπηρεσία Επίβλεψης.

Σε περίπτωση ασυμφωνίας μεταξύ των τεχνικών τευχών και των προδιαγραφών ή σε διάφορα σημεία αυτών μεταξύ τους, θα υπερισχύσει η περισσότερη ευνοϊκή για την Υπηρεσία Επίβλεψης οδηγία.

1. ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

1.1 Ηλεκτρικές εγκαταστάσεις

Οι εγκαταστάσεις πρέπει να πραγματοποιηθούν σύμφωνα με την παρούσα προδιαγραφή και τα λοιπά τεχνικά τεύχη και στοιχεία.

1.2 Ανταπόκριση στους κανονισμούς

Για όσα παραλήφθηκαν και δεν διευκρινίσθηκαν ρητά στην παρούσα προδιαγραφή και τα λοιπά τεύχη πρέπει να εξασφαλισθεί η ανταπόκρισή των υλικών, κατασκευών σύμφωνα με :

- α) Οδηγίες και Νόμους του Ελληνικού Κράτους και της ΔΕΗ.
- β) Κανονισμούς CEI, οδηγίες IEC, οδηγίες DIN, οδηγίες VDE.

Σε περίπτωση ασυμφωνίας υπερισχύουν τα αναφερόμενα στο (α)

1.3 Συνθήκες εγκατάστασης

- Τόπος : Δ.Κ Πλατέως Δήμου Λήμνου
- Μέγιστη Θερμοκρασία : + 42° C
- Ελάχιστη θερμοκρασία : - 10° C
- Μέγιστη σχετική υγρασία : 85%
- Περιβάλλον : διαβρωτικό, και βιομηχανικό

2. ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΥΛΙΚΩΝ

2.1 Σωλήνες για τοποθέτηση καλωδίων

2.1.2 Άκαμπτες σωληνώσεις από θερμοπλαστικό υλικό

Οι σωλήνες πρέπει να είναι βαρέως τύπου με ελάχιστη αντοχή PN6 και οι σύνδεσμοι μεταξύ των σωληνώσεων θα πραγματοποιούνται με την εισχώρηση αναγκαίων συγκολλημένων συνδετικών μερών.

Οι σωλήνες θα παράγονται σύμφωνα με τα IEC Standards και τις προδιαγραφές ΕΛΟΤ 798.1 και 799. Θα έχουν αντοχή στην υπεριώδη ηλιακή ακτινοβολία και εξαιρετική αντοχή στην θραύση με πίεση ή κρούση.

2.1.3 Εύκαμπτες σωληνώσεις

Οι εύκαμπτες σωληνώσεις πρέπει να έχουν βαθμό προστασίας όχι κατώτερο από IP 55 και πρέπει να είναι μεταλλικές διπλής ραφής με εξωτερική επένδυση από NEOPREN ή πλαστικό υλικό. Στις περιοχές με αυξημένη θερμοκρασία ή AD - PE μεταλλικά θα είναι με τεμάχια αποκλειστικά με τοιχώματα παράλληλων κυματισμών και εξωτερική επένδυση από ανοξείδωτο χάλυβα.

Τα μεταλλικά μέρη των σωληνών και των συνδέσμων πρέπει να είναι ψευδαργυρωμένα ή επικαδμιωμένα ή από ανοξείδωτο υλικό.

Τα ρακόρ συνδέσεως των εύκαμπτων σωληνώσεων με τις άκαμπτες σωληνώσεις ή με τις συσκευές πρέπει να εξασφαλίζουν μια σταθερή μηχανική ένωση με τέτοιο τρόπο που να αποκλείουν πιθανότητα αποκόλλησης ακόμη και όταν εξασκούνται δυνάμεις έλξης και κάμψης όχι κατώτερας από εκείνες που αντέχει ο σωλήνας.

Η ένωση εύκαμπτου σωλήνα με τις συσκευές πρέπει να είναι επίσης IP 55 ή AD-PE.

Η σύνδεση μεταξύ εύκαμπτου σωλήνα και ρακόρ σε δύσκαμπτο σωλήνα πρέπει να εξασφαλίζεται από εξάρτημα με βίδες.

2.3 Μεταλλικά κιβώτια

Τα κιβώτια πρέπει να είναι γερής κατασκευής από κράμα αλουμινίου ή από ατσάλινη λαμαρίνα γαλβανισμένη εν θερμώ.

Σε ορισμένες ειδικές περιπτώσεις στην αγορά τύπου μεγάλων διαστάσεων που δεν βρίσκονται στην αγορά τύπου pull-box μπορούν να χρησιμοποιηθούν κιβώτια από λαμαρίνα ατσάλινη πάχους 20/10.

Τα κιβώτια πρέπει να έχουν βαθμό προστασίας όχι κατώτερο των IP 56.

Στις ζώνες κατάταξης AD όπου ορίζεται από τους κανονισμούς CEI 64-2 τα κιβώτια πρέπει να είναι κατά την εκτέλεση Ex-d ή Ex-e και τα χαρακτηριστικά σύμφωνα με τους ίδιους κανονισμούς.

Οι επιφάνειες των ατσάλινων κιβωτίων πρέπει να έχουν επεξεργαστεί με εποξειδικό βερνίκι δια μέσου επεξεργασίας με φωσφορικό άλας. Τα κιβώτια πρέπει να έχουν καπάκια από το ίδιο υλικό και επεξεργασία και θα φέρουν προστατευτικά από Neoprene, ή άλλο υλικό που δεν παλιώνει. Το καπάκι δεν πρέπει να βγαίνει αλλά πρέπει να είναι στερεωμένο με τουλάχιστον 4 βίδες ασφάλειας ή πώματα με ανοξειδωτα υλικά χωρίς ελατήρια για τα καπάκια των pull-box. Τα κιβώτια πρέπει να έχουν εξωτερικό και εσωτερικό μπουλόνι γείωσης ενώ για την στερέωση των κιβωτίων πρέπει να υπάρχουν εξωτερικά στηρίγματα.

Τα στηρίγματα πρέπει να είναι κατασκευασμένα από μεταλλικά προφίλ, αναβολείς κ.λ.π. ψευδαργυρωμένα εν θερμώ και όπου είναι δυνατόν προκατασκευασμένα. Η ψευδαργύρωση των στηριγμάτων πρέπει να είναι σύμφωνη με τους κανονισμούς CEI 7-6.

2.4 Καλώδια και πρόσθετα υλικά

Τα καλώδια θα πρέπει να διαστασιολογηθούν σύμφωνα με τις συνθήκες τοποθέτησης το ηλεκτρικό φορτίο, τη μέγιστη δυνατή πτώση τάσης και την επαλήθευση των προστασιών που έχουν τεθεί κατ' ευθείαν στην αρχή του αγωγού σύμφωνα με τους IEC 364-5-523 και τους ελληνικούς κανονισμούς.

Ειδικώς η ελάχιστη διάταξη θα είναι 2,5 mm² εκτός από τα καλώδια για φωτισμό.

Όλα τα καλώδια θα πρέπει να φέρουν πιστοποιητικά VDE.

Γενικά τα καλώδια θα πρέπει να είναι σύμφωνα με τα παρακάτω χαρακτηριστικά :

2.4.1 Καλώδια ισχύος μέχρι 1 kV τάση λειτουργίας

- Κανονισμοί : ΕΛΟΤ 384
- Αναφορά Ονομαστικής Τάσης : 0,6/1 KV
- Μονωτικό : Ποιότητα PVC (2)
- Τύπος : J1VV (U,R,S)
- Αγωγοί : Από χαλκό τύπου ημιάκαμπτο ή εύκαμπτο σύμφωνα με την επόμενη ταμπέλα.

- Καλώδιο μέχρι : 16 mm²
- Τύπος : J1VV-U
- Καλώδιο : 25mm²
- Τύπος : J1VV-R

- Καλώδιο : άνω των 25 mm²
- Τύπος : J1VV-S
- Μορφή : 1÷5 πόλοι
- Χρώμα αγωγών : Μαύρο, καφέ, γκρι ή κόκκινο και κίτρινο

Ειδικώς από την διατομή των 120 mm² (συμπεριλαμβανομένου) και άνω η μορφή του καλωδίου θα είναι μονοπολική και για την πραγματοποίηση μιας τριπολικής κατανομής τα καλώδια θα μαζευτούν ανά τρία (3) με κατάλληλες ταινίες.

2.4.2 Καλώδια μέχρι 1 kV λειτουργίας για χρήση σημάτων

Ως προηγούμενη παράγραφος με τις ακόλουθες διαφορές.

- Τύπος J1VV- Πολύκλωνο
- Αγωγοί 4-30
- Χρώμα αγωγών μαύρο με νούμερο / αρίθμηση

2.4.5 Οπλισμένα Καλώδια για μετάδοση σημάτων μέτρησης

- Κανονισμοί : IEC 502-VDE 0250
- Βαθμός Μόνωσης : 300/500 V
- Μονωτικό : PVC τύπου NYSLYCYO
- Θήκη : PVC ποιότητα RZ
- Αγωγοί : εύκαμπτου τύπου
- Θωράκιση : επί κάθε ζεύγους και/ή εξ ολοκλήρου πραγματοποιημένη με ταινίες αλουμινίου με αγωγό διασώληνωσης ή με πλεκτή κοτσίδα χαλκού πυκνής πλέξης.
- Χρωματισμοί Αγωγών : μαύρος με τυπωμένη αρίθμηση

2.4.6 Ενώσεις, Τελειώματα, Σύνδεσμοι

Τα άκρα των καλωδίων ισχύος χαμηλής τάσης πρέπει να είναι πραγματοποιημένα χρησιμοποιώντας άκρα υπό πίεση κασσιτερωμένου χαλκού (κως). Τα άκρα για καλώδια ισχύος μέσης τάσης πρέπει να πραγματοποιούνται με μονοπολικά άκρα (ακροκιβώτια).

Τα τελειώματα (άκρες) των καλωδίων εντολών και σημάτων θα πρέπει να πραγματοποιούνται χρησιμοποιώντας άκρα υπό πίεση κασσιτερωμένου χαλκού προμονωμένα, ενδεικτικού τύπου starfix Legrand ή άλλο ισοδύναμο της έγκρισης της Υπηρεσίας.

Θα πρέπει να αποκλεισθούν ρητά οι συνδέσεις (μούφες).

Στην περίπτωση που θα ήταν απόλυτη αναγκαία ενδιάμεση σύνδεση (μούφα) για τα καλώδια ισχύος και εκείνα ελέγχου, πρέπει αυτή να πραγματοποιηθεί δια μέσου συνδέσμων υπό πίεση και υλικών με βάση την έγχυτη ρητίνη.

Τα χαρακτηριστικά μόνωσης των συνδέσμων θα πρέπει να είναι τουλάχιστον ίδια με εκείνα των καλωδίων.

Όλοι οι αγωγοί κάθε καλωδίου θα είναι αριθμημένοι με ειδικές πλαστικές ανεξίτηλες έγχρωμες πινακίδες που θα φέρουν τον αντίστοιχο αριθμό ή σύμβολο που θα φαίνεται και στα σχέδια εξ εκτελέσεως. (Ενδεικτικός τύπος Συστηματική αρίθμηση AB3 της Legrand ή άλλο ισοδύναμο της έγκρισης της Υπηρεσίας). Επίσης τα άκρα των καλωδίων θα είναι αριθμημένα με ένα αντίστοιχο ανεξίτηλο σύστημα που θα φέρει τον αριθμό του καλωδίου που θα φαίνεται πάλι στα σχέδια εξ εκτελέσεως.

6.2.1 ΚΑΤΑΣΚΕΥΑΣΤΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗΣ

1 Τοποθέτηση οργάνων

Όλα τα όργανα πρέπει να τοποθετηθούν σύμφωνα με τις τυπικές περιγραφές τοποθέτησης του κατασκευαστή των οργάνων. Πρέπει να συναρμολογηθούν σύμφωνα με τις περιγραφές του κατασκευαστή προσέχοντας ειδικά :

- ◆ Την ευθυγράμμιση
- ◆ Τη δυνατότητα αποδοχής των διαφόρων συναρμογών.
- ◆ Τη δυνατότητα εισχώρησης από το έδαφος, από την οροφή ή από σταθερές σκάλες.

Τα όργανα εκτός από ειδικές περιπτώσεις επιτρεπόμενες από την υπηρεσία θα πρέπει να είναι μονταρισμένα επί σταθερού στηρίγματος, όπως κολώνες ή κολωνάκια σταθεροποιημένα στο έδαφος αποφεύγοντας σε κάθε περίπτωση την παρουσία κραδασμών και την γειτνίαση των με άλλα καλώδια . Η εκλεχθείσα θέση θα πρέπει να είναι σύμφωνη με τις οδηγίες και θα πρέπει να είναι εγκεκριμένη από την υπηρεσία. Τα χρησιμοποιηθέντα μεταλλικά μέρη για να αντέξουν τα όργανα θα πρέπει να προστατεύονται με επιψευδαργύρωση εν θερμώ.

2 Πίνακες

2.1 Ο Ανάδοχος θα φροντίσει για την τοποθέτηση των ηλεκτρικών πινάκων στην κατάλληλη θέση. Ειδική προσοχή θα υπάρξει στα έργα ευθυγράμμισης, σταθεροποίησης και στεγανοποίησης των πινάκων επί των καταλλήλων βάσεων.

2.2 Στην περίπτωση που για τεχνικά ή μεταφορικά αίτια, οι πίνακες θα πρέπει να παραδοθούν σε περισσότερες του ενός τεμάχια, θα είναι της φροντίδας του Αναδόχου, η μηχανική ενοποίηση των διαφόρων πλευρών και η αποκατάσταση των ηλεκτρικών συνδέσεων εσωτερικώς των πινάκων.

2.3 Όλα τα πρόσθετα υλικά συναρμολόγησης αναγκαία για πραγματοποίηση των περιγραφόμενων εργασιών στο σημείο 3.2.1. και στο σημείο 3.2.2. είναι φροντίδας του προμηθευτή.

3.9 Εγκατάσταση φωτισμού και πριζών

3.9.1 Στο εσωτερικό των οικίσκων - μηχανοστασίων, οι εγκαταστάσεις φωτισμού θα είναι κασιτερωμένου τύπου, με στοιχεία με βαθμό προστασίας όχι κατώτερο των IP 55 , και πρέπει να διαστασιολογηθούν σύμφωνα με τους κανονισμούς.

3.9.2 Τα φωτιστικά σώματα θα τοποθετηθούν στο ταβάνι, ενώ τα όργανα εντολής θα τοποθετηθούν στον τοίχο.

Οι αγωγοί μονωμένοι από PVC θα είναι τοποθετημένοι μέσα σε σωλήνες στον τοίχο ή στο ταβάνι, με συντελεστή πλήρωσης όχι ανώτερο του 0,30.

3.9.3 Τα κιβώτια διακλαδώσεως τοίχου, προβλέπονται από μονωτικό θερμοσκληρυντικό υλικό και θα περιλαμβάνουν περάσματα των καλωδίων δια μέσου στυπιοθλήπτη με σκοπό την εξ ολοκλήρου παροχή του ζητούμενου βαθμού προστασίας.

3.9.4 Οι συνδέσεις των σωλήνων θα πραγματοποιηθούν με την προσθήκη αναλόγων συνθετικών εξαρτημάτων που θα εξασφαλίζουν τον απαιτούμενο βαθμό προστασίας.

3.9.5 Η διατομή των αγωγών θα προσδιορίζεται σύμφωνα με :

τις συνθήκες τοποθέτησης, το θερμικό φορτίο, τη μέγιστη αποδεκτή πτώση τάσης, και την επαλήθευση της προστασίας στην αρχή των γραμμών, όλα σύμφωνα με τους Ελληνικούς Νόμους και Διατάξεις και το IEC 364-5-523.

3.9.6 Ειδικά η ελάχιστη χρησιμοποιούμενη διατομή θα είναι 1,5 mm² για τα κυκλώματα φωτισμού και 2,5 mm² για τις πρίζες κινητηρίου.

3.9.7 Για τον φωτισμό των διαφόρων χώρων οι εγκαταστάσεις θα πρέπει να πραγματοποιηθούν με τέτοιο τρόπο ώστε να εγγυούνται οι παρακάτω τιμές μέσου φωτισμού.

◆ Βιομηχανικοί χώροι	200 lux
◆ Ηλεκτρικές καμπίνες	200 lux
◆ Αποθήκες	100 lux
◆ Αίθουσα πινάκων	350 lux
◆ Πλατείες και δρόμοι	30lux

3.10 Τεχνικές προδιαγραφές γενικής συναρμολόγησης

Ο Ανάδοχος πρέπει να εκτελέσει όλες τις εργασίες σύμφωνα με τα τεύχη των σχεδίων της εγκατάστασης. Ειδικώς, πρέπει να πραγματοποιηθεί η συναρμολόγηση σύμφωνα με τις προδιαγραφές. Επιπλέον ο Ανάδοχος

θα πρέπει να πραγματοποιήσει τις συναρμολογήσεις σύμφωνα με τους κανονισμούς και με την ισχύουσα Νομοθεσία.

Ο Ανάδοχος ειδικά πρέπει να λάβει υπ' όψη τις παρακάτω περιγραφές:

3.10.1 Τα κιβώτια παροχέτευσης, οι συναρμογές και τα κουτιά πρέπει να είναι κατάλληλα για να αντέχουν στην διάβρωση από τα στοιχεία του περιβάλλοντος.

3.10.2 Οι ηλεκτρικοί αγωγοί, τα ηλεκτρικά καλώδια, και οι σωλήνες πρέπει να είναι ολόκληρα κομμάτια. Οι συνδέσεις πρέπει να πραγματοποιηθούν σύμφωνα με τις ενδείξεις των σχεδίων της εγκατάστασης και όταν είναι άκρως απαραίτητες.

3.10.3 Τα πολλαπλά καλώδια και οι αγωγοί τους πρέπει να σημειώνονται στα δύο άκρα με δακτυλίδια καλωδιοδικτύων. Το ίδιο ισχύει και για τα μονοπολικά καλώδια.

3.10.4 Οι ανάλογοι αναβολείς, στηρίγματα κ.λ.π. στην ηλεκτρική εγκατάσταση και τα όργανα δεν πρέπει να τοποθετηθούν στους σωλήνες τροφοδοσίας με τις πιθανές εξαιρέσεις προβλεπόμενες από τα σχέδια της εγκατάστασης.

3.10.5 Οι ανάλογες σωληνώσεις των συνδέσεων στα ηλεκτρικά σήματα στα πνευματικά σήματα και στις ηλεκτρικές και πνευματικές τροφοδοσίες θα πρέπει να τεμαχιστούν με το ανάλογο μέσο κόψης και να καθαριστούν από τα υπολείμματα μετάλλου οι κομμένες άκρες έτσι ώστε να αποκατασταθούν οι αρχικές τομές.

3.10.6 Οι ηλεκτρικοί αγωγοί και τα ηλεκτρικά καλώδια πρέπει να είναι σε ολόκληρα κομμάτια και πρέπει να καλύπτουν μεγάλες αποστάσεις. Οι συνδέσεις πρέπει να γίνονται μέσα σε επιθεωρούμενα κουτιά, τοποθετημένα σε θέσεις εύκολα επιθεωρούμενες ή σύμφωνα με τις ενδείξεις των σχεδίων της εγκατάστασης.

6.3 ΕΛΕΓΧΟΣ - ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΤΙΚΑ - ΔΟΚΙΜΕΣ

Για τις δοκιμές και τις επαληθεύσεις απαιτούνται οι παρακάτω ενέργειες :

6.3.1 Γενικά

- ◆ Δοκιμές άνευ φορτίου
- ◆ Δοκιμές εν κενώ
- ◆ Δοκιμές φορτίου (όπου είναι αναγκαίο για να γίνει η επαλήθευση λειτουργίας των κύκλων εργασίας που δεν πραγματοποιείται εν κενώ)
- ◆ Επαλήθευση αντιστοιχίας της εγκατάστασης με τα σχέδια
- ◆ Επαλήθευση της εγκατάστασης με τους κανονισμούς και τις ισχύουσες νομοθεσίες
- ◆ Επαλήθευση ότι πραγματοποιήθηκαν όλες οι αναγκαίες δοκιμές μηχανικού τύπου
- ◆ Διαβεβαίωση εξαγωγικότητας των τοποθετημένων καλωδίων στους σωλήνες και σωστό σφίξιμο των κλεμμών

- ◆ Μέτρηση μόνωσης και μεταξύ των αγωγών και προς την γη και ουδέτερο όλων των κυκλωμάτων ισχύος και ελέγχου.

6.3.2 Συστήματα συναγερμού, ασφαλείας και αποκλεισμού

- ◆ δοκιμές μόνωσης των σωμάτων.
- ◆ Επαλήθευση της σωστής αντιστοιχίας μεταξύ των πρωτογενών στοιχείων και σήμανσης συναγερμού στον τελικό πίνακα και όργανα των συστημάτων ασφαλείας και αποκλεισμού και σωστή τους λειτουργία ελέγχοντας ειδικώς ότι είναι αποδεκτοί οι χρόνοι επέμβασης.

6.3.3 Κινητήρες

- ◆ Μέτρηση της αντοχής της μόνωσης και του απορροφημένου ρεύματος από την μηχανή.
- ◆ Έλεγχος της αντιστοιχίας των συνδέσεων επί των φάσεων και συνεπώς την σωστή φορά περιστροφής της μηχανής.
- ◆ Επαλήθευση της σωστής σύνδεσης των πόλων των κυκλωμάτων αναχώρησης και των υπολοίπων κυκλωμάτων.

6.3.4 Πίνακες και Ερμάρια

- ◆ Εκτέλεση των δοκιμών μονώσεως των γραμμών, των σημάτων και του πίνακα.
- ◆ Έλεγχος ότι οι ακολουθίες των οπτικο-ακουστικών σημάτων είναι σύμφωνες με τις περιγραφόμενες.
- ◆ Έλεγχος της σωστής λειτουργίας των οργάνων ελέγχου και των αποκλεισμών που πραγματοποιούνται από τον πίνακα.
- ◆ Εκτέλεση των ελέγχων των βοηθητικών και των εσωτερικών προστασιών μεταξύ των διαφόρων εγκατεστημένων πινάκων στην εγκατάσταση.
- ◆ Επαλήθευση της αποτελεσματικότητας και της σωστής ρύθμισης των προστατευτικών και των άλλων συσκευών.

6.3.5 Συνθέσεις γείωσης

- ◆ Επαλήθευση ότι τα όργανα, οι κινητήρες, τα σημεία φωτισμού, τα υλικά της σειράς οι πίνακες και τα ερμάρια είναι συνδεδεμένα με το δίκτυο γείωσης και ότι οι τιμές αντοχής των συνδέσεων είναι σύμφωνες με τους κανονισμούς και τις ισχύουσες τοπικές νομοθεσίες.
- ◆ Έλεγχος συνέχειας των συνδέσεων γείωσης για προστασία των ηλεκτρικών και μη συσκευών.
- ◆ Μέτρηση των συνολικών αντοχών της εγκατάστασης και τον αποκλεισμό βλαβών στην περίπτωση που οι τιμές αντοχής υπερβαίνουν τις περιγραφόμενες από τους κανονισμούς, θα πρέπει να ακολουθηθεί η επαλήθευση των τάσεων περάσματος και επαφής, και στην περίπτωση που αυτές οι τελευταίες

προκύπτουν στην πραγματικότητα επικίνδυνες θα υιοθετηθούν κατάλληλα τεχνάσματα έτσι ώστε να οδηγηθούν στα όρια των κανονισμών.

6.3.6 Ολοκλήρωση της εγκατάστασης

Η συναρμολόγηση της ηλεκτρικής εγκατάστασης και των οργάνων εννοείται ολοκληρωμένη όταν το σύστημα διανομής, μέτρησης και ελέγχου πραγματοποιηθεί σύμφωνα με την μελέτη, τους κανονισμούς, την ισχύουσα νομοθεσία, την κατάταξη της επικινδυνότητας των διαφόρων χώρων της εγκατάστασης και με τα προβλεπόμενα υλικά. Ειδικά όταν :

- ◆ Προκύπτουν εγκατεστημένα όλα τα όργανα διανομής (όργανα εγκατάσταση κ.λ.π.)
- ◆ ολοκληρώθηκαν όλες οι ηλεκτρικές συνδέσεις και των οργάνων όπως επίσης και των ηλεκτρικών βοηθητικών οργάνων.
- ◆ Προκύπτουν επαληθευμένα όλα τα όργανα μέτρησης, ρύθμισης συναγερμού και ασφάλειας οι δοκιμές και οι επαληθεύσεις των κινητήρων.
- ◆ Ολοκληρώθηκαν οι δοκιμές των διαφόρων προστασιών.
- ◆ Επαληθεύθηκε η δυνατή της εγκατάστασης της γείωσης.
- ◆ Σημειώθηκαν όλα τα καλώδια, τα κουτιά διαχωρισμού, κ.λ.π.
- ◆ Έχουν τοποθετηθεί πλακέτες σε όλες τις συσκευές και στις εγκαταστάσεις.

6.4 ΤΕΧΝΙΚΑ ΕΓΓΡΑΦΑ

Στην προμήθεια περιέχονται (συμπεριλαμβανόμενα) στο κόστος 2 αντίγραφα σχέδια και 1 αντίγραφο αναπαραγόμενο για τα ακόλουθα:

- ◆ Σχέδια των διαδρομών των καλωδίων
- ◆ Σχέδια του δικτύου γείωσης
- ◆ Σχέδια της εγκατάστασης φώτων
- ◆ Έλεγχος καλωδίων και σχέδια σύνδεσης και προς την εγκατάσταση μεταξύ των διαφόρων πινάκων.
- ◆ Σχέδια συναρμολόγησης, σχέδια αυτοματισμών και χρησιμοποιηθέντων υλικών.

Τα σχέδια αυτά θα γίνουν επί διαφανειών με φόρμα Φορέα και θα φέρουν έναν αριθμό προοδευτικής ακολουθίας που θα κοινοποιείται κατά της πράξης της εκτέλεσης των εργασιών, θα φέρουν μια πινακίδα αυτοκόλλητη με την επωνυμία Φορέα και αντίστοιχη αρίθμηση.

Επίσης θα παραδοθούν εγχειρίδια λειτουργίας και συντήρησης των ηλεκτρολογικών εγκαταστάσεων (στα Ελληνικά και Αγγλικά)

7 ΗΛΕΚΤΡΟΠΑΡΑΓΩΓΟ ΖΕΥΓΟΣ ΕΦΕΔΡΙΚΗΣ ΕΝΕΡΓΕΙΑΣ

7.1 ΣΚΟΠΟΣ - ΧΡΗΣΗ

Τα ηλεκτροπαραγωγά ζεύγη (Η/Ζ), τα οποία προβλέπονται να εγκατασταθούν στους οικίσκους των φρεατίων - αντλιοστασίων, θα είναι καινούρια, στιβαρής κατασκευής, εφεδρικής ισχύος έκαστο σύμφωνα με την τεχνική περιγραφή, κατάλληλα να λειτουργήσουν ως επικουρικές μονάδες παραγωγής ηλεκτρικής ενέργειας για την άμεση και αυτόματη ηλεκτροδότηση της εγκατάστασης των αντλιοστασίων στην περίπτωση, που σε ανύποπτο χρόνο υπάρξει πλήρης διακοπή ή ακαταλληλότητα του ρεύματος της ΔΕΗ, έστω και σε μια φάση του δικτύου αυτής. Έκαστο Η/Ζ θα μπορεί να αναλαμβάνει τα φορτία της καταναλώσεως αμέσως και αυτόματα και θα αποδίδει την πλήρη ισχύ του για συνεχή λειτουργία.

7.2 ΘΕΣΗ

Έκαστο Η/Ζ θα είναι σχεδιασμένο και κατασκευασμένο για να εγκατασταθεί και συνδεθεί από τον ανάδοχο και να λειτουργήσει εντός επαρκώς αεριζόμενου χώρου, του αντίστοιχου οικίσκου του αντλιοστασίου λυμάτων (ανωδομής), ή εντός του υφιστάμενου κτιρίου της ΕΕΛ.

7.3 ΠΟΙΟΤΗΤΑ ΕΝΣΩΜΑΤΟΥΜΕΝΩΝ ΥΛΙΚΩΝ ΚΑΙ ΠΙΣΤΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

1. Όλα τα υλικά που πρόκειται να χρησιμοποιηθούν για την εκτέλεση του έργου θα πρέπει να είναι καινούργια και τυποποιημένα προϊόντα γνωστών κατασκευαστών που ασχολούνται κανονικά με την παραγωγή τέτοιων υλικών, χωρίς ελαττώματα. Τα υλικά πρέπει να έχουν τα τεχνικά χαρακτηριστικά που καθορίζονται στις προδιαγραφές και τις διαστάσεις βάρη κλπ, χαρακτηριστικά που προβλέπονται από τους κανονισμούς και τα αντίστοιχα πρότυπα.
2. Τα υλικά θα είναι προελεύσεως χώρας της Ευρωπαϊκής Ένωσης (ΕΥ) και θα έχουν σχεδιαστεί, κατασκευαστεί και δοκιμασθεί σύμφωνα με τους ισχύοντες Ευρωπαϊκούς κανονισμούς ΕΝ, τις σχετικές προδιαγραφές ΙΕC και τα πρότυπα της χώρας προέλευσης, όπως ΕΛΟΤ, DIN, VDE, BS κλπ.
3. Έκαστο Η/Ζ θα είναι κατασκευασμένο βάσει των οδηγιών (κανονισμών) ασφαλείας της Ε.Ε όπως προβλέπεται από το Π.Δ. 377/93 ΦΕΚ 160 και θα φέρει σήμανση CE ως πλήρες συγκρότημα με τον πίνακα ελέγχου και προστασίας. Θα συνοδεύεται υποχρεωτικά από την πρωτότυπη δήλωση πιστότητας του κατασκευαστή. Υπόδειγμα δήλωσης πρέπει να υποβάλλεται με την προσφορά κάθε προμηθευτή και από την οποία θα πρέπει να προκύπτει ότι ο δηλούμενος κατασκευαστικός οίκος είναι ο ίδιος με τον αναφερόμενο στο υπόδειγμα δήλωσης πιστότητας CE.
4. Ο προμηθευτής υποχρεούται με την προσφορά του να υποβάλει υπεύθυνη δήλωση στην οποία να δηλώνεται το εργοστάσιο κατασκευής του Η/Ζ και να βεβαιώνει ότι το Η/Ζ θα συνοδεύεται με την παραπάνω πρωτότυπη δήλωση πιστότητας CE του κατασκευαστή. Η/Ζ το οποίο δεν θα συνοδεύεται με την ως άνω πρωτότυπη δήλωση πιστότητας του κατασκευαστή δεν θα παραληφθεί
5. Η κατασκευή του Η/Ζ θα είναι τυποποιημένο προϊόν εργοστασίου το οποίο πρέπει να έχει πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO 9001 για τον σχεδιασμό και την κατασκευή ηλεκτροπαραγωγών ζευγών. Επίσης το Η/Ζ πρέπει να έχει υποστεί επιτυχείς δοκιμές τύπου και σειράς και να συνοδεύεται από τα αντίστοιχα πιστοποιητικά.

6. Κάθε υλικό υπόκειται στην έγκριση της επίβλεψης της Υπηρεσίας, η οποία σε περίπτωση διαπίστωσης ότι αυτό δεν ανταποκρίνεται στις ανωτέρω απαιτήσεις ή ότι δεν είναι κατάλληλο, έχει το δικαίωμα απόρριψής του και αντικατάστασής του με άλλο κατάλληλο και καταλογισμού της σχετικής δαπάνης υλικού στον Ανάδοχο.

7.4 ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

1. Το ηλεκτροπαραγωγό ζεύγος (H/Z) θα είναι καινούριο και αμεταχείριστο, στιβαρής κατασκευής, κατάλληλο να λειτουργήσει ως επικουρική μονάδα παραγωγής ηλεκτρικής ενέργειας για την άμεση και αυτόματη ρευματοδότηση των εγκαταστάσεων στην περίπτωση, που σε ανύποπτο χρόνο υπάρξει πλήρης διακοπή ή ακαταλληλότητα του ρεύματος της ΔΕΗ, έστω και σε μια φάση του δικτύου αυτής. Θα μπορεί να αναλάβει τα φορτία της κατανάλωσης αυτόματα και θα αποδίδει την πλήρη ισχύ του για συνεχή λειτουργία.
2. Το H/Z θα εκτελεί μέσω του επιτηρητή τάσης μεγάλης ακρίβειας συνεχή έλεγχο της παροχής ΔΕΗ και, εφόσον και οι τρεις φάσεις αυτής έχουν κανονική τάση, θα καταλήγει στον πίνακα διανομής προς κατανάλωση. Σε περίπτωση διακοπής ή ακαταλληλότητας του ρεύματος της ΔΕΗ σε μία ή περισσότερες φάσεις θα ενεργοποιείται αυτόματα ειδικό ηλεκτρικό σύστημα, που θα διακόπτει τη ρευματοδότηση μέσω δικτύου ΔΕΗ και θα εκκινεί το H/Z για να αναλάβει τα φορτία της κατανάλωσης.
3. Μετά την αποκατάσταση και των τριών φάσεων του δικτύου της ΔΕΗ στην κανονική τάση, θα διακόπτεται η ρευματοδότηση της εγκατάστασης από τη γεννήτρια και θα γίνεται αναμεταγωγή των φορτίων της κατανάλωσης στο δίκτυο της ΔΕΗ. Κατόπιν το H/Z θα εργάζεται για μερικά λεπτά χωρίς φορτία για να αποψυχθούν τα κρίσιμα στοιχεία του και θα διακόπτεται η λειτουργία του αυτόματα για να παραμείνει τελικά σε επικουρική ετοιμότητα.
4. Στην περίπτωση μη επιτυχούς εκκίνησης, θα υπάρχει σύστημα δύο ακόμη αυτόματων επαναληπτικών προσπαθειών. Αν το H/Z δεν εκκινήσει, τότε δίδεται σήμα ακουστικό και οπτικό προς ειδοποίηση του χειριστού για έλεγχο.
5. Θα υπάρχει δυνατότητα οι επαναληπτικές προσπάθειες εκκίνησης που αναφέρονται στην παράγραφο 4.4, να αυξηθούν πλέον των τριών, έως και εφτά.

7.5 ΣΥΓΚΡΟΤΗΣΗ ΤΟΥ Η/Ζ

Το Η/Ζ θα είναι συμπαγούς κατασκευής με ενιαία μεταλλική βάση και θα αποτελεί αυτοτελή μονάδα πλήρη και έτοιμη για λειτουργία. Θα είναι παραγωγής ευφώνως γνωστού εργοστασίου, κατασκευασμένο και δοκιμασμένο σύμφωνα με αυστηρούς διεθνώς αναγνωρισμένους κανονισμούς και θα φέρει σήμανση C.E. (Ευρωπαϊκή Ένωση) βάσει της οδηγίας της Κομισιόν 73/23. Επίσης θα φέρει ενσωματωμένα τα παρακάτω μέρη και παρελκόμενα :

- ⇒ Τον πετρελαιοκινητήρα.
- ✓ Το ψυγείο του πετρελαιοκινητήρα ειδικής σχεδίασεως και κατασκευής για τροπικά κλίματα.
- ⇒ Την ηλεκτρογεννήτρια.
- ⇒ Τον ειδικό σύνδεσμο ζεύξεως και τον συνδεσμοθάλαμο
- ⇒ Την ειδική χαλύβδινη συγκολλητή βάση με τα παρακάτω μέρη:

- ✓ Κατάλληλα στηρίγματα απόσβεσης ταλαντώσεων που θα παρεμβάλλονται μεταξύ του συγκροτήματος κινητήρα /γεννήτρια και της βάσης, για ικανοποιητική λειτουργία και συμπεριφορά ως ευσταθές σύστημα σε τυχόν διαταραχές του δικτύου (απότομες ζεύξεις ή αποζεύξεις φορτίων, βραχυκυκλώματα).
- ✓ Τη δεξαμενή καυσίμου με τα εξαρτήματα της ενσωματωμένη στο πλαίσιο του Η/Ζ
- ✓ Τους συσσωρευτές με τους ακροδέκτες και τα καλώδιά τους
- ⇒ Τον πίνακα ελέγχου και αυτοματισμού επί του Η/Ζ με τα παρακάτω μέρη:
- ✓ Πεδίο ενδείξεων, λειτουργίας και αυτοματισμών και πεδίο προστασίας της γεννήτριας (επί του Η/Ζ).
- ✓ Το επικουρικό σύστημα συντηρητικής φόρτισης συσσωρευτών μέσω ΔΕΗ.
- ✓ Τους απαραίτητους διακόπτες, ακροδέκτες και τις ασφάλειες για τα κύρια και βοηθητικά κυκλώματα των συσκευών του Η/Ζ με τις απαιτούμενες καλωδιώσεις του πίνακα.
- ⇒ Τον αποσιωπητήρα βιομηχανικού τύπου.

- ⇒ Παρελκόμενα
Το Η/Ζ θα συνοδεύεται με τα εξής παρελκόμενα:
- ✓ Ανεξάρτητο πεδίο ισχύος (μεταγωγής) επίτοιχο ή επιδαπέδιο αυτοστήριχτο
- ✓ Βιβλιογραφία η οποία θα περιέχει τα παρακάτω:
 - Πρωτότυπη δήλωση πιστότητας CE του κατασκευαστή.
 - Πιστοποιητικό δοκιμών του εργοστασίου του Η/Ζ του κινητήρα και της γεννήτριας.
 - Ηλεκτρολογικά σχέδια
 - Εγχειρίδιο εγκατάστασης Η/Ζ στην Ελληνική γλώσσα
 - Εγχειρίδιο λειτουργίας πίνακα ελέγχου Η/Ζ στην Ελληνική γλώσσα
 - Εγχειρίδιο λειτουργίας κινητήρα
 - Εγχειρίδιο λειτουργίας και σέρβις γεννήτριας

7.6 ΠΕΤΡΕΛΑΙΟΚΙΝΗΤΗΡΑΣ

7.6.1 Γενικά

Θα είναι βιομηχανικού τύπου, τετράχρονος, υδρόψυκτος, και θα φέρει χιτώνια ευκόλως αντικαθιστώμενα. Ο πετρελαιοκινητήρας θα είναι σχεδιασμένος και κατασκευασμένος σύμφωνα με διεθνώς αποδεκτά πρότυπα ποιότητας από το γνωστό εργοστάσιο, με επαρκή ισχύ για την περιστροφή της γεννήτριας σε πλήρες φορτίο και κατασκευασμένος για εφαρμογή σε ηλεκτροπαραγωγό ζεύγος (electropak).

7.6.2 Δυνατότητα ανάκτησης φορτίου (Start load delay)

Θα έχει το ελάχιστο δυνατότητα ανάκτησης του 70 % του φορτίου εντός 10 sec από εκκίνησης και το υπόλοιπο 30 % εντός 5 sec.

7.6.3 Ρυθμιστής στροφών (governor)

Ο ρυθμιστής στροφών θα είναι μηχανικού ή ηλεκτρονικού τύπου, μεγάλης ευαισθησίας κατάλληλος για τη διατήρηση των στροφών του κινητήρα σύμφωνα με τα πρότυπα BS 5514 Class A1 ή καλύτερο αυτής.

7.6.4 Σύστημα ψύξεως

Η ψύξη του κινητήρα θα γίνεται με γλυκό νερό, σε κύκλωμα κλειστής κυκλοφορίας μέσω αντλίας. Για την ψύξη του νερού, θα υπάρχει ειδικό βιομηχανικό κυψελωτό ψυγείο, κατάλληλο και για τροπικά κλίματα, ανεμιστήρας που θα κινείται από τον κινητήρα και ειδικός θερμοστάτης σε περίπτωση υπερθέρμανσης του νερού.

7.6.5 Σύστημα λίπανσης

Η λίπανση του κινητήρα θα γίνεται με εξαναγκασμένη κυκλοφορία του λαδιού λίπανσης μέσω γραναζωτής αντλίας εξοπλισμένης με ανακουφιστική βαλβίδα πίεσης. Το κύκλωμα λίπανσης θα είναι εφοδιασμένο με φίλτρο λαδιού με εύκολα αντικαθιστώμενο εσωτερικό στοιχείο. Το ψυγείο λαδιού θα ψύχεται με τη βοήθεια του κυκλοφορούντος γλυκού νερού, πριν από την είσοδο του στο κύριο σώμα του κινητήρα, θα φέρει ένα μανόμετρο λαδιού, καθώς και πρεσοστατική βαλβίδα για το σύστημα προστασίας έναντι χαμηλής πίεσης του λιπαντελαίου.

7.6.6 Σύστημα τροφοδοσίας καυσίμου

Το σύστημα καυσίμου θα αποτελείται από την κύρια αντλία υψηλής πίεσης και τα ακροφύσια για την εισαγωγή του καυσίμου, τη βοηθητική αντλία προσαγωγής καυσίμου και επιπλέον χειροκίνητο μηχανισμό. Στην είσοδο της γραμμής καυσίμου θα υπάρχει φίλτρο, το οποίο θα φέρει εσωτερικά εύκολα αντικαθιστώμενο στοιχείο.

7.6.7 Σύστημα συσσωρευτών

Θα υπάρχει συστοιχία συσσωρευτών 12 ή 24 V DC βαρέως τύπου μολύβδου - οξέως επί της βάσεως του Η/Ζ. Θα αποσκοπεί στην αυτόματη εκκίνηση μέσω του ηλεκτρικού εκκινήτη (μίζας) μετά την διακοπή ή παρατεταμένη βύθιση της τάσης και θα έχει χωρητικότητα ικανή για επανειλημμένες εκκινήσεις του Η/Ζ. Θα αποτελείται από εναλλακτήρα ενισχυμένου τύπου με ειδικό μετασχηματιστή συνεχούς ρεύματος. Η συστοιχία θα συνοδεύεται από τα απαραίτητα καλώδια σύνδεσης και τους ακροδέκτες, ενώ θα υπάρχει εναλλακτικά και σύστημα επικουρικής συντηρητικής φόρτισης από τη ΔΕΗ.

7.6.8 Φίλτρο αέρος

Στο σωλήνα αναρρόφησης αέρα θα είναι τοποθετημένο ενισχυμένο φίλτρο συγκρατήσεως σκόνης ξηρού τύπου, με ευκόλως αντικαθιστώμενο στοιχείο.

7.6.9 Σύστημα ελέγχου και προστασίας

Θα υπάρχει πλήρες σύστημα ελέγχου με τη βοήθεια ηλεκτρικού πηνίου που προκαλεί την αυτόματη διακοπή της λειτουργίας του κινητήρα (μέσω τυπωμένου κυκλώματος) μαζί με τις απαραίτητες σημάσεις για τις εξής περιπτώσεις :

- α. Διακοπή σε περίπτωση πτώσεως της πίεσης λαδιού.

- β. Διακοπή λόγω υψηλής θερμοκρασίας.
- γ. Διακοπή λόγω υπερβολικού αριθμού στροφών
- δ. Διακοπή λόγω χαμηλής στάθμης ψυκτικού υγρού

7.6.10 Σύστημα εκκεντροφόρου

Ο εκκεντροφόρος άξονας θα έχει έκκεντρα από σκληρό χάλυβα με ειδική επεξεργασία. Η μετάδοση της κίνησης από τον στροφαλοφόρο άξονα στον εκκεντροφόρο θα γίνεται με οδοντωτούς τροχούς. Κάθε έμβολο του κινητήρα θα φέρει δύο ελατήρια συμπίεσης και ένα ειδικής κατασκευής ελαίου, με εσωτερικό ειδικό σπειροειδές ελατήριο καθ' όλο το μήκος της εσωτερικής περιφέρειας. Τα έδρανα της βάσης και του διωστήρα δεν θα επιδέχονται επισκευής, αλλά θα αντικαθίστανται. Η διαμόρφωση του σώματος του κινητήρα θα είναι ευχερής και άνετη για επιθεώρηση και εξαγωγή διαφόρων τμημάτων αυτού και όλα τα κινούμενα μέρη του θα καλύπτονται από μεταλλικά πλέγματα για προστασία.

7.6.11 Σύστημα στροφαλοφόρου

Ο στροφαλοφόρος άξονας με όλες τις μάζες που φέρονται επ' αυτού, καθώς και η επέκτασή του, δηλαδή ο άξονας της γεννήτριας με τις περιστρεφόμενες μάζες θα αποτελούν ελαστικό σύστημα ζυγοσταθμισμένο δυναμικά, ώστε το παραγόμενο ρεύμα να είναι απαλλαγμένο από ταλαντώσεις.

7.6.12 Σύστημα απαγωγής καυσαερίων

Η απαγωγή των καυσαερίων από τον κινητήρα θα γίνεται μέσω ειδικού βιομηχανικού τύπου σιγαστήρα και μέσω καταλλήλου διατομής σωληνώσεων.

7.6.13 Σύστημα προθερμάνσεως νερού

Τα Η/Ζ θα είναι εφοδιασμένα με προθερμαντήρες νερού κατάλληλης ισχύος, οι οποίοι θα τροφοδοτούνται με 220V μέσω του πίνακα ελέγχου των Η/Ζ. Οι προθερμαντήρες θα διατηρούν το νερό ψύξεως σε κατάλληλη θερμοκρασία ώστε να είναι δυνατή η άμεση και χωρίς προβλήματα εκκίνηση του Η/Ζ υπό δυσμενής καιρικές συνθήκες.

7.7 ΓΕΝΝΗΤΡΙΑ

Η γεννήτρια είναι θα σχεδιασμένη και κατασκευασμένη από γνωστό Ευρωπαϊκό εργοστάσιο, σύμφωνα με τα διεθνή πρότυπα IEC 34-1, ISO 8528-3, BS5000 -Part 3, VDE0530, UTE 5100, NEMA MG1-22, CEMA, CSA 22.2 και AS1359. Η γεννήτρια είναι σύγχρονη, ηλεκτρονικού τύπου, αυτορρυθμιζόμενη, αυτοδιεγειρόμενη, με ηλεκτρονική διέγερση στον ίδιο άξονα. Θα είναι χωρίς ψήκτες (brushless) με πλήρως αλληλοσυνδεόμενα αποσβεστικά τυλίγματα.

Τα κύρια στοιχεία της γεννήτριας είναι :

Φάσεις, τάση εξόδου	3 φάσεων 400/230V
Ισχύς	16 KVA αντίστοιχα
Κλάση	H
Συντελεστής ισχύος	συνφ 0,8
Στροφές / περίοδοι	1500 rpm / 50 Hz
Παραμόρφωση κυματοειδούς καμπύλης	THD μικρότερη 1,8 χωρίς φορτίο
Τηλεφωνικές παρεμβολές	THF μικρότερες του 2%

Η γεννήτρια θα πρέπει να αντέχει σε υπερφόρτωση κατά VDE 530 με τον ίδιο συντελεστή ισχύος και κανονική τάση. Ο βαθμός απόδοσης της γεννήτριας για $\cos\phi = 0,8$ είναι 85 %.

Η παρεμβολή στη ραδιοφωνική μετάδοση θα πρέπει να διατηρείται στο ελάχιστο σύμφωνα με τα πρότυπα BS800 και VDE κλάση G και N.

Η προστασία της γεννήτριας θα είναι IP 22 κατάλληλη για βιομηχανική χρήση, κλειστού τύπου με προφύλαξη έναντι σταζόντων υδάτων και καλυμμένα ανοίγματα στα άκρα της για τον αυτοαερισμό, Το κιβώτιο των ακροδεκτών τοποθετημένο στη γεννήτρια με εύκολη πρόσβαση, είναι μεταλλικό, στεγανό, σύμφωνα με το πρότυπο IP44.

Η συνδεσμολογία των τυλιγμάτων θα είναι κατά αστέρα με τον ουδέτερο απευθείας γειωμένο.

Ο ρότορας της γεννήτριας θα είναι δυναμικά ζυγοσταθμισμένος και ελεύθερος από δονήσεις. Περιστρέφεται μέσω του εμπρόσθιου εδράνου και αυτολιπαινόμενου τριβέως μεγάλης διάρκειας ζωής, κλειστού τύπου, που βρίσκεται στο εμπρόσθιο μέρος της γεννήτριας (single bearing type)

Η διέγερση θα επιτυγχάνεται μέσω ανορθωτικής γέφυρας που περιλαμβάνει 6 διόδους και διάταξη προστασίας, μέσω VARISTOR, έναντι αιφνίδιων υπερεντάσεων και υπερτάσεων. Η τάση εξόδου της γεννήτριας αυτορυθμίζεται μέσω ηλεκτρονικού αυτόματου ρυθμιστού τάσης (AVR). Ο αυτόματος ρυθμιστής τάσης διαθέτει ενσωματωμένη διάταξη προστασίας έναντι παρατεταμένης υπερδιέγερσης που είναι πιθανόν να οφείλεται σε εσωτερική ή εξωτερική αιτία. Η διάταξη προστασίας αποδιεγείρει την γεννήτρια μέσα από ένα ελάχιστο χρονικό διάστημα 5 sec.

Η γεννήτρια θα φέρει σε θέση εύκολα επιθεωρούμενη, τον αυτόματο ηλεκτρονικό και πλήρως στεγανό ρυθμιστή τάσεως (AVR) με δυνατότητα σταθεροποίησης της τάσης εντός περιοχής $\pm 10\%$ της ονομαστικής τιμής σε οποιαδήποτε μεταβολή του φορτίου και του συντελεστή ισχύος από 0,8 έως 1 συμπεριλαμβανομένης και της μεταβολής των στροφών.

7.8 ΖΕΥΞΗ - ΑΝΤΙΚΡΑΔΑΣΜΙΚΗ ΒΑΣΗ

7.8.1 Βάση

Το συγκρότημα πετρελαιοκινητήρα θα εδράζεται σε χαλύβδινη συγκολλητή βάση βαρέως τύπου κατασκευασμένη από χαλύβδινες διατομές.

7.8.2 Ζεύξη

Ο πετρελαιοκινητήρας και η γεννήτρια θα είναι απ' ευθείας συνδεδεμένα (ομοαξονικά) με χελώνα προσαρμογής για τη αποφυγή απευθυγραμμίσεως μετά από μακράν χρήση. Ο άξονας της γεννήτριας θα συνδέεται με τον σφόνδυλο του κινητήρα ομοαξονικά μέσω ελαστικού συνδέσμου ειδικής κατασκευής, ώστε να μην υπάρχουν βλαβερές ταλαντώσεις στο συγκρότημα. Γενικά η μετάδοση της κίνησης θα αποτελεί ένα ενιαίο σύνολο, αθόρυβο, ευέλικτο, ισχυρό και απαλλαγμένο πλήρως από βλαβερές ταλαντώσεις και κρίσιμα σημεία, έτσι ώστε η ανομοιομορφία του συγκροτήματος να είναι ελάχιστη και το παραγόμενο ηλεκτρικό ρεύμα σταθερής συχνότητας.

7.8.3 Αντικραδασμικές βάσεις

Αντικραδασμικές βάσεις θα παρεμβάλλονται μεταξύ του πλαισίου και των στηριγμάτων κινητήρα / γεννήτριας που θα εξασφαλίζουν την πλήρη απομόνωση των κραδασμών των περιστρεφόμενων μερών.

7.8.4 Προφυλακτήρες ασφάλειας

Ειδικό πλέγμα προστασίας κατά δυστυχημάτων θα περιβάλλει τον ανεμιστήρα, τις τροχαλίες ανεμιστήρα και τον εναλλακτήρα φορτίσεως συσσωρευτών. Επίσης ειδικός προφυλακτήρας θα τοποθετηθεί στο ψυγείο για την προστασία της κυψέλης από χτυπήματα.

7.8.5 Δεξαμενή καυσίμου

Στο πλαίσιο του Η/Ζ θα υπάρχει δεξαμενή και θα περιλαμβάνει όλα τα απαραίτητα εξαρτήματα, όπως: πώμα πληρώσεως αναπνευστήρα, πλέγμα διηθήσεως, σωληνώσεις τροφοδοτήσεως και επιστροφής καυσίμου προς τον κινητήρα, πώμα εκκενώσεως και ενδεικτικό περιεχομένου καυσίμου.

7.9 ΠΙΝΑΚΑΣ ΑΥΤΟΜΑΤΙΣΜΟΥ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΥ

(Αυτόματης μεταγωγής ΔΕΗ - Η/Ζ).

Ο πίνακας αυτοματισμού και ελέγχου θα επιτρέπει την αυτόματη εκκίνηση του Η/Ζ και θα διατίθεται σε δύο πεδία:

- α. Πεδίο ενδείξεων και αυτοματισμών, το οποίο θα είναι συνδεδεμένο και στηριγμένο επί της ενιαίας βάσης του Η/Ζ και το οποίο θα περιλαμβάνει και το circuit breaker.
- β. Πεδίο μεταγωγής (ισχύος) επιτοίχιο ή επιδαπέδιο.

7.9.1 Πεδίο Ενδείξεων Ελέγχου & Αυτοματισμών

Ο παραπάνω πίνακας θα είναι ερμάριο κλειστού τύπου, ισχυρής μεταλλικής κατασκευής και ειδικής βαφής, επισκέψιμος από εμπρός. Ο ως άνω πίνακας θα είναι τοποθετημένος στο πλαίσιο του Η/Ζ και θα περιλαμβάνει τα κάτωθι όργανα, εξαρτήματα και συσκευές :

7.9.1.1 Όργανα ελέγχου

- Τρία αμπερόμετρα
- Ένα θερμόμετρο για την μέτρηση της θερμοκρασίας νερού
- Ένα μανόμετρο για την μέτρηση της πίεσης του ελαίου λίπανσης

7.9.1.2 Συστήματα και διατάξεις ελέγχου λειτουργίας και αυτοματισμού

Για τον έλεγχο, την επιτήρηση και τον αυτοματισμό της λειτουργίας του Η/Ζ, ο πίνακας είναι εξοπλισμένος με το electronic control unit (ECU) (ηλεκτρονική κάρτα) και ψηφιακή οθόνη (digital display) όπου θα καταγράφονται οι παρακάτω ψηφιακές ενδείξεις :

- Ένδειξη τάσης γεννήτριας (Volt)
- Ένδειξη συχνότητας (Hz)
- Ένδειξη ωρών λειτουργίας
- Ένδειξη τάσης μπαταριών (Volt DC)

7.9.1.3 Συσκευές προστασίας και Alarm

Θα υπάρχει η δυνατότητα αυτόματης κράτησης του κινητήρα στις κάτωθι περιπτώσεις κινδύνου

- Υψηλή θερμοκρασία νερού
- Χαμηλή πίεση λαδιού
- Υπερστροφία του κινητήρα
- Χαμηλή στάθμη ψυκτικού υγρού

Προς έμφαση των παραπάνω φαινομένων θα ενεργοποιούνται ηχητικές και οπτικές σημάνσεις.

7.9.1.4 Ενδεικτικές λυχνίες

- Δύο ενδεικτικές λυχνίες για την ένδειξη της παροχής ρεύματος, από κεντρική παροχή ή Η/Ζ.
- Ενδεικτική λυχνία σήμανσης αποτυχίας εκκίνησης.
- Ενδεικτικές λυχνίες βλαβών
 - a) Χαμηλής πίεσης λαδιού
 - b) Υψηλής θερμοκρασίας νερού
- Ενδεικτική λυχνία κατάστασης μπαταρίας
- Ενδεικτική λυχνία επιλογής θέσεως λειτουργίας, reset, χειροκίνητη, αυτόματη, δοκιμαστική.
- Ενδεικτική λυχνία επιλογής ψηφιακής απεικόνισης μετρήσεων, Volt, Hertz, Volt μπαταρίας, ωρών λειτουργίας.
- Ενδεικτική λυχνία Η/Ζ υπό φορτίο.
- Ενδεικτική λυχνία alarm ενεργοποιημένο.

7.9.1.5 Θέσεις επιλογής λειτουργίας

- Αυτόματο
- Χειροκίνητο
- Δοκιμή
- Reset

- Επιλογέας ψηφιακής απεικόνισης μετρήσεων
- ✓ Ένα τριφασικό επιτηρητή τάσεως της κεντρικής παροχής, μεγάλης ακρίβειας, ο οποίος θα επιτηρεί τις τρεις φάσεις της κεντρικής παροχής και αν μειωθεί η τάση κάτω ορισμένων ορίων, έστω και στη μια φάση, θα δίνεται εντολή μέσω του επιτηρητή να εκκινήσει το Η/Ζ και να συνδέσει τους καταναλωτές στο δίκτυο της γεννήτριας.
- ✓ Επικουρικό σύστημα συντηρητικής φόρτισης των συσσωρευτών από το ρεύμα της κεντρικής παροχής (ΔΕΗ).
- ✓ Όλους τους απαραίτητους χρονοδιακόπτες, βοηθητικές ασφάλειες, ακροδέκτες για τα κύρια και βοηθητικά κυκλώματα με τις απαιτούμενες καλωδιώσεις του πίνακα, συστήματα επιβράδυνσης εκκίνησης και διακοπής του κινητήρα και σύστημα επιβράδυνσης της σύνδεσης των καταναλωτών από την γεννήτρια μετά την επαναφορά της τάσης της κεντρικής παροχής.
- ✓ Πλεξούδες συνεχούς και εναλλασσόμενου ρεύματος πλήρεις εντός σωλήνων (πλεξούδες DC και AC). Οι πλεξούδες του κινητήρα και του εναλλακτήρα θα συνδέονται με τον πίνακα μέσω βιομηχανικού τύπου συνδετήρα πολλαπλών ακροδεκτών, έτσι ώστε να επιτρέπεται ο γρήγορος εντοπισμός βλάβης και η εύκολη σύνδεση.
- ✓ Προστασία Γεννήτριας (Circuit Breaker)
Στο πεδίο ενδείξεων θα βρίσκεται και ο αυτόματος τετραπολικός διακόπτης (circuit breaker) ίσης ισχύος με το Η/Ζ, με θερμικά και μαγνητικά στοιχεία για την προστασία της γεννήτριας από υπερφόρτωση και βραχυκύκλωμα.

7.10 Πεδίο Μεταγωγής - Ισχύος

Ανεξάρτητο μεταλλικό επίτοιχο ή επιδαπέδιο ερμάριο κλειστού τύπου επισκέψιμο από εμπρός, που θα περιλαμβάνει :

Δύο αυτόματους τετραπολικούς διακόπτες φορτίου (ρελέ) γνωστού ευρωπαϊκού εργοστασίου ίσης ισχύος με την ισχύ του Η/Ζ με τις κατάλληλες βοηθητικές επαφές για το δίκτυο της κεντρικής παροχής και της γεννήτριας.

Σύστημα ηλεκτρικής και μηχανικής μανδάλωσης των δύο ως άνω αυτομάτων διακοπών του συστήματος μεταγωγής για τον αποκλεισμό της ταυτόχρονης ρευματοδότησης των εγκαταστάσεων από την κεντρική παροχή και του Η/Ζ.

Λυχνίες ενδεικτικές παροχής ρεύματος από το δίκτυο κεντρικής παροχής ή από Η/Ζ.

Καλώδια με τους ακροδέκτες τους για τη σύνδεση του πεδίου ενδείξεων με το πεδίο ισχύος με την κατάλληλη αρίθμηση για την σωστή σύνδεση στις αντίστοιχες θέσεις στα δύο πεδία.

7.11 ΣΤΟΙΧΕΙΑ ΠΟΥ ΘΑ ΥΠΟΒΑΛΛΕΙ Ο ΑΝΑΔΟΧΟΣ ΣΤΗΝ ΕΠΙΒΛΕΠΟΥΣΑ ΥΠΗΡΕΣΙΑ

- Ο ανάδοχος υποχρεούται να υποβάλει στην Υπηρεσία Επίβλεψης του έργου, πριν την προμήθεια και εγκατάσταση του Η/Ζ, φύλλο συμμόρφωσης με την παρούσα τεχνική περιγραφή. Τα τεχνικά χαρακτηριστικά και οι αναφορές θα πρέπει να τεκμηριώνονται με τα αντίστοιχα τεχνικά φυλλάδια.

Όπου υπάρχουν αποκλίσεις σε σχέση με την τεχνική προδιαγραφή θα πρέπει να σημειώνονται στο φύλλο συμμόρφωσης.

- Ηλεκτρολογικά σχέδια των πινάκων μεταγωγής και ελέγχου ώστε να διαπιστώνεται εύκολα αν συμφωνεί η προσφορά με την Τεχνική Προδιαγραφή και αν προσφέρει τεχνικά πλεονεκτήματα
- Ηλεκτρολογικά σχέδια συνδέσεως των πινάκων με το Η/Ζ.
- Τεχνικά φυλλάδια των υλικών που προσφέρει.
- Φυλλάδια των κατασκευαστών των διαφόρων τμημάτων του υλικού, ώστε να διαπιστώνεται η ακρίβεια των στοιχείων.
- Το Η/Ζ θα παραδοθεί οπωσδήποτε με εγχειρίδια χειρισμών, OPERATORS MANUAL των κατασκευαστών των κινητήρων και των γεννητριών και ηλεκτρολογικά σχέδια των πινάκων.
- Με ποινή απόρριψης του Η/Ζ και πριν την προμήθεια και προσκόμισή του στον τόπο του έργου, θα υπάρχει και σχετική υπεύθυνη δήλωση του αναδόχου που θα δηλώνει τα παρακάτω:
- Τον κατασκευαστικό οίκο του Η/Ζ με τα πλήρη στοιχεία αυτού.
- Ότι το Η/Ζ θα συνοδεύεται με την πρωτότυπη δήλωση πιστότητας CE (declaration of conformity) του κατασκευαστή. Υπόδειγμα δήλωσης CE να υποβάλλεται με την προσφορά ως παράγραφοι 3.3 και 3.4.
- Ότι τα υποβληθέντα τεχνικά στοιχεία και φυλλάδια είναι αληθή.

7.12 ΕΓΓΥΗΣΕΙΣ

Ο ανάδοχος θα εγγυηθεί την καλή λειτουργία των Η/Ζ για ένα τουλάχιστον έτος.

Στον κύριο του έργου και πριν την προμήθεια του Η/Ζ, θα δίνεται απαραίτητα μια περιγραφή των όρων της εγγύησης που θα συνοδεύουν το μηχάνημα. Ιδιαίτερα ενδιαφέρουν :

- Τι περιλαμβάνει (υλικά, εργασίες κλπ).
- Ποιες περιπτώσεις δεν εμπίπτουν στην εγγύηση.
- Ο χρόνος άφιξης του τεχνικού του προμηθευτή σε περίπτωση αναγγελίας βλάβης κατά το χρονικό διάστημα εγγύησης.
- Ο μέγιστος χρόνος μη λειτουργίας του μηχανήματος λόγω βλαβών (DOWN TIME) σε όλη τη διάρκεια του χρόνου εγγύησης.
- Για κάθε μέρα υπέρβασης του παραπάνω ορίου DOWN TIME θα επεκτείνεται το χρονικό διάστημα της εγγύησης κατά 20 ημέρες.

7.13 ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ - ΕΠΙΣΚΕΥΕΣ – ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

Ο ανάδοχος του έργου θα πρέπει να υποβάλλει στον κύριο του έργου υπεύθυνες δηλώσεις για τα παρακάτω :

- Ότι ο προμηθευτής αναλαμβάνει να εκπαιδεύσει τεχνικό που θα υποδείξει ο κύριος του έργου στη συντήρηση και τις επισκευές του μηχανήματος, θα δηλώνεται υπεύθυνα ο τόπος και η χρονική

διάρκεια αυτής της εκπαίδευσης καθώς και το πως θα καλυφθούν τα έξοδα της (έξοδα μεταβίβασης - επιστροφής – διαμονής- δίδακτρα κ.λ.π.).

- Ότι ο προμηθευτής διαθέτει οργανωμένο συνεργείο SERVICE και μπορεί να αναλάβει με σύμβαση την πλήρη τεχνική κάλυψη του μηχανήματος (μετά την λήξη χρόνου εγγύησης).
- Ότι θα διαθέτει πλήρες και επαρκές απόθεμα ανταλλακτικών στον Ελληνικό χώρο, για κάλυψη τουλάχιστον 10 χρόνων και θα τα χορηγεί στον κύριο του έργου όταν του ζητηθούν, ανεξάρτητα με τον φορέα συντήρησης του μηχανήματος.

1. ΑΞΙΟΠΙΣΤΙΑ ΥΛΙΚΟΥ

- Κατά την υποβολή των δικαιολογητικών από τον ανάδοχο και πριν την προμήθεια του Η/Ζ, θα πρέπει να σημειωθεί ότι θα προτιμηθεί αξιόπιστο υλικό, δηλ. υλικό που θα εγγυάται την καλή λειτουργία και παράλληλα θα έχει μικρές απαιτήσεις εξόδων εγκαταστάσεως, συντηρήσεως και μεγάλη αντοχή, και επί πλέον θα φέρει τη σήμανση του κατασκευαστή στο συγκρότημα του Η/Ζ (Μηχανή - γεννήτρια - πίνακας αυτοματισμού), της Ε.Ε (CE) και θα συνοδεύεται με πιστοποιητικό δοκιμών του κατασκευαστή.
- Θα ληφθούν ευνοϊκά υπόψη στοιχεία που θα υποβληθούν από τον ανάδοχο και θα αποδεικνύουν την πείρα του προμηθευτή.
- Η Υπηρεσία διατηρεί το δικαίωμα να ζητήσει πιστοποιητικά ή διευκρινήσεις τόσο από τον προμηθευτή, όσο και από τον ανάδοχο.

8 ΥΠΟΒΡΥΧΙΕΣ ΑΝΤΛΙΕΣ ΛΥΜΑΤΩΝ

Η παρούσα αφορά στα τεχνικά χαρακτηριστικά και στις απαιτήσεις κατασκευής των αντλιών των αντλιοστασίων λυμάτων ΑΣ1 & ΑΣ2.

Οι αντλίες θα είναι κατάλληλες για άντληση ανεπεξέργαστων λυμάτων, χωρίς να υπάρχει κίνδυνος έμφραξης. Ο οίκος κατασκευής θα έχει πιστοποιηθεί με ISO 9001 και οι αποδόσεις της αντλίας πρέπει να πιστοποιούνται με αναλυτική καμπύλη απόδοσης σύμφωνα με το ISO 9906-Annex A1/A2.

Α' ΤΥΠΟΣ : ΥΠΟΒΡΥΧΙΕΣ ΑΝΤΛΙΕΣ ΛΥΜΑΤΩΝ ΜΕ ΣΥΣΤΗΜΑ ΑΝΤΙΜΠΛΟΚΑΡΙΣΜΑΤΟΣ

Κατασκευή αντλιών

Πτερωτή: Η πτερωτή των αντλιών είναι μονοκάναλη, ανοιχτή μη εμφρασόμενου τύπου, χυτοσιδηρή, δυναμικά ζυγοσταθμισμένη, με διέλευση στερεών τουλάχιστον 45 mm

Κέλυφος αντλίας: Το κέλυφος θα είναι κατασκευασμένο από χυτοσίδηρο με λείες εσωτερικές επιφάνειες, χωρίς τραχιά σημεία, φυσαλίδες ή άλλα ελατώματα χύτευσης. Στην αναρρόφησή της η αντλία θα είναι εφοδιασμένη με το σύστημα αντιμπλοκαρίσματος για την αποτροπή εμφράξεων από μακρόινα ή άλλα στερεά. Το σύστημα αντιμπλοκαρίσματος θα είναι ο συνδυασμός της λειτουργίας ανοιχτής μονοκάναλης πτερωτής μη εμφρασόμενου τύπου με πλατώ αναρρόφησης που διαθέτει **κοπτικές σπειροειδείς απολήξεις** το οποίο έχει δυνατότητα ρύθμισης ώστε το διάκενο μεταξύ πτερωτής και πλατώ να είναι το ελάχιστο δυνατό.

Περιστρεφόμενα τμήματα: Τα περιστρεφόμενα τμήματα (πτερωτή, άξονας & ρότορας) θα είναι στατικά και δυναμικά ζυγοσταθμισμένα έτσι ώστε να μην παρατηρούνται κατά την λειτουργία του αντλητικού συγκροτήματος αδικαιολόγητες ταλαντώσεις, κραδασμοί ή άλλα ανεπιθύμητα φαινόμενα.

Άξονες: Ο άξονας της αντλίας & του κινητήρα θα είναι κοινός, κατασκευασμένος από ανοξείδωτο χάλυβα και επαρκούς σχεδιασμού ώστε να ανταποκρίνεται στην μέγιστη ροπή που αναπτύσσεται κατά την εκκίνηση ή λειτουργία του αντλητικού συγκροτήματος. Το μέγιστο βέλος κάμψης δεν ξεπερνά τα 0.05 mm στο σημείο του κάτω στυπιοθλίπτη. Ο άξονας της αντλίας έχει υποστεί κατεργασία τέλειας λείανσης κατά την φάση του φινιρίσματος και έχουν κατασκευαστεί πάνω σ αυτόν πατούρες ασφαλείας για την στήριξη των τριβών, στυπιοθλιπτών & της πτερωτής

Μηχανικοί στυπιοθλίπτες: Οι αντλίες θα είναι εφοδιασμένες με δύο μηχανικούς στυπιοθλίπτες. Ο εξωτερικός μηχανικός στυπιοθλίπτης θα είναι τοποθετημένος ακριβώς πίσω από την πτερωτή και θα λειτουργεί σαν φράγμα ανάμεσα στο αντλούμενο υγρό και τον μανδύα ψύξης. Τα «πρόσωπα» των μηχανικών στυπιοθλιπτών θα είναι κατασκευασμένα από ειδικό συνθετικό υλικό (silicon carbide).

Οι στυπιοθλίπτες δεν θα απαιτούν συστηματική συντήρηση και ρυθμίσεις και δεν θα καταστρέφονται όταν το αντλητικό συγκρότημα λειτουργεί εν ξηρώ.

Τριβείς: Θα είναι αυτολίπαντοι, επαρκούς μεγέθους και τοποθετημένοι σε κατάλληλη θέση στον άξονα ώστε να μεταφέρουν όλα τα ακτινικά και αξονικά φορτία στο περίβλημα της αντλίας και να ελαχιστοποιούν το βέλος κάμψης. Ο χρόνος ζωής τους θα είναι κατ'ελάχιστον 50.000 ώρες λειτουργίας

Στεγανοποιητικοί δακτύλιοι & κοχλιοσυνδέσεις: Όλες οι επιφάνειες σύνδεσης μεταξύ των διαφόρων τμημάτων της αντλίας και του κινητήρα θα έχουν υποστεί μηχανική κατεργασία και όπου απαιτείται στεγανοποίηση θα έχουν προσαρμοστεί στεγανοποιητικοί δακτύλιοι o-rings από συνθετικό καουτσούκ "Buna N". Η στεγανοποίηση θα επιτυγχάνεται λόγω τέλειας εφαρμογής τους και όχι λόγω εξασκούμενης πίεσης ή ροπής. Όλοι οι εξωτερικοί κοχλίες θα είναι από ανοξείδωτο χάλυβα. Όλες οι επιφάνειες που έρχονται σε επαφή με το αντλούμενο υγρό και δεν είναι από ανοξείδωτο χάλυβα θα προστατεύονται από αντιδιαβρωτική βαφή.

Κινητήρας: Υποβρύχιος τριφασικός βραχυκυκλωμένου δρομέα, υψηλής απόδοσης (premium efficiency) ενεργειακής κλάσης IE3, με σχεδιασμό τύπου επαγωγικού κλωβού, μέσα σε υδατοστεγή θάλαμο αέρα. Θα διαθέτει συντελεστή εξυπηρέτησης (service factor) 1,3. Ο κινητήρας θα είναι ικανός για **συνεχή λειτουργία** πλήρως βυθισμένος, σε συνθήκες μερικής εμβάπτισης και εν ξηρώ. Ένα ενσωματωμένο σύστημα ελαϊόψυξης θα χρησιμοποιείται για να βελτιώνει την απαγωγή θερμότητας και να επιτρέπει στον κινητήρα να εργάζεται υπό πλήρες φορτίο συνεχώς εν ξηρώ (ταπεινώση κάτω στάθμης, για ελαχιστοποίηση «νεκρού» όγκου άντλησης, αποφυγή οσμων κλπ.). Τα τυλίγματα του στάτη και τα καλώδια θα έχουν μόνωση κατά της υγρασίας, κλάσης H.

Σύστημα εισαγωγής καλωδίου: Το σύστημα εισαγωγής καλωδίου θα αποτελείται από διάταξη που επιτρέπει στο καλώδιο την εύκολη αποσυναρμολόγηση από την αντλία για έλεγχο ή αντικατάσταση. Η στεγανοποίηση του καλωδίου θα επιτυγχάνεται από έναν ειδικό ελαστικό δακτύλιο. Οι αγωγοί του καλωδίου θα καταλήγουν σε χάλκινους ακροδέκτες οι οποίοι συγκρατούνται από μια βάση. Κάθε ακροδέκτης θα περνάει από ξεχωριστή οπή της βάσης διατηρώντας έτσι τέλεια ευθυγράμμιση με τον αντίστοιχο ακροδέκτη στον κινητήρα. Η τοποθέτηση του συστήματος εισαγωγής καλωδίου στο περίβλημα του κινητήρα θα εμπλέκει τους χάλκινους ακροδέκτες ολοκληρώνοντας το κύκλωμα του κινητήρα με το καλώδιο. Το σύστημα εισαγωγής του καλωδίου θα ασφαλίζει με ανοξείδωτους κοχλίες και θα στεγανοποιείται με την βοήθεια ενός O-ring. Το σύστημα θα προφυλάσσει το καλώδιο από ζημιά λόγω υπερβολικής τάνυσης και θα αποτρέπει την εισροή νερού στον κινητήρα διαμέσου του καλωδίου.

Θερμική προστασία: Σε κάθε φάση θα υπάρχει διμεταλλικός αισθητήρας της θερμοκρασίας, τοποθετημένος στην πάνω πλευρά των τυλιγμάτων στάτη. Οι αισθητήρες θα είναι συνδεδεμένοι εν σειρά μεταξύ τους και με την επαφή του θερμικού στον εκκινητή του κινητήρα έτσι ώστε με το «άνοιγμα» ενός διμεταλλικού να διακόπτεται η λειτουργία του αντλητικού συγκροτήματος. Η θερμοκρασία ενεργοποίησης τους θα είναι 140° C. Όταν η θερμοκρασία του στάτη επιστρέψει στα φυσιολογικά επίπεδα η διμεταλλική επαφή θα κλείνει αυτόματα.

Σύστημα ανίχνευσης υγρασίας: Θα έχει προβλεφθεί σύστημα ελέγχου των διαρροών στην ελαιολεκάνη. Μια ηλεκτρονική συσκευή συνδεδεμένη στον πίνακα αυτοματισμού θα στέλνει σήμα χαμηλής τάσης και έντασης στο ηλεκτρόδιο ανίχνευσης υγρασίας. Εάν εισέλθει νερό στον ελαιοθάλαμο, ο ανιχνευτής θα κλείνει ηλεκτρικό κύκλωμα και θα ενεργοποιεί ένα φωτεινό σήμα κινδύνου στην πρόσοψη του ηλεκτρικού πίνακα ενώ παράλληλα θα διακόπτεται η λειτουργία του κινητήρα.

Βάση λυομένου συνδέσμου: Η αντλία θα εδράζεται σε χυτοσιδερένια βάση λυομένου συνδέσμου. Η αντλία θα οδηγείται με οδηγό σωλήνα που θα εκτείνεται από το καπάκι του υγρού θαλάμου μέχρι τη βάση του λυομένου συνδέσμου και θα «κομπλάρει» αυτόματα σ' αυτήν. Η στεγανοποίηση μεταξύ αντλίας και βάσης λυομένου συνδέσμου θα επιτυγχάνονται με ειδικό ελαστικό παρέμβυσμα.

Υλικά Κατασκευής

Κέλυφος κινητήρα	: Χυτοσίδηρος GG25 (0.6025)
Κέλυφος αντλίας	: Χυτοσίδηρος GG25 (0.6025)
Πτερωτή	: Χυτοσίδηρος GG25 (0.6025)
Αξονας	: Ανοξείδωτος χάλυβας 1.4021 (AISI 420)
Κοχλίες και περικόχλια (σε επαφή με αντλούμενο υγρό)	: Ανοξείδωτος χάλυβας 1.4571 (AISI 316)
Μηχανικοί στυπιοθλίπτες	: Silicon carbide / Silicon carbide
Βάση λυομένου συνδέσμου	: Χυτοσίδηρος GG25 (0.6025)

Βαφή Εξωτερική

Αστάρι	: Οξείδια του Ψευδαργύρου
Τελική επίστρωση	: Ακρυλικές ρητίνες.

Β' ΤΥΠΟΣ (ΕΝΑΛΛΑΚΤΙΚΟΣ) : ΥΠΟΒΡΥΧΙΕΣ ΑΝΤΛΙΕΣ ΛΥΜΑΤΩΝ ΜΕ ΜΟΝΟΚΑΝΑΛΗ ΚΛΕΙΣΤΗ ΠΤΕΡΩΤΗ ΜΕ ΠΕΡΑΣΜΑ 80MM

Απαιτήσεις

Η επιλογή και η προμήθεια των αντλητικών συγκροτημάτων θα γίνει κατά τέτοιο τρόπο ώστε να επιτυγχάνεται η απαιτούμενη παροχή και το απαιτούμενο μανομετρικό ύψος.

Ο αριθμός στροφών της αντλίας δεν πρέπει να υπερβαίνει τις 1490 RPM και ο υδραυλικός βαθμός απόδοσης στο σημείο λειτουργίας δεν θα είναι κατώτερος του 50%.

Το ελεύθερο πέρασμα διαμέσου της πτερωτής και του υδραυλικού τμήματος της αντλίας θα πρέπει να είναι τουλάχιστον 80 mm.

Η διαμόρφωση και λείανση των επιφανειών που διαρρέονται από το ρευστό θα γίνει κατά τρόπο που να αποφεύγονται απότομες αλλαγές διατομής και διεύθυνσης για να εξασφαλίζεται συνεχής και σταθερή ροή, χωρίς φαινόμενα σπηλαιώσης, υδραυλικών κρούσεων ή σοβαρών τριβών.

Τα αντλητικά συγκροτήματα θα καλύπτονται από Πιστοποιητικό διασφάλισης ποιότητας ISO, το οποίο και θα πρέπει να κατατεθεί με την προσφορά.

Η αντλία θα πρέπει να είναι ομοαξονικά συζευγμένη, μέσω ενιαίου άξονα, με ηλεκτρικό κινητήρα υποβρυχίου τύπου, ικανό να λειτουργεί σε δίκτυο παροχής τάσης 400 Volt, 3 φάσεων και συχνότητας 50 Hz.

Η αντλία θα είναι εξοπλισμένη με καλώδιο, μήκους τουλάχιστον 10 μέτρων. Τα τεχνικά χαρακτηριστικά του υποβρυχίου καλωδίου ισχύος θα είναι σύμφωνα με τους διεθνείς κανονισμούς IEC.

Σχεδιασμός της Αντλίας

Η αντλία θα είναι αντλία λυμάτων υποβρυχίου τύπου, κατάλληλη για υγρή εγκατάσταση.

Κάθε αντλία θα συνοδεύεται από την βάση έδρασης, που θα είναι κατάλληλα τοποθετημένη και πακτωμένη στο σκυρόδεμα του πυθμένα του αντλιοστασίου ή της δεξαμενής. Η βάση έδρασης θα προέρχεται από τον κατασκευαστή της αντλίας, θα περιλαμβάνει την γωνία εξόδου-κατάθλιψης και θα φέρει σύστημα ζεύξης με την φλάντζα κατάθλιψης της αντλίας, φλαντζωτό άκρο για την σύνδεση προς τον βρόχο κατάθλιψης και κατάλληλη σύνδεση στήριξης των διπλών οδηγών σωλήνων, για την ανέλκυση και καθέλκυση της αντλίας στο αντλιοστάσιο, χωρίς να απαιτείται κάθοδος εργαζομένου σε αυτό. Η ζεύξη της αντλίας στην βάση έδρασης θα γίνεται με κατάλληλο σύστημα αυτόματης εμπλοκής-απεμπλοκής. Στο σημείο ζεύξης της βάσης έδρασης με την αντλία, η στεγανότητα θα πρέπει να επιτυγχάνεται μέσω αξονικά μετατοπιζόμενου δακτυλίου στεγανοποίησης, ώστε με την λειτουργία να επιτυγχάνεται άριστη στεγανοποίηση, χωρίς υδραυλικές απώλειες ή τραυματισμό του δακτυλίου. Ο στεγανοποιητικός δακτύλιος θα πρέπει να είναι ασφαλισμένος σε εσοχή, ώστε να μην χάνεται ή μετακινείται κατά την σύζευξη ή απόζευξη της αντλίας από την σταθερή βάση. Η ολίσθηση της αντλίας θα γίνεται κατά μήκος δύο οδηγών ράβδων, για καλύτερη στήριξη και για αποτροπή δονήσεων. Και ταλαντώσεων κατά την λειτουργία. Οι οδηγοί ράβδοι θα στερεώνονται στη στέψη του φρεατίου ή της δεξαμενής με κατάλληλα στηρίγματα σωλήνων, κατασκευής του ιδίου κατασκευαστή (αντλίας).

Κατασκευή της αντλίας

Τα κύρια εξαρτήματα της αντλίας θα είναι από χυτοσίδηρο (grey cast iron), ή ελατό σφαιροειδή χυτοσίδηρο προδιαγραφών κατά **DIN GG20 (EN-GJL-200)**, **GG25 (EN-GJL-250)** ή **GGG50.7 (EN-GJS-500.7)**, με λείες επιφάνειες ελεύθερες από φυσαλίδες ή άλλες ανωμαλίες. Όλα τα εκτεθειμένα παξιμάδια, βίδες και ροδέλες θα είναι από ανοξείδωτο χάλυβα, προδιαγραφών AISI 316 (DIN 1.4401), ASTM A 276/A 182, ή 316 Gr F 316 ή καλύτερης ποιότητας.

Κρίσιμες μεταλλικές επιφάνειες όπου απαιτείται υδατοστεγανότητα θα είναι μηχανικά κατεργασμένες και συναρμολογημένες με στεγανοποιητικούς δακτύλιους.

Η συναρμογή τους θα επιτυγχάνεται με ελεγχόμενη επαφή και συμπίεση των στεγανοποιητικών δακτύλιων και στις τέσσερις πλευρές της αύλακάς τους, χωρίς να απαιτείται ειδική ροπή στήριξης στους κοχλίες που ασφαλίζουν τη συναρμογή. Ορθογωνικής διατομής φλάντζες, που απαιτούν ειδική ροπή στρέψης ή στεγανοποιητικές ουσίες δεν θα γίνονται αποδεκτές.

Σύστημα Ψύξεως

Ο κινητήρας θα ψύχεται από το περιβάλλον ρευστό.

Το σύστημα ψύξης θα πρέπει να επαρκεί για συνεχή λειτουργία της αντλίας, με πλήρη εμβάπτιση, σε περιβάλλοντα χώρο θερμοκρασίας μέχρι 40°C.

Στυπιοθλίπτης εισόδου καλωδίου

Ο σχεδιασμός του στυπιοθλίπτη εισόδου καλωδίου θα πρέπει να εξασφαλίζει υδατοστεγανότητα χωρίς να χρειάζεται ειδική σύσφιξη με συγκεκριμένη ροπή στρέψεως. Το επάνω τμήμα του στυπιοθλίπτη εισόδου καλωδίου, πάνω από τον ελαστικό δακτύλιο θα είναι όλο πληρωμένο με ειδική στεγανοποιητική ρητίνη, με πάκτωση όλων των καλωδίων στον θάλαμο του στυπιοθλίπτη.

Κινητήρας

Ο κινητήρας της αντλίας θα είναι τριφασικός, ασύγχρονος, επαγωγικός, τύπου βραχυκυκλωμένου δρομέα, τοποθετημένος μέσα σε κέλυφος (περίβλημα), ο θάλαμος του οποίου θα είναι υδατοστεγής. Οι περιελίξεις του στάτη θα είναι μονωμένες με μόνωση κατηγορίας τουλάχιστον **F**, ανθεκτική στην υγρασία και υπολογισμένη για 155° C. Ο στάτης θα έχει μονωθεί με τριπλή τουλάχιστον εμβάπτιση σε ειδικό βερνίκι κατηγορίας **F**, τοποθετημένος στο θάλαμο του κελύφους και συναρμωσμένος με σύσφιξη, με προηγούμενη θέρμανση του περιβλήματος.

Ο κινητήρας θα είναι σχεδιασμένος για συνεχή λειτουργία άντλησης ρευστών θερμοκρασίας μέχρι 40 °C και για **15 εκκινήσεις την ώρα**. Θα διαθέτει θερμικούς διακόπτες, συνδεδεμένους με το αντίστοιχο ρελέ στον ηλεκτρικό πίνακα, ρυθμισμένους να ανοίγουν στους 125°C και να κλείνουν στους 70°C, θα είναι δε τοποθετημένοι μέσα στις περιελίξεις των αγωγών του στάτη, ώστε να ελέγχουν τη θερμοκρασία κάθε φάσης της περιέλιξης.

Ο θάλαμος σύνδεσης των καλωδίων που περιέχει την πλάκα σύνδεσης των ακροδεκτών θα πρέπει να στεγανοποιείται ερμητικά από τον θάλαμο του κινητήρα με την χρήση ελαστομερών O-rings.

Ο κινητήρας και η αντλία θα είναι σχεδιασμένα και συναρμολογημένα από τον ίδιο κατασκευαστή. Ο κινητήρας θα μπορεί να λειτουργεί με διακύμανση τάσεως της τάξης του 10%.

Ο κινητήρας και το καλώδιο θα αντέχουν σε συνεχή υποβρύχια παραμονή χωρίς να χάνουν την υδατοστεγανότητά τους, σύμφωνα με το πρότυπο προστασίας **IP 68**. Η ονομαστική ισχύς του κινητήρα θα είναι αρκετή ώστε η αντλία να μην υπερφορτίζεται σε όλη την περιοχή της καμπύλης λειτουργίας της αντλίας. Στο σημείο λειτουργίας ο κινητήρας της αντλίας θα έχει περίσσεια ισχύος τουλάχιστον 15%.

Το καλώδιο ισχύος θα περιλαμβάνει επί πλέον δύο αγωγούς 1.5 mm², έναν για τον έλεγχο των θερμικών του κινητήρα και έναν για τον έλεγχο του αισθητήρα ανίχνευσης υγρασίας στον θάλαμο στεγανοποίησης ή άλλου αισθητήρα προστασίας.

Έδρανα

Ο άξονας της αντλίας / κινητήρα θα εδράζεται βάσει του κανόνα σταθερής, πλωτής έδρασης σε τριβείς κύλισης, οι οποίοι θα διαθέτουν λίπανση εφ' όρου ζωής με ειδικά λιπαντικά υψηλών προδιαγραφών και δεν θα απαιτούν συμπληρωματική λίπανση. Οι τριβείς θα είναι κατασκευασμένοι αποκλειστικά από θερμικά επεξεργασμένα υλικά. Το άνω έδρανο θα είναι ένας έσφαιρος τριβέας απλής σειράς βαθιάς αυλάκωσης, υπολογισμένος για 70.000 ώρες λειτουργίας. Το κάτω έδρανο θα είναι ένας έσφαιρος τριβέας διπλής σειράς γωνιακής επαφής για την αντιστάθμιση αξονικών και ακτινικών δυνάμεων υπολογισμένος για 35.000 ώρες λειτουργίας.

Μηχανική στεγανοποίηση

Κάθε αντλία θα είναι εφοδιασμένη με ένα κλειστό, μηχανικό σύστημα στεγανοποίησης άξονα, που θα αποτελεί ένα ενιαίο μπλόκ και θα περιλαμβάνει διατεταγμένους εν σειρά, εγκιβωτισμένους σε ανοξείδωτο σωληνοειδές προστατευτικό κιβώτιο, τους δύο μηχανικούς στυπιοθλίπτες. Οι δακτύλιοι θα είναι κατασκευασμένοι εξ ολοκλήρου από καρβίδιο του πυριτίου (SiC). Οι στυπιοθλίπτες θα λειτουργούν μέσα σε θάλαμο λαδιού, το οποίο με υδροδυναμικό τρόπο θα τους ψύχει και θα λιπαίνει τις λείες επιφάνειες τους με

σταθερό ρυθμό. Η σταθερή επαφή των λειασμένων επιφανειών σε κάθε σημείο στεγανοποίησης θα επιτυγχάνεται με σύστημα ελατηρίων. Οι στυπιοθλίπτες δεν θα απαιτούν συντήρηση και ρύθμιση.

Η αντιστήριξη των μηχανικών στυπιοθλιπτών δεν θα γίνεται απ' ευθείας στο χυτοσιδηρό σώμα της αντλίας, αλλά σε γωνιακούς δακτυλίους έδρασης-αντιστήριξης, κατασκευασμένους από ανοξείδωτο χάλυβα, ασφαλισμένους σε κατάλληλες εσοχές.

Δοχείο λαδιού

Κάθε αντλία θα είναι εφοδιασμένη με θάλαμο λαδιού για το σύστημα στεγανοποίησης του άξονα. Οι τάπες επιθεώρησης του λαδιού θα είναι προσιτές από το εξωτερικό μέρος της αντλίας.

Το λάδι του συστήματος στεγανοποίησης δεν θα περιέχει κυκλικούς υδρογονάνθρακες και θα είναι εγκεκριμένο από το FDA. Το λάδι θα μπορεί να λιπαίνει επίσης και τους στυπιοθλίπτες. Ο κινητήρας θα μπορεί να λειτουργήσει για ορισμένο χρονικό διάστημα χωρίς λάδι, χωρίς να προκαλείται βλάβη στους στυπιοθλίπτες.

Άξονας αντλίας

Ο άξονας της αντλίας και του κινητήρα θα είναι ενιαίος. Σύνδεσμοι δεν θα γίνονται αποδεκτοί. Το υλικό του άξονα θα είναι χάλυβας **DIN 1.4021 (AISI 420)** και δεν θα έρχεται σε επαφή με το αντλούμενο υγρό (πλήρως στεγανοποιημένος). Θα είναι δε ζυγοσταθμισμένος κατά το πρότυπο **ISO 1940** ή ανώτερο.

Πτερωτή

Η πτερωτή θα είναι από χυτοσίδηρο (grey cast iron), ή ελατό σφαιροειδή χυτοσίδηρο προδιαγραφών κατά **DIN GG20 (EN-GJL-200), GG25 (EN-GJL-250)** ή **GGG50.7 (EN-GJS-500.7)**, με λείες επιφάνειες ελεύθερες από φυσαλίδες ή άλλες ανωμαλίες, υδροδυναμικά ζυγοσταθμισμένη, χωρίς οξείες στροφές και ανεμπόδιστη ροή (χωρίς εμφράξεις), για ομαλή δίοδο σφαιρικών στερεών διαμέτρου τουλάχιστον 80 mm. Η πτερωτή θα μπορεί να χρησιμοποιείται για την άντληση υγρών που περιέχουν στερεά απόβλητα, ινώδη υλικά και άλλες ύλες που περιέχονται σε συνήθη ακάθαρτα νερά (λύματα).

Η πτερωτή θα μπορεί να είναι είτε κλειστού τύπου, με πλήρη πτερύγια (**full vanned**), τύπου καναλιού μονοκάναλη ή ολιγοκάναλη, ώστε ο υδραυλικός βαθμός απόδοσης να είναι ο μέγιστος δυνατός. Ο υδραυλικός βαθμός απόδοσης της αντλίας δεν θα είναι μικρότερος από 50%.

Υδραυλικός κοχλίας της αντλίας

Το περίβλημα θα αποτελείται από ένα μόνο τεμάχιο από χυτοσίδηρο (grey cast iron), ή ελατό σφαιροειδή χυτοσίδηρο προδιαγραφών κατά **DIN GG20 (EN-GJL-200)**, **GG25 (EN-GJL-250)** ή **GGG50.7 (EN-GJS-500.7)**, με διόδους λείες και επαρκούς εύρους ώστε να περνούν στερεά.

Καλώδια

Τα καλώδια ισχύος και αυτοματισμού θα είναι επενδυμένα σε όλο τους το μήκος με στεγανοποιητικό αδιάβροχο υλικό, με αδένες συντηγμένους σε χυτή ρητίνη για πρόσθετη προστασία από φαινόμενα διείδυσης υγρασίας μέσω τριχοειδών φαινομένων αναρρόφησης από τους κόμβους.

Το καλώδιο ισχύος θα περιλαμβάνει επί πλέον δύο αγωγούς 1.5 mm², έναν για τον έλεγχο των θερμικών του κινητήρα και έναν για τον έλεγχο του αισθητήρα ανίχνευσης υγρασίας στον θάλαμο στεγανοποίησης ή άλλου αισθητήρα προστασίας.

Προστασία

Όλοι οι κινητήρες θα έχουν ενσωματωμένους θερμικούς διακόπτες στην περιέλιξη κάθε φάσης, συνδεδεμένους σε σειρά. Οι θερμικοί διακόπτες θα ανοίγουν στους 125°C και θα διακόπτουν τη λειτουργία του κινητήρα ενεργοποιώντας το συναγερμό (alarm).

Αντιδιαβρωτική προστασία

Όλα τα βρεχόμενα τμήματα (εξωτερικές επιφάνειες) που είναι κατασκευασμένα από χυτοσίδηρο GG 25, θα είναι βαμμένα με πολυμερή βαφή δύο συνιστωσών, μεγάλης διάρκειας προστασίας με πάχος τουλάχιστον 120μm. Η εφαρμογή της βαφής θα γίνεται χωρίς διαλύτες, απουσία αέρα, σε επιφάνειες καθαρισμένες με αμμοβολή, κατά DIN EN ISO 12944-4, με βαθμό καθαρότητας SA 2,5. Το στρώμα της βαφής θα είναι μονολιθικό, ομοιογενές με ελάχιστο πάχος 400 μm και δύναμη πρόσφυσης 15N/mm².

Σε περιπτώσεις επιθετικών ρευστών, οι εσωτερικές και εξωτερικές επιφάνειες της αντλίας θα φέρουν επικάλυψη με κεραμική βαφή πάχους 0,4mm – 3,0 mm για μέγιστη αντοχή στη χημική διάβρωση ή τη μηχανική φθορά.

9 ΣΥΣΤΗΜΑ ΑΠΟΣΜΗΣΗΣ ΥΓΡΩΝ ΘΑΛΑΜΩΝ ΛΥΜΑΤΩΝ

9.1 ΓΕΝΙΚΑ - ΣΚΟΠΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Για τον έλεγχο των εκλυόμενων οσμών από τους υγρούς θαλάμους των λυμάτων, θα εγκατασταθεί σε κάθε αντλιοστάσιο που αναφέρεται στην τεχνική περιγραφή και μέσα στον αντίστοιχο οικίσκο, κατάλληλο σύστημα απόσμησης, το οποίο θα αναρροφά τον αέρα από τον υγρό θάλαμο και θα τον επεξεργάζεται σε κιβώτιο με κατάλληλα φίλτρα.

Ο αποσμημένος αέρας στη συνέχεια θα απορρίπτεται στο εξωτερικό περιβάλλον.

Η δυνατότητα επεξεργασίας του κάθε συστήματος απόσμησης, θα είναι κατάλληλη για ανανέωση του αέρα του υγρού θαλάμου τουλάχιστον 10 φορές την ώρα. Ήτοι, η δυνατότητα επεξεργασίας αέρα θα είναι τουλάχιστον 10 φορές την ώρα ο όγκος του υγρού θαλάμου.

Ο σκοπός της εγκατάστασης των μονάδων απόσμησης, είναι η δέσμευση των οσμών των λυμάτων μέσα στους υγρούς θαλάμους και η αδρανοποίηση τους, ώστε να αποφευχθεί η διάχυση τους και η όχληση στο περιβάλλον.

Οι μονάδες απόσμησης θα πρέπει τεκμηριωμένα να δεσμεύουν αποτελεσματικά τα αέρια H_2S , SO_2 , τις πτητικές οργανικές ενώσεις (VOCs) κλπ .

Ειδικότερα, ο ανάδοχος του έργου θα πρέπει να προσκομίσει βεβαιώσεις και τεχνικά έντυπα των κατασκευαστικών οίκων των συστημάτων απόσμησης, στα οποία θα φαίνεται με σαφήνεια η ονομαστική δυναμικότητα των μονάδων, (σε παροχή αποσμούμενου αέρα), η μέγιστη μετωπική ταχύτητα εισόδου του αέρα στο στοιχείο, καθώς και η σύσταση και η ονομαστική δυναμικότητα των φίλτρων σε απομάκρυνση των χημικών ενώσεων που περιγράφηκαν προηγουμένως και η πτώση πίεσης του αέρα.

Επιπροσθέτως ο ανάδοχος θα πρέπει να προσκομίσει βεβαίωση του προμηθευτικού οίκου των χημικών φίλτρων για δωρεάν παροχή δειγματοληψίας για το έλεγχο κορεσμού των, ώστε να γνωρίζει ο φορέας πότε πρέπει αυτά να αντικατασταθούν.

Τέλος ο ανάδοχος θα πρέπει να προσκομίσει τα πιστοποιητικά διασφάλισης ποιότητας του κατασκευαστικού οίκου των φίλτρων (ISO 9001)

9.2 ΘΕΣΕΙΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Μονάδες απόσμησης θα εγκατασταθούν στα Α/Σ λυμάτων που βρίσκονται μέσα στις κατοικημένες περιοχές του δήμου ήτοι :

Αντλιοστάσια λυμάτων ΑΣ1 & ΑΣ2

Σύνολο : 2 τεμάχια.

9.3 ΡΥΘΜΙΣΗ ΚΑΙ ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Προτείνεται η λειτουργία των μονάδων απόσμησης για συνολικά 3 ώρες την ημέρα κατά τους θερινούς μήνες και για 2 ώρες κατά τους χειμερινούς.

Η λειτουργία τους θα γίνεται κατά διαστήματα, με κατάλληλο χρονοπρόγραμμα μέσα από τον αντίστοιχο Προγραμματιζόμενο Λογικό Ελεγκτή, (PLC), του αντλιοστασίου.

Εναλλακτικά, η ρύθμιση της λειτουργίας των μπορεί να γίνει με τη ρύθμιση αντίστοιχου ηλεκτρομηχανικού χρονοδιακόπτη (προμήθεια – εγκατάσταση – ρύθμιση από τον ανάδοχο).

Επίσης, πριν το άνοιγμα των καπακιών των υγρών θαλάμων (για τον περιοδικό καθαρισμό του εσχαρόκαδου, ή για έλεγχο των αντλιών κλπ), θα πρέπει να τίθεται χειροκίνητα σε λειτουργία η αντίστοιχη μονάδα

απόσμησης για 20 περίπου λεπτά.

9.4 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ – ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ ΤΟΥ ΣΥΣΤΗΜΑΤΟΣ ΑΠΟΣΜΗΣΗΣ

Το πλήρες σύστημα απόσμησης θα περιλαμβάνει :

- ✓ Τον πλαστικό κυκλικό αεραγωγό αναρρόφησης
- ✓ Την κυρίως μονάδα απόσμησης
- ✓ Τον πλαστικό κυκλικό αεραγωγό απόρριψης του αέρα

Αναλυτικά :

⇒ Αγωγός αναρρόφησης αέρα από τον υγρό θάλαμο

Πλαστικός αεραγωγός κυκλικής διατομής ονομαστικής πίεσης 6 ATM και κατάλληλης διαμέτρου, με τα ειδικά τεμάχια (καμπύλες κλπ).

⇒ Μονάδα απόσμησης

Η εξουδετέρωση των δύσοσμων αερίων θα βασίζεται στο φαινόμενο της χημειοαπορρόφησης δηλαδή της απορρόφησης και χημικής οξειδωσης τους κατά την διόδο τους από κατάλληλες κλίνες χημικών.

Η απόδοση του συστήματος θα είναι τέτοια ώστε μετά την απόσμηση, το επίπεδο των οσμηρών ουσιών να είναι τουλάχιστον χαμηλότερο από τα αντιληπτά επίπεδα.

Το υλικό κατασκευής του κελύφους θα είναι ανοξειδωτος χάλυβας 316.

Γενικά το σύστημα απόσμησης θα πλήρες και θα αποτελείται από τα εξής μέρη:

- Ανοξειδωτο κέλυφος
- Ανεμιστήρας
- Χημικές κλίνες
- Αποσπώμενο φίλτρο ελαίων και λιπών
- Φίλτρο σκόνης
- Διαχωριστήρα υγρασίας
- Βάνα εκκένωσης υγρασίας
- Θυρίδα εκκένωσης χημικών φίλτρων
- Ρυθμιστικό ντάμπερ

Τα χημικά φίλτρα θα πληρούν τις ακόλουθες προδιαγραφές : Θα είναι άκαυστα, μη τοξικά · τα χημικά φίλτρα που θα διαθέτουν εμποτισμό σε υπερμαγγανικό νάτριο θα έχουν βαθμό εμποτισμού μεγαλύτερο του 12% · εύκολα απορριπτόμενα στα κοινά απορρίμματα · δεν θα επιτρέπουν την ανάπτυξη μικροβίων και βακτηριδίων · θα αντέχουν σε σχετική υγρασία από 10 έως 95% και σε θερμοκρασίες από -20°C έως 50 °C

Επιπλέον θα πρέπει να διαθέτουν δείκτες κορεσμού ομοιόμορφα κατανεμημένους σε όλο του πάχους του κάθε χημικού φίλτρου.

Τα στάδια φίλτρανσης του συστήματος θα περιλαμβάνουν διαφορετικούς τύπους χημικών φίλτρων το καθένα

από τα οποία θα στοχεύει σε συγκεκριμένη ομάδα χημικών ενώσεων που συναντώνται σε αντλιοστάσια λυμάτων όπως υδρόθειο, μερκαπτάνες, διοξείδιο του θείου, αλδεΐδες, αμίνες κ.α.

Ο αέρας θα εισέρχεται από αναμονή σύνδεσης με κυλινδρικό αεραγωγό. Ο κυλινδρικός αεραγωγός θα συνδέεται με τον κλειστό χώρο που υπάρχουν ή παράγονται οι οσμές.

Η μονάδα θα διαθέτει στην είσοδο του αέρα αποσπώμενο φίλτρο αέρος για τη συγκράτηση σταγονιδίων, ελαίων και λιπών. Το φίλτρο θα αφαιρείται για καθαρισμό χωρίς να απαιτείται η εκκένωση των χημικών φίλτρων.

Η ροή του αέρα που περιέχει τις οσμές και τους ρύπους θα διέρχεται από τα στάδια φίλτρασης του συστήματος απόσμησης όπου και θα καθαρίζεται.

Στο πρώτο στάδιο το σύστημα απόσμησης θα περιέχει διάταξη αφαίρεσης υγρασίας και συμπυκνωμάτων. Τα συμπυκνώματα θα συγκεντρώνονται και θα αφαιρούνται από βάνα εκκένωσης 3/4".

Στο επόμενο στάδιο το σύστημα απόσμησης θα περιέχει τα χημικά φίλτρα.

Ο ανεμιστήρας της μονάδος θα είναι μονής αναρρόφησης, φυγοκεντρικός, αντιοξειδωτικού τύπου. Η πτερωτή θα περιστρέφεται με απευθείας μετάδοση κίνησης μέσω ηλεκτροκινητήρα.

Ο ηλεκτροκινητήρας θα είναι ασύγχρονος, βραχυκυκλωμένου δρομέα και θα λειτουργεί με τριφασική παροχή 380V/3ph. Ο ηλεκτροκινητήρας θα έχει απόδοση ΙΕ2. Ο βαθμός προστασίας του θα είναι ΙΡ55 και η κλάση μόνωσης F του ηλεκτροκινητήρα.

Η ακριβής ρύθμιση της παροχής θα γίνεται με χειροκίνητο damper (διάφραγμα) Το damper θα είναι κατασκευασμένο από πλαστικό υλικό ΡΡ με υψηλή αντοχή σε διάβρωση και οξείδωση.

Η μονάδα θα περιλαμβάνει αναλυτικά τα ακόλουθα στάδια φίλτρασης:

1. Στάδιο φίλτρασης με χημικό μέσο σε μορφή κόκκων με διάμετρο 3-6mm, μίγμα ενεργού άνθρακα και ενεργής αλουμίνας εμποτισμένης σε χημικά εξουδετέρωσης των ρύπων. Η μέθοδος παρασκευής θα εξασφαλίζει ομοιόμορφο εμποτισμό σε όλο το πάχος του κόκκου και υψηλό πορώδες για την κατακράτηση των ρύπων. Σε αυτό το στάδιο χημικού φιλτραρίσματος θα εξουδετερώνεται πλήρως το υδρόθειο σε ποσοστό μεγαλύτερο από 99,5% και σε ποσοστό κατακράτησης 0,3g/cc έως τον κορεσμό του χημικού υλικού.
2. Στάδιο φίλτρασης με χημικά φίλτρα σε μορφή κόκκων με διάμετρο 3-6mm και θα αποτελεί μίγμα ενεργού άνθρακα και ενεργής αλουμίνας. Το χημικό μέσο παρασκευάζεται από σκόνη ενεργού άνθρακα και ενεργής αλουμίνας εμποτισμένη σε χημικά εξουδετέρωσης των ρύπων. Η μέθοδος παρασκευής θα εξασφαλίζει ομοιόμορφο εμποτισμό σε όλο το πάχος του κόκκου και υψηλό πορώδες για την κατακράτηση των ρύπων. Σε αυτό το στάδιο του χημικού φιλτραρίσματος θα εξουδετερώνεται η πλειονότητα των αερίων ρύπων και των οσμών που εκλύονται από λύματα όπως κετόνες, μερκαπτάνες, αλδεΐδες, οργανικά οξέα, αμίνες, ανόργανα οξέα κ.α. σε ποσοστό μεγαλύτερο από 99,5%.
3. Στάδιο φίλτρασης με χημικά φίλτρα σε μορφή κόκκων με διάμετρο 3-6mm και θα αποτελεί μίγμα ενεργού άνθρακα και ενεργής αλουμίνας εμποτισμένη σε χημικά εξουδετέρωσης των ρύπων. Η μέθοδος παρασκευής θα εξασφαλίζει ομοιόμορφο εμποτισμό σε όλο το πάχος του κόκκου και υψηλό πορώδες για την κατακράτηση των ρύπων. Θα είναι εμποτισμένο σε φωσφορικό οξύ για να ενισχύει την απόδοση της μονάδος στην εξουδετέρωση των αμίνων και της αμμωνίας σε ποσοστό μεγαλύτερο από 99,5%.

Τα χημικά μέσα θα δίνουν τη δυνατότητα να λαμβάνονται δείγματα κατά διαστήματα για να ελέγχεται κατά πόσο έχει κορεσθεί το διηθητικό μέσο και να καθορίζεται ο υπόλοιπος χρόνος ζωής των φίλτρων. Αυτός ο έλεγχος θα προσφέρεται δωρεάν από τον οίκο προμήθειας, προς το φορέα του έργου.

Η δειγματοληψία είναι απαραίτητη ώστε να εξασφαλίζεται πως η συντήρηση του συστήματος θα γίνεται μόνο όταν αυτό είναι εντελώς απαραίτητο και το χημικό μέσο θα χρησιμοποιείται καθ' όλη τη διάρκεια ζωής του.

Ο οίκος προμήθειας θα διαθέτει πλήρες στοκ ανταλλακτικών και τεχνική υποστήριξη.

Το κιβώτιο και τα εξαρτήματα (πλαστικά, ανοξείδωτα, αλουμίνιο) του συστήματος απόσμησης θα έχουν ιδιαίτερα υψηλή αντοχή στη διάβρωση και οξείδωση. Τα μηχανικά μέρη του ανεμιστήρα (ρουλεμάν, άξονες κ.α.) θα έχουν εγγύηση καλής λειτουργίας τουλάχιστον για 2 χρόνια ή 15.000 ώρες λειτουργίας. Οι ηλεκτροκινητήρες θα έχουν εγγύηση καλής λειτουργίας τουλάχιστον για ένα έτος.

⇒ Αεραγωγός απόρριψης αέρα

Πλαστικός αεραγωγός κυκλικής διατομής ονομαστικής πίεσης 6 ATM και ονομαστικής διαμέτρου Φ 200 mm, με τα ειδικά τεμάχια (καμπύλες κλπ).

10 ΥΠΟΒΡΥΧΙΟΣ ΑΝΑΔΕΥΤΗΡΑΣ ΛΥΜΑΤΩΝ

10.1 ΓΕΝΙΚΑ - ΣΚΟΠΟΣ ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗΣ

Ο σκοπός της εγκατάστασης των αναδευτήρων λυμάτων, είναι να αναμίζουν το περιεχόμενο των θαλάμων άντλησης, πριν οι αντλίες λυμάτων εκκινήσουν. Έτσι, με το πέρας της αντλήσεως δεν μένουν επικαθίσεις στον πυθμένα του αντλιοστασίου.

Επιπρόσθετα, ο αναδευτήρας εμποδίζει τη δημιουργία κρούστας, (από λιπαρές ουσίες), στην ελεύθερη στάθμη του υγρού θαλάμου.

10.2 ΤΡΟΠΟΣ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑΣ

Ανά τακτά χρονικά διαστήματα (1,5 – 2 ώρες κατά μέγιστο), τίθεται σε λειτουργία ο αναδευτήρας λυμάτων, ο οποίος θα λειτουργεί για ένα λεπτό, πριν την εκκίνηση των υποβρύχιων αντλιών λυμάτων.

Ο έλεγχος της λειτουργίας των αναδευτήρων θα επιτυγχάνεται με τη βοήθεια προγραμματισμού του αντίστοιχου Προγραμματιζόμενου Λογικού Ελεγκτή (PLC) του αντλιοστασίου.

Το μαθηματικό μοντέλο ανάδευσης των λυμάτων έχει επιλυθεί από τους οίκους κατασκευής των αναδευτήρων.

Έτσι, σε κάθε περίπτωση, η καταλληλότητα του συγκεκριμένου τύπου αναδευτήρα για την κάθε εφαρμογή, πρέπει να πιστοποιείται από τον οίκο κατασκευής του.

Ο ανάδοχος του έργου οφείλει να προσκομίσει βεβαίωση του οίκου κατασκευής ή προμήθειας των αναδευτήρων, ότι ο συγκεκριμένος τύπος αναδευτήρα είναι κατάλληλος για τις διαστάσεις των υγρών θαλάμων των αντλιοστασίων λυμάτων, για τους οποίους προορίζονται.

Επίσης οφείλει να προσκομίσει τεχνικά έντυπα των αναδευτήρων (prospectus), με τις αντίστοιχες οδηγίες ορθής εγκατάστασης.

10.3 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΔΙΑΓΡΑΦΕΣ

Κάθε υποβρύχιος αναδευτήρα θα αποτελεί μια στιβαρή, υδατοστεγή μονάδα που θα περιλαμβάνει τον ηλεκτροκινητήρα, την προπέλα και τον ενσωματωμένο βραχίονα για την στήριξη του αναδευτήρα σε σωλήνα ανοξείδωτο 1 1/2".

Προπέλα

Η προπέλα θα έχει διάμετρο περίπου 200mm και θα είναι δύο πτερυγίων από χυτοσίδηρο GG25, αυτοκαθαριζόμενη. Τέλος, θα είναι ειδικού σχεδιασμού, ώστε να επιτυγχάνει μεγάλες ωστικές δυνάμεις και συνεπώς υψηλή απόδοση αξονικής ροής

Κινητήρας

Θα είναι τριφασικός βραχυκυκλωμένου δρομέα, με βαθμό προστασίας IP 68, κλάση μόνωσης F (155 °C). Το κέλυφος του κινητήρα θα είναι από χυτοσίδηρο GG25. Ο άξονας θα είναι ανοξείδωτος (AISI 420) και ονομαστικής Ισχύος P =1,92 kW, 1450 rpm.

Άξονας

Θα είναι κατασκευασμένος από ανοξείδωτο χάλυβα AISI 420.

Τριβείς

Ο άξονας θα εδράζεται σε αυτολίπαντους τριβείς, που η διάρκεια ζωής τους θα είναι τουλάχιστον 50.000 ώρες λειτουργίας.

Στεγανοποίηση

Η στεγανοποίηση του άξονα από την πλευρά του αναδευόμενου υγρού θα επιτυγχάνεται με μηχανικό στυπιοθλίπτη από silicon carbide, που θα στεγανοποιεί ανεξάρτητα από τη φορά περιστροφής του κινητήρα. Οι τάσεις που αναπτύσσονται κατά την εκκίνηση θα αντιμετωπίζονται από ανοξείδωτο ελατήριο.

Η στεγανοποίηση του άξονα από την πλευρά του κινητήρα θα επιτυγχάνεται με τσιμούχα τυποποιημένη κατά DIN 3760.

Η λίπανσης θα επιτυγχάνεται με το λάδι της ελαιολεκάνης το οποίο και θα ψύχει τον μηχανικό στυπιοθλίπτη σε περίπτωση λειτουργίας «εν ξηρώ».

Σύστημα ελέγχου της στεγανοποίησης.

Για την αποφυγή βραχυκυκλώματος του ηλεκτροκινητήρα στην περίπτωση εισόδου υγρασίας, θα έχει προβλεφθεί από τον οίκο κατασκευής του αναδευτήρα, σύστημα ελέγχου των διαρροών στο θάλαμο του κινητήρα, η οποία θα περιλαμβάνει :

Μια ηλεκτρονική συσκευή συνδεδεμένη στον πίνακα αυτοματισμού θα στέλνει σήμα χαμηλής τάσης -και έντασης στο ηλεκτρόδιο ανίχνευσης υγρασίας. Εάν εισέλθει νερό στον ελαιοθάλαμο, ο ανιχνευτής θα κλείνει το ηλεκτρικό κύκλωμα και θα ενεργοποιεί ένα φωτεινό σήμα κινδύνου στην πρόσοψη του ηλεκτρικού πίνακα, ενώ παράλληλα θα διακόπτεται η λειτουργία του κινητήρα. Ταυτόχρονα, το σήμα θα μεταβιβάζεται στον Κεντρικό σταθμό Ελέγχου της Ε.Ε.Λ του δήμου.

Θερμική προστασία

Σε κάθε φάση θα υπάρχει διμεταλλικός ανιχνευτής θερμοκρασίας τοποθετημένος στην πάνω πλευρά των τυλιγμάτων του στάτη. Οι ανιχνευτές θα είναι συνδεδεμένοι εν σειρά μεταξύ τους και με την επαφή του θερμικού στον εκκινητή του κινητήρα, έτσι ώστε με το «άνοιγμα» ενός διμεταλλικού να διακόπτεται η λειτουργία του αναμικτήρα. Η θερμοκρασία ενεργοποίησης τους θα είναι 140°C. Όταν η θερμοκρασία του στάτη επιστρέψει στα φυσιολογικά επίπεδα η διμεταλλική επαφή θα κλείνει αυτόματα.

Υλικά κατασκευής

- ⇒ Κέλυφος κινητήρα : Χυτοσίδηρος GG25
- ⇒ Προπέλα : Χυτοσίδηρος GG25
- ⇒ Άξονας : Ανοξείδωτος χάλυβας AISI 420.
- ⇒ Μηχανικός στυπιοθλίπτης : Silicon carbide / Silicon carbide
- ⇒ Κοχλιοσυνδέσεις : Ανοξείδωτος χάλυβας AISI 420.

11 ΦΩΤΙΣΤΙΚΟ ΣΩΜΑ LED

11.1 ΓΕΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Ορθογώνιο φωτιστικό σώμα οροφής, με γραμμικούς λαμπτήρες LED κατάλληλης ισχύος, ορατό, με πλαστική σκάφη, στεγανό (IP 65), Τάση τροφοδοσίας 230 V/50 Hz, ώρες λειτουργίας τουλάχιστον 50.000

ΤΥΠΟΣ Α' : (Οικίσκος Α/Σ , θάλαμος δικλίδων) max W: 37 W /min LUMEN 5725

ΤΥΠΟΣ Β' : (Υφιστ. Κτίριο ΕΕΛ Πλατέως) max W: 2x36 W /min LUMEN 11.450

Διαστάσεις :

μια σειρά λαμπτήρων LED : Μήκος 1.250 mm (περίπου) – Πλάτος 100 mm – ύψος 110 mm

δυο σειρές λαμπτήρων LED : Μήκος 1.250 mm (περίπου) – Πλάτος 160 mm – ύψος 110 mm

Χαρακτηριστικά :

- Διάχυτο φως συμμετρικής κατανομής
- Σκάφη φωτιστικού από χυτό πλαστικό (V2 πολυκαρβονικό)
- Ανακλαστήρας και κουτί οργάνων από χάλυβα γαλβανισμένο εν θερμώ , βαμμένο με πολυεστερικό χρώμα λευκό, ενσωματωμένο στη θήκη του φωτιστικού με διάταξη εύκολης αποσυναρμολόγησης.
- Κάλυμμα – διαχυτήρας φωτιστικού στεγανός, διαφανής από V2 πολυκαρβονικό γαλακτόχρωμο, με προστασία στην υπεριώδη ακτινοβολία, με λεία εξωτερική επιφάνεια.

12 ΠΡΟΒΟΛΕΑΣ ΕΞΩΤΕΡΙΚΟΥ ΧΩΡΟΥ LED

Το σώμα του φωτιστικού να είναι κατασκευασμένο από χυτό αλουμίνιο υψηλής πίεσης και με χαμηλή περιεκτικότητα σε χαλκό, βαμμένο με εποξική βαφή υψηλής ποιότητας ή από υλικά ανάλογης ή και ανώτερης ποιότητας, τα οποία θα δίνουν στο φωτιστικό σώμα αντοχή σε καιρικές συνθήκες, βιομηχανικούς ρύπους και διάβρωση από το περιβάλλον όπως αυτό υφίσταται σε παραθαλάσσιες περιοχές.

Η εγγύηση θα πρέπει να είναι μεγαλύτερη των 5 ετών

Απαιτούμενα τεχνικά χαρακτηριστικά.

Προβολέας τεχνολογίας led 30W.

Ηλεκτρικά στοιχεία

- Ονομαστική τάση 220 ~ 240V
- Ισχύς 30W
- Συχνότητα δικτύου 50/60Hz

Φωτομετρικά δεδομένα

- Θερμοκρασία χρώματος 2700K έως 5000K
- Φωτεινή ροή Από 3300 έως 13000 Lumen
- Απόδοση (μεγαλύτερη ή ίση των) 125 Lumen/Watt

Τεχνικά στοιχεία

- Φακός (όχι πλαστικό, μόνο ύαλος) Οπτικό γυαλί απόδοσης >95%
- Εύρος δέσμης Συμμετρική
- Γωνία δέσμης φωτός 120°
- Ύαλος προστασίας Class II
- Τύπος προστασίας IP 65 ή μεγαλύτερο
- Βαθμός προστασίας (αντοχή σε κρούση) IK 09
- Εγκατάσταση -δυνατότητα στήριξης σε τοίχο ή οροφή
- Σύνδεση Τερματική, 2πολικό, max 2,5mm

ΜΥΤΙΛΗΝΗ ΙΟΥΛΙΟΣ 2021
- Ο -
ΣΥΝΤΑΞΑΣ

ΕΛΕΓΧΘΗΚΕ
- Ο -
ΕΠΙΒΛΕΠΩΝ