Załącznik Nr 2 Opis przedmiotu zamówienia

**Wykonanie, dostawa i montaż 15 sztuk regałów (14 podwójnych jezdnych oraz 1 pojedynczy stacjonarny)**

**KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA SZYN JEZDNYCH**

Szyny jezdne wykonane ze stali, zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. 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 wynosi14 mm. Do szyn jezdnych są zamontowane elementy oporowe zapobiegające przesuwanie regałów poza obszar ich pracy . Tolerancja w montażu szyn jezdnych ± 1 mm na 1 mb szyny jezdnej.

**KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PODSTAW JEZDNYCH**

Podstawa regału wykonana ze specjalnego profilu ceowego o grubości blachy min.2 mm i wysokości profilu 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 są również wykonane z blach stalowych o grubości min 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. 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 osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarowych, nie wymagających konserwacji.

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

Podstawy jezdne pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 7035 lub zbliżony.

**KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA NAPĘDU REGAŁÓW PRZEJEZDNYCH**

Regały przejezdne wyposażone w napęd łańcuchowo – korbowy z odpowiednio dobrana 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 odbywać się za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytami, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby. Uchwyt wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korbą. Uchwyt wykonany w ergonomicznym kształcie ( gruszkowym ) o średnicy min. 45 mm. Układ napędowy wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby. Dla zapewnienia równoległego przesuwu regałów, przesuwających 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).

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

**KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA ŚCIAN BOCZNYCH**

Ściana boczna regału wykonana z jednego formatu blachy stalowej zimnowalcowanej. Dwa boki profili stanowią wspólny element profili i wypełnienia ściany. W profilach wykonane 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 30 mm, bez konieczności użycia narzędzi.

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

**KONSTRUKCJA I TECHNOLOGIA WYKONANIA PÓŁEK**

Półki wykonane ze stali zimnowalcowanej i pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 7035 lub zbliżony, 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. Wytrzymałości półki min. 80 kg/mb.

Elementem zabezpieczającym przed przesunięciem się układanych dokumentów na sąsiednią półkę jest ruchoma, łatwo demontowana metalowa listwa o wysokość 30 mm mocowana do półki za pomocą specjalnych zaczepów. Górna krawędź listwy zaprasowana w celu usztywnienia listwy i załamania ostrej krawędzi.

Dla zachowania jednolitego odstępu między półkami, grubość półki wynosi – 30 mm.

**KOLORYSTYKA i MALOWANIE REGAŁÓW**

Regały muszą być pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 7035 lub zbliżony, powłoka odporna na ścieranie.

**WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA**

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

Miedzy regałami muszą znajdować się odboje gumowe.

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

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

Dane dotyczące bezpieczeństwa.

Miedzy regałami znajdują się odboje gumowe uniemożliwiające po całkowitym zsunięciu regałów zmiażdżenie np. dłoni pracownika obsługi.

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

**W celu prawidłowej realizacji umowy Zamawiający wymaga, aby Wykonawca przed przystąpieniem do realizacji zamówienia dokonał własnych pomiarów regałów
w pomieszczeniach w których mają być zamontowane.**