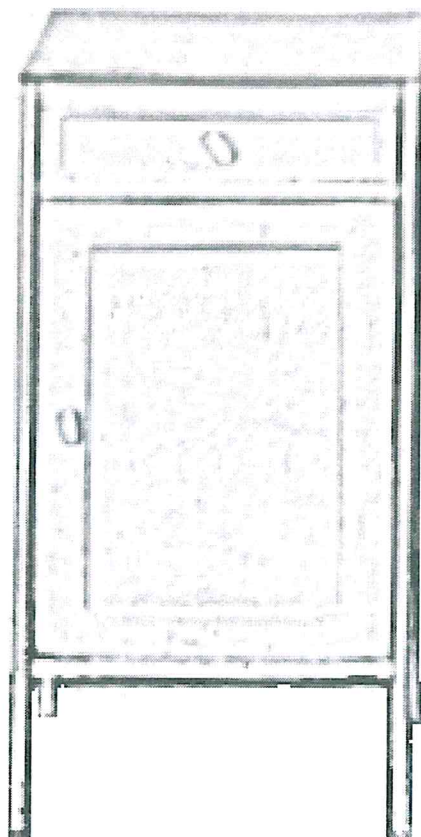


## OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

Remont szafki metalowej WP2-24

szt. 195



- 1) demontaż szafki (drzwiczek, szuflady, półki, stopki);
- 2) naprawa uszkodzonych elementów szafki (szuflady i jej prowadnic, drzwiczek, korpusu, zawiasów, zaczepów i zamknięć) poprzez prostowanie, spawanie, nitowanie lub wymianę (niedopuszczalne spawanie elementów konstrukcji szafki na długości elementu – wymiana całych odcinków - od narożnika do narożnika, niedopuszczalne spawanie wypełnienia ścian, pleców, spodu i góry szafki – wymiana całych elementów);
- 3) wymiana uszkodzonych bądź zużytych elementów szafki nie nadających się do remontu, uzupełnianie brakujących elementów metalowych;
- 4) prostowanie elementów szafki zapewniając równoległość i prostolinijność linii krawędzi oraz powierzchni bocznych, blatu i spodu szafki oraz płynne przesuwanie szuflady w prowadnicach, a także równe domykanie szuflady i drzwiczek zapewniające jednakową szczelinę pomiędzy frontami a korpusem szafki (niedopuszczalne nierówności na powierzchniach bocznych, blacie, spodzie i frontach szuflady i drzwiczek);

- 5) szlifowanie spawów i elementów metalowych (niedopuszczalne zadziory, ostre krawędzie i nadlewki spawów);
- 6) usunięcie starej farby metodą strumieniowo – ścierną (śrutowanie/piaskowanie) do I klasy czystości;
- 7) Malowanie proszkowe konstrukcji farbą zapewniającą min. 10 letnią gwarancję jednorodności powłoki przy przechowywaniu i eksploatacji szafki w warunkach koszarowych w kolorze jasno szarym (wg palety barw RAL 7035) lub równorzędnym;
- 8) montaż szafki i oznakowanie **WP2-24**, montaż nowych stopek ochronnych z tworzywa sztucznego

### **WZÓR ZNAKOWANIA SPRZĘTU**

# WP2-24-22

#### **Legenda:**

**WP 2-24** – oznacza symbol danego sprzętu kwaterunkowego, natomiast liczba **22** – oznacza rok produkcji.

Litery i cyfry w znakach winny mieć wielkość określona w wyżej wymienionym wzorze (wysokość znaków 12-13 mm).

**Czynności procesu remontu**

1. Całkowity demontaż wkładu siatkowego;
2. Prostowanie konstrukcji ramy, szczytu i tyłu łóżka;
3. Wymiana skorodowanych elementów konstrukcji ramy (wymiana całych odcinków bocznych ramy – nie dopuszczalne łączenie boków ramy na długości (tylko w narożnikach));
4. Wymiana pociętych łączników i zaczepów;
5. Uzupełnienie brakujących stopek i główek ramy;
6. Szlifowanie ramy (konstrukcja ramy nie może mieć żadnych zadziorów i ostrych krawędzi oraz widocznych spawów);
7. Śrutowanie (piaskowanie) konstrukcji stalowej łóżka;
8. Malowanie proszkowe konstrukcji farbą zapewniającą min. 10 letnią gwarancję jednorodności powłoki przy przechowywaniu i eksploatacji łóżka w warunkach koszarowych w kolorze jasno szarym (wg palety barw RAL 7035) lub równorzędnym;
9. Montaż wkładu siatkowego z elementów nowych i oznakowanie łóżka.

**Wymagania dotyczące elementów montażowych wkładu siatkowego:**

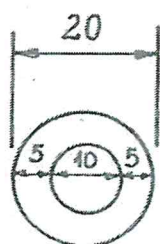
1. Sprężyna – wykonana z drutu stalowego sprężynowego klasy B o średnicy 3 mm według normy DIN 17223 (PN 71/M 80057) ocynkowanego;  
  
Sprężyna powinna posiadać 27 zwojów. Łączna długość sprężyny 116 mm;  
  
Zaczepy sprężyny powinny leżeć w jednej płaszczyźnie. Końce zaczepów powinny być zawinięte do wewnątrz sprężyny;
2. Haczyk duży (V) i haczyki średnie – wykonane z drutu stalowego ocynkowanego o średnicy 3 mm (St 3 według PN 67/M – 80026), kształt i wymiary jak na rysunku;
3. Podkładka okrągła – stalowa Ø10 według PN – 59/M – 82007 ocynkowana, wymiary podkładki podane na rysunku;

**Skład kompletu:**

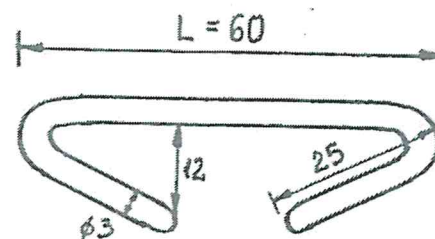
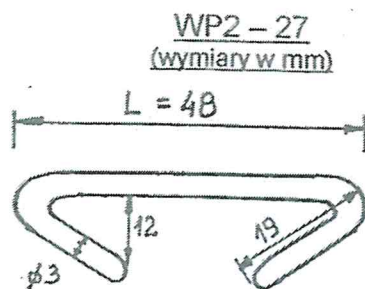
- Podkładka szt. 70;
- Haczyk duży V szt. 126;
- Sprężyna szt. 18;
- Haczyk (średni) L=48 mm szt. 14;
- Haczyk (średni) L=60 mm szt. 54;

## Rys. Elementy siatki:

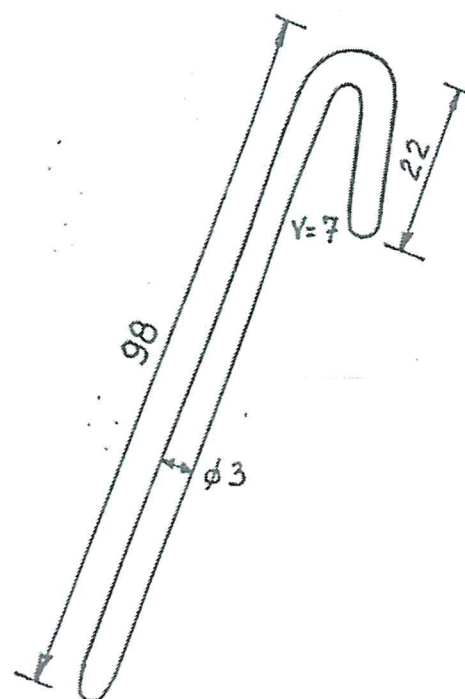
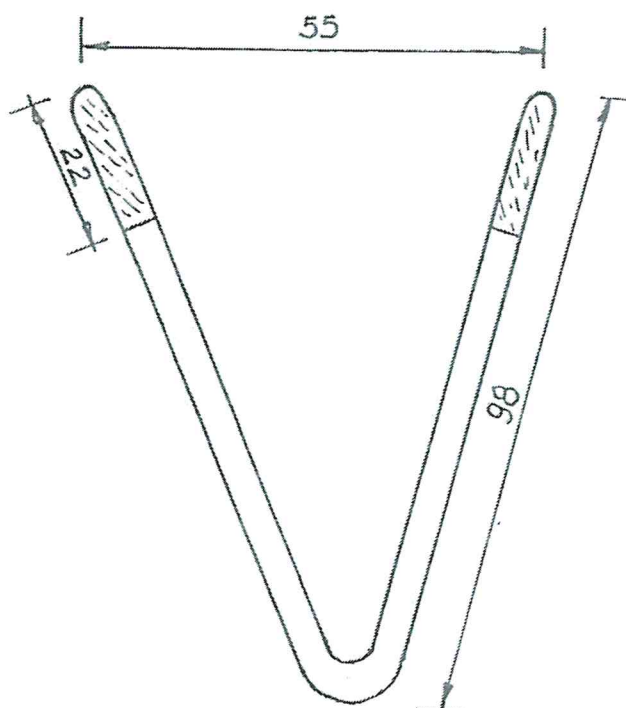
### Elementy siatki łóżka koszarowego – uniwersalnego



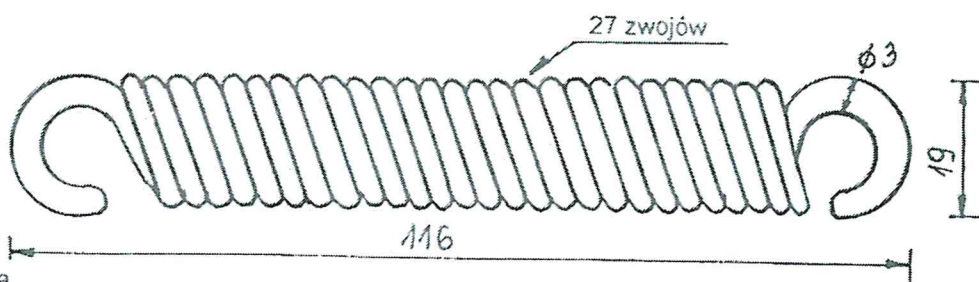
1. Podkładka



2. Haczyk średni



3. Haczyk duży (kształt V)



4. Sprężyna



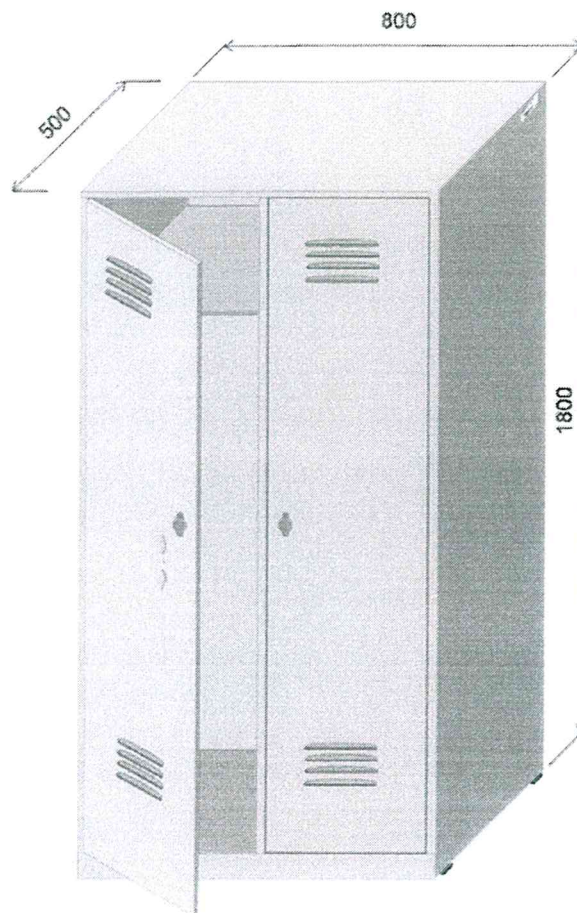
## WZÓR ZNAKOWANIA SPRZĘTU

# WP2-27-22

### Legenda:

**WP 2-27** – oznacza symbol danego sprzętu kwaterunkowego, natomiast liczba **22** – oznacza rok produkcji.

Litery i cyfry w znakach winny mieć wielkość określona w wyżej wymienionym wzorze (wysokość znaków 12-13 mm).



- 1) demontaż szafy (drzwiczek, półek);
- 2) naprawa uszkodzonych elementów szafy (drzwiczek, korpusu, zawiasów, zaczepów i zamknięć) poprzez prostowanie, spawanie, nitowanie lub wymianę (niedopuszczalne spawanie elementów konstrukcji szafy na długości elementu – wymiana całych odcinków - od narożnika do narożnika, niedopuszczalne spawanie wypełnienia ścian, pleców, spodu i góry szafy – wymiana całych elementów);
- 3) wymiana uszkodzonych bądź zużytych elementów szafy nie nadających się do remontu, uzupełnianie brakujących elementów metalowych;
- 4) szlifowanie spawów i elementów metalowych (niedopuszczalne zadziory, ostre krawędzie i nadlewki spawów);
- 5) usunięcie starej farby metodą strumieniowo – ścierną (śrutowanie/piaskowanie) do I klasy czystości;
- 6) Malowanie proszkowe konstrukcji farbą zapewniającą min. 10 letnią gwarancję jednorodności powłoki przy przechowywaniu i eksploatacji łóżka

w warunkach koszarowych w kolorze jasno szarym (wg palety barw RAL 7035) lub równorzędnym;

7) montaż szafy i oznakowanie WP2-34

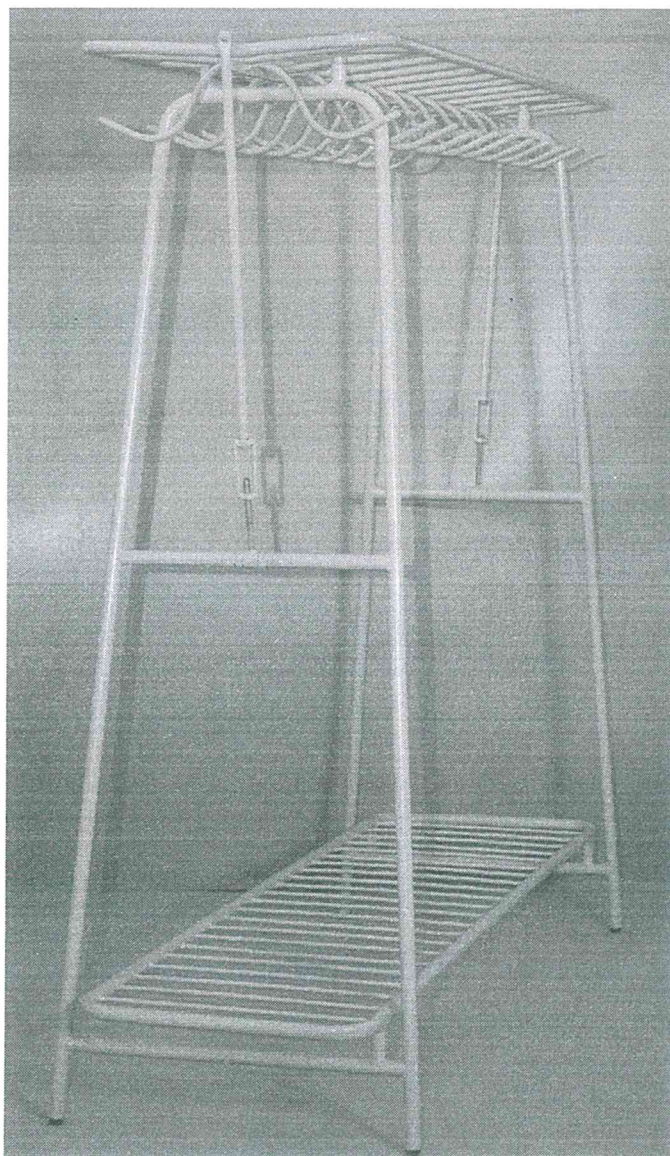
### ***WZÓR ZNAKOWANIA SPRZĘTU***

# WP2-34-22

#### **Legenda:**

**WP 2-34** – oznacza symbol danego sprzętu kwaterunkowego, natomiast liczba **22** – oznacza rok produkcji.

Litery i cyfry w znakach winny mieć wielkość określona w wyżej wymienionym wzorze (wysokość znaków 12-13 mm).



**1800X650X1900MM**

Wieszak wykonany jest z elementów stalowych w zakres prac remontowych wchodzi:

- czyszczenie konstrukcji poprzez śrutowanie bądź piaskowanie;
  - prostowanie skrzywionych elementów konstrukcyjnych i naciągowych;
  - doprowadzenie do równoległości boków wieńca i podstawy oraz nóg – konstrukcji nośnych bocznych;
  - uzupełnienie ubytków elementów konstrukcyjnych, naprawa pękniętych i złamanych elementów przez spawanie;
-



- wykonane łączenia spawane winny być poprzez spawy pełne, pełnowartościowe, konstrukcyjne (niedopuszczalne jest łączenie poprzez spawy punktowe), miejsce łączeń spawanych winny być oszlifowane bez pozostawienia zadziorów i ostrych krawędzi;
- wymiana elementów skorodowanych, zniszczonych w stopniu uniemożliwiającym naprawę lub gdy wymiana elementu na nowy jest bardziej opłacalne ekonomicznie;
- nowe elementy winny być wykonane z rurek stalowych i prętów (stal konstrukcyjna STS3 lub odpowiednik) o grubości ścianek min. 2 mm, pręty gr. 18 mm;
- elementy naciągu w przypadku korozji i uszkodzeń gwintu winny być wymienione na nowe, wykonane z pręta stalowego gwintowanego, śruby rzymskiej, długie ramie naciągu winno być wykonane z pręta stalowego pełnego lub z rurki stalowej gr. ścianki min. 1,5 mm z rozklepanym końcem pod otwór montażowy ( niedopuszczalne jest stosowanie wspawywanych podkładek i spawanie elementu naciągowego na długości konstrukcyjnej);
- malowanie proszkowe konstrukcji farbą poliestrową kolor RAL 7035 grey;
- wymiana stopek ochronnych z tworzywa.

### **WZÓR ZNAKOWANIA SPRZĘTU**

# WP2-35-22

#### **Legenda:**

**WP 2-35** – oznacza symbol danego sprzętu kwaterunkowego, natomiast liczba **22** – oznacza rok produkcji.

Litery i cyfry w znakach winny mieć wielkość określona w wyżej wymienionym wzorze (wysokość znaków 12-13 mm).

Wyk. Krystyna Makarowska

KIEROWNIK  
SEKCJI SPRZĘTU  
Rejonowego Zarządu Infrastruktury  
we Wrocławiu  
mgr inż. Dariusz STYPULKOWSKI