

Příloha č. 1 - Technický popis

1. Technologické chlazení

Součástí nabídkové ceny je dodávka, montáž a zprovoznění technologie chlazení a zaškolení obsluhy.

Vybraná technologická zařízení (chladicí, ohřevné a mycí) musí umožňovat připojení a stahování dat – systém sledování kritických bodů a budou vybaveny napojovacími body pro toto připojení a stahování.

Součástí nabídkové ceny bude i koordinace s generálním dodavatelem stavby a kontrola správnosti napojovacích bodů na stavbě.

Každý uchazeč předloží v nabídce originální technické listy výrobce ke všem položkám nabízené technologie, ze kterých bude patrné splnění technických požadavků dle zadávací dokumentace.

Před zahájením výroby panelů nebo do 30 dní od podpisu smlouvy, technologie chlazení a regálů předloží vítězný uchazeč výrobní dokumentaci s ohledem na skutečné rozměry na stavbě a technické listy s podrobnými parametry jednotek a dalších zařízení a nechá si je schválit zadavatelem. Součástí výrobní dokumentace bude i trasování rozvodů chladu a prostupy stavebními konstrukcemi.

Součástí nabídkové ceny je i plastová ochrana panelů boxů (mantinely) z vnější strany u podlahy a ve výšce 1 m v celé délce viditelné strany boxu. Šířka každé úrovně ochrany je min. 20 cm a její tloušťka je min. 1,8 cm.

Podlaha pod mrazicím boxem bude temperována topnými kabely, které budou celoplošně zality stěrkou. Toto je součástí dodávky generálního dodavatele stavby. Součástí dodávky mrazicího boxu bude kromě podlahového panelu i podlaha z nerezového plechu min. tl. 2 mm.

Podlaha pod mrazicím boxem bude připravena cca minus 150 mm pod čistou podlahu. Celková skladba podlahy vč. topných kabelů, stěrky, provětrávané vrstvy, izolačního panelu a nášlapné vrstvy z nerezového plechu se musí vejít do tloušťky 150 mm.

Stěnové panely chladicího boxu budou montovány na úroveň hrubé betonové podlahy bez stěrky, tzn. - 5 mm pod čistou nulu. Stěrku provede generální dodavatel až po instalaci boxů včetně vytažení stěrky na stěny boxů s 5 cm náběhem.

Uchazeč v nabídce předloží technické listy k PUR/PIR panelům, které jsou předmětem nabídky, ze kterého budou patrné veškeré parametry – součinitel prostupu tepla, hustota pěny, tloušťka plechu panelu, tloušťka nátěru plechu. Přičemž požadovaná minimální:

* hodnota součinitele prostupu tepla PUR/PIR desky tl. 60 mm je 0,36 W/m²K a desky tl. 100 mm je 0,221 W/m²K.

* hustota pěny v PUR/PIR deskách je 36 kg/m³

* tloušťka plechu interiérové strany panelu je 0,5 mm a nátěru RAL 0,25µm.

Technologie bude rozdělena min. na 3 okruhy. 2 okruhy pro chladicí boxy a jeden pro mrazicí box. Kondenzátory budou umístěny v exteriéru na pomocných ocelových rámech na stěně nad nakládací rampou. Pomocné konstrukce a kotvení do obvodové stěny pro kondenzátory stejně jako prostupy konstrukcemi jsou součástí nabídkové ceny.

Součástí dodávky bude osvětlení v boxech ovládané pohybovým čidlem dle požadavku ČSN.

Hliníkový policový stojkový systém s vyjímatelnými plastovými policemi musí být doměřen dle skutečných rozměrů boxů. Nosnost police je požadována min. 110 kg a nosnost sloupce je požadována min. 440 kg.

Minimální šířka dveří je do chladicích a mrazicích boxů je 80 cm a u skladu odpadků je 90 cm. Všechny dveře budou vybaveny zámkem.

Uchazeč předloží podrobný technický list chladírenských a mrazírenských dveří ze kterého budou patrné veškeré parametry – součinitel prostupu tepla, hustota pěny (minimální požadované hodnoty jsou totožné s požadavky na PUR/PIR panely) a min. plnění normy ČSN 14 8102/Z1, Vyhlášky Ministerstva zdravotnictví d. č.38/2001 Sb. - výrobek vyhovuje na zdravotní nezávadnost a vhodnost pro nepřímý styk s potravinami.

Čisté podlahy v chladicích boxech (včetně stěrky) a mrazícím boxu (včetně nerezového plechu) budou ve stejné výškové úrovni jako navazující prostory.

Dotěsnění mezi mrazícím boxem a betonovou podlahou a dotěsnění prostupu kolem rozvodů potrubí a elektro instalace procházející stavebními konstrukcemi provede dodavatel technologického chlazení.

Chladicí okruhy budou používat chladivo R449A. Délka chladicích okruhů do 25 bm. Dodavatel musí koordinovat trasu vedení chladu a instalační rámy jednotek se stavbou a ostatními dodavateli technologií stavby.

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolena tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uveden minimální nebo maximální údaj.

2. Nerez vybavení

Vybraná technologická zařízení (chladicí, ohřevné a mycí) musí umožňovat připojení a stahování dat – systém sledování kritických bodů a budou vybaveny napojovacími body pro toto připojení a stahování.

Součástí nabídkové ceny bude i koordinace s generálním dodavatelem stavby a kontrola správnosti napojovacích bodů na stavbě.

Každý uchazeč předloží v nabídce originální technické listy výrobce ke všem položkám nabízené technologie, ze kterých bude patrné splnění technických požadavků dle zadávací dokumentace.

Obecné požadavky na materiál a zpracování nerezového nábytku:

Nerez vybavení bude dodáno v provedení H2 dle DIN 18865-9. Nerezovou ocelí se rozumí chromniklová ocel 18/10. Musí odpovídat předem stanovené tloušťce dle norem, a to následovně:

- | | |
|---|---------|
| - Dřezy, odkapávací pulty, pracovní desky, horní police | 1,5 mm |
| - Police v podstavbách | 1,0 mm |
| - Korpusy skříněk a nerezové police, podlahové vpusti | 1,5 mm |
| - Základny skříněk, dvířka | 1,0 mm |
| - Vodící lišty, nerezové trubkové (40x40 mm) | 1,5 mm |
| - Deskové regály | 1,25 mm |

Nepřipouští se použití žádných plastových tvarovek – panty, madla, držáky skel, zátky pojezdů apod. Veškeré kovové zařízení musí být ochranně pospojováno (pracovní stoly i police). Veškerý nábytek musí upraven tak, nebyl v kolizi s fabionem mezi podlahou a stěnou.

Desky pracovní stolové

Pracovní desky i dřezové musí být vyrobeny z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240,17241, DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami.

Síla použitého materiálu desky min. 1,5 mm s nerez výztuhami. Rádus na přední straně desky min. R 15 mm. Zadní a boční „3D“ límce ke stěnám rádus min. R 15 mm. Deska musí být plně zavařena a vybroušena a bez nebo s límcem-límcí i po straně a ze zadní strany jsou límce plně uzavřené. Desky budou opatřeny povrchovou úpravou broušenou se zrnem o hodnotě 240. Svaření a následné vybroušení svislých rohů desky o tloušťkách 50 mm a dle přání i jiného rozměru, je provedeno s napojením na uvedenou hodnotu brusu.

U desek musí být provedeny podhyby pod úhlem 45 stupňů a v návaznosti na podnoží stolů jsou tyto dle potřeby uzavřené. Deska tak musí tvořit s podnožím kompaktní celek vyhovující nejpřísnějším hygienickým předpisům.

Desky pracovní dřezové

Pracovní desky musí být opatřeny vevařenými rádiusovými dřezy (síla mat. min 1,5 mm !!!, nepřípustné hranaté provedení). Vevaření dřezu musí být provedeno s vybroušeným bezspárovým napojením bez vizuální možnosti zjištění místa tohoto napojení. Všeobecně – kolem dřezů bude proveden vždy prolis. Síla použitého materiálu desky min. 1,5 mm s nerez výztuhami. Rádus na přední straně desky min. R 15 mm. Zadní a boční „3D“ límce ke stěnám rádus min. R 15 mm. U všech technologických dřezů bude použit celokovový sifon/sedlo – odpad průměr 98 mm. S přepadem a ovládací pákou pro sedlou místěnou na předním panelu stolu.

Zásuvky nábytku

Vnitřky zásuvek jsou ohýbané z jednoho kusu plechu s vnitřními podélnými rádusy. Uchyceny jsou na nerezových teleskopických trojdílných držácích pro možnost plného vysunutí zásuvek a pro možnost event. vložení GN 1/1.

Dynamické zatížení zásuvky min. 50 kg.

Uzamykatelná čela zásuvek musí být uzavřená a beze spár a musí mít vyhýbané madlo.

Zásuvky budou provedeny buď v bloku a jako zásuvkový blok budou použity u stolů nebo budou používány jednotlivě a včetně nerezového krytu jsou umístěny pod deskou stolu samostatně nebo vedle sebe.

Nerezové stoly

Budou tvořeny pracovní nerezovou deskou a podnožím různého osazení – např. pouze vlastním podnožím nebo podnožím s odkládací nerezovou policí nebo i s bočním a zadním oplechováním nebo uzavřeným podnožím, opatřeným dvířky posuvnými nebo uchycenými na nerezových pantech (nepřípustné plastové) nebo se zásuvkovým blokem a prostory pro GN. U Provedení skříňkového tzn. ze třech stran zplechován s policí, bez police, s čelními dvířky apod. bude dodáno bezspárové a plně zavařené hygienické skříňkové provedení v provedení H2 dle DIN 18865-9. (Pozn. Nepřípustné spáry v podestavbách skříňkových stolů) Pro podnoží budou rovněž použity nerezové materiály z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240, 17241, DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami. Pro nohy bude použitý jácklový materiál 40/40 mm o tloušťce stěny 1,25-1,5 mm. Pro oplechování bude použit nerezový plech o tloušťce min. 1 mm a pro police nerezové výztuhy s tím, že police bude přivařena k nosné konstrukci stolu nebo bokům stolu. Podnoží musí být opatřeno nosnými stavitelnými nožičkami z plastu o možnosti regulace výšky stolu v rozmezí až 30mm. Ve standardu nesmí být žádné spoje provedeny nýtováním. Jsou provedeny pouze svařením pod ochrannou atmosférou argonu a řádně očištěny od svařování.

Pracovní výška stolů je 900 mm. Pokud jsou stoly s límcem, je výška stolu uváděna včetně 100 mm límce, tedy 1000 mm.

Regály

Regály musí být dodány z austenitické nerezavějící oceli 18Cr/10Ni jakosti dle ČSN 17240, 17241, DIN W.Nr.1.4301, ASTM 304 s atesty pro použití ke styku s potravinami. Přestavitelné nebo s pevně přivařenými nosnými policemi s nerez výztuhami. Nohy regálů jáckl 30/30 mm o tloušťce 1,5 mm. Pevné a přestavitelné regály budou opatřeny stavitelnými nosnými umělohmotnými nožičkami s možností výškového nastavení v rozsahu 25 mm. Nosnost police min. 100 kg, pokud není uvedeno jinak. Součástí dodávky je i kotvení ke stěně bránící překlopení regálů. Další součástí je označení regálů bezpečnostními tabulkami o únosnosti regálů.

Nástěnné nerezové police

Nástěnné police musí umožňovat jednoduché přestavení polic bez použití náradí. Kotvicí šrouby nosných lišt police musí být překryty zátkou. V provedení H2 dle DIN 18865-9, nepřípustné spáry ve skříňce.

Vozíky na GN a podnosy

Vozíky pro gastronádoby a na podnosy budou vyrobeny z jácklů 25/25 mm s tím, že v horní části vozíků je jáckl vyohýbaný do radiusu a navzájem svařený do rámu. V dolní části je ohýbaná nerezová deska z nerez plechu, která je přivařena na nosnou jácklovou konstrukci-rám. Vozíky budou opatřeny otočnými kolečky 125 mm, z toho dvěma brzděnými a dvěma nebrzděnými. Nosné nerezové profily pro gastronádoby nebo lyžiny pro podnosy budou přivařeny na nosnou konstrukci jácklů a opatřeny vyohýbanými zarážkami proti vyjetí podnosů a GN při manipulaci s vozíkem. Síly materiálu pro lyžinu 1,5 mm.

Výdejové stoly – linky

Výdejové stoly budou vybaveny teplými a studenými sekcemi včetně sekcí neutrálních s příslušnými nástavbami viz. Soupis strojů zařízení. Provedení výdeje - podestaveb viz. výše v provedení H2 dle DIN 18865-9.

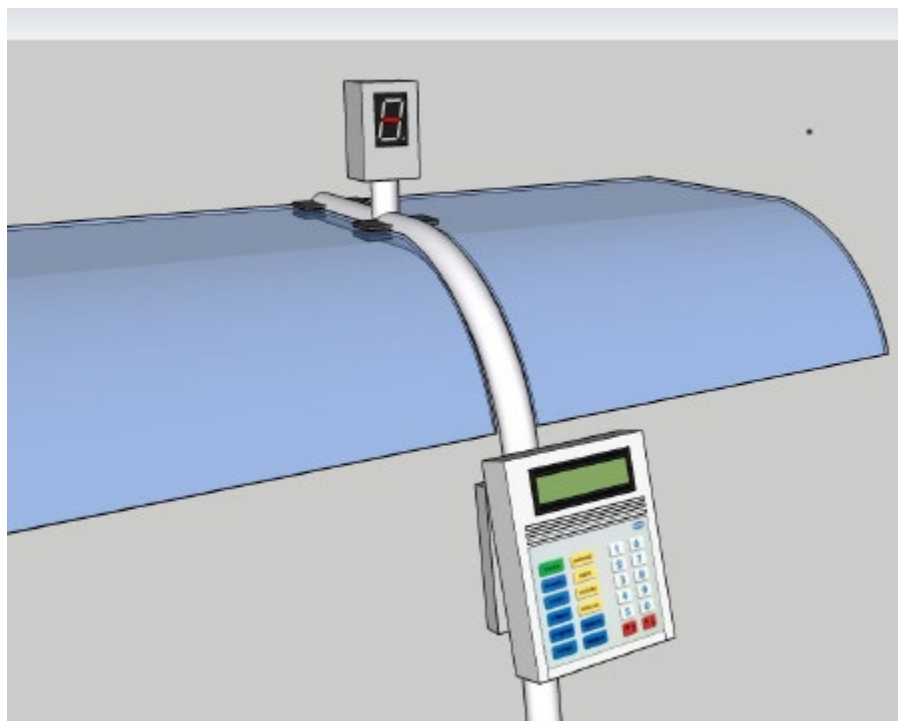
Provedení radiusových van nerez. plech o tloušťce 1,5 mm. Teplé vany musí být vyspádované k odpadu, vany budou vyrobeny jako nedílná součást pracovních pultů a bude minimálně 210 mm hluboká (nepřípustné hranaté provedení – tupý spoje). U chladicích stolů budou použity kompresory od jednoho výrobce z důvodu pozáručního servisu. Výdejní pult bude po celé délce opatřen na viditelné straně obkladem dle požadavků architekta interiéru. Ve výkresové části je uveden

schematický řez výdejní linkou, který musí být dodržen. U pojízdných ohřevných vozíků pro předehřívání talířů (tzv. tubusy) musí být konstrukčně provedena dvojitá stěna v celonerezovém provedení a s izolací. (nepřípustné jednoplášťové provedení). Ohřevné talířové zásobníky budou dodány s nucenou cirkulací vzduchu.

V technologické dispozici v 1.PP a 1.NP jsou barevně odlišeny (fialová linka) viditelné plochy, které budou opatřeny obkladem. Obklad začne pod lemem pracovní plochy, pod uchycením vykonzolovaného pojezdu a bude ukončen 25 cm nad podlahou. Obklad bude z HPL desek bílé barvy dle předloženého vzorníku dodavatele ve shodném barevném vzorku jako budou stoly v interiéru menzy. Nebude to ta nepříjemná ledová bílá, ale bílá by se měla blížit RAL 9016. Povrch matný s povrchem hladkým. Nebude to povrch perlička. Obložení bude připevněno bez viditelného kotvení.

Na pěti místech bude provedena příprava pro instalaci čtečky a digitální displej. Ve výdeji v 1. PP se jedná se o 4 místa před vyhřívaným pojízdným zásobníkem talířů a 1 místo ve výdeji minulek. Příprava bude provedena z nerezové oceli v kvalitě definované výše. Držák pro čtečku a digitální displej bude pevně navařen na konstrukci výdejové linky směrem od strážníků a jeho rozměry jsou uvedeny níže. Zadní stěna držáku pro instalaci čtečky bude mít minimální tloušťku 1 mm. V držácích budou připraveny otvory dle níže uvedených schémat. Držák pro čtečku a pro digitální displej nesmí být v blízkosti stěny, pro případ záměny za jiný rozměrnější typ čtečky a displeje.

Celkový pohled

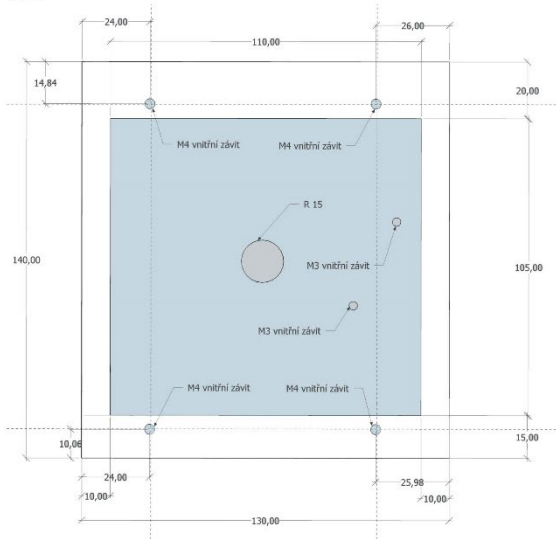


Kovový držák pro čtečku – detail držáku

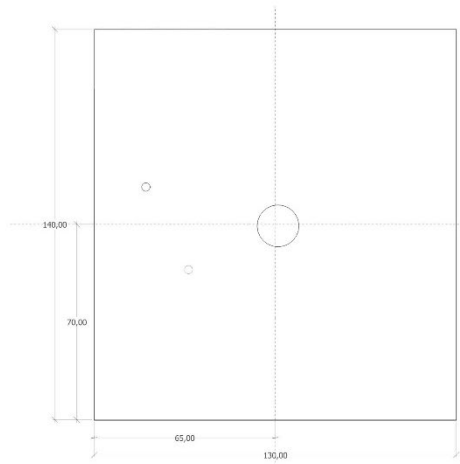


Kovový držák pro čtečku – rozměry

Čelo



Záda



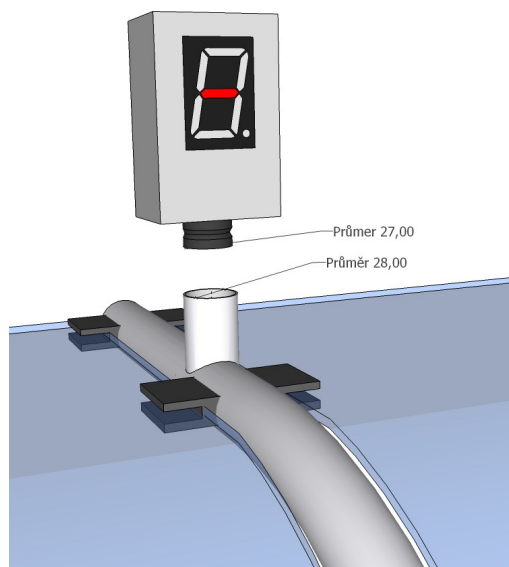
Bok



Kovový držák pro 7segmentový displej

Nejčastěji je umístění otvoru pro displej v konstrukci (ve sloupku) nerezového vybavení. Rozměry jsou v mm.

Detail 7segmentového displeje - pohled ze strany zákazníka



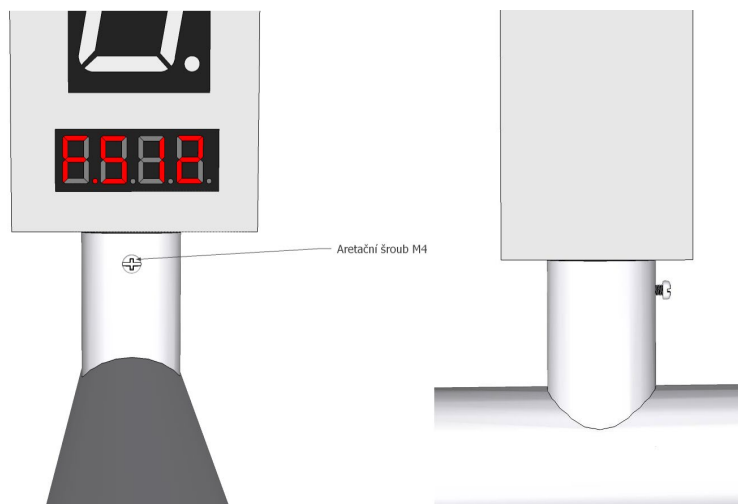
Průměr otvoru ve sloupku pro vsazení displeje musí být minimálně 28 mm, což je též pro aretaci ideální velikost. Může však být větší dle velikosti zvoleného profilu použitého materiálu.

Průměr montážní úchytky 27 mm u (7 segmentového) displeje výdejového terminálu je rozměrově shodný s novějším typem.

Aretační šroub pro displej

Pohled ze strany obsluhy (kuchaře)

Pohled z boku

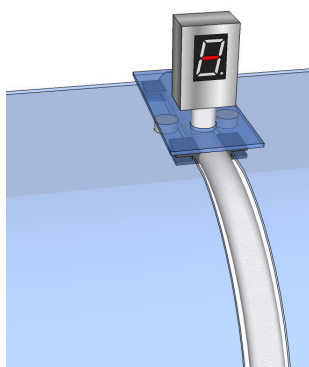


Vnitřní závit M4 je přímo v konstrukci nerezového sloupku. A je též shodný pro starý i nový výdejový terminál.

Pro zamezení stoupající páry přímo na terminály je třeba instalovat ochranu, která bude součástí výdejní vitríny. Může být buď ve skleněném nebo nerezovém provedení.

Návrh skleněného provedení

Model výdejevého terminálu
(7segmentový displej)



Návrh nerezového provedení (příklad z jiné realizace)



Podlahové vpusti – nerezové vpusti s vyjímatelným koši na nečistoty. Materiál plechu tl.1,5 mm ocel. DIN 1.4301, AISI 304. S roštem mřížkovým protiskluzným. Vpusti budou vybaveny přípravou pro dopojení na zemnicí soustavu budovy a vítězný uchazeč provede dopojení na připravenou zemnicí soustavu.

Odsávací digestoře – osvětlení + vypínač s propojením, pokud je požadováno, včetně tukových lamelových filtrů, vyústění dle požadavku, odtokový žlábek s výpustným ventilem. Celonerezové provedení ocel. DIN 1.4301 AISI 304.

Dodavatel musí písemně doložit splnění požadavků zákona č.258/2000 Sb., o ochraně veřejného zdraví v platném znění a vyhlášky MZ ČR 38/2001 Sb. o hygienických požadavcích na výrobky určené pro styk s potravinami a pokrmy v platném znění pro atypické výrobky nerezového nábytku.

Veškeré kovové zařízení musí být ochranně pospojováno (pracovní stoly, police, podlahové vpusti apod.).

Před zahájením výroby nábytku a objednání zařízení předloží vítězný uchazeč výrobní dokumentaci s ohledem na skutečné rozměry na stavbě a nechá si jí schválit.

Vybraná technologická zařízení (chladicí, ohřevné a mycí) musí umožňovat připojení a stahování dat – systém sledování kritických bodů.

Uchazeč v nabídce předloží výkres varného bloku.

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolena tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.

Při instalaci nábytku je třeba dbát zvýšené opatrnosti na kotvení do stěn, které jsou obloženy slinutým obkladem. Vícenáklady spojené s opravou prasklého obkladu jdou za dodavatelem nerez vybavení.

3. Hlavní technologie

Každý uchazeč předloží v nabídce originální technické listy výrobce ke všem položkám nabízené technologie, ze kterých bude patrné splnění technických požadavků dle zadávací dokumentace.

Součástí nabídkové ceny bude i koordinace s generálním dodavatelem stavby a kontrola správnosti napojovacích bodů na stavbě.

Vybraná technologická zařízení (chladicí, ohřevné a mycí) musí umožňovat připojení a stahování dat – systém sledování kritických bodů a budou vybaveny napojovacími body pro toto připojení a stahování.

Uchazeč v nabídce předloží výkres varného bloku.

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolena tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.

4. Mycí technologie

Součástí nabídkové ceny bude i koordinace s generálním dodavatelem stavby a kontrola správnosti napojovacích bodů na stavbě.

Požadovaný standard mycí technologie

1. Místnost č. S1.92 Mytí stolního nádobí v 1. PP

Č. pozice 1 – Mycí centrum

Uchazeč navrhne vlastní řešení nabízené technologie, která bude splňovat níže uvedený standard, popis a provedení. Nabízené řešení zakreslí do půdorysu místnosti č. S1.92 Mytí stolního nádobí v 1. PP (výkres č. 01), který je uveden v zadávací dokumentaci ve formátu *.dwg. Jiný prostor není pro mycí technologii stolního nádobí vyhrazen. Ve výkresu č. 02 je uvedeno pouze ilustrativní vyobrazení mycí technologie.

Pro jednotlivá zařízení uvede uchazeč ve vlastním popisu/nabídce typ, výrobce a další parametry dle požadovaného standardu. Popis bude doložen dokumentací výrobce – viz text standardu, která je součástí nabídky.

Nabízené zařízení musí splňovat níže uvedený technický standard a provedení.

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolená tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.

Pro odkládání a transport použitého nádobí do umývárny bude navržen sběrný řemenový pás, stůl CNS provedení

- umístění stolu bude těsně u zdi, vně umývárny, odkládací délka 6500 mm, směr pohybu od požární rolety – viz výkres.
- šíře stolu 500 mm, sloužící k odkládání podnosů s použitým nádobím a jejich transportu do umývárny k mycímu zařízení. Odkládací výška 915 mm.
- řemenový pás musí být vybaven zařízením, které zajišťuje, aby odložené tácy těsně za sebou na rovné části pásu/stolu při následném průjezdu obloukem se nepřekrývaly, ale naopak, byl zajištěn jejich potřebný odstup.
- rychlost sběrného pásu musí být min. 10 m/min. a tím zajistit využití požadované kapacity mycího centra/sestavy tj. 900 sad nádobí vč. tácu a příborů/hod.
- zaústění (průchod) pásu stěnou do umývárny bude zakryt stínícím tunelem z CNS plechu, aby nebylo vidět z chodby do prostor umývárny. Umístění průchodu do umývárny určí (navrhne) uchazeč s ohledem na vlastní řešení celého mycího centra.

Mycí technologie – sestava

- veškerá aktivní mycí technologie musí zajišťovat svým výkonem dle DIN 10534 umývání a sušení 900 sad nádobí/hodinu, přičemž za vzorovou sadu nádobí pro prokázání požadovaného výkonu se považuje:
 - plochý (plastový) podnos/tác o rozměrech 530x370 mm
 - 2 ks porcelánových talířů (menu + polévka) o \varnothing do 250 mm
 - 1 ks porcelánová miska na salát/desert o \varnothing do 150 mm
 - 1 ks sklenice na nápoje
- uchazeč doloží kapacitní výpočet nabízeného zařízení, prokazující požadovaný výkon – výpočet je součástí nabídky, současně je uchazeč povinen doložit technický výkres výrobce nabízeného pásu pro mytí stolního nádobí, výkres bude obsahovat jednotlivé i dílčí rozměry. (poznámka: Zadavatel může používat i jiné druhy nádobí, které bude umývat v novém mycím centru. Jejich množství je však s ohledem na celkový výkon zanedbatelné).
- pro veškeré umývané nádobí budou navrženy pouze průběžné mycí automaty s vlastní trakcí mytých předmětů, vč. veškerého potřebného příslušenství (přesný rozsah určí uchazeč), minimálně však 3 ks plošinových vozů pro stohování umytých tácu, kompatibilních s příslušným bezobslužným mycím zařízením
- zakládání tácu do mycího automatu, stejně tak jako jejich vyjímání musí být prováděno bezobslužně, tj. bez kontaktu s obslužným personálem

- sběr příborů z táců bude zajištěn magnetem, bezobslužně, jejich následné jímání bude do koše.
- uchazeč doloží ve své nabídce popis nabízeného zařízení, ze kterého bude jednoznačně patrné, jak nabízené zařízení bude fungovat a jakou vyžaduje obsluhu a manipulaci při provozu

Navržený pásový automat pro mytí stolního nádobí musí splňovat následující technické parametry:

- min. 3 aktivní mycí tanky s rameny v blocích, lehce vyjímatelné
- vícenásobná (tři a více) filtrace mycí lázně
- včetně rekuperace z výstupního vzduchu, koncepce bez chladiwa – ekologické provedení
- teplota výstupního vzduchu z myčky max. 20 °C (bez nutnosti přímého napojení na VZT objektu)
- minimální rychlost pásu při dodržení dvou minut kontaktního času c mycí lázni (dle DIN 10534) – 1,63 bm/min.
- dvojnásobný oplach (tj. dva vzájemně nezávislé tlakové okruhy – z boileru a z tanku)
- přípoj pouze na SUV změkčenou 0 – 3,0 °dH
- mezi předmycím a prvním mycím tankem musí být neutrální aktivní zóna pro eventuální instalaci dávkovače na koncentrovaný mycí detergent o min. délce 400 mm
- bez dávkovačů detergentů
- včetně dvojnásobné sušící zóny, tj. dva samostatné ventilátory a dva topné registry o celkové min. délce, která zajistí, že při normové rychlosti dle DIN 10534, při níž bude výpočtem splněn požadovaný výkon (900 sad nádobí/hod.), bude umývané nádobí v sušící zóně minimálně 1 minutu
- délka volného pásu na výjezdu minimálně 800 mm
délka volného pásu na vstupu minimálně 800 mm
- ovládání včetně dotykového barevného displeje zobrazujícího provozní hodnoty stroje s ukládáním do paměti min. po dobu 10 dnů, a to s možností jejich bezkontaktního přenosu (např. pomocí 10luetooth) na externí paměť a archivaci – splnění podmínek HACCP
- mycí tanky bezešvé se sešíkmeným dnem
- celkové provedení dvouplášťové vč. tepelné izolace
- maximální celkový instalovaný příkon celkové mycí sestavy 85 kW (vč. sběrného řemenového pásu)
- uchazeč zahrne do své nabídky závěsný samonavíjecí buben vč. tlakové koncovky, napojený na směšovací baterii (dodávka ZTI), sloužící pro umývání mycí technologie a celkový úklid místnosti. S ohledem na vlastní řešení navrhne uchazeč jeho umístění na vhodnou stěnu – bude zohledněno v půdorysu celkové mycí technologie.
- součástí nabídky jsou i technický list výrobce a technický výkres výrobce každého nabízeného zařízení (mycího automatu). Z této dokumentace musí být patrné veškeré parametry, které jsou požadovány.

Součástí nabízené ceny bude minimálně 1x20L kanystr mycího tekutého prostředku pro každý nabízený mycí stroj a 1x20L kanystr oplachového tekutého prostředku od toho dodavatele, který je uchazečem doporučován.

2. Místnost č. S1.116 Mytí kuchyňského nádobí v 1.PP

Č. pozice 3 – Myčka provozního kuchyňského nádobí výkon 30 košů/1 hod. – plnění čelní (bez nutnosti nájezdových a výjezdových stolů)

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolena tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.

Příkon:	max. 20,0 kW
Napětí:	3N AC 400V
Výkon stroje:	30 košů/1hod.
Vsuvná výška:	min. 890 mm

- mycí stroj kuchyňského nádobí s kapacitou 30 košů za hodinu a možnost volby dalších 2 programů
- maximální příkon mycího stroje musí být při studené vodě maximálně do 20,0 kW.
- stroj je připojen na studenou vodu – změkčenou (0-3,0°dH).
- celá vnější konstrukce mycího stroje musí být dvouplášťová, včetně tepelné a zvukové izolace, zadní stěna musí být opláštěná, provedení CNS. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- mycí tank stroje musí být nerezový, bezešvý, to znamená nesvařovaný hlubokotažný výlisek se dnem sešikmeným k výtoku. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- mycí tank stroje je překryt snadno vyjímatelným sítem.
- mycí a oplachové systémy a rozvody musí být v nerezovém provedení.
- mycí a oplachová ramena jsou nerezová.
- zásuvná výška musí být min. 890 mm.
- stroj má čerpadlo na oplachovou vodu a odpadní vodu.
- stroj má podélně dělené dveře, spodní část vodorovně výklopná umožňující výjezd koše, horní část vysouvací směrem vzhůru.
- koš do mycího tanku musí být pojízdný z masivního nerezů s min. rozměry 1300x700 mm. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- chráněné ovládání mycího stroje (dotykové tlačítko překryto ochrannou fólií proti vniknutí vlhkosti) včetně displeje s digitálním ukazatelem teplot.
- myčka musí být nastavitelná v min. 3 časových režimech a to 120/240/480 vteřin.
- mycí stroj musí být vybaven systémem proti úniku vody v případě poruchy.
- pro servisní a provozní informace musí být mycí stroj vybaven elektronickým rozhraním nebo digitálním čtecím zařízením (display).
- bez dávkovačů detergentů.
- mycí stroj musí být vybaven filtračním systémem odpadních vod, který zajistí odtok nečistot ode dna z důvodu úspory mycích prostředků a vody, včetně čerpadla na odpadní vodu.
- přístroj má zabudovány ochranu proti vodě min. IPX 5.
- vč. integrované rekuperace (využívající zbytkové teplo z výstupního vzduchu).

- mycí stroj bude vybaven napojovacím bodem pro možnost přenosu dat HACCP.

Příslušenství:

- Sada pro připojení stroje na média (odpad, voda, elektro).
- Vložka pro pečící plechy s počtem minimálně pro 11 ks.

Součástí nabízené ceny bude minimálně 1x20L kanystřer mycího tekutého prostředku pro každý nabízený mycí stroj a 1x20L kanystřer oplachového tekutého prostředku od toho dodavatele, který je uchazečem doporučován.

3. Místnost č. 1.101 Mytí stolního nádobí v 1.NP

Č. pozice 2 – Myčka stolního nádobí košová průchozí výkon 60 košů/1 hod., na koše min. 500 x 500 mm

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolena tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.

Příkon: max. 17 kW
Napětí: 3N AC 400V
Výkon stroje: 60 košů/1hod.
Vsuvná výška: min. 500 mm

- mycí časy stroje: 60/ 90/210 vteřin.
- výkon mycího stroje 60 košů za 1 hodinu a možnost volby min. dalších 2 programů.
- příkon elektro ohřevu nesmí překročit pro studenou vodu max. 17,0 kW.
- stroj je připojen na studenou vodu – změkčenou (0-3,0°dH).
- celá konstrukce mycího stroje musí být nerezová, včetně zadního opláštění. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301
- provedení mycího stroje musí být dvouplášťové s tepelnou i zvukovou izolací.
- mycí tank stroje musí být nerezový, bezešvý, to znamená nesvařovaný hlubokotažný výlisek se dnem sešikmeným k výtoku.
- stroj s protahovacím režimem mytí.
- mycí a oplachová ramena jsou nerezová. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- čerpadlo tanku mycího stroje musí být z nerezové oceli nebo v kombinaci s vysoce odolným plastem (polypropylenem). Chromniklová nerez. ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- chráněné ovládání mycího stroje (dotykové tlačítko překryto ochrannou fólií proti vniknutí vlhkosti) včetně displeje s digitálním ukazatelem teplot.

- pro servisní a provozní informace musí být mycí stroj vybaven elektronickým rozhraním nebo digitálním čtecím zařízením (display).
- mycí stroj musí být vybaven systémem proti úniku vody v případě poruchy.
- mycí stroj musí být vybaven dávkovačem oplachových a mycích prostředků pro kapalné skupenství.
- vnitřní trubkové vedení detergentů musí být v provedení CNS. Chromniklová nerezová ocel ČSN 10088-1 1.4301.
- mycí stroj musí být vybaven filtračním systémem odpadních vod, který zajistí odtok nečistot ode dna z důvodu úspory mycích prostředků, vody, vč. čerpadla na odpadní vodu.
- zásuvná výška musí být min. 500 mm.
- stroj musí být vybaven čerpadlem na oplachovou vodu.
- přístroj má zabudovanou ochranu proti vodě min. IPX 5.
- vč. automatického zavírání zákrytu po zasunutí koše a jeho otevírání po ukončení programu.
- mycí stroj bude vybaven napojovacím bodem pro možnost přenosu dat HACCP.

Příslušenství:

- Sada pro připojení stroje na média (odpad, voda, elektro).
- Sada mycích košů s rozměry 500 x 500 mm, (z toho 2x koše na talíře, 1x koš univerzální).

Součástí nabízené ceny bude minimálně 1x20L kanystr mycího tekutého prostředku pro každý nabízený mycí stroj a 1x20L kanystr oplachového tekutého prostředku od toho dodavatele, který je uchazečem doporučován.

5. Ostatní vybavení

Každý uchazeč předloží v nabídce originální technické listy výrobce ke všem položkám nabízené technologie, ze kterých bude patrné splnění technických požadavků dle zadávací dokumentace.

Součástí nabídkové ceny bude i koordinace s generálním dodavatelem stavby a kontrola správnosti napojovacích bodů na stavbě.

Vybraná technologická zařízení (chladicí, ohřevné a mycí) musí umožňovat připojení a stahování dat – systém sledování kritických bodů a budou vybaveny napojovacími body pro toto připojení a stahování.

Pro uvedené rozměry a číselně vyjádřené hodnoty je povolená tolerance +/- 5 %. Neplatí pro hodnoty, kde je uvedeno minimální nebo maximální údaj.