	ESPECIFICACIONES TECNICAS DE EQUIPOS			
PROYECTO	ACTUALIZACIÓN Y AJUSTE DE LOS ESTUDIOS E INGENIERÍA DE DETALLE DE LA PLANTA DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES DOMÉSTICAS Y NO DOMÉSTICAS – PTAR - DE LA CABECERA MUNICIPAL DE PALMIRA EN EL VALLE DEL CAUCA INCLUYENDO LOS CORREGIMIENTOS GUAYABAL Y BARRANCAS			
FECHA	24/04/2025	Version 1	**Especificacion**	**19**

19.1. IDENTIFICACION DEL EQUIPO

EQUIPO	ETP .02.07 SISTEMA DE REJAS FINAS 6 MM
ITEM	2.04,003
DESCRIPCION	Equipo utilizado en el tratamiento de aguas residuales para la retension y remosion de solidos pequeños, compuesto por un sistema de barras o malla fina y un tornillo que transporta, deshidrata y descarga los residuos retenidos, optimizando la eficiencia en el tratamiento.
CANTIDAD EQUIPOS	2

19.2. REQUISITOS DE DISEÑO

Suministrar toda la mano de obra, materiales, equipos e imprevistos requeridos e instalar por completo, probar y poner en funcionamiento, dos (2) Sistemas de Rejas Finas el cual estará conformado por: dos (2) rejas de cribado fino con dimensiones indicadas en este documento, Dicho sistema deberá contemplar las cimentaciones y adecuaciones necesarias para la instalación, así mismo contemplará las conexiones hidráulicas, eléctricas, instrumentación y control de los equipos que hacen parte de este sistema.

Materiales		**Caracteriesticas**	
Bastidor	El bastidor deberá ser fabricado en Acero Inox. AISI 304L, y las láminas fabricadas en Acero Inox. AISI 304L.	**Ancho de reja**	1750mm (se debera considerar un ancho efectivo de paso de agua minimo de 1064mm)
Tornilleria	AISI 304	**Alto de reja**	3400mm
Tapa cubierta	Deberan ser fabricas en acero tipo AISI 304	**placas perforadas**	6 mm
Ejes	SAE 1020		
Cadena de pantalla filtrante	AISI 304	**Numero orificios**	712
		Espesor de platinas	0,007 acero inox.
Pocentaje de colmatacion	30%	**Inclinacion**	75°
		Caudal de transito	500 l/s

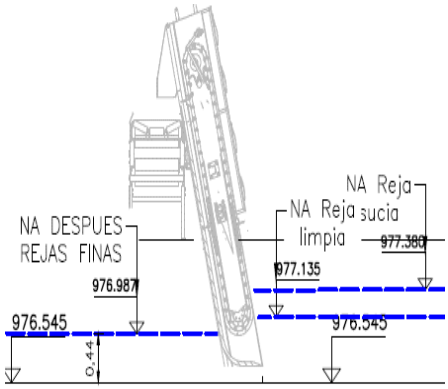
Observaciones: las partes en acero inoxidable deberan estar decapadas y pasivadas. La Reja Fina, debe tener un conjunto de barras estacionarias y movibles. La rejilla debe ser diseñada para que ninguna parte electromecánica este en operación con el agua.

Caracteristicas del motor

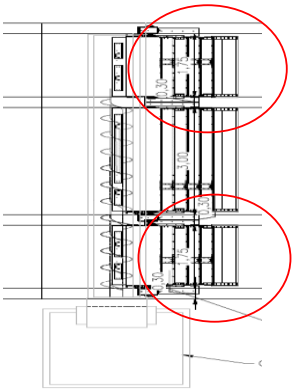
caracteristicas	**motor principal**	**motor cepillo**		
Potencia	1-5 hp	1-2 hp	**Velocidad del motor**	
Alimentacion	220-440 V	220-440 V	**fases**	3
Frecuencia	60hz	60 Hz	**Nivel de proteccion**	IP 55

Observaciones: El fabricante del sistema de rejas finas y tornillo transportador debera presentar memoria de calculo donde especificara la potencia y torque, y velocidad real que requerira el sistema, segun la carga actuante ,esta memoria debera ser aprobada por la interventoria del proyecto.

19.3. ESQUEMA



ver plano PTAR-HID-011-D



ver plano PTAR-HID-011-D

19.4. INSTRUMENTACION Y CONTROL

Los equipos tendran varias posibilidades de operación:
1. Operación manual local: Esta operación permite que el operador se dirija directamente al equipo de actuación en campo y opere según su criterio a través de la pantalla o los botones de operación que tiene cada equipo de actuación.
2. Operación manual en HMI : El control de los equipos podrá realizarse desde las HMI de cada uno de los PLC asociados a los diferentes procesos de control principal.
3. Operación manual remota: El control de los equipos podrá realizarse a través del sistema SCADA ubicado en el centro de control de la PTAR.
4. Operación automática: El proceso de actuación sobre los diferentes equipos de cada proceso se realizará de manera automática y sin supervisión de acuerdo con las lógicas de control que se describirán en los documentos de control previstos para cada proceso de la PTAR.

Protocolos de comunicación	1. Variadores de velocidad con el PLC: Ethernet PowerLink 2. PLC de equipos o sistemas paquete o vendor : Ethernet PowerLink TCP/IP. 3. HMI o Panales de operación con el PLC : Ethernet PowerLink TCP/IP 4. I/O Module con el PLC : Ethernet PowerLink. 5. BUS Remote Interface. 6. Ethernet Modbus TCP Profibus DP Slave Bus PROFINET RT Device Bus
Entregables	1. El proveedor entregará los planos eléctricos del sistema de control para la realización de la Ingeniería de detalle y la posterior instalación del constructor. 2. El proveedor entregará los manuales y catálogos de los equipos que componen el sistema. 3. El proveedor entregará copia de la programación realizada para tener el backup en caso de pérdida de información. 4. El proveedor entregará un documento descriptivo de la operación del sistema o componente de la planta. 5. El proveedor entregará el diagrama completo de la arquitectura del sistema que muestre, de manera esquemática, las interconexiones entre los principales componentes hardware.

19.5. INSPECCIONES PRUEBAS Y ENTREGABLES

Documental	Pruebas
El contratista debera suministrar la siguiente informacion con la cual se realizara la conformacion de la hoja de vida por cada equipo suministrado, la documentacion sera revisada previamente y aprobado por la interventoria. 1. Pruebas realizadas en fabrica. 2. Pruebas realizadas en campo. 3. Manual de operación y mantenimiento. 4. Procedimiento de montaje. 5. Fichas técnicas del equipo y sus componentes. 6. Certificados de calidad de los materiales, o conformidad del equipo. 7. Planos de montaje. 8. Planos diagramas eléctricos. 9. Curvas rendimiento bombas. (lo que aplique) 10. Listado de partes de repuestos y proveedores. 11. Memorias de cálculo. 12. Placa de identificación inox 304 que inclya los datos relevantes del equipo en general, e instalada en un lugar visible de la estructura. 13. Registro fotográfico y documental embalaje en obra y estado de suministro. 14. Registro fotográfico instalación. 15. Registro fotográfico equipo en operación. 16. Garantía de calidad del equipo como mínimo 1 año comenzando desde la puesta en marcha del equipo.	El proveedor debe entregar el equipo, en el sitio de trabajo, cumpliendo con lo requerido en su montaje funcionamiento y control , se debe verificar: 1.Verificación de corriente, potencia, velocidad en vacío con voltaje y frecuencia nominales. 2.Verificación de corriente de arranque. 3.Chequeo de vibraciones. 4.Corriente con rotor bloqueado. 5.Inspección de cojinetes. 6.Resistencia de los devanados. 7.Pruebas dieléctricas de aislamiento. 8.Medición resistencia de aislamiento. Se realizara la prueba de demostracion funcional (FDT) donde se deberá demostrar que en todas las condiciones de operación de cada unidad: a. No ha sido dañado por el transporte o la instalación. b. Se ha instalado y alineado correctamente, el conjunto de barras. c. No tiene defectos mecánicos. d. Ha funcionado continuamente durante 24 horas sin sobrecalentamiento. e. Tiene el cableado adecuado y las conexiones eléctricas. f. Está libre de la vibración y el ruido desagradables o anormales. g. Está libre de la sobrecarga en las piezas. h. El buen funcionamiento de la instrumentación, alarmas e indicadores de funcionamiento se ha asociado con el equipo. i. Tiene el buen funcionamiento de los enclavamientos entre las rejas y el canal transportador a través de válvula de agua de servicio, la banda transportadora y el compactador. j. Tiene una ventilación adecuada en todas las cajas eléctricas.

El procedimiento para la realizacion de pruebas debe cumplir con lo especificado en las normas NTC 3477 Maquinas electricas rotatorias, metodos para la determinacion de las perdidas y de la eficiencia de las maquinas electricas rotatorias a partir de ensayos(excluyendo las maquinas de vehiculos a traccion)" y "NTC 3984 Maquinas electricas rotatorias. Evalucion funcional de los sistemas de aislamiento. Procedimientos de ensayo para devanados preformados.Evaluacion terminca y clasificacion de los sitemas de aislamiento utilizados en maquinas hasta 50 MVA y 15 Kv" o equivalentes.

19.6. INSTRUCCIONES DE INSTALACION Y OPERACIÓN

La instalación se hará estrictamente conforme con las instrucciones del fabricante y las recomendaciones de ubicación que se muestran en los Planos. La instalación incluirá el suministro de aceite y la grasa necesaria para la operación inicial. Los grados de aceite y la grasa deben estar de acuerdo con las recomendaciones del fabricante. Los pernos de anclaje deben ser suministrados e instalados de acuerdo con las recomendaciones del fabricante y los planos de instalación. El contratista debera garantizar que el equipo suministrado cuente con un stock minimo de repuestos disponibles posterior a a entrega, Dicho stock debera incluir como minimo, los repuestos de mayor desgaste, con el fin de asegurar la continuidad operativa del equipo.

19.7. PUESTA EN MARCHA

El fabricante deberá incluir los servicios de un técnico empleado y entrenado por la fábrica, por un período máximo de 3 días en la obra, con la finalidad de asistir con la puesta en marcha del equipo, y para entrenar a los operadores y empleados del propietario del equipo en lo que se refiere a la operación y mantenimiento de las unidades.

19.8. OBSERVACIONES GENERALES

Después de la instalación y una vez aprobadas las pruebas por la interventoría, se aplicarán retoques de pintura en todas las superficies pintadas que tengan rayones, erosiones y daños. El tipo de recubrimiento y color deberán coincidir con la pintura aplicada en el taller.

Cualquier cambio en esta especificacion debera ser justificada y aprobada por la interventoria del proyecto.

Fin de la especificacion.