		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**	6

6.1. IDENTIFICACION DEL EQUIPO

EQUIPO	ACTUADOR ELECTRICO COMPUERTAS ENTRADA BOMBA TORNILLO
ITEM	1.03,005
DESCRIPCION	Los actuadores electricos para valvulas y compuertas es un dispositivo electromecanico usado en plantas de tratamiento de aguas residuales para la conversion de la energia electrica en movimiento rotativo o lineal, permitiendo abrir , cerrar o regular valvulas y compuertas de forma automatica y precisa
CANTIDAD EQUIPOS	3

6.2.REQUISITOS DE DISEÑO

los actuadores eléctricos serán instalados en las compuertas y válvulas de la planta de tratamiento residual de Aguas , donde se requiere operación automática (cierre y apertura) de Valvulas tipo compuertas y Valvulas tipo mariposa.

Tipo:	eléctrico multivuelta o cuarto de vuelta según el tipo de válvula a automatizar.	**Material estructural**	Aluminio anodizado
Diseño	El modulo básico electromecánico, deberá permitir la integración de un módulo de control electrónico y a los sistemas de control inteligente tipo bus de campo. El diseño deberá facilitar al máximo los ajustes, pruebas, mantenimientos y reparación. Todos los ajustes se deberán de realizar en forma no intrusiva, es decir, sin necesidad de mover o abrir tapas, todos los procedimientos, rutinas, pruebas o modificaciones se harán a través de los selectores magnéticos amigables, sin usar herramientas o accesorios especiales.	**Finales de carrera**	Deberán de ser ajustables, tipo perno, los cuales están al final de cada recorrido que realice el mecanismo cuarto de vuelta.
		Control de mandos locales	Control de mandos locales; El actuador tendrá la posibilidad de ser accionado mediante botoneras del tipo no intrusito, cuya operación garantice: Botonera para operación: Local (Manual) Remota.(Automatica, bluetooth) Stop.(Parada)
Indicador	pantalla LCD retroiluminada con texto normal donde se deben mostrar posicion de valvula, graficas de torque, datos operativos del actuador, estado y fallos.	El motor del actuador estará provisto de las siguientes protecciones:	1. Protección contra sobrecarga. 2.Protección contra válvula atascada: Si el actuador detecta un exceso de torque cuando intenta abrir o cerrar la válvula, el actuador detendrá su operación momentáneamente. 3. Inversión instantánea de giro: Tendrá la posibilidad de cambiar la dirección de movimiento de la válvula sin tener que detener la válvula tanto en operación remota como en local. 4. Protección térmica del motor. 5. Pérdida de fase de su alimentación trifásica: Incluye una protección que detecta la pérdida de una fase e imposibilita la operación para prevenir daños en el motor. 6. Corrección de fase: Está incluido un circuito corrector de fase para corregir las fallas de rotación del motor causadas por un alambrado incorrecto en sitio. 7. El actuador garantizará el giro correcto del motor independientemente de la secuencia de su conexionado trifásico.
Medicion de posicion	El actuador debe tener un indicador de posicion mecanico sobre el actuador este debe ser independiente de la alimentacion electrica.		
Resistencia a la vibracion	Según IEC60068-2-6(2g, 10hz a 200 hz)	Proteccion en ambientes corrosivos	El equipo debe ser adecuado para trabajar en ambientes de alta salinidad, alta humedad y polucion.

6.3. Caracteristicas del motor.					
Potencia	según tamaño requerido	**frecuencia**	60hz hasta +-10% voltaje nominal	**fases**	3
Alimentacion	220Vac.	**Velocidad del motor**	según tamaño requerido	**Nivel de proteccion**	IP 68 que garantice la hermeticidad total



6.4. 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.

6.5. 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. No tiene defectos mecánicos. c. Tiene el cableado adecuado y las conexiones eléctricas. d. Está libre de la vibración y el ruido desagradables o anormales. e. Está libre de la sobrecarga en las piezas.

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.

6.6. 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.

6.7. 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.

6.8. 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.