

ZATWIERDZAM
SZEFOSTWA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
Inspektoratu Nsp
GESTOR 21.06.2021
SZEF
SZEFOSTWA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
INSPEKTORATU WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

WYMAGANIA TAKTYCZNO - TECHNICZNE

na zakup

**SPRZĘTU SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
DLA 45 WOJSKOWEGO ODDZIAŁU GOSPODARCZEGO**

SAMOObsługowy CIąg WYDAWCZY

Pladziejew
21.06.2021.

OPRACOWAŁ
SZEFA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
cz.p.o. st. chor. sztab. Tomasz ZALEWSKI

WEDRZYN
CZERWIEC 2021 R.

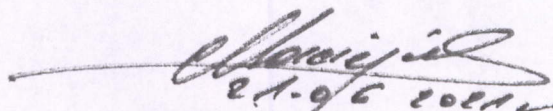
SAMOBSŁUGOWY CIĄG WYDAWCZY

Przeznaczenie:

Samoobsługowy ciąg wydawczy przeznaczony do przechowywania, wydawania i regeneracji gotowych posiłków wykonany zgodnie z założeniami konstrukcyjnymi określonymi w załącznikach, z montażem we wskazanej jednostce wojskowej.

Wymagania techniczne:

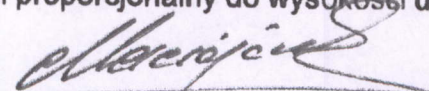
- 1) Wszystkie wyroby spełniają wymagania bezpieczeństwa:
 - a) posiadają atest PZH lub inny równoważny dokument;
 - b) urządzenia elektryczne – oznakowanie CE.
- 2) Wszystkie urządzenia wykonane ze stali nierdzewnej w gatunku minimum AISI 304 (0H18 N9. 1,4301).
- 3) Schemat ideowy ciągu przedstawia rysunek do wymagań taktyczno – technicznych. Wykonawca przedstawi projekt wykonany na własny koszt do akceptacji zamawiającego.
- 4) Wysokość robocza (całkowita) urządzeń i mebli technologicznych stanowiących elementy ciągu wydawczego powinna odpowiadać wymogom ergonomii pracy i wynosić 850 mm (\pm 50mm).
- 5) Wysokość robocza (całkowita) nadstawek zamontowanych w ciągu wydawczym (stanowiskach neutralnych, stanowiskach z bierami itp.) odpowiednia dla cech konstrukcyjnych urządzenia i wymogów użytkownika.
- 6) Połączenia spawane bez przebarwień, zgorzeli, porów, gładkie, oszlifowane w taki sposób aby połączenia nie były widoczne.
- 7) Widoczne zakończenia kształtowników zaspawane zgodnie z powyższymi uwagami, niewidoczne zaślepione zaślepkami z tworzywa w celu uniemożliwienia przejścia i zagnieżdżenia owadów biegających.
- 8) Połączenia nitowe i śrubowe w miejscach niewidocznych wykonane w standardzie stali użytej do produkcji wyrobu.
- 9) Głębokość blatów 700 mm (\pm 50mm), szerokość korpusów poszczególnych elementów ciągów określa specyfikacja wyrobu. Szerokość i długość półek do przesuwania tac określa specyfikacja wyrobu.
- 10) Wszystkie urządzenia uziemione (połączone razem w miejscach niewidocznych).
- 11) Wykonawca zobowiązany jest do podłączenia urządzeń zasilanych elektrycznie do wskazanego przez Zamawiającego źródła zasilania doprowadzonego do ciągu. Każde urządzenie musi być wyposażone we własną instalację. Wszystkie połączenia muszą być prowadzone w sposób niewidoczny. Instalacja prowadzona i zabudowana w standardzie IP55, z oznaczeniem puszek przyłączeniowych (gniazd);
- 12) Do urządzeń nie będzie doprowadzona woda oraz instalacja kanalizacyjna.



21.9/6 2011

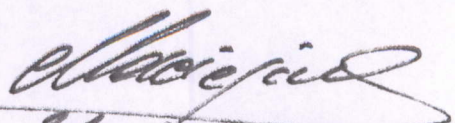
Wymagania konstrukcyjne:

- 1) Ciąg wydawczy łamany o długości 11 000mm (± 300 mm), zakończony od strony lewej białym uchylnym (podnoszonym) o długości 800mm (nie wliczany do długości ciągu). Kierunek konsumentów od prawej do lewej strony (widok od strony konsumenta).
- 2) Powierzchnie materiałów powinny być trwałe i łatwe do czyszczenia oraz odporne na zarysowania, łuszczenie, ścieranie oraz powstawanie odprysków i ubytków;
- 3) Materiał z którego wykonano urządzenia powinien:
 - a) być odporny na korozję;
 - b) być nieszkodliwy dla zdrowia i życia ludzkiego;
 - c) być nie absorpcyjny;
 - d) nie przekazywać do żywności zapachów, zabarwień lub smaku;
 - e) nie zanieczyszczać żywności lub wywierać na nią niekorzystny wpływ.
- 4) Błaty ciągu:
 - a) wykonane ze stali nierdzewnej, skręcane (na tzw. włos);
 - b) wykonane z blachy o grubości minimum 2 mm;
 - c) wysokość samego profilu blatu 40 mm (± 5 mm);
 - d) usztywnienia blatu wykonane z kształtowników ze stali nierdzewnej (bez wypełnia płytą laminowaną).
- 5) Prowadnice tac wykonane ze stali nierdzewnej. Długość dostosowana do długości całego ciągu wydawczego (bez odcinka ciągu stanowiącego blat uchylny).
- 6) Zabudowa dekoracyjna czołowa do wysokości mebli wykonana z cokółem dolnym o wysokości 120-200mm, zabudowa zamontowana z przodu ciągu wydawczego. Kolorystyka zabudowy wybrana zostanie z palety producenta po dopisaniu umowy.
- 7) Lada sałatkowa z wanną chłodniczą zabudowana jako samodzielne urządzenie wkomponowane (wymiary i wykończenie) w projektowany ciąg wydawczy, zabudowane białym uchylnym o parametrach omówionych w punkcie nr 4, z wanną stanowiącą wielokrotność modułu standardu GN1/1 z możliwością włożenia pojemnika o wysokości 150 mm. W zestawie 2 szt. 1/1 GN 150, 2 szt. 1/4 GN 150 i 2 szt. przekładek o długości 530 mm. Korpus zabudowany z blachy nierdzewnej grubości minimum 1,0 mm, ścianki grubości 40 mm (± 2 mm), wypełniony pianką izolacyjną. Wanna chłodnicza zabudowana z własnym agregatem chłodzącym umieszczonym w obudowie urządzenia. Urządzenie sterownicze i wskaźnik temperatury umieszczony na korpusie w przedziale instalacyjnym.
- 8) Nad ladą sałatkową zamontowana nadstawka z oświetleniem bez funkcji grzania, nadstawki z półką nierdzewną oraz szybą giętą, szyba od blatu do półki nadstawki, półka nadstawki o grubości 50 mm (± 5 mm), szerokość półki 320 mm (± 30 mm), półka zamontowana na wysokości 450 mm (± 30 mm).
- 9) Witryna chłodnicza samoobsługowa z drzwiami szklanymi przesuwanymi od strony obsługi oraz otwarta z roletą „na noc” po łuku od strony klienta. Wewnątrz witryny dno niezabudowane (dno stanowi blat wanny chłodniczej). Powyżej dwie półki szklane, odstęp pomiędzy półkami proporcjonalny do wysokości urządzenia.


21.06.2011

Witryna schładzana przy pomocy wanny chłodniczej w sposób umożliwiający utrzymanie temperatury w zakresie +2°C do +8°C. Wanna chłodnicza zabudowana z własnym agregatem chłodzącym umieszczonym w obudowie urządzenia. Urządzenie sterownicze i wskaźnik temperatury umieszczony na korpusie w przedziale instalacyjnym.

- 10) Bemar wodny jako samodzielne urządzenie wkomponowane (wymiar i wykończenie) w projektowany ciąg wydawczy, wielokomorowy z niezależnym sterowaniem każdej komory, ręczne napełnianie oraz spust wody poprzez zawór kulowy 1/2 cala. Korpusy bemarów wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm, ilość komór 4xGN;
- 11) Nad bemarem zamontowana nadstawka z grzaniem i oświetleniem z lampami halogenowo-kwarcowymi, nadstawka z półką nierdzewną oraz szybą gładką, szyba od blatu do półki nadstawki, półka nadstawki o grubości 50 mm (± 5 mm), szerokość półki 320 mm (± 30 mm), półka zamontowana na wysokości 450 mm (± 30 mm).
- 12) Korpusy stanowisk neutralnych wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm z półką wewnętrzną wyprofilowaną o grubości minimum 30 mm, półka wyjmowana, rozstaw pomiędzy dnem a półką 270 mm (± 50 mm), rozstaw pomiędzy blatem, a półką 310 mm (± 50 mm).
- 13) Wyroby wykonane z blachy szlifowanej, nogi wyrobów wykonane z profili kwadratowych minimum 40 x 40 mm o grubości minimum 1,2 mm.
- 14) Urządzenia z elementami grzejnymi powinny być tak zbudowane, aby wytrzymały przeciążenia, które mogą wystąpić w normalnych warunkach pracy.
- 15) Urządzenia zaopatrzone w zawory lub kurki spustowe powinny odznaczać się konstrukcją uniemożliwiającą przypadkowe otwarcie.
- 16) Elementy spustu wody ze zbiorników powinny zapewnić ich całkowite opróżnienie w sposób nie wpływający na stan izolacji elektrycznej.
- 17) Zewnętrzne płaszczyzny urządzeń grzewczych nie powinny nagrzewać się powyżej temperatury 50°C.
- 18) Wszystkie stanowiska (elementy ciągu) powinny być wyposażone w regulowane nóżki;
- 19) Tolerancja długości poszczególnych elementów ciągu $\pm 5\%$. Łącznie długość winna być zgodna z zapisami pkt 1;
- 20) Instalacja oświetleniowa (oświetleniowo-grzewcza) zamontowana w witrynie chłodniczej oraz nadstawkach powinna posiadać osobny włącznik do poszczególnych urządzeń.
- 21) Moc urządzeń nie większa niż 15%.


21. 06. 2011.

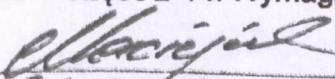
Wymagania dodatkowe:

- 1) Pełna dokumentacja tylko w języku polskim (dotyczy urządzeń gastronomiczno-chłodniczych):
 - a) dokumentacja techniczno-ruchowa,
 - b) instrukcja obsługi i bezpieczeństwa pracy,
 - c) wypełniona karta gwarancyjna,
 - d) wykaz adresów punktów serwisowych.
- 2) Okres gwarancji: 24 m-ce od daty rozpoczęcia eksploatacji.
- 3) Przeglądy w czasie okresu gwarancji wynikające z instrukcji obsługi.
- 4) Dostawca zobowiązany jest do usunięcia zgłoszonych usterek w terminie do 72 godzin od zgłoszenia w okresie obowiązywania gwarancji.
- 5) Dowóz, montaż oraz rozruch techniczny i technologiczny urządzeń w okresie obowiązującej gwarancji na koszt dostawcy w terminie uzgodnionym z odbiorcą (jednostką wojskową w której sprzęt będzie montowany) we wskazanym przez niego obiekcie kuchennym.
- 6) Przeszkolenie personelu po montażu oraz rozruchu technicznym i technologicznym urządzeń.
- 7) Deklaracja zgodności WE.
- 8) Wypełnienie i opieczętowanie Dowodu Urządzenia przez Wykonawcę – wzór Er/1 lub Er/2 przekazanego przez zamawiającego (zgodnie z specyfikacją opisaną w dowodzie w zakresie producenta (dostawcy urządzenia) w szczególności dokonane odbiory techniczne, przeprowadzone próby uruchomienia i dokonanych pomiarów oraz wykaz pierwszego wyposażenia.
- 9) Sporządzenie (wystawienie) protokołu skuteczności zerowania i uziemienia (skuteczności ochrony przeciwporażeniowej).

Produkt oznakowany znakiem CE (bezpośrednio na sprzęcie elektrycznym a w przypadku braku takiej możliwości na jego opakowaniu, instrukcji obsługi lub świadectwie gwarancyjnym).

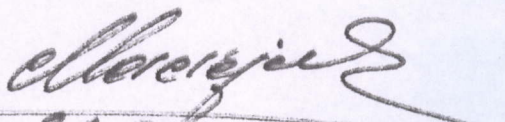
Normy związane:

- PN-EN 547-3+A1:2010 Bezpieczeństwo maszyn – Wymiary ciała ludzkiego -- Część 3: Dane antropometryczne;
- PN-EN 60335-1:2012 Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego. Bezpieczeństwo użytkownika . Część 1 : Wymagania ogólne;
- PN-EN 60704-1:2010/A11:2013-06 -Elektryczne przyrządy do użytku domowego i podobnego -- Procedura badania hałasu -- Część 1: Wymagania ogólne;
- PN-EN 60704-2-14:2013-10 -Elektryczne przyrządy do użytku domowego i podobnego -- Procedura badania hałasu -- Część 2-14: Wymagania szczegółowe


21.06.2011

dotyczące chłodziarek, urządzeń do przechowywania zamrożonej żywności i zamrażarek;

- PN-EN ISO 23953-2:2007 - Meble chłodnicze -- Część 2: Klasyfikacja, wymagania i warunki badań;
- PN-EN ISO 23953-1:2007 - Meble chłodnicze -- Część 1: Terminologia;
- PN-EN 60335-2-49:2010 - Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego - Bezpieczeństwo użytkowania -- Część 2-49: Wymagania szczegółowe dotyczące elektrycznego sprzętu do przechowywania ciepłej żywności i ciepłych naczyń dla zakładów zbiorowego żywienia;
- PN-EN 1008-1:2014 -- Stale odporne na korozję -- Część 1: Wykaz stali odpornych na korozję;
- PN-EN 60335-2-50:2003 - Bezpieczeństwo elektrycznych przyrządów do użytku domowego i podobnego -- Wymagania szczegółowe dotyczące elektrycznych biomarów dla zakładów zbiorowego żywienia;


21.06.2011.

Opis przedmiotu zamawiania od 7 do 15 str.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA CIĄG WYDAWCZY

Lp.	Nazwa wyposażenia	Opis wyposażenia	Ilość	Wymiary			Zasilanie elektryczne (V) Moc znamionowa (kW)
				szer. (±50mm)	głęb. (±50mm)	wys. (±50mm)	
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Dystrybutor talerzy jezdny, 2 x 250 talerzy	Dystrybutor talerzy podgrzewany jezdny przeznaczony do podgrzewania, transportu i wydawania talerzy. Konstrukcja wyrobu wykonana z blach nierdzewnych gatunku AISI 304. Wyrób posiada 4 zestawy kołowe z tworzywa sztucznego o średnicy 125mm w tym 2 z hamulcem. Zakres regulacji temperatury w komorze +30°C + +90°C, grzanie statyczne, pokrywa wykonana z poliwęglanu. Obudowa izolowana termicznie. Pojemność 2x50 talerzy o średnicach: od 240 do 320mm	2	1022	514	900	~ 230V 1,6kW
2	Boks dystrybutora tac i sztukców	Boks wjazdowy na wózek na tace wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Błat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm) posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skęcane. Stanowisko dostosowane do wjazdu dwóch wózków na tace z podnoszoną platformą. Na blacie boku montowana obudowana nadstawka na pojemniki 8xGN 1/4, h=100mm. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm	1	1446	700	850	-

Alarys
21.06.11

3	Wózek na tace z podnoszoną platformą	Wózek przeznaczony do transportu 78 tac w rozmiarze GN 1/1 lub 155 tac z tworzywa. Wózek wyposażony w cztery koła o średnicy 100 mm, z których dwa posiadają hamulce. Maksymalna nośność platformy wynosi 45kg, (regulacja nośności poprzez zmniejszenie ilości sprężyn). Wózek wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304.	3	515	765	1020	-
4	Stanowisko narożne zewnętrzne szafkowe 90°	Stanowisko narożne zewnętrzne szafkowe 90° wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304, boki zabudowane. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5 mm) posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skrócone ze sobą na wśos. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm	1	1062	562	850	-
5	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5 mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skrócone ze sobą na wśos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada nogi 160mm z kształownika 40x40x1,2mm ze stopką z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm	1	1200	700	850	-
6	Nadstawka na 4 x kosz 400x600 mm	Nadstawka na 4 x kosz 400x600 mm do dystrybucji pieczywa. Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304, zamontowana na blacie stanowiska neutralnego szafkowego poz. 5.	1	-	-	-	-

Chłojciński
 21.06.2017.

7	Boks wjazdowy wózka na kosze z kubkami	Wykonanie 2 półki o wysokości 40mm, głębokość półek 610mm. Na każdym poziomie miejsce na 2 kosze. Półki zamontowane pod kątem na 6 nogach z rury fi 30mm. Boks wjazdowy dla wózka na kosze 500x500mm wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Błaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5 mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane. Stanowisko dostosowane do wjazdu wózka na kosze z podnoszoną platformą. Wyrób posiada nogi 160mm z kształtownika 40x40x1,2mm ze stopką z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm	1	700	180	850	-		
8	Wózek na kosze z podnoszoną platformą	Wózek przeznaczony do transportu 6 szt. koszy w rozmiarze 500x500x105mm z tworzywa. Wózek wyposażony w cztery koła o średnicy 100 mm, z których dwa posiadają hamulce. Maksymalna nośność platformy wynosi 55kg, nośność można regulować poprzez zmniejszenie ilości sprężyn. Wózek wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304	2	675	795	885	-		
9	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Błaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5 mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na	1	500	700	850	-		

Małgorzata
11.06.2015.

		<p>włos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada nogi 160mm z kształownika 40x40x1,2mm ze stopką z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm. W blacie ociekacz 300x150 mm oraz przelotka instalacyjna fi60.</p>						
10	<p>Witryna chłodnicza po łuku z roletą na podstawie podstawię szafkowej</p>	<p>Witryna chłodnicza po łuku z roletą na podstawie szafkowej wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Błat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. Powierzchnie użytkowe wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. System drzwi przesuwanych z szyb zespolonych od strony obsługi, otwarta z roletą na noc od strony klienta. Oświetlenie LED w suficie i w szklanych półkach. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Chłodzenie wymuszone. Izolacja poliuretanowa. Maszynownia wysuwana na prowadnicach. Wymiary wanny 1300x430x200. Zakres regulacji temperatury: +2 + +8 °C. Regulowana wysokość montażu półek. Whaczane kierownice powietrza oraz uchylany parownik dla łatwego czyszczenia dna wanny.</p>	1	1560	700	1585	<p>~230V 1,4 kW</p>	
11	<p>Stanowisko narożne wewnętrzne szafkowe 90°</p>	<p>Stanowisko narożne wewnętrzne szafkowe 90°, wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Błaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na</p>	1	1062	562	850	-	

Alarcjś
11.05.21.

12	Boks dystrybutora na taborety grzewcze	włos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm Boks na taborety elektryczne wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Błaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (\pm 5mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. Stanowisko dostosowane oferowanych taboretów elektrycznych, zgodnie z poz. 13. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm.	1	1543	700	850	-		
13	Taboret grzewczy elektryczny	Taboret grzewczy elektryczny 600x600, wyposażony w płytę grzewczą 400mm szerelnie osadzoną w pokrywie górnej. Posiadający wielostopniowy przełącznik mocy, umożliwiający podgrzanie potraw. Moc grzewcza wystarczająca do podgrzania 100l. płynu. Konstrukcja wykonana ze stali nierdzewnej. Taboret posiada regulację wysokości.	2	600	600	400	\sim 400V 5,0 kW		
14	Nadstawka	Nadstawka dedykowana do współpracy z urządzeniami z linii wydawczej. Wykonana ze szkła hartowanego oraz stali nierdzewnej AISI 304. Szyba gęta, hartowana o grubości 6 mm. 4 szt. wspomniki nośne z rury fi 30 mm. Wydajne oświetlenie LED. Montowana na poz.12	1	1543	410	480	\sim 230V 0,3 kW		
15	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Błaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (\pm 5mm), wykonany z blachy	1	500	700	850	-		

Maciej
21.01.2011.

		<p>minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada nogi 160mm z kształtownika 40x40x1,2mm ze stopką z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm</p>					
<p>16</p>	<p>Bemar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej</p>	<p>Bemar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (\pm 5mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. Tłoczona komora, zaokrąglone krawędzie i naroża, kierunkowy spadek dna komory w stronę odpływu, który ułatwia odprowadzanie wody oraz elementy grzewcze umieszczone poza komorą zapewniają wysoki poziom higieny oraz łatwość mycia. Wydajny system grzewczy zapewnia szybkie i równomierne nagrzewanie oraz wysoką niezawodność. Bardzo mała bezwładność termiczna. Komora izolowana. Płynna regulacja temperatury w zakresie 30 + 95 °C. Łatwe opróżnianie wody z zastosowaniem zaworu spustowego. Pojemność komory: 4 x GN1/1-200. Niezależne sterowanie każdej komory odbywa się za pomocą płynnej regulacji pokrętki regulatora. Ręczne napełnianie i regulowanie poziomu wody w komorach. Wyrób posiada nogi 160mm z kształtownika 40x40x1,2 mm ze stopką</p>	<p>1</p>	<p>1543</p>	<p>700</p>	<p>850</p>	<p>~230V 3,2 kW</p>

Ulatyński
17.01.2017

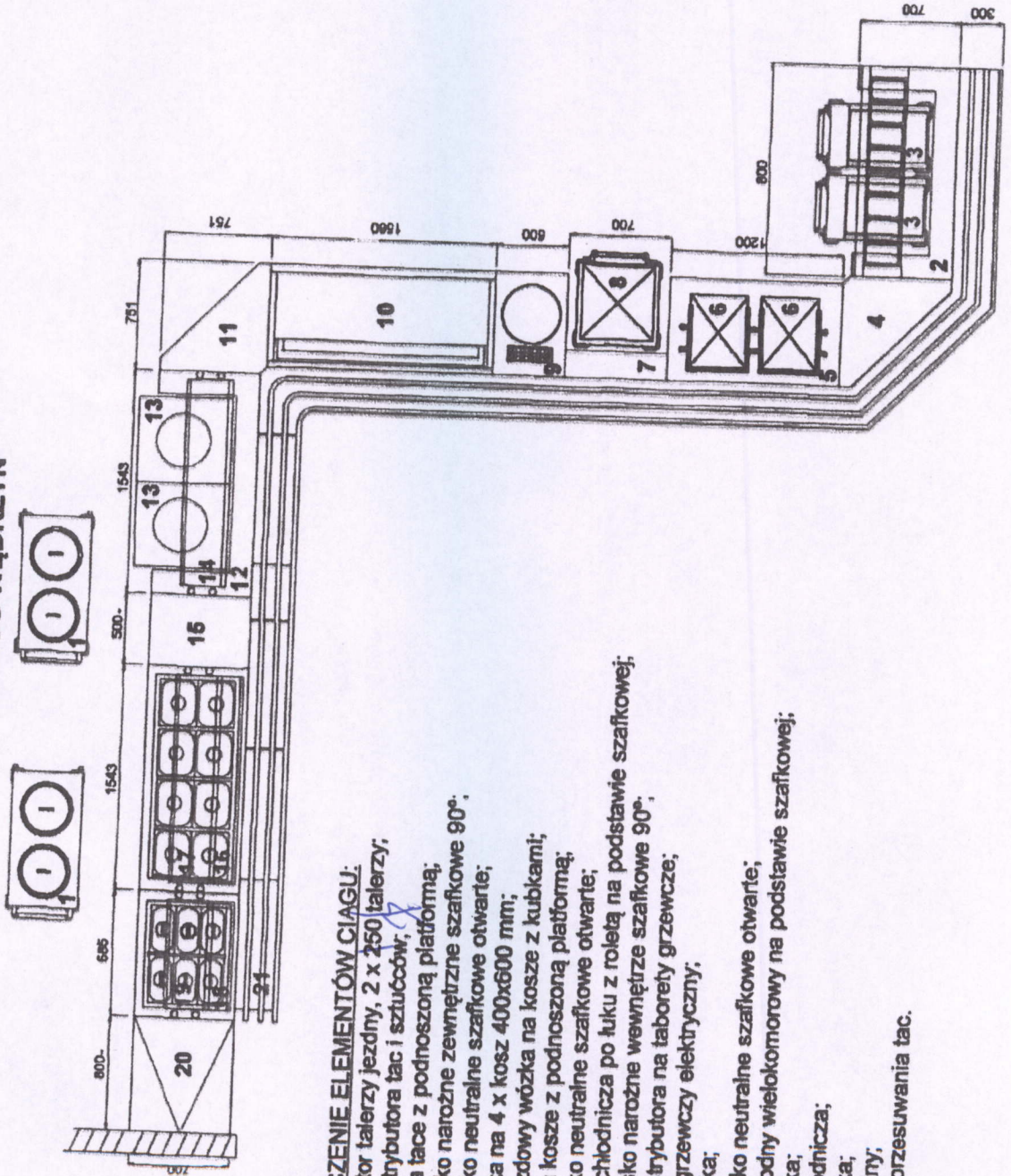
		z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm. Wysokość 1543mm razem z nadstawką poz. 17.				
17	Nadstawka	<p>Nadstawka dedykowana do współpracy z urządzeniami z linii wydawczej. Wykonana ze szkła hartowanego oraz stali nierdzewnej AISI 304. Szyba gięta, hartowana o grubości 6 mm. 4 szt. wsporniki nośne z rury fi 30 mm. Wydajne grzanie z oświetleniem halogenowo-kwarcowym. Montowana na bieżmie wodnym poz. 16, łączna wysokość 1543mm.</p> <p>Lada chłodnicza z wanną chłodniczą na podstawie szafkowej wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Błat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Błaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na wtył.</p> <p>Powierzchnie użytkowe wanny wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Tłoczona komora, zaokrąglone krawędzie i naroża oraz kierunkowy spadek dna komory w stronę odpływu, który ułatwia odprowadzanie skroplin zapewniają wysoki poziom higieny oraz łatwość mycia. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Chłodzenie grawitacyjne poprzez dno komory. Izolacja poliuretanowa.</p> <p>Maszynownia wysuwana na prowadnicach. Pojemność komory: 2 x GN1/1-150. Zakres regulacji temperatury: +0 ÷ +10 °C.</p>	1	1543	480	~230V 0,3 kW
18	Lada chłodnicza		1	865	700	~230 V 0,21 kW

Placynis
M. A. P. S. C. S.

19	Nadstawka	Nadstawka dedykowana do współpracy z urządzeniami z linii wydawczej. Wykonana ze szkła hartowanego oraz stali nierdzewnej AISI 304. Szyba gięta, hartowana o grubości 6 mm. 4 szt. wsporniki nośne z rury fi 30 mm. Wydajne oświetlenie LED. Montowana na poz. 18	1	865	480	480	~230 V 0,3 kW
20	Blat uchylny	Blat uchylny wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304. Biat wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Wyposażony w mechanizm ułatwiający jego podnoszenie do ≥90° oraz blokadę w pozycji górnej. Zawias blatu zamontowany do korpusu ciągu wydawczego. Od strony lewej (strona konsumenta) wspornik nośny zamontowany na konstrukcji ściany, wykonany z kształtownika 40x40x1,2mm.	1	800	700	40	-
21	Półka do przesuwania tac	Półka do tac z 3 rur nierdzewnych o średnicy 30 mm. Kształt i długość półki dopasowana do ciągu wydawczego, do którego jest montowana. Zabudowa frontowa wykonana z płyty laminowanej o gr. 18 mm. Kolor zabudowy do uzgodnienia. Zabudowa dzielona z maskownicami ze stali nierdzewnej (podział uzależniony od długości zabudowy, konfiguracji linii wydawczej itp.). W standardzie cokol ze stali nierdzewnej. Kształt i długość zabudowy dopasowana do ciągu wydawczego, do którego jest montowana.	1	11030	300	0	-
22	Zabudowa dekoracyjna z cokołem	Zabudowa dekoracyjna z cokołem	1	11730	20	810	-

Handwritten signature and date:
11.09.2011.

SAMOBSŁUGOWY CIĄG WYDAWCZY 45 WOG WĘDRZYŃ



ROZMIESZCZENIE ELEMENTÓW CIĄGU:

- 1 - Dystrybutor talerzy jezdny, 2 x 250 talerzy;
- 2 - Boks dystrybutora tac i sztućców;
- 3 - Wózek na tacę z podnoszoną platformą;
- 4 - Stanowisko narożne zewnętrzne szafkowe 90°;
- 5 - Stanowisko neutralne szafkowe otwarte;
- 6 - Nadstawka na 4 x kosz 400x600 mm;
- 7 - Boks wjazdowy wózka na kosze z kubkami;
- 8 - Wózek na kosze z podnoszoną platformą;
- 9 - Stanowisko neutralne szafkowe otwarte;
- 10 - Witrina chłodnicza po łuku z roletą na podstawie szafkowej;
- 11 - Stanowisko narożne wewnętrzne szafkowe 90°;
- 12 - Boks dystrybutora na taborety grzewcze;
- 13 - Taboret grzewczy elektryczny;
- 14 - Nadstawka;
- 15 - Stanowisko neutralne szafkowe otwarte;
- 16 - Barmar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej;
- 17 - Nadstawka;
- 18 - Lada chłodnicza;
- 19 - Nadstawka;
- 20 - Błat uchylny;
- 21 - Półka do przesuwania tac.

Handwritten signature
A. P. P. P.

Wymagania WTT- „zabezpieczenie potrzeb w sprzęt służby żywnościowej
JW. SZ RP

ZATWIERDZAM
GESTOR
SZEF 21.12.2021
SZEFOSTWA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ

WYMAGANIA TAKTYCZNO - TECHNICZNE


na zakup

SPRZĘTU POWSZECHNEGO UŻYTKU SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ

TUNELOWA MASZYNA DO MYCIA NACZYŃ 1200

BYDGOSZCZ

GRUDZIEŃ 2021 r.


21.12.2021 r.

Dane uzupełniające do przygotowania Specyfikacji Istotnych Warunków Zamówienia w zakresie zakupu sprzętu powszechnego użytku służby żywnościowej w 45 WOG

1. Urządzenie podlegające zakupowi:

Tunelowa maszyna do mycia naczyń z transportem koszowym do mycia wstępnego, mycia zasadniczego i suszenia zastawy stołowej i wojskowych tac konsumenckich w stołówce wojskowej obsługującej do 1200 osób.

2. Miejsce dostawy i montażu:

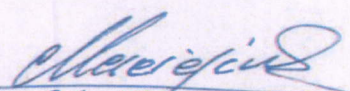
69-211 Wędrzyn, Budynek nr 19/K 2817

3. Wymagania taktyczno-techniczne:

Wymagania konstrukcyjne:

Wymagania konstrukcyjne

1. Spełnienie wymagań dotyczących:
 - a) klasyfikacji zgodnie z normą PN-90/A-55655 zmywarki i urządzenia pomocnicze w zakładach żywienia zbiorowego;
 - b) wykonana zgodnie z normą PN-91/A-55636 Zmywarki do naczyń elektryczne dla zakładów żywienia zbiorowego;
 - c) bezpieczeństwa użytkowania uzupełniającego zgodnie z normą PN-91/E-2562-03 zmywarki do naczyń elektryczne dla zakładów żywienia zbiorowego
2. Urządzenie przystosowane do eksploatacji w warunkach wielogodzinnej pracy ciągłej, proces technologiczny cykliczny (dotyczy wszystkich cykli pracy urządzenia związanych z myciem, płukaniem, wyparzeniem i suszeniem)
3. Korpus urządzenia, dysze myjące i płuczące wykonane ze stali nierdzewnej AISI-304 (18/10).
4. Przystosowana do zasilania wodą o ciśnieniu 0,2 – 0,4 MPa, twardość do 7 stopni niemieckich, zimną o temperaturze 5°C i ciepłą o temperaturze od 40 do 60°C.
5. Przesłony rozdzielające komory o wysokiej odporności na środki chemiczne oraz wysokie temperatury.
6. Zbiornik komory mycia o pojemności minimum 100 litrów.
7. Pompa myjąca o dużej wydajności: 1 szt.
8. Zbiornik komory mycia grzany przez grzałki.
9. Wbudowany bojler wodny do płukania.
10. Posiada wyłącznik bezpieczeństwa.
11. Moduł suszący tego samego producenta do zmywarki.


24.12.2021.
2/7

Wymagania WTT- „zabezpieczenie potrzeb w sprzęt służby żywnościowej
JW. SZ RP

12. Kabel zasilający i przyłączeniowy oraz instalacja doprowadzająca i odprowadzająca wodę o długości pozwalającej na bezpieczną eksploatację, ustalane indywidualnie w miejscu montażu o długości pozwalającej na bezpieczną eksploatację, ustalony indywidualnie w miejscu montażu.
13. Panel sterujący, zabezpieczony przed zalaniem – standard IPX5 (PN-EN 60335-2-58).
14. Elektroniczne sterowanie pracą zmywarki tunelowej
15. Wyposażona w dwuciśnieniową pompę podnoszącą ciśnienie wody mycia i płukania o mocy minimum 0,6/3,2 kW, z możliwością zmiany ciśnienia mycia podczas pracy, uzależnioną od stopnia zabrudzenia mytych elementów, załączaną i przelączaną na większą moc przyciskiem głównym na panelu sterowania

Wymagania techniczne:

1. Zasilanie: prąd przemienny jednofazowy 400 V, 50 Hz.
2. Moc urządzenia max 34 kW.
3. Moc pompy myjącej min. 1300 W.
4. Wydatek pompy minimum 350 l/min.
5. Moc grzałek w komorze mycia 10 – 12 kW.
6. Moc bojlera do płukania 10 – 15 kW.
7. Zużycie wody: do 180 litrów/h.
8. Wydajność koszy/h: 50/100/140
9. Moc modułu suszenia: 3500 W (+/-5%)
10. Wydatek powietrzny modułu suszenia minimum 500 m³/h.
11. Wymiary zmywarki bez modułu suszenia szer./gł./wys.: 1300x750x1500 mm. ± 50 mm.
12. Minimalna wysokość załadowcza mytych naczyń, GN lub termosów – 450 mm
13. Kierunek przesuwu koszy: z lewej strony do prawej

Wyposażenie dodatkowe:

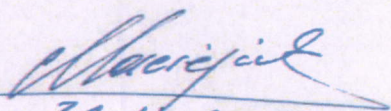
1. Wyposażenie standardowe producenta.
2. Tunel suszący dedykowany do zmywarki.
3. Kosz na sprzęt:
 - 10 koszy do mycia naczyń,
 - 8 koszy do mycia kubków i sztućców.

Wymiary koszy kompatybilne z urządzeniem. Pojemność: kosza na naczynia minimum 16 talerzy, kosza na sztućce minimum 25 kubków (pojemności od 0,3 l do 0,5 l).

Cherijia
21.12.2011
3/7

4. Automatyczny uzdatniacz wody dedykowany do zmywarki + 50 kilogramów soli tabletkowanej.
5. Dozowniki środków chemicznych (mycie, nabłyszczanie) oraz dedykowana chemia w ilości wystarczającej na okres 3 miesięcy pracy urządzenia.
6. Stół z otworem na odpady i zlewem dwukomorowym, z przewodnicami (przetłoczenia w blacie) kosz 500 x 500 do zmywarki, o wymiarze całkowitym:
L – 1650mm (±50mm);
B – 650mm (±50mm).
Zlew dwukomorowy o wymiarach 500 mm x 400 mm, gł. Max. 300 mm, baterią ze spryskiwaczem, z osłoną antybrzgową wysokość min. 100 mm, umożliwiający transport koszy. W komorach otwór spustowy standard. Powierzchnia robocza płyty ze zlewozmywakiem wyprofilowana jest z ok. 10 mm zagłębieniem zabezpieczającym przed spływaniem wody poza obrys stołu. Krawędzie wewnętrzne komory zlewozmywaka są zaokrąglone, co zapobiega gromadzeniu się zanieczyszczeń oraz ułatwia utrzymanie jej w czystości, dno komory wyprofilowane jest w sposób zapewniający całkowite odprowadzanie wody. W komplecie stojąca bateria prysznicowa z mieszaczem, szybkie uruchamianie za pociągnięciem prysznica, zawory zwrotne, sprężyna gazowa, w zastawie syfon odpływowy z zestawem rur.
7. Stół przesyłowy (rolkowy), kątowny 90° - wymiar ustalony indywidualnie w miejscu montażu.
8. Stół załadowniczy z przewodnicami rolkowymi na kosze. Połączony na stałe ze zmywarką – wymiar ustalony indywidualnie w miejscu montażu.
9. Stół wyjściowy (odbiorczy), wyłącznikiem krańcowym, wyposażonym w rolki, długość ok. 1200 mm (mieszczący 2 szt. Koszy 500x500 do zmywarki). Ostateczny wymiar ustalony w miejscu montażu.
10. Wysokość pozycji 6, 7, 8, 9 kompatybilna z maszyną do mycia naczyń, wykonane są z atestowanej wysokogatunkowej, stali nierdzewnej w gatunku AISI 304. Grubość blatów min. 2,0 mm. Stopki regulowane wykonane są z wysokogatunkowego oraz odpornego na zarysowania i chemikalia tworzywa, łatwe do czyszczenia i utrzymania w czystości, w zakresie regulacji +25/-10 mm.
11. Urządzenie wyposażone są w ochronny kołek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewody wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych.
12. Dodatkowy filtr sedymentacyjny wody zamontowany przed uzdatniaczem wody.
13. Kable, węże przyłączeniowe i armatura odpływowa.

Wymagania dodatkowe


21.11.2021 r.

Wymagania WTT- „zabezpieczenie potrzeb w sprzęt służby żywnościowej
JW. SZ RP

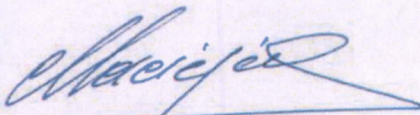
1. Dowóz, montaż oraz rozruch techniczny i technologiczny urządzeń w okresie obowiązującej gwarancji na koszt dostawcy w terminie uzgodnionym z Odbiorcą we wskazanych przez niego obiektach kuchennych.
2. Dostawca przeprowadzi w jednostce wojskowej jednodniowe przeszkolenie personelu, bezpośrednio po montażu oraz rozruchu technicznym i technologicznym urządzenia, z zakresu obsługi codziennej, okresowej, bhp, programowania i pracy, łącznie z obsługą wyposażenia dodatkowego.
3. Dostawca w ramach szkolenia i rozruchu urządzenia zabezpieczy materiały eksploatacyjne.
4. Pełna dokumentacja w języku polskim:
 - a) Dokumentacja techniczno – ruchowa,
 - b) Instrukcja obsługi i bezpieczeństwa pracy,
5. Urządzenie musi posiadać zamontowaną na stałe w widocznym miejscu tabliczkę informacyjną (metalową lub z laminowanego tworzywa sztucznego), przymocowaną w sposób trwały, odporną na udary mechaniczne, temperaturę, którą emituje maszyna, działanie wody i środków myjących dezynfekujących oraz zamazanie danych na niej zapisanych. Tabliczka powinna mieć wymiar minimum 40 x 80 mm i zawierać wpisy:
 - producent
 - nazwa i model urządzenia
 - pełna nazwa i adres sprzedawcy
 - data produkcji
 - okres gwarancji
 - telefon do serwisów
6. Wykaz adresów punktów serwisowych załączony do dokumentacji techniczno – ruchowej i instrukcji obsługi.
7. Do oferty musi być dołączony katalog z oferowanym modelem urządzenia. Katalog ten ma zawierać informacje o wszystkich wymaganych przez zamawiającego parametrach technicznych i wymaganiach, co do montażu.
8. Okres gwarancji 24 m-ce od daty rozpoczęcia eksploatacji;
9. Wypełnienie
10. Dostawca zobowiązany jest do usunięcia zgłoszonych usterek w terminie do 72 godzin od zgłoszenia w okresie obowiązywania gwarancji.
11. Produkt oznakowany znakiem CE (bezpośrednio na sprzęcie elektrycznym a w przypadku braku takiej możliwości na jego opakowaniu, instrukcji obsługi lub świadectwie gwarancyjnym).

Deklaracja zgodności WE.

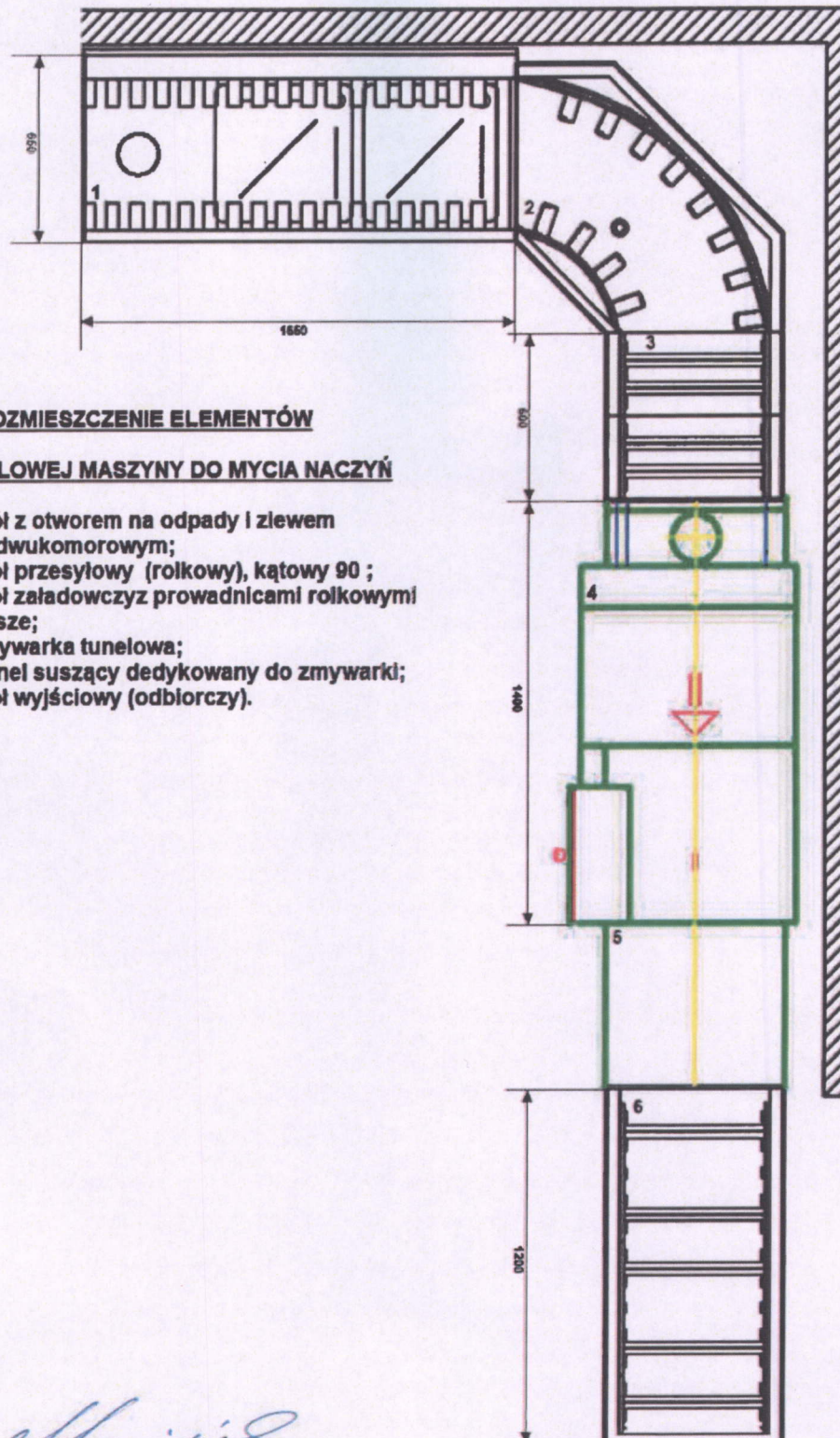
Dostawca do oferty dołączy oryginalny katalog producenta, z którego wynikać będzie spełnianie wszystkich wymagań Zamawiającego. W przypadku dołączenia kart technicznych producenta zamiast oryginalnego katalogu, karty te muszą być potwierdzone za zgodność przez producenta na spełnianie wszystkich wymagań.

Normy związane:

- PN-EN 60335-1:2012 Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego – Bezpieczeństwo użytkowania – Część 1: Wymagania ogólne
- PN-EN 60704-1:2010/A11:2013-06 Elektryczne przyrządy do użytku domowego i podobnego – Procedura badania hałasu – Część 1: Wymagania ogólne
- PN-EN 60335-2-58:2010 Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego – Bezpieczeństwo użytkowania – Część 2-58: Wymagania szczegółowe dotyczące elektrycznych zmywarek do naczyń dla zakładów zbiorowego żywienia


21. 10. 2021 r.

TUNELOWA MASZYNA DO MYCIA NACZYŃ DLA 45 WOG WĘDRZYN



ROZMIESZCZENIE ELEMENTÓW

TUNELOWEJ MASZYNY DO MYCIA NACZYŃ

- 1 - Stół z otworem na odpady i zlewem dwukomorowym;
- 2 - Stół przesyłowy (rolkowy), kątowny 90°;
- 3 - Stół załadowniczy prowadnicami rolkowymi na kosze;
- 4 - Zmywarka tunelowa;
- 5 - Tunel suszący dedykowany do zmywarki;
- 6 - Stół wyjściowy (odbiorczy).

Cherijal
21.12.2021r.