

**Załącznik nr 2a - Szczegółowy Opis Przedmiotu Zamówienia**

Lp.	Nazwa	Ilość (szt.)
1	Rura PE 100 RC SDR17 DN110 12m	2
2	Rura PE 100 RC SDR17 DN160 12m	13
3	Rura PE 100 RC SDR17 DN200 12m	18
4	Rura PE 100 RC SDR17 DN250 12m	6
5	Zawór zwrotny kulowy DN150	3
6	Zawór zwrotny kulowy DN200	4
7	Czyszczak rewizyjny DN80 (łącznik pośredni kołnierzowy od strony ssania pompy) o długości 25cm	3
8	Zasuwa kołnierzowa DN200	6
9	Zasuwa kołnierzowa DN150	20
10	Obudowa teleskopowa	20
11	Skrzynka żeliwna duża	20
12	Kółko do zasuw DN150	6
13	Trójnik wtryskowy 200/160/200	8
14	Kolano wtryskowe DN160 90°	32
15	Kolano segmentowe DN200 15°	10
16	Kolano segmentowe DN200 30°	10
17	Kolano wtryskowe DN200 90°	8
18	Tuleja do dogrzenia z kołnierzem DN200	16
19	Tuleja do dogrzenia z kołnierzem DN160	56
20	Tuleja do dogrzenia z kołnierzem DN110	8
21	Kołnierz ślepy oc DN150	16
22	Kołnierz ślepy oc DN200	8
23	Trójnik wtryskowy DN160	8
24	Pręt gwintowany oc M20 L=1m 8,8	60
25	Nakrętki M20 – 1kg	80

26	Podkładki M20 – 1kg	30
----	---------------------	----

**Wszystkie urządzenia i armatura dobrane zostały na podstawie parametrów istniejących urządzeń zamontowanych na oczyszczalni oraz dostosowane do obecnie obowiązującego standardu technologicznego i należy je traktować jako przykładowe. Dopuszcza się zastosowanie materiałów i urządzeń równoważnych lecz nie o gorszych parametrach.**

Kształtki żeliwne i połączeniowe oraz zasuwy muszą być wykonane z żeliwa sferoidalnego

Powłoki antykorozyjne zastosowane do zabezpieczenia wbudowanych kształtek, armatury muszą być wykonane metodą fluidyzacyjnego spiekania powłok armatury i kształtek żeliwnych, muszą posiadać znak jakości RAL nadany przez Stowarzyszenie Antykorozyjne (GSK) lub legitymować się równoważnymi, kompletnymi badaniami dopuszczającymi i ciągłymi badaniami kontrolnymi (minimum dwa razy w roku) przez niezależną zewnętrzną jednostkę badawczą/kontrolną oraz dokumentem potwierdzającym stopień przygotowania powierzchni pod malowanie wg standardu Sa 2, zgodnie z PN-ISO 8501. Raporty badań muszą zawierać na jakiej konkretnie armaturze i kształtkach żeliwnych były wykonywane badania: grubości powłok, temperatury wyrobu przed pokryciem proszkiem, odporności na przebicia iskrą elektryczną, sieciowe, wytrzymałości na uderzenia, badanie przyczepności i korozji powłokowej.

Powłoka wykonana bezrozpuszczalnikową, nieszkodliwą dla środowiska technologią proszkowego fluidyzacyjnego spiekania powłok musi charakteryzować się:

- minimalną grubością 250µm.
- warstwa powłoki powinna być bez porów, dzięki czemu wyeliminowana zostanie korozja pod powłoką,
- wysoką przyczepnością minimum 12 N/mm<sup>2</sup>
- wysoką rozciągliwością (brak rys),
- gładką powierzchnią,
- kolorem niebieskim.

Rury wykonane w technologii dwuwarstwowej lub trójwarstwowej (każdorazowo ilość warstw jest określana w „*Warunkach technicznych przyłączenia do miejskiej sieci wod.-kan.*”), gdzie wszystkie warstwy wykonano z PE 100RC, są połączone molekularnie i nie dają się oddzielić mechanicznie, szereg wymiarowy SDR11.

Parametry rur muszą być udokumentowane poprzez posiadanie certyfikatów zgodności z PAS 1075 wydanych przez DIN CERTCO lub TÜV SUD, osobno dla każdej grupy wymiarowej.

Wszystkie wymiary geometryczne rur i łuków PE oraz techniki ich montażu i łączenia muszą być takie same, jak w przypadku standardowych rur polietylenowych PE100, a ich stosowanie nie może spowodować żadnych dodatkowych utrudnień dla wykonawców i zmian kryteriów odbioru wykonanego rurociągu. Procedury zgrzewania doczołowego oraz elektrooporowego rur i łuków min. dwuwarstwowych muszą być takie same jak w przypadku standardowych rur i łuków PE100.

Zasuwy winny być wykonane:

- korpus z żeliwa sferoidalnego powleczonego powłoką antykorozyjną wykonaną metodą fluidyzacyjnego spiekania powłok. Na korpusie musi znajdować się złącze do mocowania obudowy teleskopowej.

Zasuwy winny być wyposażone:

- w profilowany gumowy klin posiadający nawulkanizowaną powłokę elastomerową,
- wrzeciono ze stali nierdzewnej bez otworu na przetyczkę do mocowania obudowy,
- gładki przelot,