

WYMAGANIA OGÓLNE DOTYCZĄCE WYKONANIA MEBLI

Stoły robocze szkieletowe:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304, część elementów niewidocznych może być wykonana z H17 (AISI 430). Wszystkie widoczne i bezpośrednio odkryte elementy muszą być wykonane ze stali AISI 304.
2. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 0,8 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci.
3. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 0,8 mm i wysokości 40 mm i/lub 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji.
4. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
5. Szkielety mogą być wyposażone w:
 - a) Ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1)
 - b) Półkę pełną spawana do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne
 - c) Półkę perforowaną – otwory okrągłe
 - d) Półkę gretingową wykonaną z profili zimnociętych z blachy nierdzewnej
6. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
7. Wytrzymałość półki na obciążenia 70 kg/m^2
8. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 40 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym.
9. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min 20 mm.
10. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.

Stoły robocze szkieletowe z modułem:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304, część elementów niewidocznych wykonana z H17 (AISI 430). Wszystkie widoczne i bezpośrednio odkryte elementy muszą być wykonane ze stali AISI 304.
2. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 0,8 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci.
3. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 0,8 mm i wysokości 40 mm i/lub 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji.
4. Szkielet jak i korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
5. Szkielety mogą być wyposażone w:
 - a) Ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1)
 - b) Półkę pełną spawana do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne
 - c) Półkę perforowaną – otwory okrągłe
 - d) Półkę gretingową wykonaną z profili zimnociętych z blachy nierdzewnej.
6. Stół szkieletowy z szafką o długości 400 mm – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej.
7. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy.
8. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika – 1/1 GN dla stołów o szerokości $b=700$ i 2/3 GN dla stołów o szerokości $b=600$.
9. Szuflady w module dwu szufladowym umożliwiają stosowanie pojemników o głębokości 200 mm.
10. Drzwi i czoła szuflad nakładane na korpus.
11. Otwarcie drzwi na kąt 90°
12. Moduły korpusów szafek o długości 400 mm:
 - a) z szufladami – pojedynczymi, podwójnymi, potrójnymi i poczwórnymi zawieszanymi na prowadnicach rolkowych o nośności min 40 kg
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
 - d) otwarte z prowadnicami przystosowanymi pod pojemniki GN

13. Przerzeń pomiędzy posadzką, a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
14. Wytrzymałość półki na obciążenia 45 kg/m²
15. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 40 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym.
16. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm.
17. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny – zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika.
18. Uchwyty drzwiowe z tworzywa sztucznego wpuszczane.
19. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.

Stoły robocze korpusowe:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304, część elementów niewidocznych wykonana z H17 (AISI 430). Wszystkie widoczne i bezpośrednio odkryte elementy muszą być wykonane ze stali AISI 304.
2. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości 0,8 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci.
3. Korpusy szafek wykonane z blach o grubości 0,6 i 0,8 mm
4. Korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
5. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej.
6. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy.
7. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika - 1/1 GN dla stołów o szerokości b=700 i 2/3 GN dla stołów o szerokości b=600.
8. Drzwi zawiasowe i czoła szuflad nakładane na korpus.
9. Otwarcie drzwi na kąt 90°
10. Moduły korpusów szafek o długości 400 mm:
 - a) z szufladami – pojedynczymi, podwójnymi, potrójnymi i poczwórnymi zawieszanymi na prowadnicach rolkowych o nośności min. 40 kg
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
 - d) otwarte z prowadnicami przystosowanymi pod pojemniki 1/1 GN, 7 poziomów prowadnic w rozstawie co 75 mm
11. Moduły korpusów szafek o długości 500 i 600 mm:
 - a) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - b) otwarte z półką
12. Moduły korpusów szafek o długości 800 mm:
 - a) z drzwiami suwanymi
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
 - d) otwarte z prowadnicami przystosowanymi pod pojemniki 2/1 GN, 7 poziomów prowadnic w rozstawie co 75 mm
13. Moduł korpusu 800 – 2000 mm - szafka z podwójnymi drzwiami suwanymi.
14. Moduł korpusu 2000 – 2600 mm - dwie szafki z podwójnymi drzwiami suwanymi.
15. Możliwość dowolnej konfiguracji poszczególnych modułów.
16. Konstrukcja szuflady w module jedno szufladowym w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika z tworzywa sztucznego. Pojemnik z tworzywa sztucznego jest w standardowym wyposażeniu szuflady.
17. Szuflady w module dwu szufladowym umożliwiają stosowanie pojemników o głębokości 200 mm.
18. Przerzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
19. Wytrzymałość półki na obciążenia 45 kg/m²
20. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 40 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym.
21. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm.
22. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
23. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny – zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika.
24. Uchwyty drzwiowe z tworzywa sztucznego wpuszczane.

25. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
26. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.

Stoły do zmywalni:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej.
4. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia.
5. Stosowane komory są wykonane technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250, 500x400x250, 400x400x250 oraz 400x340x160.
6. Komory o innych wymiarach wynikających z założeń użytkownika są wykonane technologią spawania z blachy min. 1,5 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R 14.
7. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory.
8. Opcjonalnie możliwość wykonania otworów pod baterię jedno i dwukolumnową oraz pod młynek koloidalny.
9. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm.
10. Szkielet jak i korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
11. Szkielety mogą być wyposażone w:
 - a) Ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym 30x30x1
 - b) Półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne
 - c) Półkę perforowaną otworami okrągłymi
 - d) Półkę gretingową wykonaną z profili zimnogiętych z blachy nierdzewnej
12. Stół korpusowy – szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania.
13. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy.
14. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus.
15. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.
16. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190° .
17. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
18. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m^2
19. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m^2
20. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m^2
21. Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej.
22. Zagłębienie płyty wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła.
23. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm.
24. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
25. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.
26. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.
27. Minimalne wymiary funkcjonalne (w świetle) przestrzeni użytkowej wnętrza korpusu szafki dla stołu o szerokości:
 - a) $b=700$ mm wynosi szerokość x wysokość: 600 mm x 590 mm
 - b) $b=600$ mm wynosi szerokość x wysokość: 500 mm x 590 mm
28. Zatrzask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi.
29. W przypadku wymogu zamków stosować zamek trzpieniowy - średnica trzpienia $\varnothing=10$ mm.
30. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny – zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika.
31. Zapewnić ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm.

32. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
33. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
34. Stoły sortownicze z otworem na odpadki standardowo wyposażone w kołnierz gumowy o wewnętrznej średnicy $\varnothing 180$ mm. Otwór na odpadki wykonany w formie pierścienia nierdzewnego, przystosowany do osadzenia kołnierza gumowego. Średnica otworu zrzutowego po zamontowaniu kołnierza wynosi $\varnothing 180$ mm.
35. Stoły do rozmrażania posiadają komory przystosowane do umieszczenia pojemników GN, dla szerokości 600 mm pojemnik 1/2GN, dla szerokości 700 mm pojemnik 1/1GN. W zależności od długości, stół wyposażony w jedną lub dwie deski do krojenia z polietylenu o grubości 25 mm oraz otwór do usuwania odpadów.

Stoły z basenami:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano – zgrzewana.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm.
4. Komory wykonane są technologią spawania z blachy min. 1,5 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R 14.
5. Otwory spustowe standardowo wykonywane są w górnym narożniku dna komory.
6. Opcjonalnie możliwość wykonania otworów pod baterię jedno i dwukolumnową oraz pod młynek koloidalny.
7. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), maskownice z trzech stron komory wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm zapewniające sztywność konstrukcji.
8. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
9. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150kg/m^2 .
10. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250kg/m^2 .
11. Ranty płyty, tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty.
12. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm.
13. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
14. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.
15. Komory basenów wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.
16. Stoły z basenami w standardzie wyposażone w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej.

Szafy:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, część elementów niewidocznych wykonana z H17 (AISI 430). Wszystkie widoczne i bezpośrednio odkryte elementy muszą być wykonane ze stali AISI 304.
2. Konstrukcja z blach o grubości 0,6 i 0,8 mm.
3. Przegroda środkowa oraz 2 półki stałe.
4. Dopuszczalne obciążenie półek: 70kg/m^2
5. Możliwość zmiany na obiekcje nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne.
6. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką zgodne z DIN18865.
7. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
8. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
9. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus.
10. Otwarcie drzwi na kąt 90°
11. Uchwyty drzwiowe z tworzywa sztucznego wpuszczane.
12. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
13. Nogi z profilu 40x40 mm
14. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm.

Szafki wiszące:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304, część elementów niewidocznych wykonana z H17 (AISI 430) o grubości 0,6 i 0,8 mm. Wszystkie widoczne i bezpośrednio odkryte elementy muszą być wykonane ze stali AISI 304.

2. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania.
3. Korpusy szafek mogą być wykonane:
 - a) z drzwiami suwanymi
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
4. Wewnątrz szafki 1 półka stała.
5. Dopuszczelne obciążenie półek: 45 kg/m²
6. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
7. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
8. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus.
9. Otwarcie drzwi na kąt 90°
10. Uchwyty drzwiowe z tworzywa sztucznego wpuszczane.
11. Szafki wyposażone w maskownicę dna tworzącą płaszczyznę bez zagłębień, szczelin i miejsc gdzie mogą gromadzić się zanieczyszczenia (większa łatwość czyszczenia).

Regały magazynowe:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.
2. Profile nośne 30x30x1,0.
3. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,0 mm.
4. Półki grubości 40 mm.
5. Przystawność półek 148 mm (w przypadku regału z półkami przestawnymi).
6. Światło między półką dolną a posadzką zgodne z DIN 18865.
7. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów.
8. Regały mogą być wyposażone w:
 - a) Półki pełne
 - b) Półki perforowane – otwory okrągłe.
9. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
10. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm.
11. Dopuszczelne obciążenie półek: 70 kg/m²

Okapy:

1. Konstrukcja skrzyniowa samonośna wykonana w całości ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości min. 1,0 mm.
2. Okapy o długości do 2900 mm wykonywane są jako jedno-segmentowe. Okapy o długości powyżej 2900 mm powstają ze złożenia dwóch lub więcej segmentów pojedynczych.
3. Wielkość filtrów umożliwi mycie ich w zmywarce. Posiadają uchwyt ułatwiający montaż. Filtry rozmieszczone są na całej długości korpusu okapu bez potrzeby stosowania dodatkowych maskownic zasklepiających.
4. System rynienek ociekowych dookoła płaszcza okapu i króciec spustowy w postaci zaworu kulowego do odprowadzania tłuszczu i brudu wychwyconego przez filtry na zewnątrz urządzenia.
5. Okapy wyposażone w króćce wyciągowe okrągłe dla dł. 1000-1500 mm - 1 szt., 1600-2900 mm - 2 szt. Do króćców dołączone są przepustnice, umożliwiające regulacje przepływu powietrza w zakresie 50-100 %.
6. Odlewany uchwyt do montażu zawiesi znajdujący się w obrysie okapu, co umożliwi montowanie maskownic zabudowy kanałów (przestrzeni nad okapem) w każdym momencie eksploatacji okapu.
7. W okapach nad zmywarki lub inne urządzenia wytwarzające znaczne ilości pary wodnej, para wodna osadza się na specjalnie wyprofilowanym wnętrzu okapu, gdzie się skrapla i zostaje odprowadzona do kanalizacji poprzez system rynienek ociekowych oraz przewód odprowadzający.

Odwodnienia liniowe:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.
2. Syfon odpływu pionowy, umieszczony centralnie względem rynny.
3. Ruszt przeznaczone do zastosowania w profesjonalnych kuchniach, z oczkami kwadratowymi o rozmiarach 23x23 mm.