

Opis przedmiotu zamówienia

1. Przedmiotem zamówienia jest dostawa i montaż 3 fabrycznie nowych, wolnych od wad technicznych regałów przesuwnych w pomieszczeniu składnicy akt Okręgowego Inspektoratu Pracy w Poznaniu oddział w Lesznie przy ulicy Spółdzielczej 2h.

Regały będą zamontowane w pomieszczeniu o wymiarach: wysokość do sufitu - 2600mm, szerokość- 2350 mm, długość 4000 mm.

2. Parametry techniczne, konstrukcja, podstawa regałów:

a) regał przesuwny dwustronny + panel i korba

szerokość zewnętrzna łącznie z korbą 1500 mm,

wysokość zewnętrzna regałów 2000-2020 mm.

półki głębokość 2 x 370 mm,

odstęp między półkami – prześwit w pionie 330 mm

liczba półek: minimum 5 półek użytkowych,

możliwe obciążenie półek min. 60kg/mb

długość torowiska nawierzchniowego 3800 mm

b) podstawa regału musi być wykonana z odpowiednio dobranego pod względem

wytrzymałościowym profilu ceowego o grubości stalowej blachy od 2 mm do 3 mm i

dla zapewnienia odpowiedniej sztywności podstawy regału wygiętej w specjalny profil ceowy o wysokości od 110 mm do 130 mm;

c) elementy poprzeczne podstaw regałów muszą być również wykonane z odpowiednio dobranego pod względem wytrzymałościowym profilu ceowego i stanowić

jednocześnie konstrukcję wsporczą do mocowania kół jezdnych;

d) dla prawidłowej współpracy kół jezdnych z szynami, koła jezdne regałów mają być wykonane z żeliwa;

e) wymagane są dwa rodzaje kół jezdnych - koła płaskie jezdne oraz koła prowadzące z obu stron odpowiednio wyprofilowanym kołnierzem współpracującym z torem jezdny;

f) koła jezdne mają zapewnić równoległy przesuw regałów. Wszystkie elementy obrotowe regałów tj. koła, wałki muszą być osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarujących, nie wymagających konserwacji;

g) u dołu ramy regału (w podstawie przesuwnej) muszą być zamocowane gumowe odboje dystansowe o długości min. 30 mm, zabezpieczające przed uderzaniem regału o regał;

h) celem ograniczenia wysokości technicznej regału średnica kół nie może przekroczyć 105 mm;

i) szerokość kół ma być dostosowana do montowanych szyn jezdnych i ma umożliwiać swobodne i stabilne przesuwanie się regału; ,

j) do ram regałów mają być przymocowane specjalne blokady zabezpieczające przed przechyleniem regałów i zazębiające się z podstawą szyny jezdnej regału;

k) podstawy regałów mają być pomalowane poliestrową farbą w kolorze uprzednio uzgodnionym z Zamawiającym.

3. Kolor regałów przesuwnych, podstaw regałów, półek - RAL 7035 lub RAL 9002.

4. Konstrukcja i technologia wykonania szyn jezdnych:

a) zamawiający wymaga by tory jezdne były wykonane z kształtownika profilowanego z blachy o grubości co najmniej 1,5mm i cięgnionego pręta kwadratowego o przekroju 16x16mm.

Tory zabezpieczone są przed korozją przez ocynkowanie

b) ułożenie szyn musi umożliwiać prawidłowy tor jazdy regału, swobodne przesuwanie obciążonych regałów, jednocześnie uniemożliwiając przesuwanie się szyn oraz ich odkształcenie po wpływie ciężaru;

c) szyny muszą mieć gładką konstrukcję. Nie dopuszcza się stosowania łańcuchów napędowych biegnących wzdłuż szyny jezdnej;

d) tory jezdne mają być ułożone/montowane w systemie nawierzchniowym na istniejącej posadzce z zastosowaniem od frontu regału, skośnego najazdu na szynę wykonanego z blachy,

e) ze względu na zmniejszenie nacisków na posadzkę szerokość podstawy szyn przesuwnych musi wynosić około 70 mm, natomiast wysokość nie może być mniejsza niż 15 mm (+/-1 mm);

f) wszystkie szyny mają mieć identyczną konstrukcję, pełnić jednocześnie funkcję szyny prowadzącej i szyny jezdnej

g) na końcach szyn przesuwnych muszą być zamontowane elementy oporowe zapobiegające przesuwaniu się regałów poza obszar ich pracy – jeśli konieczne;

h) konstrukcja szyn i technologia ich ułożenia powinna zagwarantować całkowite poziome ich położenie - maksymalna tolerancja w montażu szyn przesuwnych +/- 1 mm na 1 mb szyny;

i) przestrzeń pomiędzy szynami ma być wypełniona płytą laminowaną o grubości 18mm o wierzchniej powierzchni o strukturze "skórki pomarańczy lub płytą wiórową wytrzymałą na zginanie, pokrytą laminatem antypoślizgowym, odpornym na ścieranie i czyszczenie (w tym na mokro) lub ma być dwukrotnie pomalowana farbą ftalową trudno ścieralną - w kolorze uprzednio uzgodnionym z Zamawiającym. Płyta wiórowa musi być trójwarstwowym tworzywem drzewnym powstałym w wyniku sprasowania części drzewa przy zastosowaniu, jako spoiwa odpowiedniego kleju. W przypadku wykończenia poprzez malowanie farbą płyta musi posiadać wyszlifowaną powierzchnię. Warstwa wewnętrzna płyty ma być zbudowana z wiórów grubszej frakcji, natomiast warstwy zewnętrzne z bardzo drobnych, płaskich i cienkich wiórów. Dzięki temu powierzchnia ma charakteryzować się niską chropowatością oraz dużą wytrzymałością na odrywanie powierzchni.

5. Konstrukcja i technologia wykonania napędu regałów:

a) regały przesuwne muszą być wyposażone w napęd łańcuchowo - korbowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcyjną, umożliwiającą łatwe i sprawne

- przemieszczanie regałów przez osobę, siłą nie większą niż 50 N;
- b) wszystkie koła zębate występujące w łańcuchowej przekładni redukcyjnej muszą być stalowe;
- c) przemieszczanie regału odbywać się musi za pomocą wykonanego z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korbą, trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytami, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby;
- d) uchwyt musi być wykonany w ergonomicznym kształcie (gruszkowym) o średnicy min. 45 mm. Nie dopuszcza się uchwytów cylindrycznych;
- e) długość ramienia pokrętła musi wynosić min. 200 mm;
- f) układ napędowy ma być wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby;
- g) regał krańcowy ma być wyposażony w pokrętło/korbę z mechanizmem blokującym i zamkiem centralnym,
- h) dla zapewnienia równoległego przesuwu regałów, napęd na koła musi być przenoszony za pomocą przekładni na wszystkie koła jezdne osi wzdłuż regału (napęd centralny);
- i) mechanizm napędowy zakryty poprzez pełny panel frontowy.

6. Konstrukcja i technologia wykonania ścian bocznych regałów przesuwnych:

- a) ściany boczne regału podwójnego mają składać się z dwóch ścian pojedynczych połączonych ze sobą za pomocą połączeń śrubowych;
- b) ściana boczna regału ma być wykonana w kształcie prostokątnych paneli z odpowiedniego jednego formatu blachy stalowej zimnogiętej;
- c) celem zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości od frontu ściana ma być wyprofilowana w kształcie teownika, natomiast od środka regału odpowiednio wygięta z wykonanymi otworami do zamocowania stężeń krzyżowych wzdłuż regału oraz umożliwienia skręcenia z drugą częścią ściany regału podwójnego;
- d) bok regału dwustronnego mają stanowić dwie ściany połączone ze sobą za pomocą śrub wraz ze stężeniami krzyżowymi biegnącymi wzdłuż regału;
- e) ze względu na rodzaj przechowywanych materiałów w ścianach bocznych regału winien zostać zachowany warunek dowolnej zmiany rozstawu półek, bez konieczności użycia jakichkolwiek narzędzi, z podziałką/rozstawem co 20 mm (+/-5 mm) do mocowania zaczepów na półki, poprzez wykonane dwóch rzędów otworów;
- f) zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości min. 3 mm lub wytrzymałego stopu aluminium o grubości min 3 mm których kształt zapobiega ich samoistnemu wypadaniu z otworów montażowych;
- g) ściany boczne regału muszą być w sposób trwały mocowane do ramy regału tj. za pomocą dodatkowych elementów poprzecznych łączących ramy regału w specjalnie do tego przeznaczonych gniazdach oraz za pomocą połączeń śrubowych, nie dopuszcza się łączenia zatrzaskowego;

h) dla zwiększenia sztywności całej konstrukcji regału, ściany boczne regału winny być połączone poprzez półkę górną regału, która to musi być przykręcana na stałe do ściany bocznej;

i) ściany boczne malowane w kolorze RAL 7035 lub RAL 9002, po wykonaniu wszystkich otworów;

j) żadne elementy ścian bocznych nie mogą posiadać ostrych kantów i krawędzi.

7. Konstrukcja i technologia wykonania półek regałów:

a) półki muszą być wykonane ze stali zimnowalcowanej o grubości blachy 0,9 mm (+/- 0,1 mm), malowane w kolorze RAL 7035 lub RAL 9002;

b) grubość półki musi wynosić- 32 mm(+/- 2 mm);

c) półki muszą być trzykrotnie gięte na swej dłuższej krawędzi oraz dwukrotnie na swej krótszej krawędzi;

d) nośność półki winna wynosić min. 60 kg/mb;

e) pomiędzy sąsiednimi półkami musi być zamontowana przegroda/ogranicznik przesuwu dokumentów - listwy za półkowe, o wysokości nie mniejszej niż 30 mm, montowany na dłuższej tylnej krawędzi półki, uniemożliwiający przesuwanie się dokumentacji na sąsiednią półkę;

f) półka górna kryjąca ma być na trwałe skręcona ze ścianą boczną regału, natomiast wszystkie pozostałe półki w regałach muszą być ruchome tj. mają być zawieszane na specjalnych zaczepach. Na krótszym boku mają być wykonane odpowiednie wycięcia - otwory do zamocowania półek na zaczepach;

g) na krótszym boku nie mogą powstawać szczeliny w które mogą wsuwać się kartki lub cienkie koperty.

8. Panele frontowe.

a) każdy regał ma od frontu być wyposażony w panel ozdobny/frontowy osłaniający system napędu, mocowany za pomocą zaczepów do ściany bocznej regału.

Zamawiający nie dopuszcza mocowania panelu frontowego na stałe;

b) każdy panel od strony mechanizmu korbowego ma być wyposażony w kieszenie-ramkę na tekturowe wymienne tabliczki umożliwiające umieszczenie na nich opisu regałów o wymiarach co najmniej 60x150 mm. Tabliczka ma być mocowana na stałe na panelu - w miejscu wskazanym przez Zamawiającego;

c) każdy panel frontowy ma być wykonany z jednolitej blachy malowanej proszkowo.

9. Wymagania bezpieczeństwa:

a) mechanizm przesuwu każdego regału musi być wyposażony w blokadę, która zabezpiecza osobę znajdującą się w przejściu między regałami przed przypadkowym zgnieceniem;

b) między regałami muszą znajdować się odboje gumowe;

c) wszystkie elementy zewnętrzne regałów, półek, ścian osłon pozbawione muszą być ostrych krawędzi.

10. Wymagania dodatkowe: wszystkie regały od strony zewnętrznej muszą posiadać

tabliczki znamionowe zawierające dane producenta oraz dane o dopuszczalnym obciążeniu półek regałów.

11. Zamawiający wymaga by dostarczone regały posiadały aktualne atesty, certyfikaty, świadectwa i instrukcje wydane przez uprawnione podmioty :

- a) atest higieniczny na wyrób;
- b) klasyfikację ogniową w zakresie reakcji na ogień wg aktualnej normy,
- c) dokument poświadczający, że wyrób spełnienia wymagania bezpieczeństwa,
- d) oświadczenie producenta co do zgodności produktu z Polskimi Normami,
- e) instrukcję obsługi sporządzoną w języku polskim.

Wykonawca zobowiązany jest dostarczyć ww. dokumenty Zamawiającemu