

PROJEKT TECHNOLOGII KUCHNI WRAZ Z WYPOSAŻENIEM STAŁYM I RUCHOMYM

1.4.Przedmiot opracowania.

Przedmiotem opracowania jest projekt technologiczny pomieszczeń produkcyjno-magazynowych i socjalnych, usytuowanych w zapleczu kuchennym rozbudowy Szkoły Podstawowej nr 4 w Orzeszu Jańkowicach.

1. Materiały projektowe.

Projekt opracowano na podstawie następujących danych:

- podkłady architektoniczne,
- ilość osób spożywających posiłki i ich rodzaj określone przez Inwestora i Użytkownika
- określenie wydajności kuchni w oparciu o ilość osób i stosowne normy,
- normy i przedmiotową literaturę,
- katalog urządzeń i wyposażenia.

3. Zestawienie powierzchni kuchenno magazynowej.

Lp.	Nazwa pomieszczenia	Powierzchnia [m ²]
0.10	Kuchnia	39,1
0.11	Winda	2,05
0.12	Wydawka	10,66
0.13	Komunikacja	5,54
0.14	Pomieszczenia mycia i dezynfekcji jaj	4,42
0.15	Magazyn warzyw	4,61
0.16	Magazyn urządzeń chłodniczych	5,95
0.17	Przygotownia wstępna warzyw	4,34
0.18	Pomieszczenie przepierek	2,58
0.19	Magazyn produktów suchych	5,43
0.20	Pomieszczenie socjalne	11,49
0.21	Łazienka	5,85
0.22	Jadalnia	72,21
0.23	Pomieszczenie gospodarcze	2,22
0.24	Stanowisko mycia i postoju wózków	6,03
Razem		182,48m²

4. Opis technologiczny.

4.1.Dane ogólne.

Projektowane zaplecze produkcji posiłków działać będzie na potrzeby żywienia dzieci pięciu oddziałów przedszkolnych (~ 125 dzieci) i dzieci szkolnych (ok. 200 dzieci). Wszystkie potrawy i napoje podawane będą w naczyniach wielorazowych.

Kuchnia produkować będzie śniadania, obiady w pełnym zakresie: potrawy mięsne, rybne, warzywne - przygotowywane na miejscu od surowca do produktu.

Przygotowywane będą również desery, ciasta i podwieczorki oraz ciepłe napoje.

Zaopatrzenie kuchni w surowce i półprodukty odbywać się będzie transportem dostawców w opakowaniach fabrycznych do odbioru hurtowego. Jarzyny liściaste, niektóre warzywa, a także owoce, mięso i ryby dostarczane będą w skrzyniach, kartonach lub pojemnikach metalowych. Produkty po przyjęciu będą warzone i dostarczane wózkami do odpowiednich magazynów i chłodni.

Zaopatrzenie w jaja odbywa się okresowo i jaja dostarczane są w opakowaniach dostawcy.

4.2.Opis pracy kuchni.

4.2.1. Dostawa i magazynowanie surowca.

Wielkość i częstotliwość dostaw realizowana będzie w oparciu o harmonogram, sporządzany okresowo na potrzeby żywienia zbiorowego.

Produkty po przyjęciu będą warzone i rozprowadzane do odpowiednich magazynów. Przewiduje się, że produkty łatwo psujące się przechowywane będą w szafach chłodniczych i zamrażarkach dostosowanych do asortymentu i odpowiednich warunków przechowywania.

Dobowa porcja produktów żywnościowych wydawana będzie do produkcji szefowi kuchni bezpośrednio z magazynów i chłodni.

Warzywa i owoce dostarczane i składowane będą w skrzyniach odpowiedniej wielkości dla każdego gatunku.

Kiszonki dostarczane i przechowywane będą w słojach i puszkach ustawionych następnie w magazynie na regałach.

Mięso, drób, dostarczane będą wstępnie oczyszczone i podzielone na gatunki konsumenckie. Ryby będą dostarczane w postaci filetowanej i nie wymagające czyszczenia, w postaci świeżej w pojemnikach z lodem lub zamrożone w odpowiednich opakowaniach. Wędliny dostarczane będą w pojemnikach metalowych.

Produkty suche dostarczane będą w opakowaniach fabrycznych do obrotu hurtowego; w kartonach, workach, paczkach i lekkich opakowaniach drewnianych.

Woda mineralna, soki, niektóre przyprawy płynne dostarczane będą w transportach zwrotnych.

4.2.2. Przygotowanie surowców.

Warzywa i owoce poddawane są obróbce wstępnej w przygotowaniu wstępnej warzyw, gdzie po umyciu i obraniu warzywa zostają przewożone do kuchni głównej do obróbki termicznej, lub na wydzielonym stanowisku (stoły nierdzewne, stół ze zlewem, stół chłodniczy, szatkownica) przygotowywane są surowki.

Mięso i drób po wyjęciu z chłodni przewożone jest do wydzielonego aneksu na kuchni głównej, gdzie odbywać się będzie ostateczna obróbka.

Końcowa obróbka **ryb** odbywać się będzie w wydzielonym aneksie na kuchni głównej (stoły nierdzewne, stół ze zlewem, stół chłodniczy) skąd trafią do obróbki termicznej.

Artykuły suche i nie wymagające obróbki wstępnej dostarczane będą do odpowiednich aneksów na kuchni głównej bezpośrednio z magazynu produktów suchych.

4.2.3. Obróbka termiczna.

W pomieszczeniu kuchni głównej znajdują się stanowiska pracy związane z obróbką właściwą (czystą) surowców, taką jak: porcjowanie, panierowanie mięsa i ryb, formowanie potraw mącznych, oraz stanowiska obróbki termicznej związanej z produkcją zup, ziemniaków i warzyw, herbaty i kompotów, zup i napojów mlecznych, mięsa i ryb oraz wyrobów mącznych.

4.2.4. Przygotowanie potraw zimnych.

W wyodrębnionej części kuchni na oddzielnych stanowiskach-stołach wykonywane będą wszelkie czynności związane z przygotowaniem śniadań, kolacji czy czynności pomocnicze przy przygotowaniu obiadów.

4.2.5. Zmywalnia naczyń kuchennych.

Zmywanie naczyń i przyborów kuchennych odbywać się będzie w aneksie zmywania naczyń kuchennych usytuowanym przy piecu konwekcyjnym.

Aneks mycia naczyń kuchennych wyposażony jest w stół z basenem do mycia sprzętu kuchennego i regał ociekowy na naczynia kuchenne. Aneks zlokalizowany jest tak, aby dostęp do niego był możliwie najdogodniejszy i jednocześnie nie stanowił przeszkody w ciągu technologicznym.

4.2.6. Ekspedycja posiłków.

Wyprodukowane wyroby trafiać będą bezpośrednio na salę konsumpcyjną usytuowaną przy pomieszczeniu kuchni – Jadalnię dla dzieci szkolnych oraz do poszczególnych sal dla dzieci przedszkolnych. Do sal an piętrze posiłki będą dostarczane

windą towarowo – osobową i poprzez pomieszczenie wydawki na piętrze do sal przedszkolnych.

4.2.7. Mycie naczyń stołowych.

Brudne naczynia stołowe z jadalni oraz sal przedszkolnych, podawane będą do zmywalni, gdzie po usunięciu resztek i spłukaniu będą myte i wyparzane (minimalna temperatura wyparzania 85°C) w zmywarce kapturowej.

Po umyciu naczynia podawane będą przez szafę przelotową do wydawalni. Tu naczynia będą też przechowywane.

4.2.8. Usuwanie odpadów konsumenckich.

Największa ilość odpadów kuchennych usuwana jest w postaci resztek pokonsumpcyjnych w zmywali naczyń stołowych, a także wytwarzana podczas obróbki wstępnej ziemniaków i warzyw. Odpadki te umieszczane w zamkniętych pojemnikach należy wynosić do wydzielonego miejsca gromadzenia odpadów stałych wskazanego w projekcie budowlanym – część Zagospodarowanie Terenu. Czas wynoszenia odpadów nie może kolidować z czasem dostaw towarów.

Odbiór odpadów do utylizacji lub wywóz na wysypisko nie jest objęty niniejszym opracowaniem. Gospodarka odpadami winna być podporządkowana wymaganiom obowiązującej ustawy o odpadach i rozporządzeń wykonawczych.

4.2.9. Utrzymanie czystości.

Dla zachowania nienagannego stanu higienicznego pomieszczeń i stanowisk pracy konieczne jest mycie i dezynfekcja urządzeń i drobnego sprzętu kuchennego, mebli gastronomicznych, jak również podłóg i ścian pomieszczeń. Za te czynności powinien być odpowiedzialny wyznaczony pracownik, a czynności mycia i dezynfekcji muszą być przeprowadzone zgodnie z przyjętymi procedurami zawartymi w instrukcjach. Instrukcje te muszą być opracowane dla każdego rodzaju powierzchni i materiału i muszą określać:

- poszczególne fazy mycia i dezynfekcji oraz częstotliwość tych zabiegów,
- rodzaj środków myjących oraz dezynfekujących; ich stężenia, temperatury i czas działania na powierzchnię,
- sposób suszenia umytych powierzchni,
- sposób mycia, dezynfekcji i przechowywania sprzętu i urządzeń używanych do mycia i dezynfekcji.

Do przechowywania środków czystości i sprzętu porządkowego przewidziano pomieszczenie porządkowe wyposażone w regał na sprzęt porządkowy i środki czystości. Dodatkowo w składziku zainstalowano zlew 1-komorowy.

4.2.10. Pomieszczenie socjalne.

Dla potrzeb socjalnych pracowników przewidziano pomieszczenie socjalne wyposażone w szafki na odzież zewnętrzną osobistą i na fartuchy robocze, szafkę kuchenną ze zlewozmywakiem i wiszącą oraz stolik śniadaniowy z krzesłami. Węzeł sanitarny z WC i natryskiem dostępne są poprzez przedsionek z umywalką.

4.3. Ustalenia technologiczne

4.3.1. Czas pracy kuchni.

Przewiduje się system pracy jednozmianowej w godz. 7-15.

4.3.2. Pracownicy.

W kuchni zatrudnione będą: kucharz, pomoce kuchenne oraz intendentka – razem 5 osób.

Ilość osób podano w przybliżeniu dla zobrazowania liczby zatrudnienia w kuchni.

Pracownicy powinni posiadać :

- aktualne orzeczenia lekarskie do celów sanitarno- epidemiologicznych określone w przepisach o chorobach zakaźnych i zakażeniach – dla osób biorących udział w procesie produkcji lub w obrocie żywnością ,
- kwalifikacje w zakresie przestrzegania zasad higieny odpowiednie do wykonywanej pracy oraz sposobu postępowania na stanowiskach pracy, dopuszczające do pracy przy produkcji i dystrybucji żywności,
- zostać wyposażeni w zapas odzieży roboczej odpowiedniej do stanowiska pracy.

5. Wytoczne branżowe.

5.1. Wytoczne budowlane.

Obiekt powinien odpowiadać obowiązującym przepisom dotyczącym projektowania budynków użyteczności publicznej. Do wykończenia wnętrz należy stosować materiały odpowiadające obowiązującym normom i warunkom technicznym pod względem trwałości, higieny, estetyki i wymogą przeciwpożarowym.

Wnętrza powinny spełniać następujące dodatkowe wymagania:

- ściany i sufity wszystkich pomieszczeń winny mieć gładką powierzchnię,
- ściany następujących pomieszczeń należy wykończyć materiałami łatwo zmywalnymi, nienasiąkliwymi i odpornymi na wilgoć do min. 2,1m:
- narożniki ścian i słupów powinny być zabezpieczone przed obtłukiwaniem;
- drzwi do oddziałów produkcyjnych i magazynowych winny być do dołu zabezpieczone przed gryzoniami do wysokości 400mm

- okna powinny być otwierane do wewnątrz, a w pomieszczeniach produkcyjnych zabezpieczone siatką przed owadami,
- posadzki w pomieszczeniach produkcyjnych powinny być łatwozmywalne, nienasiąkliwe, odporna na ścieranie, antystatyczne i przeciwpoślizgowe,
- miejsca łączenia ścian z posadzką winny być wykonane z zaokrągleniem, tak by ułatwić zmywanie i czyszczenie, i zapobiec gromadzeniu się brudu i kurzu
- w pomieszczeniach gdzie ściany są wyłożone materiałami ceramicznymi należy wykonać cokoliki wysokości min. 10 cm z materiału jak na podłodze lub podobnego.
- wszystkie podłogi należy wykonać ze spadkiem 0,5% w kierunku krutek ściekowych.

5.2. Wytyczne dla wentylacji i CO.

W okresie grzewczym w pomieszczeniach zaplecza kuchennego, tak jak z w całym obiekcie należy zapewnić temperatury zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690, z późn. zmianami).

Temperatury obliczeniowe w pomieszczeniach przyjąć zgodnie z normą PN-82-B-02402 Ogrzewnictwo - Temperatury ogrzewanych pomieszczeń w budynkach. W pomieszczeniach składowania ziemniaków, warzyw i owoców temperatury winny wynosić od 6 do 10°C.

Wszystkie pomieszczenia powinny być wentylowane mechanicznie.

Wentylacja mechaniczna kuchni powinna być oddzielna od wentylacji innych pomieszczeń. Przy obliczaniu wentylacji tych pomieszczeń należy uwzględnić zyski ciepła i wilgoci. Ilość ciepła, którą należy uwzględnić przy obliczaniu ilości wymian wynosi ok. 25% ogólnej mocy zainstalowanych urządzeń grzewczych.

Nad takimi urządzeniami jak: patelnie, trzony kuchenne, taborety oraz piec konwekcyjno-parowy przewidziano okapy o konstrukcji zapewniającej jak najmniejsze osadzania się kurzu i tłuszczu. Okapy należy podłączyć do mechanicznej instalacji wywiewnej.

5.3. Wytyczne dla instalacji wod kan.

Woda w obiekcie zużywana będzie do celów technologicznych, porządkowych i sanitarnych. Woda powinna odpowiadać warunkom określonym w Rozporządzeniu Ministra Zdrowia z dnia 29 marca 2007 r. w sprawie jakości wody przeznaczonej do spożycia przez ludzi (Dz.U. 2007 nr 61 poz. 417)

Wodę należy doprowadzić do punktów poboru wody zgodnie z częścią graficzną projektu. W pomieszczeniach z kratkami ściekowymi należy doprowadzić wodę zimną (krany czerpalne) do zmywania posadzek. Woda doprowadzona jest z istniejącej sieci wodociągowej. Ścieki odprowadzane są do projektowanej oczyszczalni ścieków.

Ciepła woda przygotowywana jest w wymienniku ciepłej wody połączonym z kotłem na ekogroszek w istniejącej kotłowni i dostarczana jest z pomieszczenia kotłowni. Instalacja ciepłej wody użytkowej wyposażona będzie w zawór mieszający, mający za zadanie utrzymanie stałej temperatury wypływającej wody w granicach od 35 do 40°C.

Kanalizację technologiczną należy oddzielić od wewnętrznej kanalizacji sanitarnej. Ścieki technologiczne przed odprowadzeniem do sieci kanalizacji sanitarnej powinny przejść przez separator tłuszczów.

Po zakończonych robotach instalacyjnych przeprowadzić należy laboratoryjne badanie wody.

5.4. Wytyczne dla instalacji elektrycznej.

Zasadniczymi mediami energetycznymi według życzeń Inwestora jest energia elektryczna.

Wszystkie pomieszczenia działu produkcyjnego powinny mieć tak umieszczone punkty oświetleniowo – elektryczne (ogólne i miejscowe), żeby miejsca pracy jak stoły, zmywaki, urządzenia kuchenne nie były zaciemnione.

Usytuowanie gniazd instalacji jedno i trójfazowej oraz doprowadzenie zasilania bezpośrednio do wszystkich urządzeń technologicznych wykonać zgodnie z wytycznymi określonymi w DTR (Dokumentacja techniczno-ruchowa) urządzeń. Wszystkie odbiorniki energii elektrycznej powinny być zabezpieczone przed porażeniem prądem.

Dla urządzeń gastronomicznych należy przewidzieć osobne centralnie zgrupowane wyłączniki zasilania.

Łączne wynikające z technologii zapotrzebowanie mocy wynika: 90 kW

Współczynnik jednoczesności poboru 0,65.

6. Zastrzeżenia projektowe.

Urządzenia wskazane w projekcie technologicznym kuchni, stanowią jedynie przykład, dany Wykonawcom wyłącznie w celu zapoznania się ze stopniem złożoności przedmiotu opracowania, jak również w celu wskazania na przykładzie jakich urządzeń uzyskano odpowiednie parametry, jednakże urządzenia te nie stanowią jedynych, jakie będą zaakceptowane przez Inwestora i Użytkownika.

Zaznaczyć należy, iż parametry urządzeń przedstawionych w projekcie technologii kuchni traktować należy jako minimalne wymagane parametry. Tym samym Inwestor i Użytkownik akceptuje urządzenia, które spełniać będą wartości co najmniej podane w projekcie (równe lub wyższe) po uprzedniej konsultacji.

W przypadku gdy zastosowane materiały, wyposażenie, roboty itp. nie będą w pełni zgodne z dokumentacją projektową i wpłynie to na niezadawalającą jakość, to takie materiały/elementy zostaną zastąpione innym na koszt Wykonawcy.

Załącznik nr 1 Zestawienie wyposażenia gastronomicznego rozbudowy Szkoły Podstawowej nr 4 w Orzeszu Jaśkowicach.

L.p.	Ilość	Nazwa	Opis przedmiotu zamówienia	Wymiary		Zasilanie elektr. V/kW
					Dł. x szer. x [kW]	
Strefa dostaw						
1.1	1	Waga z zakresem ważenia do 150 kg	Nierdzewny pomost, nośność: 150 kg, działka legalizacyjna: 50 g, wymiary pomostu: 400 x 500 mm, klasa dokładności: III, zakres tarowania: -150 kg, zakres ważenia: 1000 g ÷ 150 kg, wyświetlacz LED - 6 cyfr, wysokość 14 mm, czas pomiaru: 2 s., zakres temperatury pracy: -10 C ÷ +40 °C. Funkcje: ważenie towarów, tara i blokada tary, funkcja liczenia sztuk, zerowanie masy nieobciążonego pomostu, podgląd masy brutto, automatyczne wygaszanie wyświetlacza, współpraca z komputerem lub drukarką		400x500x815	0,5
Szatnia personelu						
2.1	3	Szafka ubarniowa dwudziałowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa, komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górny półkę. Konstrukcja metalowa. Wszystkie elementy szafy wykonane z blachy 0,8 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.		400x490x184 5	
Stanowisko sprzętu						

porządkowego									
3.1	1	Zlew 1-komorowy, porządkowy	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi			500x500x500			
			ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R14. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Zagłębienie płyty wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosuje się na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.						
			Materiał użyty do konstrukcji to blacha,						

3.2	1	Półka wisząca 2-poziomowa	szlifowane (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Wykonane z blachy o gr. minimum 1,5 mm. Spoiny oraz zgrzewny oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. Konstrukcja umożliwiająca regulację wysokości mocowania półek co 50 mm.			600x400x600			
3.3	1	Urządzenie do czyszczenia na mokro i sucho	Odkurzacz przeznaczony do pracy na mokro / sucho				0,2	230	
		Magazyn ziemniaków i warzyw							
4.1	2	Regał magazynowy	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości 1,5 mm. Półki grubości 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką zgodne z DIN 18865. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki pełne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości nóżek w zakresie ± 15 mm. Maksymalne obciążenie każdej półki wynosi min. 85 kg/m ² .			800x600x1800			
4.2	2	Regał magazynowy	Wymagane parametry jak w poz. 4.1.			700x600x1800			
4.3	1	Paleta magazynowa	Obciążenie statyczne 1500 kg, obciążenie dynamiczne 500 kg, wykonana z trwałego polietylenu, odporna na uderzenia dzięki grubościenniej konstrukcji, łatwa do mycia.			800x600x150			

			Zakres odporności na temperaturę od -30 °C do +70 °C, kolor: biały						
		Przygotownia wstępna warzyw							
5.1	1	Umywarka ze stali nierdzewnej	Wykonanie stal nierdzewna AISI304, komora tłoczona, głębokość komory 110 mm, umywarka wyposażona w maskownicę, rant tylny 50 mm.			400x400x110			
		bateria	Bateria zlewozmywakowa ½", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysięg: 200 mm						
5.2	1	Obieraczka do ziemniaków	Urządzenie służące do obierania (skrobienia) ziemniaków, marchwi, buraków itp.			470x460x1130	0,55	400	
			Wykonane ze stali kwasoodpornej, wewnątrz, którego na specjalnym korpusie wykonanym ze stopu aluminium znajduje się zespół napędowy. Talerz ścierny zamontowany na specjalnym wałku, w sposób umożliwiający jego łatwe wyjęcie w celu wymiany lub mycia maszyny. W dnie komory osadzony wymienny talerz ścierny (talerz zapasowy w wyposażeniu). Od góry komora zamykana jest przezroczystą, szczelną pokrywą. Obierzyny wraz z wodą odprowadzane są do osadnika umieszczonego w dolnej części obieraczki, a woda z obierzyn odprowadzana do zewnętrznej instalacji ściekowej (średnica 50 mm). Obieraczka wyposażona w minutnik, umożliwiający ustalenie czasu obierania warzyw. W wyposażeniu standardowym obieraczki znajduje się						

			separator obierzyn. Obroty talerza ściernego: 300 obr/min. Stopień ochrony: IP 32. Jednorazowy wsad: 9-12 kg. Wydajność: 240-360 kg/h. Moc znamionowa silnika 0,55 kW.						
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

			sitkiem nierdzewnym. Stoły z basenami w standardzie wyposażone w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej. Głębokość komory: 400 mm.						
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa 1/2", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysięg: 250 mm						
5.3	1	Stół ze zlewem 2 komorowym	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x400x250 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R14. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm. Szkielet wyposażony			1200x600x850			

			w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie						
			poziomej 150 kg/m ² . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m ² . Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosuje się na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.						
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa 1/2", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysięg: 250 mm						
		Pomieszczenie mycia i dezynfekcji jaj							
6.1	1	Umywalka	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.			400x400x110			

	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa ½", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysięg: 200 mm						
6.3	1	Naświetlacz do dezynfekcji jaj	Wykonanie: stal nierdzewna AISI 304, 2 magnetyczne zatrzaski mające na celu			402x572x292	0,05	230	
			korpusu, uszczelka odporna na działanie UV, wody i detergentów uszczelniająca układ czoło szuflady – korpus na świetlacza, sterylizacja za pomocą promieni UV- C, oprawy źródeł promieniowania z zapłonnikami elektronicznymi, wyłącznik bezpieczeństwa wysuniętej szuflady (uniemożliwiający świecenie źródła promieniowania podczas załadunku i rozładunku szuflady), automatyczne wyłączanie sterylizacji po upływie 60 sekund realizowane układem elektronicznym, sygnalizator diodowy realizowania procesu odkażania – naświetlania, dwu torowy podświetlany wyłącznik zasilania głównego realizujący rozłączenie fazy i wyłączenie urządzenia, szuflady wyposażone w prowadnice rolkowe zapewniające pełen wysuw kratki (wsadu). Urządzenie wyposażone w rejestrator czasu pracy. Czas cyklu naświetlania: 60 s., jednorazowy wsad: 30 szt. jaj.						
			Wykonanie z blach, rur, kształtowników i						

6.4	1	Stół ze zlewem 1 komorowym strony	profilu nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R14. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych			1500x700x850				
			(40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty							

			wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosuje się na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.						
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa 1/2", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, połączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysięg: 250 mm						
6.5	1	Szafa	Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają			700x895x2040	0,55	230	
		chłodnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	być wykonane ze stali nierdzewnej gatunku OH18N9 (AISI304). Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników przewodnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik						

			chłodniczy R404a. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -2 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN 2/1, 5 kompletów prowadnic, zamek.						
		Pomieszczenie urządzeń chłodniczych							
7.1	1	Umywalka ze stali nierdzewnej	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.			400x400x110			
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa ½", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min						
			przy 3 do 5 barów, wysięg: 200 mm						
7.2	1	Szafa chłodnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	Wymagane parametry jak w poz. 6.5.			700x895x2040	0,55	230	
7.3	1	Szafa chłodnicza, poj.	Wymagane parametry jak w poz. 6.5.			700x895x204	0,55		

		700L, NIERDZEWNA				0		230	
7.4	1	Szafa mroźnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej gatunku OH18N9 (AISI304). Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy R404a. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny			700x895x204 0	0,7	230	
			załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: szafa mroźnicza: -14 ÷ -21°C.						

			Wypożaenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych G 2/1, 5 kompletów przewodnic, zamek.						
7.5	1	Szafa chłodniczo- mroźnicza, poj.	Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej gatunku OH18N9 (AISI304). Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników przewodnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy R404a. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komór. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi wykonywany z poszycia zewnętrznego drzwi. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy (w komorze mroźniczej). Niezależne agregaty dla każdej z komór. Górna komora chłodnicza, dolna komora mroźnicza. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny			700x895x2040	0,95	230	

			załadunek: 2 x 75 kg. Temperatura wnętrza: komora chłodnicza: -2 ÷ +10°C, komora mroźnicza: -14 ÷ -21°C.						
7.6	1	Stół z półką	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu, wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne			800x600x850			

			w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m ² . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m ² . Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec						
			ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.						
		Magazyn produktów suchych							
8.1	2	Regał magazynowy	Wymagane parametry jak w poz. 4.1.			1100x700x180			
		Regał magazynowy	Wymagane parametry jak w poz. 4.1.			0			
8.2	2	Regał magazynowy	Wymagane parametry jak w poz. 4.1.			800x700x1800			
		Postój wózków							
9.1	1	Wózek kelnerski 2 półkowy	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Wózek wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm, z których dwa posiadają hamulec. Odległość między półkami: 580 mm. Wymiary półek: 800 x 500 mm, ilość półek: 2, obciążalność wózka do 150 kg.			910x610x900			
		Wózek barmowy	Barmnik wykonany ze stali nierdzewnej gatunku 0H18N9, niezależne sterowanie komór, 4 koła o średnicy 125 mm, przednie wyposażone w hamulec dwa skrętne dwa stałe, płynna zmiana temperatury pracy w zakresie 30÷95 °C (komora) oraz 30÷85 °C (szafka), komora posiada indywidualny wyłącznik i						

9.2	2	rozsuwanym	regulator temperatury, w przełącznikach znajdują się diody sygnalizujące włączenie odpowiedniej komory bamaru, rozsuwany blat ułatwia wydawanie potraw, a relingi zapobiegają zsuwaniu się naczyń, blat jest blokowany w pozycji zamkniętej, w korpusie bamaru znajdują się zawory zlewowe, umożliwiające łatwe opróżnianie komór bamaru. Pojemno ść: 2xGN1/1, h=200 mm.			950x740x960	230		
		Stanowisko mycia wózków							
10.1	1	Kratka podłogowa							
10.2	1	Kran z złączką							
		Zmywalnia naczyń stołowych							
12.1	2	Stół ze zlewem 1 komorowym załadowczy do zmywarki, zmywarka z prawej strony stołu, komora z prawej strony, z miejscem na pojemnik z lewej strony	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm			1200x650x850			

			od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na						
			obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej wynosi 150 kg/m ² . Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. kołnierza gumowego. Średnica otworu zrzutowego po zamontowaniu kołnierza wynosi Ø 180 mm. Szkielet stołu wyposażony we wsporniki na kosze. Płyta robocza z obniżoną częścią o szerokości 510 mm co zapewnia prawidłowy przesuw koszy do zmywarek o wym. 500x500 mm. Stół wyposażony w kołnierz ochronny z blachy o wysokości 200 mm. W wystającym na długości 400 mm fragmencie płyty znajduje się otwór na odpady. Otwór na odpadki wyposażony w kołnierz gumowy o wewnętrznej średnicy Ø180 mm. Otwór na odpadki wykonany w formie pierścienia nierdzewnego, przystosowany do osadzenia kołnierza gumowego. Średnica otworu zrzutowego po zamontowaniu kołnierza wynosi Ø 180 mm. Szkielet stołu wyposażony we wsporniki na kosze.						
12.2	2	Bateria prysznicowa z wylewką	Bateria stojąca, jednokolumnowa ½", pokrętła metalowe, wylewka obrotowa z regulacją strumienia, chromowana stalowa sprężyna z podparciem, wąż w oplocie stalowym, głowice zaworów samosmarowne z zabezpieczeniem zwrotnym, regulowany						

			wspornik kolumny, odległość od ściany: 35÷165 mm, natężenie przepływu wody od 9 l/min do 15 l/min przy 2 do 4 barów						
12.3	2	Zmywarka kapturowa do mycia naczyń i szkła	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI304, przystosowana do mycia talerzy, naczyń kuchennych, tac, garnków itp., w pełni zautomatyzowany proces mycia i płukania, stop/start po otwarciu/zamknięciu kaptura, odpływ grawitacyjny, osobne ramiona mycia i płukania, dwa cykle mycia (50 i 120 s.), wbudowana pompa wspomagająca płukanie, podwójny filtr komory myjącej + filtr pompy, termometr komory i bojlera, głęboko tłoczona komora myjąca, łatwo wyjmowany wspornik kosza, możliwość instalacji zmywarki w rogu pomieszczenia, łatwy dostęp do wnętrza urządzenia umożliwiający serwisowanie. Wymiary kosza: 500 x 500 mm, maksymalna średnica talerza: 410 mm, możliwość mycia pojemników GN1/1, wydajność 30 koszy/h, zużycie wody: 2,8 l./cykl. Wyposażenie: system dozujący środki płuczące, kosz do talerzy - 2 szt., kosz płaski do szklanek – 1 szt., koszyczek do sztućców – 1 szt.			664/780/1570 1980mm	6,71	400	
	1	Zmiękcacz wody	Zmiękcacz półautomatyczny zapewniający skuteczną ochronę przed osadami kamienia, ilość uzdatnionej wody w trakcie regeneracji: 1500 l./h, natężenie przepływu: 0-30 l./min., ciśnienie robocze: 1,5-6,0 bar, czas regeneracji 66 min., średnica przyłącza 3/4", temperatura maksymalna wody: 20 °C, zbiornik soli: 10 kg, zużycie soli 1 kg. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i				0,80	230	

12.4	1	Stół wyładowniczy ze zmywarki	profilu nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a			1000x610x850			
12.0									
5.20									
18	3		ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie			600x400x850			
			ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej wynosi 150 kg/m². Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosuje się na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Płyta robocza z obniżoną częścią o szerokości 510 mm zapewnia prawidłowy przesuw koszy do zmywarek o wym. 500x500 mm. Szkielet stołu wyposażony we wsporniki na kosze. Płyta zakończona specjalnym zaczepem do współpracy ze zmywarką.						
			Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.						

12.6	4	Szafa przelotowa na naczynia czyste, drzwi suwane	Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne. Światło pomiędzy półką a dolną, a posadzką zgodne z DIN18865. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej, wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm.			800x600x1800			
12.7	1	Pojemnik na odpadki poj. 70l mobilny	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Pojemnik wyposażony w pokrywę zdejmowaną z uchwytem i możliwością zawieszania jej na walcu pojemnika.			465x601			
			Połączenie ściany bocznej (walca) z dnem						

			wykonane po łuku, co umożliwia łatwe czyszczenie wnętrza bez użycia skrobaków niszczących powierzchnie wewnętrzne wyrobów; nie dopuszcza się połączenia innego niż po łuku. Połączenie walca z dennicą wyspawane (nie dopuszcza się połączeń lutowanych, klejonych czy innych). Pojemnik wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm. Pojemność 70 l.						
		Kuchnia główna							
13.2	1	Stół ze zlewem 1 komorowym komora z prawej strony	Wymagane parametry jak w poz. 5.6.			1300x600x950			
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa 1/2", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysi ęg: 250 mm						
13.3	3	Umywalka ze stali nierdzewnej	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.			400x400x110			
	1	bateria	Bateria zlewozmywakowa 1/2", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysi ęg: 200 mm						
13.4	1	Stół szkieletowy	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów			1000x600x950			

			złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0						
			mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1). Przestrzeń pomiędzy posadzką a wzmocnieniami wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m ² . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m ² . Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania						

			potencjałów						
13.5	1	Stół szkieletowy	Wymagane parametry jak w poz. 13.3.			2000x600x950			
13.6	1	Stół z basenem głębokości 400mm do mycia sprzętu	Wymagane parametry jak w poz. 5.4.			1000x650x850			
		kuchennego							
13.7	1	Bateria prysznicowa z wylewką	Bateria stojąca, jednokolumnowa ½", pokrętła metalowe, wylewka obrotowa z regulacją strumienia, chromowana stalowa sprężyna z podparciem, wąż w oplocie stalowym, głowice zaworów samosmarowne z zabezpieczeniem zwrotnym, regulowany wspornik kolumny, odległość od ściany: 35÷165 mm, natężenie przepływu wody od 9 l/min do 15 l/min przy 2 do 4 barów						
13.8	1	Regał ociekowy na naczynia kuchenne	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Rama wykonana z profilu 30x30x1,0 mm. Rama boczna gięta z jednego profilu (jeden odcinek). Nie dopuszcza się elementów spawanych z kilku fragmentów. Regał przeznaczony do przechowywania dużych garnków, rondli, tac, itp. 4 a żurowe półki, prześwit pomiędzy półkami: 513 mm.			1000x600x180 0			
13.9	1	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			800x600x950			
13.10	2	Stół ze zlewem 1 komorowym komora z prawej strony	Wymagane parametry jak w poz. 5.6.			1000x600x950			
			Bateria zlewozmywakowa ½", pokrętła metalowe, obrotowa wylewka z regulacją strumienia, głowice zaworów						

	1	bateria	samosmarowne, niezacieralne, podłączenie elastycznymi przewodami, natężenie przepływu wody od 30 l/min do 36 l/min przy 3 do 5 barów, wysi ęg: 250 mm						
13.11	1	Maszyna do mielenia mięsa	Podstawa wykonana ze stopu aluminium, wszystkie elementy mające bezpośredni kontakt z żywnością wykonane ze stali nierdzewnej, łatwa obsługa i czyszczenie, wentylowany silnik, zespół miel ący składa się ze ślimaka, noża oraz sitka z otworem o śr. 4,5 mm, wydajność: 165 kg/h.			330 x 300 x 360	0,28	370	
13.12	1	Stół szkieletowy	Wymagane parametry jak w p oz. 13.4.			1700x600x850			
13.13	1	Mikser	Wykonany z metalu powlekanego emalią,			340x640x695	0,55	400	
		planetarny do ciasta	przeznaczony do wyrabiania ciast lekkich, ubijania piany, itp. Wyposażony w dźwignię pionowego przesuwu dzieży, osłonę bezpieczeństwa, mieszadło hakowe, mieszadło płaskie, różg ę ze stali nierdzewnej, dzieża ze stali nierdzewnej o pojemności 10 l. Ilość prędkości: 3, zakres prędkości: 108/195/355 obr./min.						
13.14	3	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			1200x600x850			
		Stół z półką							
13.15	1		Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			1400x600x850			
13.16	1	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			400x600x850			
		Stół z półką							
13.17	1		Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			800x600x850			
		Stół z półką							
13.18	1		Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			900x600x850			
13.19	1	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.			500x600x850			
		Pojemnik na Odpadki mobilny 70l							
13.20	1		Wymagane parametry jak w poz. 12.7.			465x601			

13.21	1	Piec konwekcyjno-parowy z sondą Termiczną (10xGN1/1) Urządzenie wolnostojące wykonane ze stali chromoniklowej wg DIN 1.4301. 7 trybów pracy: mięso, drób, ryba, dodatki, potrawy z jajek, wypieki, Finishing, tryb konwekcyjno-parowy z 3 rodzajami pracy: para 30-130°C, gorące powietrze 30-300°C, kombinacja pary i gorącego powietrza 30-300°C. Możliwość przyrządzania załadunków mieszanych z nadzorem pojedynczych półek i dostosowaniem dla każdej półki czasu funkcji Finishing w zależności od jej obciążenia. System pomiaru regulacji wilgotności, z dokładnością do 1% wilgotności. Automatyczne procesy Finishing. Gotowanie Delta-T do delikatnego przyrządzania dużych sztuk mięsa. Samodzielnie konfigurowalny, dostosowany do użytkownika wyświetlacz obsługi (obrazy, teksty itd.). Kolorowy wyświetlacz i ekran dotykowy z upraszczającą obsługą intuicyjną symboliką. Centralne pokrętko nastawcze z funkcją „Push” do zatwierdzania wprowadzonych danych. Automatyczny system czyszczący – pielęgnacyjny komory urządzenia i generatora pary z automatycznym rozpoznawaniem stanu zabrudzenia i ogólnego stanu utrzymania urządzenia. Wbudowany, automatycznie zwijany spryskiwacz ręczny z funkcją odcinania wody i płynną regulacją strumienia. System automatycznego wyświetlania komunikatów serwisowych. Piec musi posiadać rejestrację temperatury rdzenia z 6-punktowym pomiarem. Przyrząd do pozycjonowania czujnika temperatury rdzenia. Możliwość zaprogramowania 350 programów po 12 kroków każdy. 3-stopniowa regulacja nawilżania przy 30-260°C w trybie pracy „gorące powietrze”			847x771x1042	18,6	400	
-------	---	--	--	--	--------------	------	-----	--

		oraz w trybie „kombinacja pary i gorącego powietrza”. 5 programowanych prędkości pracy wentylatora. 5 poziomów garowania, programowane. System szybkiego i bezpiecznego schładzania komory urządzenia. Programowanie automatycznego startu urządzenia z uwzględnieniem daty i czasu. Jednostka temperatury do wyboru w °C lub °F. Ustawienie czasu w godz./min. lub min./sek. Wskaźniki wartości rzeczywistych i nastawionych. Cyfrowy, 24 godzinny zegar nastawczy z ustawieniem pracy ciągłej. Zegar czasu rzeczywistego 24 h. Wysokowydajny generator pary z automatycznym poborem wody. Automatyczne odprowadzanie kondensatu. System rozprowadzenia powietrza w komorze. Dopływ energii sterowany zależnie od potrzeb. Odchylana osłona wentylatora z szybkozłączami. Wbudowany hamulec wirnika. Odśrodkowe, nie wymagające filtra odprowadzanie tłuszczu. Drzwi urządzenia z podwójną szybą i wentylowaną przestrzenią wewnętrzną. Blokada otwartych drzwi przy 120°/180°. Bezdotykowy wyłącznik drzwiowy. Wciskana, łatwa do wymiany uszczelka drzwi. Ułatwiające wprowadzenie boczne prowadnice dla stelaży ruchomych. Wzdłużny układ prowadnic odpowiedni dla pojemników GN 1/1, 1/2, 1/3, 2/3, 2/8. Pozbawiona fug higieniczna komora robocza z zaokrąglonymi narożnikami. Halogenowe oświetlenie komory z						
--	--	---	--	--	--	--	--	--

		termoodpornym szkłem Ceran. Zdejmowane, wychylane stelaże zawieszane z dodatkową prowadnicą na pojemnik do zbierania tłuszczu. Prowadnice w kształcie „litery U” z otworami pozycjonującymi, umożliwiające łatwy załadunek. Złącze USB do transmisji danych HACCP. System informujący o działaniu urządzenia oraz ostrzegawczy, np. w przypadku braku wody. Ogranicznik temperatury dla generatora pary i gorącego powietrza. Maksymalna wysokość najwyższej półki 1,60 m. Obsługiwana jedną ręką klamka z możliwością zamykania zatrzaśnięciem drzwi. Drzwiczki serwisowe dostępne z przodu urządzenia Pojemność: 10xGN1/1.						
--	--	--	--	--	--	--	--	--

	1	zmiękcacz wody	Zmiękcacz półautomatyczny zapewniający skuteczną ochronę przed osadami kamienia, ilość uzdatnionej wody w trakcie regeneracji: 1500 l/h, natężenie przepływu: 0-30 l./min., ciśnienie robocze: 1,5-6,0 bar, czas regeneracji 66 min., średnica przyłącza 3/4", temperatura maksymalna wody: 20 °C, zbiornik soli: 10 kg, zużycie soli 1 kg.				0,8	230	
13.22	1	Podstawa pod piec konwekcyjno parowy z przewodnicami na poj. GN	Wykonana ze stali nierdzewnej AISI304, wyposażona w przewodnice na pojemniki GN1/1.			845x725x700			
13.23	1	Okap nad piec konwekcyjno-parowy	Konstrukcja skrzyniowa, samonośna wykonana w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm. Okap wykonany jako jedno-segmentowy. Wielkość filtrów umożliwia mycie ich w zmywarce. Filtry posiadają uchwyt ułatwiający montaż. Filtry są rozmieszczone na całej długości korpusu okapu bez potrzeby stosowania dodatkowych maskownic zasklepiających. Okap wyposażony w system rynienek ociekowych dookoła płaszcza okapu i króciec spustowy w postaci zaworu kulowego do odprowadzania tłuszczu i brudu			1000x1300x55 0			

			wychwyconego przez filtry na zewnątrz urządzenia. Okap wyposażony w króciec wyciągowy okrągły - 1 szt., do króćca musi						
			być dołączona przepustnica, umożliwiająca regulację przepływu powietrza w zakresie 50-100 %. Okap posiada odlewany uchwyt do montażu zawiesi znajdujący się w obrysie okapu, co umożliwia montowanie maskownic zabudowy kanałów (przestrzeni nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu.						
13.25	2	Trzon kuchenny 4 palnikowy elektryczny	Wytłoczona płyta wierzchnia – utrzymanie wysokiego poziomu higieny znacznie ułatwione. Demontowany kominiek – możliwość mycia w zmywarce. Urządzenie szczegółowo przetestowane i dopuszczone (CE). Kwadratowe płyty grzewcze 220 x 220 mm (produkcji EU). Ergonomiczne pokrętła. 6 stopniowa regulacja mocy płyt grzewczych. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie z sąsiadującymi elementami Korpus wykonany z wysokiej jakości stali nierdzewnej. Nogi szafki okrągłe, z możliwością regulacji wysokości.			800x730x850			
	2	Podstawa pod	Podstawa korpusowa otwarta ma być wykonana ze stali nierdzewnej z gatunku			750x700x560			

		trzon							
13.26	2	Element neutralny jak stół o wymiarach	0H18N9. Nogi z regulacją wysokości. Element neutralny ma być wykonany ze stali nierdzewnej z gatunku 0H18N9. Segment musi być łatwy do czyszczenia dzięki łagodnie zaokrąglonym krawędziom.						
	2	Podstawa pod element neutralny	Podstawa korpusowa otwarta ma być wykonana ze stali nierdzewnej z gatunku 0H18N9. Nogi z regulacją wysokości.			400x700x850			
13.29	2	Taboret elektryczny	Solidna i wydajna kwadratowa płyta grzewcza w rozmiarze 400 x 400 mm. Przystosowany do dużych garnków Ø40÷60 cm. Równomierne rozłożenie temperatury na całej płycie niezależnie od wybranej mocy płyty grzewczej. Duża moc grzewcza taboretu elektrycznego. Przełącznik 4 pozycyjny (0-1-2-3). 3 stopniowa regulacja mocy płyty grzewczej: 1,25 kW, 2,5 kW, 5kW. Trwała konstrukcja wykonana z wysokiej jakości stali nierdzewnej. Nogi z możliwością regulacji wysokości +15/-5 mm. Stopień ochrony I oraz stopień zabezpieczenia IP20 gwarantują bezpieczne użytkowanie. 5 kW 400/50 V/Hz			600x600x400			
		Okap centralny	Okap JSI-R-FF wywiewno-nawiewny z wiązką						

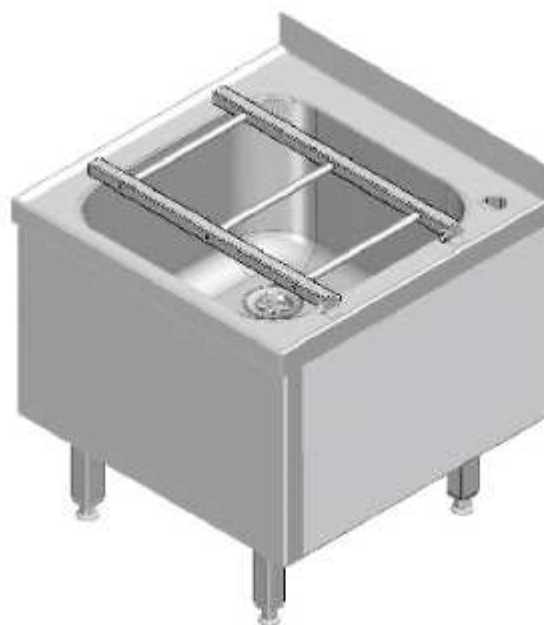
			wychwytującą, dwoma stopniami filtracji JFF, filtrami cyklonowo-cylindrycznymi typu JCE oraz siatkowymi FF , o sprawności filtracji tłuszczu 95% przy średniej wielkości cząstki tłuszczowej 8 µm, stałe opory przepływu powietrza 80-85 Pa, nawiewniki wyporowe z obrotowymi dyszami i przepustnicami tłumiącymi akustycznie, filtry tłuszczowe JCE, FF oraz nawiewniki do mycia w zmywarkach, tłuszcz gromadzony w filtrach bez rynienek ściekowych, oświetlenie zintegrowane, króćce do pomiaru ciśnienia, brak ścianek działowych w okapie, wykonanie stal nierdzewna AISI 304, ogólna sprawność okapu 97%. Powietrze wywiewane kierowane na odzysk ciepła. Wysokość okapu 540+75 mm Długość okapu 3200 mm Szerokość okapu 2100 mm Ilość modułów 2 szt. Dobry wywiew 4800 m3/h Ilość kaset filtrów 4 szt. Szerokość elementu nawiewnego 500 mm Dobry nawiew 4300 m3/h Ilość króćców nawiewnych 8 szt. Średnica króćców nawiewnych 250 mm Ilość króćców wywiewnych 4 szt. Średnica króćców wywiewnych 315 mm Oświetlenie TAK Materiał wykonania Stal nierdzewna AISI 304 Filtr JCE TAK Filtr FF TAK Filtr UV NIE Filtr TurboSwing NIE Dobry filtr JCE-FF-5 Długość kasety dobrego filtra 646 mm Liczba dobranych filtrów 20 szt. Liczba ślepych filtrów 0 szt.								
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

13.30	1	wyciągowy z oświetleniem			3200x2200x54	1,00	230	
			Nawiewniki JRS przeznaczone są do wyporowej dystrybucji powietrza. Przystosowane zostały do wentylacji pomieszczeń kuchennych, gdzie występują duże zyski ciepła. Nawiewniki wyporowe JRS dostarczają powietrze do strefy przebywania ludzi z małą prędkością. Wewnątrz znajdują się deflektory, które zapewniają równomierne rozprowadzenie powietrza na całej powierzchni perforowanej płyty czołowej nawiewników. Zalecana temperatura nawiewanego powietrza przez nawiewniki powinna być niższa o 3-6oC od temperatury powietrza w pomieszczeniu. Nawiewniki JRS przystosowane są do montażu sufitowego.			0		
		Nawiewnik dla okapu			300x600	1	230	
13.3	2	Odwodnienie liniowe			2600x300			
1							35,64	kW
					Rezerwa 5%		1,78	
					Razem		37,42	

Ad. 2.1.



Ad. 3.1.



Ad. 1.1.



Ad. 3.3.



Ad. 3.2.



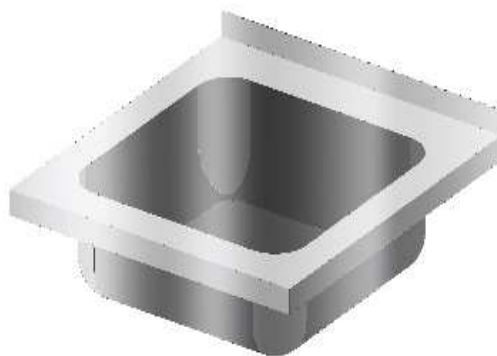
Ad. 4.1.



Ad. 4.3.



Ad. 5.1.



Ad. 4.2.



Ad. 5.3.



Ad. 5.4.



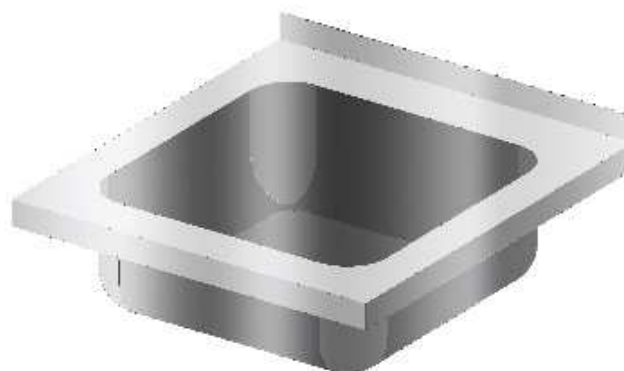
Ad. 5.2.



Ad. 5.6.



Ad. 6.1.



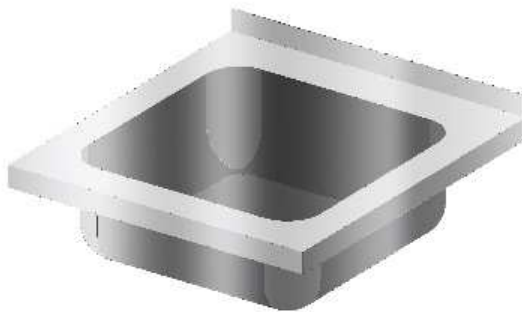
Ad. 6.3.



Ad. 6.4.



Ad. 7.1.



Ad. 6.5.



Ad. 7.2.



Ad. 7.3.



Ad. 7.4.



Ad. 7.5.



Ad. 7.6.



Ad. 8.1.



Ad. 8.2.



Ad. 12.1.



Ad. 9.1.



Ad. 9.2.



Ad. 12.3.



Ad. 12.4.



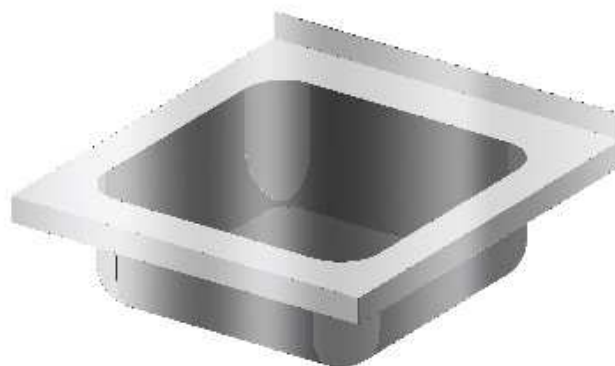
Ad. 12.6.



Ad.12.7



Ad. 13.3.



Ad. 13.4.



Ad.13.5.



Ad. 13.6



Ad.13.8.



Ad.13.9.



Ad.13.10.



Ad.13.11.



Ad.13.14, 13.15, 13.16, 13.17, 13.18, 13.19



Ad.13.20.



Ad.13.13.



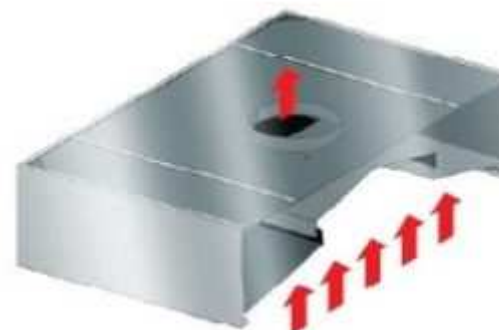
Ad.13.22.



Ad.13.23.



Ad.13.21.



Ad.13.26

