

SPECYFIKACJA WARUNKÓW ZAMÓWIENIA PUBLICZNEGO (SWZ)

Główny przedmiot zamówienia wg Wspólnego Słownika Zamówień (CPV):

44482200-4 nazwa: Hydranty gaśnicze

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

- I. Zamówienie obejmuje:
 1. Dostawę oraz montaż hydrantów wraz z zasuwami: zewnętrznych podziemnych w ilości 5 sztuk oraz nadziemnych w ilości 100 sztuk.
- II. Właściwości i cechy hydrantów przeciwpożarowych, nadziemnych, które powinny posiadać:
 1. Przyłącze hydrantu: kołnierzowe, wg PN-EN 11092/2, DN 80.
 2. Pozytywny wynik testu próby szczelności wodą wg PN-EN 14384, wytrzymałość korpusu.
 3. Certyfikat CNBOP w Józefowie.
 4. Atest PZH w Warszawie
 5. Głowice hydrantów powinny:
 - być wykonane z żeliwa sferoidalnego min. GJS,
 - odlew korpusu z oznakowaniem określającym producenta, ciśnienie nominalne oraz materiał głowice,
 - możliwość obrotu o dowolny kąt,
 - wbudowany zawór napowietrzający z mosiądzu,
 - posiadać powłokę przeciwkorozyjną zewnętrzną oraz wewnętrzną z farby epoksydowej o min. grubości 250 μm z powłoką odporną na promieniowanie UV.
 6. Kolumna nadziemna wykonana ze stali nierdzewnej.
 7. Kolumna podziemna powinna:
 - być wykonana ze stali nierdzewnej bądź z żeliwa sferoidalnego min. GJS,
 - dolna część chroniona otuliną z tworzywa sztucznego, ułatwiającą rozsączenie wody w gruncie i zabezpieczającą przed wrastaniem korzeni do odwodnienia;
 8. Korpus zaworu hydrantu pokryty farbą epoksydową o min. grubości 250 μm .
 9. Hydrantu powinien być koloru czerwonego.
 10. Wymagane jest wykazanie oznakowania hydrantów, iż zostały one wykonane w reżimie utrzymania jakości przewidzianym wymogami norm RAL-GZ 662, przez przedłożenie aktualnych certyfikatów produktowych np. GSK-RAL;
 11. Wymagane jest przedstawienie podpisanych przez instytucję wystawiającą certyfikat lub jej uznanego partnera wszystkich wyników badań przewidzianych wymogami norm RAL-GZ 662 z ostatniego roku potwierdzające utrzymanie jakości procesu produkcji, zarówno w przypadku przedstawienia certyfikatu wystawionego przez instytut RAL GSK, jak i równoważnego.

12. Posiadać dwa odejścia – nasady o średnicy 75 mm, wykonane ze stopu aluminium zgodnie z PN-M-51024:1991 oraz PN-M-51038:1991.
 13. Hydrant powinien być wyposażony w automatyczne odwodnienie, działające jedynie w zamkniętej pozycji tłoka hydrantu.
 14. Uszczelnienie trzpienia z gumy EPDM.
 15. Trzpień zaworu wykonany ze stali nierdzewnej.
 16. Tłok zaworu z żeliwa sferoidalnego GGG-40 nawulkanizowanego warstwą gumy EPDM;
 17. Siedzisko tłoka hydrantu wprasowane i wykonane z mosiądzu odpornego na odcynkowanie.
 18. Rura połączeniowa trzpienia wykonana ze stali nierdzewnej połączona z trzpieniem oraz z tłokiem metodą prasowania.
- III. Właściwości i cechy hydrantów przeciwpożarowych, podziemnych, które powinny posiadać:
1. Przyłącze hydrantu kołnierzowe wg PN-EN 1092-2, DN 80.
 2. Pozytywny wynik testu próby szczelności wodą wg PN-EN 14339, wytrzymałość korpusu.
 3. Certyfikat NBOP w Józefowie.
 4. Atest PZH w Warszawie.
 5. Korpus z żeliwa sferoidalnego (min. GGG-40) z powłoką z farby epoksydowej.
 6. Korpus hydrantu oznakowany z określeniem producenta, średnicy DN, ciśnienie nominalne oraz materiał korpusu.
 7. Jako ochronna powłoka przeciwkorozyjna wewnętrzna i zewnętrzna zastosowana farba epoksydowa o grubości min. 250 µm).
 8. Kolor hydrantu niebieski.
 9. Wymagane jest wykazanie oznakowania hydrantów, iż zostały one wykonane w reżimie utrzymania jakości przewidzianym wymogami norm RAL-GZ 662, przez przedłożenie aktualnych certyfikatów produktowych np. GSK-RAL;
 10. Wymagane jest przedstawienie podpisanych przez instytucję wystawiającą certyfikat lub jej uznanego partnera wszystkich wyników badań przewidzianych wymogami norm RAL-GZ 662 z ostatniego roku potwierdzające utrzymanie jakości procesu produkcji, zarówno w przypadku przedstawienia certyfikatu wystawionego przez instytut RAL GSK, jak i równoważnego.
 11. Konstrukcja hydrantu musi umożliwiać wymianę jego części wewnętrznych bez demontażu hydrantu z sieci.
 12. Pokrywa z kłem i nasadka trzpienia wykonana z żeliwa.
 13. Trzpień wykonany ze stali nierdzewnej, tłoczony.

14. Uszczelnienie trzpienia górnym pierścieniem zabezpieczającym oraz mosiężna tuleja z o-ringami.
15. Nakrętka trzpienia wykonana z mosiądzu o podwyższonej wytrzymałości.
16. Siedzisko tłoka powinno być wprasowane i wykonane z mosiądzu odpornego na odcynkowanie.
17. Rura połączeniowa trzpienia wykonana ze stali nierdzewnej połączona z trzpieniem oraz tłokiem metoda prasowania.
18. Stożek zaworu wykonany z żeliwa ciągliwego, powleczony w całości elastomerem.
19. Deflektor zanieczyszczeń z gumy EPDM lub NBR nawulkanizowanej na stalowym pierścieniu wzmacniającym.
20. Zamknięcie hydrantu pokrywą z łańcuchem.
21. Hydrant ma posiadać odwodnienie automatyczne, działające w pozycji zamkniętej tłoka hydrantu,
22. Dolna część zaopatrzona w specjalną otulinę z tworzywa sztucznego, ułatwiającą rozsączenie wody w gruncie i zabezpieczającą przed wrastaniem korzeni do odwodnienia.

IV. Właściwości i cechy zasuw długich:

1. Długość zabudowy zasuw długiej ma spełniać Normę PN-EN 558.
2. Armatura równoprzelotowa ma być zgodna z EN 736-2.
3. Sucha strefa o-ringowego uszczelnienia trzpienia zabezpieczona uszczelką dolną (wargową) z gumy EPDM.
4. Trzpień ma być wykonany ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym.
5. Kadłub, pokrywa i klin wykonane z żeliwa sferoidalnego.
6. Klin nawulkanizowany wewnątrz i zewnątrz gumą EPDM.
7. Nakrętka zawieszenia klina na trzpieniu powinna być niewymienna, wykonana z mosiądzu.
8. Śruby łączące pokrywę z kadłubem powinny posiadać gwinty nieprzelotowe, całkowicie zabezpieczone przed korozją.
9. Zabezpieczenie przeciwkorozyjne wewnątrz i zewnątrz powinno być wykonany farbą epoksydową o grubości powłoki farby 250-500 µm.
10. Wymagane jest wykazanie oznakowania zasuw, iż zostały one wykonane w reżimie utrzymania jakości przewidzianym wymogami norm RAL-GZ 662, przez przedłożenie aktualnych certyfikatów produktowych np. GSK-RAL;
11. Wymagane jest przedstawienie podpisanych przez instytucję wystawiającą certyfikat lub jej uznanego partnera wszystkich wyników badań przewidzianych wymogami norm RAL-GZ 662 z ostatniego roku potwierdzające utrzymanie jakości procesu produkcji, zarówno w przypadku przedstawienia certyfikatu wystawionego przez instytut RAL GSK, jak i równoważnego.

12. Prowadnice klina wewnętrznie wzmocnione wkładką z odpornego na ścieranie tworzywa sztucznego w całości zawulkanizowane, współpracujące z rowkami w korpusie;
13. Trzpień zasuwki wykonany ze stali nierdzewnej z gwintem walcowanym na zimno, z ogranicznikiem posuwu klina;

V. Pozostałe warunki realizacji zamówienia:

1. Wykonawca ma obowiązek dostarczyć dokumentację techniczną oraz instrukcje użytkowania i montażu urządzeń pomiarowych w języku polskim.
2. Plomby muszą posiadać unikatowy numer wykluczający możliwość ponownego montażu. Zamawiający musi mieć możliwość dostępu do zapasu plomb z unikatowymi numerami montażowymi.
3. Szczegółowy sposób realizacji zamówienia (terminy montażu, sposób powiadamiania lokatorów o montażu) zostanie ustalony w harmonogramie realizacji zamówienia, który musi być zaakceptowany przez Zamawiającego.
4. Wykonawca po wykonaniu montażu hydrantów sporządzi i przekaże Zamawiającemu zestawienie zamontowanych hydrantów zawierających co najmniej dane: miejscowość, ilość i lokalizacja, protokół wydajności hydrantów.