ZAŁĄCZNIK NR 1.

Opis techniczny:

Opis konstrukcji szyn jezdnych:

1. Tory jezdne powinny być wykonane ze stali walcowanej na gorąco, której profil uzyskuje się poprzez proces walcowania.

2. Dla zapewnienia prawidłowego przeniesienia obciążenia od regałów, szyny po której poruszają się koła jezdne regałów powinny być płaskie (płaski profil, nie półokrągły), który to profil zapewni lepszy rozkład naprężeń niż profil będący częścią wycinka koła.

3. W celu zabezpieczenia przed korozją, szyny zabezpieczone powinny być poprzez proces cynkowania.

4. Tory jezdne muszą być ułożone w systemie nawierzchniowym na istniejącej posadzce.

5. Na torach nawierzchniowych należy zastosować dwustronne skośne najazdy na szyny wykonane z blachy, które będą umożliwiały bezkolizyjne poruszanie się wzdłuż regałów.

Konstrukcja regałów:

1. Podstawa regału powinna być wykonana ze stalowej blachy o grubości 2 mm i dla zapewnienia odpowiedniej sztywności podstawy regału wygięta w specjalny profil ceowy o wysokości 115 mm. Parametry te przyczynią się do obniżenia ciężaru własnego regału, nie powodując nadmiernego zbędnego obciążenia posadzki, oraz dzięki wysokości ramy umożliwią maksymalne wykorzystanie przestrzeni pomiędzy posadzką a stropem pomieszczenia.

2. Podstawa regału jest konstrukcją wsporczą do mocowania kół jezdnych.

3. Dla prawidłowej współpracy kół jezdnych z szynami, koła jezdne powinny być wykonane są z żeliwa.

4. Średnica kół powinna wynosić max 105 mm.

5. Szerokość kół wynosi 30 mm

6. Do ram powinny być zamocowane gumowe odboje dystansowe o długości 30 mm, zabezpieczające przed uderzaniem regału o regał.

7. Do ram regałów powinny być przymocowane specjalne blokady zabezpieczające przed przechyłem regałów i zazębiające się z podstawą szyny jezdnej regału.

8. Podstawy regału malowane farbą poliestrową w kolorze RAL 7035.

Konstrukcja i technologia wykonania ścian bocznych:

1. Szerokość ściany bocznej dostosowana do wymiarów akt.

2. Ściana boczna regału podwójnego powinna składać się z dwóch ścian pojedynczych połączonych ze sobą za pomocą połączeń śrubowych.

3. Ściana boczna powinna być wykonana z jednego formatu blachy stalowej zimnogiętej o grubości 0,8 mm.

4. Bok regału dwustronnego stanowią dwie ściany połączone ze sobą za pomocą śrub wraz ze stężeniami krzyżowymi biegnącymi wzdłuż regału.

5. W ścianach bocznych regału wykonane dwa rzędy otworów z rozstawem co 2 cm do mocowania zaczepów na półki.

6. Zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości min. 3 mm.

7. Zmiana położenia półek powinna odbywać się bez użycia jakichkolwiek narzędzi.

8. Dla zwiększenia sztywności regału, ściany boczne połączone są poprzez półkę górną przykręconą do ściany.

9. Ściany boczne malowane w kolorze RAL 7035. Malowanie odbywa się po wykonaniu wszystkich otworów.

Konstrukcja i technologia wykonania półek:

1. Półki wykonane ze stali zimnowalcowanej o grubości blachy 0,8 mm, malowane w kolorze RAL 7035.

2. Na krótszym boku wykonane odpowiednie wycięcia – otwory do zamocowania półek na zaczepach.

3. Nośność półki - 60 kg/mb

4. Pomiędzy sąsiednimi półkami montowana przegroda wykonana z tworzywa o wysokości 30 mm, zapobiegająca przed przesunięciem się układanych dokumentów na sąsiednią półkę.

5. Wszystkie półki w regale ruchome zawieszane na specjalnych płaskich zaczepach.

Panele frontowe:

1. Każdy regał od frontu wyposażony w panel osłaniający system napędu.

2. Panel frontowy mocowany za pomocą zaczepów do ściany bocznej regału. Ze względów ergonomicznych użytkowania regałów oraz na łatwość obsługi serwisowej nie stosuje się mocowania panelu frontowego na stałe np. poprzez przykręcenie do ściany regały.

3. Każdy panel wyposażony w tabliczkę do opisu regałów o wysokości 65 mm i szerokości dostosowanej do szerokości regału.

Konstrukcja i technologia wykonania napędu regałów z napędem mechanicznym:

1. Regały przesuwne wyposażone w napęd łańcuchowo – korbowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcyjną, umożliwiającą łatwe i sprawne przemieszczanie regałów przez osobę.

2. Wszystkie koła zębate występujące w łańcuchowej przekładni redukcyjnej muszą być stalowe.

3. Przemieszczanie regału odbywa się za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytami, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby.

4. Uchwyt wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korbą.

5. Uchwyt wykonany w ergonomicznym kształcie o średnicy min 45 mm.

6. Długość ramienia pokrętła wynosi 200 mm.

7. Układ napędowy powinien być wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby.

8. Mechanizm napędowy zakryty poprzez pełny panel frontowy.

Wymagane dokumenty dotyczące regałów:

Klasyfikacja ogniowa
Certyfikat en iso 9001:2008 na projektowanie i produkcję mebli metalowych
Certyfikat dla Systemu Zarządzania wg PN-EN ISO 9001: 2015
Certyfikat zgodności z polskimi normami PN-M-78320:1978,PN-M-78321:1988
Atest higieniczny wydany przez Narodowy Instytut Zdrowia Publicznego
Świadectwo bezpieczeństwa pracy wydane przez Simptech
Ekspertyza wytrzymałości i sztywności regałów jezdnych

Wyposażenie regałów:

1. Odbojniki w wózkach regałów zabezpieczające przed przytrzaśnięciem dłoni
2. Blokady w kierownicach regałów uniemożliwiające przytrzaśnięcie osoby wchodzącej między regały.
3. Blokada anty wywrotowa – uniemożliwiająca wywrócenie się regałów w trakcie przesuwania.
4. Mocowanie regałów stacjonarnych do podłoża i do ściany.
5. Najazdy montowane do torowiska zabezpieczające przed potknięciem się o tor.

Na panelu jednego z regałów należy umieścić instrukcję obsługi regału w formacie A4
W przypadku 2 bloków regałów w pomieszczeniu należy umieścić instrukcję na każdy regale wyposażonym w kierownice z zamkiem.
W każdym bloku 1 regał musi posiadać kierownicę z zamkiem.
Wszelkie certyfikaty, deklaracje, instrukcja obsługi a także dokument gwarancyjny należy dołączyć do protokołu jakościowo ilościowego przy odbiorze realizacji.