

**gap**

pracowania architektoniczna

Patrycja Steinke – Odebralska

83-200 Starogard Gd.  
ul. Gryfa Pomorskiego 2a

tel. 695 243 777

e-mail: patrycjasteinke@o2.pl

Nazwa zamierzenia budowlanego

**PRZEDSZKOLE GMINNE  
PROJEKT TECHNOLOGII KUCHNI WRAZ Z  
WYPOSAŻENIEM STAŁYM I RUCHOMYM**

adres i kategoria obiektu:

**Rokocin, IX Kategoria obiektu**

Lokalizacja

**dz.nr 99/6 i 100/5 obr. Rokocin, gm.Starogard Gd.**

Inwestor

**Gmina Starogard Gdański  
ul.Sikorskiego 9, 83-200 Starogard Gd.**

data opracowania 21.01.2021

## 1. Dane ogólne.

Inwestor: Gmina Starogard Gdański, ul. Sikorskiego 9, 83-200 Starogard Gd.

Inwestycja: Budowa Przedszkola Gminnego w Rokocinie; dz.nr 99/6 i 100/5 obr. Rokocin, gm. Starogard Gd.

Przedmiot opracowania: Przedmiotem opracowania jest projekt technologiczny pomieszczeń produkcyjno-magazynowych i socjalnych, usytuowanych w zapleczu kuchennym niedoprojektowanego Przedszkola Gminnego w Rokocinie.

Podstawa opracowania:

- Umowa nr 209 INT.7011.15.2020r. na wykonanie wielobranżowej dokumentacji projektowej dla zadania inwestycyjnego pn „Dokumentacja techniczna na budowę przedszkola”
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy Dz.U. 1997 nr 129 poz. 844 z późniejszymi zmianami (Obwieszczenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 28 sierpnia 2003 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy Dz.U. 2003 nr 169 poz. 1650 i z 2007r Dz.U. nr 49 poz. 330)
- Rozporządzenie (WE) nr 852/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 29 kwietnia 2004 r. w sprawie higieny środków spożywczych.

## 2. Zestawienie powierzchni.

1.46.	MYCIE WÓZKÓW	6,5
1.47	MAGAZYN PROD.SUCHYCH	4,6
1.48.	MAGAZYN NAPOJÓW	4,2
1.49.	POM.SOCJALNE	8,4
1.50.	KORYTARZ	21,3
1.51.	PRZEDSIONEK WC	1,4
1.51A.	WC	1,3
1.52.	MAGAZYN WARZYW	3,1
1.53.	PRZYGOTOWANIE WARZYW	4,7
1.54.	POM.MYCIA I DEZYNF.JAJ	4,8
1.55.	POM.URZĄDZEŃ CHŁODNICZYCH	9,3
1.56.	POM.PORZĄDKOWE	1,5
1.57.	KUCHNIA	49,4
1.58.	ZMYWALNIA	5,4
		<b>125,9 m<sup>2</sup></b>

### 3. Opis technologiczny.

#### 3.1. Dane ogólne.

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

Kuchnia przedszkolna 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 jaj dostarczane są w opakowaniach dostawcy.

#### 3.2. Opis pracy kuchni.

##### 3.2.1. 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 mroźniczych 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. Warzywa i owoce składowane na odrębnych regałach.

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.

##### 3.2.2. Przygotowanie surowców.

Warzywa i owoce poddawane są obróbce wstępnej w przygotowalni 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 surówki.

Warzywa i owoce przygotowywane na oddzielnych stanowiskach z zachowaniem rozdzielności czasowej.

Mięso i drób po wyjęciu z chłodni przewożone jest do wydzielonego aneksu na kuchni głównej, gdzie odbywać się będzie ostateczna obróbka. Przy stanowisku mięs zamiennie i przy użyciu odrębnego sprzętu odbywać się będzie obróbka ryb.

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.

Jajka przed naświetlaniem zostaną umyte, następnie poddane denaturacji w naświetlaczu do dezynfekcji. Po skończonym procesie naświetlania nieumieszczone w czystym naczyniu i przechowywane w lodówce.

### 3.2.3. 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.

### 3.2.4. 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.

### 3.2.5. Zmywalnia naczyń kuchennych.

Zmywanie naczyń i przyborów kuchennych odbywać się będzie w aneksie zmywania naczyń kuchennych usytuowanym przy stanowisku deserów.

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

### 3.2.6. Ekspedycja posiłków.

Wyprodukowane wyroby trafiać będą bezpośrednio na salę konsumpcyjną usytuowaną przy pomieszczeniu kuchni. System wydawania posiłków na 2 tury po 75 dzieci (3 oddziały). Posiłki wożone na wózkach kelnerskich i podawane w porajach.

### 3.2.7. Mycie naczyń stołowych.

Brudne naczynia stołowe z jadalni podawane będą do zmywalni, gdzie po usunięciu resztek i spłukaniu będą myte i wyparzane (minimalna temperatura wyparzania 85°C) w zmywarko-wyparzarce.

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

### 3.2.8. Usuwanie odpadów konsumenckich.

Największa ilość odpadków 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 odpadków nie może kolidować z czasem dostaw towarów.

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

### 3.2.9. 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.

### 3.2.9. Pomieszczenie socjalne.

Dla potrzeb socjalnych pracowników przewidziano pomieszczenie szatni wyposażone w szafki na odzież zewnętrzną osobistą i na fartuchy robocze, szafkę kuchenną ze zlewozmywakiem i wiszącą oraz stół śniadaniowy z krzesłami. Węzeł sanitarny z przedsionek z umywalką i WC. Pomieszczenie pokryte farbą lateksową. W miejscu zlewozmywaka – kafle na wysokość 1,6m.

## 3.3. Ustalenia technologiczne.

### 3.3.1. Czas pracy kuchni.

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

### 3.3.2. Pracownicy.

W kuchni j zatrudnione będą: kucharze, pomoce kuchenne – razem 4 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.

## 4. 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 Inwestora i Użytkownika zaakceptuje 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 innymi na koszty Wykonawcy.

## 5. Wytyczne budowlane.

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

Wnętrza powinny spełniać następujące dodatkowe wymagania:

- ściany i sufity wszystkich pomieszczeń winny mieć gładką powierzchnię,
- ściany pomieszczeń należy wykończyć materiałami łatwo zmywalnymi, nienasiąkliwymi i odpornymi na wilgoć do min. 2,1m; farby lateksowe;
- ściany pomieszczeń 1.56, 1.57, 1.58, 1.51A, 1.51, 1.46, pokryte glazurą do wysokości 2m, powyżej farba lateksowa;
- w pomieszczeniach 1.53 i 1.54 glazura w miejscach narażonych na wilgoć do wy. 1,96 (zaznaczono na rys. kolorem zielonym);
- 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 łatwowymywalne, 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 kratki ściekowych.

## 6. Wytyczne dla wentylacji i CO<sub>2</sub>.

W okresie grzewczym w pomieszczeniach zaplecza kuchennego, tak jak i 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.

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.

Kuchnia jako pomieszczenie z urządzeniami grzewczymi gazowymi powinna mieć zapewnioną ciągłą wymianę powietrza wystarczającą do spalania gazu oraz zabezpieczenia przed przekroczeniem dopuszczalnych stężeń zanieczyszczeń szkodliwych dla zdrowia.

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.

## **7. 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 sieć wodociągowej. Ścieki odprowadzane są do kanalizacji sanitarnej.

Ciepła woda przygotowywana jest w wymienniku ciepłej wody połączonym z kotłem gazowym 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 przechodzą przez separator tłuszczów zlokalizowany na zewnątrz budynku).

Po zakończonych robotach instalacyjnych przeprowadzić należy laboratoryjne badanie wody.

## **8. Wytyczne dla instalacji elektrycznej.**

Zasadniczymi mediami energetycznymi według życzeń Inwestora jest energia elektryczna i gaz.

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: 150 kW Współczynnik jednoczesności poboru 0,65.

## **9. Wytyczne dla instalacji gazowej.**

W kuchni część urządzeń grzewczych zasilana będzie gazem

Połączenie przyborów (trzony kuchenne 4 palnikowe, taborety) do nowoprojektowanej instalacji gazowej należy wykonać zgodnie z DTR urządzeń. Nowoprojektowana wewnętrzna instalacja gazowa o średnicy 1 1/4". Po zakończeniu połączeń należy wykonać próbę szczelności instalacji gazowej.

## Załącznik 1 Zestawienie wyposażenia gastronomicznego.

Oznaczenie	Ilość	Nazwa	Opis	Wymiary	elektryczne		gaz	woda
					kW	V	m3/h	
STERFA DOSTAW								
1.1.	1	Waga z zakresem ważenia do 150kg	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 Rubin	400x500x815	0,5	230		
SZATANIA PERSONELU								
2.1.	4	Szafka ubraniowa dwudziałowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa, komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczanie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Konstrukcja metalowa. Wszystkie elementy szafy wykazane z blachy 0,8mm. Zamknięte na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach	400x490x1845				
2.2.	1	Zlewozmywak jednokomorowy z ociekaczem						
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 blach o gr min. 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi 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. Szkielec: nośniki	500x500x500				



			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 $\pm 15$ 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.					
3.2.	1.	Półka wisząca 2-poziomowa	Materiał użyty do konstrukcji to blacha, 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 regaulacje wysokości mocownia półek co 50cm.	600x400x600				
3.3.	1	Urządzenie do czyszczenia na mokro i sucho	Odkurzacze przeznaczony do pracy na mokro i sucho		0,2	230		
<b>MAGAZYN ZIEMNIAKÓW I WARZYW</b>								
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 $\pm 15$ mm. Maksymalne obciążenie każdej półki wynosi min. 85 kg/m <sup>2</sup> .	900x600x1800				
<b>PRZYGOTOWALNIA WSTĘPNA WARZYW</b>								
5.1.	1	Umywalka ze	Wykonanie stal nierdzewna AISI304, komora tłoczona, głębokość	400x400x250				z,c,DN50

		stali nierdzewnej	komory 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę, rant tylny 50 mm.					
	1.	Bateria umywalkowa	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: 200 mm					
5.2.	1	Obieraczka do ziemniaków	Urządzenie służące do obierania (skrobania) ziemniaków, marchwi, buraków itp. 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.	530x520x700	0,80	400		z, kratka DN100
5.3.	1	Basen jezdny do płukania	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, głębokość komory 450 mm, wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm, w tym dwa z hamulcem, możliwość umieszczania pojemników perforowanych GN 1/1 – 2 szt. Wszystkie krawędzie blach ogradowane, wszystkie naroża zaokrąglone i fazowane, wszystkie spoiny jednolite z materiałem rodzimym i szlifowane elektrochemicznie lub mechanicznie, wszystkie punkty zgrzewów oczyszczone elektrochemicznie lub mechanicznie, wszystkie materiały złączne (śruby, wkręty, itp.) nierdzewne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Wózek wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm, w tym dwa z hamulcem	700x580x850				Kratka DN100

	1	Bateria prysznicowa z wylewką	Bateria stojąca, jednokolumnowa 1/2", 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					
5.4.		Stół z basenem głębokości 400mm	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. Komory wykonane są technologią spawania z blachy min. 1,5 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R 14. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), maskownice z trzech stron komory wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm zapewniające 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 150kg/m <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . 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. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory basenów wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym. Stoły z basenami w standardzie wyposażone w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej. Głębokość komory: 400 mm	1000x600x850				z,c,DN50
	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					
5.5	1	Stół ze zlewem 1 komorowym komora 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. 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 w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie $\pm 15$ mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . 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	1200x600x850				z,c,DN50
	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	400x400x250				z,c,DN50

<b>POMIESZCZENIE MYCIA I DEZYNFEKCJI JAJ</b>								
6.1.	1	Umywalka ze stali nierdzewnej	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.	400x400x250				
	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: 200 mm					
6.2.	1	Naświetlacz do dezynfekcji jaj	Wykonanie: stal nierdzewna AISI 304, 2 magnetyczne zatraski mające na celu każdorazowe domykanie czoła szuflady do korpusu, uszczelka odporna na działanie UV, wody i detergentów uszczelniająca układ czoło szuflady – korpus naświetlacza, sterylizacja za pomocą promieni UV- C, oprawy źródeł promieniowania z zapłonnikami elektronicznymi, wyłącznik bezpieczeństwa wysuniętej szuflady (uniemożliwiające 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.	358x512x255	0,05	230		
6.3.	1	Stół ze zlewem 1 komorowym komora z lewej strony z półką	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.: 500x500x250 mm. Wszystkie połączenia	1500x700x850				z,c,DN50

			<p>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 <math>\pm 15</math> mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m<sup>2</sup>. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m<sup>2</sup>. 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.</p>					
	1	bateria	<p>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</p>					
6.4.	1	Szafa chłodnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	<p>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 tylniej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym,</p>	730x845x2130	0,55	230		

			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 przewodnic, zamek.					
<b>POMIESZCZENIE URZĄDZEŃ CHŁODNICZYCH</b>								
7.1.	1	Umywalka ze stali nierdzewnej	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.					
	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: 200 mm					
7.2.	1	Szafa chłodnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	Wymagane parametry jak w poz. 6.5.	730x845x2130				
7.3	1	Szafa chłodnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	Wymagane parametry jak w poz. 6.5.	730x845x2130				
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	700x865x2000				

			chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylniej 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. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: szafa mroźnicza: -14 ÷ -21°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych G 2/1, 5 kompletów przewodnic, zamek.					
7.5.	1	Szafa chłodniczo-mroźnicza, poj. 700L, NIERDZEWNA	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 tylniej 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	730x845x2130	0,95	230		



			komorze mroźniczej). Niezależne agregaty dla każdej z komór. Górna komora chłodnicza, dolna komora mroźnicza. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 2 x 75 kg. Temperatura wnętrza: komora chłodnicza: -2 ÷ +10oC, komora mroźnicza: -14 ÷ -21oC.					
7.6		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 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 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 w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m2. Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotentcjalny do wyrównania potencjałów	800x600x850				
<b>MAGAZYN PRODUKTÓW SUCHYCH</b>								
8.1.	2	Regał	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0.	1100x700x180				

		magazynowy	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 $\pm 15$ mm. Maksymalne obciążenie każdej półki wynosi min. 85 kg/m <sup>2</sup> .					
<b>MAGAZYN NAPOJÓW</b>								
8.2.	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 $\pm 15$ mm. Maksymalne obciążenie każdej półki wynosi min. 85 kg/m <sup>2</sup> .	1100x700x180				
<b>STANOWISKO MYCIA WÓZKÓW</b>								
9.1	1	myjka ciśnieniowa	Kompaktowe wymiary, zwarta, solidna konstrukcja oraz łatwość w manewrowaniu, wydajność tłoczenia: 230-560 l/h, ciśnienie robocze: 30-150/3-15 bar/MPa, wyposażenie: pistolet spryskujący z wkładką Soft; wąż wysokociśnieniowy 10 m; lanca spryskująca 850 mm; dysza trójstopniowa / Power, Manual; dysza trójstopniowa (0°/25°/40°), dysza rotacyjna, zabezpieczenie przed skręcaniem, kontrola ciśnienia, maks. temperatura doprowadzanej wody: do 60 °C.	375x360x935	3,1	230		z
9.2.	1	Ruszt podłogowy	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Syfon odpływu pionowy, umieszczony centralnie względem rynny. Ruszt przeznaczone do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm	800x300				
<b>ZMYWALNIA NACZYŃ STOŁOWYCH</b>								
10.1.	1	Stół ze zlewem 1 komorowym załadowczy do	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	1200x730x850				z,c,DN50

		zmywarki, zmywarka z prawej strony stołu, komora z prawej strony, z miejscem na pojemnik z lewej strony	uszytniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt uszytnień 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 $\pm 15$ mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej wynosi 150 kg/m <sup>2</sup> . 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 $\varnothing 180$ 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 $\varnothing 180$ mm. Otwór na odpadki wykonany w formie pierścienia nierdzewnego, przystosowany do osadzenia kołnierza gumowego. Średnica otworu zrzutowego po zamontowaniu kołnierza wynosi $\varnothing 180$ mm. Szkielet stołu wyposażony we wsporniki na kosze.					
10.2.	1	Bateria prysznicowa z wylewką	Bateria stojąca, jednokolumnowa 1/2", 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					
10.3.	1	Zmywarko-wyparzarka kapturowa do	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,	750x880x1390.1830	8,6	400		z,DN50

		mycia naczyń i szkła	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.					
	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		
10.4.	4	Stół wyladowczy ze zmywarki	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. 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.	1000x610x850				

			<del>Płyta zakończona specjalnym zaczepem do współpracy ze zmywarką.</del>					
10.5.	1	Okap kondensacyjny nad zmywarkę	Konstrukcja skrzyniowa samonośna wykonana w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm. Okapy muszą być przeznaczone nad zmywarki lub inne urządzenia wytwarzające znaczne ilości pary wodnej; konstrukcja zapewniająca osadzanie pary wodnej na specjalnie wyprofilowanym wnętrzu okapu, gdzie się skrapla i zostaje odprowadzona do kanalizacji poprzez system rynienek ociekowych oraz przewód odprowadzający. Okap musi być wyposażony w króciec wyciągowy okrągłe - 1 szt.; do króćców muszą być dołączone przepustnice, umożliwiające regulację przepływu powietrza w zakresie 50-100 %. Okapy muszą posiadać odlewane uchwyty do montażu zawiesi znajdujących się w obrysie okapu, co umożliwia montowanie maskownic zabudowy kanałów (przestrzeni nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu.	1000x1000x400				
10.6.	2	Szafa przelotowa na naczynia czyste, drzwi suwane	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. 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 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 łożyskowej 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 $\pm 15$ mm.	1000x600x2000				

	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. 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.	402x402x671				
<b>KUCHNIA GŁÓWNA</b>								
11.1.	1.	Stół ze zlewem 1 komorowym komora z prawej strony z półką	Wymagane parametry jak w poz. 5.6.	1300x600x850				z,c,DN50
	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					
11.2	1	Umywalka ze stali nierdzewnej	Wymagane parametry jak w poz. 5.1.	400x400x250				z,c,DN50
	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: 200 mm					
11.3.	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 złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1, mm –	600x600x850				

			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 $\pm 15$ 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 <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów					
11.4.	1	Pojemnik na odpadki poj. 70l mobilny	Wymagane parametry jak w poz. 12.7.	402x402x671				
11.5.	1	Stół z basenem głębokości 400mm do mycia sprzętu kuchennego	Wymagane parametry jak w poz. 5.4.	1000x600x850				
11.6.	1	Bateria prysznicowa z wylewką	Bateria stojąca, jednokolumnowa 1/2", 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					
11.7.	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 ażurowe półki, prześwit pomiędzy półkami: 513 mm. Wymagane parametry jak w poz. 7.6. Wymagane parametry jak w poz. 7.6.	900x450x1800				
11.8.	1	zlewem komorowym	Komora i blat ze stali nierdzewnej kwasoodpornej AISI 304. Zlew 400x400x(H)250 mm. Nogi z regulacją wysokości wykonane z profilu kwadratowego. Półka wzmocniona profilem stalowym. Z rantem 40 mm pozwala zachować higienę. Otwór o średnicy 30 mm pod baterie .Odpyw o średnicy 52 mm przystosowany do standardowych syfonów. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.	600x600x850				z,c,DN50
	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					
11.9.	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 mielący składa się ze ślimaka, noża oraz sitka z otworem o śr. 4,5 mm, wydajność: 165 kg/h.	215x440x520	0,8	400		
11.10.	1	Stół szkieletowy 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 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	1200x600x850				



			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 $\pm 15$ 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 <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów					
11.11.	1	Mikser planetarny do ciasta	Wykonany z metalu powlekanego emalią, przeznaczony do wyrabiania ciast lekkich, ubijania piany, itp. Wyposażony w dzwignię pionowego przesuwu dzieży, osłonę bezpieczeństwa, mieszadło hakowe, mieszadło płaskie, różgę ze stali nierdzewnej, dzieża ze stali nierdzewnej o pojemności 10 l. Ilość prędkości: 3, zakres prędkości: 108/195/355 obr./min.	440x500x630	0,45	230		
11.12.	2	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.	1000x600x850				
11.13.	1	Stół ze zlewem 1 komorowym komora 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. 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	1200x600x850				

			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 $\pm 15$ mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . 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.					
		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					
11.14	1	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.	1000x600x850				
11.15.	1	Stół ze zlewem 1 komorowym komora z lewej strony	Wymagane parametry jak w poz. 5.6	1300x600x850				
11.15a.	1	Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6	1400x600x850				
	2	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					
11.16.	1	Krajalnica do warzyw z kompletem 6 tarcz	Obudowa urządzenia i podajnik wykonane z metalu. Półokrągły podajnik, który można otworzyć w celu szybkiego i łatwego podawania produktów obiema rękami. Automatyczna funkcja uruchomienia/zatrzymania, zapewniająca szybkie i bezpieczne podawanie produktów. Podłużna przystawka do ciągłego cięcia ogórków, pora, itp. Dzięki zastosowaniu pochylej konstrukcji podajnik i dźwignia dociskowa znajdują się na wygodnej wysokości, zapewniając ergonomiczną pozycję w trakcie obsługi urządzenia. Metalowe lub wykonane z acetalu albo poliuretanu tarcze tnące wyposażone w ostrza, które można wyjmować w celu wymiany lub zaostření. Uchwyt z tyłu ułatwia przenoszenie. Jedna prędkość. Wydajność: do 300 kg/h. Pojemność podajnika: 1,65 l. Zestaw 6 tarcz: tarcza do krojenia w cienkie plastry 1,5 mm, tarcza do krojenia w cienkie plastry 4 mm, tarcza do wiórków 2 mm, standardowa tarcza tnąca plastry 10 mm, kratka do krojenia w kostkę 10x10 mm, tarcza do krojenia w słupki 4,5x4,5 mm, 2 wieszaki ściennie na 3 tarcze.	215x425x495	0,25	400		
11.17.		Stół z półką	Wymagane parametry jak w poz. 7.6.	1200x600x850				
11.18.	1	Waga stołowa	Nośność: 15 kg, działka legalizacyjna: 5 g, klasa dokładności: III, zakres ważenia: 100 g ÷ 15 kg, czas pomiaru: 2 s., temperatura pracy: -10 °C ÷ +40 °C, wymiary szalki: 342x235 mm, automatyczne zerowanie pustej szalki, automatyczne wygaszanie wyświetlacza, tara, blokada tary, wprowadzanie tary z klawiatury, podgląd masy brutto, energooszczędność, zasilanie sieciowe, akumulatorowe lub bateryjne	352x389x104				
11.19.	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	847x771x1042	18,6	400		

			<p>funkcji Finishing w zależności od jej obłożenia. System pomiaru i 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 obsługę 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” 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 generatorpary 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.</p>					
--	--	--	---	--	--	--	--	--

			<p>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</p>					
	1	zmiękczacz wody	<p>Zmiękczacz 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.</p>		0,8	230		
11.20.	1	Podstawa pod piec konwekcyjno parowy z prowadnicami na poj. GN	<p>Wykonana ze stali nierdzewnej AISI304, wyposażona w prowadnice na pojemniki GN1/1.</p>	845x725x700				
11.21.	1	Okap nad piec konwekcyjnoparowy	<p>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 wychwyconego przez filtry</p>	1000x1100x525				

			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.					
11.22.	1	Stół z półką jezdny	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów 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 $\pm 15$ 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/m <sup>2</sup> . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m <sup>2</sup> . Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m <sup>2</sup> . Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Stół wyposażony w 4 koła skrętne o śr. 125 mm, w tym 2 z hamulcem.	900x600x850				
11.23.	1	Kuchnia gazowa 4-palnikowa	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Palniki: 2 x 3,5 kW + 2 x 6 kW</li> <li>• Na gaz GZ50, dysze na LPG w zestawie</li> <li>• Dla garnków: <math>\varnothing</math> 120-300 mm</li> <li>• Żeliwne ruszty 335 x 300 mm, osobne na każdy palnik</li> </ul>	800x700x900			3,23	

			<ul style="list-style-type: none"> <li>• Szafka z 3 stron zamknięta o wymiarach wewnętrznych: 798 x 570 x 470 mm</li> <li>• Termopara oraz zabezpieczenie przeciw wypływowemu gazowi w przypadku zgaszenia płomienia</li> <li>• Blat kuchni: AISI 304, obudowa: AISI 430</li> <li>• Nóżki stalowe z regulacją 100-165 mm</li> <li>• Waga: 72 kg</li> </ul>					
11.24.	2	Blat neutralny	Element neutralny ma być wykonany ze stali nierdzewnej z gatunku 0H18N9. Segment musi być łatwy do czyszczenia dzięki łagodnie zaokrąglonym krawędziom.	400x700x850				
11.24A	1	Element neutralny z szafką	Element neutralny ma być wykonany ze stali nierdzewnej z gatunku 0H18N9. Segment musi być łatwy do czyszczenia dzięki łagodnie zaokrąglonym krawędziom, ze stali nierdzewnej, z regulacją wysokości	800x700x850				
11.28.	2	Patelnia elektryczna	Przechylna misa do 45° znacznie ułatwia ściąganie potraw z patelni i dodatkowo ułatwia czyszczenie trudniej dostępnych elementów; Przechył misy ręczny z mechanizmem zapadkowym; Płynna regulacja temperatury w zakresie 50-275°C; Misa wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304; Pokrywa misy wykonana ze stali nierdzewnej AISI 30; Konstrukcja zawiasu umożliwia ustawienie pokrywy w każdym położeniu pod kątem w przedziale 0° do 90°	700x600x850	8,1	400		
11.29.	2	Taboret gazowy	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, która gwarantuje utrzymanie najwyższych standardów higieny i trwałości produktu. Maksymalne obciążenie palnika: 100 kg. Gwint rury doprowadzającej R 1/2". Regulacja wielkości płomienia odbywa się poprzez obrót pokrętła zaworu. Zakres dostępnej regulacji od tzw. pozycji ekonomicznej (przepustowość 25%), aż do całkowitego otwarcia zaworu. Taboret posiada zabezpieczenie przeciwwypływowe gazu, co oznacza, iż w przypadku niekontrolowanego zgaśnięcia palnika, czujnik termiczny odłącza dopływ gazu. W dużym stopniu zwiększa to bezpieczeństwo użytkowników. Moc gazowa: 9 kW.	600x600x350	9KW		1	
11.30.	1	Okap centralny wyciągowy z oświetleniem	Konstrukcja skrzyniowa, samonośna wykonana w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm. Okap wykonany jako dwu-segmentowy. Wielkość filtrów umożliwia mycie ich w zmywarce. Filtry posiadają uchwyt ułatwiający montaż. Filtry są rozmieszczone na	2800X1800X450	1,0	230		

			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 wychwyconego przez filtry na zewnątrz urządzenia. Okap wyposażony w króćce wyciągowe okrągłe - 4 szt., do króćców muszą być dołączone przepustnice, umożliwiające 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.					
11.31.	2	Odwodnienie liniowe	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Syfon odpływu pionowy, umieszczony centralnie względem rynny. Ruszt przeznaczone do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm.	2600x300				DN110



**gap**

Pracownia Architektoniczna Patrycja Steinke-Odebralska

Tel.: 695 243 777, e-mail: [patrycjasteinke@o2.pl](mailto:patrycjasteinke@o2.pl), 83-200 Starogard Gd., ul. Gryfa Pomorskiego 2a

---