

Numer sprawy: 525/IX/22

Załącznik nr 1

OPIS TECHNICZNY **regalów przejezdnych będących przedmiotem zamówienia**

1. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA SZYN JEZDNYCH

Szyny muszą być wykonane ze stali, oraz zabezpieczone antykorozyjnie poprzez ocynkowanie. Wymiary szyn: szerokość 70 mm (+/- 10mm), wysokość 15mm. Konstrukcja szyn i technologia ich ułożenia będzie gwarantować całkowite poziome ich położenie - maksymalna tolerancja ± 1 mm na metr szyny (UWAGA: w pomieszczeniu są odchyłki poziomów (nierówności) nawet do 60 mm – Wykonawca musi wypoziomować szyny zgodnie z powyższą tolerancją). Zastosowane muszą być dwa rodzaje szyn: szyny prowadzące oraz szyny jezdne z antywyważnikiem, które muszą być połączone z szynami już zamontowanymi.

WIDOK SZYNY JEZDNEJ Z ANTYWYWAŻNIKIEM



Szyny prowadzące posiadają odpowiednie wyprofilowanie bieżni do prowadzenia koła jezdnego (prowadzącego). Ze względu na prawidłowe prowadzenie wózków regałów (prostopadle do szyn) zewnętrzne szyny są szynami prowadzącymi posiadającymi, 2 rowki utrzymujące prawidłowy tor jazdy regału. Pozostałe szyny - jezdne są płaskie z antywyważnikiem w celu zapewnienia właściwego przeniesienia obciążenia od regału.

Numer sprawy: 525/IX/22

WIDOK SZYNY PROWADZĄCEJ



Szyny będą montowane na istniejącej posadzce z obustronnymi najazdami wykonanymi z blachy ocynkowanej gr. 2,0 mm.

UWAGA: Szyny pod regałami oznaczonymi nr 2 i 3 muszą być takie same jak pod regałami nr 1. Szyny muszą być połączone ze sobą w tym samym rozstawie. Zamawiający nie dopuszcza, aby regały oznaczone na projekcie nr 2 i 3 miały inne szyny i były zamontowane w innym rozstawie co regały nr 1.

2. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PODSTAW JEZDNYCH

Podstawa regału wykonana ze specjalnego profilu ceowego o grubości blachy min. 2 mm i wysokości profilu min. 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 wyprofilowane do kształtu szyny profilowanej. Koła jezdne profilowane 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 7035.

Numer sprawy: 525/IX/22

3. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA NAPĘDU REGAŁÓW

Regały przejezdne 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 są stalowe. Przemieszczanie regału odbywa się za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytem, obracającym 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.

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 2 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 7035. 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 trwałe 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 7035, powłoka odporna na ścieranie.

Numer sprawy: 525/IX/22

7. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

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

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.