

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

MODUŁOWE REGAŁY PRZESUWNE W ARCHIWUM POM.NR 0/04

1. Przedmiotem zamówienia jest wykonanie, dostawa oraz montaż przesuwanych, modułowych szaf do archiwizowania dokumentów w nowej siedzibie Starostwa Powiatowego w Wieliczce, zwanych dalej produktami.

Specyfikacja rzeczowa zamówienia i wymagania techniczne wykonania produktów określa poniższa tabela.

2. Produkty muszą posiadać parametry techniczne określone w specyfikacji rzeczowej zamówienia - rysunki wykonawcze mebli.

3. Produkty muszą być :

- fabrycznie nowe, pełnowartościowe, wolne od wad, wykonane zgodnie z normami branżowymi
- spełniać wymagania pod względem BHP zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie
- dopuszczone do obrotu i stosowania w krajach Unii Europejskiej w tym w pomieszczeniach przeznaczonych na stały pobyt ludzi

4. Produkty muszą posiadać instrukcję użytkowania i konserwacji napisaną w j. polskim

5. Zakres zamówienia :

- dostarczenie (transport) produktów wraz z załadunkiem i rozładunkiem
- montaż i ustawienie produktów w pomieszczeniach wskazanych przez Zamawiającego zgodnie z rzutami aranżacji archiwum, będącego załącznikiem do poniższej specyfikacji.

KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA SZYN JEZDNYCH

Szyny jezdne powinny być wykonane ze stali, zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. Należy zastosować dwa rodzaje szyn: szyny prowadzące oraz szyny jezdne. Szyny prowadzące muszą posiadać odpowiednio wyprofilowaną bieżnię do prowadzenia koła odpowiadającą wklęsłej powierzchni wieńca koła prowadzącego. Szyna profilowana musi posiadać specjalną wypukłą bieżnię w kształcie wycinka koła. Promień bieżni musi być dopasowany do promienia koła wklęsłego. Szyny jezdne będą płaskie. Nie dopuszcza się, aby szyny prowadzące posiadały ostre krawędzie w miejscach, w których będą jeździć koła prowadzące posiadające wklęsłą powierzchnią – takie rozwiązanie powoduje, iż, regały się nierównomiernie przesuwają a co za tym idzie powstaje tzw. kleszczenie się regałów i ich nierównomierne przesuwanie.

Szerokość szyn 70 mm +/- 3 mm, natomiast wysokość szyn jezdnych nie powinna być mniejsza niż 15 mm. Wyklucza się jakiekolwiek spawy czy zgrzewny łączące szynę z innymi elementami. Do szyn jezdnych muszą być zamontowane elementy oporowe zapobiegające przesuwaniu regałów poza obszar ich pracy.

Tolerancja w montażu szyn jezdnych ± 1 mm na 1 mb szyny.

Do szyn montowanych nawierzchniowo muszą być zamontowane obustronne najazdy z blachy ocynkowanej gr. min 2 mm i szer. min 100 mm. Do szyn wpuszczonych musi być zamontowany jednostronny najazd do pierwszej szyny od strony pokrętła wykonany z blachy ocynkowanej gr. min 2 mm i szer. 200 mm.

Dla zapewnienia utrzymania należytej czystości torowiska regałów każdy z regałów musi być wyposażony w system samoczynnego czyszczenia torowiska, utrzymującego stan torów w czystości, dzięki czemu możliwe jest ograniczenie sytuacji niebezpiecznych w trakcie obsługi regałów (np. wykolejenie). System samoczynnego czyszczenia torowiska ma nie dopuszczać do przenoszenia zanieczyszczeń w łańcuchach prowadzących, jak również w prowadzenie antywyważnika.

KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PODSTAW JEZDNYCH

Podstawa regału powinna być wykonana ze specjalnego profilu ceowego o grubości blachy min. 2,0 mm i wysokości profilu min 150 mm. Cała podstawa powinna być wykonana w formie spawanych poziomych kratownic segmentowych. Długość segmentów nie powinna być większa niż 2 - 2,5 mb. Elementy poprzeczne podstaw regałów muszą być również wykonane z blach stalowych o grubości min 2,0 mm i stanowią jednocześnie konstrukcję wsporczą do mocowania kół jezdnych.

Koła jezdne regałów wykonane mają być z żeliwa dla zapewnienia prawidłowego i cichobieżnego przesuwu regałów, jak również dla zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości. Wymagane są dwa rodzaje kół – koła jezdne płaskie oraz koła jezdne prowadzące dostosowane do kształtu szyny. Koła jezdne prowadzące mają zapewnić równoległy przesuw regałów. Koła prowadzące posiadają wyprofilowaną bieżnię dostosowaną do kształtu szyny jezdnej. Wszystkie elementy obrotowe regałów tj. koła, wałki muszą być osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarownych, niewymagających konserwacji.

Do podstaw jezdnych muszą być zamontowane odboje dystansowe o długości min 30 mm, zabezpieczające przed uderzaniem regału o regał. Podstawy jezdne muszą mieć zamontowane antywyważniki zapobiegające przed przechyłem regału.

Podstawy jezdne mają być pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002.

KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA NAPĘDU REGAŁÓW PRZEJEZDNYCH

Regały przejezdne muszą być wyposażone w napęd łańcuchowo – korbowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcyjną, umożliwiającą przemieszczanie regału przez osobę, siłą nie większą niż 50 N. Wszystkie koła zębate występujące w łańcuchowej przekładni redukcyjnej muszą być stalowe. Przemieszczanie regału odbywać się powinno za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytemi, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby. Uchwyt musi być wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korby. Uchwyt powinien być wykonany w ergonomicznym kształcie (gruszkowym) o średnicy min 45 mm, nie dopuszcza się uchwytów cylindrycznych. Długość ramienia pokrętła powinna wynosić min 200 mm.

Układ napędowy ma być wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby. Korba ma być cała w kolorze czarnym. Nie dopuszcza się blokady w postaci zamka oraz zastosowanie tzw. sprzęgła, działającego w momencie napotkania oporu.

Ze względu na duże obciążenie jakie będą przenosić regały napęd musi być przekazywany od korby poprzez system przekładni na koło zębate zespolone z wałkiem napędowym a następnie poprzez wałek na koła zębate znajdujące się w przedniej i tylnej części regału (dla regałów o długości powyżej 6 m) lub na koło zębate znajdujące się środkowej części regału (dla regałów o długości poniżej 6m), zazębiające się z łańcuchami umieszczonymi wzdłuż skrajnych szyn lub łańcuchem umieszczonym wzdłuż środkowej szyny. Mechanizm napędowy zakryty poprzez pełny panel frontowy wykonany z jednolitej blachy zimnowalcowanej i malowanej proszkowo. Panel w regałach dwustronnych wyposażony w dwie tabliczki opisowe formatu A5, w jednostronnych stacjonarnych w jedną tabliczkę służącą do opisu znajdujących się na regałach zbiorów.

KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA ŚCIAN BOCZNYCH

Ściana boczna regału ma być wykonana z jednego formatu blachy stalowej zimnowalcowanej, w kształcie dwóch prostokątnych półzamkniętych profili zimno giętych o wymiarach min. 25x40 mm, połączonych ze sobą pełną ścianą. Dwa boki profili stanowią wspólny element profili i wypełnienia ściany. W profilach wykonane wycięcia na zaczepy półek. Zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości min. 2 mm (nie dopuszcza się zaczepów ze stopów aluminium). Konstrukcja ściany bocznej i zaczepu będzie pozwalać na niezależne mocowanie zaczepów po obu stronach ściany bocznej regału. Ze względu na rodzaj przechowywanych materiałów winien zostać zachowany warunek dowolnej zmiany rozstawu półek, co 30 mm, bez konieczności użycia narzędzi.

Ściany boczne muszą być w sposób trwały połączone z podstawą jezdnią regału tj. za pomocą połączeń śrubowych, nie dopuszcza się łączenia zatrzaskowego. Dodatkowo dla zapewnienia sztywności całej konstrukcji ściany boczne regału winny być połączone poprzez stężenia krzyżowe.

Ściany boczne pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002. Malowanie ścian po wykonaniu wszystkich otworów.

KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PÓŁEK

Półki wykonane ze stali zimnowalcowanej i pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002, trzykrotnie gięte na swej dłuższej krawędzi oraz dwukrotnie na krótszej, w celu zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości i nie występowania ostrych krawędzi. Na krótszym boku półki wykonane specjalne wycięcia – otwory do mocowania zaczepów. Zagięte od spodu półki nachodzące na siebie krawędzie muszą być spinane w narożach w sposób trwały (nie dopuszcza się zgrzewania oraz spawania półek).

Dla zapewnienia wytrzymałości 80 kg/mb półki powinny posiadać specjalne wzmocnienie w kształcie ceownika „kapeluszowego”. Wzmocnienie to powinno być w sposób trwały połączone z półką poprzez zastosowanie zgrzewu punktowego. Wysokość wzmocnienia powinna dostosowana od grubości półki. Wszystkie półki zawieszane na specjalnych zaczepach gr. min. 2 mm.. Dla zachowania jednolitego odstępu między półkami, grubość półki winna wynosić – 30 mm. Elementem zabezpieczającym przed przesunięciem się układanych dokumentów na sąsiednią półkę jest ruchoma, łatwo demontowana metalowa listwa o wysokości 30 mm mocowana do półki za pomocą specjalnych zaczepów. Górna krawędź listwy zaprasowana w celu jej usztywnienia i załamania ostrej krawędzi.

WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

Mechanizm przesuwu każdego regału wyposażony w blokadę, która zabezpiecza osobę znajdującą się w przejściu między regałami przed przypadkowym zgnieceniem.

Miedzy regałami muszą znajdować się odboje gumowe.

Wszystkie elementy zewnętrzne regałów, półek, ścian osłon pozbawione ostrych krawędzi.

Elementy oporowe montowane na szynach zapobiegające przesuwaniu regałów poza obszar ich pracy.