

ZESTAWIENIE WYPOSAŻENIA GASTRONOMICZNEGO
Przedszkole 8-oddziałowe Gołkowice ul. Piotrowicka

L.p.	Ilość	Nazwa wyposażenia	Opis wyposażenia	Wymiary (Szer. x Głęb. x Wys. mm)			Zasilanie elektr. (V/kW)		Moc całkow ita [kW]	Woda	Odplyw
							[kW]	[V]		Z,C,Z.- uzd	mm
PARTER											
Dostawa towarów											
1.1	1	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
1.2	1	Wózek transportowy z podstawą pełną	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Ramka wykonana z jednego profilu 25x25x1,5 mm z wygiętym pionowym uchwytem. Wymiary użytkowe platformy wózka min. 820x620 mm, przystosowane są do transportu skrzynek 300x400, 400x600, 600x800 mm. Wózek wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm, w tym dwa z hamulcem. Obciążenie wózka min. 150 kg/ m2.	960	660	900			0		
Pokój socjalny											
2.1	1	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
2.2	1	Stół ze zlewem 1-komorowym z szafką z drzwiami suwanymi, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). Konstrukcja wyrobów spawana - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniać dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x400x250 mm. Otwór spustowy ma być wykonany w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy - szafka – korpus szafki wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty ma być wykonane 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czola. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane mają być wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie	1000	600	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		

2.3	1	Szafka wisząca z drzwiami suwanymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 1,0 mm. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Korpusy z drzwiami suwanymi. 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. Półki wyjmowane o grubości 30 mm, usztywnione elementami metalowymi, nierdzewnymi, z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej, wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Szafki wyposażone w maskownicę dna tworzącą płaszczyznę bez zagłębień, szczelin i miejsc gdzie mogą gromadzić się zanieczyszczenia (większa łatwość czyszczenia).	1000	400	600			0		
2.4	1	Stół	poza zakresem dostaw						0		
2.5	3	Krzesło	poza zakresem dostaw						0		
2.6	3	Szafa odzieżowa na nóżkach, komora szafy dzielona na dwa przedziały, moduł złożony z 2 szafek	Dwudrzwiowa szafa ubraniowa. Każda komora podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Zamki na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach. Szafa ma być wyposażona w plastikowy drążek, wieszaki ubraniowe, haczyk na ręcznik oraz lustro. Wieniec dolny z blachy 1 mm, pozostałe elementy szafy wykonane z blachy 0,8 mm.	800	500	1800			0		
2.7		pozycja usunięta	pozycja usunięta								
Magazyn warzyw i ziemniaków											
3.1	2	Paleta magazynowa	Wykonanie higieniczne, blat pełny. Paleta wykonana z trwałego polietylenu, odporna na uderzenia dzięki grubościennej konstrukcji. Łatwa do utrzymania w czystości. Zakres odporności na temperaturę od -30°C do +60°C. Obciążenie dynamiczne: 500 kg, obciążenie statyczne: 1500 kg.	800	600	155			0		
3.2	2	Regał magazynowy 4 półki pełne stałe	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości maks. 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, stałe. 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 .	1300	600	1800			0		
3.3	2	Regał magazynowy 4 półki pełne stałe	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości maks. 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, stałe. 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 .	1100	600	1800			0		
Pomieszczenie urządzeń chłodniczych											
4.1	1	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		

4.2	1	Stół szkieletowy	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 (40x40x1,2), 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). Przerzeń 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 min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.	800	600	850			0		
4.3	2	Szafa chłodnicza, 700L nierdzewna	Szafa chłodnicza musi być wykonana ze stali nierdzewnej wewnątrz i na zewnątrz. 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 min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwi. Możliwość demontowania nośników przewodnic. Ekologiczny czynnik chłodniczy R404a. Przerzeń 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 wykonywany z poszycia zewnętrznego drzwi. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny ładunek: min. 150 kg. Temperatura wnętrza od -1 do +10°C. Pojemność: min. 700 l. Wyposażenie: min. 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN2/1, min. 5 kompletów przewodnic (pasują zarówno pod ruszty jak i pod pojemniki GN), zamek.	700	895	2040	0,55	230	1,1		
4.3	1	Szafa chłodnicza, 700l nierdzewna	Szafa chłodnicza musi być wykonana ze stali nierdzewnej wewnątrz i na zewnątrz. 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 min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwi. Możliwość demontowania nośników przewodnic. Ekologiczny czynnik chłodniczy R404a. Przerzeń 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 wykonywany z poszycia zewnętrznego drzwi. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny ładunek: min. 150 kg. Temperatura wnętrza od -1 do +10°C. Pojemność: min. 700 l. Wyposażenie: min. 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN2/1, min. 5 kompletów przewodnic (pasują zarówno pod ruszty jak i pod pojemniki GN), zamek.	700	895	2040	0,55	230	0,55		

4.4	2	Szafa mroźnicza, 700l nierdzewna	Szafa mroźnicza wewnątrz i na zewnątrz wykonana ze stali nierdzewnej. 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 chłodziwa grzałką. Izolacja poliuretanowa o grubości min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwi. Możliwość demontowania nośników przewodnic. Ekologiczny czynnik chłodziwa 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 chłodziwa po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi wykonywany z poszycia zewnętrznego drzwi. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymaraniem do ościeżnicy. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny ładunek: min. 150 kg. Temperatura wnętrza: -14 ÷ -21 °C. Pojemność: min. 700 l. Wyposażenie: min. 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN2/1; min. 5 kompletów przewodnic (pasują zarówno pod ruszty jak i pod pojemniki GN), zamek.	700	895	2040	0,70	230	1,4		
Magazyn produktów suchych											
5.1	4	Regał aluminiowo - polietylenowy, podstawowy. Odporny na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 C do +75 C	Słupki oraz wsporniki półek mają być wykonane z aluminium anodyzowanego, odpornego na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 °C do +75 °C, wkłady półek wykonane z polietylenu. Łatwy montaż regałów (nie wymagający użycia narzędzi). Solidna i wytrzymała konstrukcja: maksymalne obciążenie przy równomiernie rozmieszczonym towarze do 150 kg na półkę oraz do 420 kg na cały regał przy pojedynczym module. Szerokość półek ma być przystosowana do pojemników GN1/1; po wyjęciu wkładu półki, pojemniki GN można zawieszać bezpośrednio na wspornikach półek. Wkłady półek łatwe do demontażu i utrzymania w czystości - możliwość mycia w zmywarce. Słupki muszą posiadać otwory rozmieszczone co 150 mm, dzięki czemu możliwa jest regulacja wysokości zawieszenia półek oraz zwiększenie ich liczby. Słupki na regulowanych stopkach. Słupki regału mają być obustronnie wyposażone w uchwyty mocujące półki – możliwość dostawienia regału dodatkowego.	1155	555	1750			0		
5.2	2	Regał aluminiowo - polietylenowy, podstawowy. Odporny na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 C do +75 C	Słupki oraz wsporniki półek mają być wykonane z aluminium anodyzowanego, odpornego na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 °C do +75 °C, wkłady półek wykonane z polietylenu. Łatwy montaż regałów (nie wymagający użycia narzędzi). Solidna i wytrzymała konstrukcja: maksymalne obciążenie przy równomiernie rozmieszczonym towarze do 150 kg na półkę oraz do 420 kg na cały regał przy pojedynczym module. Szerokość półek ma być przystosowana do pojemników GN1/1; po wyjęciu wkładu półki, pojemniki GN można zawieszać bezpośrednio na wspornikach półek. Wkłady półek łatwe do demontażu i utrzymania w czystości - możliwość mycia w zmywarce. Słupki muszą posiadać otwory rozmieszczone co 150 mm, dzięki czemu możliwa jest regulacja wysokości zawieszenia półek oraz zwiększenie ich liczby. Słupki na regulowanych stopkach. Słupki regału mają być obustronnie wyposażone w uchwyty mocujące półki – możliwość dostawienia regału dodatkowego.	1045	555	1750			0		
Przechowywanie i dezynfekcja jaj											
6.1	1	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnową.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
6.2	1	Pojemnik na odpadki, mobilny, okrągły, pojemność 70l	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 powierzchnię wewnętrzną 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.	402		671			0		

6.3	1	Lodówka	Wykonanie ze stali nierdzewnej. Chłodzenie statyczne. Sterownik elektroniczny. Automatyczne rozmrażanie. Zamek drzwi. Łatwo wymienna uszczelka drzwi. Ekologiczny czynnik chłodniczy. 4 przestawne ruszty. Pojemność: 350 l. Zakres temperatury od +2 do +8 °C.	600	585	1855	0,21	230	0,21		
6.4	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 ma być wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x400x250 mm. Otwory spustowe mają być wykonane w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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/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 min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 40 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 60 mm od czoła. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.	1400	600	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
6.5	1	Naświetlacz do jaj	Wykonanie: stal nierdzewna, 2 magnetyczne zatrzaski 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 (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 mają być wyposażone w prowadnice rolkowe zapewniające pełen wysuw kratki (wsadu). Naświetlacz ma posiadać rejestrator czasu pracy. Czas cyklu naświetlania: maks. 60 s., jednorazowy wsad: min. 30 szt. jaj.	402	572	292	0,045	230	0,045		
Przygotowywanie wstępne warzyw											
7.1	1	Umywarka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywarka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
7.2	1	Pojemnik na odpadki, mobilny, okrągły, pojemność 70l	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 umożliwi 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.	402		671			0		
7.3	1	Obieraczka do ziemniaków ze zbieraczem miazgi. Wydajność 240 - 360 kg/h	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, wsad jednorazowy: 8-12 kg, wydajność: 300-450 kg/h, obroty talerza ściernego: 300 obr./min., osadnik obierzyn. Urządzenie wyposażone w minutnik: 0 ÷ 15 min + stałe włączenie. Przyłącze wody z zaworem elektromagnetycznym. Odprowadzenie do kanalizacji. Moc silnika: 0,55 kW, znamionowy pobór mocy: 0,76 kW.	470	680	1130	0,76	400	0,76	z	Kratka DN110

*	1	Odwodnienie liniowe/kratka Ø110mm	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem punktowym.	300	300				0		
7.4	1	Basen jezdny do płukania	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, wymiary komory: min. 650x540x480 mm, wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 100 mm, w tym dwa z hamulcem, możliwość umieszczania pojemników perforowanych GN 1/1 – 2 szt. Wszystkie krawędzie blach muszą być 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.	720	600	620			0		
7.5	1	Stół z basenem, głębokość basenu 300mm	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 mają być wykonane po łuku R 14. Otwory spustowe mają być wykonane w centrum komory, z przetłoczeniami spływowymi. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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 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 min. 50 mm ponad krawędź płyty. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Stół z basenem musi być wyposażony w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej. Głębokość komory: 300 mm.	900	700	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
7.6	1	Stół z półką	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 (40x40x1,2), 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/m ² . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne 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 min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc 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.	1000	700	850			0		

7.7	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 ma być wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe mają być wykonane w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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/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 min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 40 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 60 mm od czoła. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.	1000	700	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.					0			
7.8	1	Szafa chłodnicza, 700l nierdzewna	Szafa chłodnicza musi być wykonana ze stali nierdzewnej wewnątrz i na zewnątrz. 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 min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylniej ścianie. Demontowana, magnetyczna uszczelka drzwi. Możliwość demontowania nośników przewodnic. 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 wykonywany z poszycia zewnętrznego drzwi. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalny ładunek: min. 150 kg. Temperatura wnętrza od -1 do +10°C. Pojemność: min. 700 l. Wyposażenie: min. 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN2/1, min. 5 kompletów przewodnic (pasują zarówno pod ruszty jak i pod pojemniki GN), zamek.	700	895	2040	0,55	230	0,55		
Sprzęt porządkowy											
8.1	1	Zlew porządkowy, niski, h=50cm	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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. 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 500 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 dopuszcza się stosowania na wypełnienie materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komora zlewozmywaka musi być wyposażona w ruszt uchylny.	600	600	500			0	z,c	DN50
	1	Kran łokciowy z wyciąganą wylewką. Długość węża 1 m	Kran mieszający łokciowy z dwoma połączeniami wody 3/8" i wysuwającym spryskiwaczem o długości 1 m. Wylewka 245 mm, wysokość od blatu do wylotu wylewki: 130 mm.					0			

9.2	1	Regał aluminiowo - polietylenowy, podstawowy. Odporny na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 C do +75 C	Słupki oraz wsporniki półek mają być wykonane z aluminium anodyzowanego, odpornego na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 °C do +75 °C, wkłady półek wykonane z polietylenu. Łatwy montaż regałów (nie wymagający użycia narzędzi). Solidna i wytrzymała konstrukcja: maksymalne obciążenie przy równomiernie rozmieszczonym towarze do 150 kg na półkę oraz do 420 kg na cały regał przy pojedynczym module. Szerokość półek ma być przystosowana do pojemników GN1/1; po wyjęciu wkładu półki, pojemniki GN można zawieszać bezpośrednio na wspornikach półek. Wkłady półek łatwe do demontażu i utrzymania w czystości - możliwość mycia w zmywarce. Słupki muszą posiadać otwory rozmieszczone co 150 mm, dzięki czemu możliwa jest regulacja wysokości zawieszenia półek oraz zwiększenie ich liczby. Słupki na regulowanych stopkach. Słupki regału mają być obustronnie wyposażone w uchwyty mocujące półki – możliwość dostawienia regału dodatkowego.	715	555	1750			0		
Zmywalnia naczyń stołowych											
10.1	1	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
10.2	1	Stół załadowczy do zmywarki kapturowej ze zlewem 1 komorowym, bez przewodnic na kosze	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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. Dno komory wyprofilowane w taki sposób, aby zapewnić całkowite odprowadzenie wody. Otwór spustowy wykonany w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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 wynosi 150 kg/m2. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Płyta robocza z obniżoną częścią o szerokości 535 mm zapewnia prawidłowy przesuw koszy do zmywarek o wym. 500x500 mm. Stół wyposażony w kołnierz ochronny z blachy o wysokości 200 mm. Stół wyposażony w zaczepek do współpracy ze zmywarką kapturową z poz. 10.5.	1400	760	850			0	z,c	DN50
10.3	1	Bateria prysznicowa 2 kolumnowa z wylewką	Bateria dwukolumnowa, sztorcowa z wylewką i spryskiwaczem, wykonana z chromowanego mosiądzu. Nierdzewny przewód o długości min. 1100 mm. Sprężyna ze stali nierdzewnej AISI304. Uchwyt ścienny. Uchwyt spryskiwacza. Wężyki przyłączeniowe GW 1/2" x GW 3/8", długość min. 800 mm. Obrótowa wylewka. Rozstaw 155 mm. Otwór pod baterię: 25 mm.						0		
10.4	1	Pojemnik na odpadki, mobilny, okrągły, pojemność 70l	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 wypawane (nie dopuszcza się połączeń lutowanych, klejonych czy innych). Pojemnik wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm. Pojemność 70 l.	402		671			0		

10.5	1	Zmywarka kapturowa	Zmywarka kapturowa. Wykonanie ze stali nierdzewnej. Wydajność: do 60 koszy/h. Kaptur zamknięty ze wszystkich stron redukuje straty pary i ciepła oszczędzając do 3kW/godzinę energii. Precyzyjny system filtracji: zaawansowany samoczyszczący system filtracji drobkowej zmniejsza zużycie detergentu do 35%. System kontroli sita zapobiega użytkowaniu zmywarki bez sita zbiornika. System zarządzania zasobami stale mierzy jakość wody myjącej i utrzymuje minimalną ilość wody potrzebnej do spłukiwania przy zapewnieniu w pełni higienicznego wyniku zmywania, co zmniejsza ilość wody używanej w cyklu płukania do 2,0 l. Sterowanie jednym przyciskiem, wszystkie niezbędne informacje pojawia się na dużym ekranie, w postaci zwykłego tekstu w języku polskim lub w formie symboli. System mycia z niezależnie obracającymi się ramionami myjącymi i płuczącymi, zwiększa moc mycia. Szerokokątne dysze powodują równomierne rozprowadzanie wody w komorze. Pompa podnosząca ciśnienie wody płuczącej. Łatwe utrzymanie czystości poprzez automatyczny cykl samoczyszczenia. Złącze USB do wygodnego pobierania danych. Zmywarka wyposażona w dozownik detergentów, dozownik środków myjących oraz pompę odpływu. Temperatura mycia: 60 °C. Temperatura płukania: 80 °C. Cykle mycia: 60, 90, 180 s. oraz cykl ciągły. Zużycie wody: max. 2,0 l/kosz. Pojemność zbiornika: 23 l. Wielkość kosza: 500x500 mm. Wysokość załadunku: min. 440 mm.	635/713	635/742/815	1510/1995	7,10	400	7,1	z-uzd.	DN50
10.6	1	Okap kondensacyjny	Okap przeznaczony jest do usuwania wykopłonej na ściankach okapu pary wodnej wytwarzanej przez zmywarki, kotły warzelne oraz inne urządzenia kuchenne nie wytwarzające tłuszczu. Konstrukcja wykonana ze stali nierdzewnej. Obudowa wykonana z blachy o grubości min. 1 mm jako korpus zgrzewano-spawany lub nitowany. Okap ma być system rynienek ociekowych oraz króciec spustowy zaopatrzony w zawór kulowy 1/2" do odprowadzenia zanieczyszczeń. Okap jedno-segmentowy. Okap musi posiadać odlewane uchwyty do montażu zawiesi znajdujących się w obrębie okapu, co umożliwi montowanie maskownicy zabudowy kanałów (przestrzeni nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu. Wyposażenie: króćce podłączeniowe wyciągowe śr. 315 mm (1 szt.), przegrody boczne, zawiesia montażowe.	1000	1000	400			0		
*	1	Stacja zmiękczenia wody dla zmywarki kapturowej	Zmiękczac automatyczny zapewniający skuteczną ochronę przed osadami kamienia, regeneracja automatyczna, czasowa - co określoną liczbę dni wg zaprogramowania, ilość uzdatnionej wody w trakcie regeneracji: 1500 l./h, natężenie przepływu nom/max: 0-20/75 l./min., ciśnienie robocze: 1,5-6,0 bar, średnica przyłącza 3/4", temperatura maksymalna wodv: 40 °C. zbiornik soli: 20 kg. zużycie soli 0,7 kg.	233	455	540	0,20	230	0,2	z	DN50
10.7	1	Stół wyładowczy z prowadnicami na kosze	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 (40x40x1,2), 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 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m2. W płytach nie stosuje się na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Płyta robocza z obniżoną częścią o szerokości 535 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 kapturową z poz. 10.5.	700	635	850			0		
10.8	1	Odwodnienie liniowe z syfonem umieszczonym centralnie, z rusztami standardowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Syfon odpływu poziomy, umieszczony centralnie względem rynny. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Øzew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem liniowym	600	300				0		

		Kredens - czyste wózki, czyste naczynia									
11.1	8	Wózek transportowy 2 półkowy, korpusowy z drzwiami suwanymi, z uchwytami po bokach	Wózek z szafką, drzwi suwane, blat zagłębiony, uchwyty pionowe umieszczone na obu krótszych bokach wózka, wewnątrz półka. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 1,0 mm. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Korpusy z drzwiami suwanymi. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej, wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.	910	610	900			0		
11.2	2	Szafa przelotowa na czyste naczynia	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Konstrukcja z blachy o grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i min. 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 mają być wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Nie dopuszcza się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki mają być wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej, wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm. Wersja przelotowa, 4 drzwi suwanych z obu stron.	1000	600	2000			0		
		Kuchnia									
12.1	2	Umywalka	Wykonanie stal nierdzewna AISI 304, komora tłoczona, głębokość komory min. 110 mm, umywalka wyposażona w maskownicę o wysokości min. 400 mm, rant tylny min. 30 mm, otwór pod baterię 1-kolumnowa.	400	385	400			0	z,c	DN50
	2	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
12.2	1	Stół z basenem do mycia naczyń kuchennych, głębokość basenu 400 mm	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 mają być wykonane po łuku R 14. Otwory spustowe mają być wykonane w centrum komory, z przetłoczeniami spływowymi. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), maskownice z trzech stron komory wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm zapewniające sztywność 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 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 min. 50 mm ponad krawędź płyty. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Stół z basenem musi być wyposażony w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej. Głębokość komory: 400 mm.	1000	600	850			0	z,c	DN50
12.3	1	Bateria prysznicowa 2 kolumnowa z wylewką	Bateria dwukolumnowa, sztorcowa z wylewką i spryskiwaczem, wykonana z chromowanego mosiądzu. Nierdzewny przewód o długości min. 1100 mm. Sprężyna ze stali nierdzewnej AISI304. Uchwyt ścienny. Uchwyt spryskiwacza. Wężyki przyłączeniowe GW 1/2" x GW 3/8", długość min. 800 mm. Obrotowa wylewka. Rozstaw 155 mm. Otwór pod baterię: 25 mm.						0		
12.4	1	Regał ociekowy na naczynia kuchenne, regał magazynowy 4 półki perforowane stałe	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości maks. 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką zgodne z DIN 18865. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki perforowane, stałe. 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	1000	600	1800			0		

12.5	3	Pojemnik na odpadki, mobilny, okrągły, pojemność 70l	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 \varnothing 125 mm. Pojemność 70 l.	402		671			0		
12.6	1	Stół ze zlewem 1-komorowym z półką, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 ma być wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe mają być wykonane w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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. Szkielet ma być 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 ² . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 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 min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 40 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 60 mm od czoła. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.	1200	700	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
12.8	1	Szatkwonica do warzyw z zestawem 5 tarcz	Szatkwonica zapewnia łatwe i szybkie rozdrobnienie dużych ilości warzyw, owoców, grzybów, orzechów itp. Łatwy demontaż i czyszczenie. Wykonanie ze stali nierdzewnej. Urządzenie wyposażone w elementy zabezpieczające, przerywające pracę gdy: popychacz jest podniesiony lub gdy komora załadownicza jest otwarta lub niewłaściwie zamknięta. Otwór wsadowy: mały: 58 mm, większy: 160x74 mm. Wydajność: min. 40-50 kg/h. Szatkownica wyposażona w komplet min. 5 tarcz: plastry 2 mm, 4 mm, słupki 3 mm, 5 mm i 7 mm.	240	630	500	0,55	230	0,55		

12.8a	1	Stół z szafką i drzwiami suwanymi	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 ma być obustronnie laminowane, a krawędzie mają być pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 200 kg/m ² . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m ² . Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m ² . Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Półka ma być wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie dopuszcza się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane mają być wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.	1000	700	850						
12.9	1	Wilk do mięsa	Wilk przeznaczony do dużych obciążeń. Korpus wykonany z polerowanego aluminium. Głowica oraz ślimak wykonane z żeliwa. Taca załadownicza, sitko oraz nóż muszą być wykonane ze stali nierdzewnej. Popychacz z polietylenu. Wilk ma posiadać wentylowany silnik. Przekładnia zębata pracująca w kąpiel olejowej. Łatwa obsługa i czyszczenie. W standardzie sitko: Ø 70 mm, otwór 4,5 mm. Wydajność: min. 125 kg.	215	430	520	0,74	400	0,735			
12.10	1	Pień do mięsa	Podstawa wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Płyta wierzchnia wykonana z polietylenu o grubości min. 50 mm. Nóżki z regulacją ustawienia poziomu.	500	500	850			0			
12.11	1	Stół ze zlewem 1-komorowym z szafką z drzwiami suwanymi, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniać dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwór spustowy ma być wykonany w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy - szafka – korpus szafki wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150kg/m ² . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m ² . Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m ² . Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty ma być wykonane 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane mają być wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.	1500	700	850			0	z,c	DN50	

	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.							0		
12.12	1	Stół korpusowy - 2x drzwi skrzydłowe + moduł 3 szuflad	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha nierdzewna AISI 304, szlifowana (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łączących w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika 1/1 GN, h=100 mm. Drzwi zawiasowe i czoła szuflad nakładane na korpus. Moduł szafki o długości 400mm z 3 szufladami. Korpus szafki na pozostałej długości wyposażony w szafkę z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.</p> <p>Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 215°. Przerzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 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 korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Zamiany dokonuje użytkownik bez specjalistycznego sprzętu.</p>	1200	700	850			0			
12.13	1	Stół z półką	<p>Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łączących 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 (40x40x1,2), 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. Przerzeń 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 min. 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.</p>	1500	700	850			0	z,c	DN50	

12.13 a	3	Szafka wisząca z drzwiami skrzydłowymi	<p>Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Korpusy z drzwiami skrzydłowymi. Elementy nośne zaczepów półek mają być wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Nie dopuszcza się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Półka musi być wyjmowana o grubości 30 mm, usztywniona elementami metalowymi, nierdzewnymi, z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 215°. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Szafka wyposażona w maskownicę dna tworzącą płaszczyznę bez zagłębień, szczelin i miejsc gdzie mogą gromadzić się zanieczyszczenia (większa łatwość czyszczenia).</p>	1000	400	600			0		
12.13 b	1	Stół korpusowy - 2x drzwi skrzydłowe + moduł 3 szuflad	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha nierdzewna AISI 304, szlifowana (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimmnogiętych kształtowanych z blachy. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika 1/1 GN, h=100 mm. Drzwi zawiasowe i czoła szuflad nakładane na korpus. Moduł szafki o długości 400mm z 3 szufladami. Korpus szafki na pozostałej długości wyposażony w szafkę z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.</p> <p>Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 215°. Prześteren pomiędzy posadzką a korpusem szafki 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 korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. 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 szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Zamiany dokonuje użytkownik bez specjalistycznego sprzętu.</p>	1200	700	850			0		

12.13 c	1	Szafka wisząca z drzwiami skrzydłowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Korpusy z drzwiami skrzydłowymi. Elementy nośne zaczepów półek mają być wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Nie dopuszcza się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Półka musi być wyjmowana o grubości 30 mm, usztywniona elementami metalowymi, nierdzewnymi, z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 215°. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Szafka wyposażona w maskownicę dna tworzącą płaszczyznę bez zagłębień, szczelin i miejsc gdzie mogą gromadzić się zanieczyszczenia (większa łatwość czyszczenia).	800	400	600			0		
12.14	1	Mikser Kitchen Aid, pojemność 4,8l	Mikser planetarny, pojemność dzieży min. 4,8l. Wytrzymała, w całości metalowa konstrukcja. Mikser ma posiadać min. 10 stopni prędkości pracy. Zakres prędkości min. 60 - 265 obr./min. Sposób regulacji prędkości: mieszany (mechaniczny/elektroniczny). Bezpośredni napęd z silnika - cicha i energooszczędna praca. Planetarny ruch narzędzi zapewnia wysoką efektywność miksowania z napowietrzaniem. Dźwignia pionowego przesuwu dzieży - winda dzieży ułatwia pracę przy ciężkiej zawartości. Możliwość współpracy z wieloma przystawkami do obróbki żywności. Standardowe wyposażenie: różga, hak spiralny, mieszadło płaskie, osłona plastikowa, pokrywa do dzieży, dzieża o poj. min. 4,8 l.	264	338	411	0,32	230	0,315		
12.15	1	Podstawa szkieletowa pod mikser planetarny	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia ma być wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie ma być obustronnie laminowane, a krawędzie mają być pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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 500 mm. Szkielet ma być wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1). Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.	600	700	500			0		
12.16	1	Mikser planetarny, pojemność miski 10l, plus mieszadło płaskie do ciast drożdżowych i ziemniaków	Mikser planetarny, pojemność miski min. 10l. Korpus maszyny wykonany z metalu powlekanego emalią. Wyjmowalna miska ze stali nierdzewnej. Osłona bezpieczeństwa. Mikroprzełączniki bezpieczeństwa dla pokrywy i miski. Dźwignia pionowego przesuwu dzieży. 3 prędkości. Zakres prędkości: 108/195/355 obr./min. Wentylowany silnik.	440	500	630	0,45	230	0,45		
12.17	1	Piec konwekcyjno-parowy 10x1/1GN (system combi duo z piecem poz.12.18)	Materiał wykonania (wewnętrzny i zewnętrzny) stal szlachetna 304 (DIN 1.4301). Urządzenie do automatycznego przyrządzania (tryb automatyczny) mięsa, drobiu, ryby, dodatków/warzyw, potraw z jajek/deserów, wypieków oraz automatycznego Finishing. Z inteligentnym systemem, optymalizującym przyrządzanie załadunków mieszanych w produkcji oraz w à la carte, oraz w pełni automatycznym systemem czyszcząco-pielęgnującym. Tryb pieca konwekcyjno-parowego: parowy 30-130°C, gorące powietrze 30-300°C, kombinacja pary i gorącego powietrza 30-300°C. Możliwość przyrządzania załadunków mieszanych z indywidualnym nadzorem każdego wsadu w zależności od rodzaju i wielkości załadunku oraz częstotliwości otwierania drzwi. Graficzny podgląd aktualnego klimatu w komorze, przewidywanego przebiegu przyrządzania potraw, możliwość spojrzenia wstecz i wpród oraz opcje na koniec procesu przyrządzania. Funkcja informująca o aktualnym, automatycznym dostosowaniu procesu przyrządzania potraw. Przegląd wszystkich automatycznych dostosowań procesu przyrządzania potraw. Tryb nagrywania – ustalenie idealnego, sterowanego temperaturą rdzenia procesu przyrządzania potraw dla skalibrowanych produktów do późniejszego zastosowania bez czujnika temperatury rdzenia z automatycznym uwzględnieniem wielkości załadunku.	847	771	1042	18,60	400	18,6	Kratka DN110	

			<p>Obsługa "ucząca się" - dostosowuje się samodzielnie do sposobu obsługi. Samodzielnie konfigurowalny, dostosowany do użytkownika wyświetlacz obsługi (obrazy, teksty, itd.). Kolorowy wyświetlacz TFT 8,5" i ekran dotykowy z intuicyjną symboliką do maksymalnie prostej obsługi. Instrukcja obsługi i użytkownika wyświetlane na wyświetlaczu urządzenia w zależności od podejmowanych działań. Niezależny od ciśnienia wody w sieci, automatyczny system myjąco-pielęgnacyjny komory i generatora pary. 7 poziomów czyszczenia do czyszczenia i pielęgnacji bez nadzoru, także w nocy. Automatyczne mycie i odkamienianie generatora pary. Automatyczne wezwanie do czyszczenia z informacją o rodzaju mycia i ilości chemii w zależności od stopnia zabrudzenia. Wyświetlanie na wyświetlaczu stanu zabrudzenia i pielęgnacji. System diagnostyczny z automatycznym pokazywaniem komunikatów serwisowych. Funkcja autotestu do aktywnej kontroli działania urządzenia. 6-punktowy czujnik temperatury rdzenia z automatyczną korekcją błędów przy błędnym włączeniu przyrządem do pozycjonowania czujnika. Zarządzanie klimatem - pomiar, ustawianie i regulacja wilgotności z dokładnością do 1%. Faktyczna wilgotność w komorze może być ustawiana i pokazywana na wyświetlaczu. Pamięć minimum 1200 programów gotowania po 12 etapów każdy. 3-stopniowa regulacja nawilżania przy 30-260°C w trybie pracy „gorące powietrze” oraz w trybie kombinacja pary i gorącego powietrza”. Złącze USB.</p> <p>Wysokowydajny generator pary z automatycznym odkamienianiem. 5 programowanych prędkości pracy wentylatora z możliwością zaprogramowania. Zintegrowany, nie wymagający konserwacji system odprowadzania tłuszczu, bez filtra. Eksploatacja bez instalacji do zmiękczenia wody i dodatkowego odkamieniania. Osobne zawory magnetyczne do wody zwykłej i zmiękczonej. Funkcja szybkiego schładzania komory urządzenia za pomocą wirnika wentylatora. Drzwi urządzenia z wentylowaną potrójną szybą i dwoma odchylanymi szybami wewnętrznymi. Zdejmowane, wychylane stelaże zawieszane (odstęp prowadnic 68 mm). Zawiera automatyczny spryskiwacz ręczny. Zgodne z zapotrzebowaniem doprowadzanie ciepła. Wzdłużny układ prowadnic odpowiedni dla pojemników GN 1/1, 1/2, 2/3, 1/3, 2/8. 5 poziomów garowania, programowane. Programowanie automatycznego startu urządzenia z uwzględnieniem daty i czasu. Transfer danych HACCP/aktualizacje oprogramowania za pośrednictwem zintegrowanego złącza Ethernet lub USB. Ogranicznik temperatury dla generatora pary i gorącego powietrza. Urządzenie dopuszczone do pracy bez nadzoru zgodnie z VDE. Zintegrowany hamulec wirnika wentylatora. Klamka zamykająca z funkcją zamykania zarówno przy wychyleniu jej w prawo jak i w lewo i funkcją zamykania poprzez zatrzaśnięcie drzwi. Pojemność: 10 x GN1/1. Kombinacja dwóch ustawionych jeden na drugim urządzeń, na rolkach, możliwość przetaczania dla ułatwienia mycia kuchni.</p>									
12.18	1	Piec konwekcyjno-parowy 6x1/1GN	<p>Materiał wykonania (wewnętrzny i zewnętrzny) stal szlachetna 304 (DIN 1.4301). Urządzenie do automatycznego przyrządzania (tryb automatyczny) mięsa, drobiu, ryby, dodatków/warzyw, potraw z jajek/deserów, wypieków oraz automatycznego Finishing. Z inteligentnym systemem, optymalizującym przyrządzanie załadunków mieszanych w produkcji oraz w à la carte, oraz w pełni automatycznym systemem czyszcząco-pielęgnującym. Tryb pieca konwekcyjno-parowego: parowy 30-130°C, gorące powietrze 30-300°C, kombinacja pary i gorącego powietrza 30-300°C. Możliwość przyrządzania załadunków mieszanych z indywidualnym nadzorem każdego wsadu w zależności od rodzaju i wielkości załadunku oraz częstotliwości otwierania drzwi. Graficzny podgląd aktualnego klimatu w komorze, przewidywanego przebiegu przyrządzania potraw, możliwość spojrzenia wstecz i wprzód oraz opcje na koniec procesu przyrządzania. Funkcja informująca o aktualnym, automatycznym dostosowaniu procesu przyrządzania potraw. Przegląd wszystkich automatycznych dostosowań procesu przyrządzania potraw. Tryb nagrywania – ustalenie idealnego, sterowanego temperaturą rdzenia procesu przyrządzania potraw dla skalibrowanych produktów do późniejszego zastosowania bez czujnika temperatury rdzenia z automatycznym uwzględnieniem wielkości załadunku.</p>	847	771	782	11,00	400	11	DN50		

			<p>Obsługa "ucząca się" - dostosowuje się samodzielnie do sposobu obsługi. Samodzielnie konfigurowalny, dostosowany do użytkownika wyświetlacz obsługi (obrazy, teksty, itd.). Kolorowy wyświetlacz TFT 8,5" i ekran dotykowy z intuicyjną symboliką do maksymalnie prostej obsługi. Instrukcja obsługi i użytkownika wyświetlane na wyświetlaczu urządzenia w zależności od podejmowanych działań. Niezależny od ciśnienia wody w sieci, automatyczny system myjąco-pielęgnacyjny komory i generatora pary. 7 poziomów czyszczenia do czyszczenia i pielęgnacji bez nadzoru, także w nocy. Automatyczne mycie i odkamienianie generatora pary. Automatyczne wezwanie do czyszczenia z informacją o rodzaju mycia i ilości chemii w zależności od stopnia zabrudzenia. Wyświetlanie na wyświetlaczu stanu zabrudzenia i pielęgnacji. System diagnostyczny z automatycznym pokazywaniem komunikatów serwisowych. Funkcja autotestu do aktywnej kontroli działania urządzenia. 6-punktowy czujnik temperatury rdzenia z automatyczną korekcją błędów przy błędnym włączeniu przyrządem do pozycjonowania czujnika. Zarządzanie klimatem - pomiar, ustawianie i regulacja wilgotności z dokładnością do 1%. Faktyczna wilgotność w komorze może być ustawiana i pokazywana na wyświetlaczu. Pamięć minimum 1200 programów gotowania po 12 etapów każdy. 3-stopniowa regulacja nawilżania przy 30-260°C w trybie pracy „gorące powietrze” oraz w trybie kombinacja pary i gorącego powietrza”. Złącze USB.</p> <p>Wysokowydajny generator pary z automatycznym odkamienianiem. 5 programowanych prędkości pracy wentylatora z możliwością zaprogramowania. Zintegrowany, nie wymagający konserwacji system odprowadzania tłuszczu, bez filtra. Eksploatacja bez instalacji do zmiękczenia wody i dodatkowego odkamieniania. Osobne zawory magnetyczne do wody zwykłej i zmiękczonej. Funkcja szybkiego schładzania komory urządzenia za pomocą wirnika wentylatora. Drzwi urządzenia z wentylowaną potrójną szybą i dwoma odchylanymi szybami wewnętrznymi. Zdejmowane, wychylane stelaże zawieszane (odstęp prowadnic 68 mm). Zawiera automatyczny spryskiwacz ręczny. Zgodne z zapotrzebowaniem doprowadzanie ciepła. Wzdłużny układ prowadnic odpowiedni dla pojemników GN 1/1, 1/2, 2/3, 1/3, 2/8. 5 poziomów garowania, programowane. Programowanie automatycznego startu urządzenia z uwzględnieniem daty i czasu. Transfer danych HACCP/aktualizacje oprogramowania za pośrednictwem zintegrowanego złącza Ethernet lub USB. Ogranicznik temperatury dla generatora pary i gorącego powietrza. Urządzenie dopuszczone do pracy bez nadzoru zgodnie z VDE. Zintegrowany hamulec wirnika wentylatora. Klamka zamykająca z funkcją zamykania zarówno przy wychyleniu jej w prawo jak i w lewo i funkcją zamykania poprzez zatrzasknięcie drzwi. Pojemność: 6 x GN1/1. Kombinacja dwóch ustawionych jeden na drugim urządzeń, maksymalna wysokość najwyższej półki 1,60 m.</p>							
*	1	Odwodnienie liniowe/kratka Ø110mm	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem punktowym.	300	300			0	DN110	
12.19	1	Okap wyciągowy przyścienny	Okap przeznaczony jest do usuwania zanieczyszczeń w postaci dymu, pary, zapachów, gazów będących produktami spalania oraz nadmiaru ciepła, którego źródłem są urządzenia kuchenne. Konstrukcja ze stali nierdzewnej, obudowa wykonana z blachy o grubości min. 1 mm jako korpus zgrzewano-spawany lub nitowany. Okap ma posiadać system rynienek ociekowych oraz króciec spustowy zaopatrzony w zawór kulowy 1/2" do odprowadzenia tłuszczu. Okap jedno-segmentowy. Wielkość filtrów ma umożliwiać mycie ich w zmywarce. Filtry posiadają uchwyt ułatwiający montaż. Filtry mają być rozmieszczone na całej długości korpusu okapu bez potrzeby stosowania dodatkowych maskownic zasklepiających. Okap musi posiadać odlewane uchwyty do montażu zawiesi znajdujących się w obrysie okapu, co umożliwi montowanie maskownic zabudowy kanałów (przestrzeni nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu. Wyposażenie: króćce podłączeniowe wyciągowe śr. 315 mm (1 szt.), przepustnice regulacyjne, filtry labiryntowe, zawiesia montażowe gwintowane 4 x 2000 mm.	1000	1200	400		0		

12.20	1	Regał jezdny na pojemniki 13x GN 1/1-100mm	Wózek przystosowany do transportu tac o wym. 325x530 mm. Rama wykonana z profilu 25x25x1,5 mm. Rama boczna gięta z jednego profilu (jeden odcinek). Nie dopuszcza się elementów spawanych z kilku fragmentów. Pojemność: min. 13 szt. pojemników GN 1/1, wysokość min. h=100 mm. Regał wyposażony w 4 koła skrętne o Ø 125 mm, w tym dwa z hamulcem.	453	620	1750			0		
12.21	1	Stół ze zlewem 1-komorowym z możliwością wstawienia stacji zmiękczenia wody, stal nierdzewna	Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych AISI 304, szlifowanych (ziarno 240). 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 ma być wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe mają być wykonane w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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/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 min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 40 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 60 mm od czoła. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie dopuszcza się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.	1000	700	850			0	z,c	DN50
	1	Bateria sztorcowa dł. wylewki 250mm	Bateria stojąca, jednokolumnowa, długość wylewki 250 mm. Bateria wyposażona w wężyk przyłączeniowy o dł. min. 800 mm.						0		
12.22	1	Stół z szafką z drzwiami skrzydłowymi	Materiał użyty do konstrukcji to blacha nierdzewna AISI 304, szlifowana (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia ma być wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie ma być obustronnie laminowane a krawędzie mają być pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 215°. Korpus szafki wyposażony w podwójne drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki wynosi 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m ² . Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m ² . Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m ² . Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek mają być wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60mm.	1200	700	850			0		

*	1	Stacja zmiękczenia wody dla pieców konwekcyjno- parowych	Zmiękczac automatyczny zapewniający skuteczną ochronę przed osadami kamienia, regeneracja automatyczna, czasowa - co określoną liczbę dni wg zaprogramowania, ilość uzdatnionej wody w trakcie regeneracji: 1500 l./h, natężenie przepływu nom/max: 0-20/75 l./min., ciśnienie robocze: 1,5-6,0 bar, średnica przyłącza 3/4", temperatura maksymalna wody: 40 °C, zbiornik soli: 20 kg, zużycie soli 0,7 kg.	233	455	540	0,20	230	0,2	z	DN50
12.23	1	Krajalnica do wędlin	Podstawa, osłona noża oraz stół przesuwany wykonane ze specjalnego stopu aluminium, co umożliwia łatwiejsze utrzymanie urządzenia w czystości. Ostrze wykonane z wysokiej jakości utwardzanej stali. Nóż ustawiony ukośnie. Krajalnica ma posiadać wentylowany silnik. Ostrzałka znajdująca się w wyposażeniu umożliwia sprawne i bezpieczne ostrzenie noża. Mechanizm umożliwiający zdjęcie wózka krajalnicy w celu np. wyczyszczenia. Średnica noża: min. 250 mm. Grubość plastra regulowana: 0 ÷ 13 mm.	570	560	475	0,13	230	0,125		
12.24	1	Waga	Zakres ważenia: 10 kg. Waga dwudziałowa - zapewnia większą dokładność ważenia towarów o małej masie dzięki automatycznej zmianie działki pomiarowej zależnie od obciążenia szalki. Funkcje: tara, blokada tary, Hold (uśrednianie wyniku). Programowanie czasu wyłączenia wagi. Szalka ze stali nierdzewnej. Wbudowane 2 wyświetlacze LCD wyświetlające min. 6 cyfr o wysokości min. 18 mm. Działka legalizacyjna 2/5 g. Temperatura pracy -10C ~ +40C. Zasilanie sieciowe oraz bateryjne. Wymiary szalki: min. 230 x 190 mm.	260	287	137	0,25	230	0,25		
12.25	1	Stół z modułem 3 szuflad po prawej stronie oraz po lewej stronie z wolną przestrzenią tak aby była możliwość wstawienia lodówki na próbki	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha nierdzewna AISI 304, szlifowana (ziarno 240). Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem lub korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie ma być obustronnie laminowane a krawędzie mają być pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,2), 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 jak i korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół szkieletowy z szafką o długości 400 mm – korpusy szafki wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki należy używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Konstrukcja szuflad w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika - 1/1 GN. Szuflady w module trzy szufladowym mają umożliwiać stosowanie pojemników GN1/1 o głębokości min. 100 mm.</p> <p>Czoła szuflad mają być nakładane na korpus. Korpus szafki o długości 400 mm z 3 szufladami zawieszanymi na prowadnicach rolkowych o nośności min. 40 kg. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki wynosi 150 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 i boczne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm mają być wykonane z dwóch poszyci blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób ma być wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji (zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę), zmiana możliwa do dokonania przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Ergonomiczny uchwyt szufladowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm. Z lewej strony blat przestawiający umożliwiający wstawienie lodówki na próbki.</p>	1000	700	850			0		

12.26	1	Lodówka na próbki	Lodówka na próbki żywności musi być wykonana ze stali nierdzewnej oraz przystosowana do pracy w temp. otoczenia +25 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Izolacja poliuretanowa min. 35 mm. Grawitacyjny system chłodzenia. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym. Możliwość zmiany kierunku otwarcia drzwi. Lodówka ma posiadać z przodu 2 regulowane stopki i 2 kółka w tylnej części korpusu ułatwiające wsunięcie lodówki pod blat i wypoziomowanie. Urządzenie ma posiadać 9 kaset na pojemniki na próbki żywności, każda kasetka zawiera 9 szt. pojemników na próbki żywności. Zakres temperatur: od -1 do +10 °C. Wymagane wyposażenie: zamek, 9 kaset metalowych na pojemniki na próbki żywności, 81 pojemników na próbki żywności o poj. 0,25L. Pojemność min. 120 l.	540	580	800	0,20	230	0,2		
12.27	1	Patelnia elektryczna z wychyłem ręcznym	Obudowa i misa wykonane ze stali nierdzewnej, materiał dna misy: FE 510. Patelnia ma posiadać zabezpieczenie termiczne płyty grzewczej przed przegrzaniem oraz bezstopniową regulację temperatury w zakresie 120-280 °C. Konstrukcja zapewniająca łatwe utrzymanie w czystości. Ręczny mechanizm unoszenia misy zapewniający łatwe jej opróżnianie. Unoszona pokrywa z ergonomicznym uchwytem. Napełnianie misy wodą z panelu sterowania poprzez elektrozawór i zintegrowaną wylewkę. Powierzchnia robocza misy min. 0,33m ² , wymiary misy: ok. 700x460x190 mm. Pojemność: min. 60 l. Regulowane, okrągłe nogi ze stali nierdzewnej - możliwość wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie sąsiadujących ze sobą elementów. Urządzenie szczegółowo przetestowane i dopuszczone (CE).	800	730	850	9,60	400	9,6	z	Kratka
12.28	2	Element neutralny z szafką zamkniętą, plus boczne maskownice	Element neutralny na podstawie szafkowej z drzwiami skrzydłowymi, wykonany ze stali nierdzewnej jako monoblok. Łatwy do czyszczenia dzięki łagodnie zaokrąglonym krawędziom. Drzwi skrzydłowe z aluminiowym uchwytem. Nogi regulowane, okrągłe ze stali nierdzewnej, z możliwością wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie sąsiadujących ze sobą elementów linii grzewczej. Maskownice skrajne linii grzewczej, wykonane ze stali nierdzewnej.	400	730	850			0		
12.29	1	Kuchnia gazowa z 6 palnikami z piekarnikiem elektrycznym	Kuchnia gazowa z piekarnikiem elektrycznym i szafką, wykonana ze stali nierdzewnej. Urządzenie ma posiadać palniki z płomieniem kontrolnym, wyjmowane misy podpalnikowe, które można myć w zmywarce, co zapewni proste i wygodne czyszczenie, solidne, żeliwne ruszty, zabezpieczenie przeciwwypływowe gazu, zabezpieczenie termiczne piekarnika przed przegrzaniem, żeliwny wkład piekarnika zapewniający bardzo dużą akumulacyjność ciepłą i równomierne rozprowadzenie temperatury w komorze piekarnika, 3 tryby grzania piekarnika: dół, góra, dół+góra, demontowalny kominek ułatwiający czyszczenie urządzenia. System łączenia „na włos” zapewnia idealnie płynne połączenie sąsiadujących ze sobą elementów. Moc gazowa poszczególnych palników: min. 3 x 4,15 kW; 3 x 7,15 kW, całkowita moc gazowa: min. 33,9 kW. Moc piekarnika: max. 5,5 kW. Zakres regulacji temperatury piekarnika: min. 70 ÷ 270 °C. Wymiary komory piekarnika: min. 560x650x300 mm. Prowadnice dostosowane do pojemników GN2/1. W wyposażeniu piekarnika min. 1 ruszt prętowy GN2/1. Przyłącze gazu: R1/2", króćce przyłączeniowe dostępne z przodu urządzenia. Z prawej strony szafka korpusowa otwarta. Nogi regulowane, okrągłe ze stali nierdzewnej, z możliwością wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie sąsiadujących ze sobą elementów. Urządzenie szczegółowo przetestowane i dopuszczone (CE).	1200	730	850			0		
12.30	1	Element neutralny z szafką zamkniętą z możliwością wstawienia stacji zmiękczenia wody, plus maskownica boczna	Element neutralny na podstawie szafkowej z wysokimi drzwiami skrzydłowymi, wykonany ze stali nierdzewnej jako monoblok. Łatwy do czyszczenia dzięki łagodnie zaokrąglonym krawędziom. Drzwi skrzydłowe z aluminiowym uchwytem. Nogi regulowane, okrągłe ze stali nierdzewnej, z możliwością wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie sąsiadujących ze sobą elementów linii grzewczej. Dodatkowa maskownica skrajna linii grzewczej, wykonana ze stali nierdzewnej.	500	730	850			0		

*	1	Stacja zmiękczenia wody dla kotłów elektrycznych	Zmiękczac automatyczny zapewniający skuteczną ochronę przed osadami kamienia, regeneracja automatyczna, czasowa - co określoną liczbę dni wg zaprogramowania, ilość uzdatnionej wody w trakcie regeneracji: 1500 l./h, natężenie przepływu nom/max: 0-20/75 l./min., ciśnienie robocze: 1,5-6,0 bar, średnica przyłącza 3/4", temperatura maksymalna wody: 40 °C, zbiornik soli: 20 kg, zużycie soli 0,7 kg.	233	455	540	0,20	230	0,2	z	DN50
12.31	1	Przeźreń instalacyjna, stal nierdzewna	Maskownica wykonana indywidualnie ze stali nierdzewnej AISI 304. Wymiary zgodnie z projektem technologicznym.	2800x200 + 2xbok 200x850+ front 800x850 (na długości taboretu)					0		
12.32	1	Kolumna wodna z teleskopową wylewką,	Bateria kolumnowa z teleskopową wylewką, z dwoma podłączeniami 3/4". Wysokość 530 mm, wysokość od blatu do wylotu wylewki min. 440 mm, długość wylewki regulowana 400 ÷ 600 mm.						0	z	
12.33	1	Taboret gazowy 2 palnikowy	Taboret gazowy 2-palnikowy wykonany ze stali nierdzewnej, przystosowany do dużych garnków o średnicy do 50 cm. Taboret ma posiadać trwałą konstrukcję ze stali nierdzewnej AISI 304 oraz solidne, zdejmowane ruszty. Palniki z płomieniem kontrolnym. Regulacji mocy palników od tzw. pozycji ekonomicznej (przepustowość 25%), aż do całkowitego otwarcia zaworu. Taboret ma posiadać zabezpieczenie przeciwwypływowe gazu. Maksymalne obciążenie 1 palnika: do 100 kg. Przyłącze gazu: R1/2". Moc gazowa: min. 18 kW.	1200	600	432	18,00		18		
12.34	1	Kocioł elektryczny, pojemność 50l, z automatycznym napełnianiem	Obudowa ma być wykonana ze stali nierdzewnej, polerowane dno wewnętrzne kotła ma być wykonane ze stali AISI 316. Kocioł ma być wyposażony w wysoki kominiek, tłoczona pokrywą z zawiasem samobalansującym, tłoczone oznaczenia poziomu wywaru. Ogrzewany pośrednio przez płaszcz wodny. Zawór spustowy 1 1/2". Napełnianie kotła wodą uzdatnioną automatycznie (elektrozaworem). Grupa bezpieczeństwa z manometrem. Ciśnienie robocze w płaszczu 0,5 bar. Elektroniczna kontrola poziomu wody grzewczej skutecznie zabezpiecza przed pracą ze zbyt niskim poziomem wody grzewczej. Optyczna sygnalizacja stanów alarmowych poziomu wody grzewczej. Dodatkowe zabezpieczenie termiczne przed przegrzaniem kotła. Dodatkowa ochrona elektrochemiczna płaszczu wodnego. Najwyższej jakości elementy grzejne mają być wykonane w całości ze stali Incoloy 800. Stopień ochrony IPX4. Regulacja temperatury wywaru. Pojemność użytkowa: 50 l. Przyłącze wody ciepłej i zimnej baterii: 2 x G1/2". Przyłącze wody uzdatnionej: G3/4". Odpływ wody z blatu: Ø30.	800	730	850	9,20	400	9,2	Z,C,Z- uzd.	DN50
12.35	1	Okap centralny wyciągowy z filtrami i oświetleniem zintegrowanym AW236, okap złożony z dwóch modułów o dł. 1500 i 1600 mm	Okap przeznaczony jest do usuwania zanieczyszczeń w postaci dymu, pary, zapachów, gazów będących produktami spalania oraz nadmiaru ciepła, którego źródłem są urządzenia kuchenne. Konstrukcja ze stali nierdzewnej, obudowa wykonana z blachy o grubości min. 1 mm jako korpus zgrzewano-spawany lub nitowany. Okap ma posiadać system rynienek ociekowych oraz króciec spustowy zaopatrzony w zawór kulowy 1/2" do odprowadzenia tłuszczu. Okap złożony z dwóch segmentów. Wielkość filtrów ma umożliwiać mycie ich w zmywarce. Filtry posiadają uchwyt ułatwiający montaż. Filtry mają być rozmieszczone na całej długości korpusu okapu bez potrzeby stosowania dodatkowych maskownic zasklepiających. Okap musi posiadać odlewane uchwyty do montażu zawiesi znajdujących się w obrysie okapu, co umożliwia montowanie maskownicy zabudowy kanałów (przeźreń nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu. Wyposażenie: króćce podłączeniowe wyciągowe śr. 315 mm (moduł o dł. 1500 mm - 2 szt., moduł o dł. 1600 mm - 4 szt.), przepustnice regulacyjne, filtry labiryntowe, zawiesia montażowe gwintowane 4 x 2000 mm, oświetlenie zintegrowane.	3100	2200	400	0,50	230	0,5		

12.36	1	Odwodnienie liniowe z syfonem umieszczonym centralnie, z rusztami standardowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Syfon odpływu poziomy, umieszczony centralnie względem rynny. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem liniowym	800	600					0			
12.37	1	Odwodnienie liniowe z syfonem umieszczonym centralnie, z rusztami standardowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Syfon odpływu poziomy, umieszczony centralnie względem rynny. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem liniowym	2000	300					0			
12.38	1	Odwodnienie liniowe z syfonem umieszczonym centralnie, z rusztami standardowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Syfon odpływu poziomy, umieszczony centralnie względem rynny. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem liniowym	800	400					0			
Pralnia z suszarnią													
13.1	2	Pralnico- wirówka przemysłowa, wydajność 6kg	Pralnico-wirówka przemysłowa o wyjątkowo trwałej konstrukcji i wytrzymałości. Proste w obsłudze sterowanie mikroprocesorem, programowalne. Duży, przejrzysty wyświetlacz i pokrętło prostego wyboru programu. Menu z możliwością wyboru języka. Przyciski szybkiego wyboru do obsługi najczęściej wybieranych programów oraz opcji prania. Urządzenie ocenia wagę wsadu i dostosowuje do niej ilość wody i energii, co daje możliwość dużych oszczędności w przypadku niepełnego wsadu. Urządzenie oszczędnie zużywa wodę oraz energię. Dozownik środków piorących podzielony jest na cztery przegrody dostosowane do rodzaju detergentu (proszek lub płyn). Zmaksymalizowana siła wirowania gwarantuje skuteczne usuwanie wody z pranych ubrań. Drzwiczki z wytrzymałymi zawiasami i uszczelkami umożliwiają intensywne użytkowanie. Wszystkie ważne elementy wykonane są z nierdzewnej, galwanizowanej stali, co daje najlepszą ochronę przed korozją. Maksymalna pojemność bębna: 6 kg, pojemność bębna w litrach: min. 53 l., średnica: ok. 450 mm. Wirowanie: 1450 obr./min. Współczynnik G: 530. Poziom hałasu: pranie: 59 dB(A), wirowanie: 72 dB(A).	595	680	850	4,70	400	9,4	z	Kratka		
13.2	1	Odwodnienie liniowe z syfonem umieszczonym centralnie, z rusztami standardowymi	Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 w formie szczelnego, spawanego kanału ze spawanym syfonem. Do bocznych ścianek zamontowane są śruby poziomujące. Syfon odpływu poziomy, umieszczony centralnie względem rynny. Odpływ zakończony jest syfonem z rurą nierdzewną DN100, Ø zew. 108 mm. Ruszt wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304, przeznaczony do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm. Ruszt przeznaczony do współpracy z odwodnieniem liniowym	1000	300					0			

13.3	1	Suszarka	Suszarka o dużej wydajności - 2 pełne wsady na godzinę. Optymalną wydajność przy niskim poborze energii. Proste w obsłudze sterowanie mikroprocesorem, programowalne. Duży, przejrzysty wyświetlacz i pokrętko prostego wyboru programu. Menu z możliwością wyboru języka. Przyciski szybkiego wyboru do obsługi najczęściej wybieranych programów oraz opcji prania. Program serwisowy służący do regulacji parametrów. Port USB. Opcję zmiany kierunku zawieszenia drzwi w celu dopasowania do układu pralni. Układ kontroli pozostałości wilgoci gwarantujący idealny efekt suszenia i niewielkie zużycie energii. Prosty serwis dzięki łatwemu dostępowi do najważniejszych elementów. Wersja z mechanizmem wrzutowym i funkcją zapobiegającą nadmiernemu wysuszeniu tkanin i minimalizującą zużycie energii. Bęben ze stali nierdzewnej z obustronnym obracaniem, co zmniejsza ryzyko zaplątania się dużych sztuk odzieży. Prząd ze stali nierdzewnej. Rama podstawy wykonana ze stali nierdzewnej. Osobny układ skroplin. Wlot świeżego powietrza. Nominalna pojemność: współczynnik napełnienia 1:18: 10,6 kg, współczynnik napełnienia 1:22: 8,6 kg. Pojemność bębna: 190 l, średnica bębna: 680 mm. Całkowity czas suszenia przy pełnym wsadzie: 27 min, odparowanie: 129 g/min.	721	759	1114	8,30	400	8,3		
13.4	1	Wózek na mokrą bieliznę	Kontener transportowy z anodyzowanego aluminium do przewozu prania. Ściany pełne, karbowane, zapewniają wysoką wytrzymałość. Wózek wyposażony w 4 koła o śr. 100 mm, w tym 2 kółka stałe i 2 obrotowe.	720	580	715			0		
13.5	1	Wózek na czystą bieliznę	Kontener transportowy z anodyzowanego aluminium do przewozu prania. Ściany pełne, karbowane, zapewniają wysoką wytrzymałość. Wózek wyposażony w 4 koła o śr. 100 mm, w tym 2 kółka stałe i 2 obrotowe.	720	580	715			0		
13.6	1	Magiel	Magiel nieckowy z podgrzewem elektrycznym, przeznaczony dla niewielkich instytucji, restauracji czy hoteli. Regulowana temperatura pracy. Średnica walca min. 230 mm, długość walca min. 1400 mm. Prędkość prasowania: 3,4 m/min. Wydajność, maksymalne odparowywanie wody: min. 6,8 l/h.	1795	510	1025	7,50	400	7,5		
13.7	1	Umywarka ceramiczna							0	z,c	DN50
Magazyn bielizny brudnej											
14.1	2	Wózek na bieliznę brudną	Kontener transportowy z anodyzowanego aluminium do przewozu prania. Ściany pełne, karbowane, zapewniają wysoką wytrzymałość. Wózek wyposażony w 4 koła o śr. 100 mm, w tym 2 kółka stałe i 2 obrotowe.	720	580	715			0		
Magazyn bielizny czystej											
15.1	3	Regał aluminiowo - polietylenowy, podstawowy. Odporny na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 C do +75 C	Słupki oraz wsporniki półek mają być wykonane z aluminium anodyzowanego, odpornego na rdzę i działanie temperatury w zakresie od -30 °C do +75 °C, wkłady półek wykonane z polietylenu. Łatwy montaż regałów (nie wymagający użycia narzędzi). Solidna i wytrzymała konstrukcja: maksymalne obciążenie przy równomiernie rozmieszczonym towarze do 150 kg na półkę oraz do 420 kg na cały regał przy pojedynczym module. Szerokość półek ma być przystosowana do pojemników GN1/1; po wyjęciu wkładu półki, pojemniki GN można zawieszać bezpośrednio na wspornikach półek. Wkłady półek łatwe do demontażu i utrzymania w czystości - możliwość mycia w zmywarce. Słupki muszą posiadać otwory rozmieszczone co 150 mm, dzięki czemu możliwa jest regulacja wysokości zawieszenia półek oraz zwiększenie ich liczby. Słupki na regulowanych stopkach. Słupki regału mają być obustronnie wyposażone w uchwyty mocujące półki – możliwość dostawienia regału dodatkowego.	1045	555	1750			0		
15.2		pozycja usunięta	pozycja usunięta								
15.3		pozycja usunięta	pozycja usunięta								