

Numer sprawy: 523/VII/22

Załącznik nr 1

OPIS TECHNICZNY **regałów przejezdnych będących przedmiotem zamówienia**

1. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA SZYN JEZDNYCH

Tory jezdne wykonane ze stali, zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. Szyny montowane na istniejącej posadzce. Ze względu na zmniejszenie nacisków jednostkowych na posadzkę, szerokość podstawy szyn jezdnych wynosi 70 mm, natomiast wysokość szyn jezdnych, ze względu na możliwość poprawnego prowadzenia regału wynosi 14 mm. Do szyn jezdnych są zamontowane elementy oporowe zapobiegające przesuwaniu regałów poza obszar ich pracy. Tolerancja w montażu szyn jezdnych ± 1 mm na 1 mb szyny jezdnej.

2. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PODSTAW JEZDNYCH

Podstawa regału wykonana ze specjalnego profilu ceowego o grubości blachy min. 2 mm i wysokości profilu 120 mm. Cała podstawa wykonana w formie spawanych poziomych kratownic segmentowych. Długość segmentów nie jest większa niż 2 - 2,5 mb. Elementy poprzeczne podstaw regałów są również wykonane z blach stalowych o grubości 2 mm i stanowią jednocześnie konstrukcję wsporczą do mocowania kół jezdnych.

Koła jezdne regałów wykonane 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 z jednostronnym kołnierzem o wysokości kołnierza min 8 mm. Koła jezdne prowadzące zapewniają równoległy przesuw regałów. Wszystkie elementy obrotowe regałów tj. koła, wałki są osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarowych, nie wymagających konserwacji.

Do podstaw jezdnych są zamontowane odboje dystansowe o długości min. 40 mm, zabezpieczające przed uderzaniem regału o regał.

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

3. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA NAPĘDU REGAŁÓW

Regały przejezdne wyposażone w napęd łańcuchowo - korbowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcijną, umożliwiającą przemieszczanie regału przez osobę, siłą nie większą niż 50 N. Wszystkie koła zębate występujące w łańcuchowej przekładni redukcyjnej są stalowe. Przemieszczanie regału odbywa się za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytemi, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby. Uchwyt wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korb. Uchwyt wykonany w ergonomicznym kształcie (gruszkowym) o średnicy 45 mm. Długość ramienia pokrętła powinna wynosić 200 mm. Układ napadowy wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby.

Numer sprawy: 523/VII/22

Mechanizm napędowy zakryty poprzez pełny panel frontowy wykonany z jednolitej blachy zimnowalcowanej i malowanej proszkowo.

4. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA ŚCIAN BOCZNYCH

Ściana boczna wykonana z jednego formatu blachy stalowej zimnowalcowanej. W ścianie bocznej wykonane są wycięcia na zaczepy półek. Zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości 1 mm. Ze względu na rodzaj przechowywanych materiałów winien zostać zachowany warunek dowolnej zmiany rozstawu półek co 20 mm, bez konieczności użycia narzędzi.

Ściany boczne są 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 są połączone poprzez stężenia krzyżowe oraz półkę górną regału, która to musi być przykręcana na stałe.

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

5. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PÓLEK

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. Wytrzymałość półki 60 kg/mb. Elementem zabezpieczającym przed przesunięciem się układanych dokumentów na sąsiednią półkę jest metalowa listwa o wysokości 30 mm. Górna krawędź listwy zaprasowana w celu usztywnienia listwy i załamania ostrej krawędzi. Półka górna kryjąca na trwale skręcona ze ścianą boczną, natomiast pozostałe zawieszane na specjalnych zaczepach.

6. KOLORYSTYKA i MALOWANIE REGAŁÓW

Regały muszą być pomalowane poliestrową farbą proszkową na kolor jasno szary RAL 9002, powłoka odporna na ścieranie.

7. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

Mechanizm przesuwu każdego regału wyposażony w blokady, która zabezpiecza osoby znajdujące się w przejściu między regałami przed przypadkowym zgnieciem.

Miedzy regałami muszą znajdować się odboje gumowe, uniemożliwiające po całkowitym zsunięciu regałów zmiążdżenie np. dłoni pracownika obsługi.

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

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