ZATWIERDZAM
GESTOR
SZEF
SZEFOSTWA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
INSPEKTORATU WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

21.06.2021

WYMAGANIA TAKTYCZNO - TECHNICZNE

na zakup

SPRZĘTU SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
DLA 45 WOJSKOWEGO ODDZIAŁU GOSPODARCZEGO

SAMOOBSŁUGOWY CIĄG WYDAWCZY

21.06.2021 r.

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

WĘDRZYN
CZERWIEC 2021 R.

SAMOOBSŁUGOWY 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 (± 50mm).
5) Wysokość robocza (całkowita) nadstawek zamontowanych w ciągu wydawczym (stanowiskach neutralnych, stanowiskach z bemarami itp.) odpowiednia dla cech konstrukcyjnych urządzenia i wymogów użytkownika.
6) Połączenia spawane bez przebarwień, zgorzelin, 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 (± 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.

21-06 2021 r.

Wymagania konstrukcyjne:

1) Ciąg wydawczy łamany o długości 11 000mm (±300mm), zakończony od strony lewej blatem 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) Blaty 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 (± 5mm);
   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 cokołem 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 blatem 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 (± 2mm), 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.

11.06.21 –

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 ½ 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 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).

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 wytrzymywały 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 ± 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. 2021 r.

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 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 60704-2-14:2013-10 -Elektryczne przyrządy do użytku domowego i podobnego -- Procedura badania hałasu -- Część 2-14: Wymagania szczegółowe

21.06.2021

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 bemarów dla zakładów zbiorowego żywienia;

21.06.21.

Opis przedmiotu zamówienia od 7 do 15 str.

OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA CIĄG WYDAWCZY

Lp.	Nazwa wyposażenia	Opis wyposażenia	Ilość	Wymiary			Zasilanie elektryczne (V)
				szer. (±50mm)	głęb. (±50mm)	wys. (±50mm)	Moc znamionowa (kW)
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 ø125mm 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 sztućców	Boks wjazdowy na wózek na tace wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Blat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm) posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane. Stanowisko dostosowane do wjazdu dwóch wózków na tace z podnoszoną platformą. Na blacie boksu montowana obudowana nadstawka na pojemniki 8xGN 1/4, h=100mm. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm	1	1446	700	850	-

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 (± 5mm) posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. 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 (± 5mm), wykonany z blachy 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	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	-	-	-	-

11.06 2021.

		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.					
7	Boks wjazdowy wózka na kosze z kubkami	Boks wjazdowy dla wózka na kosze 500x500mm wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty 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. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na	1	500	700	850	-

11.06.21 r.

		włos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada nogi 160mm z kształtownika 40x40x1,2mm ze stopką z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm. W blacie ociekacz 300x150 mm oraz przelotka instalacyjna fi60.					
10	Witryna chłodnicza po łuku z roletą na podstawie szafkowej	Witryna chłodnicza po łuku z roletą na podstawie szafkowej wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Blat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. Powierzchnie użytkowe wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. System drzwi przesuwnych 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.	1	1560	700	1585	~230V 1,4 kW
11	Stanowisko narożne wewnętrzne szafkowe 90°	Stanowisko narożne wewnętrzne szafkowe 90°, wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), posiadające promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na	1	1062	562	850	-

11.08.21..

		włos. Wewnątrz półka. Wyrób posiada regulację wysokości w zakresie +25/-15mm					
12	Boks dystrybutora na taborety grzewcze	Boks na taborety elektryczne wykonany na bazie stanowiska szafkowego otwartego ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), wykonany z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty 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 szczelnie 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	~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 gięta, hartowana o grubości 6 mm. 4 szt. wsporniki nośne z rury fi 30 mm. Wydajne oświetlenie LED. Montowana na poz.12	1	1543	410	480	~230V 0,3 kW
15	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte	Stanowisko neutralne szafkowe otwarte wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), wykonany z blachy	1	500	700	850	-

		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					
16	Bemar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej	Bemar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304. Blaty wykonane ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 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 pokrętła regulatora. Ręczne napełnianie i regulowanie poziomu wody w komorach. Wyrób posiada nogi 160mm z kształtownika 40x40x1,2 mm ze stopką	1	1543	700	850	~230V 3,2 kW

17.06.2021

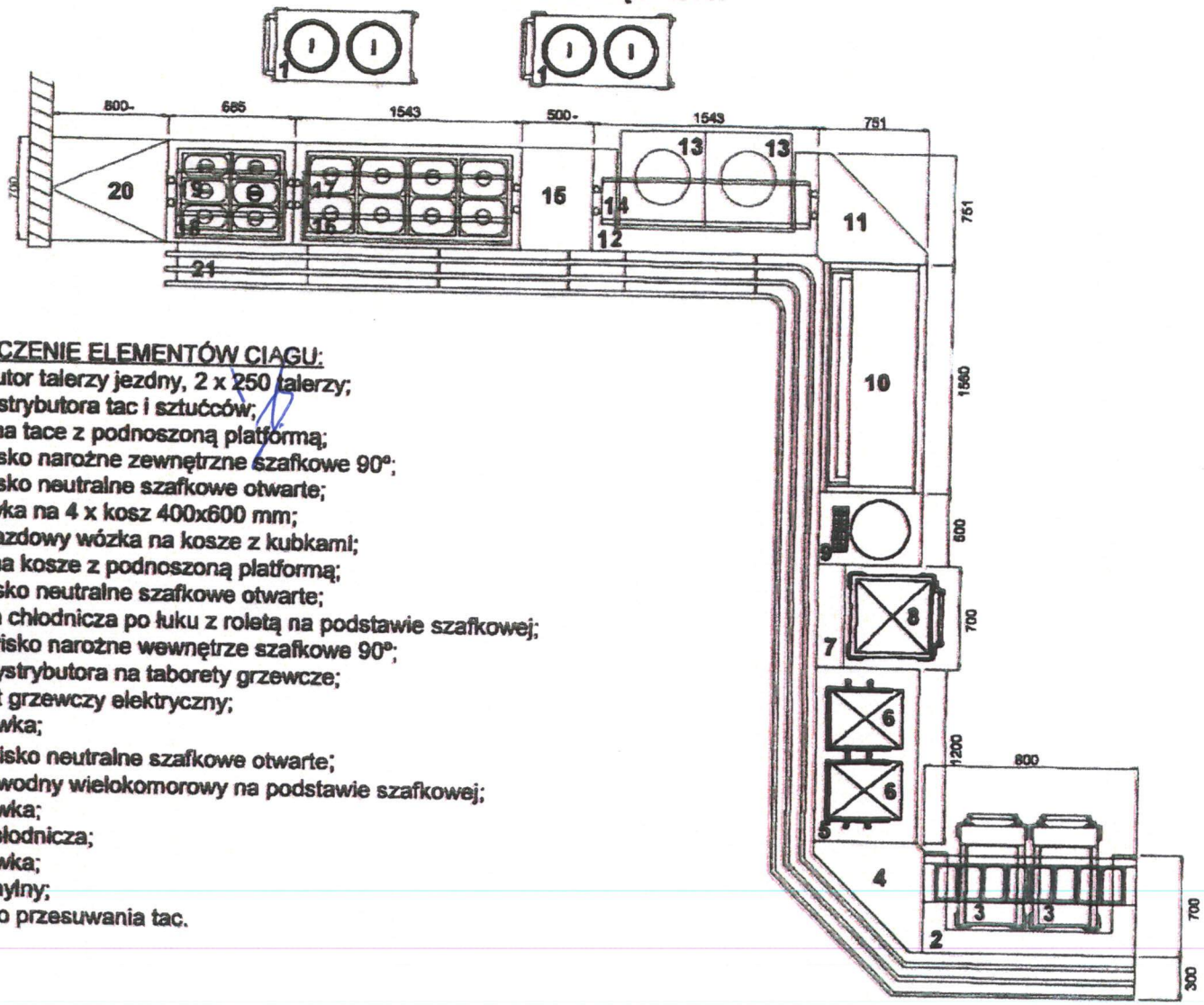
		z tworzywa z regulacją wysokości w zakresie +25/-15mm.Wysokość 1543mm razem z nadstawką poz. 17.					
17	Nadstawka	Nadstawka dedykowana do współpracy z urządzeniami z linii wydawczej. Wykonana ze szkła hartowanego oraz stali nierdzewnej AISI 304. Szyba gięta, hartowana o grubości 6 mm. 4 szt. wsporniki nośne z rury fi 30 mm. Wydajne grzanie z oświetleniem halogenowo-kwarcowym. Montowana na bemarze wodnym poz.16, łączna wysokość 1543mm.	1	1543	480	480	~230V 0,3 kW
18	Lada chłodnicza	Lada chłodnicza z wanną chłodniczą na podstawie szafkowej wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Blat wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 40mm (± 5mm), z blachy minimum 2,0mm, posiadający promień R15 (zaokrąglenie) od strony konsumenta. Blaty sąsiadujących stanowisk skręcane ze sobą na włos. 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. Maszynownia wysuwana na prowadnicach. Pojemność komory: 2 x GN1/1-150. Zakres regulacji temperatury: +0 ÷ +10 °C.	1	865	700	850	~230 V 0,21 kW

11.06.21 r.

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. Blat 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.	1	11030	300	0	-
22	Zabudowa dekoracyjna z cokołem	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 cokół ze stali nierdzewnej. Kształt i długość zabudowy dopasowana do ciągu wydawczego, do którego jest montowana.	1	11730	20	810	-

11.09.22.

SAMOOBSŁUGOWY CIĄG WYDAWCZY
45 WOG WĘDRZYN



ROZMIESZCZENIE ELEMENTÓW CIĄGU:

1 – Dystrybutor talerzy jezdny, 2 x 250 talerzy;
2 – Boks dystrybutora tac i sztućców;
3 – Wózek na tace 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 – Witryna chłodnicza po łuku z roletą na podstawie szafkowej;
11 – Stanowisko narożne wewnętrze szafkowe 90°;
12 – Boks dystrybutora na taborety grzewcze;
13 – Taboret grzewczy elektryczny;
14 – Nadstawka;
15 – Stanowisko neutralne szafkowe otwarte;
16 – Bemar wodny wielokomorowy na podstawie szafkowej;
17 – Nadstawka;
18 – Lada chłodnicza;
19 – Nadstawka;
20 – Blat uchylny;
21 – Półka do przesuwania tac.

ZATWIERDZAM

GESTOR

SZEF

SZEFOSTWA SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ

INSPEKTORATU WSPARCIA SIŁ ZBROJNYCH

21.06.2021

WYMAGANIA TAKTYCZNO - TECHNICZNE

na zakup

SPRZĘTU SŁUŻBY ŻYWNOŚCIOWEJ
DLA 45 WOJSKOWEGO ODDZIAŁU GOSPODARCZEGO

TUNELOWA MASZYNA DO MYCIA NACZYŃ

21.06.2021 r.

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

WĘDRZYN
CZERWIEC 2021 R.

1. **Urządzenia 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 1 200 osób.

2. **Miejsca dostawy i montażu:**

   69-211 Wędrzyn, Budynek nr 19/K 2817

3. **Wymagania taktyczno-techniczne:**

Wymagania konstrukcyjne:

1. Spełnienie wymagań dotyczących:
   a) klasyfikacji zgodnie z normą PN-90/A-55655 zmywarki i urządzenia pomocnicze w zakładach żywienia zbiorowego;
   b) wykonania 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, wyparzaniem i suszeniem).
3. Korpus urządzenia wykonany ze stali nierdzewnej AISI-304 (18/10).
4. Przesłony rozdzielające komory o wysokiej odporności na środki chemiczne oraz wysokie temperatury.
5. Zbiornik komory mycia o pojemności minimum 90 litrów.
6. Pompa myjąca o dużej wydajności: 1 szt.
7. Zbiornik komory mycia grzany przez grzałki.
8. Wbudowany bojler wodny do płukania.
9. Posiada wyłącznik bezpieczeństwa.
10. Posiada dedykowany moduł suszący.
11. Kable zasilające i przyłączeniowe oraz instalacja doprowadzająca i odprowadzająca wodę o długości pozwalającej na bezpieczną eksploatację, ustalane indywidualnie w miejscu montażu.

Wymagania techniczne:

1. Zasilanie: prąd przemienny trójfazowy 400 V, 50-60 Hz.
2. Moc urządzenia max 30 kW.
3. Moc pompy myjącej min. 1 500 W.
4. Wydatek pompy minimum 350 l/min.
5. Moc grzałek w komorze mycia 6 – 10 kW.
6. Moc bojlera do płukania 10 – 15 kW.
7. Zużycie wody: do 280 litrów/h.
8. Wydajność koszy/h: 150
9. Moc modułu suszenia: 3,5 W (± 5%).
10. Wydatek powietrzny modułu suszenia minimum 500 m³/h.

21.05.2021

11. Wymiary zmywarki tunelowej bez modułu suszenia szer./gł./wys.: 1550x800x1900 mm. ± 50 mm.
12. Minimalna wysokość załadowcza mytych naczyń, GN lub termosów – 500 mm
13. Kierunek przesuwu koszy: z lewej strony do prawej.

Wyposażenie dodatkowe:

1. Wyposażenie standardowe producenta.
2. Tunel suszący dedykowany do zmywarki.
3. Kosze 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).
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, z prowadnicami (przetłoczenie w blacie) koszy 500 x 500 do zmywarki:
   L – ~~1000 mm,~~ 500mm +/- 50mm
   B – 600 mm, +/- 50mm
7. Stół ze zlewem dwukomorowym
   L - 1200 mm +/- 50mm
   B - 600 mm, +/- 50mm
   z 2 zlewami 400 mm x 400 mm, gł. max. 300 mm z prowadnicami (przetłoczenie w blacie) koszy 500 x 500 do zmywarki, baterią ze spryskiwaczem, z osłoną antybryzgową 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 zestawie syfon odpływowy z zestawem rur.
8. Stół przesyłowy (rolkowy), kątowy 90° – wymiar ustalony indywidualnie w miejscu montażu.
9. Stół załadowczy z prowadnicami rolkowymi na kosze. Połączony na stałe ze zmywarką – wymiar ustalony indywidualnie w miejscu montażu.
10. Stół wyjściowy (odbiorczy), wyłącznikiem krańcowym, wyposażony w rolki, długość ok. 1200 mm (mieszczący 2 szt. koszy 500x500 do zmywarki). Ostateczny wymiar ustalony w miejscu montażu.
11. Wysokość pozycji 6,7,8,9,10 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.

21.06.2021 r.

12. Urządzenie wyposażone są w ochronny kołek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych.
13. Dodatkowy filtr sedymentacyjny wody zamontowany przed uzdatniaczem wody.
14. Kable, węże przyłączeniowe i armatura odpływowa.

Wymagania dodatkowe

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 obiekcie kuchennym.
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. Urządzenia muszą 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 myjąco–dezynfekujących oraz zamazanie danych na niej zapisanych. Tabliczka powinna mieć wymiar minimum 40 mm 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 wymagania, co do montażu.
8. Okres gwarancji 24 m-ce od daty rozpoczęcia eksploatacji;
9. Wypełnienie i opieczętowanie Dowodu Urządzenia przez Wykonawcę – wzór Żywn. Er/1, Żywn. Er/2 przekazanego przez Zamawiającego (zgodnie ze specyfikacją opisaną w dowodzie w zakresie producenta, dostawcy urządzenia w szczególności dokonane odbiory techniczne, przeprowadzone próby uruchomienia i dokonanych pomiarów oraz wykaz pierwszego wyposażenia).
10. Dostawca zobowiązany jest do usunięcia zgłoszonych usterek w terminie 72 godzin od zgłoszenia w okresie obowiązywania gwarancji.

21.06.2021.

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 spełnienie wszystkich wymagań Zamawiającego. W przypadku dołączenie kart technicznych producenta zamiast oryginalnego katalogu, karty te muszą być potwierdzone za zgodność przez producenta na spełnienie wszystkich wymagań.

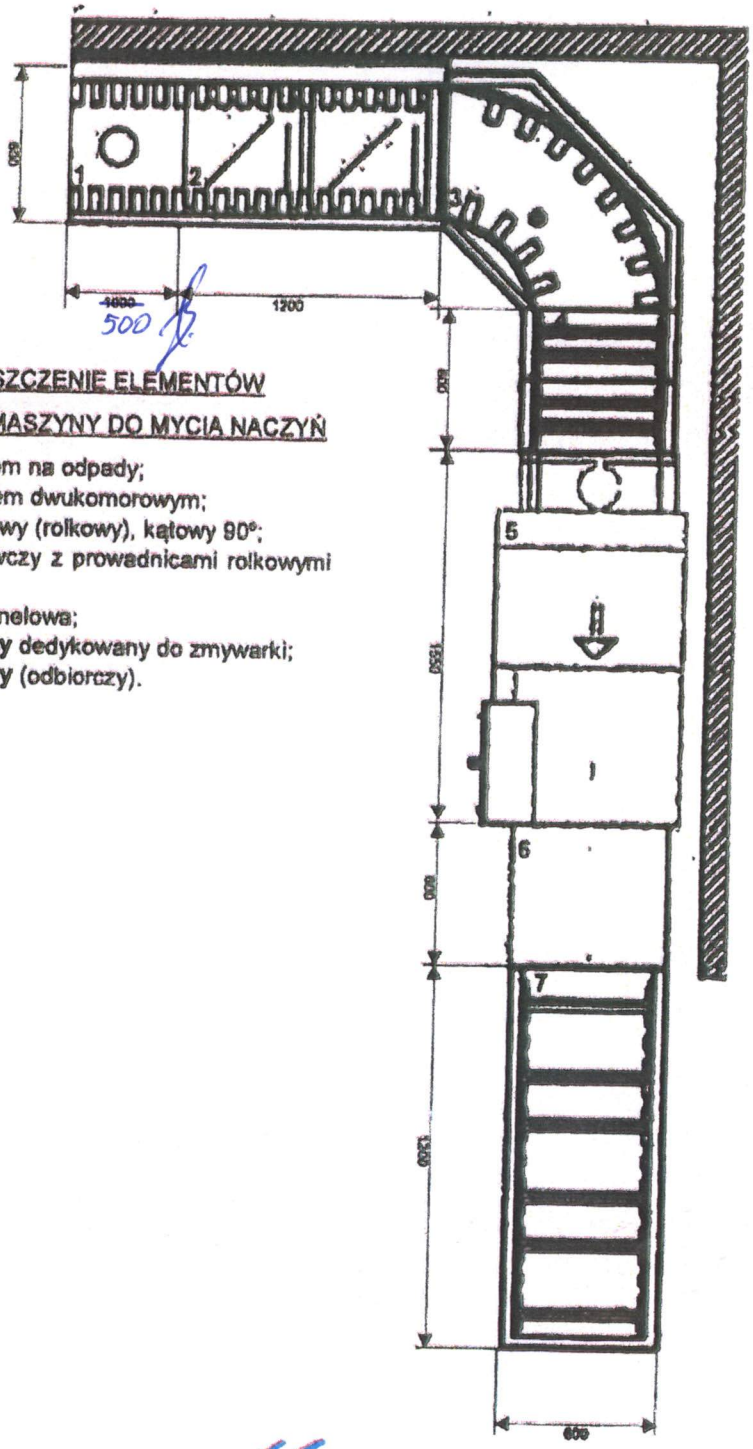
Normy związane:

- 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

Akceptuję zmian nie wnoszę
pktk 8 Zamówień
21.06.2021 r.

TUNELOWA MASZYNA DO MYCIA NACZYŃ

DLA 45 WOG WĘDRZYN



500

ROZMIESZCZENIE ELEMENTÓW

TUNELOWEJ MASZYNY DO MYCIA NACZYŃ

1 – Stół z otworem na odpady;
2 – Stół ze zlewem dwukomorowym;
3 – Stół przesyłowy (rolkowy), kątowy 90°;
4 – Stół załadowczy z prowadnicami rolkowymi na kosze;
5 – Zmywarka tunelowa;
6 – Tunel suszący dedykowany do zmywarki;
7 – Stół wyjściowy (odbiorczy).

11.06 2021r.