

Wsparcie udzielone z funduszy norweskich i funduszy EOG, pochodzących z Islandii, Liechtensteinu i Norwegii, oraz środków krajowych

Załącznik nr 2

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

do zapytania ofertowego dotyczącego **zakupu i montażu regałów** w ramach projektu „Kościół Pokoju w Świdnicy – obiekt UNESCO. Przywrócenie świetności luterańskiej enklawy poprzez renowację organów wraz z projektem, rewitalizację cmentarza i przebudowę plebanii, w celu zapewnienia wielokulturowej oferty kulturalnej, edukacyjnej i społecznej.”

Dostarczenie i montaż przedmiotu zamówienia w terminie i w miejscu wskazanym przez Zamawiającego, tj. plac Pokoju 6 w Świdnicy

1. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA SZYN JEZDNYCH

Szyny jezdne stalowe, zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. Szerokość podstawy szyn jezdnych – 70 mm \pm 5 mm, wysokość szyn jezdnych – 14 mm \pm 5 mm. Z obu stron szyn zamontowane najazdy z blachy ocynkowanej.

2. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PODSTAW JEZDNYCH

Podstawa regału wykonana ze specjalnego profilu ceowego o grubości blachy min. 2 mm i wysokości profilu min. 140 mm. Cała podstawa wykonana w formie spawanych poziomych kratownic segmentowych. Długość segmentów nie jest większa niż 2-2,5 mb. Elementy poprzeczne podstaw regałów wykonane z blach stalowych o grubości min. 2 mm mają jednocześnie stanowić konstrukcję wsporczą do mocowania kół jezdnych.

Koła jezdne regałów: z żeliwa dla zapewnienia prawidłowego i cichobieżnego przesuwu regałów, jak również dla zapewnienia odpowiedniej wytrzymałości. Zastosowane 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 osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarowych, niewymagających konserwacji.

Do podstaw jezdnych zamontowane odboje dystansowe o długości min. 25 mm, zabezpieczające przed uderzeniem regału o regał.

Podstawy jezdne pomalowane poliesterową farbą proszkową, na kolor jasno szary np. RAL 7035.

3. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA NAPĘDU REGAŁÓW PRZEJEZDNYCH

Regały przejezdne wyposażone w napęd np. łańcuchowo – korbowy z odpowiednio dobraną przekładnią redukcyjną, umożliwiającą przemieszczanie regału przez osobę, siłą nie większą niż 50 N. Wszystkie koła zębate występujące w przekładni redukcyjnej będą stalowe. Przemieszczanie regału za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwyty, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby. Uchwyt wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korbą. Uchwyt wykonany w ergonomicznym kształcie (np. gruszkowym) o średnicy około 45 mm. W pokrętle blokada pozwalająca zatrzymać regał w dowolnym miejscu. Układ napędowy wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby. Dla zapewnienia równoległego przesuwu regałów, przesuujących się na min. 3 szynach, napęd na koła jest przenoszony z wózka jezdnego umieszczonego najbliżej środka regałów na pozostałe koła napędowe przednie i tylne (napęd centralny).

Wsparcie udzielone z funduszy norweskich i funduszy EOG, pochodzących z Islandii, Liechtensteinu i Norwegii, oraz środków krajowych

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

4. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA ŚCIAN BOCZNYCH

Ściana boczna regału 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. Szerokość ściany bocznej około 350 mm. W ścianach bocznych wykonane wycięcia na zaczepy półek. Zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości min. 2 mm.

Ze względu na rodzaj przechowywanych materiałów zostanie zachowany warunek dowolnej zmiany rozstawu półek co min. 20 mm, bez konieczności użycia narzędzi.

Ściany boczne w sposób trwały połączone z podstawą jezdną regału tj. za pomocą połączeń śrubowych. Dodatkowo dla zapewnienia sztywności całej konstrukcji ściany boczne regału połączone poprzez stężenia krzyżowe. Ściany boczne pomalowane poliesterową farbą proszkową, na kolor jasno szary np. RAL 7035. Malowanie ścian odbywa się po wykonaniu wszystkich otworów.

5. KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PÓŁEK

Półki wykonane ze stali zimnowalcowanej i pomalowane poliesterową farbą proszkową, na kolor jasno szary np. RAL 7035, 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. Elementem zabezpieczającym przed przesunięciem się układanych dokumentów na sąsiednią półkę jest ruchoma, łatwo demontowana metalowa listwa o wysokość co najmniej 30 mm mocowana do półki za pomocą specjalnych zaczepów. Górna krawędź listwy zaprasowana w celu usztywnienia listwy i załamania ostrej krawędzi.

Grubość półki około 30 mm – dla zachowania jednolitego odstępu między półkami.

6. KOLORYSTYKA I MALOWANIE REGAŁÓW

Poliesterowa farba proszkowa, kolor jasno szary np. RAL 7035, z powłoką odporną na ścieranie.

7. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

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

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

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

TERMIN REALIZACJI

Do 15-10-2015 r., przy czym montaż szyn jezdnych do 7 dni od dnia podpisania umowy/ustalenia terminu z Zamawiającym.