

ANEKS DO SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ WYKONANIA I OBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH

dla przebudowy istniejących przepompowni ścieków:

1. UNIERZYŻ PG1
2. UNIERZYŻ PL2
3. UNIERZYŻ PL1
4. RYDZYN SZLACHECKI PG1
5. POKRYTKI PG1
6. NIEDZBÓRZ PG1
7. DROGISZKA PG1
8. SUŁKOWO POLNE PG1
9. SUŁKOWO BOROWE PG1
10. BUDY SUŁKOWSKIE PG1
11. ŁEBKI PG1
12. UNIKOWO PG1
13. CZARNOCIN PG1
14. CZARNOCIN PL1
15. CZARNOCINEK PG1
16. MDZEWKO PG1
17. SYBERIA PG1
18. MDZEWO PG1
19. DĄBROWA PG1
20. KOWALEWKO PG1,
21. KONOTOPA PS

W GMINIE STRZEGOWO, POW. MŁAWSKI

OPIS DO ANEKSU SPECYFIKACJI TECHNICZNEJ WYKONANIA I OBIORU ROBÓT BUDOWLANYCH

W odniesieniu do pierwotnej Specyfikacji Technicznej Wykonywania i Odbioru Robót Budowlanych wprowadza się następujące zmiany :

strona 13

zapis „ w zbiorniku pompowni zamontować wyprofilowane dno- skos 45° ($\pm 10\%$)- zgodnie z dokumentacją projektową dla poszczególnych pompowni „

otrzymuje brzmienie

„W zbiorniku pompowni należy zamontować wkład prefabrykowanego dna ze skosami o nachyleniu 45° ($\pm 10\%$). Prefabrykaty należy wykonać z poliestru szklanego lub atestowanego betonu wodoszczelnego B-25.”

Strona 15;

zapis „Mikroprocesorowy sterownik z modułem telemetrycznym GSM/GPRS swobodnie programowalny z zintegrowanym panelem operatorskim z obustronną transmisją danych, nadzorujący i sterujący pracą przepompowni , umożliwiający wgląd i zmianę parametrów na obiekcie”- **nie jest wymagane aby panel operatorski był zintegrowany ze sterownikiem**

Strona 19;

zapis” Układ tłocząco-tnący pompy o swobodnym przelocie składający się z dwóch elementów: wirnika i stacjonarnego dyfuzora wlotowego, dyfuzor wlotowy wyposażony w min. pięć stacjonarnych (nieobrotowych) krawędzi tnących współpracujących z wyżłobieniami spiralnymi do odprowadzania pociętych zanieczyszczeń. Powierzchnia natarcia wirnika utwardzona do min.55 HRC, w całości wykonane z żeliwa utwardzonego o zawartości chromu min. 25%.”

otrzymuje brzmienie

” Układ tłocząco-tnący pompy o swobodnym przelocie składający się z dwóch elementów: wirnika i stacjonarnego dyfuzora wlotowego, dyfuzor wlotowy wyposażony w szereg (minimum 5) krawędzi tnących, współpracujących z

wyżłobieniami spiralnymi do odprowadzania pociętych zanieczyszczeń. Powierzchnia natarcia wirnika utwardzona do min.55 HRC, w całości wykonane z żeliwa utwardzonego o zawartości chromu min. 25%. „