Załącznik nr 1 – część II do umowy nr /2016

SZCZEGÓŁOWY OPIS ZAMÓWIENIA

I. ILOŚĆI REGAŁÓW I MIEJSCE MONTAŻU

1. Przedmiotem zamówienia jest sprzedaż, dostarczenie i montaż regałów archiwalnych w pomieszczeniach użytkowanych przez Mazowiecki Urząd Wojewódzki w Warszawie w następujących lokalizacjach:
   1.1. w pomieszczeniu piwnicy budynku w Ciechanowie przy ul Rzeczkowskiej 6
   1.2. w pomieszczeniach parteru budynku w Radomiu przy ul. Zielińskiego 13
2. Minimalna ilość półek użytkowych w zestawach wszystkich regałów – minimum 1810 mb półek użytkowych (niewliczana półka zamykająca regał od góry), w tym:
   2.1. w Ciechanowie przy ul Rzeczkowskiej 6 - 875 mb
   2.2. w Radomiu przy ul. Zielińskiego 13 - 935 mb
   2.3. Wymiary półek - głębokość minimum 300 mm. Odstęp między półkami mierzony pomiędzy płaszczyzną użytkową półki a spodem konstrukcji półki powyżej - minimum 360 mm, akta składowane w segregatorach lub kartonach - w celu zabezpieczenia przed przemieszczeniem akt pomiędzy pólkami należy zamontować listwę o szerokości min. 50 mm.
3. Zamawiający zakłada maksymalną pojemność pomieszczeń na 2130 mb półek użytkowych.
4. W załączeniu rzuty pomieszczeń, w których będą montowane regały. Najpóźniej w dniu podpisania umowy Wykonawca dostarczy plan rozmieszczenia oferowanych regałów z wyliczeniem ilości metrów bieżących półek archiwalnych (w wyliczeniach należy uwzględnić tylko półki użytkowe, bez półki zamykającej regał od góry). „Plan rozmieszczenia regałów" będzie stanowił załącznik nr 2 do umowy. W planie rozmieszczenia mogą być zastosowane również regały stacjonarne, w celu jak najlepszego wykorzystania powierzchni archiwum. Posadzki betonowe. W planach należy uwzględnić szerokości przejść wymagane w pomieszczeniach archiwum oraz co najmniej 20 centymetrowy odstęp pomiędzy sufitem a górą regału. W lokalizacji w Ciechanowie i należy przyjąć wysokość 5 półek, a w Radomiu 6 półek.

Uwaga: W ramach zamówienia wykonawca zdemontuje obecnie znajdujące się w miejscu przewidzianym na montaż regałów w ramach obecnego zamówienia regały stacjonarne.

II. PARAMETRY TECHNICZNO – UŻYTKOWE REGAŁÓW JEZDNYCH I STACJONARNYCH (z szynami nawierzchniowymi z obustronnymi najazdami)

1. Konstrukcja i technologia wykonania szyn jezdnych
   1.1. Szyny jezdne powinny być wykonane ze stali, zabezpieczone antykorozyjnie poprzez cynkowanie. Należy zastosować dwa rodzaje szyn: szyny prowadzące oraz szyny jezdne. Szyny prowadzące muszą posiadać odpowiednio wyprofilowaną bieżnie do prowadzenia koła odpowiadające wklęsłej powierzchni wieńca koła prowadzącego. Szyny jezdne będą płaskie.
   1.2. Szerokość szyn min. 65 mm, natomiast wysokość szyn jezdnych nie powinna być mniejsza niż 15 mm. Do szyn jezdnych muszą być zamontowane elementy oporowe zapobiegające przesuwanie regałów poza obszar ich pracy.
   1.3. Tolerancja w montażu szyn jezdnych ± 1 mm na 1 mb szyny jezdnej.
   1.4. Do szyn powinny być zamontowane obustronne najazdy z blachy ocynkowanej grubość minimum 2 mm i szerokość minimum 100 mm.

1.5. Dla zapewnienia utrzymania należytej czystości torowiska regałów przejezdnych wymagane są szyny jezdne o konstrukcji gładkiej, nie dopuszcza się stosowania łańcuchów napędowych biegnących wzdłuż szyny jezdnej.

2. Konstrukcja i technologia wykonania podstaw jezdnych

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

2.2. Koła jezdne regałów wykonane mają być 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 z jednostronnym kołnierzem o wysokości kołnierza minimum 8 mm. Koła jezdne prowadzące mają zapewnić równoległy przesuw regałów. Wszystkie elementy obrotowe regałów tj. koła, wałki muszą być osadzone na zakrytych kulkowych łożyskach tocznych, samosmarownych, niewymagających konserwacji

2.3. Do podstaw jezdnych winny być zamontowane odboje dystansowe o długości minimum 40 mm, zabezpieczające przed uderzaniem regału o regał.

2.4. Podstawy jezdne mają być pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002.

3. Konstrukcja i technologia wykonania napędu regałów przejezdnych

3.1. Regały przejezdne muszą być 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 muszą być stalowe. Przemieszczanie regału odbywać się powinno za pomocą trójramiennego pokrętła zakończonego uchwytami, obracającymi się niezależnie od obrotu całej korby. Uchwyt musi być wykonany z twardego tworzywa sztucznego, zapobiegającego poślizgowi dłoni podczas obracania korbą. Uchwyt powinien być wykonany w ergonomicznym kształcie o średnicy minimum 45mm, nie dopuszcza się uchwytów cylindrycznych. Długość ramienia pokrętła powinna wynosić minimum 200 mm.

3.2. Układ napędowy ma być wyposażony w mechanizm blokady umieszczonej w osi korby. Nie dopuszcza się blokady w postaci zamka oraz zastosowanie tzw. sprzęgła, działającego w momencie napotkania oporu.

3.3. Dla zapewnienia równoległego przesuwu regałów, przesuwających się co najmniej na 3 szynach, napęd na koła musi być przenoszony z wózka jezdnego umieszczonego najbliżej środka regałów na pozostałe koła napędowe przednie i tylne (napęd centralny). Nie dopuszcza się zastosowania rozwiązań, w których napęd przekazywany jest na koło zębate zazębiające się z łańcuchem umieszczonym w torze.

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

4. Konstrukcja i technologia wykonania ścian bocznych

4.1. Ściana boczna regału ma być wykonana z jednego formatu blachy stalowej zimnowalcowanej, w kształcie dwóch prostokątnych półzamkniętych profili zimno giętych o wymiarach minimum 25x40 mm, połączonych ze sobą pełną ścianą. Dwa boki profili stanowią wspólny element profili i wypełnienia ściany. Szerokość ścian bocznych 300 mm, tj. taka jak głębokość półek. W profilach wykonane wycięcia na zaczepy półek. Zaczepy wykonane z ocynkowanej blachy o grubości minimum 3 mm.

4.2. Ze względu na rodzaj przechowywanych materiałów winien zostać zachowany warunek dowolnej zmiany rozstawu półek, co 30 mm, bez konieczności użycia narzędzi.
4.3. Ściany boczne muszą być w sposób trwały połączone z podstawą jezdną regału tj. za pomocą połączeń śrubowych, nie dopuszcza się łączenia zatrzaskowego. Dodatkowo dla zapewnienia sztywności całej konstrukcji ściany boczne regału winny być połączone poprzez stężenia krzyżowe oraz półkę górną regału, która to musi być przykręcana na stałe.
4.4. Ściany boczne pomalowane poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002. Malowanie ścian po wykonaniu wszystkich otworów.

5. Konstrukcja i technologia wykonania półek
5.1. 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. Dla zapewnienia wytrzymałości 80 kg/mb półki powinny posiadać specjalne wzmocnienie w kształcie ceownika „kapeluszowego". Wzmocnienie to powinno być w sposób trwały połączone z półką poprzez zastosowanie zgrzewu punktowego co 15 cm. Wysokość wzmocnienia powinna być dostosowana do grubości półki.
5.2. W celu zabezpieczenia przed przesunięciem się składowanych dokumentów na półkę powinna być zamontowana metalowa listwa o wysokości co najmniej 30 mm dla regałów o głębokości półek 300 mm.
5.3. Półka górna kryjąca na trwałe skręcona ze ścianą boczną, natomiast pozostałe zawieszane na specjalnych zaczepach.

6. Konstrukcja ścian tylnych regałów - Ściana tylna regału wykonana z jednego formatu blachy pełnej stalowej zimnowalcowanej lub w formie stężenia krzyżowego, pomalowana poliestrową farbą proszkową, na kolor jasno szary RAL 9002, powłoka odporna na ścieranie.

III. WYMAGANIA BEZPIECZEŃSTWA

1. Mechanizm przesuwu każdego regału wyposażony w blokadę, która zabezpiecza osobę znajdującą się w przejściu między regałami przed przypadkowym zgnieceniem.
2. Między regałami muszą znajdować się odboje gumowe.
3. Wszystkie elementy zewnętrzne regałów, półek, ścian osłon pozbawione ostrych krawędzi.
4. Elementy oporowe montowane na szynach zapobiegające przesuwanie regałów poza obszar ich pracy.

IV. WYMAGANE DOKUMENTY - Do umowy wykonawca musi załączyć następujące atesty i certyfikaty:

1. Atest higieniczny wydany przez niezależną jednostkę certyfikującą, dopuszczający dostarczone regały do stosowania w pomieszczeniach użyteczności publicznej;
2. Dokument/certyfikat potwierdzający odporność ogniową dostarczonych regałów wg normy w zakresie reakcji na ogień wg PN 13501-1+A1:2010 lub równoważnej;
3. Certyfikat zgodności/dokument potwierdzający spełnienie wymagań bezpieczeństwa zgodnie z obowiązującymi normami;
4. Certyfikat/dokument wydany przez niezależną jednostkę certyfikującą potwierdzający, że dopuszczalne obciążenia każdej z półek użytkowych użytkowych dostarczonych regałów min. 80 kg/1mb.