

TECHNICKÁ ZPRÁVA

OBSAH:

1. Úvod
2. Charakteristika provozu
3. Popis technologie výroby
4. Nároky na energie
5. Přehled zaměstnanců
6. Systém sledování kritických bodů
7. Údržba
8. Bezpečnost a ochrana zdraví při práci
9. Pracovní prostředí
10. Požadavky na technologický standard

TECHNICKÁ ZPRÁVA

1. Úvod:

Předmětem této části dokumentace je zpracování restauračního provozu s číšnickou obsluhou. Návrh řeší uspořádání provozních místností a jejich vybavení s ohledem na provozní, hygienické a bezpečnostní předpisy. Navrhované řešení musí respektovat podmínky provozu stanovených nařízením Evropského parlamentu a rady (ES) č. 852/2004.

2. Charakteristika provozu:

Odbytový prostor restaurace v přízemí objektu je obsluhován z číšnického ofisu. Ofis provozně navazuje na kuchyni a umývárnu stolního nádobí. V zázemí je umístěna přípravná zeleniny, sklad potravin, včetně nápojového skladu. Je zde situováno i pohotovostní WC. Zázemí personálu – šatna a WC je situováno v 1. patře objektu.

Příjem surovin se předpokládá kusově, manipulace ruční event. pomocí malé skladové mechanizace. Kapacita výroby, spolu s dalšími výrobními a skladovacími provozy, je dimenzována na celkovou denní kapacitu cca 50 až 100 jídel.

Stručný koncept vaření:

- oběd 11-14 hod polévka + 2 jídla + salát, případně dezert, každý den nový nabídkový list, kuchař vaří jednorázově, z čerstvých surovin připraví a ihned zpracuje, hotová jídla jsou na výdeji po omezenou dobu.
- případná večerní nabídka - cca od 18 hod - minutky + saláty + nabídka k vínu - sýry, paštiky apod.

Nabídka jídel může být prezentována na aktuálních nabídkových listech a tabulích, případně bude zaveden stálý jídelní lístek.

Gastronomický provoz je vybaven zařízením potřebným pro všechny činnosti prováděné v kuchyni. Zařízení musí být vyrobeno z materiálů schválených pro použití v gastronomii. Předpokládá se provedení pracovních ploch a součástí, které přijdou do styku s potravinami z nerezové oceli – viz uvedené standardy.

3. Popis technologie výroby

Příjem zásob

Zásobování probíhá samostatným zásobovacím vstupem. Zde bude prováděna kontrola surovin, které budou dopraveny do příslušných skladových prostor.

Sklady

Skladové prostory objektu jsou rozděleny podle druhu uskladněného zboží. Choulostivé suroviny (maso, mléko, tuky, vejce, uzeniny) budou ukládány v chladících a mrazících skříních. Suché potraviny budou uloženy v uzavíratelném větraném prostoru.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Výrobní provoz

Při výrobě se vychází z předpokladu, že suroviny pro výrobu se budou připravovat na místě. Ze skladů jsou suroviny dopravovány na pracoviště přípravy surovin v kuchyni a dále ke konečné přípravě jídel. Suroviny se na určených pracovištích připraví a potom se tepelně zpracují ve varně nebo v úseku studené kuchyně

V přípravě zeleniny se bude čistit kořenová, listová a salátová zelenina. Předpokládá se provoz škrábání brambor v minimálním rozsahu. Bude používána i zmrazená zelenina v sortimentu podle potřeby kuchyně.

Dovoz masa se předpokládá v kuchyňské úpravě. Příprava masa řeší bezprostřední opracování suroviny před jejím tepelným zpracováním. Pro přípravu masa je určena pracovní plocha v kuchyni s přímou vazbou na teplou linku.

Příprava studené kuchyně a zeleninových salátů probíhá v samostatné výrobní lince.

Kapacita strojního zařízení výrobního provozu je v souladu s požadovanou výrobní kapacitou.

Výdej jídel

Restaurace je vybavena číšnickým ofisem s výdejní linkou. Kuchařský personál porcuje pokrmy na talíře na výdejním pultu, ten je vybaven výdejní galerkou, kde budou pokrmy předány obslužnému personálu. Výdej jídel je obslužný, číšníci talíře roznášejí hostům.

Mytí nádobí

Použitá nádobí a sklo z restaurace číšníci odnášejí z restaurace do umývárny stolního nádobí. Obsluha umývárny nádobí třídí, zbavuje odpadu, předmývá a ukládá do mycího stroje. Kapacita myčky vychází z počtu strážníků, kusů nádobí a směnnosti (resp. obrátce jednoho místa u stolu). Špinavé nádobí z kuchyně se umývá v mycím dřezu určeném pro kuchyňské nádobí.

Organický odpad z kuchyně bude pravidelně odvážen.

Nápoje

Pro distribuci nápojů bude upraven stávající bar v rámci interiéru. Bar bude vybaven pro přípravu teplých i chlazených nápojů včetně výčepu piva.

4. Nároky na energie

Pro technologické vybavení gastroprovozu je nutno zajistit tyto potřeby energií:

el. energie:

instalovaný příkon	89 kW
současnost	0,6
skutečný příkon	54 kW

TECHNICKÁ ZPRÁVA

5. Přehled zaměstnanců

kuchař	1 osoba
pomocná síla	1 osoba
obsluha	2 osoby
<hr/>	
celkem ve směně	4 osoby

6. Systém sledování kritických bodů

V provozu výroby pokrmů bude zaveden systém stanovení, kontroly a evidence kritických bodů (HACCP) v souladu s nařízením Evropského parlamentu a rady (ES) č. 853/2004. Jedná se o počet bodů, četnost jejich sledování, metodika odečtu apod. Systém HACCP dále zahrnuje soubor opatření, zajišťující technologické a hospodářské podmínky pro uskutečňování a plnění hygienických a protiepidemiologických požadavků, vyplývajících z příslušných zákonů a vyhlášek a hygienických požadavků na pracovní prostředí vydaných Ministerstvem zdravotnictví ČR a Evropskými institucemi.

7. Údržba

Zařízení stravovací části je náročné na pravidelnou preventivní údržbu, tj. plánované denní ošetřování strojů a zařízení. Obslužný personál musí být poučen a zaškolen na všech typech technologického zařízení a to jak z hlediska vlastní technologie, tak i z hlediska bezpečnosti.

Pro zajištění údržby a čistoty kuchyňských provozů je nutno použít běžných úklidových zařízení a pomůcek (úklidové nádoby, čisticí stroje) nikoli čištění pomocí stříkací vody z hadice. Požaduje se provedení el. instalace zásuvek a vypínačů pro podmínky čištění do výše obkladu v provedení do vlhka.

8. Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

V oblasti bezpečnosti práce se vychází z platných bezpečnostních předpisů. Prostor kolem technologických zařízení je dimenzován tak, aby vyhovoval bezpečnostním, provozním, montážním a údržbovým nárokům. Za provozu je nutná zvýšená opatrnost pracovníků obsluhujících zařízení s vařící vodou a zvláště s vařícím tukem, kde je dosahována teplota přes 180 °C. Při manipulaci s horkými nádobami ap. je nutno používat předepsané ochranné pomůcky. V provozu je nutno bezpodmínečně dodržet veškeré předpisy pro obsluhu strojního zařízení, vydané výrobcem.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Veškeré osoby, pracující ve stravovací části, musí mít předepsaný platný zdravotní průkaz. Provoz stravovací části nemá negativní vliv na životní prostředí.

9. Pracovní prostředí

Prostředí v jednotlivých místnostech je stanoveno dle ČSN 33 2000-3 pouze jako doporučené pro komisionální schválení. Návrh prostředí vychází z technologického provozu kuchyně a z použitých el. zařízení.

Sklady	AA5,AD1
Přípravna zeleniny	AA5,AD2
Varna	AA6 AD2 - 1,5 m kolem mycího stolu AD3 - 0,2 m nad podl. při sanitaci
Umývárna nádobí	AA5 AD2 - 1,5 m kolem mycího stolu AD3 - 0,2 m nad podl. při sanitaci

V ostatních místnostech kuchyňského provozu prostředí normální.

Místní vlhkost se může ve výše uvedených prostorách vyskytnout na podlaze a max. do výše 1500 mm nad podlahou. Umývací prostory ve všech částech kuchyně budou posuzovány dle ČSN 33 2000-7-701.

V uvedených prostorech, vzhledem k provozu vzduchotechnického zařízení, nedojde ke srážení vody na stěnách. Úklid stěn, vč. sanitace bude prováděn dle provozního, event. sanitačního řádu bez použití stříkající vody z hadice. Při údržbě podlah (v místnostech vybavených gulou nebo podlahovým roštem) bude použita tekoucí voda z hadice. Při údržbě, event. sanitaci nesmí být stříkající vodou zasažena el. zařízení nebo zásuvky.

V kuchyňském provozu se neuvažuje, že by elektrické stroje a přístroje byly v dosahu vody stříkající, tryskající ze všech stran nebo že mohou být vodou zaplaveny.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

10. Požadavky na technologický standard

Technologické standardy jsou tvořeny tímto dokumentem – Technickou zprávou, Soupisem strojů a zařízení – výkazem výměr a projektovou dokumentací resp. její výkresovou částí.

Tyto technologické standardy připouští použití i jiných, kvalitativně a technicky obdobných, nebo lepších řešení. Tato jiná řešení však musí splňovat, nebo převyšovat požadavky na výkon, nebo funkci, určenou v těchto technických podmínkách a ve výkazu výměr.

Pokud bude použito jiné, kvalitativně a technicky obdobné, či lepší řešení, musí být na použití tohoto řešení upozorněn investor, konzultant provozu gastro, generální projektant a projektant této části. Použití takového řešení podléhá souhlasu investora a všech shora uvedených stran.

U varných technologií a u myčky stolního nádobí musí uchazeč doložit požadovaný standard technickými listy.

Provedení celého vybavení a všech jednotlivých součástí systému musí splňovat následující podmínky:

- CE / ČSN / HACCP / DIN a další příslušné předpisy
- pravidla pro dobrou kulturu stravování
- vysokou úroveň hygieny a sanitární údržby
- minimalizovaná spotřeba energií
- snadný a bezpečný provoz i obsluhu

Materiály a zpracování nerezového nábytku:

Následující specifikace se vztahují na všechny položky zmíněné dále, které jsou zkonstruované na míru, tj. na veškeré položky specifikace označené v technologické skupině jako „nerez“.

Tam, kde jsou vyráběné komponenty zmíněny pouze pod jednoduchým názvem, např. „odkapávací plocha“, rozumí se tím, že zmíněná součást bude vyrobena v souladu s podklady pro specifikace dle Všeobecných výrobních norem nebo dle požadavků udaných na podrobném výrobním výkresu, který je dodáván jako část dokumentace pro nabídkové řízení a v případě rozporu mezi výkresy a výše uvedenou částí specifikace se bude rozhodovat a řídit tímto detailním náčrtem.

Všechny použité materiály musí být nové a musí mít nejvyšší kvalitu, schválenou pro dané odvětví, jakož i musejí odpovídat specifikovaným jakostním normám.

Nerezovou ocelí se rozumí chromniklová ocel 18/10. Musí odpovídat předem stanovené tloušťce dle norem, a to následovně:

(minimální tloušťka)

- | | | |
|--------------------|-----------|----|
| - Dřezy, hluboké | 1,0 / 1,5 | mm |
| - Odkapávací pulty | 1,5 | mm |

TECHNICKÁ ZPRÁVA

- Pracovní desky	1,5	mm
- Horní police	1,5	mm
- Police v podstavbách	1,0	mm
- Korpusy skříněk	1,0	mm
- Nerezové trubkoví (40x40 mm)	1,5	mm
- Vodící lišty	1,5	mm
- Základny skříněk	1,0	mm
- Deskové regály	1,25	mm
- Dvířka	1,0	mm

Povrchy všech stolů, polic, vnějších obkládacích prvků skříňových dvířek a odkapávací pulty musejí být vyrobeny z jednoho kusu nerezového plechu, pokud to umožní dostupné velikosti desek. Povrch musí být plochý, bez vyboulení, ohybů či povrchových nedostatků. Všechny tloušťky musí být větší než normované v předem stanovené toleranci pro chromniklovou ocel po leštění. Dokončené plechy přesahující danou toleranci nesmějí být použity, neboť nesplňují tuto specifikaci.

Tam, kde velikost zařízení vyžaduje použití více než jen jedné kovové desky, tyto plechy musí být připojeny tupým spojem a všechny spoje budou mít průběžný svar podél celé délky.

Pokud je to možné, obkládací a upínací prvky i příslušenství by mělo být dílensky vyrobeno z jedné části a dodáno na místo zakázky zcela sestaveno. V případě jakýchkoliv změn v oblasti dodatečného zpracování či nákladů vzniklých kvůli tomuto požadavku na jednodílné provedení, budou veškeré takové náklady hrazeny ze strany Dodavatele.

Příliš velké kusy zařízení, které by nebylo možné přivést do budovy jako jeden kus, musejí být zkonstruované pomocí montážních spojů. Tam, kde je montážní spojení nezbytné, musí být pracovní desky svařeny v montážních spojkách; pokud to není možné, musí být usazeny pomocí fixačního utahovacího úhelníkového profilu navařeného na spodní stranu pracovních desek a dotažených k sobě co nejtěsněji nerezovými šrouby s podložkami a pochromovanými maticemi. Sešroubované montážní spoje budou povoleny pouze tam, kde je toto výslovně uvedeno na technickém nákresu nebo vyžadováno u konkrétní položky.

V případě nutnosti musí být povrchy pracovních desek a rámové konstrukce vhodně spojeny tak, aby byl usnadněn přístup k místu realizace zakázky.

Počet takových spojů by měl být u každé jedné položky co nejmenší.

Spoje na nerezových površích musí být navrženy tak, aby bylo dosaženo provedení povrchu odolné vodě, mastnotě a bakteriím/hmyzu.

Dva příslušné okraje plošných spojů k sobě musí pasovat profilem nebo příčným řezem, a všechny horizontální či vertikální povrchy musí lícovat a být v rovině.

Pokud to výrobce preferuje nebo pokud je to obsaženo v položkové specifikaci, mohou být spoje, ať už „tovární“ či „montážní“, po předchozím souhlasu svařeny. V takovém případě výrobce poskytne svoji vlastní svařovací, brousicí a lešticí techniku a zajistí, že takto zpracované zařízení bude kompatibilní s inženýrskými sítěmi v místě instalace zakázky.

Upevnění na odkryté povrchy bude svařeno, hladce ukotveno a vyleštěno tak, aby odpovídalo napojeným povrchům.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Lesklý líc na všech površích každé jednotlivé součásti vybavení musí vést rovnoběžně s nejdelším rozměrem zařízení. Přilehlé součásti vybavení budou mít líc vedoucí ve stejném směru.

Veškerá viditelná nerez ocel bude v konečné úpravě broušena na 5 mill (hrubost 220–240).

Nerezové trubkové bude normováno jako typ 18 – 304. Trubky budou čtvercového průřezu 40 mm x 40 mm. Trubkové vedení může být protaženo beze spár nebo s viditelnými sváry, ukotvené a s hladkou broušenou úpravou, bez odlitkových vad, přebytných vrstev, prasklin či trhlin a jiných povrchových defektů.

Všechny spoje mezi nohami a připojením k zařízení musí být svařené, ukotvené a v broušené úpravě.

Veškeré technické vybavení a další příslušenství použité spolu s dodávaným zařízením musí být také z nerezové oceli.

Součásti otvírané tahem/bez rukojeti musí být provedeny jako nedílné části montážní sestavy, ke které patří.

Panty pouze nerezové musí být navařeny nebo našroubovány na dvířka či konstrukci. Šrouby budou nerezové nebo lze panty upevnit pomocí nerezových nýtů, které budou zapuštěné a broušené. Všechny panty budou odolné a bezúdržbové. Jakákoliv použitá metoda by měla být dodržena v celém díle.

Posuvná dvířka jsou ovládána pomocí vtlačených úchytů nebo jiných schválených držadel.

Panty jsou provedeny jako oválné klouby polouzavřeného typu nebo hranatého typu z chrom nikl ocele nebo jako klavirové závěsy taktéž ze chrom nikl ocele

Výrazy „svařit“, „svařený“ nebo „svařování“ používané v této specifikaci znamenají, že kovové spáry budou průběžně svařeny na exponovaných površích, viditelné součásti pak musejí být hladce zbroušené a vyleštěné tak, aby lícovaly k sousedícím površím.

Všechny továrně vyráběné prvky, které mají kovové spoje, musí být řádně svařeny v souladu s platnými doporučeními. Všechny sváry musí být pevné, odolné, bezvadné, neporézní, bez prohloubenin a trhlin. Svařované díly mají být stejnorodé, stejné barvy a povrchové úpravy jako přiléhající plochy.

Přebytný kov a karbidové sraženiny musí být obroušeny, včetně hřbetu svárů, v hladké broušené úpravě. Skryté sváry mají být zarovnané a zabezpečené proti poranění. Natvrdo pájené spoje jsou nepřijatelné. Pokud je některá pozinkovaná část poškozená následkem svařování nebo broušení, musí být tato galvanicky svařena a nekvalitní část tak musí být nahrazena.

Všechny svařené spoje musí být stejnorodé jako výchozí díl.

Tam, kde je třeba provést bodový svar, sváry smí být od sebe v maximálním rozestupu 75 mm a musejí být na všech pohledových stranách hladce opracované.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Pokud je nutné přichytné svařování, svařované díly musí mít alespoň délku spoje 12 mm v maximálním rozestupu 100 mm.

Veškeré svařování musí být provedeno svařovacím drátem stejného složení jako svařované plechy či části.

Sváry musí být pevné a odolné a přebytečný kov či vybledlá místa musejí být obroušena. Spoje musejí mít hladkou finální úpravu jako přiléhající plochy.

Sváry musí být zbavené všech nedostatků jako např. prohloubenin, přebytečných vrstev, stříkanců, trhlin, deformací nebo barevných odchylek.

Všechny viditelné svařené spoje budou zbroušené, zarovnané s přilehlým materiálem a čistě zakončené, aby s tímto ladily. Všechny broušené povrchy budou broušené nebo ošetřeny tak, aby odpovídaly napojeným povrchům. Při všech brusných operacích je třeba dbát vysoké opatrnosti a předejít nadměrnému zahřátí kovu a změně zabarvení.

Brusné kotouče a pásy použité pro broušení nesmí obsahovat železo ani používat uhlíkovou ocel. V každém případě, zrníčka z broušení nahrubo musejí být následně odstraněna jemnějšími leštícími operacemi. Struktura lesklé finální úpravy musí být stejná a hladká.

Tam, kde jsou lomené ohyby, nesmí být známky prolamování či jiných povrchových vad a pokud zlomy nevykazují jednotný vzhled materiálu, musí být tyto opravy tak, aby byly hladké a rovnoměrné po celé délce. Finální výrobek musí být bez kazů.

Stříhané kraje nesmí mít ostré hrany, roztřepení nebo výstupky. V případě seříznutí na pokos nebo v případě zaoblených rohů musí i tyto být čistě zbroušeny v jednotném stylu a v žádném případě nesmí materiál přesahovat.

Viditelné povrchy zařízení nesmějí mít žádné šrouby, závitky ani nýty. Kdekoliv jsou však šrouby použity k upevnění krycích lišt k obložení a konstrukcím ohříváčů, pultů, skříněk a obdobných zařízení, a dále k připevnění pracovních desek pultů nebo stolů k hornímu úhelníkové profilu či jiné konstrukci, takové šrouby a závitky musí být skrytého zapuštěného typu.

Pokud jsou nějaké závitky šroubů a svorníků na vnitřní části upínacích prvků a jsou viditelné nebo mohou přijít do styku s utěrkou, takové šrouby nebo závitky svorníků musejí být hladce zbroušené nebo případně vybavené malou tepelnou matkou tak, aby nepředstavovaly riziko pro pracovníky.

Kdekoliv jsou šrouby a závitky navařeny na spodní stranu lišt nebo pracovních desek, pak i rubová strana sváru musí být čistě zakončena v souladu s přilehlými povrchy lišt a desek. Vyklepáváním nebo zahříváním a zatahováním sváru se mohou objevit jamky a prohlubně a tyto musí být obroušeny a vyleštěny do plocha.

Následující seznam obsahuje vybavení, u kterého je třeba brát na zřetel bezpečnost práce:

- veškeré zásuvky na náčiní a úložné skřínky musí být uzamykatelné
- veškeré provozní bary musí mít bezpečnostní uzávěry s distančním zámekem

TECHNICKÁ ZPRÁVA

- všechny barové pulty viditelné veřejností včetně exteriérových snack barů nebo otevřených barových prostor musí mít uzamykatelné držáky na alkohol, automaty, úložné prostory i chladicí zařízení.
- všechny chladicí boxy, skříně a nápojové automaty musí být také vybavené zámkovým systémem.

Dodavatel se u elektrických zařízení zavazuje dodat veškerá zařízení s již připravenou elektroinstalací.

Všechny zásuvky pro připojení specifikované jako součást daného zařízení musí být obstarané ze strany Dodavatele a musí být připojené k jednomu výstupu a připravené k závěrečnému zapojení.

Aby bylo zaručeno shora uvedené, Dodavatel se zavazuje provést označení celého vybavení a jeho otestování dle níže uvedených pravidel.

Veškeré zařízení napájené elektrickým proudem musí být vybaveno identifikační nálepkou (nebo její obdobou), připevněnou na krycí skříň koncového elektrického zařízení. Tento štítek musí mít nezaměnitelné čtyřmístné číselné označení užitě pouze pro identifikaci daného přístroje.

Popisy, umístění a identifikační čísla všech zařízení musí být zapsána na Soupisu vybavení, a to na každý inventarizační list jen jedna položka.

Zkušební elektrické zapojení veškerého zařízení musí být provedeno před vlastní Kontrolou připravenosti díla k předání. Tyto testy musí zahrnovat:

Detailní vizuální kontrolu celé elektrokabeláže a připojení a zajištění jejich integrity. Veškeré kabelové koncovky zařízení musí být začištěné.

Zkoušku izolačního odporu, která potvrdí, že minimální odpor mezi všemi vodiči a uzemněním je alespoň 2 MOhm.

Zkoušku ochrany uzemnění za pomoci autorizovaného měřicího přístroje, testující, zda všechna odkrytá kovová obložení jsou řádně uzemněna.

Příslušná nálepka s uvedením data provedení testů a označením, že zařízení splňuje dané požadavky, musí být připevněna na viditelném místě, ale v dostatečné vzdálenosti od všech pracovních ploch.

Výsledky shora uvedených testů musí být zapsány v Soupisu vybavení. Veškeré kontrolní listy/zápisy musí být poté svázané do pořadače volných listů a tato složka bude předána technikovi při Kontrole připravenosti díla k předání.

Veškeré továrně vyráběné kusy budou dodány na místo zakázky s etiketami pro zapojení na místě instalace.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

DRUHY KONSTRUKCÍ

Rámy

Profily a nekryté rámové konstrukce budou vyrobeny z nerezového trubkoví, 40 x 40 mm čtvercového profilu, svařené a leštěné, pokud není uvedeno jinak. Typ 304, kalibr 18.

Všechny zakryté rámy budou vyrobeny ze svařovaného úhelníkového profilu nebo ocelových trubek čtvercového profilu se všemi spoji hladce zbroušenými a celým povrchem ošetřeným proti korozi.

U prvků připevněných k soklům nebo s podstavci musí být k dispozici nivelační zařízení a to co nejmenších rozměrů a pohledově skryté.

Pokud jsou skříňky upevněné k soklu, musí být bezpečně přichyceny jak k podstavci, tak k přilehlým stěnám takovým způsobem, aby nedošlo k jejich posunu.

Pokud se jedná o volně stojící konstrukce, musí být tyto vybaveny výškově nastavitelnými nohami z nerezové ocele (nebo plastovými), s vnitřní závitovou objímkou s možností nastavení ne méně než 50 mm.

Takové prvky musí mít uzavřené dno chráněné proti vniknutí škůdců.

Pokud jsou rámy součástí konzolové konstrukce, Dodavatel musí zajistit odpovídající podpěrný nosný systém pro daný prvek. Dodavatel bude plně zodpovědný za sestavení a připevnění opor ke konzolovým konstrukčním prvkům.

U vybavení se zabudovanými nohami pro oporu horních konzolových ploch a obdobných prvků, by tyto měly mít kulatý profil dle specifikace nebo konkrétní dohody. V každém případě musí být nainstalovány na 30 mm dlouhý podlahový pojistný kolík tak, aby nohy nebyly přichyceny k podlaze přírubovou patkou.

Nohy musí být připevněny na ustavující kolíky ihned po instalaci zařízení.

Pracovní plochy

Veškeré povrchy musí být nerezové, viz výše, včetně nastavcových prvků a desek přes police. Všechny podklady týkající se provedení vrchních nastavců, jejich rozměrů a pohledových detailů musí odpovídat přiloženým výkresům.

Veškeré pracovní plochy budou broušené dle výše uvedeného popisu. Rohové spáry s omyvatelnou deskou na stěnách a spodní lemy jsou čistě svařeny a zbroušeny. Dolní lemy odpovídají síle 50 mm a ochranná deska proti postříkání zdi musí mít rovněž 50 mm. Spodní lemování je zahnuté dovnitř a profilované. Rubové strany jsou vyztužené nerezovými profily a přišroubované k pracovním deskám a utěsněné.

Pracovní plochy do šíře 750 mm musí mít jednu úhlovou výztuhu umístěnou uprostřed, pracovní plochy dlouhé 750 mm – 900 mm musí mít dvě úhlové výztuhy rovnoměrně rozmístěné.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Zvukové izolační panely jsou nalepeny mezi jednotlivé profily. Musí být potaženy 3 mm silnou vrstvou vodě odolného tmelícího materiálu na neasfaltové bázi, hygienicky schváleného.

Tam, kde jsou pracovní plochy zkonstruované na chladících skříních, musí se provést revize izolací tak, aby odpovídala standardům a jak to vyžaduje výrobce chladícího zařízení. Veškeré izolace musí být jednolitě a nesmí na pracovním povrchu způsobit žádné „pukliny“.

Pracovní desky budou vyrobeny z jednoho kusu nerezové ocele.

Plochy, které jsou napojené ke zdi, sloupům a jiným zařízením musí být stejnoměrně ohnuty na rádius 15 mm ke 100 mm vysoké ochranné desce. Všechny omyvatelné ochranné desky na stěnách musí být zcela přiložené na boční stranu okraje pracovní plochy. Pokud je plocha vybavena dřezem, mycí prostor musí být 20 mm zapuštěn a tím se zde vytvoří okapní okraj. Všechny nádrže musí být akusticky odizolované.

Plochy stolů do velikosti 1200 mm musí mít čtyři nohy. Pro každých 1000 mm prodloužení nebo dodatečného dílu desky musí být přidány dvě další nohy.

Odnímatelná nástěnná konstrukce musí být přimontována pro všechna stěnová připojení.

Odkapávací plochy

Odkapávací plochy musí být zakomponovány do pracovních desek tak, jak je to blíže specifikováno u jednotlivých položek a přesně v místě uvedeném na dispozičním výkresu. V každém případě musí být plně zapuštěny, všechny svařeny, mít přepad a přípravu pro napojení na odpad.

Osazení musí mít odnímatelnou perforovanou vložku z nerez, zarovnanou do roviny s pracovním povrchem a vybavenou otvory pro možnost jejího zdvihání prsty.

Posuvná dvířka

Posuvná dvířka musí být zvukově izolovaná, s dvojitým panelovým provedením, fungujícím na systému zavěšených kolejnic umístěných v horní části konstrukce pultu. Dvířka musí být vybavena všemi nezbytnými záložkami, aby se předešlo vysunutí. Vnější povrch je z normované nerez oceli o tloušťce 1 mm a vnitřní povrch o tloušťce 1 mm. Všechny rohy jsou svařované, zbroušené.

Zavěšená dvířka

Výklopná dvířka musí být zvukově izolovaná a vyrobená z normované nerez oceli 1 mm s nerezovými panelově tvarovanými zády, se všemi rohy svařenými, zbroušenými Pantové závěsy, úchyty a zámky musejí odpovídat shora uvedenému.

Zásuvky

Jsou samozavíracího typu, usazené na kolejnicích s válečkovým ložiskem a výsuvnými vodíci drážkami. Musí být vybaveny omezujícími záložkami, snadno uchopitelnými držadly a vyjímatelnými zásuvkovými prostory se zaoblenými rohy. Zásuvky musí být osazené do plně zapouzdřeného tělesa z 1 mm nerezové oceli s úpravou proti škůdcům a uzavřeného

TECHNICKÁ ZPRÁVA

ze všech stran i zespod. Vnitřní zásuvkové prostory musí být také z nerezů s možností jejich mytí v myčkách nádobí. Čelní panely mají být z normované ocele, dvojitého panelového typu. Všechny zásuvky musí být zvukově izolované.

Celý montážní set zásuvky a vnitřního šuplíku musí být snadno odnímatelný z výsuvného vodícího mechanismu. Mezi jednotlivými zásuvkami musí být horizontální krycí nerezový panel pro případ, že je některá zásuvka vyjmuta.

Zásuvkové řady musí odpovídat popisu v položkové specifikaci a musí být zkonstruované tak, jak se uvádí výše, přičemž musejí být zcela uzavřené s otvory pro zásuvky.

Zásuvkové řady musí mít přední strany zásuvek zarovnané s přední stranou skříněk a musí být použitelné pro ukládání standardizovaného GN kuchyňské nádobí tak, jak je to uvedeno v položkové specifikaci.

Skřínky a police

Úložné skřínky musí být všude tam, kde je to uvedeno v položkové specifikaci. V každém případě musí být vyrobené z nerezové ocele, s upevněným dnem a s vloženými nastavitelnými policemi.

Skřínky musí být uzavíratelné posuvnými nebo výklopnými dvířky tak jak je to vyobrazeno na výkresech nebo jinak výslovně určeno.

Police musí mít zahnuté okraje na všech stranách a tyto musí být ohnuté zpět ke spodní hraně.

Závěsné police

Police musí být konstruovány z broušené 1,0 mm nerez ocele s bočnicemi zahnutými směrem dolů o 40 mm a dále dšpod o 15 mm kanálovým způsobem – profil U, a všechny takto vzniklé rohy jsou svařené, zbroušené a hladce vyleštěné, pokud není uvedeno jinak. Konce a zadní strany musí být ohnuty vzhůru cca 51 mm a profilované. Přední okraje musí být zaoblené. Police budou přimontovány na nerezové konzolové nosníky připevněné na stěny, a to ne méně než 2 mm silné, uchycené pochromovanými šrouby.

Krycí panely

Všechny plášťové prvky musí být z nerez ocele, pokud není uvedeno jinak u konkrétní položky. Panely budou vypouklé konstrukce se všemi rohy svařenými a leštěnými.

Pokud jsou někde sváry viditelné, musí být provedeny v rohu, zbroušeny a s finální leštěnou úpravou. Veškeré mezery mezi jednotlivými panely, rámy a konstrukcemi musí být utěsněné.

Všechny panely, se kterými budou v kontaktu potravinářští pracovníci, musí být izolované a/nebo odhlučňené.

Krytky budou ukotvené na háčcích regálových podpěr, zavedených do boků rámu nebo pomocí opěrného uložení za použití čepu a upínáků zásuvkového typu.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Prázdné oddíly

Tam, kde je toto na nákresu vyznačeno, musí být sekce pracovních prostor, které mají být v dolní části volně otevřené pro možnosti skladování nebo pro pojmnutí pojízdných zařízení, na konzolové konstrukci.

Vnitřní panely musí být pro případ nutnosti přístupu k vodovodním instalacím nebo elektroinstalacím koncipovány jako odnímatelné.

Dřezy

Dřezové vložky jsou z jednoho kusu, hluboce zapuštěné, z nerezové konstrukce typu 18/8 - 304, vertikální rohy klenuté – rádius cca 15 mm. Velikosti jsou dány položkovou specifikací.

normovaná nerez ocel č. 14 (0,8/-1,2 mm) následujících velikostí:

Dřezy provozní:	min. 400 mm x 400 mm x 250 mm
Dřezy na náčiní:	min. 500 mm x 500 mm x 250 mm
Přípravné dřezy:	min. 600 mm x 500 mm x 350 mm
Dřezy na nádobí:	min. 600 mm x 500 mm x 400 mm
Dřezy nad chl. agregáty:	min. 300 mm x 500 mm x 300 mm

(velikosti těchto dřezů platí, pokud v soupisu strojů a zařízení není výslovně uvedeno jinak)

Dřezy jsou navařeny do pracovních ploch pultů.

Dřezy jsou vybaveny 42 mm nerezovým odtokem sítkového typu s pochromovanou koncovkou.

Pokud není uvedeno jinak, všechny mycí vany musí mít ochranné opláštění do šíře 400 mm podél lící pracovní strany. Pokud je dřez nezakrytý/viditelný zezadu a ze stran, bude se toto také aplikovat.

Profilovaná forma chránicí proti odkapávání musí odpovídat doprovodným nákresům.

Klíče

Uzamykatelné skříňky, zásuvky atd. jsou vyžadovány u veškerých uzavíratelných nerezových zařízení tj. chl. stolů s dvířky a zásuvkami, u zásuvkových bloků, zásuvek, skříňových stolů a nástěnných skříněk atd.

Všechny klíče musí být vhodné pro každou provozní oblast tak, aby jeden klíč odemykal všechny skříňky/zásuvky, kromě speciálně určených jako šéfkuchařova zásuvka s noži, kde pravidlo jednotného klíče nelze uplatnit.

Dále musí být poskytnut jeden univerzální hlavní klíč, který bude fungovat na všechny zásuvky v rámci celého gastronomického komplexu, včetně otevření šéfkuchařovy zásuvky s noži.

TECHNICKÁ ZPRÁVA

Ukončovací obrubové prvky

Obruby z nerezové ocele (minimální tloušťka 1,5 mm – 2mm) budou z jednoho (1) kusu a dodány všude tam, kde je třeba utěsnit jak horizontální tak vertikální spoje a otvory, pokud nastane následující situace:

Pokud je zařízení nainstalováno do výklenků stěn, na obě strany zdi je třeba dodat lištu. Všechny rohy musí být svařené, pro připojení vnitřní obruby na vnější se použijí řemínkové pásy, nikoli viditelné šrouby.

Tam, kde jsou k sobě položky podobné konstrukce sraženy/spojeny natupo

Pokud je zařízení nainstalováno ke zdi nebo jinému zařízení a vznikne zde mezera nebo spoj, kde by mohlo dojít k usazování škůdců či mastnoty.

Tupé nebo přesahující spoje nebudou přípustné. Tam, kde je vyžadováno kanálkové ukončení – U profil, musí být toto dodáno na místo realizace zakázky před tím, než budou postaveny okolní zdi nebo zařízení ustaveno na místo.

Vozíky

Jsou pojízdného typu, zkonstruované z jáklové nerez ocele. Dodávají se s obvodovými tlumiči nárazů a kolečky s brzdovým systémem v protilehlých rozích. Kolečka jsou určená pro značně vytížený provoz, musejí mít kuličková ložiska a gumová kolečka nezanechávající na podlaze stopy. Typ úhelníkových polic a jejich rozestup bude stanoven.

Spodní vestavěné chladicí pulty (chlazené stoly)

Chladničky vestavěné pod pulty musí mít vnitřní část z broušené 1 mm silné nerezové ocele. Veškeré spodní vnitřní rohy budou zaklenuté na rádius min. 2 optimálně 6 mm a vnitřní obložení bude svařené, konstruované jako výparům odolné. Skříňky budou plně izolované s minimálně 40 optimálně 50 mm silnou pěnovou izolací shora, na bocích i vespod. Ve vnitřním prostoru je vyžadována nucená cirkulace vzduchu.

Dveře budou vyrobeny z vnitřního nerezového panelu o síle 1 mm a vnějšího nerezového panelu o síle 1 mm s pěnovou izolací uprostřed. Dveře musí být zcela svařené, s ochrannou proti výparům a z materiálu určeného pro velkou zátěž. Zavírání dveří bude vybaveno vložkovým zámkem.

Zakončení zadních a čelních ploch

Pokud jsou plochy pohledové, veškeré upínací prvky, omývatelné obložení a police musí být začištěné s uzavřenými zadními i čelními plochami. Hotové zadní desky budou vyrobené jako odnímatelné a budou mít skryté úchyty tam, kde uzavírají oddíly s elektrickými či instalačními rozvody. Všechny hotové čelní i zadní desky musí být vyrobeny z nerezové ocele.