

Kioski									
Lp.	Symbol	Ilość	Nazwa	Opis urządzeń	Wymiary			Zasilanie elektr. (V/kW)	
					Dł. mm	Głęb. mm	Wys. mm	V	kW
			RZUT 0						
			KIOSK 0.1 - 1szt.						
			<i>Kiosk</i>						
118	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	8770	700/350	900		
119	1.5	1	<u>Stół chłodniczy 3-drzwiowy z agregatem na dole *</u>	<p>Urządzenie musi być wykonane ze stali nierdzewnej. Płyta wierzchnia o gr. min. 40 mm, wykonana z blachy o grubości min. 0,8 mm (wygłuszona i wzmocniona od spodu materiałem nie chłonnym wilgoci). Wymuszony system obiegu powietrza. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 50 mm. Magnetyczna, demontowana uszczelka drzwi możliwość demontowania nośników przewodnic GN. Przystosowany do GN1/1. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Zagłębione dno komory chłodzonej. Regulacja wysokości zawieszenia przewodnic GN (pólek). Przystosowany do pracy w temp. otoczenia +32°C. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Pojemność min. 315 l. Ilość drzwi: 3. Wyposażenie standardowe: 2 ruszty metalowe, plastyfikowane GN1/1 na każdą komorę z drzwiami, 2 komplety przewodnic na każdą komorę z drzwiami.</p>	1420	700	850	230	0,5

120	1.6	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1420	300	200		
121	1.7	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1700	700	850		
122	1.8	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napelnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
123	1.9	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
124	1.10	2	<u>Podgrzewacz do bułek*</u>	Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3

125	1.12	1	Stół korpusowy - drzwi skrzydłowe	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości</p> <p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p> <p>otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Zamianę ma wykonać użytkownik bez specjalistycznego sprzętu. Zatrząsk magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	830	700	900		
126	1.13	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p>	1200	700	850		

				statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.					
127	1.13a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
128	1.14	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający załeganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	850		
129	1.14a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
130	1.15	1	Półka wisząca	Materiał użyty do konstrukcji to blacha o gr. min. 1,5 mm, szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewny oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
			Zaplecze kiosku						

131	2.1	1	<u>Szafa chłodnicza, poj. 700l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN 2/1, 5 kompletów prowadnic, zamek.</p>	700	895	2040	230	0,55
132	2.2	1	<u>Szafa chłodniczo-mroźnicza, poj. 2x330l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komór. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy (w komorze mroźniczej). Niezależne agregaty dla każdej z komór. Górna komora chłodnicza, dolna komora mroźnicza. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 2x75 kg. Pojemność: 2x330 l. Temperatura wnętrza: komora chłodnicza: 1 ÷ +10°C, komora mroźnicza: -14 ÷ -21°C. Wyposażenie: 4 ruszty metalowe, plastyfikowane GN 2/1, 4 komplety prowadnic, zamki.</p>	700	895	2040	230	0,95

133	2.3	1	Szafa magazynowa, 2 drzwiowa, drzwi skrzydłowe	Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Wyrób wyposażony w bolec ekwip.	700	600	2000		
134	2.4	4	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
135	2.5	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np.wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			KIOSK 0.2 - 1szt.						
			<i>Kiosk</i>						
136	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość	7610	700/400	900		

				korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).					
137	1.5	2	<u>Stół chłodniczy 3-drzwiowy z agregatem na dole *</u>	Urządzenie musi być wykonane ze stali nierdzewnej. Płyta wierzchnia o gr. min. 40 mm, wykonana z blachy o grubości min. 0,8 mm (wygluszona i wzmocniona od spodu materiałem nie chłonnym wilgoci). Wymuszony system obiegu powietrza. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 50 mm. Magnetyczna, demontowana uszczelka drzwi możliwość demontowania nośników prowadnic GN. Przystosowany do GN1/1. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Zagłębione dno komory chłodzonej. Regulacja wysokości zawieszenia prowadnic GN (półek). Przystosowany do pracy w temp. otoczenia +32°C. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Pojemność min. 315 l. Ilość drzwi: 3. Wyposażenie: 2 ruszty metalowe, plastyfikowane GN1/1 na każdą komorę z drzwiami, 2 komplety prowadnic na każdą komorę z drzwiami.	1420	700	850	230	0,5
138	1.6	2	Półka wisząca	Materiał użyty do konstrukcji to blacha, szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Wykonane z blachy o gr. minimum 1,5 mm. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1420	300	200		
139	1.7	1	Stół korpusowy	Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte	1350	700	850		

				w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.					
140	1.8	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napełnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
141	1.9	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
142	1.10	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3
143	1.11	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.	1200	700	850		

144	1.11a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.					
145	1.12	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	850		
146	1.12a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.					
147	1.13	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
			<i>Zaplecze kiosku</i>						
148	2.1	3	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
149	2.2	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np. wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		

			KIOSK 0.3 - 2szt.						
			<i>Kiosk A</i>						
150	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzet do piwa, stal nierdzewna	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	7050 +8350	600	900		
151	1.4	1	Stół szkieletowy z możliwością wstawienia stołu chłodniczego podblatowego	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1). Przestrzeń pomiędzy posadzką a wzmocnieniami 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	1600	600	900		

152	1.5	1	<u>Stół chłodniczy barowy *</u>	Wykonany z blachy malowanej proszkowo na kolor czarny. Przeszkłone drzwi. Grubość izolacji min.40 mm. Oświetlenie wnętrza. Zamki w drzwiach. 2 półki na każdą komorę z drzwiami. Uszczelki drzwi z wkładem magnetycznym, demontowane. Automatyczne odszranianie. Zakres temperatur: +2 ÷ +12 °C. Pojemność: min. 325 l., pojemność butelek 330 ml: 330 szt. Ilość drzwi: 2.	1462	513	840	230	0,41
153	1.6	2	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1000	300	200		
154	1.7	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiał zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1200	600	850		
155	1.8	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
156	1.9	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3

157	1.11	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1250	600	850		
158	1.12	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p>	400	600	850		

				w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.					
159	1.12a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.					
160	1.14	1	Maszyna do popcornu *	Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszkłona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.	514	710	1016	230	2,3
161	1.15	1	Szafka pod maszynę do popcornu	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości</p> <p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym załoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulację położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p>	600	720	850		

				otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Możliwość zmiany przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.					
162	1.16	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p> <p>statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.</p>	1400	600	850		
163	1.16a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
164	1.17	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1400	300	200		
165	1.18	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napelnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6

166	1.19	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne – wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiał zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowanej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.</p>	1500	600	850		
167	1.20	1	Witryna neutralna *	<p>Witryna wykonana ze stali nierdzewnej AISI304, szyby w korpusie i drzwiach wykonane ze szkła hartowanego. Drzwi otwierane na lewą lub prawą stronę. Demontowane, poliwęglanowe półki z możliwością regulacji co 35 mm. Oświetlenie wnętrza. Perforacja w korpusie zapewniająca swobodną wymianę powietrza z otoczeniem. Ilość drzwi: 2, ilość półek: 8.</p>	860	560	700	230	0,05
			Kiosk B						
168	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość</p>	8290 +7125	600	900		

				<p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>					
169	1.4	1	Stół szkieletowy z możliwością wstawienia stołu chłodniczego podblatowego	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1). Przestrzeń pomiędzy posadzką a wzmocnieniami 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	1600	600	900		
170	1.5	1	<u>Stół chłodniczy barowy *</u>	<p>Wykonany z blachy malowanej proszkowo na kolor czarny. Przeszkłone drzwi. Grubość izolacji min. 40 mm. Oświetlenie wnętrza. Zamki w drzwiach. 2 półki na każdą komorę z drzwiami. Uszczelki drzwi z wkładem magnetycznym, demontowane. Automatyczne odszranianie. Zakres temperatur: +2 ÷ +12 °C. Pojemność: min. 325 l., pojemność butelek 330 ml: 330 szt. Ilość drzwi: 2.</p>	1462	513	840	230	0,41
171	1.6	2	Półka wisząca	<p>Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.</p>	900	300	200		

172	1.7	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1200	600	850		
173	1.8	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	<p>Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.</p>	400	600	350	230	1
174	1.9	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	<p>Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.</p>	660	432	267	230	0,3

175	1.11	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylnie i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1200	600	850		
176	1.12	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p>	400	600	850		

				w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.						
177	1.12a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.						
178	1.14	1	<u>Maszyna do popcornu *</u>	Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszkłona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.	514	710	1016	230	2,3	
179	1.15	1	Szafka pod maszynę do popcornu	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości</p> <p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym załoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p>	600	720	850			

				otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Możliwość zmiany przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Zatrząsk magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.					
180	1.16	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p> <p>statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.</p>	1400	600	850		
181	1.16a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
182	1.17	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1400	300	200		
183	1.18	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napełnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6

184	1.19	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2.</p> <p>Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytywy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.</p>	1500	600	850		
185	1.20	1	<u>Witryna neutralna *</u>	<p>Witryna wykonana ze stali nierdzewnej AISI304, szyby w korpusie i drzwiach wykonane ze szkła hartowanego. Drzwi otwierane na lewą lub prawą stronę. Demontowane, poliwęglanowe półki z możliwością regulacji co 35 mm. Oświetlenie wnętrza. Perforacja w korpusie zapewniająca swobodną wymianę powietrza z otoczeniem. Ilość drzwi: 2, ilość półek: 8.</p>	860	560	700	230	0,05
			Zaplecze kiosku (do kiosku A i B)						

186	2.1	2	Stół z półką	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu, wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławanie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	1300	600	850		
187	2.2	2	Półka wisząca	<p>Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.</p>	1300	300	200		

188	2.3	2	<u>Szafa chłodniczo-mroźnicza, poj. 2x330l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników przewodnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komór. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy (w komorze mroźniczej). Niezależne agregaty dla każdej z komór. Górna komora chłodnicza, dolna komora mroźnicza. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 2x75 kg. Pojemność: 2x330 l. Temperatura wnętrza: komora chłodnicza: 1 ÷ +10°C, komora mroźnicza: -14 ÷ -21°C. Wyposażenie: 4 ruszty metalowe, plastikowane GN 2/1, 4 komplety przewodnic, zamki.</p>	700	895	2040	230	0,95
189	2.4	2	<u>Szafa chłodnicza, poj. 700l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników przewodnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastikowanych GN 2/1, 5 kompletów przewodnic, zamek.</p>	700	895	2040	230	0,55

190	2.5	4	Szafa magazynowa, 2 drzwiowa, drzwi skrzydłowe	Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Zatrząsk magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Wyrób wyposażony w bolec ekwip.	800	600	2000		
191	2.6	2	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np.wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			Szatnia personelu (do kiosku A i B)						
192	3.1	10	Szafa odzieżowa	Jedno drzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
			KIOSK 0.4 - 1szt.						
			Kiosk						
193	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość	6430 + 6110	700/350	900		

				<p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiającą zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>									
194	1.5	1	Stół z półką, indywidualny	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu, wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	1450	700	850						
195	1.6	2	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p>	1700	700	850						

				<p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>					
196	1.7	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1700	300	200		
197	1.8	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
198	1.8a	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3
199	1.9	1	<u>Maszyna do popcornu *</u>	Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszklona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.	514	710	1016	230	2,3
200	1.10	1	Szafka pod maszynę do popcornu	Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości	600	720	850		

203	1.12a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
204	1.13	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p> <p>statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.</p>	1200	700	850		
205	1.13a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
206	1.14	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
			Magazyn						

207	2.1	1	<u>Szafa chłodnicza, poj. 700l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylniej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komór. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całą ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN 2/1, 5 kompletów prowadnic, zamek.</p>	700	895	2040	230	0,55
208	2.2	1	<u>Szafa chłodniczo-mroźnicza, poj. 2x330l, nierdzewna *</u>	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Przystosowane do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylniej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komór. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całą ich długości. Grzałka zabezpieczająca uszczelkę przed przymarzaniem do ościeżnicy (w komorze mroźniczej). Niezależne agregaty dla każdej z komór. Górna komora chłodnicza, dolna komora mroźnicza. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 2x75 kg. Pojemność: 2x330 l. Temperatura wnętrza: komora chłodnicza: 1 ÷ +10°C, komora mroźnicza: -14 ÷ -21°C. Wyposażenie: 4 ruszty metalowe, plastyfikowane GN 2/1, 4 komplety prowadnic, zamki.</p>	700	895	2040	230	0,95

209	2.3	1	Szafa magazynowa, 2 drzwiowa, drzwi skrzydłowe	Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Zatrząsek magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Wyrób wyposażony w bolec ekwip.	800	600	2000		
210	2.4	2	Regał magazynowy	Wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości 1,5 mm. Półki grubości min. 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki pełne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości nóżek w zakresie ± 15 mm. Maksymalne obciążenie każdej półki wynosi min. 85 kg/m2.	800	600	2000		
			Szatnia personelu						
211	3.1	5	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
			Komunikacja						
212	4.1	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np.wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			KIOSK 0.5 - 1szt.						
			Kiosk						

213	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	10190	700/350	900		
214	1.5	1	<u>Maszyna do popcornu *</u>	<p>Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszklona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.</p>	514	710	1016	230	2,3
215	1.6	1	Szafka pod maszyną do popcornu	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości</p>	600	720	850		

				<p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym załoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p> <p>otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Możliwość zmiany przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytywy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>					
216	1.7	2	<u>Stół chłodniczy 3-drzwiowy z agregatem na dole *</u>	<p>Urządzenie musi być wykonane ze stali nierdzewnej. Płyta wierzchnia o gr. min. 40 mm, wykonana z blachy o grubości min. 0,8 mm (wygłuszona i wzmocniona od spodu materiałem nie chłoniącym wilgoci). Wymuszony system obiegu powietrza. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 50 mm. Magnetyczna, demontowana uszczelka drzwi możliwość demontowania nośników prowadnic GN. Przystosowany do GN1/1. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Zagłębione dno komory chłodzonej. Regulacja wysokości zawieszenia prowadnic GN (półek). Przystosowany do pracy w temp. otoczenia +32°C. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Pojemność min. 315 l. Ilość drzwi: 3. Wyposażenie: 2 ruszty metalowe, plastifikowane GN1/1 na każdą komorę z drzwiami, 2 komplety prowadnic na każdą komorę z drzwiami.</p>	1420	700	850	230	0,5
217	1.8	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1400	300	200		
218	1.9	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej gatunku 0H18N9. Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar posiada włącznik i regulator temperatury. W przełączniku znajduje się dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru znajduje się zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
219	1.10	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonanie ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantuje stałą temperaturę bułek oraz umożliwia przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3

220	1.12	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1400	700	850		
221	1.14	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p> <p>statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.</p>	1200	700	850		

222	1.14a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.					
223	1.15	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	850		
224	1.15a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8'.					
225	1.16	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
226	1.17	1	Zaparzacz do kawy *	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napełnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
			Zaplecze kiosku						
227	2.1	2	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lusterko oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
228	2.2	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np.wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			KIOSK 0.6 - 1sz.						
			Kiosk						

229	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	2500	650/ 350	900		
230	1.5	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p>	1160	600	850		

				<p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>					
231	1.6	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	<p>Bemar wykonany ze stali nierdzewnej gatunku 0H18N9. Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar posiada włącznik i regulator temperatury. W przełączniku znajduje się dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru znajduje się zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.</p>	400	600	350	230	1
232	1.7	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	<p>Wykonanie ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantuje stałą temperaturę bułek oraz umożliwia przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.</p>	660	432	267	230	0,3
233	1.9	1	Stół szkieletowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1). Przestrzeń pomiędzy posadzką a wzmocnieniami 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min.250 kg/m2. Ranty płyty tylne wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	600	600	850		

234	1.10	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrząsk magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	600	850		
235	1.10a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
236	1.11	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, bez półki	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano-zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień ma uniemożliwiać zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnić dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonane są w górnym narożniku dna komory. 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. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia</p> <p>statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach nie stosować na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym.</p>	1000	600	850		

237	1.11a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
238	1.12	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napełnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
			<u>Zaplecze kiosku</u>						
239	2.1	1	<u>Szafa chłodnicza, poj. 700l, nierdzewna *</u>	Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylniej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny ładunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastyfikowanych GN 2/1, 5 kompletów prowadnic, zamek.	700	895	2040	230	0,55
240	2.2	1	Szafa magazynowa, 2 drzwiowa, drzwi skrzydłowe	Wykonana ze stali nierdzewnej AISI 304. Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm. Sufit nakładany. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Wyrób wyposażony w bolec ekip.	700	600	2000		

241	2.3	2	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
242	2.4	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np. wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			RZUT +1						
			KIOSK 1.1 - 2szt.						
			Kiosk A						
243	1.1	1	Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna (uwaga z lewej strony blat pod kątem 90, z prawej pod kątem 119'8)	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	11930	650	900		

244	1.4	2	<u>Stół chłodniczy *</u>	Urządzenie musi być wykonane ze stali nierdzewnej. Wymuszony system obiegu powietrza, sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury, bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie), automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy, izolacja poliuretanowa min. 50 mm, uszczelki drzwi z wkładem magnetycznym, demontowane, możliwość demontowania nośników przewodnic GN celem dokładnego oczyszczenia wnętrza, ekologiczny czynnik chłodniczy, przystosowany do pojemników GN1/1, zagłębione dno komory chłodzonej, regulacja wysokości zawieszenia przewodnic GN (pólek), przystosowany do pracy w temp. otoczenia +32 °C. Możliwość dowolnej konfiguracji drzwi i szuflad w zakresie wyrobu. Temperatura wnętrza: +2 ÷ +10 °C. Pojemność min. 440 l. Ilość drzwi: 3. Wyposażenie : 1 ruszt metalowy, plastifikowany GN1/1 na każdą komorę z drzwiami, 2 komplety przewodnic na każdą komorę z drzwiami.	1840	700	850	230	0,55
245	1.5	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej gatunku 0H18N9. Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar posiada włącznik i regulator temperatury. W przełączniku znajduje się dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru znajduje się zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
246	1.5a	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonanie ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantuje stałą temperaturę bułek oraz umożliwia przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3
247	1.6	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napelnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
248	1.7	1	<u>Maszyna do popcornu *</u>	Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszklona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.	514	710	1016	230	2,3
249	1.8	1	Szafka pod maszynę do popcornu	Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości	600	720	850		

				<p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p> <p>otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Możliwość zmiany przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>						
250	1.9	1	Stół ze zlewem 1-komorowym	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe standardowo wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus szafki wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne</p> <p>wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50mm ponad krawędź płyty, 60mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45mm. Wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewowymywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>	1200	700	850			
251	1.9a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".						

252	1.10	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kat 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	850		
253	1.10a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
254	1.11	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
255	1.13	1	Stół korpusowy	<p>Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p>	1300	700	850		

				<p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg ma umożliwiać zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (możliwość zmiany nóg na zespoły jezdne przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.</p>					
			Kiosk B						
256	1.1	1	<p>Zabudowa pod stanowiska kasowe, pod blatem miejsce na osprzęt do piwa, stal nierdzewna (uwaga z lewej strony kąt 119)</p>	<p>Wykonana z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość</p> <p>korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika).</p>	11560	650	900		
257	1.4	2	<p><u>Stół chłodniczy *</u></p>	<p>Urządzenie musi być wykonane ze stali nierdzewnej. Wymuszony system obiegu powietrza, sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury, bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie), automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy, izolacja poliuretanowa min. 50 mm, uszczelki drzwi z wkładem magnetycznym, demontowane, możliwość demontowania nośników przewodnic GN celem dokładnego oczyszczenia wnętrza, ekologiczny czynnik chłodniczy, przystosowany do pojemników GN1/1, zagłębione dno komory chłodzonej, regulacja wysokości zawieszenia przewodnic GN (półek), przystosowany do pracy w temp. otoczenia +32 °C. Możliwość dowolnej konfiguracji drzwi i szuflad w zakresie wyrobu. Temperatura wnętrza: +2 ÷ +10 °C. Pojemność min. 440 l. Ilość drzwi: 3. Wyposażenie : 1 ruszt metalowy, plastyfikowany GN1/1 na każdą komorę z drzwiami, 2 komplety przewodnic na każdą komorę z drzwiami.</p>	1840	700	850	230	0,55

258	1.5	2	<u>Bemar nastawny do parówek *</u>	Bemar wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304 . Zmiana temperatury pracy poprzez regulator temperatury, umożliwiający płynne ustawienie temperatury w zakresie od 30 °C do 100 °C. Bemar ma posiadać włącznik i regulator temperatury. W przełączniku dioda sygnalizująca włączenie komory bemaru. W korpusie bemaru zawór zlewowy, umożliwiający łatwe opróżnianie komory bemaru. Komora tłoczona. Pojemność: 1xGN1/1, h=200 mm.	400	600	350	230	1
259	1.5a	2	<u>Podgrzewacz do bułek *</u>	Wykonany ze stali nierdzewnej. Podgrzewacz gwarantujący stałą temperaturę bułek oraz przechowywanie pieczywa bez utraty jego świeżości. Podgrzewacz przeznaczony do zestawienia z grillami do hot-dogów. Ilość bułek: ok. 45 - 50 szt.	660	432	267	230	0,3
260	1.6	1	<u>Zaparzacz do kawy *</u>	Obudowa ze stali nierdzewnej, korpus i pokrywa z tworzywa sztucznego. Wskaźnik poziomu napełnienia. Maksymalna wydajność ok. 80-90 filiżanek. Pojemność: 15 litrów. 2 oddzielne systemy grzewcze dla funkcji zaparzania i utrzymywania ciepła.	fi270		460	230	1,6
261	1.7	1	<u>Maszyna do popcornu *</u>	Krawędzie boczne wykonane ze stopu aluminium. Aluminiowy zbiornik do przygotowywania popcornu. Temperatura kontrolowana za pomocą termostatu. Maszyna przeszklona z 3 stron. Otwarta przestrzeń od strony obsługi z uchylnymi drzwiczkami. Podgrzewana dolna część maszyny. Podświetlany panel górny. Pojemność kociołka: min. 340 g. Wydajność: min. 8 kg/h.	514	710	1016	230	2,3
262	1.8	1	Szafka pod maszynę do popcornu	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°. Korpus szafki o długości</p> <p>600 mm wyposażony w drzwi uchylne zawiasowe i półkę wyjmowaną z regulacją położenia. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę na wysokość min. 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przeszawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Zabrania się wykonywania</p>	600	720	850		

				<p>otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Możliwość zmiany przez użytkownika bez specjalistycznego sprzętu. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. System mocowania nóg umożliwiający zmianę funkcji wyrobu z stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>					
263	1.9	1	Stół ze zlewem 1-komorowym	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe standardowo wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus szafki wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne</p> <p>wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50mm ponad krawędź płyty, 60mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45mm. Wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.</p>	1200	700	850		
264	1.9a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					

265	1.10	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kat 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	850		
266	1.10a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
267	1.11	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1600	300	200		
268	1.13	1	Stół korpusowy	<p>Wykonany z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m2. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m2. Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p>	1300	700	850		

				<p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg umożliwia zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika). Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.</p>					
			Zaplecze magazynowe (do kiosku A i B)						
269	2.1	2	Szafa chłodnicza, poj. 700l, nierdzewna *	<p>Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Przestrzeń robocza przystosowana do normalizowanych pojemników GN1/1 lub GN2/1. Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całej ich długości. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 30 kg, maksymalny załadunek: 150 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastifikowanych GN 2/1, 5 kompletów prowadnic, zamek.</p>	700	895	2040	230	0,55
270	2.2	4	Regał magazynowy	<p>Wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości min. 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki pełne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości nóżek w zakresie ± 15 mm. Maksymalne obciążenie każdej półki min. 85 kg/m2.</p>	900	600	2000		
			Podszatnia (do kiosku A i B)						

271	3.1	2	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np. wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
272	3.2	8	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
			BUFET MEDIÓW						
			<i>Bufet</i>						
273	1.1	1	<u>Elementy neutralne ciągu wydawczego z miejscem na chłodziarkę podblatową 1.3, stanowiskiem kasowym, stanowiskiem na witrinę chłodniczą 1.2 **</u>	Neutralne elementy ciągu wydawczego wykonane ze stali nierdzewnej AISI304. Konstrukcja w całości zgrzewano – spawana zapewniająca wytrzymałość w płaszczyznach poziomych i pionowych oraz najwyższe standardy higieniczne (łatwość utrzymania czystości). Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm. Szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimno giętych kształtowanych z blachy. Wyposażone we wzmocnioną półkę przestawną. Półka musi być wyjmowana i posiadać regulację położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe. Stanowisko kasowe wewnętrzne, wykonane ze stali nierdzewnej AISI304. Cofnięta półka dolna dla wygodnej pracy osoby siedzącej. Stanowisko wyposażone w szufladę z zamkiem.	3360	750	900		
274	1.1a	1	<u>Zabudowa ciągu wydawczego z płyty laminowanej **</u>	Zabudowa z płyty wiórowej laminowanej, cokół wykonany ze stali nierdzewnej AISI304. Zabudowa dzielona, o długości dopasowanej do wyrobu, na którym jest montowana. Pomiedzy panelami zabudowy (w miejscach łączenia kolejnych wyrobów) zamontowane maskownice ozdobne. Cokoły montowane od strony klienta.	4180				
275	1.2	1	<u>Witryna chłodnicza *</u>	Witryna chłodnicza z oświetleniem diodowym. Wykonanie: obudowa z tworzywa sztucznego z podwójną szybą, szyba zabezpieczająca. Chłodzenie powietrzem obiegowym - 2 wentylatory. Automatyczne rozmrażanie. Pojemność: min. 160 litrów. Temperatura eksploatacyjna: od 2 °C do 12 °C. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Witryna wyposażona w 2 regulowane na wysokość półki o wymiarach: min. 810x370 mm (szer. x wys.)	885	575	685	230	0,16
276	1.3	1	<u>Chłodziarka podblatowa *</u>	Wykonana z elementów nierdzewnych. Wentylowane chłodzenie. Elektroniczny sterownik. Agregat chłodniczy. Automatyczne rozmrażanie. Zamek drzwi. Łatwo wymienna uszczelka drzwi. Ekologiczny czynnik chłodniczy. Wyposażenie: 2 przestawne ruszty. Pojemność: min. 130 l. Zakres temperatur: +2 ÷ +8 °C.	600	590	850	230	0,12

277	1.4	1	<u>Ekspres do kawy *</u>	<p>Ekspres umożliwiający zrobienie czarnych kaw, cappuccino oraz latte macchiato za dotknięciem przycisku i z jednej wylewki bez przesuwania filiżanki. Inteligentny system wstępnego zaparzania. Zintegrowany system filtracji wody. Podwójny element grzewczy (termoblok). Zintegrowany, stożkowy młynek o sześciu ustawieniach stopnia zmielenia. Możliwość korzystania z różnego rodzaju dysz spieniających. Automatyczne programy pielęgnacyjne: płukanie, czyszczenie, odkamienianie. Programowanie czasu wyłączania od momentu zaparzenia ostatniej kawy. Licznik wydanych porcji. Użycie kawy ziarnistej i mielonej. Programowalna twardość wody. Dozowanie gorącej wody, np. na herbatę. Dozowanie gorącej pary: niezależne spienianie mleka, podgrzanie filiżanek. Programowanie ilości gorącej wody. Definiowanie ilości ziaren kawy na porcję kawy: 5 - 16 g. Programowalna temperatura parzenia. Program płukania/czyszczenia systemu mleka: automatyczny - wybór z programów pielęgnacyjnych. Komunikacja z użytkownikiem: wyświetlacz tekstowy (język polski). Obrótowe pokrętko wielofunkcyjne. Podświetlenie filiżanek. Regulowana wysokość wylewki kawy: 66 - 146 mm. Pojemność zbiornika wody: min. 5,7 l. Pojemność zbiornika ziarna: min. 260 g. Pojemność zbiornika na fusy: min. 40 porcji.</p>	410	390	470	230	1,35
278	1.6	1	<u>Waga elektroniczna *</u>	<p>Nośność: 15 kg, działka legalizacyjna: 5 g, klasa dokładności: III, zakres ważenia: 100 g ÷ 15 kg, czas pomiaru: do. 2 s., temperatura pracy: -10 °C ÷ +40 °C, wymiary szalki: min. 342x235 mm, automatyczne zerowanie pustej szalki, automatyczne wygaszanie wyświetlacza, tara, blokada tary, wprowadzanie tary z klawiatury, podgląd masy brutto, energooszczędność, zasilanie sieciowe, akumulatorowe lub bateryjne</p>	352	389	104	230	0,1
279	1.7	1	<u>Bemar wodny, 2x1/1GN *</u>	<p>Wykonanie głównie ze stali nierdzewnej AISI304. Niezależna regulacja temperatury każdej komory bemarowej. Komory tłoczone. Zabezpieczenie przed przegrzaniem. Zawór zalewowy i spustowy wody do podłączenia do instalacji wodnokanalizacyjnej. Zakres temperatur komory bemarowej: + 30 ÷ 100 °C. Pojemność: 2xGN1/1, h=200 mm. Bemar do wbudowania w blat.</p>	820	750	900	230	1,5
280	1.8	1	<u>Nadstawka pojedyncza niska nad bemar z grzaniem i oświetleniem *</u>	<p>Nadstawka wykonana głównie ze stali nierdzewnej AISI304. Czołowa osłona ze szkła bezpiecznego. Stabilna konstrukcja. Nadstawka przystosowana do ciągów samoobsługowych – niska szyba czołowa. Długość dopasowana do urządzenia, na którym jest montowana. Ilość półek: 1. Nadstawka z grzaniem i oświetleniem (halotermy).</p>	820	300	450	230	0,6

281	1.9	1	Szafka z umywalką, w rogu wycięcie na słup 16,6 na 7,5 cm	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonane w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p> <p>w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.</p>	400	700	900		
282	1.9a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
283	1.10	1	Stół ze zlewem 1-komorowym, drzwi suwane	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe wykonywane w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus szafki wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne</p>	900	700	900		

				wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50mm ponad krawędź płyty, 60mm od powierzchni roboczej. Przystawianie płyty z tyłu min. 45mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszone na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.					
284	1.10a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
285	1.11	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1400	300	200		
			<i>Zaplecze bufetu</i>						
286	2.1	3	Szafa odzieżowa	Jednodrzwiowa szafa ubraniowa na nóżkach. Nóżki wyposażone w regulatory wysokości. Wieniec dolny z blachy ocynkowanej. Komora szafy podzielona na dwa przedziały, umożliwiające oddzielne umieszczenie odzieży ochronnej i ubrań codziennych. Komora wyposażona w drążek na odzież, wieszak na odzież, haczyk na ręcznik, lustro oraz górną półkę. Drzwi z blachy min. 0,8 mm. Pozostałe elementy szafy wykonane z blachy min. 0,6 mm. Zamek na kluczyk ryglujący drzwi w trzech punktach.	400	490	1940		
287	2.2	1	Szafa magazynowa na sprzęt porządkowy	Szafka gospodarcza, wyposażona wewnątrz lewego segmentu w 4 półki; prawy segment służy do przechowywania szczotek, mopa i innych narzędzi do sprzątania. Brak ścianki rozdzielającej na dole szafki pozwala na umieszczenie np. wiadra. Szafka zamykana zamkiem cylindrycznymi z ryglowaniem w 2 punktach.	600	500	1800		
			<i>Komunikacja</i>						

288	3.1	1	Stół korpusowy	<p>Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano – zgrzewana, dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczającym przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Stół korpusowy – szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte</p> <p>w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyć blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Półka wyjmowana, z regulacją położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości – demontowane. Nie wykonywać otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz nie osadzać półek na bolcach montowanych na stałe. System mocowania nóg ma umożliwiać zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny (możliwość zmiany nóg na zespoły jezdne przez użytkownika) . Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniami się drzwi za siebie.</p>	950	600	850		
289	3.2	1	Szafka z umywalką	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwiający zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewniające dostęp do czyszczenia. Komory wykonane technologią tłoczenia o wym.: 340x400x160 mm. Otwory spustowe wykonywane są w górnym narożniku dna komory. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwiające korzystanie z całego światła technologicznego szafki. Możliwość otwierania drzwi na kat 190°. Przestrzeń pomiędzy posadzką a korpusem szafki 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne</p>	400	600	850		

				w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m2. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m2. Ranty płyty tylne lub boczne wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość min. 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone. Komory zlewozmywakowe wyposażone w syfony z sitkiem nierdzewnym. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego.					
290	3.2a	1	bateria sztorcowa wraz osprzętem i zaworami kątowymi	Bateria nierdzewna stojąca, jednokolumnowa z osprzętem i zaworami kątowymi, gwint zewnętrzny 3/8".					
291	3.3	1	Półka wisząca	Wykonana z blachy o gr. minimum 1,5 mm, szlifowanej (ziarno 240) AISI 304. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Spoiny oraz zgrzewy oczyszczone metodą mechaniczną lub elektromechaniczną. System mocowania w komplecie.	1300	300	200		
			Magazyn						
292	4.1	1	Szafa chłodnicza, poj. 515l, nierdzewna *	Obudowa zewnętrzna oraz wnętrze mają być wykonane ze stali nierdzewnej. Sterowanie cyfrowe z wyświetlaczem temperatury. Szafa przystosowana do pracy w temperaturze otoczenia do +43 °C. Bezobsługowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Automatyczne i ręczne rozmrażanie chłodnicy grzałką. Izolacja poliuretanowa min. 60 mm. Obieg powietrza wymuszony za pomocą wentylatorów oraz kanałem nawiewnym na tylnej ścianie. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym, demontowana. Możliwość demontowania nośników prowadnic, celem dokładnego oczyszczenia wnętrza. Ekologiczny czynnik chłodniczy, Zagłębione dno komory. Drzwi wyposażone w zawiasy z samodomykaczem (przy otwarciu drzwi <90°). Bezdotykowy wyłącznik wentylatora chłodnicy po otwarciu drzwi. Uchwyt drzwi ma być wykonany z poszycia zewnętrznego drzwi na całą ich długość. Nogi regulowane, nierdzewne. Maksymalne obciążenie półki: 20 kg, maksymalny załadunek: 100 kg. Temperatura wnętrza: -1 ÷ +10°C, pojemność: min. 515 l. Wyposażenie: 5 rusztów metalowych, plastifikowanych (min.) 445x650 mm, 5 kompletów prowadnic, zamek.	615	895	2040	230	0,55
293	4.2	1	Regał magazynowy	Wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości min. 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką umożliwające utrzymanie czystości. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki pełne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości nóg w zakresie ± 15 mm. Maksymalne obciążenie każdej półki min. 85 kg/m2.	1000	400	2000		

294	4.3	1	Regał magazynowy	Wykonany ze stali nierdzewnej AISI 304. Profile nośne 30x30x1,0. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm. Półki grubości min. 30 mm. Światło między półką dolną a posadzką umożliwiające utrzymanie czystości. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów. Regał wyposażony w 4 półki pełne. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Regulacja wysokości nóg w zakresie ± 15 mm. Maksymalne obciążenie każdej półki min. 85 kg/m ² .	550	700	2000		
-----	-----	---	------------------	---	-----	-----	------	--	--

UWAGI:

- Uzupełnieniem opisu jest projekt technologiczny - dokumentacja rysunkowa- załącznik nr 2
- Wyposażenie ma być zainstalowane wraz z podłączeniem do instalacji.
- Należy wycenić wszystkie niezbędne wymagane elementy przyłączenia.
- Wszystkie umywalki, zlewy, baseny itp. muszą być wyposażone w baterie, oraz odpływy z syfonem.
- Zastosowane syfony muszą spełniać wymagania do kuchni przemysłowych odpornych na temperatury do 90 stopni Celsjusza i działanie środków chemicznych stosowanych w przemyśle spożywczym do mycia i dezynfekcji
- Wymiary wylewek należy dostosować do wymiarów instalowanych urządzeń.
- W przypadku umywalek i zlewów długość wylewki co najmniej do środka przyboru.
- Podłączenie urządzeń ma być wykonane zgodnie z obowiązującymi przepisami z zastosowaniem niezbędnych zabezpieczeń.

* Elementy wyposażenia na które należy dostarczyć karty katalogowe urządzeń zawierające informacje dotyczące parametrów wymienionych w opisie, w celu potwierdzenia, że oferowane elementy odpowiadają wymaganiom określonym przez Zamawiającego

* * Elementy na które należy sporządzić projekt z wizualizacją wraz z oferowanymi urządzeniami i wyposażeniem na etapie realizacji w celu uzyskania akceptacji przez Zamawiającego.



**PROGRAM
REGIONALNY**
NARODOWA STRATEGIA SPÓJNOŚCI



WOJEWÓDZTWO
LUBELSKIE

UNIA EUROPEJSKA
EUROPEJSKI FUNDUSZ
ROZWOJU REGIONALNEGO

