**SAMOSTATNÝ TECHNICKÝ STANDART VYBRANÉ TECHNOLOGIE**

Nabízené zařízení musí splňovat minimálně následující technické požadavky:

**Položka č. 302– Konvektomat plynový 20xGN11**

**Základní funkce stroje:**

Vaření v páře, horký vzduch, kombinovaný režim páry a horkého vzduchu, noční úpravy vaření a pečení s automatickým přechodem do režimu zrání a udržování.

**Technický popis:**

Užitná kapacita 20x GN1/1 nebo 40x GN1/2

Max. půdorysný rozměr 900x850 mm

Max. výška horního zásuvu 1600 mm

Instalovaný tepelný výkon 40 kW +/-10%

Bojlerový vyvíječ páry

Automatické mycí programy s technologií na odvápnění bojleru, komory a příslušenství, pomocí tablet na mytí a oplachování, program krátkého mytí s tabletami max. do 15 min.

Stroj používá na mytí chemické, ekologické tablety bez fosfátů a fosforu

Teplotní rozsah: 30 až 300oC

Regulace vlhkosti s přesností na 1%

Min. tři nezávislé obousměrné ventilátory pro rovnoměrné rozložení teploty a vlhkosti

Individuální programování času pro jednotlivé vsuny

Min. šestibodová teplotní sonda

Integrovaná samonavíjecí sprcha s nastavitelnou funkcí rozprašování nebo vodního paprsku

LED osvětlení vnitřního prostoru

Dvířka s trojitým sklem odvětraným zezadu, dvě výklopné vnitřní tabulky pro snadné čištění

Max. dotyková teplota dvířek 75°C

Integrovaný bezúdržbový systém odlučování tuků bez přídavného tukového filtru

Stroj automaticky vyhodnotí množství vložené dávky a přizpůsobí teplotu, čas přípravy, zabarvení a vlhkost pro dosažení nastaveného cíle

**Ovládací panel:**

Ovládání pomocí barevného dotykového displeje

Zařízení umožňuje dálkové ovládání prostřednictvím softwaru a mobilní aplikace

WiFi připojení

**Energetická účinnost:**

Spotřeba energie v kombinovaném režimu dle normy DIN 18873-1:2012-12 maximálně 16,5 kWh. Dodavatel v rámci realizace díla prokáže splnění tohoto parametru dle uvedené normy pomocí certifikátu vydaného nezávislou certifikační autoritou.

**Příslušenství:**

originální zavážecí vozík s 20-ti zásuvy na GN 1/1

Dodavatel v rámci realizace díla doloží certifikát vydaný výrobcem opravňující k prodeji, servisu a zaškolení obsluhy nabízeného stroje.

Dodavatel v rámci realizace díla předloží certifikáty od výrobců nabízeného zařízení Konvektomat plynový 20xGN11, opravňující jej k prodeji a servisu nabízeného zařízení, a dále předloží certifikáty vydané nezávislou certifikační autoritou k prokázání energetické účinnosti, s tím, že musí být patrné splnění níže požadovaných parametrů dle uvedených norem:

* Pol. č. 302 – konvektomat plynový, 20xGN1/1 – Spotřeba energie v kombinovaném režimu dle normy DIN 18873-1:2012-12 maximálně 16,5 kWh.

**TECHNICKÝ STANDARD NEREZOVÉHO NÁBYTKU**

**Základní specifikace:**

Tato specifikace se vztahuje na všechny položky nerezového nábytku označeného ve výkazu výměr.

Podrobný popis je uveden níže v jednotlivých bodech.

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

Typ použité nerezové oceli musí být schválený pro potravinářství, typ CrNi 18/10, chemické složení

C max 0,07%, Cr 17–19%, Ni 8,5 – 10,5%, jakost dle ČSN 17240, 17241, DIN W. Nr. 1.4301, ASTM 304. Materiál musí mít atest ke styku s potravinami. Povrchové provedení brus v jemnosti „240“, případně „scotchbright“.

**Stolové pracovní desky, pracovní desky s dřezy, parapetní desky apod.:**

Materiálové provedení musí být v kvalitě a jakosti viz výše.

Tloušťka materiálu nerezové desky je minimálně 1 mm, u délek větších než 150 cm minimálně 1,5 mm. Pracovní deska je po celé ploše podlepena laminovou deskou, případně jsou opatřeny podélnými nerezovými výztuhami.

Pracovní desky mají standartní tloušťku 40 mm. Dle požadavků mohou mít provedený částečný, nebo celoplošný prolis desky. Hloubka prolisu 2 mm.

Pracovní desky jsou plně zavařeny a vybroušeny. Lemy jsou provedeny vždy v místě, kde sousedí se stěnou, jinou technologií, případně dle specifických požadavků zákazníka. Standartní výška lemu je 40 mm.

Dřezy u pracovních desek jsou v lisovaném provedení o specifikovaném rozměru. Dřezy jsou v pracovní desce vevařeny a vybroušeny s bezespárovým provedením, bez možného vizuálního zjištění místa svaru. Pracovní stoly s dřezy jsou opatřeny zákrytem. Umístění dřezu dle výkresu.

Pracovní desky tvoří s podnožím kompaktní celek.

**Zásuvky a dvířka:**

Materiálové provedení musí být v kvalitě a jakosti viz výše.

Zásuvky jsou uchyceny na celonerezových plno výsuvných kuličkových výsuvech. V provedení pro vložení GN.

Dvířka jsou osazena na celonerezovém kování s tlumením.

Čela zásuvek a dvířek jsou opatřeny profilovaným ohýbaným madlem pro snazší uchopení.

Zásuvky mohou být uspořádány do bloku, mohou být umístěny samostatně, nebo vedle sebe pod pracovní deskou.

**Police:**

Materiálové provedení musí být v kvalitě a jakosti viz výše.

Police musí být provedeny s podélnými výztuhami.

**Nerezové stoly, regály apod.:**

Materiálové provedení musí být v kvalitě a jakosti viz výše.

Nerezové stoly tvoří kompaktní celek s nerezovou pracovní deskou a podnožím. Regály jsou tvořeny jeklovou konstrukcí a jednotlivými policemi.

Podnoží může být opatřeno (viz základní specifikace výrobku) policemi, zásuvkami, zásuvkovým blokem, vsuvy na gastronádoby, bočními a zadními zákryty (oplechováním), dvířky a různými kombinacemi.

Žádné spoje nesmí být provedeny nýtováním, veškeré spoje jsou svařované a řádně začištěné.

Podnoží bude opatřeno výškově stavitelnými nožičkami, vyrobenými z plastu.

Podnoží bude provedeno z jeklu 40x40 o minimální tloušťce 1 mm. Materiálové provedení musí být v kvalitě a jakosti viz výše.

Zemnící šrouby na zadních nohách.

**JEDNODUCHÉ SCHÉMA PRACOVNÍHO STOLU S DŘEZEM, ZÁSUVKOVÝM BLOKEM A POLICÍ:**

