**Nowoczesne produkty SISTAG w Przepompowni ścieków Garbary w Poznaniu**

**Zapewnienie odpowiedniej wydajności obiektu oraz jego bezawaryjnej eksploatacji, szczególnie w przypadku intensywnych opadów deszczu oraz wystąpienia powodzi – to zadania, jakie postawiła sobie świadcząca usługi wodociągowo-kanalizacyjne spółka Aquanet S.A. z Poznania. W realizacji tego celu pomogła firma AFT Sp. z o.o. , która wsparła budowę Przepompowni Ścieków Garbary wraz z komorą przelewową w ulicy Garbary dostarczając zasuwy nożowe szwajcarskiego przedsiębiorstwa SISTAG AG.**

**Bezpieczeństwo w przypadku powodzi**

Projekt Przepompowni Ścieków Garbary obejmował m.in. budowę przepompowni ścieków o docelowej wydajności 7,5 m3/s, na którą składały się pompownia główna o wydajności 4,5 m3/s oraz pompownia powodziowa o wydajności 3 m3/s, uruchamiana w przypadku braku możliwości awaryjnego odprowadzenia ścieków przez przelew awaryjny, w przypadku przekroczenia przepływu powyżej 4,5 m3 /s. Pompownia powodziowa została wyposażona w układ rurociągów DN1000 oraz dwie pompy szybrowe i zasuwy nożowe WEY SISTAG, które dostarczyła poznańska firma AFT Sp. z o.o., producent i dystrybutor armatury przemysłowej. Dodatkowo postały dwa kanały dopływowe z komory przelewowej do nowej przepompowni o średnicy DN1200 i łącznej przepustowości 4,5m3/s. Wybudowano także jeden kanał obejściowy DN1700 z komory przelewowej do kanału rozdzielczego nowej przepompowni, który stanowi by-pass zapewniający odpływ ścieków z kolektora Garbary. W przepompowni zastosowano także dwie sekcje pomp (w każdej sekcji po 3 pompy wirowe z wirnikiem wielokanałowym o Q=1340 l/s) o średnicy DN800, które pozwoliły na uzyskanie łącznej wydajności przepompowni podstawowej na poziomie minimum 4,5m3/s. Do tego układu spółka AFT dostarczyła zasuwy nożowe na odcinek ssący o średnicy DN1000 PN10 wraz z napędami elektrycznymi w ilości 6 sztuk oraz na odcinek tłoczny DN800 PN10 wraz z napędami elektrycznymi w ilości 6 sztuk.

**Ścieki pod kontrolą**

Za transport ścieków w Przepompowni Garbary odpowiadają dwa równoległe rurociągi DN1200 i DN1000, które dodatkowo są połączone między sobą. Zapewniło to większą elastyczność ruchową układu. Przełączanie układu zapewniają zasuwy DN1200 produkcji SISTAG AG, także dostarczone rzez AFT. Po wyjściu z pompowni ścieki tłoczone są do komory rozdziału ścieków, gdzie rozdzielone są do Lewobrzeżnej Oczyszczalni Ścieków i Centralnej Oczyszczalni Ścieków w Koziegłowach. Inwestycja obejmowała także budowę komory pomiarowej, przez którą przebiega rurociąg DN1200. Wykorzystano w niej przepływomierz elektromagnetyczny DN1200, PN10 o klasie dokładności 0,4 % w stosunku do odczytu oraz zasuwy nożowe WEY DN1200, PN10 z napędem elektrycznym.

**Nowoczesne rozwiązania gwarancją sukcesu**

Budowa nowej Pompowni Ścieków na Garbarach miała za zadanie nie tylko zagwarantować odpowiednią wydajność obiektu na wypadek intensywnych opadów czy wystąpienia powodzi, ale też umożliwić zachowanie dopuszczalnej liczby zrzutów przez przelewy na kanalizacji ogólnospławnej. Inwestorowi zależało również na zwiększeniu sprawności technologicznej zastosowanych urządzeń oraz zapewnieniu zdalnej kontroli nad pompownią, którą zarządzano by z poziomu Centralnej Oczyszczalni Ścieków. Dodatkowo spółka Aquanet S.A. chciała zrezygnować z całodobowej obsługi obiektu na rzecz prowadzenia planowanych przeglądów, konserwacji i remontów. Dzięki zastosowaniu najnowszych technologii i nowoczesnych urządzeń, w tym zasuw nożowych szwajcarskiego producenta SISTAG AG, dostarczonych przez spółkę AFT, udało się osiągnąć wszystkie założone cele.

W nowej Pompowni Ścieków na Garbarach wykorzystano nowoczesne zasuwy nożowe szwajcarskiego producenta SISTAG AG, dostarczone przez spółkę AFT.

Więcej informacji na temat firmy AFT znaleźć można na stronie www.aft.pl