



**ΔΗΜΟΤΙΚΗ ΕΠΙΧΕΙΡΗΣΗ
ΥΔΡΕΥΣΗΣ ΑΠΟΧΕΤΕΥΣΗΣ
ΧΑΝΙΩΝ**

**ΕΡΓΟ : ΕΚΣΥΓΧΡΟΝΙΣΜΟΣ ΔΕΞΑΜΕΝΩΝ
ΥΔΡΕΥΣΗΣ ΑΚΡΩΤΗΡΙΟΥ, ΝΕΑΣ
ΚΥΔΩΝΙΑΣ ΚΑΙ ΣΟΥΔΑΣ**

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

**ΧΑΝΙΑ
ΟΚΤΩΒΡΙΟΣ 2023**

ΤΕΧΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η παρούσα τεχνική περιγραφή αφορά:

- α) τις εργασίες επισκευών και συντήρησης των υφιστάμενων δεξαμενών από οπλισμένο σκυρόδεμα και πέτρα
- β) την αλλαγή μηχανολογικού και ηλεκτρολογικού εξοπλισμού στις υφιστάμενες δεξαμενές των Δημοτικών ενοτήτων Ακρωτηρίου, Νέας Κυδωνίας και Σούδας.
- γ) την αντικατάσταση φθαρμένων κουφωμάτων με νέα στις υφιστάμενες δεξαμενές των Δημοτικών ενοτήτων Ακρωτηρίου, Νέας Κυδωνίας και Σούδας.

Συγκεκριμένα θα γίνουν εργασίες στις παρακάτω υφιστάμενες δεξαμενές των Δημοτικών ενοτήτων Ακρωτηρίου, Νέας Κυδωνίας και Σούδας:

1. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΧΩΡΑΦΑΚΙΩΝ
2. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΧΟΡΔΑΚΙΟΥ
3. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΜΟΥΖΟΥΡΑ & Α/Σ ΧΟΡΔΑΚΙΟΥ
4. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΣΤΕΡΝΩΝ
5. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΠΑΖΙΝΟΥ
6. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΑΡΩΝΙΟΥ
7. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΚΟΥΝΟΥΠΙΔΙΑΝΩΝ
8. ΔΙΑΣΥΝΔΕΣΗ ΣΟΥΔΑΣ ΜΕ ΟΑΚ (διασύνδεση)
9. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΤΣΙΚΑΛΑΡΙΩΝ
10. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΠΑΝΩ ΓΑΛΑΤΑ
11. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΔΑΡΑΤΣΟΥ
12. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΚΑΤΩ ΣΤΑΛΟΥ(ΚΟΥΚΟΥ)
13. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΑΓ. ΜΑΡΙΝΑΣ
14. ΔΕΞΑΜΕΝΗ ΚΑΤΩ ΓΑΛΑΤΑ

Οι εργασίες θα γίνουν ως εξής:

1. Θα γίνει καθαίρεση των σαθρών επιφανειών του σκυροδέματος, αποκάλυψη του σιδηρού οπλισμού και καθαίρεση αυτών όπου έχουν υποστεί βλάβες, όπως διάβρωση, αποσάθρωση, αποκόλληση, διάχυτες ρηγματώσεις, ρωγμές. Κατά την φάση αυτή, οι εκτεθειμένες ράβδοι οπλισμού (θα είναι διαβρωμένες στο σύνολό τους) θα καθαρισθούν επιμελώς με τοπική υδροβολή υψηλής πιέσεως ή αμμοβολή ή/και χρήση ηλεκτροεργαλείων χειρός με συρματόβουρτσα.
2. Μετά την καθαίρεση, θα γίνει υδατική διασπορά υλικού που λειτουργεί ως αναστολέας διάβρωσης του οπλισμού, κατάλληλο για κατασκευές από οπλισμένο σκυρόδεμα για την κατά το δυνατόν καλύτερη πρόσφυση των υλικών που ακολουθούν. Έπειτα, ο οπλισμός θα επαλειφθεί με αντιδιαβρωτικό τσιμεντοειδές κονίαμα που λειτουργεί ως συγκολλητική στρώση μεταξύ παλαιού και τσιμεντοκονιάματος (ότι από τα δύο χρησιμοποιήσουμε) για την επισκευή και προστασία του οπλισμού από τη διάβρωση.
3. Ακολουθεί η πλήρωση κοιλοτήτων και κάλυψη εκτεθειμένων οπλισμών (που έχουν ήδη επικαλυφθεί με αναστολέα διάβρωσης) με επισκευαστικό ινοπλισμένο κονίαμα δύο συστατικών, βιομηχανικής προέλευσης, με εκτόξευση, μυστρί ή σπάτουλα. Στο επισκευαστικό κονίαμα θα προστεθεί αναστολέας διάβρωσης ως πρόσθετο (admixture). Το απαιτούμενο εργάσιμο και η συνεκτικότητα (consistancy) του επισκευαστικού κονιάματος (ιδιαίτερα στις περιοχές των κάτω πελμάτων των δοκών)

θα ρυθμισθεί με κατάλληλα πρόσθετα, συμβατά με τα υλικά του κονιάματος (σύμφωνα με τις οδηγίες του παραγωγού των υλικών).

4. Για το εσωτερικό του θαλάμου μηχανοστασίου ακολουθεί η διαδικασία τοποθέτησης εξαρτημάτων ηλεκτρομηχανολογικού εξοπλισμού και ειδικών τεμαχίων σωληνώσεων. και στη συνέχεια η επίστρωση κεραμικών πλακιδίων και σοβατεπί. Στη συνέχεια ακολουθεί η βαφή των εκτεθειμένων επιφανειών του φορέα με χρώμα ακρυλικής βάσης (σιλοξανικές βαφές), υψηλής διαπνοής και υψηλής αντίστασης στην διείσδυση νερού και χλωριδίων της οποίας η εφαρμογή γίνεται με ψεκασμό (τοπικό) ή με ρολό. Επιπροσθέτως, θα βαφθούν όλα τα μεταλλικά κιγκλιδώματα, ανεμόσκαλες, οι μεταλλικές βάσεις στήριξης, καθώς και όλες οι μεταλλικές επιφάνειες των σωληνώσεων. Απαραίτητο είναι το υλικό αυτό να έχει την αντίστοιχη πιστοποίηση καταλληλότητας καθώς βρίσκεται σε χώρο συλλογής πόσιμου νερού. Επίσης θα βαφεί και το εξωτερικό της δεξαμενής με ακρυλικό χρώμα.
5. Θα αντικατασταθούν τα κατεστραμμένα κουφώματα με νέα (πόρτες, παράθυρα), καθώς και η τοποθέτηση μαρμάρου στα κατωκάσια των παραθύρων.

ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ PE

Τα εξαρτήματα που θα χρησιμοποιηθούν, θα είναι από πολυαιθυλένιο (PE) χρώματος μαύρου, θα είναι κατάλληλα για συστήματα συγκόλλησης με ηλεκτρομούφα και συνεργάσιμα με σωλήνα PE (HD).

Οι διαστάσεις και το πάχος τοιχώματος και οι ανοχές των εξαρτημάτων θα είναι τέτοιες ώστε να εξασφαλίζεται η συνεργασιμότητα με τους σωλήνες, η καλή ποιότητα της συγκόλλησης καθώς και η τήρηση αντοχής μετά την συγκόλληση.

Κάθε εξάρτημα θα πρέπει :

- α) Να είναι χωριστά συσκευασμένο σε πλαστική σακούλα για προστασία.
 - β) Να φέρει ανάγλυφη σήμανση με τα χαρακτηριστικά του εξαρτήματος.
 - γ) Να είναι εξοπλισμένο με τεχνολογία barcode.
 - δ) Οι σπείρες των ηλεκτροεξαρτημάτων να είναι κατά μικρό ποσοστό εκτεθειμένες.
- Όλα τα εξαρτήματα θα φέρουν ανάγλυφα τυπωμένο τον τύπο τους και την κατασκευάστρια εταιρεία.

Τοποθέτηση

Τα εξαρτήματα κατά την τοποθέτησή τους θα συνοδεύονται από πιστοποιητικά δοκιμών και ελέγχων που θα καλύπτουν τα εξής:

- Ονομαστική πυκνότητα πρώτης ύλης
- Ονομαστική πυκνότητα υλικού που πάρθηκε από έτοιμο εξάρτημα
- Μέτρηση δείκτη ροής πρώτης ύλης
- Σύνθεση πρώτης ύλης
- Αντοχή σε εσωτερική πίεση (τεστ 70 ωρών)
- Μεταβολών μετά από θερμική επεξεργασία
- Μέτρηση διαστάσεων και ανοχών

Όλα τα παραπάνω πιστοποιητικά θα προέρχονται από δοκιμές που έγιναν σε δοκίμια της συγκεκριμένης παρτίδας παραγωγής των εξαρτημάτων που θα χρησιμοποιηθούν από τον ανάδοχο.

Όλες οι εργασίες θα πραγματοποιηθούν σύμφωνα με το Τιμολόγιο και με τις υποδείξεις της Υπηρεσίας.

Χανιά, Οκτώβριος 2023

Ελέγχθηκε & Θεωρήθηκε

Συντάχθηκε

Η Διευθύντρια της Τ.Υ. Δ.Ε.Υ.Α.Χ.

Νίκος Γκαζής
Πολιτικός Μηχανικός Τ.Ε.

Χρυσαιγή Παπαδογιάννη
Πολιτικός Μηχανικός