

Opis Przedmiotu Zamówienia

Modernizacja 4 szt. konsol operacyjnych ATS na TWR Rzeszów

Założenia projektu zmian:

- dostosowanie istniejących konsol do nowych ekranów o wymiarach / mm / 450 x 600, po wprowadzeniu systemu „Electronic Flight Strip”, usytuowanych centralnie na blacie konsoli, oraz dopasowanie monitorów, które będą mocowane na wspornikach przegubowych tak by tworzyły jedną linie operacyjną z możliwością dopasowania kąta pochylenia indywidualnie dla każdego operatora.
- zwężenie głębokości pulpitu w celu przybliżenia monitorów do wzroku pracującego na stanowisku kontrolera / asystenta krl
- polepszenie obserwacji wzrokowej pola manewrowego poprzez usunięcie nadbudówki w części środkowej pulpitu skutkujące obniżeniem monitorów P_21 oraz przeniesieniem 4 monitorów „Systemu VCS” na ruchome wsporniki

Opis techniczny :

Zakres projektowania i wymiany komponentów na nowe przy zastosowaniu istniejących elementów konsol obejmować będzie:

1. Pozostawienie istniejących 3 szt. siłowników ze sterownikiem oraz pilotem ze zmianą jego mocowania z punktu centralnego nad biurkiem do nowego punktu z prawej strony pod blatem głównym konsoli tak żeby był dostępny dla operatora.
Pozostać też mają istniejące okablowane szafki tylne RACK 3 szt. o wysokości 9U wraz z istniejącymi zainstalowanymi w nich systemami użytkownika.
2. Modernizacja będzie obejmowała wymianę istniejącego blatu głównego oraz dolnego z systemowym duktem kablowym: Wymaga się żeby wykonawca zaprojektował nowy blat roboczy konsoli zgodnie z obecną linia promienia pomieszczenia TWR i nawiązał się do szafek bocznych (niewchodzących w obecne postępowanie), tworząc taką samą jak obecnie linie i odległości między nimi. W ramach modernizacji należy wykonać demontaż urządzeń istniejących w obecnych panelach, a następnie montaż w nowych.
3. Wymaga się aby blat główny konsoli miał wymiary nie większe niż /mm / szerokość 2190 x głębokość 755 , oraz z nowym duktem kablowym i tylną półką o grubości co najmniej 10mm, na której będą mocowane wsporniki LCD nie przekraczał gabarytów /mm/ szerokość 2270 głębokość robocza 915 oraz był wykonany z materiałów o następujących parametrach:
4. Blaty winny być wykonane z laminatu wysokociśnieniowego HPL o grubości nie mniejszej niż 18mm.

Laminat HPL powinien być zgodny z następującymi standardami:

odporności na uderzenia: DIN 53799

odporności na zarysowania: DIN 53452 (3N/mm²)

odporności na zginanie: DIN 53455 (110N/mm²)

ognioodporności: DIN 4554 (M2)

5. Laminat HPL powinien posiadać certyfikat, jako materiał anty bakteryjny, uznany jako fizjologicznie bezpieczny i dopuszczony do użytku w kontakcie z żywnością zgodnie z normą EN1186.
6. Kolorystyka blatu powinna być jak na obecnie użytkowanych konsolach –RAL 7021.
7. Obwód powinien być frezowany dla złagodzenia ostrych kątów a rant dolny fazowany minimum 30 stopni dla zabezpieczenia przed uderzeniem od spodu nogą użytkownika.
8. Pod blatem powinien być zainstalowany systemowy dukt kablowy, jako pozioma rama nośna o gabarytach, które powinny zapewnić możliwość zainstalowania wewnątrz urządzeń aktywnych, np. przełączników sieciowych, zewnętrznych zasilaczy monitorów etc., od strony frontowej odchylana kłapa umożliwiająca dostęp do wnętrza ramy.
9. Na tylnej ścianie duktu kablowego powinny być wykonane 2 sztuki przepustów szczotkowych o szerokości 19" i wysokości panelu 1U. Wewnątrz ma być umieszczona po szerokości perforowana drabinka kablowa dla mocowania kabli. Wykonany dukt kablowy powinien konstrukcyjnie być zamocowany do 2 bocznych siłowników oraz 1 środkowego.
10. Konstrukcja duktu kablowego powinna być wykonana z blachy stalowej o co najmniej 1,5 mm grubości oraz pomalowana farbami proszkowymi w kolorze RAL 7021.
11. Konstrukcja duktu kablowego powinna mieć sztywność taką żeby po wycięciu systemowych otworów w blacie roboczym pod „LCD PASKI POSTĘPU” zachować sztywność i nie może się ugiąć podczas pracy .
12. Należy przewidzieć, iż część robocza „blat górny z dolnym tylnym” powinna zawierać zautomatyzowany system regulacji wysokości blatu, w pełni kontrolowaną przez operatora nie powodując przy tym przerwy w jego pracy.

(istnieje w obecnych istniejących konsolach i musi być zintegrowany do nowo modernizowanych konstrukcji. Konstrukcja konsoli powinna pozwalać na umiejscowienie blatu na dowolnej wysokości w przedziale, w którym jest możliwość regulacji, wysokość blatu nie powinna jednak przekroczyć 1240 mm. System 3-punktowego podnoszenia blatu powinien być sterowany przy użyciu pilota wraz z wyświetlaczem.

Blat musi podnosić się ze stanu pierwotnego nie więcej niż o 500 mm z prędkością, co najmniej 16 mm/s.

System powinien posiadać synchronizację wraz z czujnikami, która zapewni płynną zmianę pozycji nawet przy różnym obciążeniu danego miejsca blatu.

System powinien mieć możliwość zapamiętania minimum 8 pozycji wysokości blatu, aby płynnie można było je zmieniać w zależności od warunków fizycznych operatora wzrostu).
13. Dwie konsole (stanowiska „DEL” i „ALT”) powinny być wyposażone w dwie nadstawki dyspozytorskie umieszczone na blacie stołu po lewej i prawej stronie.
14. Dwie konsole (stanowiska KRL i AST) powinny być wyposażone w jedną nadstawkę, na stanowisku kontrolera po lewej stronie, na stanowisku asystenta krl po prawej stronie.

15. Nadstawki powinny mieć stopień nachylenia pod kątem ok. 40 stopni (max 60st). Nadstawka – pulpit powinna być wykonana z blachy aluminiowej a panel frontowy jak demontowana płyta o grubości min. 5 mm z blachy aluminiowej lakierowanej w kolorze RAL 9006. Pulpit powinien zawierać otwory do zamocowania urządzeń aktywnych użytkownika np. radiostacja, która po przykręceniu wchodzi w głąb konsoli na 220mm oraz powinna mieć przepusty szczotkowe na tylnej ścianie.
16. Dodatkowo w zakresie modernizacji jest wykonanie 4 szt obudów VCS na stanowiska operatorskie, które będą zamocowane do ruchomych wsporników dostarczonych przez Wykonawcę.

Obudowa wykonana z blachy aluminium z panelem frontowym jak demontowana płyta o grubości min. 5 mm z blachy aluminiowej lakierowanej w kolorze RAL 9006.
17. W ramach modernizacji zostaną zamontowane trzy zegary UTC, o wysokości cyfr 4", zasilane przez PoE.
18. Przed przystąpieniem do modernizacji wykonawca sporządzi i przekaże do uzgodnienia z zamawiającym dokumentację projektową, której zakres będzie obejmował dokumentację/rysunki rozmieszczenia systemów na konsolach operacyjnych oraz część opisową uwzględniającą zastosowane technologie, elementy, materiały, urządzenia oraz sposób prowadzenia okablowania.
19. Po przeprowadzonej modernizacji, a przed podpisaniem protokołu odbioru wykonawca sporządzi i przekaże zamawiającemu dokumentację powykonawczą której zakres będzie obejmował dokumentację/rysunki rozmieszczenia systemów na konsolach operacyjnych oraz część opisową uwzględniającą zastosowane technologie, elementy, materiały, urządzenia oraz sposób prowadzenia okablowania
20. Modernizacja konsol musi być tak zorganizowana, aby nie zakłócić normalnej pracy operacyjnej na TWR / najlepszym rozwiązaniem byłoby wykonywanie tych prac w godzinach nocnych 22.00-06.00 lub innych ustalonych z Zamawiającym /
21. Wykonawca modernizowanego wyposażenia konsoli powinien udzielić na dostarczony system konsol gwarancji 36-miesięcznej. Czas ewentualnej naprawy w ramach świadczenia gwarancji jakości powinien od czasu zgłoszenia wynieść do 7 dni.