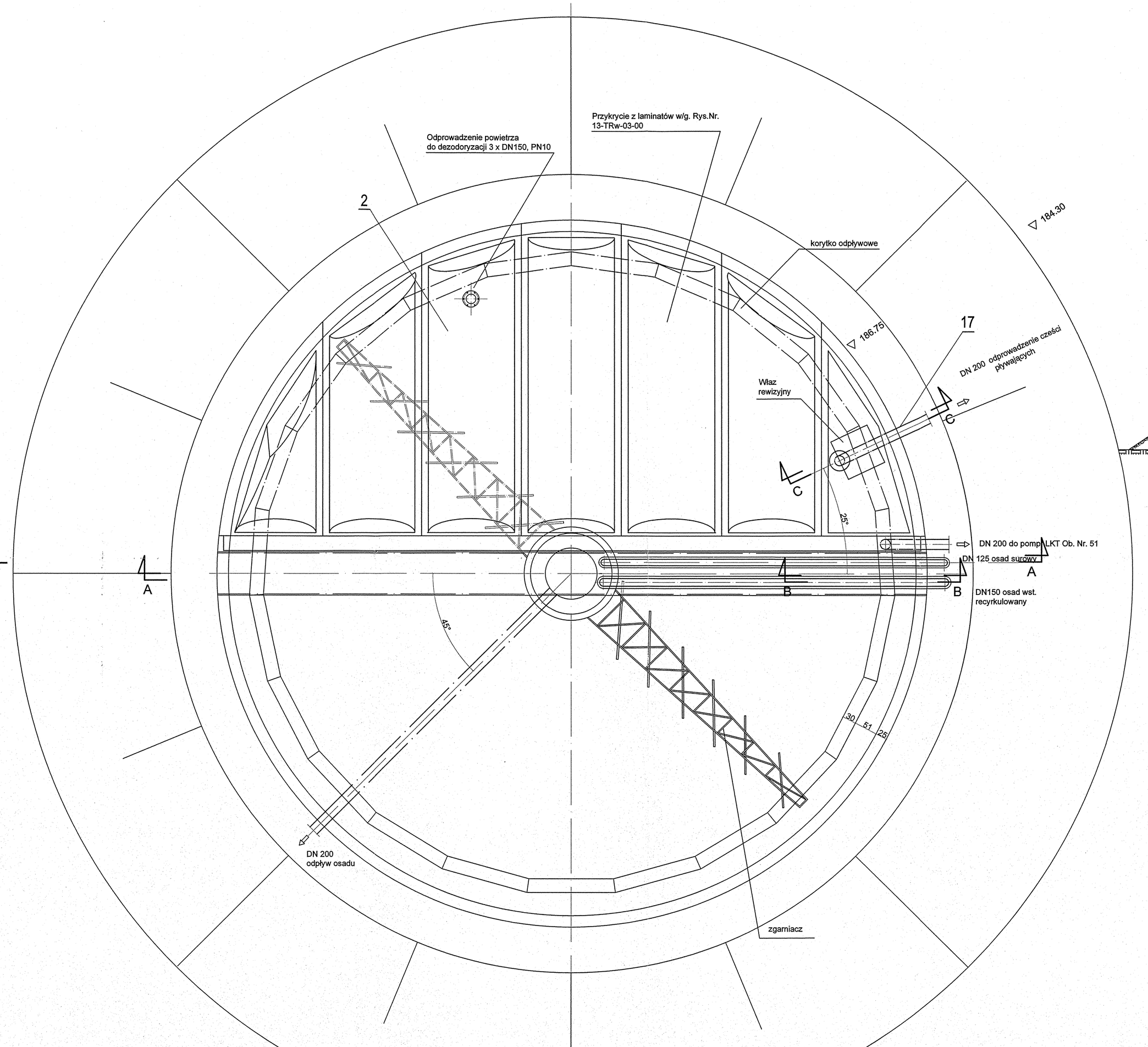
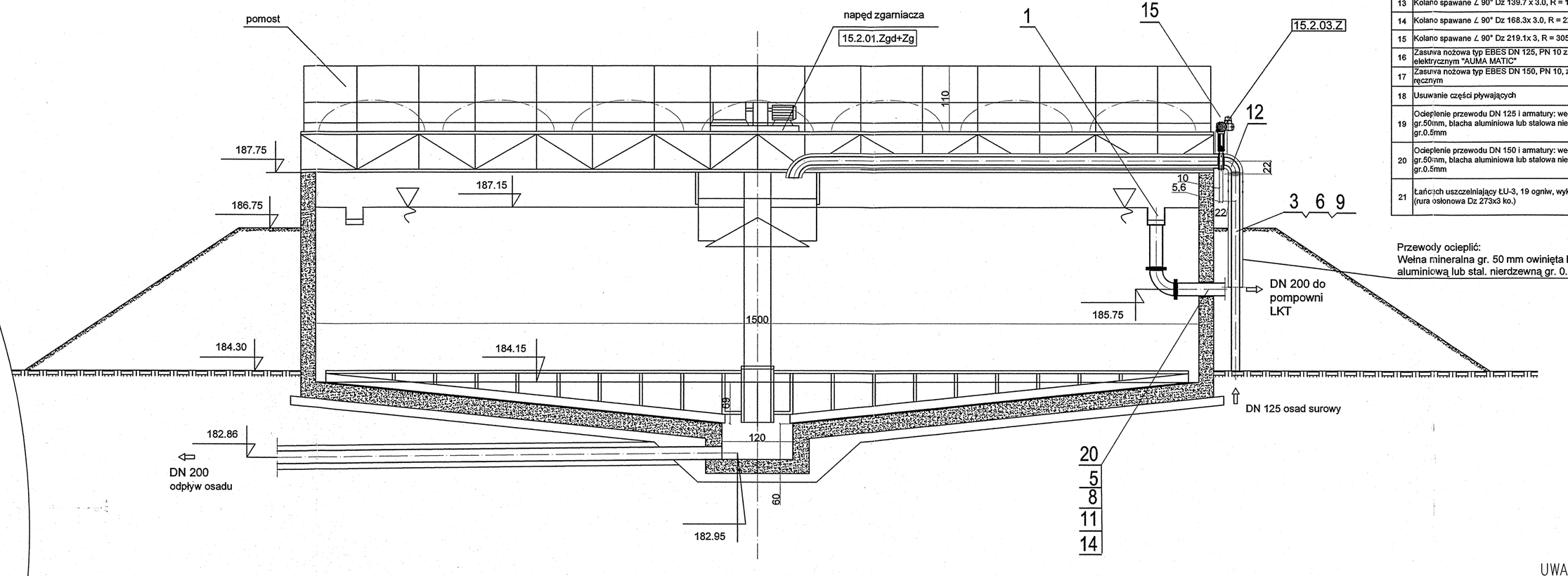
# RZUT Z GÓRY

Zagęszczacz Nr. 15.2

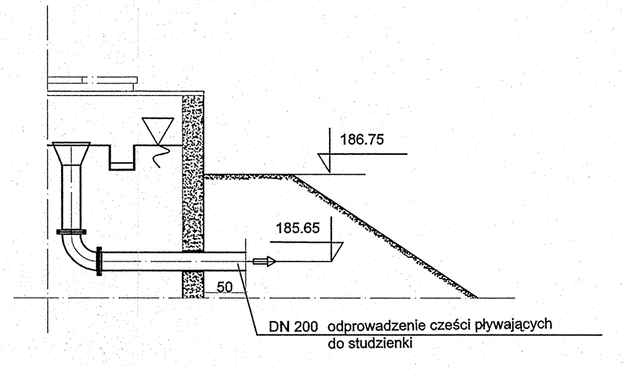



# PRZEKRÓJ A -A

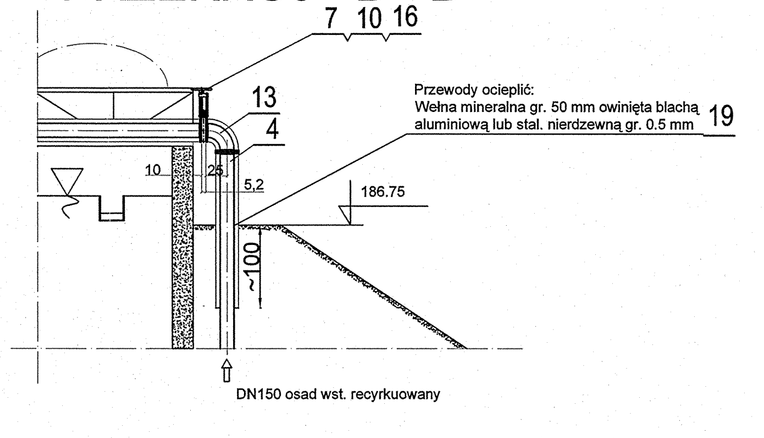



UWAGA: Rysunek aktualny na dzień 13.02.2008

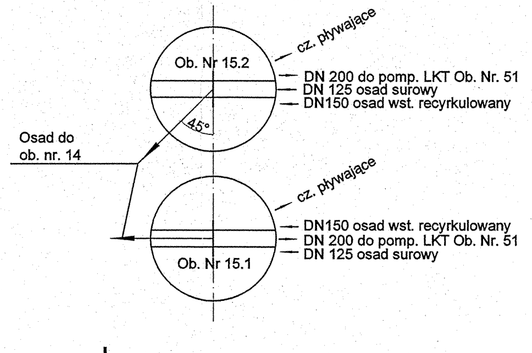
# PRZEKRÓJ C - C




# PRZEKRÓJ B - B




## USYTUOWANIE ZAGĘSZCZACZY WSTĘPNYCH NA PLANIE




## UWAGI:

1. W zestawieniu podano przykładowych producentów urządzeń i armatury, dla których została opracowana niniejsza dokumentacja.
2. Dopuszcza się możliwość zastosowania zamiennych materiałów i armatury o podobnych parametrach technicznych i jakościowych.
3. Dokładne długości rur, kształtek, ustalić na montażu.
4. Elementy wykonane ze stali (oprócz stali nierdzewnej/kwasoodpornej) w obiektach zabezpieczyć zewnętrznie antykorozyjnie odpowiednim zestawem farb. Przed malowaniem należy rurociągi i inne elementy stalowe oczyścić do Sa3 stopnia czystości (w/g PN–ISO 8501–1;1996) a następnie pomalować farbą: 2x gruntem (np. fitalowym przeciwrdzewnym miniowym) i 3x emalią fitalową ogólnego stosowania. Od wewnątrz po oczyszczeniu j.w. zabezpieczyć kształtki 2x gruntem epoksydowym chemoutwardzalnym i 3x farbą bitumiczno –epoksydową.

## ZESTAWIENIE URZĄDZEŃ W ZAGĘSZCZACZU WSTĘPNYM OSADU - OB. NR 15.2

| POZ. | WYSZCZEGÓLNIENIE | ŚREDNICA mm | DŁUGOŚĆ mm | MATERIAŁ | ILOŚĆ kpl/szt. | MASA jedn. kg | MASA ogólna kg | PRODUCENT LUB DOSTAWCA | UWAGI |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | Mieszadło pięciowe z napędem elektrycznym dla zagęszczacza D = 15.0 m, wyposażone w zgarniacz z dna oraz zgarniacz części pływających moc = 2 x 0,55 kW wraz z pomostem i balkiełkami ze stali k.o. | - | - | Stal 1H18N9T | 1 | ≈4000 - 4500 | - | | - |
| 2 | Korytko odpływowe o wym. 300x300 z przelewem trapezowym, kołdac odpływowy DN 200, PN 10, wraz z umocowaniem do ściany | - | ~48.0m | Stal 1H18N9T | 1 | - | - | | - |
| 3 | Przykrycie zagęszczacza wykonane z tworzyw sztucznych z 3 odciągami powietrza do dezodoryzacji DN 150, PN 10 i włazem rewizyjnym 1000x1000mm | - | - | Tworz. Szt. | 1 | - | - | | - |
| 4 | Rura spawana Dz 139.7 x 3 | 125 | - | Stal 1H18N9T | 12.0m | 10.31 | 123,7 | | |
| 5 | Rura spawana Dz 168.3 x 3 | 150 | - | jw. | 12.0m | 12.46 | 149.5 | | |
| 6 | Rura spawana Dz 219.1x 3 | 200 | - | jw. | 6.0m | 16.29 | 97,8 | | |
| 7 | Wywiłki do rury Dz 139.7 x 3 | 125 | 30 | Stal 1H18N9T | 4 | 0.75 | 3,0 | | - |
| 8 | Wywiłki do rury Dz 168.3 x 3 | 150 | 30 | jw. | 4 | 0.92 | 3,7 | | |
| 9 | Wywiłki do rury Dz 219.1 x 3 | 200 | 30 | jw. | 8 | 1.3 | 10,4 | | |
| 10 | Kolnierz luźny do rury Dz 139.7 x 3, PN10 | 125 | 18 | Stal 1H18N9T | 4 | 4.54 | 18,2 | | - |
| 11 | Kolnierz luźny do rury Dz 168.3 x 3, PN10 | 150 | 18 | jw. | 4 | 5.6 | 22,4 | | |
| 12 | Kolnierz luźny do rury Dz 219.1x3 | 200 | 20 | jw. | 8 | 7.46 | 59,7 | | - |
| 13 | Kolano spawane ∠ 90° Dz 139.7 x 3,0, R = 190 | 125 | 190 | Stal 1H18N9T | 2 | 3.08 | 6,2 | | - |
| 14 | Kolano spawane ∠ 90° Dz 168.3x 3,0, R = 229 | 150 | 229 | jw. | 2 | 4.47 | 8,9 | | - |
| 15 | Kolano spawane ∠ 90° Dz 219.1x 3, R = 305 | 200 | 305 | jw. | 8 | 7.8 | 62,4 | | - |
| 16 | Zasuwa nożowa typ EBES DN 125, PN 10 z napędem elektrycznym "AUMA MATIC" | 125 | 56 | żeliwo EPDM | 1 | 40,0 | 40,0 | | - |
| 17 | Zasuwa nożowa typ EBES DN 150, PN 10, z napędem ręcznym | 150 | 56 | jw. | 1 | 21.0 | 21.0 | | - |
| 18 | Usuwanie części pływających | 200 | - | 1H18N9T | 1 | - | - | | - |
| 19 | Ocieplenie przewodu DN 125 i armatury: wełna mineralna gr.50mm, blacha aluminiowa lub stalowa nierdzewna gr.0.5mm | 125 | - | wełna mineralna + blacha Al lub stal 0H18N9 | 11.0m | - | - | | |
| 20 | Ocieplenie przewodu DN 150 i armatury: wełna mineralna gr.50mm, blacha aluminiowa lub stalowa nierdzewna gr.0.5mm | 150 | - | wełna mineralna + blacha Al lub stal 0H18N9 | 12.0m | - | - | | |
| 21 | Łańcuch uszczelniający LU-3, 19 ogniw, wykonanie N-A2, (dwa rozłonowe Dz 273x0 ko.) | 200 | - | stal ko. +elastomer | 2 | - | - | | |

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | |
| | | | | | |
| Rewizja nr: | Modyfikacja: | Data: | Wprowadził: (imię i nazwisko, podpis) | Zatwierdził: (imię i nazwisko, podpis) | |

ZAMAWIAJĄCY
ZAKŁAD WODOCIĄGÓW I KANALIZACJI
Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
47-400 Racibórz
ul. 1-go Maja 8

INŻYNIER KONTRAKTU
Grontmij Polska
Grontmij Polska Sp. z o.o. / Grontmij Nederland B.V. /
Raciborskie Przedsiębiorstwo Inwestycyjne Sp. z o.o.
ul. Lecznicza 7, 47-400 Racibórz

WYKONAWCA
ILF CONSULTING ENGINEERS POLSKA Sp. z o.o.
ul. Postępu 15
02-729 Warszawa
tel. (22) 853 87 00 ; fax (22) 857 87 01
e-mail: info@warsaw.ilf.com

| FUNKCJA | IMIĘ I NAZWISKO | SPECJALNOŚĆ | NR UPRAWNIEŃ | PODPIS |
|---|---|---|---|---|
| Projektant: | | | | |
| Opracował: | | | | |
| Sprawdził: | | | | |

| | |
|---|---|
| Nazwa | Modernizacja Oczyszczalni Ścieków w Raciborzu. |
| Adres obiektu budowlanego: | Oczyszczalnia Ścieków w Raciborzu<br>Racibórz, ul. Wodna 19 |
| Stadium: | Projekt wykonawczy |
| Nazwa tomu: | Tom 12. Obiekty: [15] Wstępne zagęszczacze grawitacyjne |
| Nazwa części: | Część technologiczna |
| Nazwa rysunku: | WSTĘPNY ZAGĘSZCZACZ OSADU 15.2 |

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Nr umowy: 012/U-05/07/I | Kod rysunku: 15 - T R w - 03 - 00 (nr obiektu / branża / rodzaj dokumentu / nr rysunku / wersja) | | | |
| Nr kontraktu: 2004/PL/16/C/PE/016-01A | Skala: - | Branża: TECHNOLOGIA | Stadium: PROJEKT WYKONAWCZY | Data: 13.02.2008 |
| | | | | Nr rysunku: 3 |

A1.0