



EGZEMPLARZ NR 1

Temat:

Remont kuchni z budową nowych instalacji: wod-kan, wentylacji mechanicznej, elektrycznej – ETAP I

W ramach inwestycji pn. :

Przebudowa, remont i zmiana sposobu użytkowania budynku szkolnego MSP nr 6 na wielooddziałowe przedszkole przy ul. St. Batorego 5 w Knurowie, działka ewidencyjna nr 1484/1.

STWiOR **CZĘŚĆ ARCHITEKTONICZNO- BUDOWLANA**

INWESTOR:	Miejska Szkoła Podstawowa nr 6 im. Królowej Jadwigi w Knurowie ul. Stefana Batorego 5, 44-194 Knurów
OBIEKT:	Budynek użyteczności publicznej - przedszkole
ADRES:	ul. Stefana Batorego 5 44-194 Knurów
FAZA:	STWiOR
DZIAŁKA NR:	działka nr 1484/1
BRANŻA:	Architektura
AUTORZY OPRACOWANIA:	
BRANŻA:	Część architektoniczno- budowlana
PROJEKTOWAŁ:	mgr inż.arch. Grzegorz Tkacz upr. nr 16/10/SLOOK mgr inż.arch. Tomasz Borkowski upr. nr 141/SWOKK/2012 mgr inż. arch. Piotr Łukasik

2-13 OGÓLNA SPECYFIKACJA TECHNICZNA OST-0

14-29 SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA -1-

30- 34 SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA -2

OGÓLNA SPECYFIKACJA TECHNICZNA OST-0

1. CZĘŚĆ OGÓLNA.

1.1. Nazwa zamówienia.

Niniejsze Specyfikacje Techniczne odnoszą się do wykonania i odbioru robót podstawowych, tymczasowych i towarzyszących przy realizacji zamówienia pod nazwą jak w tytule. Specyfikacje Techniczne przeznaczone są do stosowania przy realizacji robót objętych zadaniem. Niniejszy dokument, jako element składowy całej dokumentacji nie może funkcjonować samodzielnie, a musi być rozpatrywany łącznie z dokumentacją techniczną.

1.2. Przedmiot i zakres zamówienia.

1.2.1. Przedmiot zamówienia

Przedmiotem zamówienia jest remont kuchni z budową nowych instalacji: wod-kan, wentylacji mechanicznej, elektrycznej – ETAP I W ramach inwestycji pn.Przebudowa, remont i zmiana sposobu użytkowania budynku szkolnego MSP nr 6 na wielooddziałowe przedszkole przy ul. St. Batorego 5 w Knurowie, działka ewidencyjna nr 1484/1.

1.2.2. Zakres robót objętych Specyfikacją Techniczną.

Zakres, którego dotyczą niniejsze ST, obejmuje roboty i czynności umożliwiające i mające na celu realizację wszelkich robót objętych Dokumentacją Projektową dla wymienionego w punkcie 1.1 zadania.

1.3. Nazwy i kody.

45.00.00.00	- Roboty budowlane
45.40.00.00-1	- Roboty wykończeniowe w zakresie obiektów budowlanych
45.11.11.00-8	- Wyburzenia i roboty ziemne
45.11.11.00-9	- Roboty w zakresie burzenia
45.42.11.34	- Instalowanie drzwi drewnianych
45.26.25.22	- Roboty murarskie
45.41.00.00	- Tynkowanie. Okładziny z płyt kartonowo-gipsowych
45.44.21.00	- Roboty malarskie
45.32.00.00	- Roboty izolacyjne
45.42.11.52	- Instalowanie ścianek działowych
45.22.31.10	- Instalowanie konstrukcji metalowych
45.23.32.00-1	- Nawierzchnie parkingów, chodników i wjazdu
45.26.23.50	- Betonowanie bez zbrojenia
45.26.23.11	- Betonowanie konstrukcji
45.26.13.10-0	- Kładzenie zaprawy
45.26.23.21-7	- Wyrównywanie podłóg
45.43.00.00-0	- Pokrywanie podłóg i ścian
45.43.10.00-7	- Kładzenia płytek

1.4. Wyszczególnienie i opis prac towarzyszących oraz robót tymczasowych.

W obszarze wykonywania robót może być konieczne wykonanie dodatkowych prac nie ujętych w Dokumentacji Technicznej.

1.5. Teren budowy

1.5.1. Charakterystyka terenu budowy

Teren realizacji robót zlokalizowany jest w obszarze istniejącego budynku, położonego w bezpośrednim sąsiedztwie ulicy i drogi wyjazdowej z miasta i nie wymaga wykonania specjalnych utwardzeń dojazdów lub dróg tymczasowych.

1.5.2. Przekazanie terenu budowy

Zamawiający protokolarnie przekaze wykonawcy teren budowy w czasie i na warunkach określonych w ogólnych warunkach umowy. Zamawiający, w protokole przekazania wskaże punkty poboru mediów na czas realizacji budowy.

1.5.3. Projekt organizacji robót wraz z towarzyszącymi dokumentami

Zgodnie z umową, w ramach prac przygotowawczych, przed przystąpieniem do wykonania zasadniczych robót, wykonawca jest zobowiązany do opracowania projektu organizacji robót, który musi być dostosowany do charakteru i zakresu przewidywanych do wykonania robót. Ma on zapewnić zaplanowany sposób realizacji robót, w oparciu o zasoby techniczne, ludzkie i organizacyjne, które zapewnią realizację robót zgodnie z dokumentacją projektową, specyfikacjami technicznymi i instrukcjami Inspektora, realizacją umowy oraz harmonogramem robót. Projekt ten powinien zawierać i opisywać co najmniej:

- organizację wykonania robót, w tym terminy i sposób prowadzenia robót,
- projekt zagospodarowania zaplecza wykonawcy,
- organizację ruchu na budowie wraz z oznakowaniem dróg,
- przewidywane ogrodzenia tymczasowe,
- wykaz osób odpowiedzialnych za jakość i terminowość wykonania poszczególnych elementów robót.

1.5.4. Zabezpieczenie chodników i jezdni

Wykonawca zobowiązany jest do utrzymania przyległych do terenu robót chodników i jezdni w stanie czystym i nienaruszonym poprzez właściwe użytkowanie lub zastosowanie odpowiednich zabezpieczeń.. Ewentualne uszkodzenia i zanieczyszczenia nawierzchni Wykonawca jest zobowiązany usunąć bez możliwości ubiegania się o dodatkowe wynagrodzenie z tego tytułu.

1.5.5. Ochrona i utrzymanie terenu budowy

Wykonawca będzie odpowiedzialny za ochronę placu budowy oraz wszystkich materiałów i elementów wyposażenia użytych do realizacji robót od chwili rozpoczęcia do ostatecznego odbioru robót. Przez cały ten okres urządzenia lub ich elementy będą utrzymane w sposób satysfakcjonujący Inspektora. Może on wstrzymać realizację robót, jeśli w jakimkolwiek czasie wykonawca zaniedbuje swoje obowiązki konserwacyjne.

W trakcie realizacji robót wykonawca dostarczy, zainstaluje i utrzyma wszystkie niezbędne, tymczasowe zabezpieczenia ruchu i urządzenia takie jak: bariery, znaki drogowe etc. żeby zapewnić bezpieczeństwo całego ruchu kołowego i pieszego. Wszystkie znaki drogowe, bariery i inne urządzenia zabezpieczające muszą być zaakceptowane przez Inspektora.

Wykonawca będzie także odpowiedzialny do czasu zakończenia robót za utrzymanie wszystkich reperów i innych znaków geodezyjnych istniejących na terenie budowy i w razie ich uszkodzenia lub zniszczenia do odbudowy na własny koszt.

Przed rozpoczęciem robót wykonawca poda ten fakt do wiadomości zainteresowanych użytkowników terenu w sposób ustalony z Inspektorem. Wykonawca umieści, w miejscach i ilościach określonych przez Inspektora, tablice podające informacje o wykonywanej inwestycji.

1.6. Ochrona własności i urządzeń

Wykonawca jest odpowiedzialny za ochronę istniejących instalacji naziemnych i podziemnych urządzeń znajdujących się w obrębie placu budowy, takich jak rurociągi i kable etc. Przed rozpoczęciem robót wykonawca potwierdzi u odpowiednich władz, które są właścicielami instalacji i urządzeń, informacje podane na mapie dostarczonej przez zamawiającego. Wykonawca spowoduje żeby te instalacje i urządzenia zostały właściwie oznaczone i zabezpieczone przed uszkodzeniem w trakcie realizacji robót. W przypadku, gdy

wystąpi konieczność przeniesienia instalacji i urządzeń podziemnych w granicach placu budowy, Wykonawca ma obowiązek poinformować Inspektora o zamiarze rozpoczęcia takich robót. Wykonawca natychmiast poinformuje Inspektora o każdym przypadkowym uszkodzeniu tych urządzeń lub instalacji i będzie współpracował przy naprawie udzielając wszelkiej możliwej pomocy, która może być potrzebna dla jej przeprowadzenia.

1.7. Ochrona środowiska w trakcie realizacji robót

W trakcie realizacji robót wykonawca jest zobowiązany znać i stosować się do przepisów zawartych we wszystkich regulacjach prawnych w zakresie ochrony środowiska. W okresie realizacji, do czasu zakończenia robót, wykonawca będzie podejmował wszystkie sensowne kroki żeby stosować się do wszystkich przepisów i normatywów w zakresie ochrony środowiska na placu budowy i poza jego terenem, unikać działań szkodliwych dla innych jednostek występujących na tym terenie w zakresie zanieczyszczeń, hałasu lub innych czynników powodowanych jego działalnością.

1.8. Zapewnienie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

Wykonawca dostarczy na budowę i będzie utrzymywał wyposażenie konieczne dla zapewnienia bezpieczeństwa. Zapewni wyposażenia w urządzenia socjalne, oraz odpowiednie wyposażenie i odzież wymaganą dla ochrony życia i zdrowia personelu zatrudnionego na placu budowy. Uważa się, że koszty zachowania zgodności z wspomnianymi powyżej przepisami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia są wliczone w cenę umowną.

Wykonawca będzie stosował się do wszystkich przepisów prawnych obowiązujących w zakresie bezpieczeństwa przeciwpożarowego. Będzie stale utrzymywał wyposażenie przeciwpożarowe w stanie gotowości, zgodnie z zaleceniami przepisów bezpieczeństwa przeciwpożarowego, na placu budowy, we wszystkich urządzeniach maszynach i pojazdach oraz pomieszczeniach magazynowych. Materiały łatwopalne będą przechowywane zgodnie z przepisami przeciwpożarowymi, w bezpiecznej odległości od budynków i składowisk, w miejscach niedostępnych dla osób trzecich. Wykonawca będzie odpowiedzialny za wszelkie straty powstałe w wyniku pożaru, który mógłby powstać w okresie realizacji robót lub został spowodowany przez któregośkolwiek z jego pracowników. Użycie materiałów, które wpływają na trwałe zmiany środowiska, ani materiałów emitujących promieniowanie w ilościach wyższych niż zalecane w projekcie nie będzie akceptowane.

Jakiegokolwiek materiały z odzysku lub pochodzące z recyklingu i mające być użyte do robót muszą być poświadczone przez odpowiednie urzędy i władze jako bezpieczne dla środowiska. Materiały, które są niebezpieczne tylko w czasie budowy (a po zakończeniu budowy ich charakter niebezpieczny zanika, np. materiały pyłące) mogą być dozwolone, pod warunkiem, że będą spełnione wymagania techniczne dotyczące ich wbudowania. Przed użyciem takich materiałów Zamawiający musi uzyskać aprobatę od odpowiednich władz administracji państwowej, jeśli wymagają tego odpowiednie przepisy.

1.9. Określenia podstawowe

Dokumentacja projektowa – dokumentacja określająca cechy charakterystyczne, lokalizację, gabaryty i parametry przewidzianego do realizacji obiektu.

Inspektor – osoba posiadająca wymagane przez Prawo Budowlane uprawnienia reprezentująca interesy Zamawiającego w realizacji Zadania, akceptująca poczynania Wykonawcy na budowie, zatwierdzająca lub korygująca je.

Jednostka Projektowa – osoba lub zespół osób firmy wykonującej i nadzorującej projektowanie całości zadania.

Księga (książka) Obmiarów – dokument w formie zeszytu z rubrykami i ponumerowanymi stronami służący do wpisywania przez Wykonawcę obmiarów dokonywanych robót w formie wyliczeń, szkiców i ewentualnie dodatkowych załączników; wpisy w Księdze Obmiarów podlegają potwierdzeniu przez Inspektora.

Materiały i wyroby - wszelkie tworzywa i produkty niezbędne do wykonania robót, zgodne z Dokumentacją Projektową i Specyfikacjami Technicznymi.

Odpowiednia zgodność - zgodność wykonywanych robót z dopuszczonymi tolerancjami, a jeśli przedział tolerancji nie został określony - z przeciętnymi tolerancjami, przyjmowanymi zwyczajowo dla danego rodzaju robót budowlanych.

Polecenie Inspektora - wszelkie polecenia przekazywane Wykonawcy przez Inspektora w formie pisemnej, dotyczące sposobu realizacji robót lub innych spraw związanych z prowadzeniem budowy.

Projektant - osoba prawna lub fizyczna będąca autorem Dokumentacji Projektowej lub uprawniona osoba przez niego wskazana.

Przedmiar robót - wykaz robót, z podaniem ich ilości (przedmiar) w kolejności technologicznej ich wykonania.

Przeszkoda sztuczna – obiekt wytworzony przez człowieka, stanowiący utrudnienie w realizacji zadania budowlanego, na przykład droga, kanał, ściana, pozostawiony fundament itp.

Rysunki - część Dokumentacji Projektowej, która wskazuje lokalizację, charakterystykę i wymiary obiektu będącego przedmiotem robót.

Zadanie budowlane - część przedsięwzięcia budowlanego - zamówienia, stanowiącą odrębną całość technologiczną, zdolną do samodzielnego spełnienia przewidywanych funkcji techniczno użytkowych.

Zamawiający – jednostka zlecająca i finansująca realizowane Zamówienie.

Przyjęte oznaczenia i skróty

PN	- Polska Norma
BN	- Branżowa Norma
ST	- Specyfikacje Techniczne
SST	- Szczegółowe Specyfikacje Techniczne
DP	- Dokumentacja Projektowa
PZJ	- Program Zapewnienia Jakości
JP	- Jednostka Projektowa

2. MATERIAŁY I URZĄDZENIA

2.1. Informacje ogólne.

Wykonawca jest zobowiązany dostarczyć materiały i wyroby zgodnie z wymaganiami DP i niniejszych ST. Nie przewiduje się dostarczania materiałów bądź wyrobów przez Zamawiającego.

2.2. Źródła uzyskiwania materiałów i urządzeń

Wszystkie wbudowywane materiały i urządzenia instalowane w trakcie wykonywania robót muszą być zgodne z wymaganiami określonymi w poszczególnych SST. Przynajmniej na dwa tygodnie przed użyciem każdego materiału przewidywanego do wykonania robót stałych wykonawca przedłoży Inspektorowi do akceptacji szczegółową informację o źródle produkcji, zakupu lub pozyskania takich materiałów, atestach, wynikach odpowiednich badań laboratoryjnych i próbek. To samo dotyczy instalowanych urządzeń. Akceptacja Inspektora udzielona jakiegś partii materiałów z danego źródła nie będzie znaczyć, że wszystkie materiały pochodzące z tego źródła są akceptowane automatycznie. Wykonawca jest zobowiązany do dostarczania atestów i/lub wykonania prób materiałów otrzymanych z zatwierdzonego źródła dla każdej dostawy, żeby udowodnić, że nadal spełniają one wymagania

odpowiedniej SST. W przypadku stosowania materiałów lokalnych, pochodzących z jakiegokolwiek miejscowego źródła, włączając te, które zostały wskazane przez zamawiającego, przed rozpoczęciem wykorzystywania tego źródła wykonawca ma obowiązek dostarczenia Inspektorowi wszystkich wymaganych dokumentów pozwalających na jego prawidłową eksploatację. Wykonawca będzie ponosił wszystkie koszty pozyskania i dostarczenia na Plac Budowy materiałów lokalnych. Za ich ilość i jakość odpowiada Wykonawca. Stosowanie materiałów pochodzących z lokalnych źródeł wymaga akceptacji Inspektora.

2.2. Kontrola materiałów i urządzeń

Inspektor może okresowo kontrolować dostarczane na budowę materiały i urządzenia, żeby sprawdzić czy są one zgodne z wymaganiami SST. Inspektor jest upoważniony do pobierania i badania próbek materiału żeby sprawdzić jego własności. Wyniki tych prób stanowią mogą podstawę do aprobaty jakości danej partii materiałów. Inspektor jest również upoważniony do przeprowadzania inspekcji w wytwórniach materiałów i urządzeń. W czasie przeprowadzania badania materiałów i urządzeń przez Inspektora, wykonawca ma obowiązek spełniać następujące warunki:

- a) W trakcie badania, Inspektorowi będzie zapewnione niezbędne wsparcie i pomoc przez wykonawcę i producenta materiałów lub urządzeń;
- b) Inspektor będzie miał zapewniony w dowolnym czasie dostęp do tych miejsc, gdzie są wytwarzane materiały i urządzenia przeznaczone dla realizacji robót.

2.3. Atesty materiałów i urządzeń.

W przypadku materiałów, dla których w szczegółowych specyfikacjach technicznych wymagane są atesty, każda partia dostarczona na budowę musi posiadać atest określający w sposób jednoznaczny jej cechy. Przed wykonaniem przez wykonawcę badań jakości materiałów, Inspektor może dopuścić do użycia materiały posiadające atest producenta stwierdzający pełną zgodność tych materiałów z warunkami podanymi w SST. Produkty przemysłowe muszą posiadać atesty wydane przez producenta, poparte w razie potrzeby wynikami wykonanych przez niego badań. Kopie wyników tych badań muszą być dostarczone przez wykonawcę Inspektorowi. Materiały posiadające atesty, a urządzenia – ważną legalizację, mogą być badane przez Inspektora w dowolnym czasie. W przypadku, gdy zostanie stwierdzona niezgodność właściwości przewidzianych do użycia materiałów i urządzeń z wymaganiami zawartymi w SST nie zostaną one przyjęte do wbudowania.

2.4. Materiały nie odpowiadające wymaganiom umowy

Materiały uznane przez Inspektora za niezgodne ze SST muszą być niezwłocznie usunięte przez Wykonawcę z placu budowy. Jeśli Inspektor pozwoli wykonawcy wykorzystać te materiały do innych robót niż te, dla których zostały one pierwotnie nabyte, wartość tych materiałów może być odpowiednio skorygowana przez Inspektora. Każdy rodzaj robót wykonywanych z użyciem materiałów, które nie zostały sprawdzone lub zaakceptowane przez Inspektora, będzie wykonany na własne ryzyko wykonawcy. Musi on zdawać sobie sprawę, że te roboty mogą być odrzucone tj. zakwalifikowane jako wadliwe i niezapłacone.

2.5. Przechowywanie i składowanie materiałów i urządzeń

Wykonawca jest zobowiązany zapewnić, żeby materiały i urządzenia tymczasowo składowane na budowie, były zabezpieczone przed uszkodzeniem. Musi utrzymywać ich jakość i własności w takim stanie, jaki jest wymagany w chwili wbudowania lub montażu. Muszą one w każdej chwili być dostępne dla przeprowadzenia inspekcji przez Inspektora, aż do chwili, kiedy zostaną użyte. Tymczasowe tereny przeznaczone do składowania materiałów i urządzeń będą zlokalizowane w obrębie placu budowy w miejscach uzgodnionych z Inspektorem, lub poza placem budowy, w miejscach zapewnionych przez Wykonawcę.

2.6. Stosowanie materiałów zamiennych

Jeśli wykonawca zamierza użyć w jakimś szczególnym przypadku materiały lub urządzenia zamienne, inne niż przewidziane w projekcie wykonawczym lub SST, poinformuje o takim zamiarze Inspektora przynajmniej na 2 tygodnie przed ich użyciem lub wcześniej, jeśli wymagane jest badanie materiału lub urządzenia przez Inspektora. Wybrany i zatwierdzony zamienny typ materiału lub urządzenia nie może być później zmieniany bez akceptacji Inspektora.

3. SPRZĘT

Wykonawca jest zobowiązany do używania jedynie takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych robót i środowisko. Sprzęt używany do robót powinien być zgodny z ofertą wykonawcy oraz powinien odpowiadać pod względem typów i ilości wskazaniom zawartym w SST, programie zapewnienia jakości i projekcie organizacji robót, zaakceptowanym przez Inspektora. Liczba i wydajność sprzętu powinna gwarantować prowadzenie robót zgodnie z terminami przewidzianymi w harmonogramie robót. Sprzęt będący własnością wykonawcy lub wynajęty do wykonania robót musi być utrzymywany w dobrym stanie i gotowości do pracy oraz być zgodny z wymaganiami ochrony środowiska i przepisami dotyczącymi jego użytkowania. Tam gdzie jest to wymagane przepisami, wykonawca dostarczy Inspektorowi kopie dokumentów potwierdzających dopuszczenie sprzętu do użytkowania. Jeżeli projekt wykonawczy lub szczegółowe specyfikacje techniczne przewidują możliwość wariantowego użycia sprzętu przy wykonywanych Robotach, wykonawca przedstawi wybrany sprzęt do akceptacji przez Inspektora. Nie może być on później zmieniany bez jego zgody. Sprzęt, maszyny, urządzenia i narzędzia nie gwarantujące zachowania warunków umowy zostaną przez Inspektora zdyskwalifikowane i nie dopuszczone do robót.

4. TRANSPORT

Teren budowy jest zlokalizowany w bezpośrednim sąsiedztwie istniejących układów komunikacyjnych miasta. Zastosowanie środków transportu i innych maszyn ciężkich musi uwzględniać wymagania przepisów miejskich w zakresie korzystania z infrastruktury drogowej będącej w zarządzie służb miejskich. Liczba i rodzaje środków transportu będą określone w projekcie organizacji robót. Muszą one zapewniać prowadzenie robót zgodnie z zasadami określonymi w projekcie wykonawczym i ST oraz wskazaniemi Inspektora, w terminach wynikających z harmonogramu robót. Przy ruchu po drogach publicznych pojazdy muszą spełniać wymagania dotyczące przepisów ruchu drogowego, szczególnie w odniesieniu do dopuszczalnych obciążeń na osie i innych parametrów technicznych. Środki transportu nie odpowiadające warunkom umowy, będą Inspektora usunięte z terenu budowy na polecenie Inspektora. Wykonawca jest zobowiązany usuwać na bieżąco, na własny koszt, wszelkie uszkodzenia i zanieczyszczenia spowodowane przez jego pojazdy na drogach publicznych oraz dojazdach do terenu budowy.

5. WYKONANIE ROBÓT BUDOWLANYCH

Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie robót zgodnie z umową i ściśle przestrzeganie harmonogramu robót oraz za jakość zastosowanych materiałów i wykonywanych Robót, za ich zgodność z projektem, wymaganiami specyfikacji technicznych i programu zapewnienia jakości, projektu organizacji robót oraz poleceniami Inspektora. Wykonawca ponosi odpowiedzialność za dokładne wytyczenie w planie i wyznaczenie wysokości wszystkich elementów robót zgodnie z wymiarami i rzędnymi określonymi w dokumentacji projektowej lub przekazanymi na piśmie przez Inspektora. Następstwa jakiegokolwiek błędu spowodowanego przez wykonawcę w wytyczeniu i wyznaczeniu robót, jeśli wymagać tego będzie Inspektor, zostaną poprawione przez wykonawcę na własny koszt. Sprawdzenie wytyczenia robót lub wyznaczenia wysokości przez Inspektora nie zwalnia wykonawcy od odpowiedzialności za ich dokładność. Wykonawca zatrudni uprawnionego geodetę w odpowiednim wymiarze godzin pracy, który w razie potrzeby będzie służył pomocą Inspektorowi przy sprawdzaniu lokalizacji i rzędnych wyznaczonych przez wykonawcę.

Stabilizacja sieci punktów odwzorowania założonej przez geodetę będzie zabezpieczona przez wykonawcę, zaś w przypadku uszkodzenia lub usunięcia punktów przez personel wykonawcy, zostaną one założone ponownie na jego koszt, również w przypadkach, gdy roboty budowlane wymagają ich usunięcia. Wykonawca w odpowiednim czasie powiadomi o potrzebie ich usunięcia i będzie zobowiązany do przeniesienia tych punktów. Odprowadzenie wody z terenu budowy i odwodnienie wykopów należy do obowiązków wykonawcy i uważa się, że ich koszty zostały uwzględnione w kosztach jednostkowych pozostałych robót.

Decyzje Inspektora dotyczące akceptacji lub odrzucenia materiałów i elementów robót będą oparte na wymaganiach sformułowanych w umowie, projekcie wykonawczym i ST, a także w normach i wytycznych wykonania i odbioru robót. Przy podejmowaniu decyzji Inspektor uwzględni wyniki badań materiałów i jakości robót, dopuszczalne niedokładności normalnie występujące przy produkcji i przy badaniach materiałów, doświadczenia z przeszłości, wyniki badań naukowych oraz inne czynniki wpływające na rozważaną

kwestię. Polecenia Inspektora będą wykonywane nie później niż w czasie przez niego wyznaczonym, po ich otrzymaniu przez wykonawcę, pod groźbą wstrzymania robót. Skutki finansowe z tego tytułu poniesie wykonawca.

6. KONTROLA JAKOŚCI ROBÓT

6.1 Zasady kontroli jakości robót.

Wykonawca jest odpowiedzialny za pełną kontrolę robót i jakości materiałów. Wykonawca zapewni odpowiedni system kontroli, włączając personel, laboratorium, sprzęt, zaopatrzenie i wszelkie urządzenia niezbędne do pobierania próbek i badania materiałów oraz jakości wykonania robót. Przed zatwierdzeniem programu zapewnienia jakości Inspektor może zażądać od wykonawcy przeprowadzenia badań w celu zademonstrowania, że poziom ich wykonania jest zadowalający. Wykonawca jest zobowiązany prowadzić pomiary i badania materiałów oraz robót z częstotliwością zapewniającą stwierdzenie, że roboty wykonano zgodnie z wymaganiami zawartymi w projekcie wykonawczym i ST. Minimalne wymagania, co do zakresu badań i ich częstotliwości są określone w normach i wytycznych. W przypadku, gdy brak jest wyraźnych przepisów Inspektor ustali, jaki zakres kontroli jest konieczny, aby zapewnić wykonanie robót zgodnie z umową. Wykonawca dostarczy Inspektorowi świadectwa stwierdzające, że wszystkie stosowane urządzenia i sprzęt badawczy posiadają ważną legalizację, zostały prawidłowo wykalibrowane i odpowiadają wymaganiom norm określających procedury badań.

6.2. Pobieranie próbek

Próbki do badań będą z zasady pobierane losowo. Zaleca się stosowanie statystycznych metod pobierania próbek, opartych na zasadzie, że wszystkie jednostkowe elementy produkcji mogą być z jednakowym prawdopodobieństwem wytypowane do badań. Inspektor musi mieć zapewnioną możliwość udziału w pobieraniu próbek. Na jego zlecenie wykonawca ma obowiązek przeprowadzać dodatkowe badania tych materiałów, które budzą wątpliwości co do jakości, o ile kwestionowane materiały nie zostaną przez wykonawcę usunięte lub ulepszone z jego własnej woli. Próbki dostarczone przez wykonawcę do badań wykonywanych przez Inspektora będą odpowiednio opisane i oznakowane, w sposób zaakceptowany przez niego. Koszty tych dodatkowych badań pokrywa wykonawca tylko w przypadku stwierdzenia usterek. W przeciwnym przypadku koszty te pokrywa zamawiający.

6.3. Badania i pomiary.

Wszystkie badania i pomiary będą przeprowadzone zgodnie z wymaganiami norm. W przypadku, gdy normy nie obejmują jakiegokolwiek badania wymaganego w szczegółowych specyfikacjach technicznych, stosować można wytyczne krajowe albo inne procedury, zaakceptowane przez Inspektora.

Przed przystąpieniem do pomiarów lub badań, wykonawca powiadomi Inspektora o rodzaju, miejscu i terminie pomiaru lub badania. Po wykonaniu pomiaru lub badania wykonawca przedstawi na piśmie ich wyniki, do akceptacji Inspektorowi. Inspektor będzie miał nieograniczony dostęp do pomieszczeń laboratoryjnych w celu ich inspekcji. Będzie on przekazywał wykonawcy pisemne informacje o jakichkolwiek niedociągnięciach dotyczących urządzeń laboratoryjnych, sprzętu, zaopatrzenia laboratorium, pracy personelu lub metod badawczych. Jeżeli niedociągnięcia te będą na tyle poważne, że mogą wpłynąć ujemnie na wyniki badań, Inspektor natychmiast wstrzyma użycie do robót badanych materiałów i dopuści je dopiero wtedy, gdy niedociągnięcia w pracy laboratorium wykonawcy zostaną usunięte i stwierdzona zostanie odpowiednia jakość tych materiałów. Wykonawca będzie przekazywać Inspektorowi kopie raportów z wynikami badań jak najszybciej, nie później jednak niż w terminie określonym w programie zapewnienia jakości. Kopie wyników badań będą mu przekazywane na formularzach według dostarczonego przez niego wzoru lub innych, również przez niego zaaprobowanych. Wszystkie koszty związane z organizowaniem i prowadzeniem badań materiałów ponosi wykonawca. Dla celów kontroli jakości i zatwierdzenia, Inspektor jest uprawniony do dokonywania kontroli, pobierania próbek i badania materiałów u źródeł ich wytwarzania, a ze strony wykonawcy i producenta materiałów zapewniona mu będzie wszelka potrzebna do tego pomoc. Inspektor, po uprzedniej weryfikacji systemu kontroli robót prowadzonego przez wykonawcę, będzie oceniać zgodność wykonanych robót i użytych materiałów z wymaganiami szczegółowych specyfikacji technicznych, na podstawie dostarczonych przez wykonawcę wyników badań. Inspektor może pobierać próbki i prowadzić badania niezależnie od wykonawcy, na

swój koszt. Jeżeli wyniki tych badań wykażą, że raporty wykonawcy są niewiarygodne, to poleci on wykonawcy lub zleci niezależnemu laboratorium, przeprowadzenie powtórnych lub dodatkowych badań, albo oprze się wyłącznie na własnych badaniach przy ocenie zgodności materiałów i robót z projektem wykonawczym i SST. W takim przypadku całkowite koszty powtórnych lub dodatkowych badań i pobierania próbek zostaną poniesione przez wykonawcę.

7. OBMIARY ROBÓT

7.1. Ogólne zasady obmiaru i przedmiaru robót.

Obmiar robót ma za zadanie określać faktyczny zakres wykonanych robót wg stanu na dzień jego przeprowadzenia. Roboty można uznać za wykonane pod warunkiem, że wykonano je zgodnie z wymaganiami zawartymi w projekcie wykonawczym i SST, a ich ilość podaje się w jednostkach ustalonych w wycenionym przedmiarze robót wchodzącym w skład umowy. Obmiaru robót dokonuje wykonawca po pisemnym powiadomieniu Inspektora o zakresie i terminie obmiaru. Powiadomienie powinno poprzedzać obmiar co najmniej o 3 dni. Wyniki obmiaru są wpisywane do księgi obmiaru i zatwierdzane przez Inspektora. Jakikolwiek błąd lub przeoczenie (opuszczenie) w ilościach podanych w przedmiarze robót lub gdzie indziej w SST nie zwalnia wykonawcy od obowiązku wykonania wszystkich robót. Błędne dane zostaną poprawione wg pisemnej instrukcji Inspektora. Długości i odległości pomiędzy określonymi punktami skrajnymi będą mierzone poziomo (w rzucie) wzdłuż linii osiowej. Jeżeli szczegółowe specyfikacje techniczne właściwe dla danych robót nie wymagają tego inaczej, to objętości będą wyliczane w m³, jako długość pomnożona przez średni przekrój. Ilości, które mają być mierzone wagowo, będą wyrażone w tonach lub kilogramach.

7.2. Urządzenia i sprzęt pomiarowy

Wszystkie urządzenia i sprzęt pomiarowy, stosowane w czasie dokonywania obmiaru robót i dostarczone przez wykonawcę, muszą być zaakceptowane przez Inspektora. Jeżeli urządzenia te lub sprzęt wymagają badań atestujących, to wykonawca musi posiadać ważne świadectwa legalizacji. Muszą one być utrzymywane przez wykonawcę w dobrym stanie, w całym okresie trwania Robót.

7.3. Czas przeprowadzania obmiaru

Obmiar gotowych robót będzie przeprowadzany z częstotliwością i terminach wymaganych w celu dokonywania miesięcznych płatności na rzecz wykonawcy, lub w innym czasie, określonym w umowie lub uzgodnionym przez wykonawcę i Inspektora. Obmiary będą także przeprowadzone przed częściowym i końcowym odbiorem robót, a także w przypadku wystąpienia dłuższej przerwy w robotach lub zmiany wykonawcy. Obmiar robót zanikających i podlegających zakryciu przeprowadza się bezpośrednio po ich wykonywaniu, lecz przed zakryciem.

8. ODBIORY ROBÓT.

Zasady odbiorów robót i płatności za ich wykonanie określa umowa.

8.1. Zasady ogólne odbiorów

Roboty winny podlegać następującym etapom odbioru, dokonywanym przez inwestora z udziałem wykonawcy:

- a) odbiorowi robót zanikających i ulegających zakryciu,
- b) odbiorowi częściowemu,
- c) odbiorowi końcowemu,

8.2. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu

Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu polega na finalnej ocenie ilości i jakości wykonywanych robót, które w dalszym procesie ulegają zakryciu. Odbiór robót zanikających i ulegających zakryciu będzie dokonywany w czasie umożliwiającym wykonywanie ewentualnych korekt i poprawek bez zahamowania ogólnego postępu robót. Odbioru robót dokonuje Inspektor lub osoby przez niego upoważnione. Gotowość danej części robót do odbioru zgłasza wykonawca i jednocześnie powiadamia inwestora. Odbiór będzie przeprowadzany niezwłocznie, nie później jednak niż w ciągu 3 dni od daty zgłoszenia. Jakość i ilość robót ulegających zakryciu ocenia inwestor na podstawie dokumentów zawierających komplet wyników badań laboratoryjnych i w oparciu o przeprowadzone pomiary, w konfrontacji z dokumentacją projektową i uprzednimi ustaleniami.

8.3. Odbiór częściowy

Odbiór częściowy polega na ocenie ilości i jakości wykonanych części robót. Odbioru częściowego robót dokonuje się wg zasad jak przy odbiorze końcowym robót.

8.4. Odbiór końcowy robót

Odbiór końcowy polega na finalnej ocenie rzeczywistego wykonania robót w odniesieniu do ich ilości, jakości i wartości. Całkowite zakończenie robót oraz gotowość do odbioru końcowego będzie stwierdzona przez wykonawcę protokołem z bezzwłocznym powiadomieniem na piśmie o tym fakcie Inwestora. Odbiór końcowy robót nastąpi w terminie ustalonym i po potwierdzeniu przez inwestora zakończenia robót i przyjęcia dokumentów potrzebnych przy odbiorze końcowym. Odbioru dokona komisja wyznaczona przez inwestora i wykonawcę w ich obecności. Komisja odbierająca roboty dokona ich oceny jakościowej na podstawie przedłożonych dokumentów, wyników badań i pomiarów, ocenie wizualnej oraz zgodności wykonania robót z dokumentacją projektową i niniejszą specyfikacją. W toku odbioru końcowego robót komisja zapozna się z realizacją ustaleń przyjętych w trakcie odbiorów robót zanikających i ulegających zakryciu, zwłaszcza w zakresie wykonania robót uzupełniających i robót poprawkowych. W przypadku niewykonania wyznaczonych robót poprawkowych lub robót uzupełniających, komisja przerwie swoje czynności i ustala nowy termin odbioru końcowego. W przypadku stwierdzenia przez komisję, że jakość wykonywanych robót w poszczególnych asortymentach nieznacznie odbiega od wymaganej dokumentacji projektowej i specyfikacji technicznej, z uwzględnieniem tolerancji i nie ma dalszego wpływu na cechy eksploatacyjne obiektu, komisja dokona potrąceń, oceniając pomniejszoną wartość wykonywanych robót w stosunku do wymagań przyjętych w dokumentach umownych.

8.5. Dokumenty do odbioru końcowego robót.

Podstawowym dokumentem do dokonania odbioru końcowego robót jest protokół odbioru końcowego robót sporządzony wg wzoru ustalonego przez inwestora.

Do odbioru końcowego wykonawca jest zobowiązany przygotować następujące dokumenty:

- dokumentacja projektowa z naniesionymi zmianami,
- uwagi i zalecenia Inspektora, zwłaszcza przy odbiorze robót zanikających i ulegających zakryciu i udokumentowanie wykonania jego zaleceń,
- recepty i ustalenia technologiczne,
- księgi obmiaru,
- wyniki pomiarów kontrolnych oraz badań i oznaczeń laboratoryjnych,
- opinię technologiczną sporządzoną na podstawie wszystkich wyników badań i pomiarów załączonych do dokumentów odbioru,
- sprawozdanie techniczne,
- oświadczenie o zgodnym z dokumentacją oraz przepisami wykonaniu zadania,
- inne dokumenty wymagane przez inwestora.

Sprawozdanie techniczne będzie zawierać:

- zakres i lokalizację wykonanych robót,
- wykaz wprowadzonych zmian w stosunku do dokumentacji projektowej przekazanej przez inwestora,
- uwagi dotyczące warunków realizacji robót,
- datę rozpoczęcia i zakończenia robót.

W przypadku, gdy wg komisji roboty pod względem przygotowania dokumentacyjnego nie będą gotowe do odbioru końcowego, komisja w porozumieniu z wykonawcą wyznaczy ponowny termin odbioru końcowego robót. Wszystkie zarządzone przez komisję roboty poprawkowe lub uzupełniające będą zestawione wg wzoru ustalonego przez inwestora. Termin wykonania robót poprawkowych i robót uzupełniających wyznaczy komisja.

9. ROZLICZENIE ROBÓT TYMCZASOWYCH I PRAC TOWARZYSZĄCYCH.

Wszelkie roboty tymczasowe i prace towarzyszące zostały ujęte w kwocie umownej i w związku z tym nie podlegają odrębnemu rozliczaniu. Częściowe należności za wykorzystane media, organizację placu budowy zostaną realizowane na rzecz właściwych jednostek wskazanych przez Inspektora w porozumieniu z innymi wykonawcami.

10. DOKUMENTY ODNIESIENIA.

10.1. Dokumentacja Projektowa, która zostanie przekazana Wykonawcy.

Wykonawca po przyznaniu Zadania do realizacji otrzyma od Zamawiającego dwa egzemplarze kompletnej Dokumentacji Projektowej oraz Specyfikację Techniczną wykonania robót.

10.2. Dziennik budowy

Dziennik budowy jest obowiązującym dokumentem budowy prowadzonym przez kierownictwo budowy na bieżąco, zarówno dla potrzeb zamawiającego jak i wykonawcy w okresie od chwili formalnego przekazania wykonawcy placu budowy aż do zakończenia robót. Wykonawca jest odpowiedzialny za prowadzenie dziennika budowy zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zapisy do dziennika budowy będą czynione na bieżąco i powinny odzwierciedlać postęp robót, stan bezpieczeństwa ludzi i budynków oraz stan techniczny i wszystkie kwestie związane z zarządzaniem budową. Każdy zapis do dziennika budowy powinien zawierać jego datę, nazwisko i stanowisko oraz podpis osoby, która go dokonuje. Wszystkie zapisy powinny być czytelne i dokonywane w porządku chronologicznym, nie pozostawiając pustych między nimi, w sposób uniemożliwiający wprowadzanie późniejszych dopisków. Wszystkie protokoły i inne dokumenty załączane do dziennika budowy powinny być przejrzyste numerowane, oznaczane i datowane przez zarówno wykonawcę jak i Inspektora. W dzienniku budowy powinny być zapisywane następujące informacje:

- data przejścia przez wykonawcę placu budowy;
- dzień dostarczenia dokumentacji projektowej przez zamawiającego;
- zatwierdzenie przez Inspektora dokumentów wymaganych w p.2.3.1, przygotowanych przez wykonawcę,
- daty rozpoczęcia i zakończenia realizacji poszczególnych elementów robót;
- postęp robót, problemy i przeszkody napotkane podczas realizacji robót;
- daty, przyczyny i okresy trwania wszystkich opóźnień lub przerw w robotach
- komentarze i instrukcje Inspektora;
- daty, okresy trwania i uzasadnienie jakiegokolwiek zawieszenia realizacji robót;
- daty zgłoszenia robót do częściowych i końcowych odbiorów oraz przyjęcia, odrzucenia lub wykonania robót zamiennych;
- wyjaśnienia , komentarze i sugestie wykonawcy;
- warunki pogodowe i temperatura otoczenia w okresie realizacji robót mające wpływ na czasowe ich ograniczenia lub spełnienia wymagań szczególnych;
- dane na temat prac geodezyjnych wykonanych przed i w trakcie realizacji robót,
- szczególnie w odniesieniu do wytyczania obiektów w terenie ;
- dane na temat sposobu zapewnienia bezpieczeństwa i ochrony zdrowia na budowie;
- dane na temat jakości materiałów, poboru próbek i wyników badań z określeniem przez kogo zostały przeprowadzone i pobrane;

Wszystkie wyjaśnienia, komentarze lub propozycje wykonawcy powinny być na bieżąco przedstawiane do wiadomości i akceptacji Inspektorowi. Wszystkie decyzje Inspektora, wpisane do dziennika budowy, muszą być podpisane przez przedstawiciela wykonawcy, który je akceptuje lub się do nich odnosi.

10.3. Książka obmiaru robót

Książka obmiaru robót jest dokumentem, w którym rejestruje się ilościowy postęp każdego elementu realizowanych robót. Szczegółowe obmiary wykonanych robót robione są na bieżąco i zapisywane do książki obmiaru robót.

10.4. Inne istotne dokumenty budowy

Oprócz dokumentów wyszczególnionych w punktach 10.1, 10.2, 10.3, dokumenty budowy zawierają też:

- a) Dokumenty wchodzące w skład umowy;
- b) Pozwolenie na budowę lub zgłoszenie wykonania robót nie wymagających pozwolenia;
- c) Protokoły przekazania placu budowy wykonawcy ;
- d) Umowy cywilno-prawne z osobami trzecimi i inne umowy i porozumienia cywilno-prawne;
- e) Instrukcje Inspektora oraz sprawozdania ze spotkań i narad;
- f) Protokoły odbioru robót,
- g) Opinie ekspertów i konsultantów,
- h) Korespondencja dotycząca budowy.

10.5. Przechowywanie dokumentów budowy

Wszystkie dokumenty budowy będą przechowywane na placu budowy we właściwie zabezpieczonym miejscu. Wszystkie dokumenty zagubione będą natychmiast odtworzone zgodnie ze stosownymi wymaganiami prawa. Wszystkie dokumenty budowy będą stale dostępne do wglądu Inspektora oraz upoważnionych przedstawicieli zamawiającego w dowolnym czasie i na każde żądanie.

10.6. Dokumenty przygotowywane przez Wykonawcę w trakcie trwania budowy

10.6.1 Informacje ogólne

W trakcie trwania budowy i przed zakończeniem robót wykonawca jest zobowiązany do dostarczania na polecenie Inspektora następujących dokumentów:

- rysunki robocze
- aktualizacja harmonogramu robót i finansowania
- dokumentacja powykonawcza
- instrukcja eksploatacji i konserwacji urządzeń

Dokumenty składane Inspektorowi winny być wyraźnie oznaczone nazwą przedsięwzięcia i zamawiającego. Sprawdzenie, przyjęcie i zatwierdzenie harmonogramów, rysunków roboczych, wykazów materiałów oraz procedur złożonych lub wnioskowanych przez wykonawcę nie będą miały wpływu na kwotę kontraktu i wszelkie wynikające stąd koszty ponoszone będą wyłącznie przez wykonawcę.

10.6.2. Aktualizacja harmonogramu robót i finansowania

Możliwości przerobowe wykonawcy w dziedzinie robót budowlanych i montażowych, kolejność robót oraz sposoby realizacji winny zapewnić wykonanie robót w terminie określonym w umowie. Wykonawca we wstępnej fazie robót przedstawia do zatwierdzenia szczegółowy harmonogram robót i finansowania, zgodnie z wymaganiami umowy. Harmonogram ten w miarę postępu robót może być aktualizowany przez wykonawcę i zaczyna obowiązywać po zatwierdzeniu przez Inspektora.

10.6.3. Dokumentacja powykonawcza

Wykonawca odpowiedzialny będzie za prowadzenie na bieżąco ewidencji wszelkich zmian w rodzaju materiałów, urządzeń, lokalizacji i wielkości robót. Zmiany te należy rejestrować na komplecie rysunków, wyłącznie na to przeznaczonych. Wykonawca winien przedkładać Inspektorowi aktualizowane na bieżąco rysunki powykonawcze, co najmniej raz w miesiącu, w celu dokonania ich przeglądu i sprawdzenia. Po zakończeniu robót kompletny zestaw rysunków zostanie przekazany Inspektorowi.

10.6.4. Instrukcja eksploatacji i konserwacji urządzeń

Wykonawca dostarczy, przed zakończeniem robót, po dwa egzemplarze kompletnych instrukcji w zakresie eksploatacji i konserwacji dla każdego urządzenia oraz systemu mechanicznego, elektrycznego lub elektronicznego. Każda instrukcja powinna zawierać m.in. następujące informacje:

1. Strona tytułowa zawierająca: tytuł instrukcji, nazwę inwestycji, datę wykonania urządzenia
2. Informacje katalogowe o producencie: nazwa firmy i kontakt, nr telefonu, pełny adres pocztowy
3. Gwarancje producenta
4. Szczegółowy opis funkcji każdego głównego elementu składowego układu
5. Dane o osiąгах i wielkości nominalne
6. Instrukcje instalacyjne wraz z danymi regulacyjnymi,
7. Procedura rozruchu i testowania
8. Zasady eksploatacji
9. Instrukcja wyłączania z eksploatacji
10. Instrukcja postępowania awaryjnego i usuwania usterek
11. Środki ostrożności
12. Instrukcje dotyczące konserwacji i naprawy
13. Instrukcje odnośnie smarowania, z wykazem punktów, które należy smarować lub naoliwić, zalecanymi rodzajami, klasą i zakresem temperatur smarów i zalecaną częstotliwością smarowania
14. Wykaz zalecanych części zapasowych wraz z danymi kontaktowymi przedstawiciela producenta
15. Wykaz ustawień przełączników oraz nastawień przelączników sterujących i alarmowych
16. Schematy połączeń elektrycznych dostarczonych urządzeń, w tym układów sterujących i oświetleniowych. Instrukcje muszą być kompletne i uwzględniać całość urządzenia, układów sterujących, akcesoriów i elementów dodatkowych.

10.7. Normy i normatywy

Wszystkie roboty należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi w Polsce normami i normatywami.

10.8 Przepisy prawne

Wykonawca jest zobowiązany znać wszystkie przepisy prawne wydawane zarówno przez władze państwowe jak i lokalne oraz inne regulacje prawne i wytyczne, które są w jakiegokolwiek sposób związane z prowadzonymi robotami i będzie w pełni odpowiedzialny za przestrzeganie tych reguł i wytycznych w trakcie realizacji robót. Najważniejsze z nich to:

1. Ustawa Prawo budowlane z dnia 7 lipca 1994 r. (z późn. zmianami)
2. Ustawa o dostępie do informacji o środowisku i jego ochronie oraz o ocenach oddziaływania na środowisko z 9.11 2000 r. (DZ.U. Nr 109/2000 poz. 1157)
3. Ustawa Prawo geodezyjne i kartograficzne z dnia 17.05.1989 r. (Dz. U. Nr 30/1989 poz. 163) z późn. zmianami
4. Rozporządzenie Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa z dnia 19.12.1994 r. w sprawie dopuszczenia do stosowania w budownictwie nowych materiałów oraz nowych metod wykonywania robót budowlanych (Dz. U. Nr 10/1995, poz. 48)

SZCZEGÓŁOWA SPECYFIKACJA TECHNICZNA -1-

1.PRZEDMIOT I ZAKRES STOSOWANIA SPECYFIKACJI.

1.1. Przedmiot specyfikacji.

Przedmiotem szczegółowej specyfikacji technicznej (SST) są wymagania dotyczące realizacji pod nazwą jak w tytule.

1.2 Zakres stosowania specyfikacji.

Ustalenia zawarte w specyfikacji obejmują czynności umożliwiające i mające na celu wykonanie wszystkich robót przewidzianych w projekcie. Obejmują prace związane z dostawą materiałów, wykonawstwem i wykończeniem robót realizowanych na miejscu.

Prace obejmują:

Roboty wewnętrzne:

osadzanie konstrukcji stalowej wsporczej przy regulacji otworów drzwiowych

osadzanie konstrukcji stalowej dla wzmocnienia przejść przez stropy

osadzanie konstrukcji stalowej wsporczej dla centrali wentylacyjnej

wyrównanie podłóg

wyrównanie ścian

wykonanie ścian działowych wewnętrznych

roboty wykończeniowe

wykonanie ścian , wykończenia ceramiczne , tapetowanie, malowanie

wykończenie podłóg roboty posadzkarskie

wykończenie sufitów, sufity podwieszane

osadzanie drzwi wewnętrznych, parapety

wyposażenie i almatura

i wszystkie pozostałe zgodnie z pkt. 1.1.

1.3. Zakres robót objętych specyfikacją.

Planowana inwestycja wymaga wykonania prac budowlanych wymienionych mi. w **punkcie 1.2.**

1.4. Określenia podstawowe.

Określenia podstawowe w niniejszej SST są zgodne z obowiązującymi normami oraz określeniami podanymi w ogólnej ST

1.5. Ogólne wymagania dotyczące wykonania robót

Wykonawca jest odpowiedzialny za jakość wykonania tych robót oraz ich zgodność z umową, projektem budowlano- wykonawczym i poleceniami zarządzającego realizacją umowy. Wprowadzanie jakichkolwiek odstępstw od tych dokumentów wymaga akceptacji zarządzającego realizacją umowy. Dokumentem nadrzędnym jest projekt budowlano- wykonawczy, według którego należy wykonać roboty budowlane.

2. Wymagania

2.1. Wymagania dotyczące materiałów i ich rodzaju podano w Ogólnej Specyfikacji Technicznej. Wszystkie zastosowane materiały muszą spełniać parametry nie gorsze niż podane w DP. Wykaz zastosowanych materiałów podano w projekcie.

2.2. Warunki dostawy

Każdy asortyment (ze względu na rodzaj, typ, wielkość, gatunek) winien być pakowany oddzielnie.

Na opakowaniach jednostkowych należy umieścić następujące napisy:

- Nazwa i adres wytwórcy,
- Datę produkcji,
- Ilość mat. w opakowaniu,
- Symbol typu wyrobu,
- Zakres stosowania,
- Atesty, certyfikaty zgodności lub deklarację zgodności wydaną przez producenta.

3. Transport i składowanie

Materiał winien być transportowany i składowany w sposób zabezpieczający przed uszkodzeniami lub pogorszeniem parametrów technicznych.

Materiały winny być przechowywane i składowane zgodnie z wymaganiami norm i warunkami gwarancji jakości, w sposób umożliwiający łatwą i jednoznaczną identyfikację każdej dostawy.

Materiały należy przechowywać w pomieszczeniach krytych zabezpieczając je przed wilgocią oraz opadami atmosferycznymi.

Materiały należy przewozić krytymi środkami transportu, zabezpieczone przed zawilgoceniem i opadami atmosferycznymi. Wyroby należy składować zgodnie z wytycznymi producenta.

4. Montaż

- Roboty montażowe prowadzić z uwzględnieniem ewentualnych zaleceń Rzeczoznawcy ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych,
- Roboty montażowe i instalacyjne należy wykonywać zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- Roboty powinny być nadzorowane przez inspektora Nadzoru Inwestorskiego,
- Przy wykonaniu robót należy przestrzegać przepisów BHP i P.POŻ- przed uruchomieniem instalacji należy przeprowadzić pomiary.

5. Sprzęt

Wykonawca przystępujący do wykonania prac winien wykazać się możliwością korzystania z maszyn i sprzętu gwarantującego właściwą tj. spełniającą wymagania specyfikacji technicznej jakość robót.

Wykonawca jest zobowiązany do używania takiego sprzętu, który nie spowoduje niekorzystnego wpływu na jakość wykonywanych prac, zarówno w miejscu tych prac jak też przy wykonywaniu czynności pomocniczych w czasie transportu, załadunku i wyładunku materiałów, sprzętu itp. Sprzęt używany przez wykonawcę winien uzyskać akceptację nadzoru inwestycyjnego.

6. Opis przyjętych rozwiązań instalacyjno – budowlanych

6.1 Zakres prac instalacyjno – budowlanych

Zakres prac obejmuje:

- budowę nowych instalacji wewnętrznych (wod. – kan., wentylacji mechanicznej i elektrycznej) – wg DP TOM III i IV
- nową lokalizację urządzeń wyposażenia kuchni z nowym sposobem wykończenia podłóg i ścian wewnętrznych
- nową lokalizację urządzeń sanitarnych z nowym sposobem wykończenia podłóg i ścian wewnątrz sanitariatów i pomieszczeń socjalnych.

6.2. Rozwiązania konstrukcyjno- materiałowe.

W pomieszczeniach objętych zakresem opracowania nie przewiduje się zmian konstrukcyjnych.

Powiększane i nowe otwory drzwiowe zabezpieczyć nadprożami stalowymi według części konstrukcyjnej TOM II .

Wykonany otwór w stropie dachowym w miejscu przejścia instalacji mechanicznej zabezpieczyć konstrukcją stalową zgodnie z częścią konstrukcyjną TOM II.

Profile konstrukcyjne nadproży i zabezpieczenia otworu w stropie przed osadzeniem należy zabezpieczyć powłoką antykorozyjną.

Dla centrali wentylacyjnej na dachu należy wykonać stalową konstrukcję wsporczą zgodnie z częścią konstrukcyjną TOM II.

Konstrukcję należy zabezpieczyć przeciw korozji ocynkiem.

6.2.1. Wyburzenia

W pomieszczeniach kuchni na poziomie parteru i pomieszczeniach socjalnych , magazynowych na poziomie piwnic zgodnie z rysunkami wyburzeniom ulegają:

- ściany działowe gr.12cm z cegły dziurawki na zaprawie wapienno cementowej
- fragmenty ścian murowanych grubości całkowitej ok.25cm w celu utworzenia nowych otworów drzwiowych
- fragmenty murowanych kanałów wentylacyjnych z cegły pełnej na zaprawie cementowej zgodnie z oznaczeniami na rysunkach wyburzeń DP
- fragment stropu dachowego w miejscach przejścia instalacji wentylacji mechanicznej
- istniejące instalacje wod- kan oraz elektryczne w zakresie przedstawionym w odrębnym opracowaniu załączonym do projektu :TOM IV - instalacje wod- kan. I wentylacji, TOM III – instalacje elektryczne

6.2.2. Nowe ścianki systemowe oraz obudowa ścian płytami GK i na ruszcie systemowym.

Nowe ściany działowe wykonać z pustaków porotherm o grubości (11cm).

Nową ściankę działową systemową wraz z drzwiami w pomieszczeniach P-0.4 i P-1.5a wykonać z laminatu HPL i konstrukcji aluminiowej pomalowanej w kolorze laminatu. Ścianka od spodu wsparta zostanie systemowych nóżkach aluminiowych w kolorze laminatu.

Nową ściankę działową wraz z drzwiami przesuwными do prysznicza w pomieszczeniu P-1.5a wykonać jako szklane ze szkła bezpiecznego VSG. Układ jezdny wózki i szyna jezdna wykonane ze stali nierdzewnej szczotkowanej.

Uszczelki szklanych drzwi przeźroczyste. Łączenie przeszklenia z podłogą i ścianami bocznymi za pośrednictwem profili ze stali nierdzewnej szczotkowanej z wykończeniem silikonowym w miejscu styku.

Uzupełnienia istniejących ścian należy wykonać z ceramicznej cegły pełnej.

Nową ścianę maskującą instalacje CO w obrębie pomieszczeń P-1.5 i P-1.5a oraz w pomieszczeniach –

P 0.12 i P-0.8 nisze okienne należy zabudować ścianką gipsowo - kartonową o grubości 5,5cm.

Ściankę gipsową wykonać z 2xpłyta gipsowo-kartonowa wodoodporna na stelaży systemowym z profili ocynkowanych

GK o grubości 30mm.

6.2.3. Przymurowania z cegły dziurawki.

Przymurowania ścienne wykonać z cegły pełnej ceramicznej na zaprawie wapienno cementowej.

6.2.4. Sufity podwieszane.

Sufity na kondygnacji parteru i piwnic:

Oczyścić z odspojonej farby, ubytki w tynku wypełnić szpachlą gipsową, całość zagruntować i powierzchnie wyrównać masą gładzi gipsowej. Po zaimpregnowaniu powierzchni, całość pomalować farbami ceramicznymi w kolorze białym.

W pomieszczeniach sanitarnych i jadalni P-04 i P-0.19 na kondygnacji parteru wykonać sufit podwieszany kasetonowy. Kasety o wymiarach 60x60cm w kolorze białym układane w aluminiowej konstrukcji ortogonalnie w stosunku do położenia ścian. Ruszt w kolorze białym.

W pomieszczeniu kuchni P-0.6 wykonać sufit podwieszany z płyt gipsowych wodoodpornych o gr.12,5mm przykręcanych do rusztu z systemowych profili nośnych i głównych łączonych ze sobą wspólnie.

Sufit po wypełnieniu łączy szpachlą gipsową z wtopioną taśmą, całość należy zagruntować i pomalować farbami ceramicznymi zmywalnymi w kolorze białym. Styki sufitów ze ścianami należy po obwodzie wypełnić elastyczną fugą akrylową w kolorze białym.

6.2.5. Posadzki, izolacja przeciwwodna posadzek.

Na parterze po usunięciu (lastryko o grubości od 2 do 3cm i terrakoty z wykładziną lenteksową o grubości 2cm) z pomieszczeń objętych opracowaniem należy naprawić powierzchnię nadbudowy betonowej stropu wykonując samopoziomujące wylewki betonowe - wyrównawcze, w dostosowaniu do projektowanych wpustów. Wylewki należy wykonać w taki sposób, aby po ułożeniu nowych płytek podłogowych, powierzchnie ich licowały się z istniejącymi powierzchniami dojściowymi ciągów komunikacyjnych.

Po uprzednim zagruntowaniu wylewki betonowej, należy wykonać poziomą izolację przeciwwodną, odpowiednią dla pomieszczeń mokrych w budynkach użyteczności publicznej zgodnie z technologią producenta

Ponadto w pomieszczeniach toalet należy w posadzkach zamontować wpusty odwadniające zgodnie z rysunkami.

W piwnicy podłoga na gruncie została wykonana z następujących warstw: gruzobeton (10cm) na gruncie, chudy beton (8cm) warstwa wyrównawcza (3,5cm), papa smołowa, styropian (2cm), warstwa wyrównawcza (3cm), gładź cementowa (1cm). Ostatnią warstwę podłogi po oczyszczeniu należy zagruntować oraz wykonać na niej warstwę wyrównawczą z wylewki samopoziomującej.

6.3. Wykończenia

6.3.1 Ściany

Ściany wewnętrzne parteru :

Oczyścić z odspojonej farby, ubytki ścienne uzupełnić szpachlą gipsową, całość zagruntować i powierzchnie wyrównać masą klejową. Ściany na pełnej wysokości wykończyć płytkami gressowymi.

W miejscu występowania lamperii na powierzchni z farby olejnej należy wykonać warstwę szpachli oraz klejem wyrównać podłoże. Ściany na pełnej wysokości wykończyć płytkami gressowymi.

Ze ścian należy ściągnąć wszystkie istniejące płytki ceramiczne. Podłoże oczyścić i wyrównać masą klejową.

Ściany na pełnej wysokości wykończyć płytkami gressowymi.

Ściany wewnętrzne piwnic:

Oczyszczyć z odspojonej farby, ubytki ściennie wypełnić masą klejową, całość zagruntować i powierzchnie wyrównać masą klejową. Ściany na pełnej wysokości wykończyć płytkami gressowymi.

Obłożenie ścian płytkami ceramicznymi gressowymi o wym. 15x15cm białymi o fakturze matowej.. Płytki należy dobrać o tej samej kalibracji i z tego samego sortu. Nie dopuszcza się płytek o różnicy kalibracji większej niż 0,5mm.

Przy układaniu płytek zastosować dystans 2mm, który po ułożeniu wypełnić fugą w kolorze antracyt.

Dystans pomiędzy ścianą wykończoną płytkami a podłogą należy wypełnić fugą silikonową w kolorze antracyt.

Ściany w obrębie jadalni wyrównać gładzią gipsową, zaimpregnować i wykończyć zmywalnymi tapetami winylowymi.

6.3.2. Podłogi

Podłogi piwnic:

Ostatnią warstwę podłogi po oczyszczeniu należy zagruntować oraz wykonać na niej warstwę wyrównawczą z wylewki samopoziomującej. Na wykonanej wylewce wykonać izolację elastyczną mineralną dwuetapowo, z wywinieciem na ściany do wysokości nie mniejszej niż 30cm. Na wykonanej izolacji, podłogę wykonać z płytek gressowych antypoślizgowych R11 stosując fugę gr. 2mm.

Podłoga na parterze:

Istniejące warstwy lastryko (od 3cm do 2cm grubości) oraz terrakoty wraz z wykładziną typu lenteks (2cm grubości) należy usunąć w obrębie wszystkich pomieszczeń kuchni i jadalni.

Po usunięciu wykończeń podłogę należy oczyścić oraz wyrównać wylewką samopoziomującą o grubości około 0,5cm i 1,5cm. W obrębie wszystkich pomieszczeń kuchni wykonać płynną izolację elastyczną mineralną dwuetapowo, z wywinieciem na ściany do wysokości nie mniejszej niż 30cm a następnie podłogę wykończyć płytkami gressowymi antypoślizgowymi R12.

W części jadalni podłogę zaimpregnować i wykończyć wykładziną winylową klejoną do podłoża w płytkach. W obrębie ścian wszystkich podłóg należy wykonać cokół o wysokości 7,5cm stosując ten sam materiał, który został wykorzystany przy wykończeniu podłóg. Cokół należy zlicować z płaszczyzną ściany.

Rozkład poszczególnych rodzajów podłóg i pomieszczeń gdzie występują oznaczona na rysunkach projektu budowlanego.

Płytki gressowe o wielkości 30cmx30cm, antypoślizgowe o klasie R-11 i R-12 w kolorze antracyt układane z przerwą 2mm

wypełnioną fugą w kolorze antracyt.

Płytki należy dobrać o tej samej kalibracji i z tego samego sortu. Nie dopuszcza się płytek o różnicy większej niż kalibracji

0,5mm oraz płytek rektyfikowanych. Płytki po ułożeniu na podłożu wraz z płytkami ściennymi muszą zachować wspólne prowadzenie fug.

Dodatkowe wymagania dotyczące płytek:

- muszą spełniać wymagania odporności na ścieranie klasy AC 4.
- przykleić płytki klejem wysokoplastycznym zachowując spadek do projektowanych wpustów.
- spoinować wysokoplastyczną spoiną mineralną.
- spoinę w miejscu styku płytki posadzkowej i cokołowej wypełnić specjalną masą uszczelniającą elastyczną.

6.3.3. Oświetlenie

Projekt zakłada demontaż wszystkich istniejących opraw oświetleniowych oraz zamontowanie nowych lamp górnych o IP ≥ 44 jak w części rysunkowej DP TOM III. Projektowane oświetlenie ma na celu oprócz względów użytkowych uzupełnić estetykę projektowanych wnętrz. Nowe oprawy oświetleniowe należy podłączyć do projektowanych obwodów elektrycznych - oświetleniowych. Przewiduje się oświetlenie sprzężone z wentylatorem mechanicznym w miejscach węzłów sanitarnych. Lokalizację włącznika światła oraz opraw oświetleniowych przedstawiono na rys. rzutów pomieszczeń DP TOM III.

6.3.3. Wyposażenie i armatura

Toalety i pomieszczenie natrysku

wyposażenia oraz armatury, dla całości opracowania, zawarte zostały w części rysunkowej.

Montaż umywalek w części parterowej oraz piwnicy przewidziano na wysokości 65cm. Należy wziąć pod uwagę konieczność zamontowania wzmocnienia w miejscach montażu umywalek.

Miski ustępowe usytuowano na wysokości 40cm.

Przy montażu umywalek należy zastosować izolację silikonową na styku umywalki ze ścianą.

Wszystkie toalety należy wyposażać w akcesoria:

- pojemniki na mydło w płynie zamontowane na stałe do ściany w obrębie umywalek i natrysku.
- dozownik na ręczniki papierowe zamontowane na stałe do ściany w obrębie umywalki.
- uchwyty na papier toaletowy w obrębie muszli
- szczotki do WC przytwierdzone na stałe do ściany
- wieszaki na ubrania przy kabinie natryskowej i toalecie
- lustra
- pojemniki na odpadki sanitarne przy muszli ustępowej

Wszystkie akcesoria muszą wykonane być ze stali nierdzewnej szczotkowanej i być przeznaczone do użytku publicznego.

Pomieszczenia kuchni i inne wspomagające pracę kuchni:

Lp	Nazwa urządzenia	Ilość	Wymiar dł/sz/wys	Napięcie	Moc	Gaz	Woda	Od pły w	UWAGI
		szt.	mm	V	kW	kW			
0.1	Kuchnia								
01.1	Płyta grzewcza z 4 strefami grzania na szafce z drzwiami	1	800x900x900	400	16				1.Jednolita płyta chromowo-molibdenowa o grubości 15mm izolowana z włókna ceramicznego 2.Cztery niezależne promienne elementy grzania, max temp. 400°C 3.Szafka ze stali nierdzewnej z drzwiami AISI304 4.Zabezpieczenie IPX5 przed wodą
01.2	Wielofunkcyjne urządzenie grzewcze, poj. 100l, wersja ciśnieniowa	1	1164x914x1100	400	28		R3/4" w(z)	DN 50	1.Siedem automatycznych trybów pracy 2.6-punktowy czujnik temperatury rdzenia z automatyczną korektą błędów przy błędnym wkluciu przyrządem do pozycjonowania czujnika 3.Pojemność 100l 4.Możliwość gotowania pod ciśnieniem 5.Automatyczne podnoszenie i opuszczanie kadzi 6.Automatyczne opuszczanie i podnoszenie pokrywy 7.Automatyczne nalewanie wody

01.3	Wielofunkcyjne urządzenie grzewcze, poj. 1 00l, wersja ciśnieniowa	1	1164x914x1100	400	28		R3/4" w(z)	DN 50	j.w
01.4	Stanowisko robocze	1	700x800x900						<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygluszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg wysuw szuflady 300 mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700 uchwyty szafki wyposażone są w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad wymiar szuflad pozwalający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3 spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego</p>

								gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych
01.5	Podstawa pod piec	2	809x660x735					Stabilna spawana konstrukcja Demontowalne ramki przewodnic 10 poziomów przewodnic na pojemniki GN1/1 Bolce zwiększające stabilność pieca
01.6	Piec konwekcyjno-parowy, 10xGN 1/1, elektryczny	2	847x776x1042	400	18,6			<ul style="list-style-type: none"> • Siedem automatycznych trybów pracy • 6-punktowy czujnik temperatury rdzenia z automatyczną korektą błędów przy błędnym włączeniu • Zarządzanie klimatem - pomiar, ustawianie i regulacja wilgotności z dokładnością do 1%. Faktyczna wilgotność w komorze może być ustawiana i pokazywana na wyświetlaczu. • Pamięć minimum 350 programów gotowania po 12 etapów każdy • 3-stopniowa regulacja nawilżania przy 30-260°C w trybie pracy „gorące powietrze” oraz w trybie kombinacja pary i gorącego powietrza” • Złącze USB • Wysokowydajny generator pary z automatycznym odkamienianiem • 5 programowanych prędkości pracy wentylatora • Zintegrowany, nie wymagający konserwacji system odprowadzania tłuszczu, bez filtra • Eksploatacja bez instalacji do zmiękczenia wody i dodatkowego odkamieniania • Funkcja cool-down do szybkiego schładzania komory urządzenia za pomocą wirnika wentylatora • Niezależny od ciśnienia wody w sieci, automatyczny system myjąco-pielęgnacyjny komory i generatora pary • 7 poziomów czyszczenia do czyszczenia i pielęgnacji

								bez nadzoru, także w nocy • Automatyczne mycie i odkamienianie generatora pary • Automatyczne wezwanie do czyszczenia z informacją o rodzaju mycia i ilości chemii w zależności od stopnia zabrudzenia • Wyświetlanie na wyświetlaczu stanu zabrudzenia i pielęgnacji • System diagnostyczny z automatycznym pokazywaniem komunikatów serwisowych
01.7	Stanowisko robocze	1	700x800x900					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg wysuw szuflady 300

								<p>mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700 uchwyty szafki wyposażone są w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad wymiar szuflad pozwalaający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3 spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych</p>
01.8	Okap wyciągowo- nawiewny z wiązką wychwytną	1	3900x2500x54 0					<p>Okap wyciągowo- nawiewny z wiązką wychwytną zanieczyszczone powietrze oraz z filtrami cyklonowymi cylindrycznymi typu JCE o sprawności do 95%, stałymi oporami przepływu powietrza na poziomie 80-85 Pa, z filtrem siatkowym galwanizowanym FF. Wykonanie stal nierdzewna AISI 304.</p>
01.9	Szafa chłodnicza ze stali nierdzewnej,po j.500l	2	640x720x2000	230	0,51			<p>Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu) Ilość półek jednej komory 3 Max. obciążenie półki 35 kg Max. ładowność jednej komory 150 kg Czynnik chłodniczy R134A</p>

								<p> Material: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnątrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,6 mm Grubość izolacji: 50 mm Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³ Dno wykonane w formie wanienki o głębokości 6 mm Zaokrąglone narożniki wewnątrz szafy (R3) Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej bez samodomykacza Drzwi z zamkiem na klucz Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20 Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna Pojemnik skroplin z grzałką elastyczną z tyłu na zewnątrz szafy (odparowanie automatyczne) Wymuszony obieg powietrza schładzającego komorę Włącznik wentylatora po otwarciu drzwi Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny </p>
--	--	--	--	--	--	--	--	--

01.10	Stół z szufladami i półką	1	2000x700x850				<p>Wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygluszenie</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm</p> <p>świadcetwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach</p> <p>szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg wysuw szuflady 400 mm dla wyrobów B=700</p> <p>uchwyty szafki wyposażone są w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad wymiar szuflad pozwalający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3 spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa</p> <p>sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p> <p>wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu</p> <p>wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych</p>
-------	---------------------------	---	--------------	--	--	--	--

01.11	Umywalka z włącznikiem kolanowym	1	400x400x235					<p>Wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304</p> <p>plyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadcstwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
01.12	Regał ociekowy 4-poziomowy	1	1457x500x1800					<p>wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304</p> <p>grubość półek 30mm</p> <p>konstrukcja spawana</p> <p>półki przymocowane do profilu 30x30 mm</p> <p>stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru czarnego o zakresie regulacji +15/-10mm</p> <p>nośność półek 700 N/m² (może być przeliczona wg wzoru $N=70 \times A \times B$ [kg] gdzie A, B – gabaryty regału w [m])</p>
01.13	Stół z basenem, h1=400mm	1	900x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzeczne mocowane za pomocą kołków</p>

								<p>i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm</p> <p>świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>sztwność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
01.14	Bateria prysznicowa z wylewką	1						<p>Głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne,</p> <p>wąż zbrojony izolowany, wzmacniany na końcach,</p> <p>pokrętła stalowe chromowane,</p> <p>obrotowa wylewka, sprężyna stalowa chromowana,</p> <p>przepływ wody od 9l/min do 15l/min przy ciśnieniu 2 do 4 bar</p>
01.15	Stół ze zlewem i półką	1	2400x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzelczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304</p> <p>płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm</p> <p>świadectwo Państwowego Zakładu</p>

								Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
01.16	Szafka wisząca z drzwiami suwanymi	1	1400x300x600					wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304 grubość półek 30mm konstrukcja spawana w zależności od modelu stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru szarego o zakresie regulacji +25/-15 mm lub ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm nośność półek 700 N/m2
01.17	Stół chłodniczy 2-drzwiowy	1	1325x700x850	230	0,47			<p>Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)</p> <p>Ilość półek w jednej komorze 1</p> <p>Max. obciążenie półki 25 kg</p> <p>Max. ładowność jednej komory 50 kg</p> <p>Czynnik chłodniczy R404A</p> <p>Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana</p> <p>Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N</p> <p>Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,8 mm</p> <p>Wysokość korpusu: 650 mm</p> <p>Grubość izolacji: 50 mm</p> <p>Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³</p> <p>Dno wykonane w formie wianienki o głębokości 6 mm</p> <p>Zaokrąglone narożniki wewnątrz</p> <p>Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej z samodomykaczem</p> <p>Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia</p>

								<p>Samoczynne domykanie drzwi (przy otwarciu < 90°)</p> <p>Drzwi z łatwą możliwością przekładania (lewe / prawe)</p> <p>Agregat montowany z lewej strony na prowadnicach wysuwanych</p> <p>Maszynownia agregatu otwarta od tyłu w celu zapewnienia lepszej cyrkulacji powietrza</p> <p>Maszynownia dzielona w połowie poziomą przegrodą: na dole komora zasysania / u góry komora wywiewna gorącego powietrza;</p> <p>dodatkowa perforacja z boku maszynowni</p> <p>Panel serwisowy demontowany bez użycia narzędzi</p> <p>Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana</p> <p>Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20</p> <p>Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm</p>
01.18	Stół z szafką z drzwiami suwanymi i szufladami	1	2100x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm</p> <p>plyta podbita plytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadcetwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach</p> <p>szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg</p> <p>wysuw szuflady ; 400 mm</p>

								<p>dla wyrobów B=700</p> <p>uchwyty szafki</p> <p>wyposażone są w</p> <p>ergonomiczny</p> <p>nierdzewny uchwyt</p> <p>wyprofilowany z poszycia</p> <p>wzdłuż całej wysokości</p> <p>drzwi lub długości szuflad</p> <p>wymiar szuflad</p> <p>pozwalający na</p> <p>umieszczenie w nich</p> <p>pojemników GN1/1 lub</p> <p>GN2/3</p> <p>spawana konstrukcja</p> <p>szkieletowa lub</p> <p>korpusowa</p> <p>sztwność i wytrzymałość</p> <p>na równomiernie</p> <p>rozłożone obciążenia</p> <p> pionowe do 2000 N i</p> <p> boczne do 1000 N</p>
01.19	Stół ze zlewem i półką	1	2300x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia</p> <p>wykonana z blachy o</p> <p>grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana</p> <p>zapobiegająca wypływowi</p> <p>wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i</p> <p>posiadająca profile</p> <p>usztwniające</p> <p>poprzeczne mocowane</p> <p>za pomocą kołków</p> <p>i nakrętek nierdzewnych</p> <p>oraz wygłuszenie matą</p> <p>bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana</p> <p>wytłaczana komora</p> <p>zlewozmywaka, z blachy</p> <p>gr. #1,0 mm i stali AISI 304</p> <p>plyta wsparta na nogach</p> <p>z profil 40x40 mm</p> <p>korpus zakończony</p> <p>stopkami koloru szarego</p> <p>z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadcetwo</p> <p>Państwowego Zakładu</p> <p>Higieny lub równoważne</p> <p>spełnianie norm jakości i</p> <p>bezpieczeństwa Unii</p> <p>Europejskiej</p> <p>sztwność i wytrzymałość</p> <p>na równomiernie</p> <p>rozłożone obciążenia</p> <p> pionowe do 2000 N i</p> <p> boczne do 1000 N</p>
01.20	Stół z półką	1	1700x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia</p> <p>wykonana z blachy o</p> <p>grubości #0,8mm</p> <p>plyta podbita płytą</p> <p>wiórową laminowaną</p> <p>wodoodporną stanowiącą</p>

								<p>wygluszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyposażone w ochronny kołek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych</p>
01.21	Wózek transportowy do pojemników GN	3	380x550x1735					<p>wyposażony w dwustronna blokadę pojemników GN i tac 4 skretne kółka, 2 z hamulcam odstęp między półkami 80 mm pojemność: 14 x pojemnik GN 1/1</p>
01.22	Pojemnik na odpadki,jezdny	2	Ø380x605					<p>wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304 blacha o grubości 1,5 mm ergonomiczny uchwyt z rury nierdzewnej Ø25 mm przyspawany do platformy wyposażone w cztery kółka jezdne, w tym dwa obrotowe z blokadą ruchu koła posiadające bieżnik gumowy pełny oraz stalowy widelec narożniki platformy zabezpieczone odbojami w kolorze szarym</p>
01.23	Stół z półka jezdny	1	1200x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygluszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo</p>

								Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych
	Wypust wodny							Dodatkowy wypust wodny zakończony zaworem odcinającym R1/2"z szybkozłączką w okolicy poz.01.22 h=30cm
0.2	Zmywalnia naczyń							
02.1	Stół załadowczy do zmywarek ze zlewem i otworem na odpadki	1	1200x760x850					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne

								spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
02.2	Bateria prysznicowa z wylewką	1						głowice zaworów samosmarowne, niezacieralne, wąż zbrojony izolowany, wzmacniany na końcach, pokrętła stalowe chromowane, obrotowa wylewka, sprężyna stalowa chromowana, przepływ wody od 9l/min do 15l/min przy ciśnieniu 2 do 4 bar
02.3	Pojemnik na odpadki, jezdny	1	Ø380x605					wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304 blacha o grubości 1,5 mm ergonomiczny uchwyt z rury nierdzewnej Ø25 mm przyspawany do platformy wyposażone w cztery kółka jezdne, w tym dwa obrotowe z blokadą ruchu koła posiadające bieżnik gumowy pełny oraz stalowy widelec

02.4	Zmywarka kapturowa z systemem VarioPower	1	635x750x2195	400	10,2		R3/4 w(z)	DN 50	<p>System regulacji ciśnienia VarioPower</p> <p>Filtracja pełnostrumieniowa: pokrywa zbiornika, sito cylindryczne, sito pompy z system bezpieczeństwa, Mediamat</p> <p>Czujnik zabrudzenia</p> <p>Wbudowany dozownik nablyszczacza</p> <p>Aktywne zarządzanie energią</p> <p>Wymiennik ciepła z wody wylotowej EnergyLight Program</p> <p>samoczyszczenia</p> <p>Program odkamieniania maszyny</p> <p>Oddzielna sygnalizacja braku środka myj. / nablyszczacza</p> <p>Sygnalizacja usterki blokady pół zmywania</p> <p>Wskaźnik częstotliwości konserwacji</p> <p>Zintegrowane dzienniki higieny oraz pracy</p> <p>Animowana instrukcja obsługi i wskazówki mycia</p> <p>Dwuścienny kaptur z pozycją blokady</p> <p>Automatyczny start kaptura</p> <p>Łagodny rozruch</p> <p>Funkcja termostop dla zapewnienia higieny</p> <p>Pompa odpływu</p> <p>Czujnik zalania</p> <p>Multifazowość</p> <p>Chronione kodem PIN poziom szefa kuchni i serwisowy</p> <p>Touchscreen - kodowana kolorami obsługa jednym przyciskiem z informacją o postępie pracy</p> <p>Funkcja automatycznego uruchomienia sterowana czasem</p> <p>Programy specjalne ECO, cichy, krótki, intensywny oraz mycia zasadniczego</p> <p>Wyjście wielofunkcyjne do zewnętrznych urządzeń</p> <p>Głębokotłoczony zbiornik higieniczny, higieniczna grzałka zbiornika, higieniczny nośnik kosza</p>
02.5	Stół wyładowczy	1	1500x700x850						

02.6	Szafa przelotowa z dodatkowymi półkami	2	1200x700x200 0					wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304 grubość półek 30mm konstrukcja spawana w zależności od modelu stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru szarego o zakresie regulacji +25/-15 mm lub ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm nośność półek 700 N/m2
02.7	Umywalka ze stali nierdzewnej	1	400x400x150					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
0.3	Zmywalnia termosów							

03.1	Zmywarka do mycia poj.GN	1	775x850x1720	400	15,2	R3/4 w(z)	DN 50	<p>Trzy programy standardowe</p> <p>Programy specjalne: namaczania, krótki, intensywny, podstawowy i odkamieniania</p> <p>Wysokowydajny system myjący z systemem VarioPower i łagodnym rozruchem</p> <p>Inteligentny system filtracji ługu z Mediamatem i z czujnikiem zabrudzenia</p> <p>Szybki, trzystopniowy program wymiany wody w zbiorniku</p> <p>Wbudowany dozownik nabyliczszacza</p> <p>Możliwość zastosowania dozowników zewnętrznych</p> <p>Przycisk termostop dla zapewnienia bezpieczeństwa higienicznego</p> <p>Higieniczne wnętrze maszyny (zbiornik, grzałki, prowadnica kosza)</p> <p>Pompa odpływowa</p> <p>Diagnoza błędów wraz z piktogramami kodów błędów, sygnałami akustycznymi i informacją o przeglądach</p> <p>Czujnik wycieku</p> <p>Łącze do zewnętrznych urządzeń</p> <p>Bojler beczciśnieniowy</p> <p>Ochrona IPX5</p>
03.2	Basen do mycia termosów,termoportów,h1=400mm	1	1000x700x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304</p> <p>plyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p>

								rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
03.3	Bateria prysznicowa z wylewką	1						głowice zaworów samosmarowne, niezacier alne, wąż zbrojony izolowany, wzmacniany na końcach, pokrętła stalowe chromowane, obrotowa wylewka, sprężyna stalowa chromowana, przepływ wody od 9l/min do 15l/min przy ciśnieniu 2 do 4 bar
03.4	Regał ociekowy 3- poziomowy	1	1557x600x180 0					Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy Wzmocnione półki polipropylenowe Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej Regulowana wysokość półek co 150 mm Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność Regulowane stopki Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC
03.5	Pojemnik na odpadki, jezdny	1	Ø380x605					wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304 blacha o grubości 1,5 mm ergonomiczny uchwyt z rury nierdzewnej Ø25 mm przyspawany do platformy wyposażone w cztery kółka jezdne, w tym dwa obrotowe z blokadą ruchu koła posiadające bieżnik gumowy pełny oraz stalowy widelec
03.6	Szafa przelotowa z	1	1000x700x200 0					wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304

	drzwiami skrzydłowymi, d zielona							grubość pólek 30mm konstrukcja spawana w zależności od modelu stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru szarego o zakresie regulacji +25/-15 mm lub ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm nośność pólek 700 N/m2
	wypust wodny							Dodatkowy wypust wodny zakończony zaworem odcinającym R1/2"z szybkozłączką w okolicy poz.03.2, h=30cm
0.4	Magazyn warzyw							
04.1	Stół z półką	1	1400x600x850					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadcstwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych
04.2	Regał magazynowy 5-poziomowy	1	960x600x1800					Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy Wzmocnione półki polipropylenowe

								<p>Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium</p> <p>Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego</p> <p>Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej</p> <p>Regulowana wysokość półek co 150 mm</p> <p>Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność</p> <p>Regulowane stopki</p> <p>Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach</p> <p>Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC</p>
04.3	Paleta magazynowa	1	800x600x130					
0.5	Obieralnia warzyw i dezynfekcja jaj							
05.1	Umywalka ze stali nierdzewnej	1	400x400x150					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304</p> <p>plyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia</p>

									<p> pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
05.2	Stół z dwoma zlewami i półką	1	1400x600x850						<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygluszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
05.3	Obieraczka do ziemniaków z separatorem obierzyn	1	470x680x1220	400	1,1		R3/4" w(z)	DN 50	<p>jednorazowy wsad 13-18kg wydajność 350-540kg/h obr.talerza ściernego 300obr./min wyk ze stali kwasoodpornej gat.1.4301</p>
05.4	Stół ze zlewem i miejscem na lodówkę	1	1400x600x900						<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygluszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy</p>

								gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
05.5	Naświetlacz do jaj	1	360x530x245	230	0,07			
05.6	Lodówka do przechowywania jaj	1	554x623x850	230	0.02			
05.7	Regał magazynowy 5-poziomowy	1	960x600x1800					Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy Wzmocnione półki polipropylenowe Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej Regulowana wysokość półek co 150 mm Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność Regulowane stopki Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC
05.8	Pojemnik na odpadki,jezdny	1	Ø380x605					
0.6	Komora chłodnicza	1	2500x2800x2100	230	2,2			Agregat chłodniczy ze sprężarką Tecumseh Chłodnica powietrza ECO Automatyka (Honeywell, Danfoss) Instalacja Cu, instalacja elektryczna oraz odprowadzenia skroplin Drzwi chłodnicze zamykane na klucz z bezpiecznym zamkiem, 90 x 200 [cm]

								Plyta warstwowa z rdzeniem poliuretanowym 80 mm Oświetlenie wewnętrzne LED Elektroniczny regulator temp.
06.1	Regał 5-poziomowy	1	2487x600x180 0					Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy Wzmocnione półki polipropylenowe Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej Regulowana wysokość półek co 150 mm Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność Regulowane stopki Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC
06.2	Regał 5-poziomowy	1	1357x600x180 0					Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy Wzmocnione półki polipropylenowe Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej Regulowana wysokość półek co 150 mm Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność Regulowane stopki Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC

0.7	Obróbka mięsa							
07.1	Stół z dwoma zlewami , umywalką i półką	1	1800x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
07.2	Stół do pracy	1	950x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>

								wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych
0.8	Przyjęcie towaru							
08.1	Waga magazynowa z legalizacją	1	360x580x765	19				Stalowa platforma 360x460mm Podłączenie drukarki do etykiet Port RS232 umożliwiający podłączenie do komputera
08.2	Szafa mroźnicza, poj. 500l	1	640x720x2000	230	0,57			<p>Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)</p> <p>Ilość półek jednej komory 3</p> <p>Max. obciążenie półki 35 kg</p> <p>Max. ładowność jednej komory 150 kg</p> <p>Czynnik chłodniczy R134A</p> <p>Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana</p> <p>Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N</p> <p>Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,6 mm</p> <p>Grubość izolacji: 50 mm</p> <p>Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³</p> <p>Dno wykonane w formie wanieki o głębokości 6 mm</p> <p>Zaokrąglone narożniki wewnątrz szafy (R3)</p> <p>Zawiasy w drzwiach ze</p>

								<p>stali nierdzewnej bez samodomykacza</p> <p>Drzwi z zamkiem na klucz</p> <p>Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia</p> <p>Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana</p> <p>Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem</p> <p>temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20</p> <p>Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem</p> <p>Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin</p> <p>Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna</p> <p>Pojemnik skroplin z grzałką elastyczną z tyłu na zewnątrz szafy (odparowanie automatyczne)</p> <p>Wymuszony obieg powietrza schładzającego komorę</p> <p>Wyłącznik wentylatora po otwarciu drzwi</p> <p>Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm</p> <p>Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny</p>
0.9	Magazyn produktów suchych							
09.1	Regał 5-poziomowy	2	1260x600x180 0					<p>Anodowana aluminiowa konstrukcja ramy</p> <p>Wzmocnione półki polipropylenowe</p> <p>Haki mocujące wykonane ze specjalnego stopu aluminium</p> <p>Stopki i zatrzaski wykonane z wytrzymałego kompozytu tworzywowego</p> <p>Połączenia narożne wykonane ze stali nierdzewnej</p> <p>Regulowana wysokość półek co 150 mm</p> <p>Mocne aluminiowe haki. Ukryte mocowania zapewniające estetykę i higieniczność</p>

								Regulowane stopki Wymienne wkłady półkowe, przystosowane do mycia w zmywarkach Temperatura pracy w zakresie -40oC do +80oC
09.2	Regał 5- poziomowy	1	3475x600x180 0					j.w
09.3	Regał 5- poziomowy	1	1754x600x180 0					j.w
10	Pomieszcze nie porządkowe							
10.1	Umywalka porządkowa	1	500x700x850					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztyniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytlaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
11	Kuchnia zimna							
11.1	Umywalka z włącznikiem kolanowym	1	400x400x235					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana

								<p>zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p>
11.2	Stół ze zlewem szufladami i półką	1	2000x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie</p>

								rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
11.3	Stół z półką	1	2500x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm</p> <p>plyta podbita plytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygluszenie</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa</p> <p>szttywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p> <p>wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych</p>
11.4	Bemar jezdny	3	930x660x850					<p>Materiał: wanna AISI-304 oraz AISI-430 , kształtowniki 30x30 z AISI304</p> <p>Grubość blach: 0,6 ÷ 1,5 mm</p> <p>Wanna wielokomorowa z niezależnym sterowaniem</p> <p>Regulacja temperatury za pomocą termostatów elektromechanicznych</p> <p>Przewód zasilający olejoodporny spiralny</p> <p>Grzałki o mocy 700 W w osłonie rurkowej ze stali nierdzewnej</p> <p>zamontowane pod dnem wanny</p> <p>Wyposażony w 4 koła jezdne fi 125 mm z bieżnikiem pełnym gumowym i stalowym widelcem, w tym 2 z hamulcem, wszystkie koła skrętne</p> <p>Z przodu uchwyt do prowadzenia wykonany z rury fi 30 mm</p> <p>Krawędzie bemara</p>

								chronione odbojnikami dyskowymi
11.5	Wózek jodełkowy z pokrowcem	3	754x754x1800					Konstrukcja wykonana ze stali lakierowanej proszkowo zakończenia epoksydowane 4-kółka skrętne o średnicy Ø125mm w tym 2 z hamulcami Pojemniśc 100talerzy Pokrowiec ochronny
12	Pomieszczenie składowania termoportów							
12.1	Termos ładowany od frontu	6	477x680x620					Podwójne ścianki izolujące z polietylenu LDPE 12 par przewodniczących w obudowie komory Utrzymanie temperatury w czasie 4h (z +80°C do +68°C)
12.2	Wózek do termosów	3	530x710x230					4-kółka skrętne o średnicy Ø125mm w tym 2 z hamulcami
12.3	Stół do pracy	1	1600x600x850					wykonane ze stali AISI 304 płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadcstwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N wyposażone w ochronny kołek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych

13	Jadalnia oraz rozdzielnie do dystrybucji posiłków na poszczególn ych kondygnacja ch							
13.1	Stół z półką	4	1600x600x850					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm</p> <p>plyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie</p> <p>korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm</p> <p>rant tylny 40mm</p> <p>świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej</p> <p>spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa</p> <p>szttywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N</p> <p>wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych</p>
13.2	Umywalka ze stali nierdzewnej	4	400x400x150					<p>wykonane ze stali AISI 304</p> <p>plyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm</p> <p>plyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź</p> <p>plyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające</p> <p>poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną</p> <p>w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy</p>

									gr. #1,0 mm i stali AISI 304 płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm rant tylny 40mm świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N

Dodatkowe gniazda 230V i 400V w pomieszczeniach kuchni i zaplecza należy zamontować na wysokości 1,2m wg projektu. W przypadku niejasności bardzo proszę o kontakt.

OPIS STANDARDÓW WYKONANIA POSZCZEGÓLNYCH GRUP ASTORYMENTOWYCH OBJĘTYCH PROJEKTEM TECHNOLOGICZNYM

Szafy chłodnicze pracujące w zakresie temp. -2/+10°C

Parametry techniczne

- Zasilanie 230V/50Hz
- Zakres temperatur -2...+10 st. C; +2...+10 szafa z drzwiami przeszkłonymi i szafa piekarnicza, -4...+6 szafa na ryby
- Klasa klimatyczna 4 (otoczenie 32 st. C, 60% HR)
- Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)
- Ilość półek jednej komory 3
- Max. obciążenie półki 35 kg
- Max. ładowność jednej komory 150 kg
- Czynnik chłodniczy R134A

Standard /wersja nierdzewna/

- Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana
- Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N
- Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,6 mm
- Wysokość korpusu: 1600 mm
- Grubość izolacji: 50 mm
- Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³
- Dno wykonane w formie wanieńki o głębokości 6 mm
- Zaokrąglone narożniki wewnątrz szafy (R3)
- Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej bez samodomykacza
- Drzwi z zamkiem na klucz
- Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia
- Przyłganie nie podgrzewane
- Chłodnica mocowana bezpośrednio do sufitu
- Parownik malowany
- Agregat umieszczony w maszynowni nad korpusem
- Maszynownia agregatu otwarta od tyłu w celu zapewnienia lepszej cyrkulacji powietrza
- Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana
- Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20
- Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem
- Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin
- Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna
- Pojemnik skroplin z grzałką elastyczną z tyłu na zewnątrz szafy (odparowanie automatyczne)
- Wnętrze dostosowane do rusztów 2/1 GN, tac piekarniczych 400x600 mm, koszy na ryby
- Wymuszony obieg powietrza schładzającego komorę
- Wyłącznik wentylatora po otwarciu drzwi
- Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm
- Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny

Wyposażenie standardowe:

- 3 ruszty metalowe plastyfikowane 2/1 GN na komorę, 3 ruszty 470x510 mm (dotyczy szaf 500 l)
- Nośniki prowadnic
- 6 prowadnic półek na komorę
- Instrukcja użytkowania, karta gwarancyjna
- Deklaracja zgodności

Opcje

- Monitoring
- Zawiasy w drzwiach wykonane ze stali nierdzewnej z samodomykaczem
- Filtr przeciwpyłowy
- Oświetlenie / w szafach z drzwiami przeszkłonymi /

Szafy mroźnicze pracujące w zakresie temp. -14/-21°C

Parametry techniczne

- Zasilanie 230V/50Hz
- Zakres temperatur -14...-21 st. C
- Klasa klimatyczna 4 (otoczenie 32 st. C, 60% HR)
- Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)
- Ilość półek jednej komory 3
- Max. obciążenie półki 35 kg
- Max. ładowność jednej komory 150 kg
- Czynnik chłodniczy R404A

Standard /wersja nierdzewna/

- Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana
- Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N
- Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,6 mm
- Wysokość korpusu: 1600 mm
- Grubość izolacji: 50 mm
- Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³
- Dno wykonane w formie wanieńki o głębokości 6 mm
- Zaokrąglone narożniki wewnątrz szafy (R3)
- Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej bez samodomykacza
- Drzwi z zamkiem na klucz
- Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia
- Przyłganie podgrzewane
- Chłodnica mocowana bezpośrednio do sufitu
- Parownik malowany
- Agregat umieszczony w maszynowni nad korpusem
- Maszynownia agregatu otwarta od tyłu w celu zapewnienia lepszej cyrkulacji powietrza
- Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana
- Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20
- Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem
- Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin grzałkami elektrycznymi
- Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna
- Pojemnik skroplin z grzałką elastyczną z tyłu na zewnątrz szafy (odparowanie automatyczne)
- Wnętrze dostosowane do rusztów 2/1 GN
- Wymuszony obieg powietrza
- Wyłącznik wentylatora po otwarciu drzwi
- Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm
- Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny

Wyposażenie standardowe:

- 3 ruszty metalowe plastyfikowane 2/1 GN na komorę, 3 ruszty 470x510 mm (dotyczy szaf 500 l)
- Nośniki przewodnic
- 6 przewodnic półek na komorę
- Instrukcja użytkowania, karta gwarancyjna
- Deklaracja zgodności

Opcje

- Monitoring
- Zawiasy w drzwiach wykonane ze stali nierdzewnej z samodomykaczem
- Filtr przeciwpylowy

Stoły chłodnicze głębokość 600, 700 mm

Parametry techniczne

- Zasilanie 230V/50Hz
- Zakres temperatur -2...+10 st. C; +2...+10 stół z drzwiami przeszklonymi
- Klasa klimatyczna 4 (otoczenie 32 st. C, 60% HR)
- Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)
- Ilość półek w jednej komorze 1
- Max. obciążenie półki 25 kg
- Max. ładowność jednej komory 50 kg
- Czynnik chłodniczy R404A

Standard /wersja nierdzewna/

- Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana
- Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N
- Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,8 mm (1,2 w DMS)
- Wysokość korpusu: 650 mm
- Grubość izolacji: 50 mm
- Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³
- Dno wykonane w formie wanieki o głębokości 6 mm
- Zaokrąglone narożniki wewnątrz
- Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej z samodomykaczem
- Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia
- Samoczynne domykanie drzwi (przy otwarciu < 90°)
- Przyłgnie nie podgrzewane
- Drzwi z łatwą możliwością przekładania (lewe / prawe)
- Drzwi pełne lub przeszklone
- Chłodnica mocowana bezpośrednio do sufitu
- Parownik malowany
- Agregat montowany z lewej strony na prowadnicach wysuwanych
- Maszynownia agregatu otwarta od tyłu w celu zapewnienia lepszej cyrkulacji powietrza
- Maszynownia dzielona w połowie poziomą przegrodą: na dole komora zasysania / u góry komora wywiewna gorącego powietrza; dodatkowa perforacja z boku maszynowni
- Panel serwisowy demontowany bez użycia narzędzi
- Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana
- Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20
- Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem
- Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin
- Pojemnik skroplin w maszynowni pod agregatem (odparowanie automatyczne ciepłem odpadowym)
- Wymuszony obieg powietrza
- Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna
- Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm
- Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny
- Stoły o głębokości 700 mm – dostosowane do pojemników 1/1 GN
- Stoły o głębokości 600 mm – dostosowane do pojemników 2/3 GN

Wyposażenie standardowe:

- 1 ruszt plastyfikowany na komorę
- Nośniki prowadnic
- 2 kpl. prowadnic półek na komorę
- Instrukcja użytkowania, karta gwarancyjna
- Deklaracja zgodności

Opcje

- Monitoring
- Zamek drzwi i szuflad
- Agregat z prawej strony

- Dla modułów drzwiowych dodatkowe półki perforowane z prowadnicami
- Filtr przeciwpływowy
- Oświetlenie / w stołach z drzwiami przeszklonymi /
- Wersja mobilna na kołach

Stoły mroźnicze głębokość 600, 700

Parametry techniczne

- Zasilanie 230V/50Hz
- Zakres temperatur -14...-21 st. C
- Klasa klimatyczna 4 (otoczenie 32 st. C, 60% HR)
- Agregaty przystosowane do pracy w temperaturze 43 st. C (w maszynowni wyrobu)
- Ilość półek w jednej komorze 1
- Max. obciążenie półki 25 kg
- Max. ładowność jednej komory 50 kg
- Czynnik chłodniczy R404A

Standard /wersja nierdzewna/

- Materiał: korpus wewnątrz AISI-430 polerowana; zewnętrzne boki AISI-430 szlifowana; dno + sufit + tył zewnętrzny oraz płyta agregatu i płyta skraplacza – stal ocynkowana
- Poszycie wykonane z blachy o szlifie 4N
- Korpus wykonany z blachy o grubości: 0,8 mm (1,2 w DMS), wygięcie blatu płytą drewnopochodną
- Wysokość korpusu: 650 mm
- Grubość izolacji: 50 mm
- Materiał izolacji: ekologiczna PUR wtryskiwana o gęstości 40 kg/m³
- Dno wykonane w formie waniarki o głębokości 6 mm
- Zaokrąglone narożniki wewnątrz
- Zawiasy w drzwiach ze stali nierdzewnej z samodomykaczem
- Ergonomiczny uchwyt drzwi wyprofilowany z poszycia
- Samoczynne domykanie drzwi (przy otwarciu < 90°)
- Przyłgnie podgrzewane
- Drzwi z łatwą możliwością przekładania (lewe / prawe)
- Drzwi pełne
- Chłodnica mocowana bezpośrednio do sufitu
- Parownik malowany
- Agregat montowany z lewej strony na prowadnicach wysuwanych
- Maszynownia agregatu otwarta od tyłu w celu zapewnienia lepszej cyrkulacji powietrza
- Maszynownia dzielona w połowie poziomą przegrodą: na dole komora zasysania / u góry komora wywiewna gorącego powietrza; dodatkowa perforacja z boku maszynowni
- Panel serwisowy demontowany bez użycia narzędzi
- Instalacja chłodnicza całkowicie lutowana
- Sterownik elektroniczny z wyświetlaczem temperatury o stopniu ochrony: front IP=65; od tyłu IP=20
- Końcówki skraplacza i parownika po lutowaniu dodatkowo zabezpieczone czarnym lakierem
- Automatyczne odszranianie i odparowanie skroplin
- Rozmrażanie gorącymi gazami
- Pojemnik skroplin w maszynowni pod agregatem (odparowanie automatyczne ciepłem odpadowym)
- Wymuszony obieg powietrza
- Uszczelka drzwi magnetyczna łatwo wymienialna
- Nogi wykonane ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm
- Standardowy czas testowania wyrobu po wyprodukowaniu wynosi: 24 godziny
- Stoły o głębokości 700 mm – dostosowane do pojemników 1/1 GN
- Stoły o głębokości 600 mm – dostosowane do pojemników 2/3 GN

Wyposażenie standardowe:

- 1 ruszt plastikowany na komorę
- Nośniki prowadnic
- 2 kpl. prowadnic półek na komorę
- Instrukcja użytkowania, karta gwarancyjna

- Deklaracja zgodności

Opcje

- Monitoring
- Moduł szufladowy
- Agregat z prawej strony
- Filtr przeciwpływowy
- Wersja mobilna na kołach (dotyczy stołów DM-95002, 95003, DMS-95002, 95003)

Bemar jezdny - zamykany

Parametry techniczne

- Zasilanie 230V/50Hz
- Zakres regulacji temperatury 30...95 st. C

Standard /wersja nierdzewna/

- Materiał: wanna AISI-304 oraz AISI-430 , kształtowniki 30x30 z AISI304
- Grubość blach: 0,6 ÷ 1,5 mm
- Wysokość: 1015
- Bemar wyposażony w rozsuwane blaty na prowadnicach ocynkowanych, podstawa wykonana z szafką neutralną lub podgrzewaną lub otwartą z półką
- Blaty wyposażone w relingi z prętów nierdzewnych zabezpieczających naczynia przed zsuwaniem się
- Blaty zabezpieczone przed samoczynnym otwarciem poprzez zastosowanie zamków z bębenkiem wciskany z kołkiem promieniowym
- Materiał izolacji: wełna mineralna #20 mm
- Typ: wodny z szafką neutralną lub grzaną
- Wanna wielokomorowa z niezależnym sterowaniem
- Instalacja hydrauliczna zakończona zaworem kulowym 1/2" z dźwignią
- Napełnianie i spust wody ręczny
- Regulacja temperatury za pomocą termostatów elektromechanicznych
- Przewód zasilający olejoodporny spiralny
- Grzałki o mocy 700 W w osłonie rurkowej ze stali nierdzewnej zamontowane pod dnem wanny
- Wyposażony w 4 koła jezdne fi 125 mm z bieżnikiem pełnym gumowym i stalowym widelcem, w tym 2 z hamulcem, wszystkie koła skrętne
- Z przodu uchwyt do prowadzenia wykonany z rury fi 30 mm
- Krawędzie bemara chronione odbojnikami dyskowymi
- Blaty wyposażone w uchwyty nierdzewne Ø30 mocowane za pomocą wsporników wykonanych z ERTALONU-6

Wyposażenie standardowe:

- Instrukcja użytkowania, karta gwarancyjna
- Deklaracja zgodności
- świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne

Meble grupa 100 DM Płyta typ A

- wykonane ze stali AISI 304
- płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #0,8mm
- płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie
- korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm
- rant tylny 40mm
- świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne
- spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej
- szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na

wózkach

- szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg
- wysuw szuflady 300 mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700
- uchwyty szafki wyposażone są w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad
- wymiar szuflad pozwalający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3
- spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa
- sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
- wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu
- wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych

Meble grupa 100 DM-S Płyta typ A

- wykonane ze stali AISI 304
- płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,25mm
- płyta podbita płytą wiórową laminowaną wodoodporną stanowiącą wygłuszenie
- płyta wierzchnia wyposażona w kapinos
- korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25./-15 mm
- rant tylny 100 mm
- świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne
- spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej
- szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach
- uchwyty szafki wyposażone w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad
- szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg
- wysuw szuflady 300 mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700
- wymiar szuflad pozwalający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3
- spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa
- sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2400 N i boczne do 1200 N
- wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu
- wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych

Meble grupa 200 DM Płyta typ A

- wykonane ze stali AISI 304
- płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #1,5mm
- płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź
- płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną
- w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304
- płyta wsparta na nogach z profil 40x40 mm
- korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm
- rant tylny 40mm
- świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne
- spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej
- szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach
- szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg
- wysuw szuflady 300 mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700
- uchwyty szafki wyposażone są w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad
- wymiary szuflad pozwalające na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3
- spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa
- sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
- wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu
- wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych

Meble grupa 200 DM-S Płyta typ A

- wykonane ze stali AISI 304
- płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości #2,0mm
- płyta wyprofilowana zapobiegająca wypływowi wody poza jej krawędź
- płyta w całości spawana i posiadająca profile usztywniające poprzeczne mocowane za pomocą kołków i nakrętek nierdzewnych oraz wygłuszenie matą bitumiczną
- płyta wyposażona w kapinos
- w płycie wspawana wytłaczana komora zlewozmywaka, z blachy gr. #1,0 mm i stali AISI 304
- płyta wsparta jest na nogach z profilu 40x40 mm

- korpus zakończony stopkami koloru szarego z regulacją +25/-15 mm
- rant tylny 100mm
- świadectwo Państwowego Zakładu Higieny lub równoważne
- spełnianie norm jakości i bezpieczeństwa Unii Europejskiej
- szafy i szafki w zależności od modelu - z drzwiami uchylnymi na zawiasach skrzydełkowych lub przesuwane zawieszane na wózkach
- szafki z szufladami wyposażone w prowadnice rolkowe o nośności dynamicznej 40 kg
- wysuw szuflady 300 mm dla wyrobów B=600; 400 mm dla wyrobów B=700
- uchwyty szafki wyposażone w ergonomiczny nierdzewny uchwyt wyprofilowany z poszycia wzdłuż całej wysokości drzwi lub długości szuflad
- wymiar szuflad pozwalający na umieszczenie w nich pojemników GN1/1 lub GN2/3
- spawana konstrukcja szkieletowa lub korpusowa
- sztywność i wytrzymałość na równomiernie rozłożone obciążenia pionowe do 2000 N i boczne do 1000 N
- wyroby mobilne wyposażone w samonastawne zespoły jezdne z elastycznym bieżnikiem, z niebrudzącej gumy, standardowo montowane dwa zestawy jezdne z blokadą ruchu
- wyposażone w ochronny kolek uziemiający, który umożliwia przyłączenie przewodu wyrównującego gromadzące się ładunki elektryczne na powierzchniach roboczych

Meble grupa 300 - regały

- wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304
- grubość półek 30mm
- konstrukcja spawana
- półki przymocowane do profilu 30x30 mm
- stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru czarnego o zakresie regulacji +15/-10mm
- nośność półek 700 N/m² (może być przeliczona wg wzoru $N=70 \times A \times B$ [kg] gdzie A, B – gabaryty regału w [m])

Meble grupa 300 - szafy

- wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304
- grubość półek 30mm
- konstrukcja spawana
- w zależności od modelu stopki wykonane z odpornego na uszkodzenia tworzywa koloru szarego o zakresie regulacji +25/-15 mm lub ze stali nierdzewnej o zakresie regulacji -45/+25 mm
- nośność półek 700 N/m²

Meble grupa 400 - wózki

- wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304

- blacha o grubości 1,5 mm
- ergonomiczny uchwyt z rury nierdzewnej Ø25 mm przyspawany do platformy
- wyposażone w cztery kółka jezdne, w tym dwa obrotowe z blokadą ruchu
- koła posiadające bieżnik gumowy pełny oraz stalowy widelec
- narożniki platformy zabezpieczone odbojami w kolorze szarym

Meble grupa 500 - półki

- wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304
- półki zawieszane na konsolach przymocowanych do ścian za pomocą kołków rozporowych
- nośność półek 25kg/mb

Okapy

- **wykonany z blachy gr. #1,0**
- wykonane z blachy ze stali nierdzewnej AISI 304
- wysokość okapu 400mm co pozwala zastosować filtry o wymiarze podstawowym 500x500 oraz uzupełniającym 300x500
- łapacze tłuszczu - łatwo demontowane w nośnikach
- łapacze tłuszczu nadające się do mycia w zmywarkach gastronomicznych
- rynienka ociekowa umożliwiająca odprowadzanie skroplin i tłuszczu
- rynienka posiadająca zawór kulowy pozwalający na okresowe jej opróżnianie i czyszczenie
- **wyposażone w oświetlenie fluorescencyjne (opcjonalnie LED) w osłonie IP65 poliwęglanowej lub „wbudowane” przesłonięte higieniczną osłoną szklaną**
- **oświetlenie składające się z modułów o mocy 18W (9W dla LED) lub 36W (24W dla LED) w zależności od wielkości okapu**
- w suficie okapu zamontowane króćce wylotowe o przekroju okrągłym lub prostokątnym
- wykonane zgodnie z normą VDI 2052
- w standardzie filtry metalowe w technologii MicroDrop™ wykorzystujące efekt cyklonowy zgodne z DIN 18869-5 Type-A
- wysoka skuteczność filtracji około 99% dla zanieczyszczeń $\geq 5\mu m$
- Technologia SilentHood™ powoduje spadek poziomu hałasu o około 15dB(A), zwiększając komfort pracy
- Opcjonalna technologia CaptureHood™ polega na podawaniu powietrza w kierunku filtrów mechanicznych, umożliwia stosowanie do 25% mniejszych ilości powietrza wywiewanego w stosunku do tradycyjnych okapów
- Opcjonalna technologia CaptureAir™ polega na nawiewaniu świeżego powietrza do strefy pracy
- Opcjonalna technologia HoodLight UV™ oparta na promieniowaniu UV-C ozonowana przeznaczona do uzyskania bardzo wysokiej skuteczności filtracji powietrza, niwelowania zapachów oraz utrzymywania okapu i kanałów wentylacyjnych w dużej czystości

Systemy regałów modułowych

System modułowych regałów został specjalnie zaprojektowany do przechowywania produktów spożywczych i medycznych. Mocna aluminiowa konstrukcja i masywne tworzywowe wkłady półek, zapewniają stabilność i dużą obciążalność regału. Szeroki zakres regulacji, oraz możliwość doboru wielu komponentów pozwalają na nieograniczony sposób zabudowy. Różne kombinacje ustawień od pojedynczych regałów do rozbudowanych układów w kształcie "L", "U", lub "T" umożliwiają ergonomiczną aranżację całej powierzchni składowej

Deklarowane właściwości użytkowe:

Dopuszczalne obciążenie półki w zależności od długości [przy równomiernym rozłożeniu towaru]*

Długość półki (mm)	597	697	797	894	994	1094	1194	1291	1391	1491	1591	1688	1788
Dopuszczalne obciążenie (kg)	280	260	240	210	200	180	160	150	140	130	120	110	100

6.3.5. Stolarka drzwiowa

Ślusarka drzwiowa wewnętrzna

Drzwi wewnętrzne do pomieszczeń i toalet pokryte obustronnie laminatem HPL gr. 2mm na płycie wiórowej. Drzwi pełne lub z nawiewem o powierzchni min. 0,022m² w kolorze ścian. Drzwi z naświetlem typu bulaj, szklenie szybą pojedynczą, bezpieczną VSG przeźroczystą osadzoną w ramce z stali nierdzewnej szczotkowanej. Ościeżnice pokryte laminatem HPL gr.2mm w kolorze drzwi, okucia chowane- niewidoczne, klamki i relingi ze stali nierdzewnej szczotkowanej. Szczegóły ślusarki drzwiowej przedstawiono na rysunkach zestawienia stolarki.

Ślusarka aluminiowa ognioodporna EI

Zaprojektowane konstrukcje stolarki otworowej, p. pożarowej należy wykonać zgodnie z wytycznymi systemowymi wg systemu EI. Trzykomorowego systemu izolowanego termicznie, przeznaczonego do wykonywania elementów zabudowy wewnętrznej i zewnętrznej, spełniającej wymagania szczelności i izolacyjności ogniowej, zawierających się w przedziałach czasowych, 30 i 60 minut. Za podstawę przyjęto cechy konstrukcyjne systemu wraz z akcesoriami wg aktualnej dokumentacji technicznej (katalogów systemowych) i obowiązującej Aprobaty Technicznej ITB AT-15-7540/2008 "Drzwi przeciwpożarowe oraz zestaw wyrobów do wykonywania przeciwpożarowych ścian wewnętrznych i zewnętrznych systemu EI z kształtowników aluminiowych z przekładką termiczną".

Ościeżnice i skrzydła drzwiowe oraz słupki stałe, ślemiona i szczeliny o głębokości 78 mm składają się z dwóch profili aluminiowych zespolonych przekładką termiczną z poliamidu zbrojonego włóknem szklanym.

Wymagania dla ślusarki drzwiowej p.poż:

Klasa wytrzymałości mechanicznej: 3 klasa wg PN-EN 13049:2004. W zakresie dymoszczelności, drzwi systemu muszą spełniać kryteria klas dymoszczelności Sm i Sa wg PN-EN 13501-2:2005. Z uwagi na bezpieczeństwo użytkowania, ściany działowe systemu z drzwiami muszą być sklasyfikowane w zakresie stopnia rozprzestrzeniania ognia jako nie rozprzestrzeniające ognia (NRO).

Powierzchnie profili aluminiowych powinny być zabezpieczone przed korozją lakierowymi powłokami proszkowymi, ślusarkę wykonać w kolorze RAL według systemu kontroli jakości QUALICOAT. Minimalne grubości powłok wg PN-EN ISO 2360:2004 lub wg PN-EN ISO 2808:2000, dla proszkowych powłok poliestrowych nie mniej niż 60 µm

Należy stosować –szyby pojedyncze i zespolone jednokomorowe. Dobór szyb i wypełnień nieprzezroczystych, w zależności od klasy odporności ogniowej przegrody, należy dokonać na podstawie klasyfikacji w zakresie odporności ogniowej podanej w Aprobacie Technicznej AT-15-7540/2008.

Uszczelki osadcze do uszczelniania osadzenia szyb we wrębach skrzydeł okien i drzwi balkonowych oraz uszczelki przylgowe do uszczelniania na obwodzie styku skrzydła z ościeżnicą (słupkiem, ślemieniem) powinny być wykonane z kauczuku syntetycznego EPDM i spełniać wymagania PN-EN 12365-1:2004. Uszczelki osadcze należy dobierać zgodnie z dokumentacją. Drzwi p.poż należy zaopatrzyć w samozamykacze.

6.3.6 Parapety wewnętrzne

Parapety z lastryko (grubości 6,5cm) w obrębie parteru, pomieszczeń kuchni i jadalni należy zdemontować.

Po demontażu wykonać regulację wysokości wykonując nadbudowę betonową i całość powierzchni.

Powierzchnię wykończyć płytkami gressowymi zastosowanymi w wykończeniach ścian.

W pomieszczeniu jadalni osadzić nowe parapety z konglomeratu białego o grubości 3cm.

W pomieszczeniach piwnic parapety wykonać z płytek gressowych tak jak w pomieszczeniach kuchni.

W obu przypadkach parapety zlicować z płaszczyzną ścian.

6.3.7 Wewnętrzna instalacja elektryczna w remontowanych pomieszczeniach.

Wewnętrzna instalacja elektryczna w obrębie remontowanego segmentu „A” stanowi odrębne opracowanie załączone do DP TOM III.

6.3.8 Wewnętrzna instalacja wod. – kan. i wentylacji mechanicznej w remontowanych pomieszczeniach.

Wewnętrzne instalacje wod.-kan. i wentylacji mechanicznej w obrębie remontowanego segmentu „A” stanowi odrębne opracowanie załączone do DP TOM IV.

6.3.9 Izolacja fragmentu ścian zewnętrznych.

W obrębie pomieszczenia technicznego przyłącza wodnego, zewnętrzne ściany podestu wejściowego należy zaizolować przeciwwodnie stosując bitumiczną izolację w płynie.

Po wykonaniu warstwy przeciwwodnej, ścianę dodatkowo należy ocieplić styropianem XPS o grubości 10cm i współczynnika przewodzenia ciepła λ_D 0,036, W/mK. Część widoczną ocieplenia należy wykończyć płytkami mrozoodpornymi.

Część podziemną należy osłonić folią kubelkową.

7. Kontrola jakości robót

Kontrola winna odbywać się z uwzględnieniem wymagań norm oraz wytycznych producentów.

Sprawdzeniu podlegają m.in.:

- zgodność wykonania robót z dokumentacją projektową.

Sprawdza się przez porównanie wykonania robót z dokumentacją opisową, rysunkową oraz stwierdzenie wzajemnej zgodności przez oględziny zewnętrzne, pomiary oraz konieczne próby

- zastosowane materiały

Kontroluje się bezpośrednio lub pośrednio tzn. na podstawie zapisów w dzienniku budowy lub protokołach zgodności użytych materiałów z wymaganiami dokumentacji technicznej.

8. Obmiar robót

Książka obmiarów stanowi dokument pozwalający na rozliczenie faktycznego postępu każdego z elementów robót. Obmiary wykonanych robót przeprowadza się sukcesywnie w jednostkach przyjętych w kosztorysie lub specyfikacji technicznej.

9. Odbiór robót

Odbiór robót obejmuje:

- odbiór robót zanikających lub ulegających zakryciu,
- odbiór ostateczny (całego zakresu prac),
- odbiór pogwarancyjny (po upływie okresu gwarancyjnego).

Odbiór ostateczny dokonywany jest po całkowitym zakończeniu robót na podstawie wyników pomiarów i badań jakościowych.

Odbiór pogwarancyjny dokonywany jest na podstawie oceny wizualnej obiektów dokonanej przez Nadzór Inwestycyjny przy udziale Wykonawcy.

Podstawę odbioru robót stanowią następujące dokumenty:

- dokumentacja techniczna,
- dziennik budowy,
- zaświadczenie o jakości materiałów i wyrobów dostarczonych na budowę w postaci atestu, certyfikatu jakości i deklaracji zgodności,
- protokoły odbioru materiałów i wyrobów,
- protokoły odbioru poszczególnych etapów lub elementów robót,

10. Podstawa płatności

Podstawą płatności jest cena skalkulowana przez wykonawcę za jednostkę obmiarową ustaloną dla danej pozycji kosztorysu. Cena jednostkowa pozycji kosztorysowej będzie uwzględniać wszystkie czynności składające się na jej wykonanie określone dla tej roboty w specyfikacji technicznej, w dokumentacji projektowej oraz nie wymienione, a zgodne z zasadami sztuki budowlanej.