

Warunki techniczne – 03/98

**Nr kat. 001006, 001012, 001018, 001024, 001030, 001036, 001042, 001048, 001054,
001060, 001066, 001072, 001078, 001084, 001090**

Niniejsze warunki techniczne (dalej WT) dotyczą typowych komórek systemu magazynowego, tj. komórek i rusztów dostarczonych zgodnie z umową.

I. Terminologia

1. Komórkowy system magazynowy to różnorodne urządzenie magazynowe umożliwiające układanie towarów znajdujących się na paletach lub specjalnych podkładach. System tworzą dwa typy nakładanych na siebie elementów: komórka i ruszt. Z elementów systemu można wytworzyć przy zachowaniu maks. nośności i wysokości stosu, różne systemy magazynowe, zarówno na wysokość jak i na szerokość.
2. Komórka magazynowa to element spawany ze stali konstrukcyjnej do ułożenia Europalet z towarem, który w systemie magazynowym tworzy 1 – 3 kondygnacji. Ilość kondygnacji (warstw w kierunku pionowym) wynika z nośności magazynu, wysokości magazynu, potrzeb użytkownika i parametrów używanego wózka podnośnikowego.
3. Ruszt magazynowy to element spawany ze stali konstrukcyjnej służący do ułożenia palety z towarem na najwyższym poziomie, tj. maksymalnie na 4 poziomie składowania.
4. Maksymalne nakładanie na siebie elementów w systemie magazynowym wynosi 4 poziomy. Oznacza to, że w jednym stosie można na sobie umieścić maks. 4 elementy systemu, tj. 3 komórki i 1 ruszt, przy zachowaniu maks. nośności każdego elementu.
5. Typowe zestawienia
 - a) B – do składowania 1 palety prosto
 - b) BL - do składowania 1 palety wzdłużnie
 - c) BLD do składowania 2 palet wzdłużnie
 - d) B120 – do składowania nietypowych palet (100x100 cm, 110 x 110 c, 120x120 cm)

Przypisane są do tego następujące ruszty: R, RL, RLD, R120

6. Wersje specjalne

Pojedyncze komórki i ruszty można uzupełnić o różne podkładki z blachy stalowej lub drewna i boki z drążków.

II. Ogólnie

1. Komórkowy system magazynowy i jego poszczególne elementy są przeznaczone do składowania na kilku poziomach towarów na paletach, szczególnie w krytych magazynach producentów, w boksach chłodzących i zamrażalniach, w dużych magazynach i magazynach hurtowni.
 2. System komponuje się z pojedynczych elementów (komórek i rusztów) z pomocą odpowiedniego wózka podnośnikowego. W kierunku pionowym elementy systemu nakłada się na siebie z zachowaniem maks. możliwości nakładania. Wzajemnemu przesuwaniu kondygnacji zapobiegają w kierunku wzdłużnym profile centrujące, a w systemie poprzecznym system ograniczników. Pojedyncze stopy elementów znajdują się obok siebie.
 3. Włożenie towarów na paletach w zestawiony system wykonuje się odpowiednim wózkiem podnośnikowym o właściwych parametrach. Towary układa się od frontu. Przy wyładowaniu postępujemy odwrotnie. W razie potrzeby można system magazynowy rozebrać przez zdjęcie pojedynczych elementów wózkiem podnośnikowym.
 4. Puste komórki można wsuwać po 8 w siebie lub dwa takie stopy obrócić o 180 stopni i umieścić na sobie. Puste ruszty układa się oddzielnie. Zyskaną powierzchnię magazynu można wykorzystać do innych celów. Podane cechy elementów można też wykorzystać przy zakładaniu całych szeregów elementów.
 5. Elementy systemu magazynowego umieszcza się na czystej podłodze, której nośność musi odpowiadać technologii składowania i masie składowanego materiału.
 6. Firma nie odpowiada za skutki wynikające z użycia systemu wykraczającego poza niniejsze WT i skutki wynikające z użycia niewłaściwych środków do przenoszenia, obsługi przez osoby nieodpowiednie i nieuprawnione lub wynikające z nieznanomości obowiązujących przepisów.
- Przestrzeganie odpowiadających parametrów podłóg jest sprawą odbiorcy i użytkownika komórkowego systemu magazynowego.

III. Parametry techniczne

1. Wysokość składowania – poszczególne komórki produkuje się od 0,6 m do 2 m, najczęściej w odstępach po 0,1 m. Zalecana wysokość użytkowa wynosi 200 mm mniej niż całkowita.
2. Nośność

B 0,6 do B 1,5 + R	2000 kg
B 1,6 do B 2 + R	1500 kg
BL 0,6 do B 1,5 + R	2000 kg
BL 1,6 do 2 + R	1500 kg
BLD 0,6 do BLD 2 + RLD	1200 kg
BLD 0,6/1500 do BLD 2/1500 + RLD 1500	1500 kg
B 120/0,6 do B 120/2 + R 120	1500 kg
3. Materiał

Komórki i ruszty wykonane są półproduktów hutniczych klasy 11. Wykończone farbą syntetyczną 1% podkładowa i 1% emalia powierzchniowa.

IV. Próby i kontrola

1. Celem prób u producenta jest wykazanie zgodności między rzeczywistym wykonaniem produktu, odpowiednią dokumentacją i metodami technologicznymi. Służą do zapewnienia i obserwacji jakości produkcji.

Próby produkcyjne wykonuje się regularnie, sprawdza si:

 - przestrzeganie podstawowych wymiarów i wag
 - zachowanie wielkości i długości spawu
 - poziom wykonania
 - wykończenie
 - znakowanie produktu
2. System komórkowy jest zgodny z następującymi przepisami:
 - norma ČSN 26 9030 Magazynowanie. Zasady bezpieczeństwa
 - norma ČSN 26 95 05 Regały. Terminologia i podział.
 - norma ČSN 26 9550 – odporność na przeciążenie i wykonanie
3. System komórkowy spełnia wymogi prób firmowych i wykonanych przez państwową stację nr 202 Jablonec nad Nisou.

V. Odbiór i gwarancja

1. Na podstawie porozumienia z pracownikiem firmy odbiorca może, na własny koszt, uczestniczyć w kontroli końcowej producenta.
2. Ze względu na wymiary i rozwiązania konstrukcyjne elementy dostarczone są nie zapakowane.
3. Sposób transportu komórek i rusztu do użytkownika zależy od porozumienia stron
4. Na produkty dostarczane zgodnie z niniejszymi WT udziela się gwarancji na okres 5 lat od dnia sprzedaży.