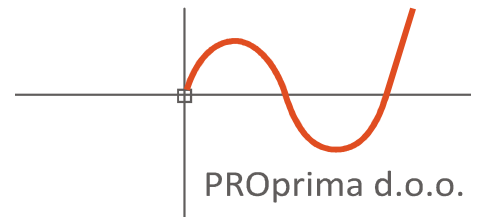


NASLOVNA STRAN NAČRTA



PODATKI O GRADNJI

naziv gradnje	Prenova in dozidava Srednje šole Jesenice
kratek opis gradnje	Investitor namerava izdelati satelitsko kuhinjo za potrebe finalizacije in delitve hladnih in toplih jedi (malic) za dijake in zaposlene. Predvidena kapaciteta je do 300 malic. V sklopu prenove je predvidena ureditev tudi posebne učilnice in čajne kuhinje.
VRSTE GRADNJE	<input checked="" type="checkbox"/> NOVOGRADNJA - NOVOZGRAJEN OBJEKT
<i>označiti vse ustrezne vrste gradnje</i>	<input checked="" type="checkbox"/> NOVOGRADNJA - PRIZIDAVA
	<input checked="" type="checkbox"/> REKONSTRUKCIJA
	<input type="checkbox"/> SPREMEMBA NAMEMBOSTI
	<input checked="" type="checkbox"/> ODSTRANITEV CELOTNEGA OBJEKTA
	<input type="checkbox"/> LEGALIZACIJA
	<input type="checkbox"/> MANJŠA REKONSTRUKCIJA

PODATKI O PROJEKTNi DOKUMENTACIJI

vrsta dokumentacije	PZI
številka projekta	37-22

PODATKI O NAČRTU

strokovno področje načrta	5_Načrt s področja tehnologije
naziv načrta	5_Načrt tehnološke opreme kuhinje
številka načrta	5-T/367-2023-PZI
datum izdelave	6.06.2025
datum spremembe	

PODATKI O PROJEKTANTU NAČRTA

projektant načrta (naziv družbe)	PROprima d.o.o.
naslov	Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana
odgovorna oseba projektanta načrta	Primož Černigoj
podpis odgovorne osebe projektanta načrta	 PROprima d.o.o.

PODATKI O IZDELOVALCU NAČRTA

ime in priimek pooblaščenega arhitekta, pooblaščenega inženirja	Primož Černigoj
identifikacijska številka	T-0697
podpis pooblaščenega arhitekta, pooblaščenega inženirja	 PRIMOŽ ČERNIGOJ univ. dipl. inž. str. IZS T-0697



Načrt in številčna oznaka načrta:	5-T/367-2023-PZI
Številčna oznaka mape:	5
Investitor:	Srednja šola Jesenice, Ulica bratov Rupar 2, 4270 Jesenice
Objekt:	Prenova in dozidava srednje šole Jesenice
Vrsta projektne dokumentacije:	PZI- projekt za izvedbo 5- Načrt s področja tehnologije
Za gradnjo:	novogradnja - novozgrajen objekt novogradnja – prizidava rekonstrukcija odstranitev
Projektant tehnologije:	PROprima d.o.o Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana www.proprima.si info@proprima.si odgovorna oseba: Primož Černigoj, univ.dipl.inž.str.
Odgovorni projektant tehnologije:	Primož Černigoj, univ.dipl.inž.str. IZS T-0697
Projektant in odgovorni vodja projekta:	arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh. PA* ZAPS 1270
Številka, kraj in datum izdelave projekta:	37-22 november 2024, dopolnitev maj 2025
Datum, kraj načrta tehnologije:	06.06.2025, Ljubljana digital
Št. izvoda	

1 Kazalo vsebine načrta

1. Naslovna stran
2. Kazalo vsebine načrta
3. Tehnično poročilo
4. Projektantski popis tehnološke opreme
5. Grafični del

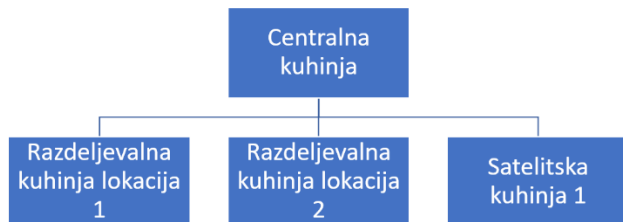
Projektna izhodišča

Pred začetkom projektiranja smo s strani vodje projekta pridobili naslednja projektna izhodišča.

1. Potrebno je pripraviti tehnično rešitev za satelitsko kuhinjo Srednje šole Jesenice. Kapaciteta min 300 malic /kosil dnevno.
2. Srednjo šolo Jesenice obiskuje ca 660 dijakov; predvideno število zaposlenih v šoli je ca 70. V sklopu srednje šole deluje tudi izobraževanje odraslih za ca 190 udeležencev. Izobraževanje poteka predvsem v popoldanskem času.
3. V jedilnici je potrebno zagotoviti min. 70 stolov. Jedilnico je potrebno primerno akustično urediti.
4. Ocenjujemo da bo potrebno v kuhinji pripraviti oz. ponuditi ca 5% dietnih obrokov in ca 30% vegetarijanskih obrokov.
5. V kuhinji so zaposlene od 3 do 4 osebe.
6. Bolj podrobne jedilnike in ponudbo mora naročnik podati v fazi projektiranja PZI.

Opis konceptov kuhinj in načina priprava hrane

Centralna kuhinja predstavlja najvišji nivo kuhinje, saj se v tako organizirani kuhinji pripravljajo živila in gotove jedi, ne samo za isto lokacijo kjer je locirana centralna kuhinja, ampak tudi za lokacije, ki so lahko oddaljene samo nekaj 100 m ali pa tudi nekaj 100 km.



1. Shema Tabela: Prikaz organizacije centralne kuhinje

Oddaljenost »remote« lokacij nima vpliva na velikost centralne kuhinje, lahko pa ima precejšen vpliv na tehnologijo oz. tehnološko opremo, ki se uporablja v centralni kuhinji. Oddaljenost lokacij, do katerih je potrebno transportirati gotove jedi bistveno vpliva na kakovost jedi. Določene jedi se zaradi tega nikoli ne transportirajo.

Jedi v centralni kuhinji se lahko pripravijo na način cook&serve. Skuhane jedi se torej v čim krajšem času tudi postreže. Splošno uveljavljeno načelo glede transporta jedi je, daljši je čas transporta, slabša je kvaliteta hrane. S sanitarnega vidika je takšne jedi potrebno gostu postreči v 90 minutah.



2. Shema Cook&serve način priprave in delitve jedi

Sodobnejši način priprave hrane za poznejšo delitev se imenuje cook&chill. Prednost slednjega je predvsem v t.i. »shelf life« času, ko so gotove jedi shranjene na temperaturi 3°C. Tak način priprave

hrane omogoča podaljšanje časa za transport tudi na 5 dni. Kvaliteta hrane po regeneraciji na končni lokaciji ostaja na visokem nivoju.



3. Shema Prikaz priprave in delitve po sistemu Cook&chill

Opis koncepta satelitska kuhinja

Kot je bilo omenjeno, se s podaljševanjem časa transporta (v primeru tehnologije cook&serve) znižuje kakovost jedi. Zato se velikokrat namesto razdeljevalne kuhinje uporablja satelitska kuhinja, ki omogoča kuhinjskemu osebju regeneracijo transportiranih jedi in hkrati tudi kuho določenih jedi. V ta namen se uporablja predvsem naslednja tehnološka oprema: parnokonvekcijska peč, žar, friteza, kuhalnik testenin in indukcijskih štedilnik. Tako je omogočena tudi priprava jedi, ki jih je izredno težko transportirati npr.: fritirane jedi, pečen krompir, pommes frites... hkrati je omogočena tudi priprava manjšega števila a-la carte obrokov (predhodno naročilo) oz. postrežba jedi za naročene skupine.

Opis tehnološke rešitve:

Pri načrtovanju smo upoštevali arhitekturne podloge prejete do 20.11.2023 in 19.03.2024. Upoštevali smo zahteve podane s strani vodje projekta glede možnega dostavnega mesta in glede statičnih zahtev objekta. S strani vodje projekta je bila prav tako podana lokacija dostavnega dvigala. Komunikacijski hodnik, kuhinja in prostor restavracije so namreč glede na lokacijo dostave locirani ca 220 cm nižje kot je predvideno parkirno mesto dostavnega vozila. Načrtovano dvigalo omogoča transport blaga in oseb. V časovnem zamiku oz. ob koncu delovnika se lahko to isto dvigalo uporablja tudi za transport smeti iz objekta. Točni podatki glede potrebne izvedbe in opreme dvigala so podani v načrtu v fazi PZI.

Lokacija dostavnega dvigala nam je narekovala tudi pozicijo glavnega komunikacijskega hodnika, ki povezuje vse tehnološke prostore hkrati pa deli kuhinjo na S in J del. Dostavni hodnik tako predstavlja glavno komunikacijsko pot za dostavo osebja in jedi.

Na S delu hodnika smo locirali:

- administrativno mesto za vodjo kuhinje,
- sanitarije in garderobe za zaposlene kuhinje,
- hladilnico za gotove, pred pripravljene jedi,
- shrambo suhih živil in na koncu hodnika,
- območje finalne priprave.

Območje E- finalne priprave je namenjeno odpiranju transportne posode in finalizaciji jedi ter pripravi hladnih jedi (mešanje solate; finalizacija sendvičev). Hladnica pa je namenja shranjevanju že pred pripravljenih jedi.

Glavni del kuhinje (finalna toplotna obdelava) je postavljen vzporedno z izdajno samopostrežno linijo. Celotna toplotna obdelava je vidna s strani gosta. Ta omogoča finalizacijo toplih jedi. Predvidena tehnološka oprema omogoča dopeko, fritiranje jedi, griliranje in uporabo štedilnika.

V izdajni liniji smo predvideli vitrine za tople jedi in vitrine za samopostrežbo hladnih jedi. V nadaljnji fazi projektiranja predlagamo tudi izvedbo posebnega delovnega pulta z vključenim pitnikom ali sokovnikom.

Pri pomivanju jedilne posode smo predvideli poseben sistem vračanja umazanih pladnjev in posode, pri katerem dijaki skoraj v celoti sami sortirajo odpadke. Tak sistem jim omogoča vračanje

in sortiranje jedilne posode direktno v košare pomivalnega stroja. Na tak način je vračanje posode tudi del procesa izobraževanja in vzgoje.

Na spodnjih slikah je prikazana uspešna izvedba takšnega sistema vračanja (primer iz OŠ na Švedskem in OŠ/Vrtec Agata v Poljanski dolini).



Lokacija pomivalnice jedilne posode omogoča direktno odlaganje pladnjev s strani dijakov, zaradi povezovalnega hodnika pa tudi direktne iznos smeti iz kuhinje, brez križanja čistih in umazanih tehnoloških poti.

V sklopu prostora pomivanje jedilne posode smo uredili tudi inox omaro za shranjevanje čistil.

S prehodom je pomivalnica direktno povezana z osrednjim delom kuhinje, s toplotno obdelavo in tudi z izdajo jedi (kar omogoča enostaven transport pomite jedilne posode).

Predvidena je standardna velikost samopostrežnih pladnjev euro norm 530x370 mm.

Skupna velikost vseh tehnoloških prostorov satelitske kuhinje (vključeno s sanitarijami in garderobami ter shrambami neživilskih izdelkov) je ca 90 m².

Osebj e kuhinje:

Za osebj e kuhinje so predvidene ločene sanitarije in garderobe. Za vsakega zaposlenega je predvidena 1 garderobna omarica, ki mora biti predeljena za osebna in delovna oblačila. Predvidoma bodo v satelitski kuhinji zaposlene do 4 osebe.

Energenti:

Za potrebe kuhinje je predvidena izvedba električnega priklopa. Skupaj ocenjena električna moč je 152 kW brez upoštevanje faktorja istočasnosti. Predlagamo izvedbo sistema za optimizacijo vršne električne porabe.

Vodovodno omrežje in kanalizacija:

V objektu so predvideni priključki hladne in tople sanitarne pitne vode. Pri določenih porabnikih (pomivalni stroj...) so predvideni lokalni mehčalci vode z različno kakovostjo priprave vode. Pri načrtovanju kanalizacije je upoštevana izvedba lokalnega lovilca maščob (predvidena kapaciteta je ca 300 obrokov (kosil dnevno). Lovilec maščob mora biti definiran v načrtu strojništva.

Na več mestih smo predvideli vgradnjo kakovostnih talnih rešetk, ki bodo omogočale lažje čiščenje prostorov. Izvedba je opisana v načrtu strojništva. Lokacije pa so definirane v načrtu tehnologije (v fazi PZI). Vse pipe za točenje vode (korita, umivalniki za umivanje rok) v območju kuhinje so del popisa tehnološke opreme kuhinje.

Prezračevanje in osvetlitev:

V načrtu strojništva je potrebno posebno skrbno predvideti ustrezno prezračevanje kuhinje in dodatnih prostorov kuhinje. V kuhinji je možna izvedba prezračevanja z napami ali s prezračevalnim stropom, ki ima tudi vključeno primerno razsvetljavo. Minimalna osvetljenost na delovni površini mora biti 500 lux, predlagamo min 1000 lux z možnostjo samodejnega nastavitve jakosti in barvne svetlobe. Posebno pozornost je potrebno nameniti vpihu in distribuciji svežega zraka zaradi preprečevanja prepiha in turbolenc zraka, saj se s tem zmanjšuje učinkovitost prezračevanja.

Odzračevanje je potrebno izvesti tudi nad izdajno linijo in ne samo nad termično opremo.

Odpadki:

Vsi odpadki, ki bodo nastajali v kuhinji se bodo shranjevanje v ekološkem prostoru zunaj objekta. Prostor bo omogočal shranjevanje in ločevanje anorganskih odpadkov. Organski odpadki se shranjujejo v dostavnem hladilniku v posebnem hladilniku za organske odpadke. Organske odpadke mora nosilec gostinske dejavnosti redno, dnevno odvažati v centralno kuhinjo oz. jih mora redno odvažati pogodbeni izvajalec.

Upoštevani pravilniki in zakonodaja:

Pri izdelavi načrta tehnološke opreme kuhinje je potrebno upoštevati naslednje pravilnike in veljavno zakonodajo. Prav tako mora vsa oprema, ki jo dobavi pogodbeni partner biti ustrezna in skladna z vso našteto zakonodajo in ostalimi pravilniki, ki veljajo na področju tehničnih zahtev in varstva pri delu. Enako velja za končnega uporabnika, ki mora pri izvajanju dejavnosti upoštevati vso veljavno zakonodajo in veljavne pravilnike.

Varnost živil in hrane živila splošno

- Uredba (ES) št. 178/2002 Evropskega parlamenta in Sveta o določitvi splošnih načel in zahtevah živilske zakonodaje, ustanovitvi Evropske agencije za varnost hrane in postopkih, ki zadevajo varnost hrane UL L 31/2002
- Uredba (ES) št. 882/2004 Evropskega parlamenta in Sveta o izvajanju uradnega nadzora, da se zagotovi preverjanje skladnosti z zakonodajo o krmi in živilih ter s pravili o zdravstvenem varstvu živali in zaščiti živali UL L 165/2004
- Uredba Evropskega parlamenta in Sveta (ES) št. 852/2004 z dne 29. aprila 2004 o higieni živil UL L 139, 30.4.2004
- Uredba Komisije (ES) št. 832/2007 z dne 16. julija 2007 o spremembi Uredbe (ES) št. 197/2006 glede uporab nekdanjih živil in podaljšanja veljavnosti prehodnih ukrepov v zvezi s takimi živilami UL L 185/2007
- Uredba Komisije (ES) št. 37/2005 z dne 12. januarja 2005 o spremljanju temperature v prevoznih sredstvih, skladiščih in pri shranjevanju hitro zamrznjenih živil, namenjenih za prehrano ljudi, UL L 10/2005

Tehnična dokumentacija

Načrt HACCP pripravi bodoči nosilec dejavnosti. Prav tako tudi pogodbe z izvajalcem odvoza organskih odpadkov in odpadnih olj, ter npr: izvajalcem rednih zdravstvenih pregledov, izvajalcem čiščenja lovilca maščob, izvajalcem dezinfekcije in deratizacije.... oz. vse dokumente, ki jih zahteva lokalna zakonodaja.

Po končanih delih mora biti sestavni del predaje opreme in objekta je kompletna dokumentacija NOD (navodila za obratovanje in delovanje) in DZO (dokazila o zanesljivosti objekta) vezana na tehnološko opremo (izjave, slovenska navodila za uporabo, garancijski listi) in ostali dokumenti, ki so definirani v pogodbi med naročnikom in izvajalcem.

Splošna navodila za izvedbo gradbenih del vezanih na tehnološko opremo

Opis izvedbe talnih oblog

Vsi prostori vezani na tehnologijo priprave jedi morajo imeti po **tleh** položeno nedrsno keramiko (min. R11) oz. drugačno ustrezno obdelavo, ki jo je mogoče higiensko vzdrževati (vroče pranje, občasna dezinfekcija).

Po **stenah** tehnoloških prostorov mora biti položena keramika ali drug material, ki omogoča ustrezno čiščenje in dezinfekcijo (obdelano v načrtu arhitekture). Višina stenske obloge (keramike) mora biti min 150 cm (oz. skladno z morebitno lokalno zakonodajo). Priporočamo izvedbo do ca 205 cm ali do stropa glede na višino prostora.

Med stenami in tlemi je potrebno izvesti polkrožne zaključnice. Radij zaokrožnice naj bo vsaj 1,5 cm. Pri izvedbi keramičnih del priporočamo, da se izvedejo tudi inox vertikalni zaključki pri vseh zunanjih robovih zidov, parapetnih pregradah, v komunikacijah...

Sanitarije in garderobe naj se izvedejo po načrtu arhitekture in notranje opreme, ki je del gradbeno-obrtniških del.

V primeru dodatnih zahtev tehnološke opreme (po npr.: dodatnih zahtevah glede priključkov, gradbenih del..) mora izbrani dobavitelj opreme pravočasno pisno sporočiti zahteve.

Opis izvedbe gradbenih coklov (če so definirani v načrtu opreme):

Za določeno tehnološko opremo je predvideno, da se montirajo na gradbeni cokel. Gradbeni cokel je namenjen direktno postavitvi tehnološke opreme na ta del tal. Gradbeni cokel se izvede višine 10- 20 cm (oz. kot to zahteva tehnološka oprema in je definirano v načrtu) nad tlakom v neposredni bližini /merjeno od finalne obloge tal. Skupna višina delovne površine z gradbenim ceklom mora biti 90 cm. Zgornja oz. naležna površina cokla mora biti izvedena popolnoma horizontalno brez odstopanja. Naležna površina mora biti končno obdelana z izravnalno maso in finalnim vodo odbojnim premazom (npr.: epoxy premaz...). Zgornjo površino gradbenega cokla ni primerno oblagati s keramiko. Vertikalni del je potrebno obdelati na enak način kot talno površino. Stik med tlemi in gradbenim ceklom je potrebno prav tako izvesti polkrožno z radijem min. 1,5 cm (priporočamo keramično zaokrožnico). Tehnološka oprema mora biti primerno izdelana, tako da omogoča pravilno postavitve na gradben cokel. Ker se oprema le redko ali nikoli premakne z gradbenega cokla je potrebno izvesti stik delovne površine in stenske obloke keramike vodotesno. S tem je potrebno preprečiti zatekanje vode med opremo in stensko keramiko. Prav tako mora biti tehnološka oprema izvedena na način, ki onemogoča zatekanje tekočim med posamezne elemente (npr.: vijáčeno, varjeno, ali s prekrivnimi letvami)

Izvedba gradbenega cokla je mora biti primerna za obtežitev na gradbenem ceku. Izvedba cokla z npr. stirodurjem ni dovoljena. Gradbeni cokel je potrebno izvesti izključno po navodili dobaviteljev opreme. Odstopanja od načrtov so minimalna (max +/- 0,2 cm ne glede na skupne dimenzije) oz. niso dovoljena.

Splošna navodila za izvedbo vodovodnih instalacij:

Vodovodne instalacije, ki niso vgrajene v tehnološko opremo morajo biti izvedene s strani pogodbenih partnerjev za GOI dela. V objektu so predvideni porabniki oz. priklopi hladne in tople sanitarne pitne vode. Pri določenih porabnikih (pomivalni stroj...) so projektirani lokalni mehčalci vode z različno kakovostjo priprave vode. Pri načrtovanju kanalizacije mora biti upoštevana izvedba lokalnega lovilca maščob (predvidena kapaciteta je ca 100 toplih obrokov dnevno (oz. izračun glede na vršne pretoke vode) /glej načrt strojništva).

1. Vsa inštalacije za hladno, toplo in mehčano vodo morajo biti zaključene s primernimi zaključnimi ventili ali ustreznimi enoročnimi mešalnimi baterijami (vse pipe so upoštevane v popisu tehnološke opreme). Končni ventil mora biti montiran s strani drugih pogodbenikov odgovornih za vodovodne inštalacije. Fleksibilne povezave od končnega ventila do porabnika so lahko dolge največ 120 cm in dobavljene s strani posebnega dobavitelja opreme.
2. Talni priključki imajo zaključni ventil montiran horizontalno v višini največ 10 cm od tal.
3. Višina priključkov mora biti usklajena z načrtom arhitekture. Priključki za prezračevalni sistem (HVAC System) morajo biti določeni v načrtu strojnih inštalacij.
4. Talni odtoki in rešetke morajo biti vključeni v načrt strojnih inštalacij. Talni sifoni in rešetke, ki niso direktno vezani na tip tehnološke opreme, se vgradijo po načrtu arhitekture in načrtu tlakov. Točno pozicijo in velikosti talnih rešetke in sifonov vezanih na tehnološko opremo pa določi dobavitelj tehnološke opreme.
5. Vsi odtoki tehnološke opreme so povezani preko protismradnih sistemov. Izvedbe odtokov morajo biti usklajene s talnimi rešetkami.
6. Vse komponente inštalacij morajo biti primerne za vgradnjo v tehnološke prostore profesionalne kuhinje in morajo biti proizvedeni v skladu z veljavno zakonodajo ter ustrezati zahtevam profesionalne kuhinjske opreme.
7. Za posebne primere so predvideni še dodatni mehčalci za vodo (pomivalni stroj za pomivanje kozarcev). Pred izvedbo vodovodnih in tehnološkimi inštalacij pogodbenik za vodne inštalacije in pogodbenik za tehnološko opremo preverita in uskladiata potrebe po vodi za tehnološko opremo.
8. Zaključni ventil vsak posamezen aparat mora biti dostopen osebi kuhinje, ki jo uporablja.
9. Priključki za odpadno vodo morajo biti montirani v skladu z lokalnimi predpisi.
10. Celoten sistem priprave vode mora biti izveden z vsemi veljavnimi standardi ter pravilniki. Omogočati mora učinkovit nadzor in ukrepe proti možnemu pojavu legionele.
11. Vsa odpadna voda iz kuhinje mora biti izvedena preko ustreznega lovilca maščob. Lovilec maščob mora biti upoštevan v načrtu kanalizacije.
12. Vse pipe za točenje vode (korita, umivalniki za umivanje rok) v območju kuhinje bodo del popisa tehnološke opreme kuhinje.

Splošna navodila za električno napeljavo:

Vsa električna oprema mora biti kompatibilna z električnim omrežjem predviden v objektu, Električno ožičenje in varovalke, stikala, priključne doze in vtičnice morajo biti skladne z lokalno in EU zakonodajo in izvedene s strani pogodbenih partnerjev za električne inštalacije. Kočna električna povezava med fiksno inštalacijo (npr.: priključno vtičnico) in tehnološke opremo v dolžino ne sme presegati 150 cm. Priklop od fiksnega dela inštalacije do tehnološke opreme izvede pogodbeni dobavitelj opreme. Vsi deli električne opreme morajo biti v skladu z lokalnimi predpisi in električno ozemljeni. Vse napeljave in inštalacije morajo biti primerne za okolje v katerem so instalirane. Vsa stikala in kontrole morajo biti primerne za uporabo v profesionalnih kuhinjah oz. primerljivih objektih in v skladu z zahtevami razvidnimi iz tega načrta in načrta elektro inštalacij.

1. Vse neoštevilčene električne vtičnice (230V in 400V) so montirane na steno 0,5kW/230V, h=120 cm od tal in morajo biti usklajene z ostalo opremo, načrtom arhitekture in veljavno zakonodajo.
2. Za elemente iz nerjavnega jekla je potrebno izvesti ožičenje za izenačitev električnega potenciala (delovni pulti, stenske omarice, talne rešetke, nekateri aparati...)
3. Priključki za kuhinjsko opremo za ozemljitev in izenačitev potenciala ter končnega upora so zajeti v plan in popis načrta električnih inštalacij. Priključitev na izvedene priključke izvede dobavitelj tehnološke opreme. Končne meritve izvede izvajalec elektro inštalacij.
4. Načrt tehnološke opreme kuhinje ne vključuje priključkov za zvočne sisteme, ventilacijske enote, dvigala, računalniško opremo in ostalo varnostno in nadzorno opremo v zgradbi.
5. Vsa računalniška oprema in oprema za nadzor vstopa mora biti usklajena z načrtom za računalniško opremo.

6. Vse komponente električnih instalacij morajo biti primerne za vgradnjo v velike kuhinje in biti proizvedene v skladu z veljavno zakonodajo ter ustrezati profesionalni kuhinjski opremini.
7. Vsi preboji ploščic namenjeni električnim priključkom morajo biti naknadno zaščiteni z inox cevjo s prirobnico min 4 cm nad finalnim tlakom .
8. Obvezna je izvedba podometnih 230V/1N in 400V/3N vtičnice tipa CEE primerne IP zaščite, razen če v načrtu ni definirano drugače.
9. Priporočamo vgradnjo kakovostnih podometnih vtičnic s pokrovom kot npr.: Mennekes GmbH ali enakovredno;

Splošna navodila za prezračevalni in ventilacijski sistem:

Vse komponente ventilacijskega sistema, ki se nahajajo izven tehnološke opreme morajo biti izvedene s strani pogodbenih izvajalcev strojnih instalacij. Končni vidni deli ventilacijskega sistema (nape, ventilacijske rešetke) morajo biti prav tako vključene v popis strojnih instalacij (razen, če ni v popisu opreme definirano drugače). Izvajalec ventilacijskega sistema mora upoštevati podatke tehnološke opreme in izvajati natančno koordinacijo glede na pozicijo, velikost, moč in ostale zahteve glede profesionalne kuhinjske opreme. Rob prezračevalnih nap oz. sistema prezračevanja presegajo zunanji rob elementa, ki so inštalirani od napo vsaj za 30 cm.

Vezano na izdelavo prezračevalnih naprav mora biti ustrezno rešen tudi strop, katerega rešitev mora onemogočati nabiranje umazanije. Zagotovljeno mora biti primerno higiensko vzdrževanje stropa (pleskanje ali redno čiščenje).

V primeru projektiranja kuhinje, ki je direktno povezana z jedilnico je potrebno s strani prezračevanja posebno pozornost posvetiti izvedbi prezračevalnega sistema in preprečiti širjenja neprijetnega vonja v jedilnico.

Splošna navodila za izdelavo opreme iz nerjavnega jekla ter splošen opis dovoljenih materialov:

Dobavitelj opreme mora pri konstrukciji vseh proizvedenih elementov izpolnjevati visoke standarde strokovnosti in estetike. Nerjavno jeklo uporabljeno po tej projektu mora biti ustrezne kvalitete in karakteristik kot je določeno v nadaljevanju. Vsi materiali in oprema morajo izpolnjevati lokalno zakonodajo in EU standarde.

Vsa proizvedena oprema iz nerjavnega jekla primerne za uporabo v prehranskem obratu oz. profesionalni kuhinji. Povzetek zahtev za uporabljen material (nerjaveče jeklo):

1. vsi elementi, ki so v spodnjem opisu morajo primerni za uporabo v javnih prostorih in profesionalnih kuhinjah ter iz kvalitetnih materialov primerne kvalitete za živilsko in prehransko namene;
2. material mora ustrezati vsem zakonom in pravilnikom glede o zdravstveni ustreznosti živil in izdelkov in snovi, ki prihajajo v stik z živili UL RS št. 52 z dne 13.6.2000 ter dopolnitvami tega zakona in ostalimi pravilniki, priporočili oz. kot npr.: tip AISI 304 Scotch Brite oz. 1.4301 ali enakovredno in boljše;
3. dobavitelj opreme mora predložiti ustrezna dokazila o sestavi ter izvoru materiala;
4. material mora omogočati vsakodnevno redno čiščenje s tekočo vodo in primerni čistili in občasno dezinfekcijo;
5. na mestih mehanske obdelave (varjenje, brušenje) mora biti uporabljen material z enakimi lastnostmi kot osnovni material;
6. dobavitelj opreme mora predati tudi ustrezna navodila za obratovanje in vzdrževanje in seznam primernih čistilnih sredstev;

Aparati, naprave

Vsa serijsko izdelana tehnološka oprema (pomivalni stroji, salamoreznica, univerzalni kuhinjski stroj, naprave za toplotno obdelavo živil....) mora biti izvedena tako, da omogoča enostavno in

zanesljivo delovanje. Ustrezati mora higiensko tehničnim predpisom in standardom varstva pri delu. Vsa dobavljene opreme mora v popolnosti ustrezati vsem lokalnim pravilnikom in pravilnikom določenim v EU (kot npr. izjava o skladnosti CE...).

Vsi aparati, ki so montirani na steno in lahko povzročajo vibracije zaradi vrtenja, gibanja ali drugega delovanja je potrebno na steno fiksirati s protihrupnimi distančniki.

Hladilna tehnika

Vsa hladilna tehnika mora ustrezati vsem higiensko tehničnim predpisom in standardom iz varstva pri delu. Vsak hlajen delovni pult, hladilnik, mora biti obvezno biti opremljen z digitalnim pokazateljem trenutne temperature (in glede na zahteve iz načrta tudi s povezavo na centralni nadzorni sistem).

Naprave morajo biti izvedene tako, da omogočajo enostavno čiščenje in vzdrževanje. Izdelane morajo biti iz nerjaveče pločevine, opisane v prejšnjem poglavju.

Vsa oprema (npr. zračni kondenzator, agregati, kompresorji), ki se montira na steno in lahko povzročajo vibracije zaradi vrtenja, gibanja ali drugega delovanja je potrebno na steno fiksirati s protihrupnimi distančniki.

Materiali (v nadaljevanju opomba A):

Vsi elementi, ki so v spodnjem opisu morajo biti primerni za uporabo v profesionalnih kuhinjah ter iz kvalitetnih materialov primerne kvalitete za živilsko in prehranske namene;

- material mora ustrezati zakonu o zdravstveni ustreznosti živil in izdelkov in snovi, ki prihajajo v stik z živilom UL RS št. 52 z dne 13.6.2000 "ter dopolnitvami tega zakona in ostalimi pravilniki, priporočili oz. kot npr.: tip AISI 304 Scotch Brite oz. 1.4301 ali enakovredni"
- dobavitelj opreme mora predložiti ustrezna dokazila o sestavi ter izvoru materiala;
- material mora omogočati vsakodnevno redno čiščenje s tekočo vodo in primerni čistili in občasno dezinfekcijo;
- na mestih mehanske obdelave (varjenje, brušenje) mora biti uporabljen material z enakimi lastnostmi kot osnovni materiali;
- dobavitelj opreme mora predati tudi ustrezna navodila in seznam primerni čistilnih sredstev;

Nevtralna oprema

Priporočamo, da je vsa nevtralna oprema, izdelana po meri izdelana iz nerjaveče pločevine in naj ustreza vsem lokalnim in EU sanitarno tehničnim predpisom ter standardi in pravilniki iz varstva pri delu.

Iz nerjaveče pločevine naj bodo izdelani tudi notranji, skriti deli zaprtih delovnih pultov (police, pregrade).

Vsi elementi oz. delovne površine, ki so postavljeni ob steni, izdelan privih visok min. 10 cm oz. glede na zahteve iz specifikacije tehnološke opreme. Delovni pult, ki so postavljeni ob zid in na gradbeni cokel morajo biti izvedeni na način, ki preprečuje zatekanje tekočine med steno in pultom. Dovoljena je uporaba samo trajno elastičnega kita na poliuretanski osnovi.

Vsi elementi iz nerjaveče pločevine morajo biti ozemljeni (tudi stenske omarice in police). Priklop izvede dobavitelj opreme, končne meritve pa izvede pooblaščen oseba.

Vsa nevtralna oprema mora biti izdelana brez ostrih robov, delovne površine morajo biti izvedene s primernim polkrožnim zaključkom.

Vsa oprema, ki se montira na steno in lahko povzročajo vibracije zaradi vrtenja, gibanja ali drugega delovanja je potrebno na steno fiksirati s protihrupnimi distančniki.

Ustrezne debeline posameznih delov narejenih iz nerjavnega jekla so definira v popisu tehnološke opreme. Če posamezen del ni definiran v popis je potrebno upoštevati spodnjo tabelo.

- | | |
|--|----------------------|
| 1. Nerjavno jeklo delovni pulti: | min. debeline 1,5 mm |
| 2. Nerjavno jeklo korit: | min. debeline 1,5 mm |
| 3. Ojačitve in sistem za dušenje zvoka | |

za delovne pulte:	z uporabo min. 12 mm debelega HPL plošč ali podobno ter namestitvijo ne vpojnega absorpcijskega materiala,
4. hrbtišče iz plošče nerjavnega jekla	min. debeline 1 mm
5. Spodnje plošče za delovne pulte:	min. 1 mm debelo nerjavno jeklo
6. Nerjavno jeklo polic:	min. debeline 1,5 mm
7. Nerjavno jeklo stranic:	min 1.0 mm debelo
8. Nerjavno jeklo konstrukcije:	cev 40x40 mm debeline stene min. 1,5 mm
9. Vse nevidne ojačitve:	koti in kanali iz nerjavnega jekla – kot je odobreno debeline min 1 mm;
10. Kolesa:	Odporna, min. 125 mm premera, brez sledi, vrtljiva kolesa z ali brez zavor in z ali brez robov, kot je določeno v specifikaciji
11. Okrogle noge:	Odporno nerjavno jeklo, okrogle noge prilagodljive +/- 25 mm

Če ni določeno drugače, se predvideva, da so površine, police, zunanje plošče, vrata omaric... iz ene plošče nerjavnega jekla. Spoji in delovni pulti iz nerjavnega jekla morajo biti načrtovani in izvedeni tako, da je rezultat na vodo, maščobo, čistila ter bakterije/mrčes odporna površina.

Opis tehnoloških postopkov (varjenje, brušenje, poliranje...), ki se uporabljajo pri izdelavi tehnološke opreme:

Postopek varjenja pri izdelavi tehnološke opreme mora biti izveden v smislu dobre inženirske prakse z uporabo varilnega materiala, ki je primaren za varjenje nerjavnega jekla. Mesta varjenja in vari morajo biti brez mehanskih napak ter morajo biti obdelani na način, da se končni izgled približa osnovnemu materialu. Mesto varjenja mora imeti enake tehnološke značilnosti (z vidika uporabe) kot osnovni material. Vsi deli, ki so pritrjeni na osnovno delovno površino morajo biti varjeni na delovno površini (korita, vijaki...). V primeru, da je delovna površina daljša od ca. 2900 mm in se izdeluje v dveh delih je potrebno opremo na objektu primerno zvariti, razen če je potreben dostop zaradi servisa. Rezultat varjenja na objektu mora biti primerljiv s serijsko varjenimi deli. Oprema, ki se izdeluje po meri mora biti izdelana na način, ki zmanjšuje število varjenj na objektu na minimum.

Pri vseh elementih izdelanih po meri, za katere je po zakonu predpisano, mora biti vidnem mestu pritrjena nalepka z imenom proizvajalca; serijsko številko; oznako pozicije iz popisa tehnološke opreme; nalepka mora biti primerne kvalitete ter mora omogočati opisani način čiščenja; na vseh elementih, kjer je to potrebno mora biti nameščena nalepka s standardno oznako CE.

Opis izdelave okvirjev pultov, stenskih omaric...:

Opis izdelave delovnih pultov in ostale opreme je opisan v specifikacije tehnološke opreme. Če oprema ni opisana je potrebno pri izdelavi konstrukcije delovnih pultov, regalov upoštevati, da se posamezni elementi izdelajo skladno s splošnim delom popisa.

V primeru, da se konstrukcija opreme izdeluje brez profilov, je potrebno stenske okvirje izdelati iz nerjavne pločevine debeline min. 1,5 mm. Konstrukcijo iz profil npr. 40x40 mm je potrebno na stikih popolnoma zvariti, tako, da ne obstoja možnost zatekanje tekočin v notranjost okvirjev. Pri varjenju okvirjev morajo veljati enake lastnosti kot pri varjenju nerjavne pločevine (po postopku varjenja je potrebno površin mehansko obdelati na način, ki približa varjeno mesto osnovnemu materialu).

Vsi prostostoječi elementi morajo biti opremljeni s primernimi po višini (min. +/-25 mm) nastavljivimi nogami s plastičnim zaključkom, ki so odporni na čistila in dezinfekcijska sredstva.

Inox profili, ki se uporabljajo pri regalih morajo na vrhu imeti varjen zaključek, ki preprečuje zatekanje tekočin v notranjost.

Vse police, ki se uporabljajo pri regalih, konzolnih sistemih, stenskih omaricah, delovnih pultih morajo biti prestavljivi po višini brez uporabe orodja (razen če je v popisu tehnološke opreme definirano drugače). Med tlemi in spodnjim robom spodnje police (npr. pri regalu) mora biti min. 150 mm prostora zaradi čiščenja. Vse police ali stene pri omaricah ... morajo imeti ustrezno protihrupno zaščito s posebno gumo ali plastično oblogi, ki omogoča mokro čiščenje in dezinfekcijo.

Vsi elementi morajo biti primerno očiščeni in brez vidnih sledov lepila, vodnega kamna ali ostankov mehanske obdelave.

Predali:

Okvirji predalov in vodila naj bodo proizvedeni v celoti nerjavnega jekla. Vse prednje strani predalov naj imajo dvojne stene, na način, ki preprečuje zatekanje vode v notranjost dvojne stene. V celoti naj bodo izvedene iz nerjavnega jekla z privarjenimi robovi, gladke in polirane. Ročaji morajo biti integrirani v masko predala. Ročaji na prednjo stran predala ne smejo biti privarjeni ali fiksirani. Vsi predali naj bodo opremljeni z okvirji za dvizne GN posode globoke 100 mm ali kot je določeno v specifikaciji. Vsi predali naj bodo enostavno odstranljivi iz teleskopskega kanala/drsnega mehanizma. Obvezna oprema vseh predalov je cilindrična ključavnica. Vsi predali morajo biti opaljeni s funkcijo mehkega zapiranja.

Delovni pulti:

Delovni pulti, ki so konzolno vpeti ali samostojne izvedbe morajo biti izdelani iz nerjavnega jekla debeline min. 1,5 mm, korita in pulti morajo biti iz nerjavnega jekla debeline min. 1,5 mm, če ni določeno drugače.

Stik med delovnimi pulti in vertikalno steno se naj obdelata tako kot je definirano v risbah načrta tehnološke opreme. Delovni pult in izvedba stika morata onemogočati zatekanje tekočin med stensko keramiko in delovne pulte.

Korita naj bodo dobavljena v specificiranih dimenzijah in izvedena v enaki debelini nerjavnega jekla kot različni delovni pulti in v skladu s tabelo št. 2 oz. določeno v popisu opreme. Korita naj bodo privarjena v delovne pulte, ter primerno mehansko obdelana. Vsa korita naj bodo opremljena s stoječo, odstranljivo odvodno prelivno cevjo (razen če v popisu ni definirano drugače).

Konzolni delovni pulti morajo biti opremljeni s sprednjo in spodnjo zaščitno oblogo iz nerjavnega jekla, ki jo je možno odstraniti s strani vzdrževalne službe.

Vrata na tehnološki opremi:

Vrata (krilna ali drsna) naj bodo polno spojena, izdelana na način, ki preprečuje zatekanje vode v notranjost dvojne stene, iz dvostenske konstrukcije z vmesno izolacijo za zmanjšanja hrupa, proizvedena iz nerjavnega jekla z privarjenimi robovi, gladka in polirana. Ročaji naj bodo integrirani v krilo. Drsna vrata morajo biti narejena na način, ki pri konstrukciji osnovnega dela ohišja ne zahteva dodatnega drsnega kanala. Baza vrat naj bo vodena z ploščo/osjo iz nerjavnega jekla, ki je locirana v sredini odpiranja vrat. Krilna vrata se lahko za potrebe čiščenja enostavno odstranijo in imajo nihalne tečaje v katere se vrata namestijo in vrtijo. Na stiku vrat in ohišja je potrebno namestiti gumijaste čepe za preprečevanje hrupa pri zapiranju.

Konzolne police:

Vsi modularni sistemi naj bodo izvedeni v nerjavnem jeklu. Širine polic morajo biti izvedene v skladu s specifikacijo, z možnostjo prestavljanja po višini nosilca brez uporabe orodja ter izdelane iz primerne materiala in konstrukcije.

Sistem konzolnih polic mora biti izdelan iz min. dveh vertikalnih nosilcev, dimenzije ca. 25x25 mm, ki se ustrezno vijāči v steno (glede na tip stene): na vertikalne nosilce s pravilno dimenzioniranimi odprtinami se namesti konzola brez uporabe orodja, ki naj bol popolnoma zaprte izvedbe. Vertikalni nosilci naj imajo odprtine za premikanje konzole izvedene na ca. 30 mm. Prav tako naj

se polica pritrdi na konzole brez uporabe dodatnega orodja. Police naj imajo pri steni zavihek višini min. 40 mm.

Police širine od 600 mm do 1000 mm narejene iz jeklene pločevine debele min. 1,5 mm, police širine 1200 mm in več narejene iz jeklene pločevine debele min. 1,5 mm.

Najmanjša obremenitev police za opisane police: (z enakomerno porazdelitvijo bremena)

Širina od 600 do 1000 mm: min. 120 kg/tm

Širina od 1100 do 1500 mm: min. 80 kg/tm

Noge in podnožja instalirana na profesionalno kuhinjsko opremo:

Vsa podnožja morajo biti sestavljena iz nog iz nerjavnega jekla, z združeno osjo, ki se lahko prilagodi za +/- 25 mm. Noge morajo biti na dnu popolnoma zaprte, cevasta podpora za noge in noge se morajo ujemati. Noge morajo biti izvedene upoštevajoč zdravstvene standarde. Vse noge morajo biti izvedene v nerjavnem jeklu cevaste, iztisnjene, kaljene in primerno kemično obdelane, postavljene največ 1500 mm od sredine. Vse noge morajo imeti enak zaključek. Zgoraj navedeno seveda ne velja za opremo, ki je predvidena za montažo na gradbeni cokel.

Opis tipskega regala tip 1:

Inox modularni regalni sistem

- pri izdelavi inox regalov je potrebno upoštevati opombe za material opombe A;
- izdelano skladno s standardom DIN 18868-2
- primerno za uporabo v delovnem okolju temperature od -40 do +60°C;

Namen:

- shranjevanje suhih živil; pakiranih izdelkov; zabojev;

Splošne zahteve:

- vse police na posameznih regalih morajo biti prestavljive brez uporabe orodja in jih lahko izvede sam uporabnik oz. osebje kuhinje med vsakodnevnim delom;
- možnost postavljanja regalov ravni liniji in tudi kotni 90° izvedbi;
- minimalna nosilnost posamezne police mora biti 150 kg/meter posamezne police in min. 500 kg/tm regala;
- v primeru, da so regali postavljeni eden zraven drugega se lahko na stikih uporabljajo enojni stojni elementi za zagotavljanja večje stabilnosti;

Konstrukcija:

- nosilni stojni elementi naj bodo izdelani iz inox profilov min. 25x25x2 mm ter naj bodo zvarjeni v obliki črke O;
- nosilni stojni elementi morajo biti izdelani brez odprtih oz. luknj;
- zgoraj morajo biti zaprti s plastičnim pokrovom ali zavarjenim inox pokrovčkom;
- na cevi zavarjeni nosilci oz. čepi premera min 7 mm za montažo polic brez uporabe orodja; cevi zavarjeni na vsakih 150 mm;
- spodaj morajo biti opremljeni s plastično nastavljivo nogico mini višine 25 mm; višina se lahko nastavlja brez uporabe orodja;
- na hrbtne strani mora biti na vsakem stojnem elementu predvidena matica za pritrdjevanje križne povezave za povečanje stabilnosti;
- križna povezava naj bo izdelana iz inox profila min. 30x3 mm;
- v primeru postavitve skupaj 2 ali 3 stojnih elementov je potrebno montirati eno križno povezavo;
- v primeru postavitve skupaj 4 ali 5 stojnih elementov je potrebno montirati dve križni povezavi;
- osnovne dimenzije stojnega elementa 500x25x2000 mm

Police:

- police naj bodo izdelane iz nerjaveče pločevine debeline min. 1 mm s primernimi U ojačitvami, za zagotavljanja nosilnosti;
- nosilci za polico in montažo na stojne elemente morajo biti zavarjeni na polico;
- police morajo biti obvezno izdelane s prekritimi robovi, ki preprečujejo poškodbe pri delu;
- če ni opisano drugače pri posamezni poziciji je potrebno pri vsakem segmentu - regalu upoštevati 5x polno polico ustrezne dimenzije glede na celotno dolžino;

- v kompletu Z profili za montažo regala na steno; zaradi višine regala je potrebno regal fiksirati v steno; velja za regale višje od 2000 mm;

Opomba:

- število police: glej popis opreme
- število segmentov: glej popis opreme
- dimenzije: glej popis opreme
- vse ostale zahteve so podane v popisu

Opis tipske stenske omarice tip 1.2:

Inox stenska omarica zaprta z drsnimi vrati

Splošen opis:

- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;

Opis konstrukcije;

- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;
- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- notranjosti spodnja fiksna polica oz. dno omarice in dodatna inox prestavljiva polica;
- vodila za vmesno polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- možnost prestavljanja police po višini min za +/- 100 mm brez uporabe orodja;
- v kompletu sistem za pritrdjevanje na steno;
- spredaj brez utora za drsna vrata;
- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;
- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;

Drsna vrata:

- zaprto z drsnimi vrati;
- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;
- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;
- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat;
- montirano 550 mm od delovne površine;

Dodatne lastnosti:

- v kompletu sistem za pritrdjevanje na steno;
- stik med spodnjo polico in stenami izvedeni s tesnjenjem ali varjenjem; brez možnosti nabiranja umazanije vmesnih stikov med spodnjo polico in stenami
- celoten spodnji del omarice izdelana ravno; brez utorov, vogalov, kjer bi se lahko nabirala umazanija; enako velja za zunanji strop omarice;
- v spodnjem sprednjem robu vgrajena linijska LED razsvetljava;

Opis LED razsvetljave:

- LED vgrajena svetilka mora omogočati osvetljenost delovnega pulta min 500 lx
- izdelano po celotni dolžni omarice;
- vgrajeno v zaščitni ALU profil z opalnim difuzorjem;
- LED tiskanina zalita z ustrezno IP67 maso;
- ALU profil dimenzije ca 20x8 mm;
- enojna linija LED tiskanine; barva svetlobe 4000 K; moč min 11 W /meter;
- s sprednje strani v rob omarice vgrajeno brez dotično stikalo;
- 24V napajalnik shranjen v vodotesno škatlo na vrhu omarice; zaščita IP 67; 24 DC; ali pa montiran na zadnjo stran stenske omarice med stensko keramiko in hrbtiščem omarice
- celotna notranja omarica električno povezana in zaključna s priklopnim kablom ca 2 m s šuko vtičnikom; priklopni kabel enake barve kot barva stenske keramike;
- možnost priklopa sosednje omarice na isti električni krog

Opomba:

- število polic: glej popis opreme
- število segmentov: glej popis opreme
- dimenzije: glej popis opreme
- vse ostale zahteve so podane v popisu

Opis tipskega sanitarnega umivalnika tip 1.1

Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi

- pri izdelavi inox sanitarnega umivalnika je potrebno upoštevati opombe A;

Splošen opis:

- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in inox profilov;
- proženje vode preko kolenskega stikala oz. ventila z avtomatskim zapiranjem z možnostjo nastavljanja časa odpiranja;
- na delovni površini vgrajeno sanitarni umivalnik kvadratne oblike velikosti ca 400x300 mm izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- sanitarni umivalnik izdelan brez varnostnega preliva zaradi preprečevanja nabiranja bakterij;
- delovna površina izdelana z zavihkom min. 400 mm; izvedeno tesnjenje med sanitarnim umivalnikom in stensko keramiko, ki preprečuje zatekanje vode med element in steno; keramika se izvede po montaži sanitarnega umivalnika;
- prostor za montažo dozatorja za tekoče milo in papirnatih brisač;
- fuga med steno in umivalnikom je potrebno tesniti s primerno trajno elastičnim kitom na poliuretanski osnovi kot npr. SIKAFLEX 221 ali enakovredni;
- vijučeno v steno s 4x vijaki s primerni vložki kot npr.: Hilti ali enakovredni; tip vijakov in vložkov je definiran glede na tip stene; dolžine vijakom min 80 mm;
- regulacija preko vgrajenega mešalnega ventila;
- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj umivalnikov; potrebno izvesti priklon na ozemljitveni vodnik;
- na spodnjem delu umivalnika pripravljen vijak M5 z matico in podložko za pritrditev ozemljitvenega vodnika;
- zgornji rob montirana na višini 900 mm

Dodatno:

- pod umivalnikom izdelan predal za odpadke;
 - spodaj nevtralni del s prekucnim ali izvlečnim predalom predalom za odpadke, ki ga je mogoče odpirati z nožnim pedalom; v primeru prekucnega predala mora biti izvedeno držalo oz. broč za vreče za smeti
 - v primeru izvlečnega predala je potrebno upoštevati dodatno plastično posodo popolnoma izvlečni predal; s posodo za vrečo za smeti;
 - vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;
 - držalo za vrečo za smeti;
 - na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;
 - odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;
- ca. 500x500x750 mm
- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni;

Stiki med opremo:

Vsi stiki med delovno površino in npr. steno mora biti izveden na način, ki onemogoča zatekanje vode in nečistoč. Majhne luknje (npr. za pritrditvene vijake) morajo biti zaprti npr. s plastičnimi ali gumijastimi čepi (za okrogle odprtine), večje z primernimi kosi nerjavnega jekla. V primeru uporabe trajno elastičnega kita je dovoljena samo uporaba materialov na PU osnovi. Pri delovni površini priporočamo varjenje delovne površine (kjer je to smiselno), ter primerno finalno mehansko obdelavo, ki mesto varjenja približa končni obdelavi ostale delovne površine. Minimalna debelina pločevine uporabljena za delovne površine je 1,5 mm

Zahteve za ponudnika pri pripravi ponudbe:

Ponudnik mora v dokaz izpolnjevanja tehničnih zahtev predmeta javnega naročila pri vseh posameznih postavkah, kjer je naveden sklic na blagovne znamke, tip, proizvajalca in je navedena dikcija "kot npr. ---- ali enakovredni" (praviloma serijska oprema, aparati, naprave) specificirati,

katero konkretno opremo ponuja (stolpec E oznaka "ponujena oprema") . To pomeni, da mora vpisati proizvajalca, serijo in tip, ki bo nedvoumno določala, katero opremo ponuja.

Ponudnik mora predložiti ustrezna dokazila oziroma dokumentacijo, kot je katalog ali tehnični list, pri čemer mora ponudnik v ponudbi jasno označiti (stolpec E) kateri dokumenti se nanašajo na katero postavko in sicer na način, da navede strani ponudbe, ki se nanašajo na dokazila za posamezno postavko ter, da na vsako od dokazil zapiše zaporedno številko postavke na katero se dokazilo nanaša.

Za opremo, pri kateri ni navedena dikcija "kot npr: ---- ali enakovredni" in se praviloma izdeluje po meri, se šteje, da je ponudnik v polnosti seznanjen s predmetom javnega naročila ter da je v okviru ponudbenega predračuna upošteval vse projektne rešitve iz celotne dokumentacije.

Izbrani ponudnik bo moral 15 dneh po podpisu pogodbe pripraviti ustrezno delavniško dokumentacijo, s katero bo dokazoval, da bo dobavljena oprema skladna z zahtevami iz razpisne dokumentacije. Delavniško dokumentacijo bo naročnik pregledal v 8 dneh in podal poročilo o pregledu.

Tehnična dokumentacija

Izbrani dobavitelj je dolžan pregledati celotno PZI dokumentacijo in v roku 8 dni podati vse morebitne pripombe in dopolnila (npr: sprememba priključne moči, lokacije priključka vode). Pripombe in dopolnila je potrebno podati pisno vodji projekta.

Načrt HACCP ni del tega projekta in ga pripravi bodoči nosilec dejavnosti. Prav tako tudi pogodbe z izvajalcem odvoza organskih odpadkov in odpadnih olj, ter npr: izvajalcem rednih zdravstvenih pregledov, izvajalcem dezinfekcije in deratizacije.... oz. vse dokumente, ki jih zahteva lokalna zakonodaja.

Sestavni del predaje opreme in objekta je kompletna dokumentacija NOD (navodila za obratovanje in delovanje) in DZO (dokazila o zanesljivosti objekta) vezana na tehnološko opremo (izjave, slovenska navodila za uporabo, garancijski listi) in ostali dokumenti, ki so definirani v pogodbi med naročnikom in izvajalcem.

Zahteve za pogodbenega dobavitelja tehnološke opreme (velja tudi v primeru dobave samo enega sklopa oprema)

1. Izbrani dobavitelj opreme mora upoštevati vse pogoje iz podpisane pogodbe. Upoštevati mora tudi vse zahteve spodaj razen, če je v pogodbi oz. splošnem delu razpisnem dokumentacije definirano drugače.

2. Cene v specifikaciji tehnološke opreme kuhinje za razpis:

- vsak navedeni kos opreme, dobavljen na objekt, vključuje vse dajatve in davke, izražen v valuti EUR;
- pogodbeni izvajalec mora v specifikaciji izpolniti stolpce s cenami/kos, skupnimi cenami in točnim nazivom proizvajalca ter tipom opreme.

Cena mora vključevati:

- raztovarjanje, prevoz na objekt, vnos in postavitve opreme;
- končni priključki (voda, odtoki, elektrika in ozemljitev) za opremo (od pripravljenega priključka s končanim ventilom, stikalom, električno omarico...), vključno z ozemljitvijo (kjer je zahtevano) morajo biti vključeni v ceno in izvedeni s strani izbranega dobavitelja tehnološke opreme;
- demonstracija uporabe opreme za osebje;
- dobava navodila za uporabo in vzdrževanje v slovenskem jeziku. Vsa navodila morajo vključevati naslednje informacije: podrobne načrte opreme; ime, naslov in telefonsko številko proizvajalca; podrobna navodila za uporabo in vzdrževanje; seznam rezervnih delov z eksplozijsko risbo; sheme električne napeljave in izkaze,

kjer so potrebni; izjave o skladnosti in ostale dokumente, ki so zahtevani z veljavnimi pravnimi dokumenti.

- redno čiščenje med montažo in končno čiščenje vse opreme. V ceni mora biti vključena tudi odstranitev zaščitne folije iz opreme. Datum odstranitve zaščitne folije mora biti odobren s strani zastopnika investitorja in vodje projektov.

- izbrani dobavitelj mora podati izjavo, da bo v primeru okvare odzivni čas servisa na dežurni telefonski liniji maksimalno 1 ura (pomoč preko telefona ali interneta); izjavo da bo izvedel ogled na objektu v maksimalno 12 urah, začel z odpravo okvar v maksimalno 24 urah in okvaro odpravil v maksimalno 72 urah oz. po pogojih iz splošnega dela razpisne dokumentacije in/ali podpisani servisni pogodbi.

3. Izbrani dobavitelj opreme mora predložiti vsaj en vzorec nerjavnega jekla, ki bo uporabljeno pri izdelavi opreme po meri. Investitorju je v odobritev potrebno predložiti tudi vzorce npr.: vodil za predale in vrata, pip in drobnega pritrdilnega materiala in drobnih sestavnih delov. Glede na zahteve končnega uporabnika mora izbrani dobavitelj opreme predložiti tudi ustrezen vzorec končnega izdelka za npr.: regal, inox zaščito hladilnic, prerez delovnega pulta... ter omogoči brezplačen ogled ponujene opreme na referenčnih objekt ponudnika.

Izbrani dobavitelj opreme mora pred začetkom izvedbe, naročanje in dobavo predložiti tehnično dokumentacijo iz katere bodo razvidne lastnosti zahtevane v PZI dokumentaciji. Pred začetkom izdelave del mora pridobiti potrditev projektanta in naročnika.

5. Koordinacija z ostalimi dobavitelji:

Izbrani dobavitelj mora v celoti sodelovati z ostalimi dobavitelji z namenom pozorne koordinacije na posebej na mestih in elementih tega projekta, ki se med seboj prepletajo z deli drugih strok.

Izbrani dobavitelj mora biti član skupine dobaviteljev in vključen v redne sestanke ostalih dobaviteljev, vodje projekta in pooblaščenega nadzora.

Izbrani dobavitelj je dolžan vse spremembe, ugotovitve in dopolnila pisno sporočati odgovornemu vodji projekta, pooblaščenemu inženirju oz. pooblašчени osebi s strani naročnika.

6. Varnost pri delu:

Vse dela povezana s tehnološko opremo (npr: priključitev na elektro omrežje ...) morajo biti izvršena v skladu z električnimi in ostalimi varnostnimi predpisi, ki so v veljavi. Za izpolnitev zahtev veljavnih varnostnih predpisov mora izbrani dobavitelj predložiti izjave, zavarovalne police in ostale informacije. Pogodbeni dobavitelj opreme prevzame vso odgovornost za varnost pri delu svojih izvajalcev na objektu.

7. Gradnja:

Izbrani dobavitelj je odgovoren za resnično in točno izvedbo pogodbenih del in za zagotovitev pravih pozicij, stopenj in dimenzij.

Dimenzije navedene v tem načrtu so približne, v vseh primerih ko naj bi oprema zasedala fiksne pozicije in prostore je potrebno preveriti fizično stanje in mere.

Izbrani dobavitelj je odgovoren za pridobitev potrebnih informacij in meritev na objektu.

Ponudniki morajo ponuditi popolno zaščito opreme med dobavo in skladiščenjem, vključno z zaščitno polietilensko folijo in kartonsko/leseno embalažo. Ponudnik bo čistil vso dobavno in skladiščno embalažo glede na veljavne standarde.

8. Testiranje:

Ko je oprema, ki je predmet te pogodbe montirana, postavljena in priklopljena na priključke, je obveznost izbranega dobavitelja da opremo testira in preda opremo in priključne elemente. Testiranje naj bo izvršeno, ko je oprema popolnoma ogreta in v delovanju. Vse končne nastavitve, prilagoditve, nastavitve ventilov, itd. se morajo izvršiti v istem času. Predstavniki investitorja in uporabnika morajo biti prisotni v času testiranja. Ob

koncu obdobja testiranja mora izbrani dobavitelj pripraviti poročilo, ki mora biti odobreno s strani predstavnika investitorja, uporabnika in pooblaščenega inženirja tehnologije. Po testiranju mora biti oprema brez proizvodnih napak, vključno z razpokami, blokadami, napakami sestavnih delov in je popolnoma varna za uporabo. Izbrani dobavitelj mora poskrbeti, da bo oprema dostavljena, zmontirana in predstavljena uporabniku na pravilen in strokoven način ter mora podati izjavo, da varnostne naprave delujejo pravilno in da oprema deluje optimalno učinkovito. Stroški potrebnih popravil v času testiranja so kriti s strani izbranega dobavitelja. Garancijski čas se začne po uspešni primopredaji, ki je predmet te pogodbe in jo po uspešno opravljeni fazi testiranja opravita izbrani dobavitelj in investitor.

9. Garancija:

Izbrani dobavitelj mora podati garancijsko izjavo za vse napake na vgrajeni opremi, materialu in za vse napake, ki so nastale zaradi montaže. Garancijski rok je določen v pogodbi med investitorjem in izvajalcem in začne teči od dneva primopredaje opreme in izvedenega šolanja kuhinjskega in tehničnega osebja. Stroške garancije za prej navedene napake mora pokriti izvajalec del, vključno s transportom in stroški dela. Garancija ne krije stroškov zaradi nepravilne uporabe s strani uporabnika in zaradi nepravilnega čiščenja opreme. Vsi detajli glede garancijske dobe morajo biti vključeni v posebnem garancijskem listu za vsak posamezen kos tehnološke opreme.

Minimalni garancijski rok za izvedbo in dobavo tehnološke opreme je 24 mesecev oz. kot je definirano v splošnem delu razpisne dokumentacije.

10. Usposabljanje:

Izbrani izvajalec organizira, znotraj pogodbene cene, šolanje za kuhinjsko osebje in tehnično osebje za vso opremo, ki je del pogodbe. Šolanje kuhinjskega in tehničnega osebja je potrebno izvesti na lokaciji za pogodbeno tehnološko opremo ter 2 delovnih dni zagotavljati min. 10 urno prisotnost ustreznega tehničnega kadra. Po končanem šolanju je izvajalec dolžan pripraviti poročilo o šolanju z navedenimi osebami, ki so bile na šolanju prisotne. Poročilo morajo potrditi predstavniki uporabnika, nadzor in pogodbeni izvajalec.

4.0 Projektantski popis tehnološke opreme

V popisu je upoštevana naslednje tehnološka oprema

- nova tehnološka oprema;
- priprava dokumentacije; dostava in montaža in šolanje;
- transportna posoda, pladnji,

V popisu opreme niso upoštevane naslednje postavke:

- davek na dodano vrednost;
- komercialni popusti;
- interierska oprema;
- drobni inventar kuhinje;
- čistila in čistilni material;
- kavni aparat, šankomat (ang. = post mix) sistem za točenje vode in sokov in pribor
- izdelava in zaključitev vodovodnih, električnih in plinskih priključkov;
- izdelava sistema ozvočenja, sistema osvetlitve, IT oprema blagajne....

Ocena investicije tehnološke opreme je izdelana na podlagi popisa IDZ tehnološke opreme, uporabljeni cenikov v SLO in EU.

Skupaj vrednost opreme

Popust v %

Vrednost popusta v EUR

Skupaj vrednost s popustom brez DDV

DDV 22% od osnove

Vrednost z DDV



Investitor: Srednja šola Jesenice;
Ulica bratov Učakar 2,
4270 Jesenice

Naziv gradnje: Prenova in dozidava Srednje šole Jesenice

Vrsta projektne dokumentacije: PZI- projekt za za izvedbo

Za gradnjo: novogradnja - novozgrajen objekt
novogradnja – prizidava
rekonstrukcija
odstranitev

Projektant: Arhitekturna delavnica zorc d.o.o.
Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana

Odgovorni vodja projekta: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh. PA * ZAPS 1270

Številka projekta: 37-22

Projektant načrta: PROprima d.o.o.
Cesta Andreja Bitenca 68
1000 Ljubljana

Pooblaščen inženir: Primož Černigoj, univ.dipl.inž.str.
IZS T- 0697

Strokovno področje načrta 5_ načrt tehnološke opreme kuhinje

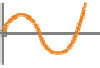
Številka načrta: 5-T/367-2023-PZI

Verzija popisa: 06.06.2025

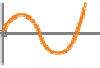
Uporabljene risbe: 20240927-367- Srednja šola Jesenice-tehnologija podloga
20240319.rvt

Opomba: Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez
soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v
skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

Faza	Poz	Element	Količina	Enota	Predlagana oprema	Cena /kos	Cena skupaj
		NIVO KLET					
		K-A- Sanitarije in garderobe za zaposlene					
	k-a1	Oprema sanitarij in garderobe za zaposlene Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.	1	kpl	oprema je definirana v načrtu notranje opreme -arhitekture in strojnih inštalacij		
		K-B-Administracija					
	k-b1.1	IT oprema Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.	1	kpl	opremo dobavi nosilec gostinske dejavnosti oz. investitor oprema je definirana v načrtu notranje opreme -arhitekture ali elektrotehnike		
	k-b2	Notranja interierska oprema Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.	1	kpl	oprema je definirana v načrtu notranje opreme -arhitekture		
		K-C-Dostavni hodnik					
	k-c1	Inox talna rešetka min 200x200 mm - odtok min DN 75 - iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.	1	kos	upoštevano v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije		
	k-c2	Inox regal regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu Dodaten opis:	1	kos			



	<ul style="list-style-type: none">- 5x polica- kolesa tip: brez koles- segment: 2x- dimenzije: 2200x400x1900 mm- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni				
k-c3	Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme <i>Dodaten opis:</i> ---	1	kpl		
k-c4	Hladilnik za organske odpadke <u>Splošen opis:</u> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 40x40 mm- montirano brez nog; direktno na tlak; spodaj samo zaščitna pločevina; <u>Regulacija in hladilni sistem</u> <ul style="list-style-type: none">- možnost regulacija od 2 do 15°C;- digitalne regulator;- dovoljena uporaba primerne ekološke hladilnega plina kot npr.: R290 ali plin s čim manjšim GWP faktorjem;- perforirana maska zaradi vgrajeno zračno hlajenega kompresorja; <u>Konstrukcija:</u> <ul style="list-style-type: none">- volumen primeren za direktno postavitev 2x 240 L kontejnerjev;- dvojna krilna vrata;- vse stene in vrata izdelana z vmesno PU toplotno izolacijo;- kot npr.: Gamko KFK/2CS ali enakovredni; K-D-Shramba	1	kos		
k-d1	Inox regal regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu <i>Dodaten opis:</i> <ul style="list-style-type: none">- 5x polica- kolesa tip: brez koles- segment: 2x- dimenzije: 1600x500x1900 mm- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni K-E-Hladilnica gotovih jedi	2	kos		
k-e1	Inox regal regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu <i>Dodaten opis:</i> <ul style="list-style-type: none">- 5x polica- kolesa tip: brez koles- segment: 2x- dimenzije: 1600x500x1900 mm- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni	2	kos		
k-e2	Modularna hladilnica - brez pohodnih izolacijskih panelov; glej detajli izvedbe tlaka; - modularna zasnova iz izolativnih panelov; - krilna vrata; 1 kom - v kompletu vmesna bakrena napeljava med uparjalnikom, kompresorjem in kondenzatorjem za hladilni medij in električna povezava; višinska razlika 0,5 m; dolžinska oddaljenost 2 m, - dovoljena uporaba ekološko primernih plinov z vrednostjo GWP max 1500 kot npr.: R448 A ali enakovredno; <u>Toplotne izolacije in vrata:</u> <ul style="list-style-type: none">- hladilniška vrata: krilna izolativna vrata, svetla dim. 800/2000 mm, odpiranje definirano v risbah;- delovna temperatura : T= -22 do -18 °C- optimalna relativna vlažnost zraka: min 80 %- ni regulirana- montaža izolacij, vrat in zaključkov- privijačena na panel ali vgrajena v izolacijski panel.- prag vrat mora omogočati enostaven prevoz z vozički - nivoji hladilnice in predprostora so poravnani; izvedba vrat brez praga;- okvir vrat izdelan iz prašno barvane vroče cinkane pločevine; min 1,5 mm;- krilo izdelano iz belo prašno barvana vroče pocinkane pločevina debeline min. 0,6 mm;- toplotna izolacija poliuretan min. gostote 38 kg/m3;	1	kos		



- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;
- varnostna ključavnica za odpiranje z notranje strani tudi v primeru, ko je ključavnica zaklenjena z zunanje strani;
- možnost zamenjave tesnilne gume;
- izolativni panel vrat debeline min 100 mm
- končno magnetno stikalo na vratih za vklop razsvetljave in izklop hlajenja ob odpiranju vrat;
- z zunanje strani mora biti kljuka opremljena s primerno cilindrično ključavnico sistema ključa
- kljuka na zunanji strani mora omogočati enostavno odpiranje; sistem mehanizma vrat pa mora omogočati takojšen dvig vrat zaradi preprečevanja drsanja tesnila vrat po talni oblogi;

Tehnične lastnosti izolativnih panelov;

- izolativni paneli debeline min. 80 mm za hladilnico; - izolativni paneli debeline min. 120 mm za zamrzovalnico;
- toplotna izolacija poliuretan z min. gostoto 38 kg/m³;
- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;
- na vidnih straneh in skriti strani panela uporabljena belo prašno barvana vroče pocinkana pločevina debeline min. 0,6 mm;

- stenski paneli naj se sestavljajo po principu utor- pero;
- stropni paneli izdelani z enakimi lastnostmi kot stenski paneli;

- v kompletu vključeni plastični polkrožni zaključki med steno in talno keramiko in steno in steno ter stropom in stenami; zunaj in znotraj hladilnice; stik tlaka in stene in polkrožne zaokrožnice je potrebno tesniti s trajno elastičnim kitom (na osnovi poliuretana) primerne barve (bela..) in dodatno fiksirati v panel ali steno;

- spoji zaokrožnic po kotih izdelani s pomočjo 3D kotnih zaokrožnih vložkov; plastične izvedbe;
- izvesti izenačitev potencialov in ozemljitev plaščev panelov in hladilniških vrat
- upoštevati primerne talne panele: min 120 mm toplotne talne izolacije vgrajene v tla (popis GOI del). NI POTREBNO: glej sestavo tlaka;

Kompresor in kondenzator: prilagojen potrebam zamrzovalnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;

- modularna hladilnica se izvede s samostojnim remote zračno hlajenim kompresorjem in zračnim kondenzatorjem;
- v kompletu konzole in polica; za montažo na strop hladilnice;
- kompresor in kondenzator prilagojena potrebam hladilnice;
- v kompletu vsa elektronika in nadzorni sistem; regulacija preko kontrolnega panela montiranega pri vhodu v hladilnico;
- izvedba kompresorja in ostalih priklonov na 400V/50 HZ obstoječ priklon;
- regulacija mora omogočati priklon na skupni nadzorni sistem, ki je povezan preko html protokola; glej ločeno pozicijo;
- kompresor in kondenzator montirana na strop hladilnice;
- v kompletu izdelani kanali za dovod in odvod zraka; (glej risbe; skupaj ca 100 kg;
- vsi kanali toplotno izolirani;
- ventilator na kondenzatorju primeren za premagovanje tlačnih razlik
- kanal direktno pritrjen na kompresor in kondenzator; izvedba kot kanalski kondenzator; med kanalom in ohišjem kondenzatorja zrakotesno tesnilo in proti vibracijsko tesnilo;

- v kompletu kanalov izvedena zaščitna mreža za preprečevanja vstopa ptičev, in glodalcev;

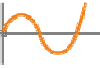
Uparjalnik: prilagojen potrebam zamrzovalnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;

- vrsta: ventilatorski uparjalnik z enostranskim izpihom in električnim odtajevanjem
- razmak lamel: od 4 do 5 mm
- kapaciteta: ca $Q = \dots$ kW pri $dt = \dots$ °C oz. primerno velikosti hladilnice in izvedbi izolacije;
- pretok zraka: ca 2000 m³/h
- el. moč ventilatorjev: ca 50 W
- električna moč grelnikov za odtajevanje : min 1750 W
- priključki hladilnega sistema: vstop : fi 12 x 1 mm
- priključki hladilnega sistema: izstop : fi 22 x 1 mm

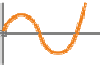
Druga oprema:

- magnetni ventil ca fi 10 mm s priključki za lotanje in tuljavo
- pokazno steklo ca fi 10 mm s priključki za lotanje
- regulator sesalnega tlaka fi 22 mm
- ekspanzijski ventil z zunanjim izenačevanjem s šobo za kapaciteto uparjalnika;





	ca 710x830x2120 mm - kot npr.: Liebherr model GGPv 6570 ProfiLine tip ali enakovredni				
k-f4	Hladilnik - kapaciteta bruto min 520 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1; <i>Konstrukcija:</i> - notranjost in zunanost izdelana iz inox pločevine in s polkrožnimi prehodi med vertikalnimi in horizontalnimi stenami; - krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu - zamenljiva tesnilna guma; - vgrajena izolacija debeline min. 80 /vrata 60 mm); izdelana iz PU izolacije brez uporabe CFC plinov; - samozaporna vrata; <i>Opis hladilnega sistema:</i> - enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature; - možnost nastavitve temperature od -2 do 15°C; - ključavnica za zapiranje vrat; - ventilacijsko hlajenje; - hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem; - dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R290 ; - energijski razred min B; - možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 40°C; - sistem avtomatskega odtajevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz; <i>Dodatna oprema:</i> - vodila za polico morajo biti izdelani po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil; - v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 19965-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti med steno in dnom ter steno in stropom); - zvočni in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju - možnost prestavljanja žičnatih polic; - min. 18 kom vodil za GN pladnje; - možnost zamenjava odpiranje vrat; levo odpiranje vrat; - v kompletu inox noge premera min 50 mm z možnostjo nastavljanja višine od 120 do 170 mm; spodaj plastični nastavki za preprečevanje poškodb keramike; - v kompletu inox pedalom s funkcijo nožnega odpiranja vrat; - odpiranje vrat definirano v načrtu ca 710x830x2120 mm - kot npr.: Liebherr model GKPv 6570 ProfiLine tip ali enakovredni	1	kos		
k-f5	Inox stenska omarica omaraica tip 1.2 /glej splošne zahteve tehnološke opreme <i>Dodaten opis:</i> - število police: 1x vmesna polica - drsna vrata: odprta izvedba - LED razsvetljava: DA ca 2400x350x600 mm	1	kpl		
k-f6	Inox hlajen delovni pult z vgrajenim enodelnim koritom <i>Splošen opis:</i> - v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A; - izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 40x40 mm - konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; <i>Opis delovne površine:</i> 1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enojnim koritom: 2420x700 mm - delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu; - delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma; - popolnoma vodotesno zavarjeno enojnim korito 400x500x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm; - zavihek ob steni min. h=100 mm; delovni pult na zavihku opremljen s sistemom oz. tehnično rešitvijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med delovni pult in vertikalno steno;	1	kos		



- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. $r=10\text{ mm}$

- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;

- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja;

Opis spodnjega dela:

1. segment: omarica z zračno hlajen kompresorjem in kondenzatorjem ;
širina ca $260 \times 660 \times 710\text{ mm}$

- samostojen vgrajen zračno hlajen kompresor in kondenzator; območje delovanja od -2 do 8°C s sistemom za izhlapevanje kondenza;

- poseben del namenjen za vgradnjo hladilnega kompresorja širine max 260 mm ;

- dovoljena uporaba primerne ekološkega hladilnega plina kot npr.: R290 ali plin s čim manjšim GWP faktorjem;

- perforirana maska zaradi vgrajeno zračno hlajenega kompresorja;

- maska mora imeti vgrajeno perforacijo in filter za zrak za preprečevanje nabiranja umazanije na zračno hlajenem kondenzatorju;

- v maski vgrajena enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature; vgrajeno tudi stikalo 01- z IPX 6 zaščito;

2. segment: hlajen delovni pult 2x modul;
dimenzije: $880 \times 660 \times 710\text{ mm}$

- dovoljena uporaba primerne ekološkega hladilnega plina kot npr.: R290 449a ali plin s čim manjšim GWP faktorjem;

- zunanji in notranji plašč iz nerjaveče pločevine AISI 304

- stiki med vertikalnimi stenami in dnom izdelani polkrožno z radiji min 10 mm , kar omogoča lažje čiščenje;

- modularna zasnova, mogoča fleksibilnost in kasnejšo zamenjavo vrat in predalov;

- zamenljiva magnetna tesnilna guma

- izolacija v celoti iz poliuretana (brez CFC) 70 mm

- predali opremljeni z inox teleskopskimi vodili

- avtomatsko odtajevanje izvedeno po časovnih intervalih; sistem odtajevanja z vročim plinom;

- samozaporna vrata

- snemljive nosilne letve z vmesno žično polico;

- delovanje do temperature okolice min $+43^{\circ}\text{C}$

- enakomerno hlajenje (vprih zraka skozi perforiran strop)

- dno boksa opremljeno z izpustom za vodo opremljeno s pokrovom;

- element prilagojen predvidenim delovnim pogojem;

- 0x hlajen dvojni predal; ročaj integriran v masko; predali morajo biti opremljeni s popolnoma izvlečnimi predali;

- predal mora biti izveden tako, da je možno direktno vstavljanja GN posode GN 1/1-200;

- 0x hlajen trojni predal; ročaj integriran v masko; predali morajo biti opremljeni s popolnoma izvlečnimi predali;

- predal mora biti izveden tako, da je možno direktno vstavljanja GN posode GN 1/1-150;

- 2x hlajen boks s krilnimi vrati in v notranjosti vodila za GN posodo velikosti GN 1/1; kapaciteta boksa min $2 \times \text{GN } 1/1-150$; odpiranje vrat je definirano v risbi;

- sistem mora omogočati zamenjavo odpiranje vrat in zamenjavo lokacije vrat s predali in obratno;

- kot npr.: Cookinox tip PH2 ali enakovredni;

3. segment: predalnik za smeti pod koritom z odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti
dimenzije $630 \times 660 \times 710\text{ mm}$

- nevtralni element za izvedbo predala za smeti;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

- izvlečni predal za odpadke; odpiranje predal mora biti izvedeno preko nožnega pedala;

- vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;

- vodilo oz. maska za pritrditev Interierske maske predala;

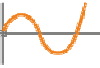
- v kompletu $2 \times$ posoda za smeti; ca $400 \times 400 \times 500\text{ mm}$; plastične izvedbe;

4. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;
dimenzije $630 \times 660 \times 710\text{ mm}$

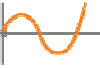
- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

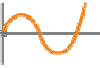
- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;



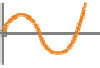
	<ul style="list-style-type: none">- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani; <p><i>Krilna vrata:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- zaprto s krilnimi vrati;- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;				
k-f6.1	<p>Enoročna mešalna baterija montirana na steno;</p> <ul style="list-style-type: none">- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;- tesnilni element s keramičnim tesnilom;;- kromirana izvedba;- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;- prikllop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm; <p>- dolžina izliva min 250 mm s končnim filtrom za preprečevanje pršenja;</p> <p>- kot npr.: Echtermann Model 2463.20/250 ali enakovredni;</p> <p><i>Opomba:</i></p> <p>Izvajalec mora predložiti vzorec v potrditev uporabniku in projektantu tehnološke opreme</p>	1	kos		
k-g1	<p>K-G-Pomivanje jedilne posode</p> <p>Inox talna rešetka</p> <p>min 300x300 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- odtok min DN110- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p> <p>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.</p> <p>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavitelja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme.</p>	1	kos	upoštevano v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije	
k-g2	<p>Inox omara za shranjevanje čistil</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p><i>Opis notranjega dela:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- notranji del razdeljen na dva dela po vertikali; zapiranje vsakega ločeno s krilnimi vrati- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka; <p>1. segment: prostor za postavitev izlivne školjke;</p> <ul style="list-style-type: none">- spodaj izdelano s spodnjo polico; delno zadaj brez hrbtišča; prostor za montažo izlivne školjke;- zgoraj polica za montažo izlivne školjke;- pod polico izdelano obešalo za kuhinjsko orodje; <p>2. segment: izdelan s policami 4 kom za odlaganje posod s čistili;</p> <p>primerno za odlaganje 2x posod za čistila po globini;</p> <ul style="list-style-type: none">- notranji del izdelan v enem kosu; v kompletu 4 polna polica; <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vodila za police izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p><i>Krilna vrata:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- zaprto s krilnimi vrati;- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;- krilna vrata izvedena s ključavnico; <p>ca. 1000x600x2000 mm</p> <p>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni;</p>	1	kos		



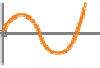
k-g3	<p>Inox izlivna školjka z vgrajenim sanitarnim umivalnikom skupaj izdelano kot enoten element;</p> <p>- pri izdelavi inox izlivne školjke je potrebno upoštevati opombe A;</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in inox profilov;</p> <p>- zgoraj izdelan sanitarni umivalnik za roke dimenzije ca 500x250 mm;</p> <p>- spodaj izlivna posoda velikosti 500x600 opremljena s plastično mrežo;</p> <p>- noge morajo biti opremljene s elastično nastavljivo nogico mini višine 25 mm; višina se lahko nastavlja brez uporabe orodja;</p> <p>Dodatni opis;</p> <p>- odtok DN 50 izveden iz stene;</p> <p>- vgrajena enoročna mešalna baterija; montirana tako, da je omogoča točenje vode v umivalnik in tudi v spodnjo posodo;</p> <p>- umivalnik izdelan po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- v kompletu celoten material za priključitev: odtočne cevi DN in priključne cevke za enoročno mešalno baterijo;</p> <p><u>Dodatne zahteve:</u></p> <p>- delno predelano; izdelano brez nog; montaža direktno n spodnjo polico v omari;</p> <p>ca 500x600x750 mm</p> <p>- kot npr.: Blanco HAU-P5x6 ali enakovredni</p>	1	kos		
k-g4	<p>Inox sortirna miza sortiranje direktno v košare</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;</p> <p>- konstrukcija delovne blok mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm in iz profilirane pločevine debeline min 1 mm;</p> <p><u>Opis delovne površine;</u></p> <p>- s strani učencev izvedena drsna polica; spodaj prostor za postavitev posod za sortiranje odpadkov; drsna polica na višina 780 mm; v drsni polici izdelane odprtine za direktno sortiranje v posode za odpadke</p> <p>- na drsni polici izvedena odprtina za direkten odmet organskih odpadkov s strani učencev direktno v posodo pod pultom;</p> <p>- globina police ca 320 mm; izdelana iz nerjavne pločevine; izvedena brez stikov proti glavni delovni površini;</p> <p>- delovna površina izdelana s poglobitvijo ca 100 mm za izpiranje umazanije;</p> <p>- vgrajeni enostavni segmenti izdelani iz pločevine debeline 1,5 mm zaradi možnosti pomivanja v pomivalnem stroju;</p> <p>- možnost odstranitve segmentov za košare brez uporabe orodja;</p> <p>- v kompletu 5 segment za košaro (glej sliko in risbe)</p> <p>- na strani zaposlenega narejeni plastični valji za potisk košar direktno proti pomivalnemu stroju;</p> <p>- dolžina plastičnih valjev ca 500 mm;</p> <p>- plastični valji razporejeni na ca 150 mm;</p> <p>- površina pod valji poglobljena za ca 100 mm;</p> <p>- celotna površina pod segmenti za košare in valji izdelana v nagibu in z odtokom;</p> <p>- na stranicah poglobitve delovne površine vgrajene šobe za izpiranje z vodo min 6 kom ; priklop direktno na vodo;</p> <p>- širina primerna za postavitev min 4 košar 500x500 mm;</p> <p>- na desni strani izdelano na način, da je omogočen potiskanje košar brez dodatnega dvigovanja košar;</p> <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <p>- s strani učencev spodaj zaprt s fasado izdelano iz HPL plošče; barva npr.: svetlo rumena oz. po izboru naročnika;</p> <p>- v sprednjem delu izdelane odprtine z inox tulcem za direktno sortiranje smeti pod delovni pult</p> <p>- s strani zaposlenega spodaj v celoti odprto;</p> <p>ca 3840x1460x850/900 mm</p> <p>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni;</p>	1	kos		
k-g4.1	<p>Interierska fasada delovnega pulta;</p> <p>Interierska obloga pulta</p> <p>- kompaktna plošča kot npr.: Funder Max HPL Metal compact debeline 8 mm;</p> <p>- metalizirana izvedba</p>	3	m2		



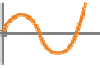
	<ul style="list-style-type: none">- izdelano kot krilna vrata zaradi dostopa do posod za smeti;- inox delovni pult izdelana z odmičnimi vodili za krilna vrata;- skupaj ca 4 krilna vrta;- skupaj ca 4 m2				
k-g5	<p>Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik</p> <p>Splošen opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm; <p><u>Opis konstrukcije:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;- v kompletu sistem za pritrdjevanje na steno;- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;- polica ojačana z inox cevjo 20x40 mm <p><u>Opis police:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ;- dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve; <p>možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju;</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu 1x polica dimenzije 1000x350 mm s kompletom nosilcev;- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm; <p>ca 3835x350x80 mm</p>	1	kos		
k-g6	<p>Inox delovni pult z vgrajenim dvojnimi koritom izdelano kot vhodna miza pomivalnega stroja;</p> <p>Splošen opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A; <p>- konstrukcija delovne blok mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm in iz profilirane pločevine debeline min 1 mm;</p> <p><u>Opis delovne površine:</u></p> <p>1. segment: pult z vgrajenim dvojnimi koritom</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu; <p>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;</p> <p>- popolnoma vodotesno zavarjeno dvojno korito 500x400x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;</p> <p>- zavihke ob steni min. h=200 mm; delovni pult na zavihu opremljen s sistemom oz. tehnično rešitvijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med delovni pult in vertikalno steno;</p> <p>- zavihke na levi strani proti stroju izdelan višine 200 mm;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 20 mm za direkten transport košare v pomivalni stroj; poglobitev primerna in odvisna od tipa stroja;</p> <p>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;</p> <p>- na desni strani prilagojena za spajanja s pomivalnim strojem; s sortirna mizo za odlaganje posode;</p> <p>- na desni strani izdelana nepravilno prilagojeno glede na izvedbo pulta za odlaganje posode;</p> <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega skatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 40x40 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p>- pod koritom izdelano brez police; prostor za posode za smeti;</p> <p><u>Dodatna oprema;</u></p>	1	kos		



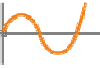
		<p>- v kompletu plastičen sifon za priklp korit 2 kom ; ca. 2310x750x900 mm</p>				
k-g6.1		<p>Tuš mešalna baterija na vzmet za montažo na steno Opomba: v načrtu strojnih inštalacij se upošteva samo izvedba priključkov</p> <p>- enoročna izvedba; celotna pipa izdelana v kromirani ali inox izvedbi (razen ročice in vzmeti) - montirano na steno; priključek izdelava izvajalec vodovodnih inštalacij; - pipo dobavi in montira dobavitelj tehnološke opreme; - z dodatnim izlivom z možnostjo ločenega zapiranja; - možnost enostavnega proženja vode preko posebnega tuš nastavka z možnostjo 2 različnih nastavitev pršenja vode; odpiranje vode z eno roko; možnost zamenjave pršilnega diska brez uporabe orodja; - dolžina cevi min. 1000 mm - podpora cevi s vijakno inox vzmetjo; - fleksibilna cev mora biti na vertikalni fiksni del pritrjena preko posebnega člena, ki preprečuje "lomljenje" fleksibilne cevi;</p> <p>- v kompletu inox nosilec za dodatno oporo na steno; - dolžina izliva tuš ročice merjeno osno od vertikalne cevi min 350 mm; - dolžina dodatnega izliva merjeno osno od vertikalne cevi min 250 mm; - vgrajen sistem za preprečevanje povratnega toka oz. nezaželenega mešanja hladne in tople vode; - ročica za proženje izdelana iz litine obdelana z gumo za preprečevanje poškodb; - sistem kartuše in tesnjenja vode izdelan iz keramičnih tesnil;</p> <p>- v kompletu tesnila in ekscentri za pritrditev na fiksni del inštalacije; pokrivne rozete in dodatni nosilec za pritrditev vertikalne cevi in vzmeti; - osni razmik priklopa hladne in tople vode ca 153 min +/- 5 mm</p> <p>- kot npr.: Echtermann GmbH 322-202/A-215 ali enakovredni;</p>	1	kos		
k-g7		<p>Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik Splošen opis: - v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A; - min. debelina pločevine iz katere se izdelava polica je 1,5 mm;</p> <p><i>Opis konstrukcije;</i> - v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine; - v kompletu sistem za pritrjevanje na steno; - police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja; - vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;</p> <p><i>Opis police:</i> - polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ; - dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve; možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju; - v kompletu 1x polica dimenzije s kompletom nosilcev; - polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve; - polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo; - polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm; ca 600x350x80 mm</p>	1	kos		
k-g8.1		<p>Napa oz. sistem odzračevanja nad: vhodnim delom pomivalnega stroja Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p> <p>Velikost toplotnih naprav: xxxxx Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx Priporočena velikost nape: 1000x1000x450 mm Višina od finalnega tlaka: 2400 mm</p>	1	kos	upoštevano v popisu strojništva	
k-g8.2		<p>Napa oz. sistem odzračevanja nad: izhodnim delom pomivalnega stroja Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p> <p>Velikost toplotnih naprav: xxxxx Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx Priporočena velikost nape: 1000x1000x450 mm Višina od finalnega tlaka: 2400 mm</p>	1	kos	upoštevano v popisu strojništva	



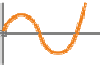
k-g9	<p>Košarni pomivalni stroj namenjen pomivanju jedilne posode in pladnjev z ravno sušilno cono;</p> <p>Splošen opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- s strani osebja: leva-desna izvedba- celotna konstrukcija izdelan iz inox pločevine;- izdelan skladno s standardom DIN 10510- kapaciteta stroja od ca 50 košar/h do min. ca 120 košar/uro; <ul style="list-style-type: none">- uporabna vhodna višina min. 450 mm;- višina pod strojem min. 150 mm- uporabna prehodna širina min. 500 mm;- glavne značilnosti: vhodna cona; cona pranja, cona izpiranja; ravna cona sušenje z rekuperacijo odpadne toplote iz vročega zraka potrebnega za sušenje- smer izvedbe stroja je določena v načrtu tehnološke opreme; <p><i>Cona pranja in izpiranja:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- tank izdelan iz brežživnih sistemov z nagibom proti odtoku; <ul style="list-style-type: none">- material ohišja in tankov: nerjaveča pločevina; <p><i>Cona pranja:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- moč črpalke pranja cca. 1kW;- kapaciteta črpalke min 900 L /min;- temperatura pranja cca. 60 °C;- volumen tanka: cca. 65 L- pranje zgoraj in spodaj;- črpalke izdelane iz inox pločevine;- število pralnih rok min. 5 kom; <p><i>Cona izpiranja z že uporabljeno vodo:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- dodana cona za izpiranje s samostojno vgrajeno črpalko <p><i>Izpiranje s svežo vodo:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- poraba vode: max 280L /h;- minimalni tlak 2,5 bar;- temperatura izpiranja cca. 85°C; <p><i>Sušilna cona:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- vgrajen grelce in ventilator za sušenje posode in pladnjev; <ul style="list-style-type: none">- sušilna cona primerna za pomivanje pladnjev velikosti Euronorm; <p><i>Elektronsko upravljanje:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- nastavitve in regulacija preko touch screen displeja;- digitalni prikaz temperature pranja in izpiranja;- prikazovanje pogonskega stanja;- avtomatska polnitev tanka;- elektronski nadzor nivoja v tanku;- glavno stikalo;- električna zaščita stroja min IP5- avto diagnostika napak s prikazom šifre napake;- nadzor preko web vmesnika; <p>Vgrajen sistem za ponovno uporabo odpadne toplote:</p> <ul style="list-style-type: none">- predgretje sveže vode s pomočjo toplotnega izmenjevalca; <ul style="list-style-type: none">- površina izmenjevalca: min. 20 m2;- cevi za vodo v izmenjevalcu izdelane iz bakra;- tlačna razlika ventilatorja: cca. 20 Pa;- privarčevana toplota cca 11kW; <p>Dodatna oprema:</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu stroja mora dobavitelj dobaviti obe črpalke za izpiralno in pralno sredstvo, ki se montirata v prostoru za čiščila; <ul style="list-style-type: none">- v kompletu dodaten lovilec pare na izhodni strani pomivalnega stroja;- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop signalnega dela za zunanji ventilator prezračevalnega sistema; delovanje zunanjega ventilatorja mora zaradi varčevanje z energijo biti usklajeno s prezračevalnim sistemom; <ul style="list-style-type: none">- kot npr.: Winterhalter CTR M-M energy ali Meiko UPSTER K-S-200 z ravno sušilno cono ali enakovredni;- v kompletu 10 PVC košar za pomivanje: za pladnje 2 kom; za skodelice 2 kom; za krožnike 4 kom; 2 kom košarice za pribor; 2 kom košar ravne izvedbe <p>Opomba:</p> <p>Izbrani dobavitelj opreme mora takoj predstaviti rešitev potrebnega prezračevanja za stroj, ki ga izvede izvajalec prezračevanja.</p> <p>ca 2100x800x1900 mm</p>	1	kos			
k-g9.1	<p>Mehčalec za vodo - avtomatsko delujoč na principu ionske izmenjava;</p> <ul style="list-style-type: none">- plastična posoda za sol;- posoda za ionsko maso izdelana iz poliestra ali podobnega materiala;- možnost postavitve pod delovni pult s koritom;	1	kos			



	<p>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;</p> <p>- sistem regeneracije izveden glede na volumski pretok vode</p> <p>- kapaciteta min 18L/min pri trdoti vhodne vode 10°dH;</p> <p>- poraba soli na regeneracijo max 0,8kg;</p> <p>- regeneracijski cikel ca 12 min;</p> <p>- opremljen s kolesi zaradi lažjega polnjenja;</p> <p>- dovoljenja vstopna temperatura tople vode min 49°C;</p> <p>- velikost posode z ionsko maso min 8 L;</p> <p><i>Dodatna oprema in dela:</i></p> <p>- izvedena dodatna podometna inštalacija do naslednjih porabnikov: parno-konvekcijska peč; kotel;</p> <p>- v kompletu mehčalca je potrebno izvesti vse fleksibilne cevi tudi do podometne inštalacije za priključ ostalih elementov;</p> <p>ca 360x500x575 mm</p> <p>- kot npr.: Winterhalter Duomatic 3 ali enakovredni;</p>				
k-g10	<p>Inox izhodna miza pomivalnega stroja izvedena z valjčki za lažji pomik košar;</p> <p>Namen:</p> <p>- odlaganje pomitih košar iz pomivalnega stroja na način, ki omogoča transport košar brez dvigovanja;</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;</p> <p>- možnost nastavljanja višine s prilagodljivimi plastičnimi nogami;</p> <p>- zavihek ob steni min. h=100 mm;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm; ali profilirane škatlaste konstrukcije izdelane iz nerjavne pločevine debeline min.: 1 mm</p> <p>Opis delovne površine:</p> <p>- poglobljena delovna površina oz. kanal širine 510 mm za lažji pomik košare;</p> <p>- izveden nagib površine zaradi zatekanja tekočin proti stroju;</p> <p>- prostor za postavitev min. 2 košare pomivalnega stroja</p> <p>- prirejeno tipu pomivalnega stroja;</p> <p>Opis valjčkov:</p> <p>- namen valjčkov je lažji avtomatski pomik košar iz pomivalnega stroja;</p> <p>- izvedeni po celotni dolžni mize; vgrajeni v poglobljeni del delovne mize;</p> <p>- izvedeni iz primerne ABS plastike ali koterm materiala;</p> <p>- vijčani bočno; izvedeni po celotni širini poglobitve ali ali pa širine ca 25 mm na vsaki strani poglobitve;</p> <p>- možnost enostavne zamenjave;</p> <p>Dodatni opisi:</p> <p>- spodaj izvedeno z 1x polno polico za odlaganje košar pomivalnega stroja in detergentov;</p> <p>ca. 1835x750x900 mm</p>	1	kos		
k-g11	<p>Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;</p> <p>- min. debelina pločevine iz katere se izdelata polica je 1,5 mm;</p> <p><i>Opis konstrukcije;</i></p> <p>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;</p> <p>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno;</p> <p>- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;</p> <p>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;</p> <p><i>Opis police:</i></p> <p>- polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ;</p> <p>- dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve;</p> <p>možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju;</p> <p>- v kompletu 1x polica dimenzije s kompletom nosilcev;</p> <p>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;</p> <p>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;</p> <p>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;</p> <p>ca 800x350x80 mm</p> <p>K-H-Toplotna obdelava</p>	1	kos		
k-h1	<p>Inox talna rešetka</p>	2	kos	upoštevano v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije	



	<p>min 200x200 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- odtok min DN 75- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p> <p>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.</p>				
k-h2	<p>Napa oz. sistem odzračevanja nad: termičnim blokom</p> <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p> <p>Velikost toplotnih naprav: xxxxx</p> <p>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx</p> <p>Priporočena velikost nape: Višina od finalnega tlaka: 2100 mm</p> <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p>	1		upoštevano v popisu strojništva	
k-h3	<p>Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi</p> <p>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme</p> <p><i>Dodaten opis:</i></p>	1	kpl		
k-h4	<p>IT oprema</p> <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p>	1	kpl	opremo dobavi nosilec gostinske dejavnosti; oprema je definirana v načrtu notranje opreme -arhitekture ali elektrotehnik	
k-h5	<p>Zamrzovalnik</p> <ul style="list-style-type: none">- kapaciteta neto min 520 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1; <p>Konstrukcija:</p> <ul style="list-style-type: none">- notranjost in zunanost izdelana iz inox pločevine in s polkrožnimi prehodi med vertikalnimi in horizontalnimi stenami;- krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu- zamenljiva tesnilna guma;- vgrajena izolacija debeline min. 80 /vrata 60 mm); izdelana iz PU izolacije brez uporabe CFC plinov;- samozaporna vrata; <p><i>Opis hladilnega sistema:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature;- možnost nastavitve temperature od -26 do -15°C;- ključavnica za zapiranje vrat;- ventilacijsko hlajenje;- hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem;- dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R290 ;- energijski razred min C;- možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 40°C;- sistem avtomatskega odtajevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz; <p><i>Dodatna oprema:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- vodila za polico morajo biti izdelani po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil;- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 19965-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti med steno in dnom ter steno in stropom);- zvočni in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju <p>- možnost prestavljanja žičnatih polic;</p> <p>- min. 18 kom vodil za GN pladnje;</p> <p>- možnost zamenjava odpiranje vrat; levo odpiranje vrat;</p> <p>- v kompletu inox noge premera min 50 mm z možnostjo nastavljanja višine od 120 do 170 mm; spodaj plastični nastavki za preprečevanje poškodb keramike;</p> <p>- v kompletu inox pedalom s funkcijo nožnega odpiranja vrat;</p> <p>- odpiranje vrat definirano v načrtu</p> <p>ca 710x830x2120 mm</p> <p>- kot npr.: Liebherr model GGPv 6570 ProfiLine tip ali enakovredni</p>	1	kos		
k-h6	<p>Električna parno-konvekcijska peč</p> <ul style="list-style-type: none">-kapaciteta: min 9 pladnjev GN 1/1; razmik med vodili pladnjev min. 65 mm; (možnost vstavljanja pladnjev GN 1/2, GN 1/3, GN 2/3) <p>- temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C</p>	1	kos		



Konstrukcija:

- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;
- peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine;

- higienska notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;
- dno pečice oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza;

- krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata;
- upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli;

Funkcije delovanja:

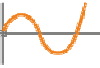
- možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,...)
- možnost delovanja oz. nastavitvev z ročnimi nastavitvami delovanja:
- para od ca. 30°C do ca. 130°C
- vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C
- kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C

Dodatne funkcije in oprema

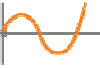
- možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno);
- možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja;
- procesi za pripravo hrane preko noči;
- možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj);
- avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa;
- sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju;
- hitro ohlajevanje komore aparata;
- možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil;
- funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku);
- možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku);
- temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk);
- generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ;
- diagnostika za merjenje vodnega kana v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja;
- avtomatično odstranjevanje vodnega kana iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kana;
- na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage;
- možno nastavitve časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje

- v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenjskim brizganjem, s povratnim navijanjem;
 - sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru;
 - opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote;
 - vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo)
 - vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis;
 - vgrajena funkcija HACCP - avtomatično dokumentiranje podatkov za izvedene postopke priprave živil (izpis možen preko USB ključa) in vezano direktno na priključ računalniške mreže s povezavo na internet;
 - višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu;
 - v kompletu konstrukcija za vodila za vstavljanje min. 9 pladnjev velikosti GN 1/1; možnost enostavne odstranitve brez uporabe orodja zaradi čiščenja;
 - šolanje osebja investitorja mora izvajati certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v slovenskem jeziku;
 - certifikat o varnosti: GS ali enakovredno;
 - certifikat higiene: kot npr.: NSF ali enakovredno;
 - dovoljenje za delovanje brez nadziranja po VDE
 - certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredno;
- Opomba:
- odpiranje vrat definirano v risbi: desno
 - kot npr.: Rational GmbH iCombi PRO 10-1 ali enakovredni;

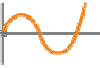
ca. 850x770x1020 mm



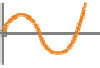
k-h6.1	Vmesni element za postavitev peči po sistemu ena na drugo; - izdelano popolnoma kompatibilno s pečjo - prilgojeno in izvedno primerno za priklp vodein elektrike in odvod odpadne vode in pare iz spodnje peči; - kot npr: Rational Combi Duo ali enakovredno;	1	kos				
k-h6.2	Električna parno-konvekcijska peč -kapaciteta: min 6 pladnjev GN 1/1; razmik med vodili pladnjev min. 65 mm; (možnost vstavljanja pladnjev GN 1/2, GN 1/3, GN 2/3) - temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C Konstrukcija: - inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom; - peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine; - higienska notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom; - dno peči oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza; - krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata; - upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli; Funkcije delovanja: - možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,...) - možnost delovanja oz. nastavitve z ročnimi nastavitvami delovanja: - para od ca. 30°C do ca. 130°C - vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C - kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C Dodatne funkcije in oprema - možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno); - možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja; - procesi za pripravo hrane preko noči; - možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj); - avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa; - sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju; - hitro ohlajevanje komore aparata; - možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil; - funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku); - možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku); - temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk); - generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ; - diagnostika za merjenje vodnega kana v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja; - avtomatično odstranjevanje vodnega kana iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kana; - na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage; - možno nastavitev časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje - v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenjskim brizganjem, s povratnim navijanjem; - sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru; - opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote; - vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo) - vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis; - vgrajena funkcija HACCP - avtomatično dokumentiranje podatkov za izvedene postopke priprave živil (izpis možen preko USB ključa) in vezano direktno na priklp računalniške mreže s povezavo na internet; - višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu; - v kompletu konstrukcija za vodila za vstavljanje min. 9 pladnjev velikosti GN 1/1; možnost enostavne odstranitve brez uporabe orodja zaradi čiščenja; - šolanje osebja investitorja mora izvajati certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v slovenskem jeziku;	1	kos				



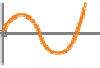
	<ul style="list-style-type: none">- certifikat higijene: kot npr.: NSF ali enakovredno;- dovoljenje za delovanje brez nadzorovanja po VDE- certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredno; Opomba: <ul style="list-style-type: none">- odpiranje vrat definirano v risbi: desno- kot npr.: Rational GmbH iCombi PRO 6-1ali enakovredni ca. 850x770x1020 mm				
k-h6.3	Inox podaljšek izpuha kondenza zgornje peči zaradi preprečevanja kondenzacije pare ob zidu in delu nape ob zidu, kjer ni nameščenih filtrov;	1	kos		
k-h7.0	Centralni toplotni blok; skupni nevtralni elementi Opomba: Kompleten toplotni blok mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; elementi se postavijo ob gradbeno steno iz katere so izvedeni vsi priključki - celotna dolžina bloka je max 2800 mm; v primeru odstopanja širine npr.: enega elementa je potrebno temu primerno podaljšati drug element ali kompenzacijski element; dolžina je vezana na konstrukcija objekta zato spremembe dolžine bloka niso dovoljene;	1	kpl		
k-h7.1	Delovna blok miza - izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; - v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti med steno in dnom ter steno in stropom); - notranjosti izdelana za izvedbo priključnih kablov toplotnega bloka; - spodnji del zaprt s krilnimi vrati; - konstrukcija elementa mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; - delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm; Dodatno- ca 400x900x900 mm - kot npr.: Electrolux XP 900 ali enakovredni;	1	kos		
k-h7.2	Enoročna blok mešalna baterija - v načrtu strojništva se upošteva samo izvedba priključkov - prikllop hladne in tople vode - odpiranje z eno roko; več stopenjsko zaradi varčevanja s porabo vode; - izdelano skladno z normativi DVGW; - enoročna izvedba; celotna pipa izdelana v kromirani ali inox izvedbi; - dolžina izliva merjeno osno od vertikalne cevi min 250 mm; - višina izliva merjeno nad delovno površino skupaj z nosilcem min 300 mm; - vgrajen sistem za preprečevanja povratnega toka oz. nedovoljenega mešanja hladne in tople vode; - sistem kartuše in tesnjenja vode izdelana iz keramičnih tesnil; - v kompletu tesnila montažni material vse fleksibilne cevi do razdelilca oz. priključnega ventila; - kot npr.: Echtermann GmbH 201-101 ali enakovredni;	1	kos		
k-h7.3	Indukcijski štedilnik s štirimi kuhalnimi mesti; - spodaj delno odprt; primerno za odlaganje kuhinjske posode; Splošen opis: - v celoti izdelano iz materialov, ki so opisani pod opombo A; - konstrukcija elementa mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; - v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine; Dodatni opis: - vgradna indukcijska plošča s 4 kuhalnimi mesti in analognimi kontrolami s sprednje strani;	1	kos		



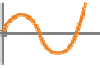
	<ul style="list-style-type: none">- plošča mora biti vgrajena v inox delovno površino brez roba torej v isti ravnini kot inox površina;- dimenzija celotne ceran površine ca 700x560 mm- vgrajeno z dilatcijsko fugo in temperaturno obstojnim trajno elastičnim kitom;- mehanske kontrolna enota vgrajena v sprednjo stran s strani uporabnika pod delovno površino;- velikost indukcijske tuljave min 3000x3000 mm; kvadratne oblike;- moč posameznega kuhališča min 5000W;- digitalni prikaz nastavljene stopnje kuhanja na displeju na kuhalni plošči;- min. število stopenj nastavitve moči kuhinja 9;- prikaz preostale toplote oz. alarm zaradi preprečevanja poškodbe uporabnika;- v spodnjem delu štedilnik vgrajen indukcijski generator; izvedeno primerno zračenje in izvedba filtrov za dotok svežega zraka;- spodnji del izdelan v higienski varianti min H2 z zaokroženimi robovi z min. radijem r=15 mm; izvedeno po standardu DIN 18865-9. <p>ca 800x900x900 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- kot npr.: Electrolux XP 900 ali enakovredni;				
k-h7.4	<p>Električna žar plošča</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov, ki so opisani pod opombo A;- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; element mora biti s spodnje strani popolnoma zaprt; brez dodatnih regulacijskih nog; v kompletu komplet za niveliranje +/- 10 mm; stik med elementov in coklom mora biti minimalen in popolnoma tesnen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;- v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine; <p><i>Dodatni opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- celotna grelna površina izvedena dvoslojno z zgornjo plastjo debeline min 3 mm in spodnjo debeline 12 mm ; polirana jeklena površina;- regulacija preko stikala na kontrolni plošči- regulacija temperature od ca 50 do min 260°C;- površina izdelana po sistem sendvič inox plošče oz. t.i. Compound površine ali enakovredno;- velikost površine min 350x700 mm ali večje;- površina polirana visoki sijaj zaradi preprečevanje prijetanja živil;- v spodnjem delu s strani kuharja zaprt s krilnimi vrati ; primerno za shranjevanje kuhinjske posode;- spodnji del izdelan v higienski varianti min H2 z zaokroženimi robovi z min. radijem r=15 mm; izvedeno po standardu DIN 18865-9. <p><i>Dodatna oprema:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu dodatna inox odstranljiva zaščita za preprečevanje pršenja olja;- vgrajen predal za odtok olja;- ca 400x900x900 mm- kot npr.: Electrolux XP 900 ali enakovredni;	1	kos		
k-h7.5	<p>Električna friteza z enojnim bazenom</p> <p><i>Zgradba in materiali in osnovne zahteve:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;- celoten aparat izdelan iz nerjavečega jekla v skladu s pogoji pod opombo A;- dodatne zahteve: ohišje aparata iz CrNiSt 1.4301 ali AISI 304 ali boljše;- izdelano na način (bočno in zadaj), ki omogočajo spajanje posameznih elementov termičnega bloka na način oz. s tehnologijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med posamezne elemente; <p><i>Lastnosti friteze:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- velikost bazena min 1x min 12 L max 15 L- posoda električne friteze izdelana po tehnologiji globokega vleka s hladno cono;- vgrajeno varnostno termično varovalo;- spodaj vgrajen ventil za izpust olja za vsak bazen posebej;- v kompletu 1x mreža za fritiranje;- regulacija preko termostatskega stikala z možnostjo nastavitve temperature od 90 do 200 °C;	2	kos		



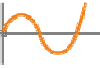
	<ul style="list-style-type: none">- spodnji del izdelan v higienski varianti min H2 z zaokroženimi robovi z min. radijem r=15 mm; izvedeno po standardu DIN 18865-9.- potopni grelci izvedeni na način, da omogočajo dvig iz bazena brez izpusta olja ter brez uporabe orodja;- grelci izvedeni z mikrostikalom, ki izklopijo grelce v primeru dviga iz bazena;- grelci oz. termostat z vgrajeno funkcijo taljenja masti za fritiranje;- v kompletu inox pokrov za bazen friteze; ter posoda za izpust olja v spodnjem delu friteze;- spodnji del friteze zaprt s krilnimi vrati;- v kompletu inox posoda za odpadno olje; ca 400x900x900 mm- kot npr.: Electrolux XP 900 ali enakovredni;				
k-h7.6	<p>Delovna blok miza</p> <ul style="list-style-type: none">- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti med steno in dnom ter steno in stropom);- notranjosti izdelana za izvedbo priključnih kablov toplotnega bloka;- spodnji del zaprt s krilnimi vrati;- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm; ca 600x900x900 mm- kot npr.: Electrolux XP 900 m ali enakovredni; <p>K-I-Izdaja jedi</p>	1	kos		
k-i1.1	<p>Nevtralni del izdajne linije za pladnje</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p><i>Opis površine:</i></p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri; izdelano v enem kosu delovna površina in drsna polica; 6590x1150 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 2,0 mm izdelana v enem kosu;- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;- površina mora biti izdelana z enim kosu ali v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm <p><i>Opis spodnjega dela:</i></p> <p>1. segment odprta prehodna omarica za pladnje ; dimenzije 600x1090x760 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- izdelano kot prehodna omarica za postavitev pladnjev;- vstavljanja pladnjev s strani kuhinje;- možnost postavitve 3x "stolpov pladnjev" skupno ca 40 pladnjev po višini;- v celoti izdelano inox pločevine;- vsi stiki varjeni zaradi čiščenja izdelano v standardu H1- višina prehodnega dela za pladnje ca 400 mm;- pod prehodnim delom za pladnje s strani kuhinje samo odprta omarica s spodnjem fiksno polico; izdelano v standardu H1	1	kos		
k-i1.2	Nevtralni del izdajne linije za vgradnjo toplovodne kopeli	1	kos		



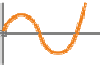
	<p>Spošten opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p>Opis površine:</p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri 1200x1150 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm <p>Opis spodnjega dela:</p> <p>1. segment: zaprta omarica za izvedbo priključkov dimenzije 600x660x510 mm;</p> <ul style="list-style-type: none">- na desni strani izdelano z masko oz. krilnim vrati za izvedbo kontrolne enote vgradne toplovodne kopeli in izvedbo priključkov;- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm;- v zgornjem delu izdelana maska z vgradnjo 2x vtičnice za priklop namiznih aparatov <p>2. segment: odprta omarica tip h2 s brez police dimenzije 600x660x510 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- celoten osrednji del izdelan kot odprta omarica z vmesno polico; v zgornjem delu izdelano s fiksno vertikalno zaporo proti vgradnji toplovodni kopeli;- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm; <p>k-1.3 Vgradna toplovodna kopel izvedena po sistemu "drop-in"</p> <ul style="list-style-type: none">- vstavljeno v odprtino v delovni površini; vgrajeno s poglobljenim robom; rob inox okvirja mora biti poravnan z interiersko površino;- velikost bazena primerno za vstavev direktno 3x GN 1/1-200 mm ali min 305x510x210 mm; v kompletu dodatna vmesni inox nosilec za vstavljanja posod npr.: GN 1/3;- ogrevanje izvedeno preko silikonskih grelcev s spodnje strani; možnost delovanja tudi brez vode;- celoten bazen izdelana z zaokrožitvami zaradi lažjega čiščenja;- regulacija izvedena preko digitalnega regulatorja od 65 do 90°C;- dovod vode reguliran preko magnetnega ventila;- rob bazena izdelan skladno za zahtevami vgradnje v delovno površino;- bazen izdelan z odtokom in povezovalno cevjo do odtoka izdelanega v tleh; povezavo je potrebno narediti s smradno zaporo;- spodaj vgrajen ventil za odtok; <p>Dodatno:</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu inox-steklena sanitarna nadgradnja z vgrajenimi dodatnimi grelci in lučmi za ogrevanje jedi;- vklop grelcev preko kontrolne enote;- steklo: izvedba varnostno kaljeno; nosilci inox cevi; steklo enostransko ravno steklo proti gostu; izdelano kot sanitarna zapora; kromirana oz. visoko polirana nadgradnja; <p>Dodatno:</p>	1	kos		
--	---	---	-----	--	--



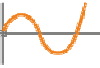
	<p>- vgradna toplovodna kopel mora biti popolnoma zavarjena v delovno površino brez dodatnega roba; tip izvedbe "flush"</p> <p>ca 1125x700x210 mm - kot npr.: Emainox Slr ali enakovredni;</p>				
k-i1.4	<p>Nevtralni del izdajne linije za parking podajalnika za krožnike</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p><i>Opis površine:</i> 1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri 500x650 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPL plošča ali dodatna guma;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm <p><i>Opis spodnjega dela:</i> 1. segment: inox konstrukcija za parking vozička za krožnike;</p> <ul style="list-style-type: none">- samostoječa konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm;- s strani gosta popolnoma zaprto z interiersko fasado; s strani vozička popolnoma zaprto z inox pločevino;- izdelane dodatne ojačitve na mestih višine odbojnikov podajalnega vozička;- ojačitve izdelane iz kotern plošče debeline 10 mm; višina 100 mm;	1	kos		
k-i1.5	<p>Nevtralni del izdajne linije za vgradnjo toplovodne kopeli</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo; <p><i>Opis površine:</i> 1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri 1180x1160 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPL plošča ali dodatna guma;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm <p><i>Opis spodnjega dela:</i> 1. segment: zaprta omarica za izvedbo priključkov dimenzije 500x700x490 mm;</p>	1	kos		



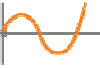
	<ul style="list-style-type: none">- na desni strani izdelano z masko oz. krilnim vrati za izvedbo kontrolne enote vgradne toplovodne kopeli in izvedbo priključkov;- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm;- v zgornjem delu izdelana maska z vgradnjo 2x vtičnice za priklop namiznih aparatov <p>2. segment: odprta omarica tip h2 s brez police dimenzije 660x700x490 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- celoten osrednji del izdelan kot odprta omarica z vmesno polico; v zgornjem delu izdelano s fiksno vertikalno zaporo proti vgradnji toplovodni kopeli;- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm;				
k-i1.6	<p>Vgradna toplovodna kopel izvedena po sistemu "drop-in"</p> <ul style="list-style-type: none">- vstavljeno v odprtino v delovni površini; vgrajeno s poglobljenim robom; rob inox okvirja mora biti poravnat z interiersko površino;- velikost bazena primerno za vstavev direktno 3x GN 1/1-200 mm ali min 305x510x210 mm; v kompletu dodatna vmesni inox nosilec za vstavljanja posod npr.: GN 1/3;- ogrevanje izvedeno preko silikonskih grelcev s spodnje strani; možnost delovanja tudi brez vode;- celoten bazen izdelana z zaokrožitvami zaradi lažjega čiščenja;- regulacija izvedena preko digitalnega regulatorja od 65 do 90°C;- dovod vode reguliran preko magnetnega ventila;- rob bazena izdelan skladno za zahtevami vgradnje v delovno površino;- bazen izdelan z odtokom in povezovalno cevjo do odtoka izdelanega v tleh; povezavo je potrebno narediti s smradno zaporo;- spodaj vgrajen ventil za odtok; <p>Dodatno:</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu inox-steklena sanitarna nadgradnja z vgrajenimi dodatnimi grelci in lučmi za ogrevanje jedi;- vklop grelcev preko kontrolne enote;- steklo: izvedba varnostno kaljeno; nosilci inox cevi; steklo enostransko ravno steklo proti gostu; izdelano kot sanitarna zapora; kromirana oz. visoko polirana nadgradnja; <p>Dodatno:</p> <ul style="list-style-type: none">- vgradna toplovodna kopel mora biti popolnoma zavarjena v delovno površino brez dodatnega roba; tip izvedbe "flush" <p>ca 1125x700x210 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- kot npr.: Emainox Slr ali enakovredni;	1	kos		
k-i1.7	<p>Nevtralni del izdajne linije za vgradnjo hlajene vitrine</p> <p>Splošen opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; <p>Opis površine:</p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri 1200x1150 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;	1	kos		



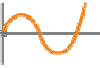
	<p>- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;</p> <p>- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm</p> <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <p>1. segment: zaprta omarica za izvedbo priključkov hladjene vitrine ca 600x660x510 mm</p> <p>- zgoraj izdelana maska višine 250 mm zaradi vgradnje ogrevane vitrine;</p> <p>- na desni strani izdelano z masko oz. krilnim vrati za izvedbo kontrolne enote vgradne toplovodne hlajene vitrine; vrata morajo imeti ustrezno perforacijo zaradi zračenja hladilnega sistema;</p> <p>- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20- 30 mm; upoštevati pod konstrukcijo zaključeno z vezano ploščo</p> <p>- izdelano za montažo interierskih police in fasadne obloge;</p> <p>- možnost vijačenja z zadnje strani brez vidnih vijakov;</p> <p>- v kompletu inox cokel s strani gostov v višini 150 mm;</p> <p>2. segment: odprta omarica tip h2 s brez police dimenzije 600x660x510 mm</p> <p>- celoten osrednji del izdelan kot odprta omarica z vmesno polico; v zgornjem delu izdelano s fiksno vertikalno zaporo proti vgradnji toplovodni kopeli;</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm;</p>				
k-i1.8	<p>Hlajena vitrina za sladice/porcionirane solate izdelan kot "drop- in " element; samopostrežna izvedba s stekleno nadgradnjo; celoten viden steklen del izdelan v obliki "kvadra" /torej pravokotne steklene stranice;</p> <p>- izdelano kot samostojna enota po sistemu drop-in; celoten element mora biti konstrukcijo izdelan tako, da samo "visi" na dekorativni delovni površine brez spodnjih polic ali spodnjega tehničnega dela z zračno hlajenim kondenzatorjem;</p> <p>- vstavljeno v odprtino v delovni površini;</p> <p>- velikost spodnjega bazena primerno za vstavev direktno 3x GN 1/1-65 mm ali direktno npr.: skodelic za solate in sladice;</p> <p>- velikost bazena za 3x GN 1/1-65 mm</p> <p>- v zgornjem delu steklena nadgradnja oz. vitrina višine 830 mm z dodatnimi 3 kom steklenimi policami;</p> <p>- globina police min 400 mm;</p> <p>- s strani kuhinje izvedeno drsna vrata z vpihom zraka v vse police; možnost polnjenja vitrine s strani kuharja;</p> <p>- spodaj v kompletu vgrajen samostojno zračno hlajen hladilni agregat; pritrjen na spodnji del bazena izdelan v dekorativno masko;</p> <p>- digitalne kontrole in stikalo 0-1; vse kontrole izdelane oz. predelane tako, da je mogoč dostop glede na izvedbo dekorativne fasade;</p> <p>- rob bazena izdelan skladno za zahtevami vgradnje v dekorativno delovno površino;</p> <p>- velikosti bazena ca 980x510x65 mmm;</p> <p><u>Opis hladilnega sistema:</u></p> <p>- samostojen vgrajen zračno hlajen kompresor in kondenzator; območje delovanja od -2 do 8°C s sistemom za izhlapevanje kondenza;</p> <p>- dovoljena uporaba primerne ekološkega hladilnega plina kot npr.: R290 ali plin s čim manjšim GWP faktorjem;</p> <p>-elektronska regulacija z elektronskim pokazateljem temperature; možnost nadgradnje z bluetooth vmesnikom za daljinski nadzor in spremljanje napak, temperatur...</p> <p>- ventilacijsko hlajenje celotne vitrine;</p> <p>- možnost nastavljanja temperature od -1 do 7 °C;</p> <p>- v kompletu dodatno stikalo 0-1- (če ni vgrajeno v kontrolni enoti) za izklop lociran v notranjem delu omarice;</p> <p>- regulator mora omogočati komunikacijo z nadzornim sistemom multipak hladilnega sistema; sam nadzorni sistem je opisan v poziciji multipak sistema; izvedbe vmesnih kablov je del načrta elektro inštalacij;</p> <p><u>Dodatno:</u></p>	1	kos		



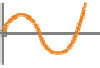
	<p>- v steklenem delu vitrine vgrajena LED razsvetljava ;</p> <p>- vklop LED razsvetljave preko kontrolne enote;</p> <p>- vitrina prilagojena za postavitve ob zid zaradi zajema in izpuha zraka za hlajenje;</p> <p>- steklene strani izdelane iz termo izolacijskega stekla za preprečevanje kondenziranja;</p> <p>ca 1125x700x1585 mm</p> <p>- kot npr.: Emainox tip xxx ali enakovredni;</p>	1	kos	
k-i1.9	<p>Nevtralni del izdajne linije za vgradnjo hlajene vitrine</p> <p><i>Splošen opis:</i></p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitve inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm;</p> <p>premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;</p> <p><i>Opis površine:</i></p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri 900x1150 mm</p> <p>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;</p> <p>- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,</p> <p>- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;</p> <p>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;</p> <p>- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;</p> <p>- drsna polica integrirana v delovno površino; drsna polica izdelana na višini 900 mm</p> <p><i>Opis spodnjega dela:</i></p> <p>1. segment: zaprta omarica za izvedbo priključkov hlajene vitrine ca 600x700x490 mm</p> <p>- zgoraj izdelana maska višine 250 mm zaradi vgradnje ogrevane vitrine;</p> <p>- na desni strani izdelano z masko oz. krilnim vrati za izvedbo kontrolne enote vgradne toplovodne hlajene vitrine; vrata morajo imeti ustrezno perforacijo zaradi zračenja hladilnega sistema;</p> <p>- možnost vijačenja z zadnje strani brez vidnih vijakov;</p> <p>- v kompletu inox cokel s strani gostov v višini 150 mm;</p> <p>2. segment: odprta omarica tip h2 s brez police dimenzije 560x700x710 mm</p> <p>- celoten osrednji del izdelan kot odprta omarica z vmesno polico; v zgornjem delu izdelano s fiksno vertikalno zaporo proti vgradnji toplovodni kopeli;</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- s strani gosta primerno za montažo Interierske fasade; zaključeno z vezano ploščo debeline 20 mm;</p>	1	kos	
k-i1.10	<p>Hlajena vitrina za sladice/porcionirane solate izdelan kot "drop-in" element; samopostrežna izvedba s stekleno nadgradnjo; celoten viden steklen del izdelan v obliki "kvadra" /torej pravokotne steklene stranice;</p> <p>- izdelano kot samostojna enota po sistemu drop-in; celoten element mora biti konstrukcijo izdelan tako, da samo "visi" na dekorativni delovni površini brez spodnjih polic ali spodnjega tehničnega dela z zračno hlajenim kondenzatorjem;</p> <p>- vstavljeno v odprtino v delovni površini;</p> <p>- velikost spodnjega bazena primerno za vstavev direktno 2x GN 1/1-65 mm ali direktno npr.: skodelic za solate in sladice;</p> <p>- velikost bazena za 2x GN 1/1-65 mm</p> <p>- v zgornjem delu steklena nadgradnja oz. vitrina višine 830 mm z dodatnimi 3 kom steklenimi policami;</p> <p>- globina police min 400 mm;</p>	1	kos	



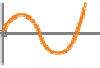
	<p>- s strani kuhinje izvedeno drsna vrata z vpihom zraka v vse police; možnost polnjenja vitrine s strani kuharja;</p> <p>- spodaj v kompletu vgrajen samostojno zračno hlajen hladilni agregat; pritrjen na spodnji del bazena izdelan v dekorativno masko;</p> <p>- digitalne kontrole in stikalo 0-1; vse kontrole izdelane oz. predelane tako, da je mogoč dostop glede na izvedbo dekorativne fasade;</p> <p>- rob bazena izdelan skladno za zahtevami vgradnje v dekorativno delovno površino;</p> <p>- velikosti bazena ca 980x510x65 mm;</p> <p>Opis hladilnega sistema:</p> <p>- samostojen vgrajen zračno hlajen kompresor in kondenzator; območje delovanja od -2 do 8°C s sistemom za izhlapevanje kondenza;</p> <p>- dovoljena uporaba primerne ekološkega hladilnega plina kot npr.: R290 ali plin s čim manjšim GWP faktorjem;</p> <p>- elektronska regulacija z elektronskim pokazateljem temperature; možnost nadgradnje z bluetooth vmesnikom za daljinski nadzor in spremljanje napak, temperatur...</p> <p>- ventilacijsko hlajenje celotne vitrine;</p> <p>- možnost nastavljanja temperature od -1 do 7 °C;</p> <p>- v kompletu dodatno stikalo 0-1- (če ni vgrajeno v kontrolni enoti) za izklop lociran v notranjem delu omarice;</p> <p>- regulator mora omogočati komunikacijo z nadzornim sistemom multipak hladilnega sistema; sam nadzorni sistem je opisan v poziciji multipak sistema; izvedbe vmesnih kablov je del načrta elektro inštalacij;</p> <p>Dodatno:</p> <p>- v steklenem delu vitrine vgrajena LED razsvetljava ;</p> <p>- vklop LED razsvetljave preko kontrolne enote;</p> <p>- vitrina prilagojena za postavitev ob zid zaradi zajema in izpuha zraka za hlajenje;</p> <p>- steklene strani izdelane iz termo izolacijskega stekla za preprečevanje kondenziranja;</p> <p>ca 1125x700x1585 mm</p> <p>- kot npr.: Emainox tip xxx ali enakovredni;</p>				
k-i1.11	<p>Nevtralni del izdajne linije za postavitev blagajne</p> <p><u>Splošen opis:</u></p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;</p> <p><u>Opis površine:</u></p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina inox površina izdelano po meri 800x1150 mm</p> <p>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;</p> <p>- navidezna debelina površine s strani gostov 50 mm,</p> <p>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;</p> <p>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;</p> <p>- površina mora biti v celoti zavarjena s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;</p> <p>- na delovni površini privarjen profil 25x5 mm za lažji pomik pladnjev s strani gosta;</p> <p>- vgrajen umivalnik premera 320x200 mm;</p> <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <p>1. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati; dimenzije 400x660x760 mm</p> <p>- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p>	1	kos		



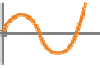
	<p>- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;</p> <p>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;</p> <p><i>Krilna vrata:</i></p> <p>- zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;</p> <p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p> <p>2. segment: predalnik in krilna vrata;</p> <p>element za IT opremo</p> <p>ca 400x660x760 mm</p> <p>- v kompletu 1x vertikala s 1x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;</p> <p>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;</p> <p>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;</p> <p>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;</p> <p>- globina predalov min 150 mm in primerna za vstavljanje GN posode;</p> <p>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;</p> <p>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;</p> <p>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;</p> <p>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;</p> <p>možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila predala morajo biti opremljena s sistemom za končni poteg in mehko zapiranje npr.: "soft sistem zapiranja" ali enakovredni;</p> <p>- globina predalov primerna za izvedbo priključkov za IT opremo na zadnji strani elementa;</p> <p>- predalnik izvedben s ključavnico;</p> <p>- pod predalom omarica s polico zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- strop proti delovni površini zaprt z inox pločevino;</p> <p>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;</p> <p><i>Krilna vrata:</i></p> <p>- zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;</p> <p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p> <p><i>Dodatno:</i></p> <p>- prilagojeno za montažo interierske fasade na desni bočni strani</p>				
k-i1.12	<p>Inox konstrukcija izdelan po celotni dolžini za montaža enotne drsne police in Interierske fasadne obloge;</p> <p><u>Splošen opis:</u></p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;</p> <p><u>Dodatni opis:</u></p> <p>- izdelano za montažo interierskih police in fasadne obloge;</p> <p>- možnost vijačenja z zadnje strani brez vidnih vijakov;</p> <p>- v kompletu inox cokel s strani gostov v višini 150 mm;</p> <p>- izdelano po celotni dolžini izdajnega pulta;</p> <p>- izdelano s skladno z načrtom interierja;</p> <p>- glej list 24 in 25</p> <p>ca 6590x350x810 mm</p>	1	kos		
k-i1.13	<p>Interierska obloga pulta</p> <p>- kompaktna plošča kot npr.: Funder Max HPL Metal compact debeline 8 mm;</p> <p>- metalizirana izvedba</p> <p>- potrebno upoštevati vse odprtine za montažo nadgradnje;</p>	10	m2		



	<ul style="list-style-type: none">- izdelano s tehničnimi detajli definiranimi s strani proizvajalca dekorativnih plošč- temperaturno in mehansko odporno;- barva oz. vzorec potrjen s strani projektanta notranje opreme;- vertikalni vogal izdelan po detajlu A;- med oblogo in površino izvedena sečna fuga;- v kompletu inox cokel; po celotnem obsegu delovnega pulta;- vključena tudi desna bočna stranica;				
k-j1	<p>Kuhinjske omarice- korpusi</p> <ul style="list-style-type: none">- izdelano v segmentih po 60 in 120 cm- izdelano iz iveral debeline 20 mm;- v ključene nastavljive plastične noge višine 150 mm;- vključen plastične Alu izgled cokel pod elementi;- izdelane vse odprtine; za priklope;- vse opremljeno s krilnimi vrati;dim. 4000x760x900 mm	1	kos		
k-j1.2	<p>Inox delovna površina pulta</p> <p>1. segment: ravna inox delovna površina: inox površina izdelano po meri debeline 5 mm ; 4000x800 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 5 mm izdelana v enem kosu;- brez navidezne debeline; samo površina; brez krivljenja;- površina mora biti v celoti zavarjena oz. izdelana v enem kosu s sosednjimi elementi; po montaži mora biti celotna površina izdelana kot enoten del brez spojev ali vidnih stikov ali vidne mehanske obdelave;- izdelane odprtine za pitnik in ostale odprtine;- uvarjeno korito 400x400x250 mm kot npr.: Blanco Zero ali enakovredni;- uvarjen poglobljen del 600x600x20 mm na lokaciji pitnika za vodo; v kompletu perforirana mreža za lažjo postavitev kozarcev pred pitnik; namen poglobitve je zmanjševanje polivanja;	1	kpl		
k-j1.2	<p>Interierska obloga pulta; krilna vrata; leva in desna bočna obloga;</p> <ul style="list-style-type: none">- kompaktna plošča kot npr.: Funder Max HPL Metal compact debeline 12 mm;- metalizirana izvedba- potrebno upoštevati vse odprtine za montažo nadgradnje;- izdelano s tehničnimi detajli definiranimi s strani proizvajalca dekorativnih plošč- temperaturno in mehansko odporno;- barva oz. vzorec potrjen s strani projektanta notranje opreme;- vertikalni vogal izdelan po detajlu A;- med oblogo in površino izvedena sečna fuga;- v kompletu inox cokel; po celotnem obsegu delovnega pulta;- vključena tudi vsa vodila in tečaji kot npr.: Blum ali enakovredni;- na segmentu, kjer je vgrajen pitnik je potrebno izdelati ustrezno perforacijo zaradi zračenja;	6	m2		
k-j1.2	<p>Enoročna baterija na vzmeti za montažo na delovni pult;</p> <ul style="list-style-type: none">- izvlečni tuš dolžine cevi min 500 mm;- vključen nepovratni ventil za preprečevanje mešanje tople in hladne vode;- kot npr. Echtermann model 6492.90 ali enakovredni;Opomba:- izgled in tip mora potrditi projektant notranje opreme;	1	kos		
k-j2	<p>Pitnik za hladno, vročo in gazirano vodo</p> <ul style="list-style-type: none">- sestavljen iz petih delov ; sistema za ohlajevanje vode, sistem-grelnika za toplo vročo vodo filtra za vodo, iztočne pipe in sistem z gazirane vode z 10L jeklenko za CO2 s tlačnim regulatorjem in priborom, .- točilna pipa- Podpultni pretočni hladilnik za vodo- kapaciteta vode od 20 do 40 L /uro;- temperatura izhodne vode med 5 in 7°C;- grelec - bojler za vročo vodo; možnost nastavitve temperature vroče vode;- temperatura izhodne vode med 5 in 7°C;- kapaciteta vode ca 28L/h- na pultu vgrajena točilna pipa s tipko za proženje vode;- v kompletu tudi iztočna mrežica za montažo pod iztočno pipo;- v kompletu filter za vodo kot npr.: BWT AQA filter MP200 ali enakovredni;- kot npr.: Marco Baverage Fria HCS ali enakovredni;	1	kos		



k-j3	<p>Profesionalna mikrovalovna pečica</p> <ul style="list-style-type: none">- moč mikrovalov min 1000 W- digitalni prikaz oz. zaslon z prikazom časa; preostalega časa do konca toplotne obdelave;- možnost nastavitve v min 5 stopnjah moči; od 10 do 100%; <p>- prostornina pečice min. 22 l</p> <ul style="list-style-type: none">- notranje dimenzije (ŠxVxG): min. 400x336x215 mm- možnost vstavljanja GN 1/2 posode;- časovna nastavitve do 99 min; enostavno preko enega kontrolnega gumba; možnost programiranja do min 20 programov; <p>- ohišje iz nerjavnega jekla</p> <ul style="list-style-type: none">- kot npr.: Panasonic NE-1037 ali enakovredni;- ca. 510x360x310 mm	2	kos			
k-j4	<p>Aparat za kavo</p> <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p>	1	kos	opremo dobavi nosilec gostinske dejavnosti oz. investitor		
k-j5	<p>Samopostrežni aparati</p> <p>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.</p>	2	kos	opremo dobavi nosilec gostinske dejavnosti oz. investitor		
NIVO NADSTROPJE 3						
N3-a1	<p>N3-A-Učilnica dietetike</p> <p>Inox osrednji delovni pult z vgrajenim enojnim koritom</p> <p><u>Splošen opis:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mora omogočati postavitve na gradben cokel višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm; element mora biti s spodnje strani popolnoma zaprt; brez dodatnih regulacijskih nog; v kompletu komplet za niveliranje +/- 10 mm; stik med elementov in coklom mora biti minimalen in popolnoma tesnen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; <p><u>Opis delovne površine:</u></p> <p>1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enojnim koritom: dimenzije: 4150x700 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;- popolnoma vodotesno zavarjeno enojnim korito 400x500x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;- zavihek ob steni min. h=100 mm; delovni pult na zavihku opremljen s sistemom oz. tehnično rešitvijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med delovni pult in vertikalno steno;- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja; <p><u>Dodatno:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- oba pulta oz. obe delovni površini varjeni na objektu;- površina in polica izdelana z varjenjem in končnim finalnim brušenjem, ki poenoti videz celotne površine;- brez stikov; vse varjeno; <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <p>1. segment : predalnik 3x nevtralni predal dimenzije 400x630x710 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu 1x vertikalna s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;	2	kos			



- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;
- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;
- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;
- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;
možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;
možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

**2. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;
dimenzije 456x630x710 mm**
- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;

- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;

- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;
Krilna vrata:
- zaprto s krilnimi vrati;
- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;
- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;
- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;

**3. segment : predalnik 3x nevtralni predal
dimenzije 500x630x710 mm**
- v kompletu 1x vertikalna s 2x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;
- nad predalom vgrajena maska za vgradnjo vtičnic; poglobljena izvedba; zadaj popolnoma zaprto zaradi preprečevanja dotika kablov;

- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;
- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;
- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;
- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;

- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;
- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;
- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;
- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;
možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;
možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

Opis vtičnice 230V/16A schuko in 400V/16 A 3 N CEE;
- upoštevana podometne vtičnice; v kompletu vgrajene v inox konstrukcijo nosilca;
- upoštevano 2 kom 230V vtičnica; 0 kom 400 V vtičnica;
- v nosilcu izvedena vertikalna pregrada za preprečevanja dotikanja kablov in cevi;
- barva vtičnica siva oz. srebrna;
- kot npr.: Mennekes tip 4972 in Mennekes tip 4125 ali enakovredni;

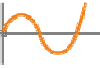
**4. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;
dimenzije 400x630x710 mm**
- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;

- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;

- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;
Krilna vrata:
- zaprto s krilnimi vrati;
- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;
- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;
- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;



5. segment: predalnik za smeti pod koritom za odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti
dimenzije 600x630x710 mm

- nevtralni element za izvedbo predala za smeti;
- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

- izvlečni predal za odpadke; odpiranje predal mora biti izvedeno preko nožnega pedala;
- vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;
- vodilo oz. maska za pritrditev Interierske maske predala;
- v kompletu 2x posoda za smeti; ca 400x400x500 mm; plastične izvedbe;

6. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;
dimenzije 400x630x710 mm

- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;

- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;

- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;

Krilna vrata:

- zaprto s krilnimi vrati;
- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;
- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;
- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;

7. segment : predalnik 3x nevtralni predal
dimenzije 500x630x710 mm

- v kompletu 1x vertikalna s 2x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;

- nad predaloma vgrajena maska za vgradnjo vtičnic; poglobljena izvedba; zadaj popolnoma zaprto zaradi preprečevanja dotika kablov;

- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;
- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;
- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenja brez uporabe orodja;
- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenja brez uporabe orodja;
- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;
- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;

- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;

- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;

Opis vtičnice 230V/16A schuko in 400V/16 A 3 N CEE;

- upoštevana podometne vtičnice; v kompletu vgrajene v inox konstrukcijo nosilca;

- upoštevano 2 kom 230V vtičnica; 0 kom 400 V vtičnica;

- v nosilcu izvedena vertikalna pregrada za preprečevanja dotikanja kablov in cevi;

- barva vtičnica siva oz. srebrna;

- kot npr.: Mennekes tip 4972 in Mennekes tip 4125 ali enakovredni;

8. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;
dimenzije 456x630x710 mm

- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;

- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;

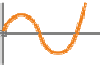
- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;

- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;
- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;

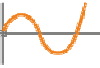
- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;

Krilna vrata:

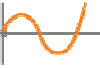
- zaprto s krilnimi vrati;
- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;



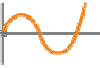
	<p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p> <p>9. segment : predalnik 3x nevtralni predal</p> <p>dimenzije 400x630x710 mm</p> <p>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;</p> <p>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;</p> <p>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;</p> <p>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;</p> <p>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;</p> <p>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;</p> <p>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;</p> <p>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;</p> <p>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;</p> <p>možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;</p> <p>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;</p> <p>možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;</p>				
N3-a1.1	<p>Tuš mešalna baterija na vzmeti za montažo na delovni pult;</p> <p>- enoročna mešalna baterija za montažo na delovni pult;</p> <p>- izvedena s potezno vzmetjo višine ca 400 mm;;</p> <p>- v kompletu izdelana iz nerjavnega jekla;</p> <p>- vključen nepovratni ventil za preprečevanje mešanje tople in hladne vode;</p> <p>- kot npr. Echtermann model 0105-1101-2410-000 ali enakovredni;</p> <p>Opomba:</p> <p>- izgled in tip mora potrditi projektant tehnološke opreme;</p>	2	kos		
N3-a1.2	<p>Vgradna indukcijska plošča</p> <p>- 2x kuhhalno mesto;</p> <p>- senzorske komande;</p> <p>- vgradnja v isti nivo kot površina s pactan lepilom;</p> <p>- kot npr.: Kupperbusch VKI3550.OSR ali enakovredno;</p> <p>ca 350x550 mm</p>	4	kos		
N3-a2	<p>Inox delovni pult z vgrajenim koritom</p> <p><u>Splošen opis:</u></p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 40x40 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm oz. skupne višine delovne površine 900 mm;</p> <p>premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijakčene na osnovno konstrukcijo;</p> <p><u>Opis delovne površine:</u></p> <p>1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enodelnim koritom in odcejalnikom 520x520 mm :</p> <p>dimenzije: 1740x700 mm</p> <p>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;</p> <p>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPI plošča ali dodatna guma;</p> <p>- popolnoma vodotesno zavarjeno enodelno korito 600x500x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;</p> <p>- na desni strani korita izvedena poglobitev kot odcejalnik za košare; globina 20 mm; primerno za postavitev košar pomivalnega stroja;</p> <p>vodila oz. ojačitev za odmik košare od površine za boljše odtekanje vode proti koritu; poglobitev izvedena s samostojnim odtokom;</p> <p>izvedena perforirana mreža nad poglobitvijo; enaka višina kot delovna površina;</p> <p>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm</p> <p>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;</p> <p>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja;</p> <p><u>Opis spodnjega dela:</u></p> <p>1. segment: predalnik za smeti z odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti</p> <p>dimenzije 400x660x760 mm</p> <p>- nevtralni element za izvedbo predala za smeti;</p>	1	kos		



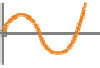
	<p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- izvlečni predal za odpadke; odpiranje predal mora biti izvedeno preko nožnega pedala;</p> <p>- vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;</p> <p>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;</p> <p>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili;</p> <p>možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;</p> <p>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;</p> <p>- v kompletu 2x posoda za smeti; ca 400x400x500 mm; plastične izvedbe;</p> <p>2. segment: zaprta omarica H2 pod koritom s spodnjo polico dimenzije 700x660x760 mm</p> <p>- nevtralni element za izvedbo korita;</p> <p>- na hrbtnišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;</p> <p>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;</p> <p>- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj opreme</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- na hrbtnišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;</p> <p>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;</p> <p>- ostalo spodaj izvedeno s fiksno polico</p> <p>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;</p> <p><i>Krilna vrata:</i></p> <p>- zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;</p> <p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p> <p>3. segment: prostor za postavitev podpultnega pomivalnega stroja; širine 800 mm</p> <p>- izdelana samo površina nad aparatom;</p> <p>- na desni strani izdelava samo vertikalna stena oz. ojačitev do tal;</p> <p>oz. lahko izvedene L konzola iz cevi 40x40x2 mm;</p> <p>- delovna površina primerno ojačana;</p>				
N3-a2.1	<p>Tuš mešalna baterija na vzmeti za montažo na delovni pult;</p> <p>- enoročna mešalna baterija za montažo na delovni pult;</p> <p>- izvedena s potezno vzmetjo višine ca 400 mm;;</p> <p>- v kompletu izdelana iz nerjavnega jekla;</p> <p>- vključen nepovratni ventil za preprečevanje mešanje tople in hladne vode;</p> <p>- kot npr. Echtermann model 0105-1101-2410-000 ali enakovredni;</p> <p>Opomba:</p> <p>- izglede in tip mora potrditi projektant tehnološke opreme;</p>	1	kos		
N3-a3	<p>Podpultni pomivalni stroj za posodo in GN posodo</p> <p><i>Namen:</i></p> <p>visoka kvaliteta pomivanja več tipov kozarcev, skodelic in krožnikov</p> <p><i>Upoštevanje standardov:</i></p> <p>- stroj mora biti izdelan v skladu s smernico DVGW in CS ter izdelan v skladu z zakonodajo veljavno EU- potrdilo o skladnosti CE:</p> <p><i>Dimenzije:</i></p> <p>- delovna vstopna višina min 440 mm;</p> <p>- možnost uporabe košar 600x500 mm;</p> <p>- vgrajen pod delovno površino pulta;</p> <p><i>Kapaciteta:</i></p> <p>- min. 3 različna programa pranja ca. 75-90, 120 in 180 sekund;</p> <p>možnost elektronske nastavitve dolžine pranja;</p> <p><i>Nadzor delovanja:</i></p> <p>- zagon aparata preko tipke na folijski tipkovnici ali preko LED zaslona občutljivega na dotik;</p> <p>- barvni indikator prikaza delovanja;</p> <p>- digitalni prikaz delovne pralne temperature vode in temperature izpiranja;</p> <p>- prikaza številke napake oz. oznake napake na prikazovalniku;</p> <p>- možnost prikaza točnega števila pranja, delovnih ur, porabe vode...</p>	1	kos		



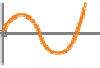
	<p>- prikazom potrebne zamenjave zunanjega mehčalca, pralnega in izpiralnega sredstva na LED zaslonu;</p> <p>- pomivalni stroj mora imeti vgrajen LAN UTP ali WIFI modul za priklop na internet; sistem mora omogočati uporabniku in servisni službi direkten vpogled v delovanja stroja preko web serverja ali cloud sistema;</p> <p>Konstrukcija:</p> <ul style="list-style-type: none">- konstrukcija izdelana v celoti iz nerjavne pločevine;- opremljeno z regulacijski nogicami;- tank za vodo izdelan po tehnologiji globokega vleka;- avtomatsko doziranje vode;- opremljeno s končnim stikalom odpiranja vrat;- tank za vodo izdelan z zunanjim grelcem- brez dodatnega potopljenega grelca v vodi;- tank opremljen s filtrom grobih delcev; izdelan iz nerjavne pločevine;- vrata pomivalnega stroja izdelana iz dvoslojne pločevine z vmesno toplotno in zvočno izolacijo;- notranji strop izdelana na način, ki preprečuje odcejanje vode in detergenta iz stropa na sveže pomite kozarce;- notranja konstrukcija stroja izdelana po tehnologiji globokega vleka z vodili za košare pomivalnega stroja;- opremljen s kartušo za odstranjevanje trdih delcev iz vode; možnost odstranitve kartuše tudi v primeru, da je tank napolnjen z vodo;- tank, stranski paneli in stranice vrat, breztladni bojler, tank in izpiralne roke pralnega sistema izdelane iz nerjavne pločevine; <p>Sistem pralnih rok:</p> <ul style="list-style-type: none">- šobe pralnega sistema izdelane iz visoke odporne plastike ali nerjaveče pločevine;;- čistilne roke je možnost odstraniti brez uporabe orodja zaradi lažjega čiščenja;- stroj mora biti opremljen z odtočno črpalko;- konstrukcija in izvedba elektro gretja boilerja in tanka omogoča doseganje ustreznih temperatur tudi pri neprekinjeni uporabi; <p>- volumen tanka max 10L;</p> <p>- pretok črpalke: ca. 150L/min;</p> <p>- tlak merjen na šobi pralnega sistema min 0,3 bar;</p> <p>- delovna temperatura ca. 60°C; možnost nastavitve +/- ca 10°C;</p> <p>- vgrajena črpalka za doziranje pralnega in izpiralnega sredstva;</p> <p>Opis izpiranja:</p> <ul style="list-style-type: none">- izpiranje kozarce poteka z uporabo ogrete sveže vode; stroj mora omogočati uporabo te vode v naslednjem pralnem ciklusu; <p>- sistem izpiranja izdelan preko sisteme vrtečih šob na stropu in pod košaro pomivalnega stroja;</p> <p>- stroj mora omogočati samodejno podaljševanje programa pranja v primeru, da temperatura izpiranja ni dosežena;</p> <p>- poraba vode max 2,4L /cikel;</p> <p>- izpiralna temperatura min 63°C;</p> <p>Oprema stroja:</p> <ul style="list-style-type: none">- priključna cev za vodo;- odtočna cev;- električni dovodni kabel;- min. 3x univerzalna košara;- priključni material, ki omogoča priključitev mehčalca za vodo; <p>- v kompletu pribor, ki omogoča uporabo pralnih in izpiralnih sredstev ločeno v kontejnerjih Pribor mora biti sestavljen iz črpalke, vmesnih cevi in sesalnih cevi, ki se uporabijo v kontejnerjih za čištilo in izpiralno sredstvo.</p> <p>- predvidena priključitev na zunanji mehčalec za vodo- povratna osmoza</p> <p>- stroj mora biti prirejen za ločene sistem doziranja pralnega in izpiralnega sredstva; horizontalna oddaljenost ca 1 m;</p> <p>ca. 600x650x820 mm</p> <p>kot npr.: Winterhalter UC-XL ali enakovredni;</p>				
N3-a3.1	<p>Mehčalec za vodo - avtomatsko delujoč na principu ionske izmenjave;</p> <ul style="list-style-type: none">- plastična posoda za sol;- posoda za ionsko maso izdelana iz poliestra ali podobnega materiala;- možnost postavitve pod delovni pult s koritom;- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode; <p>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;</p> <p>- kapaciteta min 14 L/min pri trdoti vhodne vode 10°dH;</p>	1	kos		



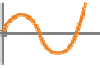
	<ul style="list-style-type: none">- poraba soli na regeneracijo max 0,8kg;- regeneracijski cikel ca 12 min;- opremljen s kolesi zaradi lažjega polnjenja;- dovoljenja vstopna temperatura tople vode min 49°C;- velikost posode z ionsko maso min 8 L;- ca 300x480x530 mm- kot npr.: Winterhalter Monosoft 9 ali enakovredni; <p><i>Dodatna oprema in dela:</i></p> <ul style="list-style-type: none">- izvedena dodatna podometna inštalacija do naslednjih porabnikov; <p>parno-konvekcijska peč;</p>				
N3-a4	<p>Profesionalna mikrovalovna pečica</p> <ul style="list-style-type: none">- moč mikrovalov min 1000 W- digitalni prikaz oz. zaslon z prikazom časa; preostalega časa do konca toplotne obdelave;- možnost nastavitve v min 5 stopnjah moči; od 10 do 100%; <p>- prostornina pečice min. 22 l</p> <p>- notranje dimenzije (ŠxVxG): min. 400x336x215 mm</p> <p>- možnost vstavljanja GN 1/2 posode;</p> <p>- časovna nastavitve do 99 min; enostavno preko enega kontrolnega gumba; možnost programiranja do min 20 programov;</p> <p>- ohišje iz nerjavnega jekla</p> <p>- kot npr.: Panasonic NE-1037 ali enakovredni;</p> <p>ca. 510x360x310 mm</p>	2	kos		
N3-a5	<p>Električna parno-konvekcijska peč</p> <p>- kapaciteta: min 5 pladnjev GN 2/3; razmik med vodili pladnjev min. 65 mm; (možnost vstavljanja pladnjev GN 2/3)</p> <p>- temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C</p> <p>Konstrukcija:</p> <ul style="list-style-type: none">- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;- peč je opremljena z nogicami z možnostjo regulacije višine; <p>- higienska notranost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;</p> <p>- dno pečice oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza;</p> <p>- krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata;</p> <p>- upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli;</p> <p>Funkcije delovanja:</p> <ul style="list-style-type: none">- možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,...)- možnost delovanja oz. nastavitve z ročnimi nastavitvami delovanja:- para od ca. 30°C do ca. 130°C- vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C- kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C <p>Dodatne funkcije in oprema</p> <ul style="list-style-type: none">- možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno);- možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja;- procesi za pripravo hrane preko noči;- možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj); <p>- avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa;</p> <p>- sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju;</p> <p>- hitro ohlajevanje komore aparata;</p> <p>- možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil;</p> <p>- funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku);</p> <p>- možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku);</p> <p>- temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk);</p> <p>- generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ;</p> <p>- diagnostika za merjenje vodnega kamna v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja;</p> <p>- avtomatično odstranjevanje vodnega kamna iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kamna;</p> <p>- na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage;</p> <p>- možno nastavitve časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje</p>	2	kos		



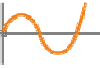
	<ul style="list-style-type: none">- v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenskim brizganjem, s povratnim navijanjem;- sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru;- opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote;- vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo)- vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis;- vgrajena funkcija HACCP - avtomatično dokumentiranje podatkov za izvedene postopke priprave živil (izpis možen preko USB ključa) in vezano direktno na priklop računalniške mreže s povezavo na internet;- višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu;- v kompletu konstrukcija za vodila za vstavljanje min. 3 pladnjev velikosti GN 2/3; možnost enostavne odstranitve brez uporabe orodja zaradi čiščenja;- šolanje osebja investitorja mora izvajati certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v madžarskem jeziku;- certifikat o varnosti: GS ali enakovredni;- certifikat higijene: kot npr.: NSF ali enakovredni;- dovoljenje za delovanje brez nadzovanja po VDE- certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredni; <p>Opomba:</p> <ul style="list-style-type: none">- odpiranje vrat definirano v risbi: levo- kot npr.: Rational GmbH XS ali enakovredni;ca. 650x555x567 mm				
N3-a5.1	Kondenzacijska napa montirana na parno-konvekcijsko peč	2	kos		
	<ul style="list-style-type: none">- kondenzacijska napa montirana na peč;- vgrajen sistem kondenzacije preko toplotnega izmenjevalnika zraka-voda;-vgrajeni ventilatorji s pretokom ca 700 m3/h- vgrajeni filtri;- priklop vode;- izkoristek min 70 %;				
N3-a6	Vgradni hitri ohlajevalnik	2	kos		
	<ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelan iz inox pločevine z vmesno poliuretansko izolacijo brez ekološko spornih plinov; <p>Kapaciteta:</p> <ul style="list-style-type: none">-kapaciteta hlajenja na cikel: min 8 kg-kapaciteta zamrzovanja na cikel: min 5 kg- možnost vstavljanja pladnjev GN 2/3- min 3x vodil za GN posodo; <p>Konstrukcija:</p> <ul style="list-style-type: none">- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako celotna krilna vrata; <ul style="list-style-type: none">- hitri ohlajevalnik opremljen z inox nogami z možnostjo regulacije višine;- higienska notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;- dno ohlajevalnika oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza; <p>Funkcije:</p> <ul style="list-style-type: none">- delovanja omogočeno preko preko središčne temperaturne sonde ali prostorske temperaturne sonde; ;- digitalna folijsko kontrolna plošča;- zračno hlajen agregat; vgrajen v spodnji del hitrega ohlajevalnika;- zaščitna mreža s filtrom za zrak;- kot npr.: Hiber H323 ali enakovredni;ca 600x400x605 mm				
N3-a7	Inox omara za vgradnjo mikrovalovne pečice	1	kos		
	<p>Splošen opis:</p> <ul style="list-style-type: none">- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitve inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo; <p>Opis notranjega dela:</p> <ul style="list-style-type: none">- notranji del razdeljen na štiri dele po vertikali; <p>1. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati; dimenzije 600x660x710 mm</p> <ul style="list-style-type: none">- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;				



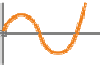
	<p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;</p> <p>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;</p> <p>Krilna vrata:</p> <p>- zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;</p> <p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p> <p>2. segment: odprt del za postavitev mikrovalovne pečice</p> <p>- odprta omarica s fiksno polico,</p> <p>- na hrbtnem delu izdelan izrez za vtičnico</p> <p>3. segment: odprt del za postavitev mikrovalovne pečice</p> <p>- odprta omarica s fiksno polico,</p> <p>- na hrbtnem delu izdelan izrez za vtičnico</p> <p>4. segment: zaprta omarica H2 s krilnimi vrati;</p> <p>dimenzije 600x660x710 mm</p> <p>- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;</p> <p>- v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 18865-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti na stiku stena-stena in stena-dno z zaokrožitvami radij min 10 mm); vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;</p> <p>- vodila za polico izdelana po tehnologiji globokega vleka;</p> <p>- v kompletu 1x inox polica; izdelana z ojačitvijo iz spodnje strani;</p> <p>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;</p> <p>Krilna vrata:</p> <p>- zaprto s krilnimi vrati;</p> <p>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;</p> <p>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;</p> <p>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;</p>				
N3-a8	<p>Inox omara za vgradnjo parno konvekcijske pečice, nape in hitrega ohlajevalnika;</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo;</p> <p>Opis notranjega dela:</p> <p>- notranji del razdeljen na tri dele po vertikali;</p> <p>1. segment: odprt del za postavitev hitrega ohlajevalnika</p> <p>- odprta omarica s fiksno polico,</p> <p>- na hrbtnem delu izdelan izrez za vtičnico</p> <p>2. segment: zaprta omarica s krilnimi vrati;</p> <p>dimenzije 600x660x710 mm</p> <p>- celoten segment del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;</p> <p>- izdelana krilna vrata;</p> <p>- znotraj prostor za izvedbo priključkov parno konvekcijske pečice;</p> <p>3. segment: odprt del za postavitev parno konvekcijske pečice in nape</p> <p>- odprta omarica s fiksno polico,</p> <p>- na hrbtnem delu izdelan izrez za vtičnico</p>	2	kos		
N3-a9	<p>Inox omara za vgradnjo hladilnika</p> <p>Splošen opis:</p> <p>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;</p> <p>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm</p> <p>- konstrukcija elementa mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkom za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijane na osnovno konstrukcijo;</p> <p>Opis notranjega dela:</p> <p>- notranji del razdeljen na tri dele po vertikali;</p>	1	kos		



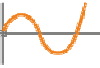
		1. segment: odprt del za postavitev hladilnika - odprta omarica s fiksno polico, - na hrbtnem delu izdelan izrez za vtičnico				
N3-a10	Hladilnik - kapaciteta neto min 430 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1; Konstrukcija: - zunanost izdelana iz inox pločevine ; notranjost izdelana iz vakumiranega polystyrena; - krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu - zamenljiva tesnilna guma; - samozaporna vrata; Opis hladilnega sistema: - enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature; - možnost nastavitve temperature od 1 do 15°C; - ključavnica za zapiranje vrat; - ventilacijsko hlajenje; - hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem; vgrajene v zadnjem oz. spodnjem delu hladilnika; - dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R600 a - energijski razred min C; - možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 35°C; - sistem avtomatskega odтаяevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz; Dodatna oprema: - vodila za polico morajo biti izdelana po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil; - v stiki v notranjosti naj bodo izdelani po standardu DIN 19965-9 verzija H2 (popolnoma varjeni stiki v notranjosti med steno in dnom ter steno in stropom); - zvočni in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju - možnost prestavljanja žičnatih polic; - min. 10 kom vodil za GN pladnje; v kompletu 5 mrežasta polica za odlaganje; - možnost zamenjava odpiranje vrat; - v kompletu brez nog zaradi montaže v inox omaro; ca 750x750x1860 mm - kot npr.: Liebherr model GKv 5760 ali enakovredni	1	kos			
N3-a11	Inox talna rešetka min 200x200 mm - odtok min DN 75 - iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu. ZA-Aparati, vozički	1	kos	upoštevano v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije		
za1	Profesionalna mikrovalovna pečica - moč mikrovalov min 1000 W - digitalni prikaz oz. zaslon z prikazom časa; preostalega časa do konca toplotne obdelave; - možnost nastavitve v min 5 stopnjah moči; od 10 do 100%; - prostornina pečice min. 22 l - notranje dimenzije (ŠxVxG): min. 400x336x215 mm - možnost vstavljanja GN 1/2 posode; - časovna nastavitve do 99 min; enostavno preko enega kontrolnega gumba; možnost programiranja do min 20 programov; - ohišje iz nerjavnega jekla - kot npr.: Panasonic NE-1037 ali enakovredni; ca. 510x360x310 mm	1	kos			
za2	Servirni voziček Splošen opis: - v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine; - inox konstrukcija izdelana iz okroglih cevi premera min 32 mm; - 3x inox polica popolnoma zavarjena na ogrodje; - inox konstrukcija na obeh straneh povišana za ca 100 mm nad zgornjo polico izdelana kot integriran ročaj; Dodatne zahteve: - nosilnost celotnega vozička min. 120 kg; - nosilnost posamezne police min. 80 kg; - inox polica izdelana s poglobljeno površino po tehnologiji globoke vleka;	1	kos			



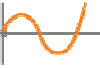
	<ul style="list-style-type: none">- vertikalni rob police ca 30 mm izdelan v spodnje strani polkrožno za preprečevanje delovnih poškodb;- pod vsako polico izdelana protihrupna zaščita; <p><u>Opis koles:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- voziček naj bo opremljen s 4 kolesi; 2 vrtljiva kolesa z zavoro naj bodo montirana na krajši stranici;- koles so min. premera 125 mm; izdelana s nerjavečega jekla ali primerno odporne plastike; elastično tekalno površino, ki ne pušča sledi na keramiki ali umetni masi;- kolesa so zaprtega tipa brez potrebe mazanja kotalnega ležaja in primerna za pranje z aparatom s paro na visok pritisk; <p>- nad kolesi montirana plastična zaščita na vseh 4 vogalih vozička;</p> <p>- inox okrogel ročaj premera 32 mm</p> <p><u>Dodatna oprema:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- opremljen z odstranljivimi paneli izdelani iz elektrostatično prašno barvane pločevine; možnost odstranjevanje panelov in krilnih vrat brez uporabe orodja; <p>- dvojna krilna vrata;</p> <p>- barva po izboru projektanta;</p> <p>ca 900x600x800 mm</p> <p>- kot npr.: Blanco SW8-6-3 ali enakovredni;</p>				
za3	<p>PVC zaščitni profil za steno</p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu PVC zaščitni profil montiran na višino dogovorjeno na objektu; profil izdelan iz dveh delov; PVC vijachen na panele in dodatni gumiran profil za zaščito vijakov in večjo možnost absorpcije udarcev; minimalna višina profila 100 mm in debeline min 20 mm;- v kompletu zaščitni in kotni elementi	40	tm		
za4	<p>Namizna elektronska tehtnica</p> <ul style="list-style-type: none">- izdelano iz ABS plastike;- inox tehalna površina;- možnost delovanja na baterije;- do 15 kg- natančno 2 g- funkcija zero, tara; <p>235x285x110 mm</p>	1	kos		
za5	<p>Inox regal voziček za porcioniranje in kratkotrajno shranjevanje GN posod</p> <ul style="list-style-type: none">- ponudnik tehnološke opreme mora s številom in tipom vozička zagotoviti primerno kapaciteto za komponente tabletnega sistema kot je opisano v tehničnem poročilu. <p><u>Konstruktivske značilnosti:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- celotna konstrukcija izdelana iz nerjavečega jekla kakovosti CNS 18/10; nerjaveča pločevina polirana po principu mikropoliranja za preprečevanje nabiranja umazanije ter omogoča lažje čiščenje in dezinfekcijo;- konstrukcija izdelana iz inox profila min 30x30 mm;- ob strani privarjeni min 20 kom vodil za GN posodo velikosti 1/1; <p>- vodila izdelana v obliki črke u; na eni strani s posebnim delom, ki preprečuje izpadanje pladnjev;</p> <p>- nosilnost konstrukcije min. 180 kg;</p> <p><u>Opis koles:</u></p> <ul style="list-style-type: none">- v kompletu 4 kolesa premera min. 125 mm; v skladu z DIN 18867 <p>- koles so min. premera 125 mm; izdelana s nerjavečega jekla ali primerno odporne plastike; elastično tekalno površino, ki ne pušča sledi na keramiki ali umetni masi;</p> <p>- 2 kolesa fiksne izvedbe in 2 vrtljive izvedbe z zavoro;</p> <p>- sintetična tekalna površina, ki ne pušča sledi na talnih površinah;</p> <p>- nosilnost vozička primerna glede na skupno maso polnega vozička;</p> <p>- v kompletu polietilenska zaščita vseh 4 vogalov vozička; debeline ca 30 mm;</p> <p>ca 460x613x1800 mm</p> <p>- kot npr.: Blanco GmbH tip RWR 160-20 ali enakovredni;</p>	1	kos		
za6	<p>Salamoreznica z ročnim pogonom sani</p> <ul style="list-style-type: none">- ročni pogon sani- premer noža min. 250 mm- nož izveden delno po kotom na delovno površino;- prenos izvedene preko jermenskega pogona;- vgrajen brusilnik za nož- kompletno ohišje izdelano iz ALU litine; polirana baza iz enega kosa (brez rež in lukenj);- vodotesno stikalo za vklop;- možnost enostavne odstranitve zaščite noža in noža zaradi čiščenja brez uporabe orodja;- možnost odstranitve noža samo v položaju rezanje 0;	1	kos		



		<ul style="list-style-type: none">- vgrajeno električno stikalo za vklop/izklop z električno zaščito IP 66; napajanje stikala 24V;- motor z vgrajen prisilnim hlajenjem preko rotorja;- možnost rezanja debeline od 0 do min 14 mm; brezstopenjsko nastavlljivo;- kot npr.: La Minerva 250 GSE ali enakovredni;				
za10	Planetarni mešalec namizne izvedbe, ki omogoča nadgradnjo z različnimi nastavki kot npr.: pripravo testenin...	2	kos			
	Opis: <ul style="list-style-type: none">- namizni planetarni mešalec- profesionalna izvedba namenjena za uporabo v velikih kuhinjah;- kapaciteta inox posode min. 4,9L- min. 9 stopenjska regulacija hitrosti- moč motorja min. 500 W- profesionalna izvedba- konstrukcija izvedena na način, ki omogoča nagib posode; <ul style="list-style-type: none">- možnost dokupa in priključitve dodatnih nastavkov- v kompletu min. 3 nastavki za mešanje; vsi izdelani iz nerjavnega jekla;- plastičen pokrov posode;- s kompletom za valjanje in rezanje testenin;- kot npr.: Kitchen Aid 5KSM185PSEAC-5KSMMPRA ali enakovredni					
za11	Namizni kuhinjski stroj za pripravo namazov; gospodinjstva izvedba	2	kos			
	<ul style="list-style-type: none">- funkcije: vgrajena tehcnica; vgrajena ura; možnost avtomatskih programov; min 5 različnih hitrosti delovanja;- vključeno: mešalna metlica; kovinska metlica; spiralni kavelj za gnetenje; termo mešalni vrč s kapaciteto min 2 L ; posoda za mešanje velikost min 5L; kovinska posoda za mešanje min 5L; <ul style="list-style-type: none">- kot npr.: Bosch OptiMUM MUM9BX5S22 ali enakovredni;					
za12	Ogrevan podajalnik za krožnike na kolesih Namen: <ul style="list-style-type: none">- shranjevanje jedilne posode;- ogrevanje glavnega porcelan krožnika;- kapaciteta min 1x 75 krožnikov;- možnost shranjevanja okroglih krožnikov od 18 do 33 cm premera in kvadratnih skodelic do velikost ca 28x28 cm; <i>Konstruktivske značilnosti:</i> <ul style="list-style-type: none">- celotna konstrukcija izdelana iz nerjavečega jekla kakovosti CNS 18/10;- nerjavna pločevina polirana po principu mikropoliranja za preprečevanje nabiranja umazanije ter omogoča lažje čiščenje in dezinfekcijo oz. primerljiv način končne obdelave nerjavne pločevine;- celotna konstrukcija izdelana iz enoplastne pločevine;- podajalnik izdelan skladno z normativi CE; VDE normativi; GS certifikat; standardu DIN 18867- stopnja električne zaščite min IPX 4- v kompletu plastičen polikarbonatni pokrovi za zaščito porcelana; <ul style="list-style-type: none">- v notranjosti vgrajen sistem ogrevanja notranjosti podajalnika <i>Kontrolna plošča:</i> <ul style="list-style-type: none">- kontrolna plošča izvedena na krajši stranici vozička; opremljeno s stikalom 0-1 za vklop in izklop ter analogni sistem za nastavljanje temperature od 30 do min 100 °C; <i>Opis koles:</i> <ul style="list-style-type: none">- voziček naj bo opremljen s 4 kolesi; 2 vrtljiva kolesa z zavoro naj bodo montirana na krajši stranici;- koles so min. premera 125 mm; izdelana s nerjavečega jekla ali primerno odporne plastike; elastično tekalno površino, ki ne pušča sledi na keramiki ali umetni masi;- kolesa so zaprtega tipa brez potrebe mazanja kotalnega ležaja in primerna za pranje z aparatom s paro na visok pritisk; <ul style="list-style-type: none">- nad kolesi montirana plastična zaščita na vseh 4 vogalih vozička; <ul style="list-style-type: none">- kot npr. Blanco tip TS-H1 18-33 ali enakovredni; <p>ca 560x520x1030 mm</p>	3	kos			
zb1	ZB- Priprava, montaža, nepredvidena dela Pregled načrta PZI in predložitev morebitnih dodatnih zahtev ali sprememb -Izbrani dobavitelj je dolžan pregledati celotno PZI dokumentacijo in v roku 8 dni podati vse morebitne pripombe in dopolnila (npr.: sprememba priključne moči, lokacije priključka vode). Pripombe in dopolnila je potrebno podati pisno vodji projekta:	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.		



	<p>- spremembe po pregledu lahko potrdi in korigira samo projektant;</p> <p>Vključiti je potrebno sodelovanje s koordinatorjem za tehnološko opremo:</p> <ul style="list-style-type: none">- ogled objekta in sodelovanje na koordinacijskih sestankih s koordinatorjem;- sestanki bodo potekali na lokaciji objekta <p>Ogled izdelanega objekta pred popločenjem;</p> <ul style="list-style-type: none">- dobavitelj opreme je dolžan pregledati objekt in mesto montaže pred popločenjem objekta in izdelati ustrezno poročilo o ogledu <p>Opomba: Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.</p>				
zb2	<p>Dostava in vnos opreme v predvidene prostore objekta</p> <ul style="list-style-type: none">- dostava opreme bo potekala skladno s celotnim načrtom prenove;- dostava do objekta je možna s tovornim vozilom skupne teže 7,5 ton v času določenem s prometno ureditvijo;- dostava je možna bodočih vhodnih vrata;- ročen vnos opreme preko glavnega vhoda oz. preko jedilnice ; nivo pritličje- lokacija: Jesenice	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	
zb3	<p>Montaža na pripravljene priključke;</p> <ul style="list-style-type: none">- dobavitelj opreme mora v ponudbi upoštevati priključni material od fiksne hišne inštalacije do porabnika;- npr.: cevke za vodo, plin in električne kable v primernih zaščitnih ceveh;- hišna inštalacija je zaključena za ventilom, električno dozo s sponkami ali stikali...	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	
zb4	<p>Zagon opreme in izdelava ustreznih poročil o priklopu opreme;</p> <ul style="list-style-type: none">- dobavitelj opreme je dolžan izdelati ustrezna poročila o priklopu opreme; testiranju opreme in zagonu opreme;	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	
zb5	<p>Grobo čiščenje /zaščita/odvoz opreme in odvoz embalaže</p> <ul style="list-style-type: none">- dobavitelj opreme je dolžan odstraniti zaščitno folijo, ki po montaži ni več dosegljiva in zaščitno folijo na vidnih straneh opreme;- vidna folija se odstrani na termin dogovorjen z investitorjem in jo odstrani dobavitelj opreme;- ves embalažni material je dolžan dobavitelj opreme odstraniti na svoje stroške. V primeru ugotovitve kršitev se bo zaračunal dodaten strošek gradbišča določen v splošnih pogojih razpisa oz. min 2% od vrednosti ponujene opreme; <p>Čiščenje:</p> <p>čiščenje vseh elementov (za obstoječo in novo opremo, ki se ponovno uporabijo; razmaščevanje; potrebna uporaba stroja na visok pritisk; detergent; zunaj objekta; ročno čiščenje s čistili po končani montaži;</p>	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	
zb6	<p>Šolanje osebja in prikaz testnega delovanja;</p> <ul style="list-style-type: none">- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 8 urno šolanje tehničnega osebja s prikazom delovanja in demonstracije dobavljene opreme; v kompletu je potrebno dostaviti dva kompleta celotne tehnične servisne dokumentacije vse opreme; vključiti je potrebno: električne sheme; eksplozijske risbe; seznam rezervnih delov s cenami z ID številkami rezervnih delov....- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 4 urno šolanje kuharskega s prikazom delovanja in demonstracije dobavljene opreme; v kompletu je potrebno pripraviti ustrezen navodila za obratovanje;- po predaji opreme in začetku obratovanje morajo izbrani/izbrani izvajalci zagotavljati 2 dnevno prisotnost tehničnega kadra na objektu (2 dni po 8 urno prisotnost);- čistila, kemijo za izvedbo šolanja zagotovi naročnik;- po končanem šolanju je izvajalec dolžan pripraviti poročilo o šolanju z navedenimi osebami, ki so bile na šolanju prisotne. Poročilo morajo potrditi predstavniki uporabnika, nadzor in pogodbeni izvajalec.	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	
zb7	<p>Izdelava dokumentacije za tehnični pregled /velja za novo opremo</p> <ul style="list-style-type: none">- izdelava navodil za obratovanje in vzdrževanje v slovenskem jeziku;- garancijski listi v slovenskem jeziku;- ES izjave o skladnosti v slovenskem jeziku;- vso dokumentacijo je potrebno predati v min. 3x izvodih;	1	kpl	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	

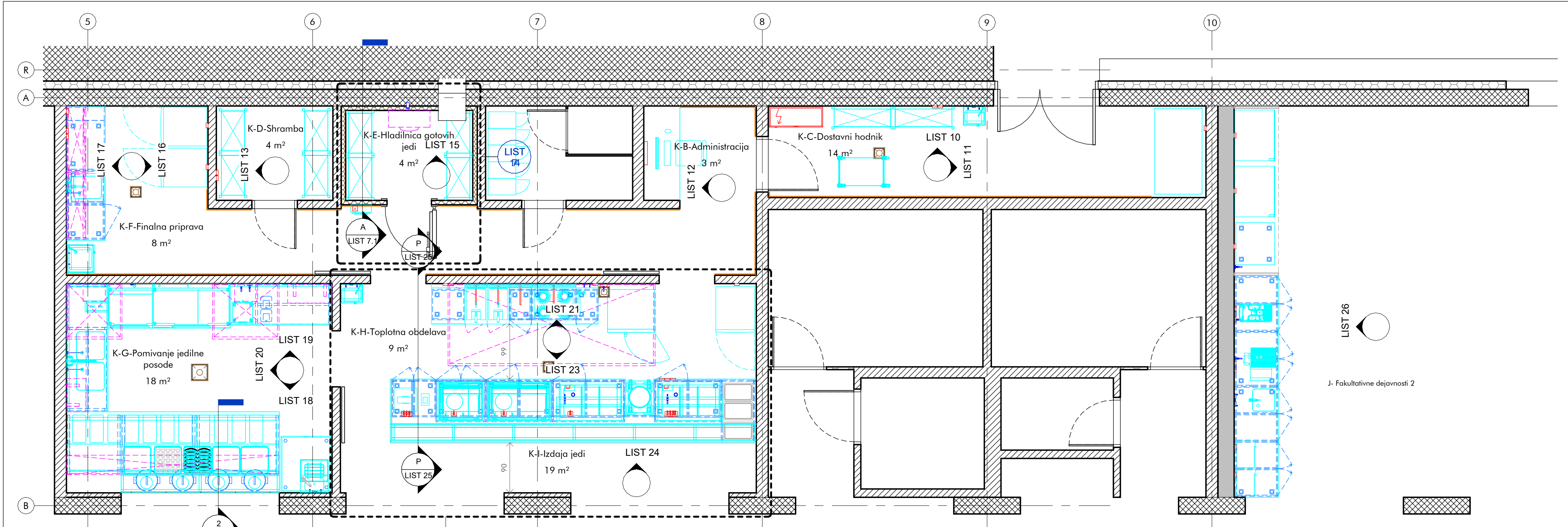


		<ul style="list-style-type: none">- vse dokumente je potrebno posredovati koordinatorju v pregled;- potrebne nalepke, ki morajo biti vidne ob uporabi stroja (npr.: nalepke za nevarnost opeklin...)- sestavni del predaje opreme in objekta je kompletna dokumentacija NOD (navodila za obratovanje in delovanje) in DZO (dokazila o zanesljivosti objekta) vezana na tehnološko opremo (izjave, slovenska navodila za uporabo, garancijski listi) in ostali dokumenti, ki so definirani v pogodbi med naročnikom in izvajalcem.				
zb8	Finalno čiščenje in dezinfekcija	<ul style="list-style-type: none">- po končanih delih je potrebno izvesti popolnoma finalno čiščenje in dezinfekcijo opreme;- po končanem čiščenju mora biti opreme primerna za direktno uporabo in stik z živili;- dezinfekcijo mora biti opravljena s strani ustreznega podjetja oz. inštitucije, ki mora posredovati ustrezna dokazila o izvedenih delih	1	kpl		
zb9	Pregled delovne opreme (velja za obstoječo in novo opremo)	<ul style="list-style-type: none">- izveden rednega pregled delovne opreme o varnem delovanju;- izdelava poročila;- pregled mora biti opravljen s strani certificirane organizacije skladno s Pravilnikom o varnosti in zdravju pri uporabi delovne opreme	1	kpl		
zb10	Nepredvidena dela 5%	<p>Nepredvidena dela se upoštevajo po predhodni potrditvi naročnika</p> <p>Opomba: ponudniku ni potrebno vpisati zneska nepredvidenih, tabela oz. formule so nastavljene.</p>	1	kos	Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena.	



Vrednost brez DDV
Popust %
Popust v EUR
Vrednost brez DDV
DDV 22%
Skupaj vrednost z DDV

5.6 Grafični del



Tloris oznak pogledov- kuhinja
M 1 : 50

Seznam risb		
Številka lista	Ime risbe	Print / sprememba
LIST 0.1	Tloris oznak pogledov- kuhinja	06.06.2025
LIST 0.2	Tloris oznak pogledov- 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 1.1	Tloris postavitve tehnološke opreme- kuhinja	06.06.2025
LIST 1.2	Tloris postavitve tehnološke opreme- 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 2.1	Tloris izvedbe talnih rešetk	06.06.2025
LIST 2.2	Tloris izvedbe talnih rešetk- 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 3	Tloris izvedbe ozemljitvenih vodnikov	06.06.2025
LIST 4	Tloris izvedbe stenskih vogalnikov	06.06.2025
LIST 5.1	Shema izvedbe mehčane vode	06.06.2025
LIST 5.2	Shema izvedbe mehčane vode- 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 6	Tloris izvedbe gradbenega cokla- 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 7	Tloris- E- hladilnica gotovih jedi - idetajl izvedbe hladilniškega tla	06.06.2025
LIST 7.1	Tloris postavitve kopresorja in kondenzatorja na strop hladilnice- kuhinja	06.06.2025
LIST 8	Shema izvedbe stenske keramike	06.06.2025
LIST 8.1	Shema izvedbe stenske keramike 3. nadstropje	06.06.2025
LIST 9	Tloris s podatki za prežračevanje	06.06.2025
LIST 9.1	Shema prihoda gostov	06.06.2025
LIST 10	Pogled- B- Dostavni hodnik- S	06.06.2025
LIST 11	Pogled- B- Dostavni hodnik- V	06.06.2025
LIST 12	Pogled- C- Administracija- Z	06.06.2025
LIST 13	Pogled- D- Shramba- Z	06.06.2025
LIST 14	Tloris- E- Hladilnica gotovih jedi - priključki s stropa	06.06.2025
LIST 15	Pogled- E- Hladilnica gotovih jedi- S	06.06.2025
LIST 16	Pogled- F- Finalna priprava- V	06.06.2025
LIST 17	Pogled- F- Finalna priprava- Z	06.06.2025
LIST 18	Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- J	06.06.2025
LIST 19	Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- S	06.06.2025
LIST 20	Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- Z	06.06.2025
LIST 21	Pogled- H- Toplotna obdelava- S	06.06.2025
LIST 22	Tloris- I-Izdaja jedi- priključki s tal	06.06.2025
LIST 23	Pogled- I-Izdaja jedi- J	06.06.2025
LIST 24	Pogled- I-Izdaja jedi- s strani gosta	06.06.2025
LIST 25	Prerez- I-Izdaja jedi	06.06.2025
LIST 26	Pogled- J-Fakultativne dejavnosti 2- S	06.06.2025
LIST 27	Tloris izvedbe priključkov-učilnica diatetike- toplotni blok	06.06.2025
LIST 28	Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- zahod	06.06.2025
LIST 29	Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- vzhod	06.06.2025
LIST 30	Pogled- učilica diatetike- vzhod	06.06.2025

Opis grafike in prikazov na načrtu tehnologije:

LIST 0: predstavlja tlorisni prikaz končne postavitve tehnologije in arhitekture. Na listu je tudi celoten seznam vseh risb v načrtu tehnologije, z vsebino posamezne risbe, merilom in datumom zadnje spremembe.
LIST 0.1 do 1 predstavlja gradbene posege: obstoječe stanje objekta, rušitve, novo stanje, pozidave, faznosti izvedbe, začasne pozidave...

LIST 14 LIST 15
D- Toplotna obdelava 10 m²
Oznaka prestavlja tehnološko območje (ni nujno, da celoten prostor) z imenom in površino območja v m².

LIST 7
Oznaka t.i. "callout", predstavlja tlorisni del, ki je v merilu 1:20 predstavljen na ločenem listu. Oznaka je uporabljena predvsem za priključke izdelane iz tal ali stropa, ki jih v "elevation view" pogledu ne moremo prikazati. Na risbah so prikazane vse mikrolokacije priključkov z opisom posameznega priključka.

p2 LIST 2
Oznaka t.i. "section view", predstavlja prerez preko stene ali opreme , ki je v merilu 1:20 predstavljen na ločenem listu. Oznaka je uporabljena predvsem za prerez opreme, opreme ki stoji ob steni, prikaz parapeta oken... Na glavi prereza je podatek o imenu prereza (kot npr. p2) ter list na katerem se prerez nahaja (kot npr. LIST2)

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

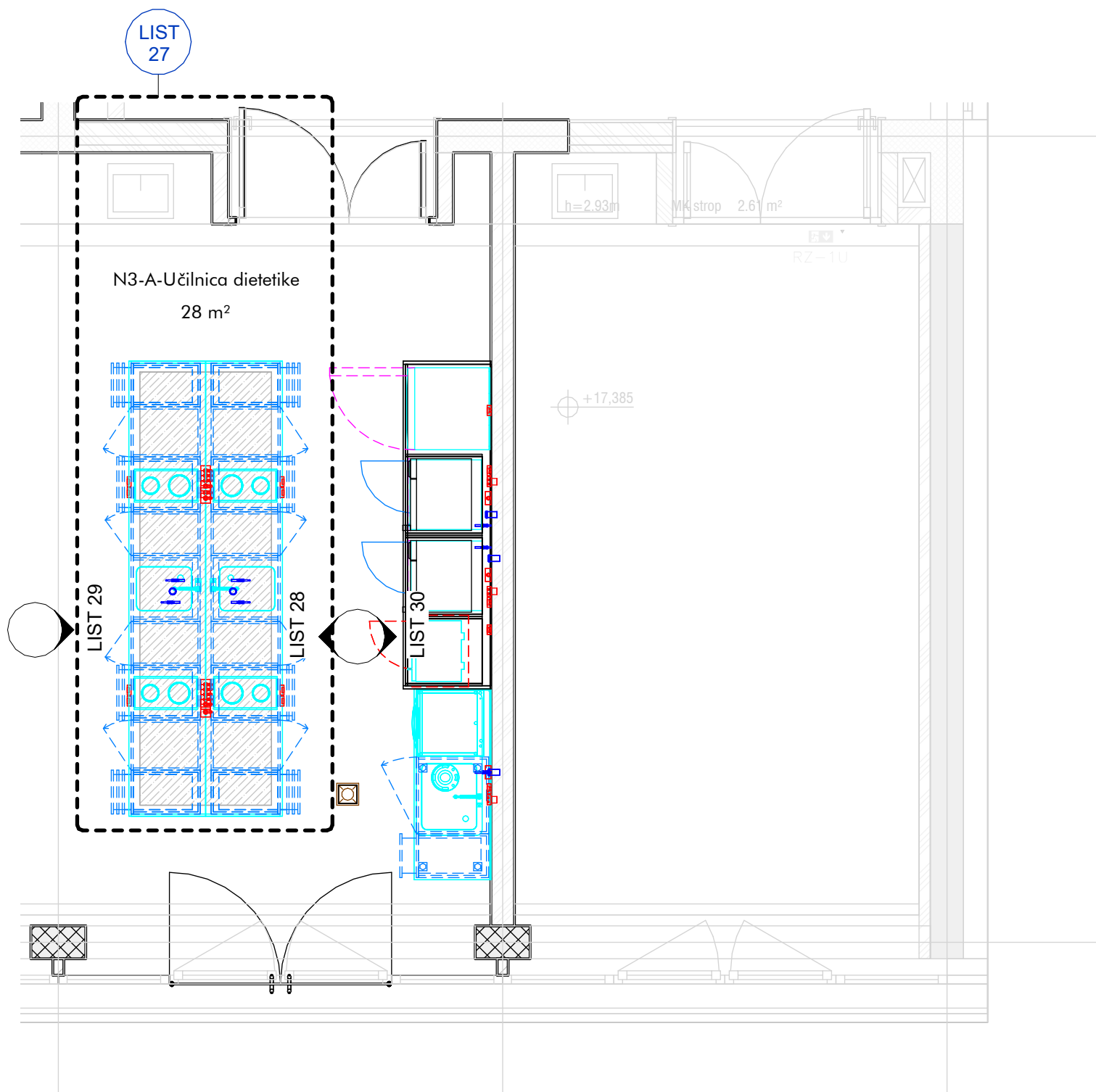
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 0.1 As indicated
--	---	--

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris oznak pogledov- kuhinja	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	--	---





Tloris oznak pogledov- 3. nadstropje
M 1 : 50

Opis grafike in prikazov na načrtu tehnologije:

List 0: predstavlja tlorisni prikaz končne postavitve tehnologije in arhitekture. Na listu je tudi celoten seznam vseh risb v načrtu tehnologije, z vsebino posamezne risbe, merilom in datumom zadnje spremembe.

List 0.1 do 1 predstavlja gradbene posege: obstoječe stanje objekta, rušitve, novo stanje, pozidave, faznosti izvedbe, začasne pozidave...



Simbol predstavlja t.i. "elevation view" oz. pogled na posamezno steno. Risbe "elevation view" so narisane v merilu 1:20. Na risbah so prikazane vse mikrolokacije priključkov z opisom posameznega priključka. Puščica v simbolu označuje smer pogleda, napis LIST X pa pove na katerem listu se ta pogled nahaja.

D- Toplotna obdelava
10 m²

Oznaka prestavlja tehnološko območje (ni nujno, da celoten prostor) z imenom in površino območja v m².



Oznaka t.i. "callout", predstavlja tlorisni del, ki je v merilu 1:20 predstavljen na ločenem listu. Oznaka je uporabljena predvsem za priključke izdelane iz tal ali stropa, ki jih v "elevation view" pogledu ne moremo prikazati. Na risbah so prikazane vse mikrolokacije priključkov z opisom posameznega priključka.



Oznaka t.i. "section view", predstavlja prerez preko stene ali opreme, ki je v merilu 1:20 predstavljen na ločenem listu. Oznaka je uporabljena predvsem za prerez opreme, opreme ki stoji ob steni, prikaz parapeta oken... Na glavi prereza je podatek o imenu prereza (kot npr. p2) ter list na katerem se prerez nahaja (kot npr. LIST2)

Opomba:

1. vodja projekta in/ali pooblaščen inženir arhitekture sta dolžna preveriti vse dimenzije obstoječega stanja in pripraviti končne arhitekturne podloge.
2. načrt tehnologije ni osnova za izvedbo gradbenih del.
3. v načrtu arhitekture je potrebno upoštevati popis rušitev, novogradnje in izvedbo GOI del potrebnih za faznost izvedbe (npr: začasne stene; zaščita...)

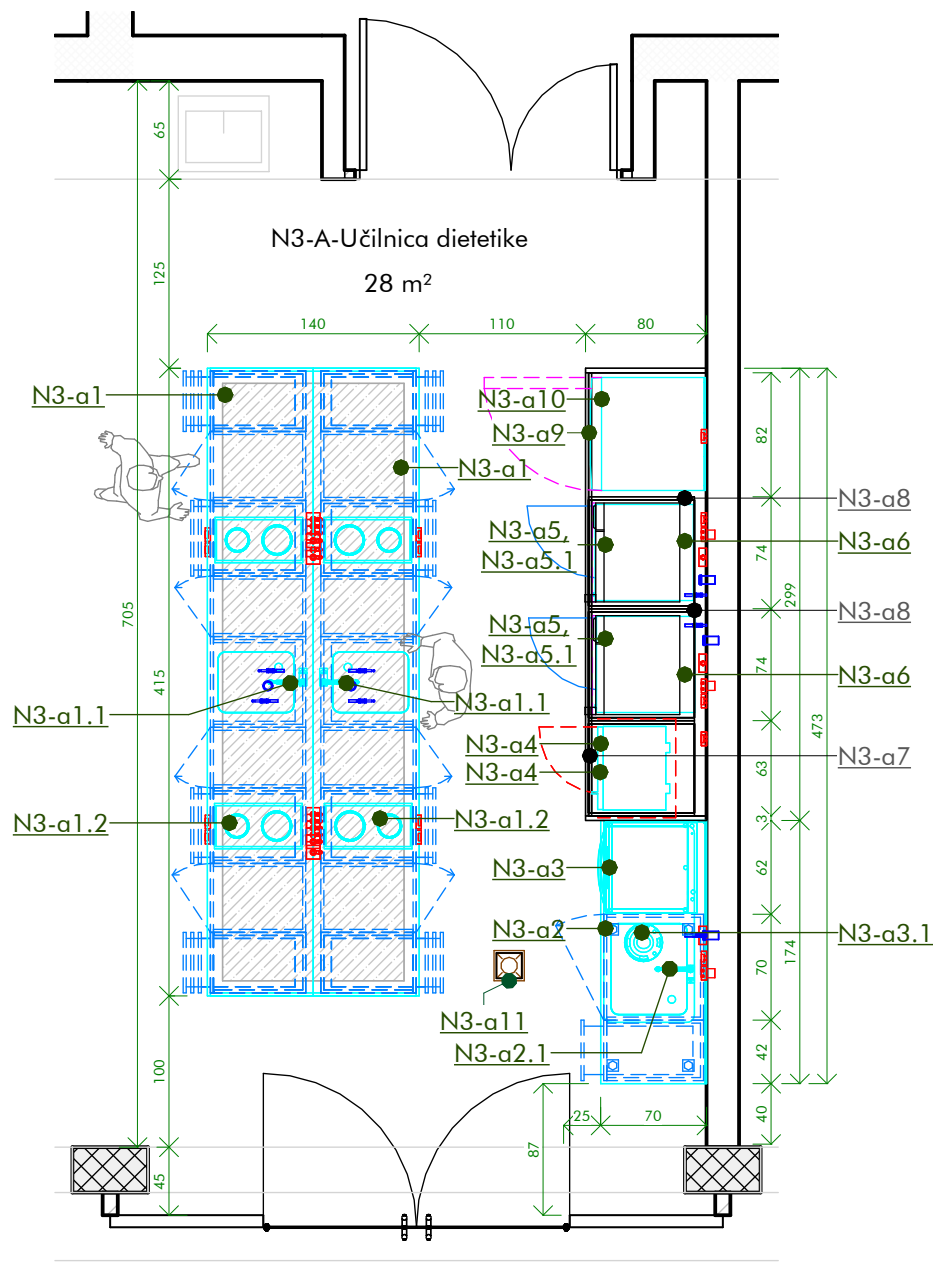
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 0.2 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris oznak pogledov- 3. nadstropje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



PRO prima d.o.o.
member of FCSI



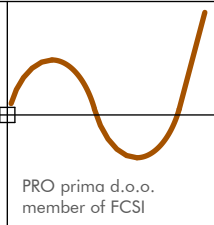
Tloris postavitve tehnološke opreme- 3. nadstropje
M 1 : 50

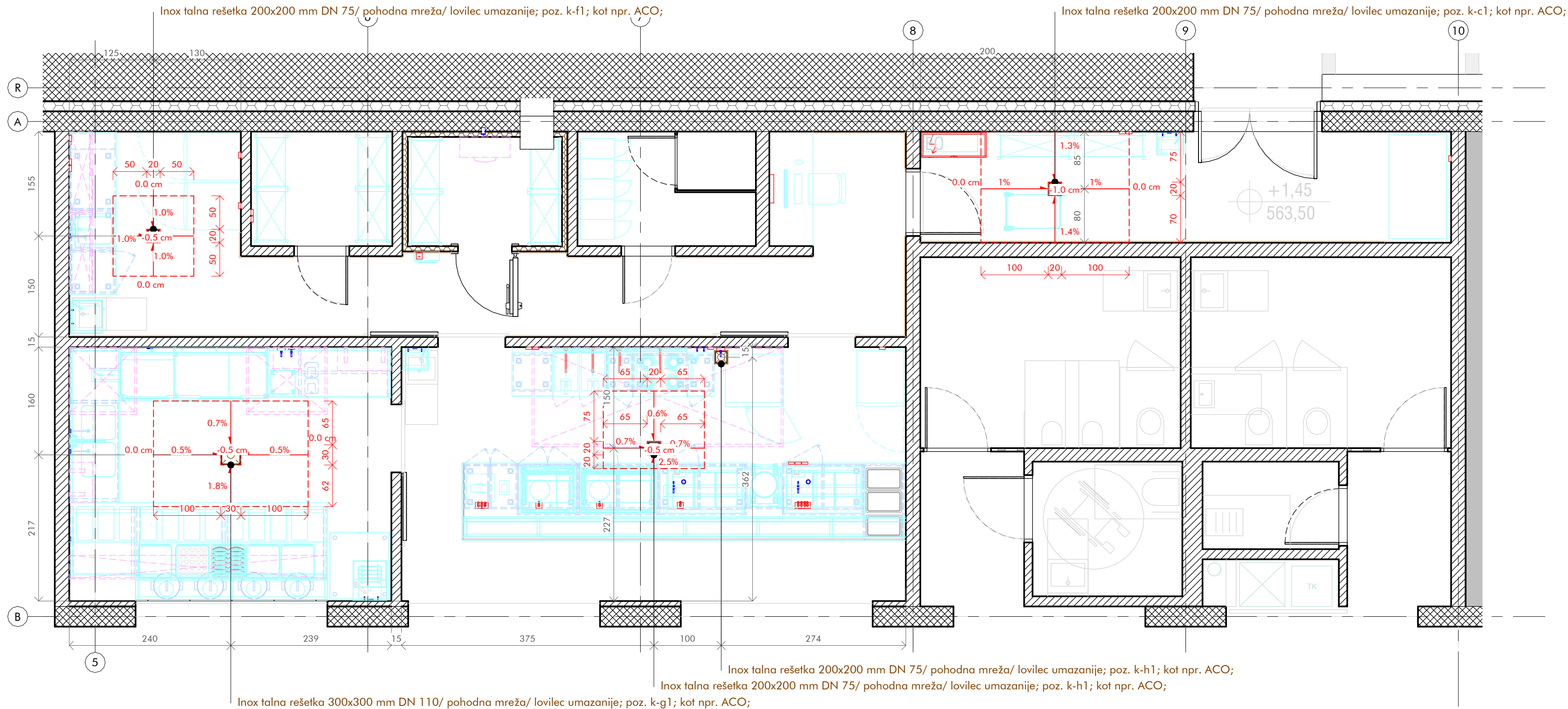
LEGENDA	
	tehnološka oprema
	podpultna tehnološka oprema
	nadpultna tehnološka oprema
	interierska oprema

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

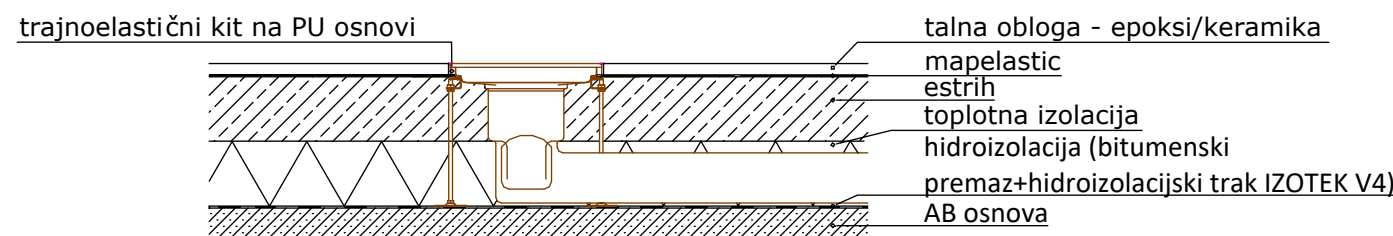
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 1.2 1 : 50
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris postavitve tehnološke opreme- 3. nadstropje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





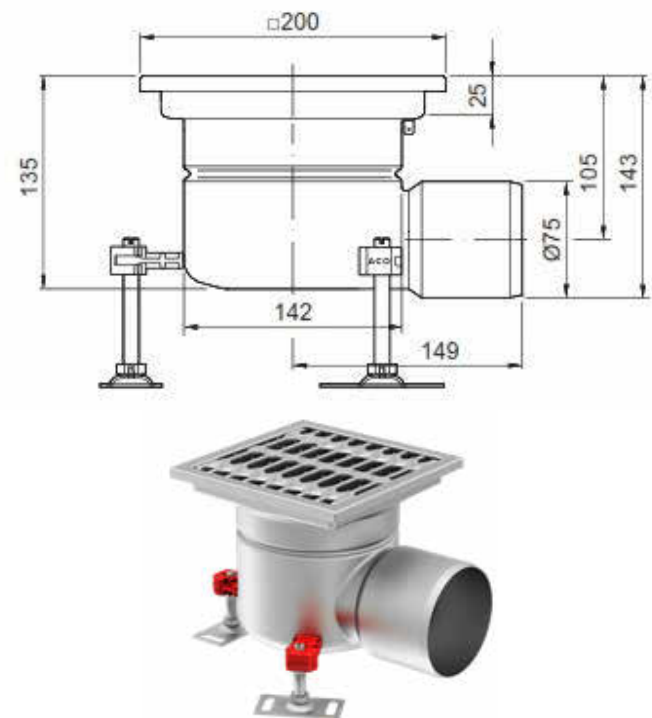
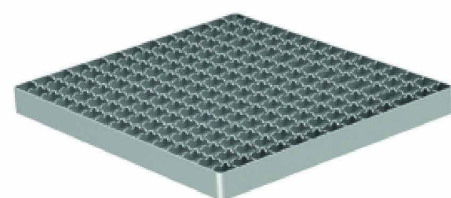
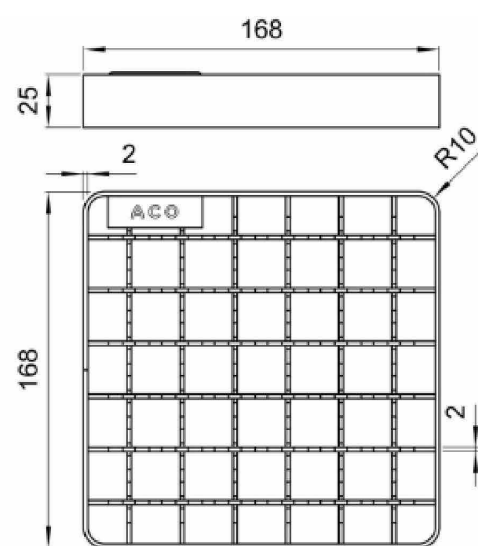
Tloris izvedbe talnih rešetak

M 1 : 50



Detail izvedbe talne rešetke s horizontalnim iztokom

M 1 : 20



Talna rešetka za točkovno odvodnjavanje.



Detail polaganja keramike: Keramiko v oddaljenosti 1m od talne rešetke je potrebno položiti s padcem 1% proti talni rešetki.

- 1 Keramika
- 2 Lepilo
- 3 Trajnoelastična fuga
- 4 Estrih
- 5 Folija-hidroizolacija
- 6 Talni požiralnik
- 7 Iztočna cev
- 8 Betonska plošča
- 9 Gramozno nasutje



LEGENDA

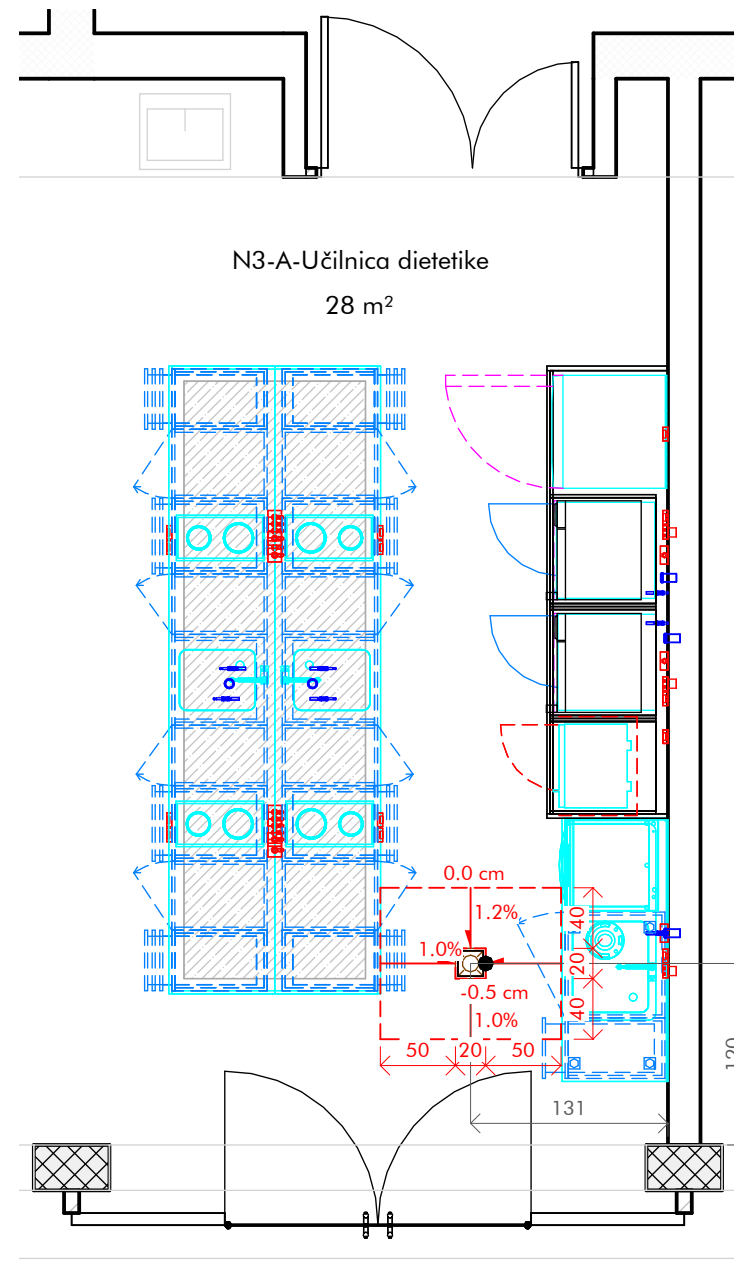
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Vgradnja višinsko nastavljive talne rešetke s horizontalnim iztokom ter s prirobnico za hidroizolacijo v temeljno betonsko ploščo.

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

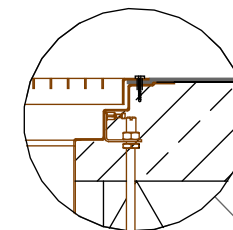
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 2.1 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris izvedbe talnih rešetak	PRO prima d.o.o. member of FCSI



Tloris izvedbe talnih rešetk- 3. nadstropje
M 1 : 50

LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik



- talna obloga - PVC
- estrih
- toplotna izolacija
- hidroizolacija (bitumenski premaz +hidroizolacijski trak IZOTEK V4)
- AB osnova

Detail izvedbe talne rešetke - PVC tlak
M 1 : 20

Inox talna rešetka 200x200 mm DN 75/ pohodna mreža/ lovilec umazanije; poz. N3-a11; kot npr. ACO;

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

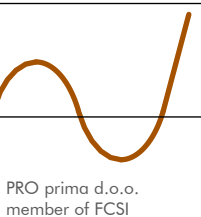
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

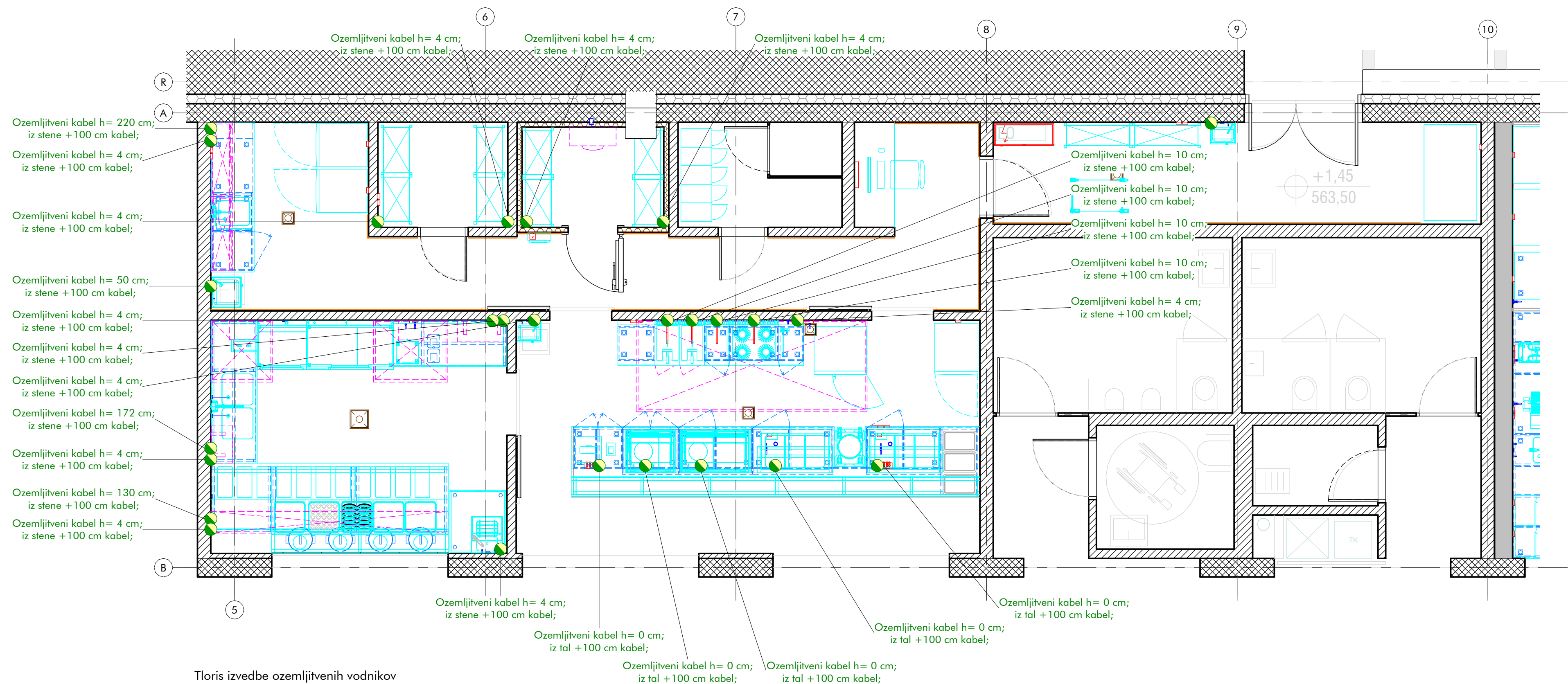
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 2.2 As indicated
--	---	--

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris izvedbe talnih rešetk- 3. nadstropje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	--	---




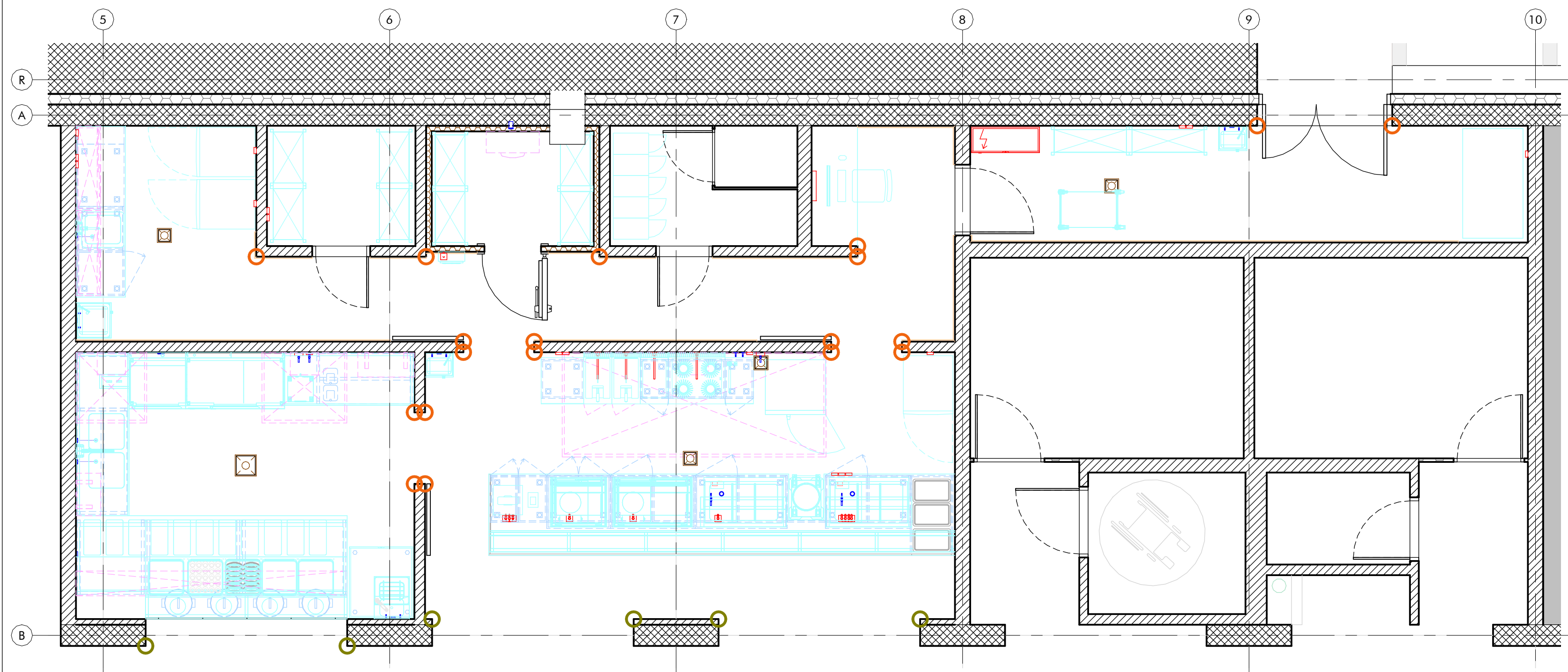


LEGENDA

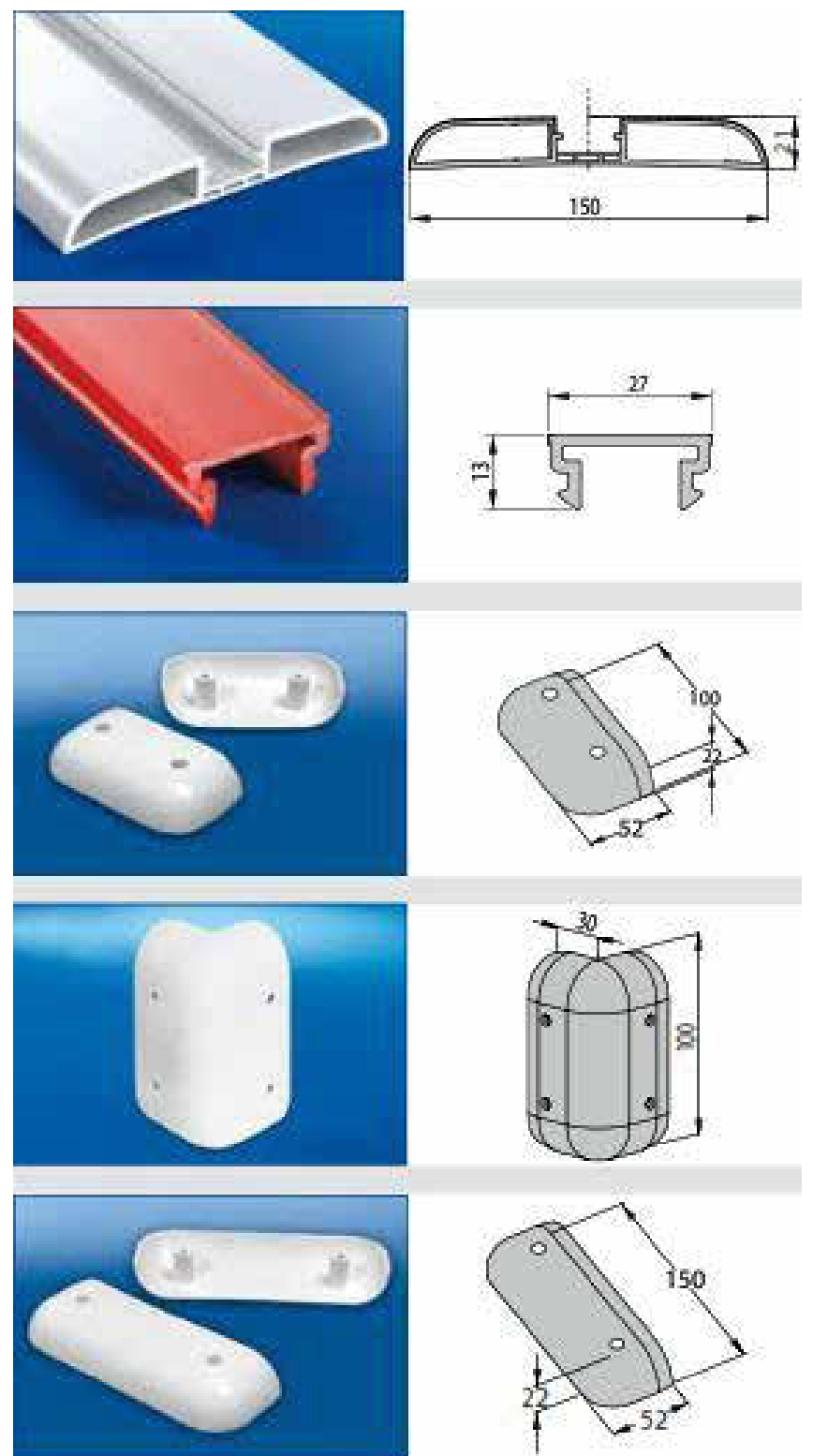
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektiivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

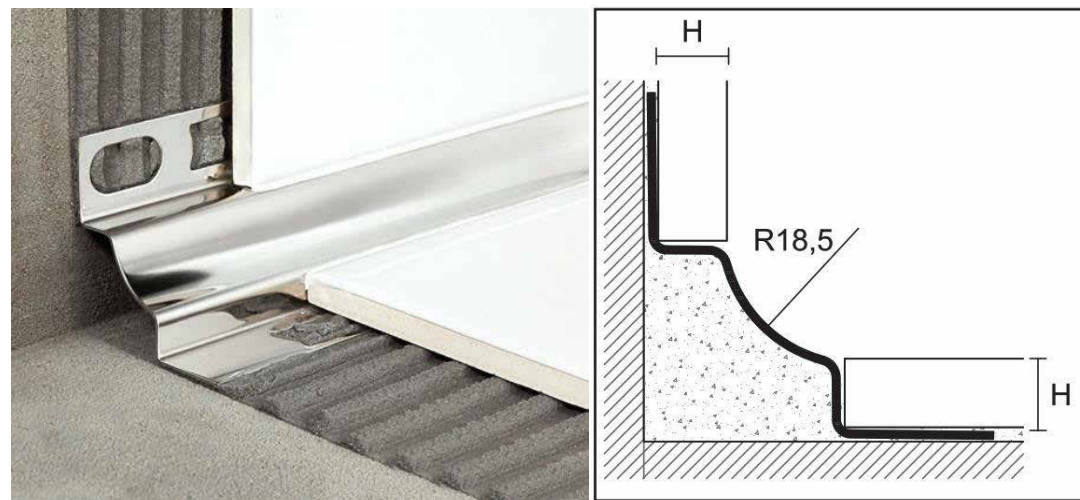
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 3 1 : 50	
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024	
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI - projekt za izvedbo		PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoi u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris izvedbe ozemljitvenih vodnikov		tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si PRO prima d.o.o. member of FCSI



Tloris izvedbe stenskih vogalnikov
M 1 : 50



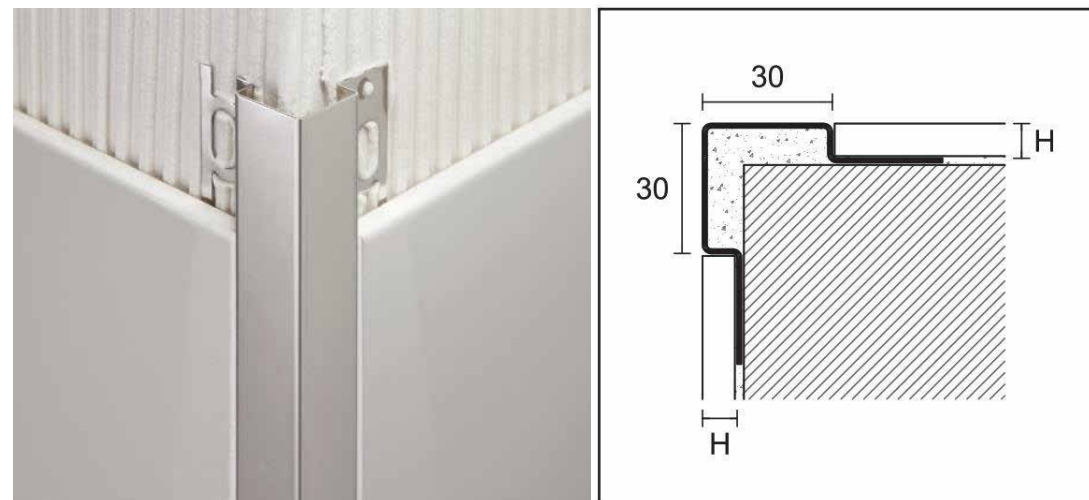
Detail izvedbe stenskih zaščit - bumperjev
M 1 : 20



Detajl izvedbe inox vogalnika za montažo pred stensko keramiko in talno keramiko

Montažo inox vogalnikov:

- je potrebno izvesti pred polaganjem stenske keramike
- izvedbo je potrebno prilagoditi debelini stenske in talne keramike
- debelina 1,5 mm

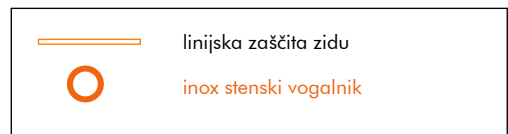


Detajl izvedbe inox vogalnika za montažo pred stensko keramiko

Montažo inox vogalnikov:

- je potrebno izvesti pred polaganjem stenske keramike
- izvedbo je potrebno prilagoditi debelini stenske keramike
- debelina 1,5 mm
- višina: od tal do spušenega stropa oz. do zgornejga roba polaganja keramike

LEGENDA



Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

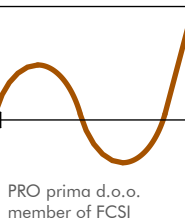
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

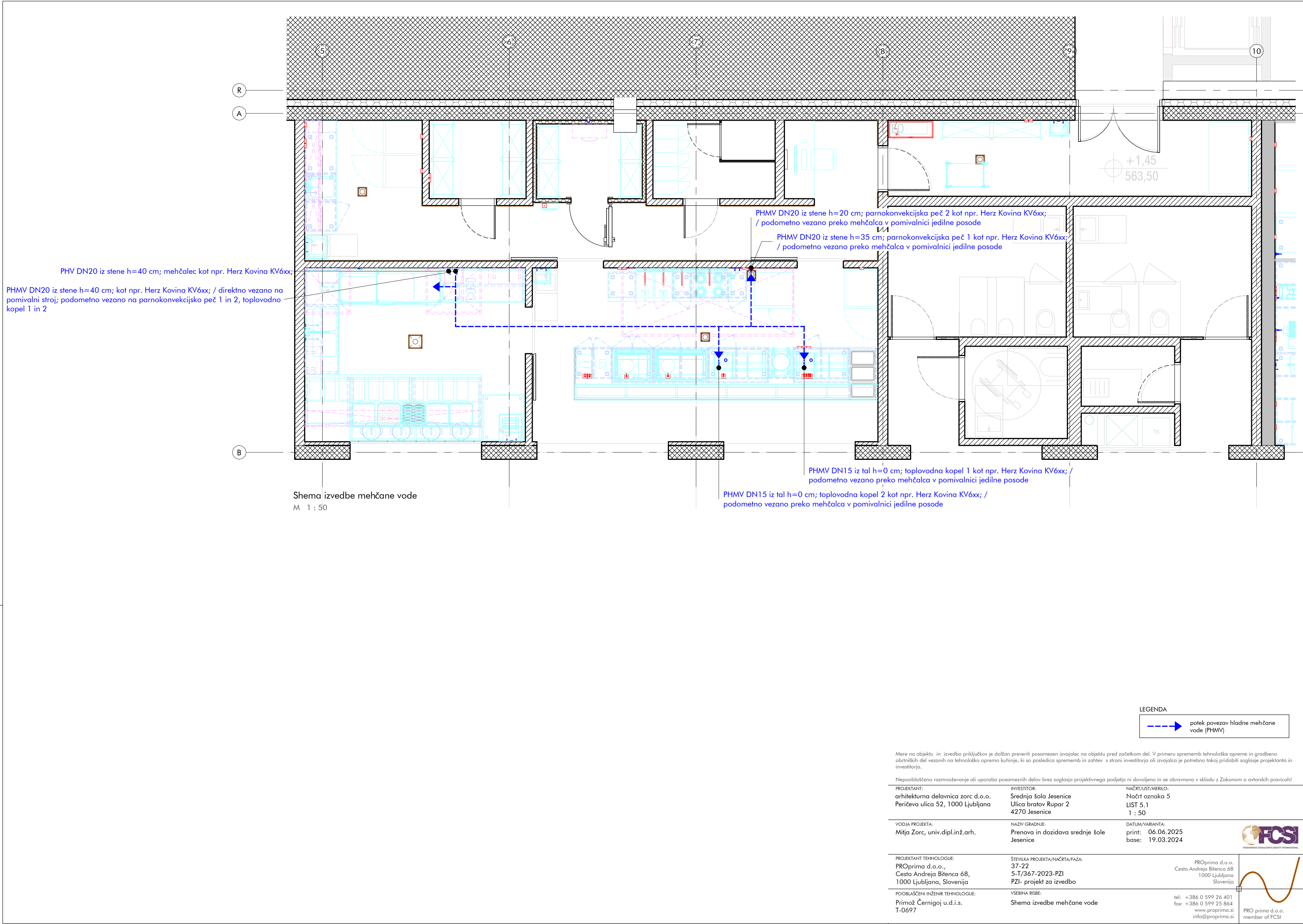
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILLO: Načrt oznaka 5 LIST 4 As indicated
--	---	---

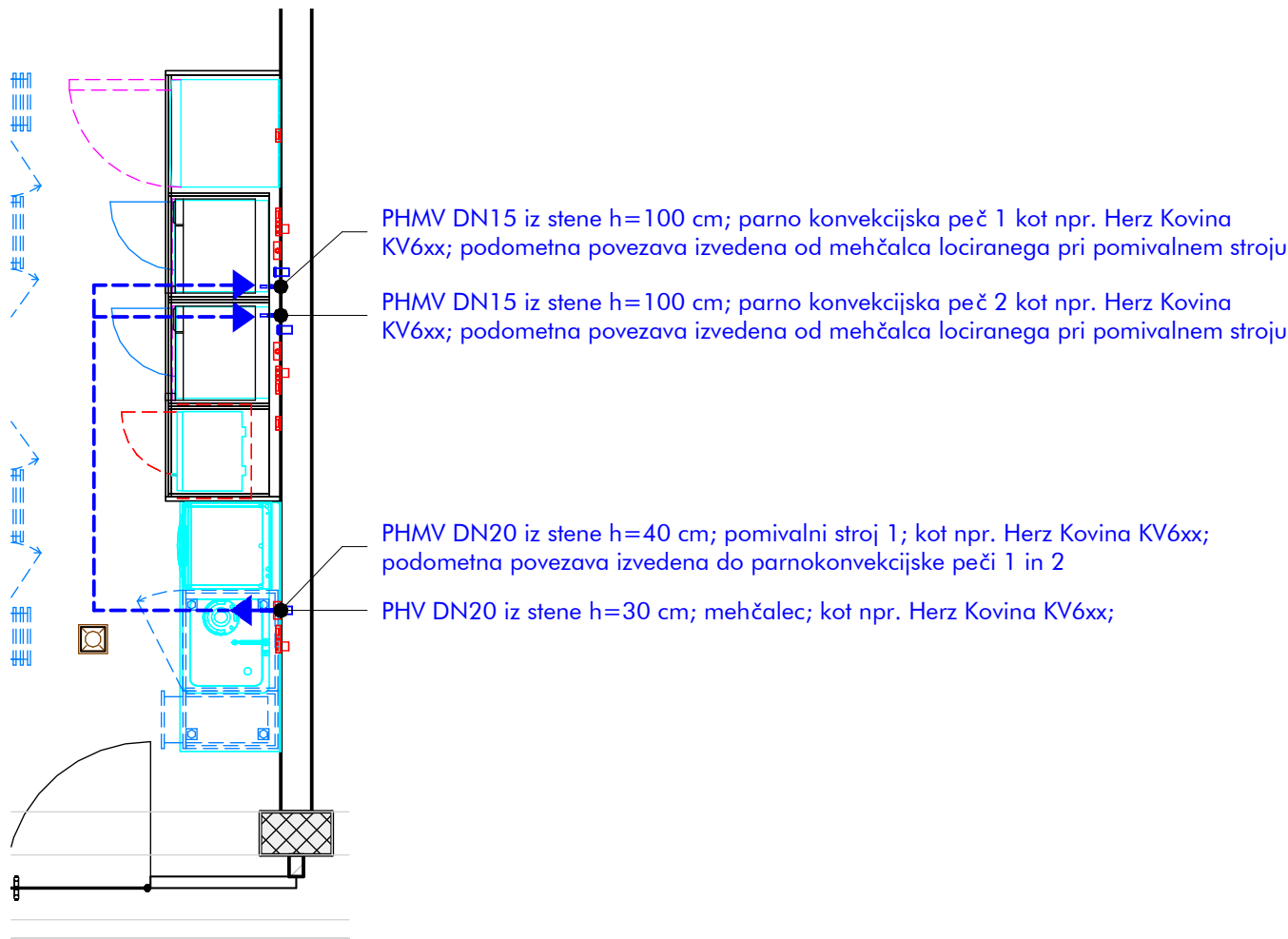
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris izvedbe stenskih vogalnikov	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	--	---







Shema izvedbe mehčane vode- 3. nadstropje
M 1 : 50


LEGENDA

—→ potek povezav hladne mehčane vode (PHMV)

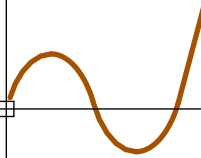
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 5.2 1 : 50
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Shema izvedbe mehčane vode- 3. nadstropje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



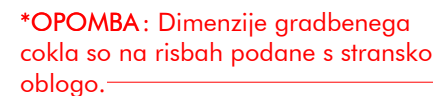
FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL




PRO prima d.o.o.
member of FCSI



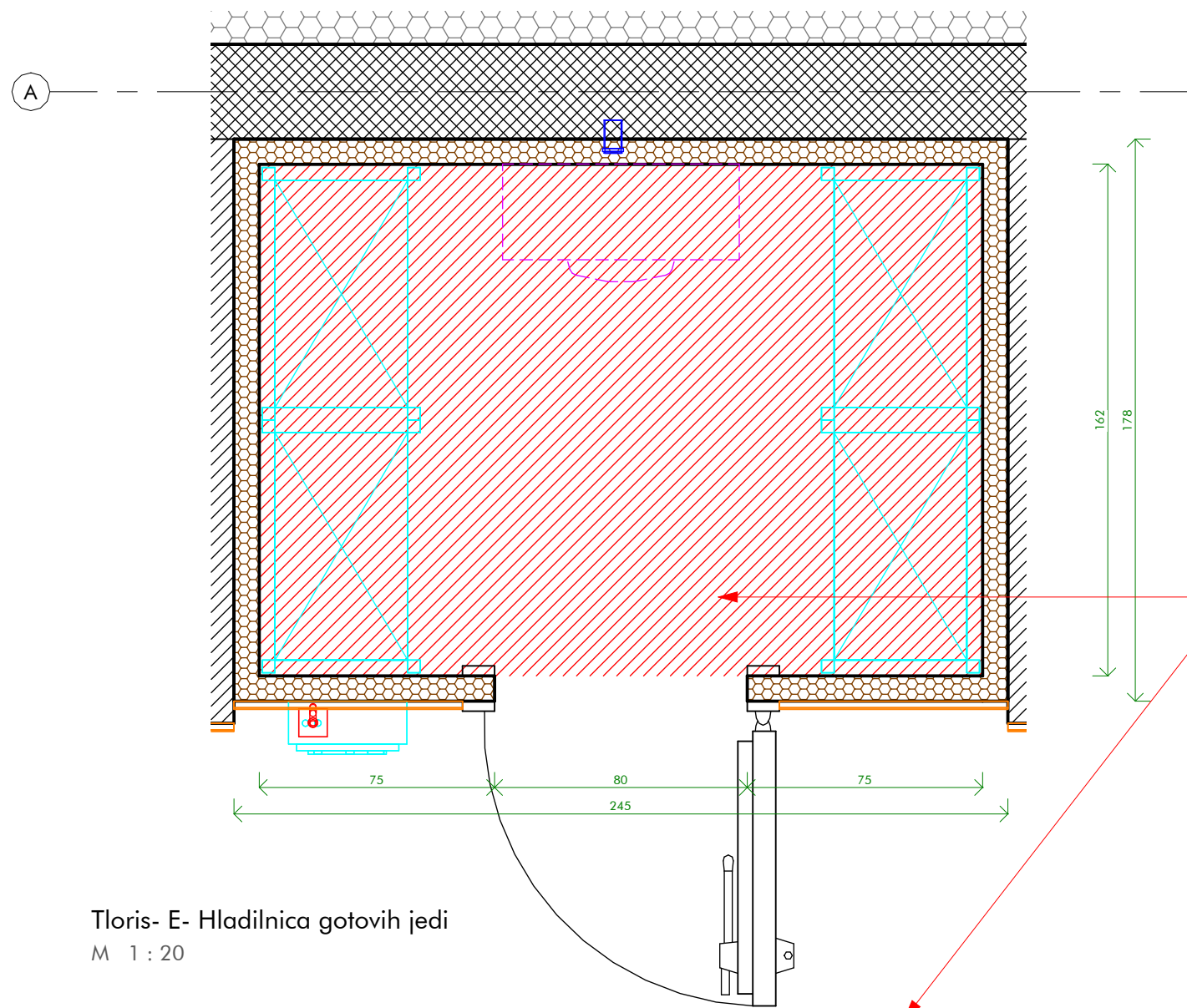
M 1 : 50



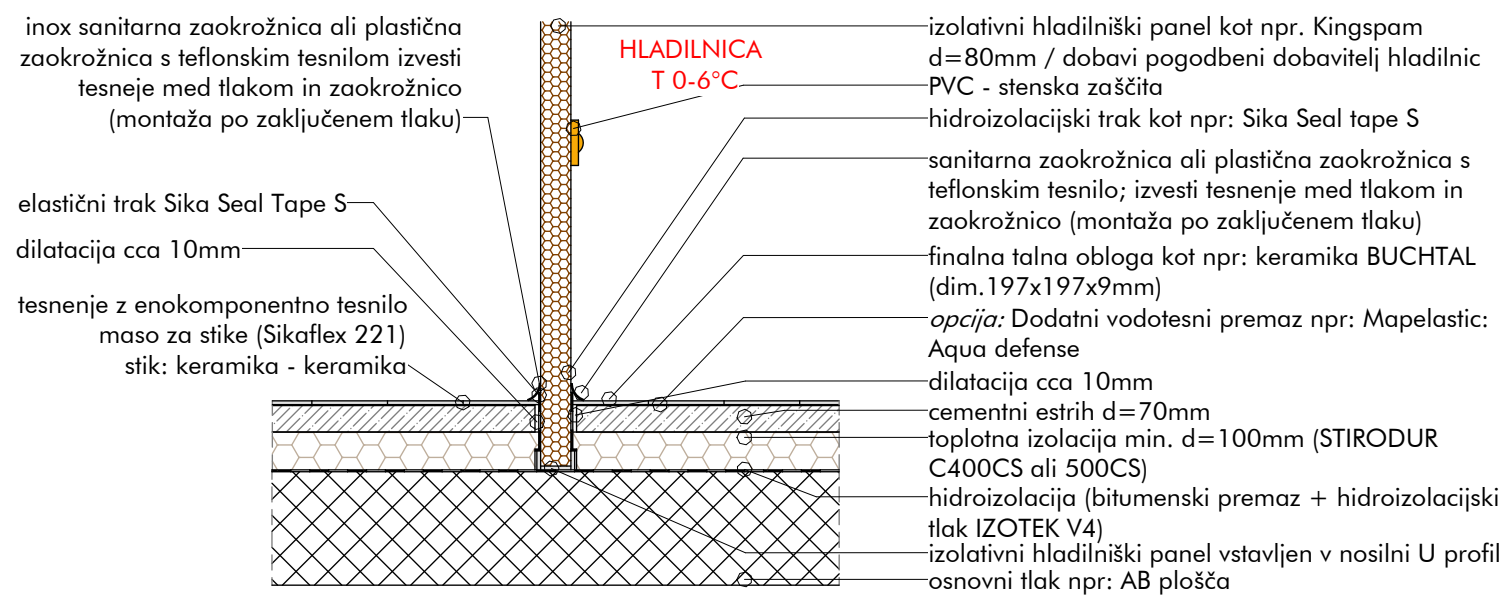
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!



PRO prima d.o.o.
member of FCSI



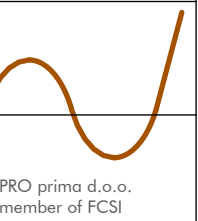
Detalj hladilnice brez talnega hladilniškega panela
(3.7m²)



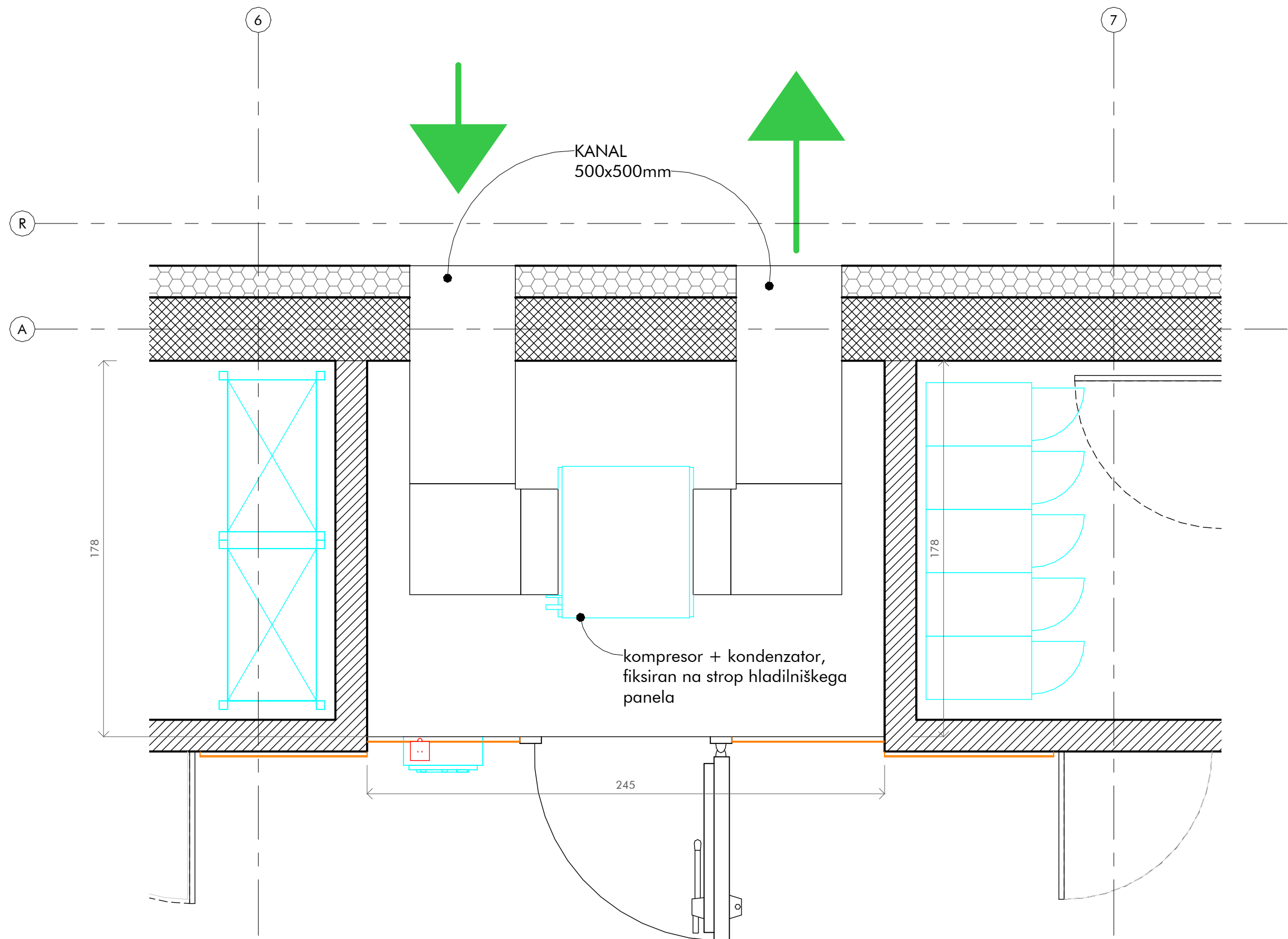
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

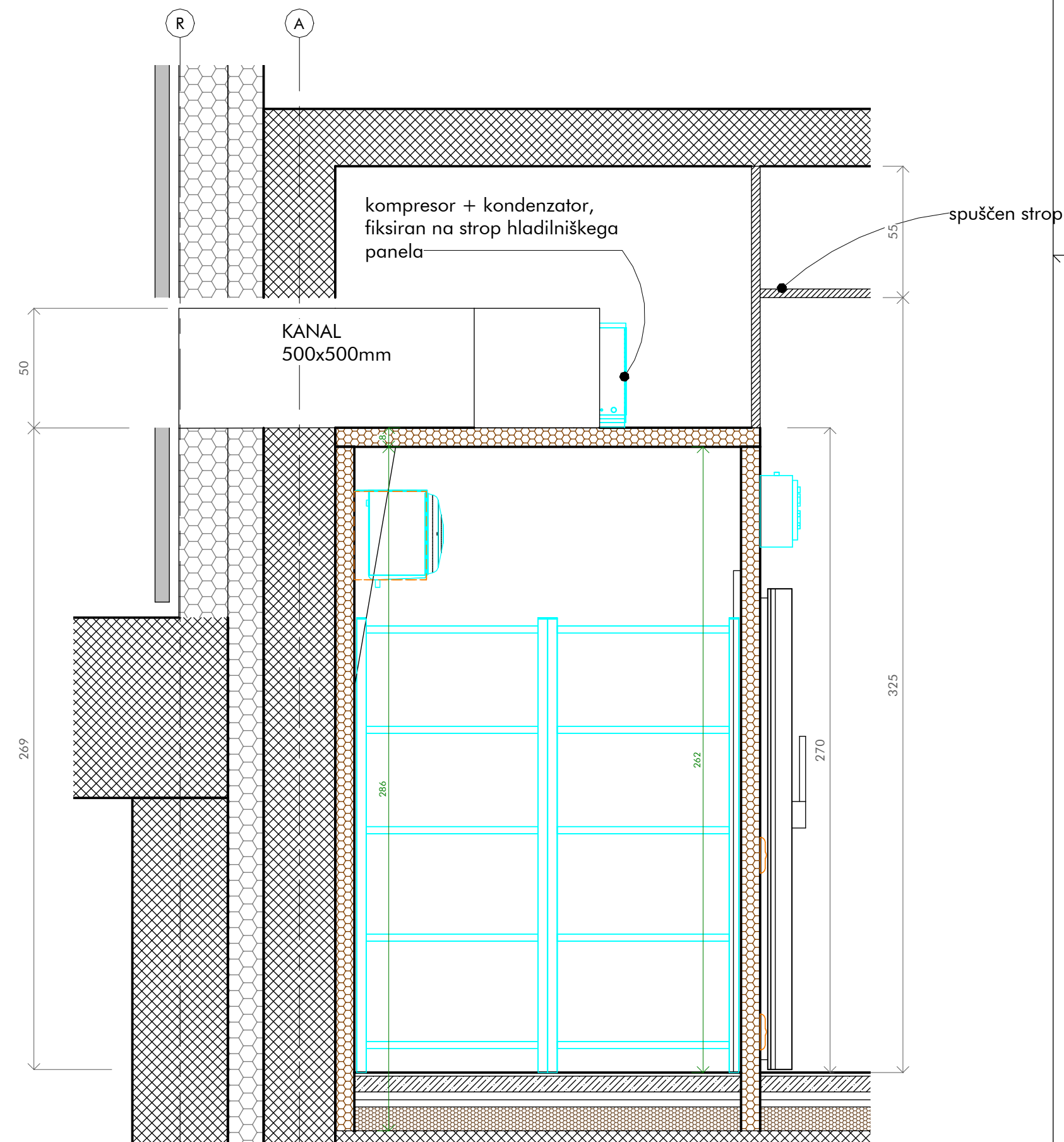
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 7 1 : 20
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris- E- hladilnica gotovih jedi - idetajl izvedbe hladilniškega tla	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



02_DETAIL - ACAD- detail hladilnica- brez talnega
hladilniškega panela
M 1 : 20



Tloris postavitve kopresorja in kondenzatorja na strop
hladilnice- kuhinja
M 1 : 20



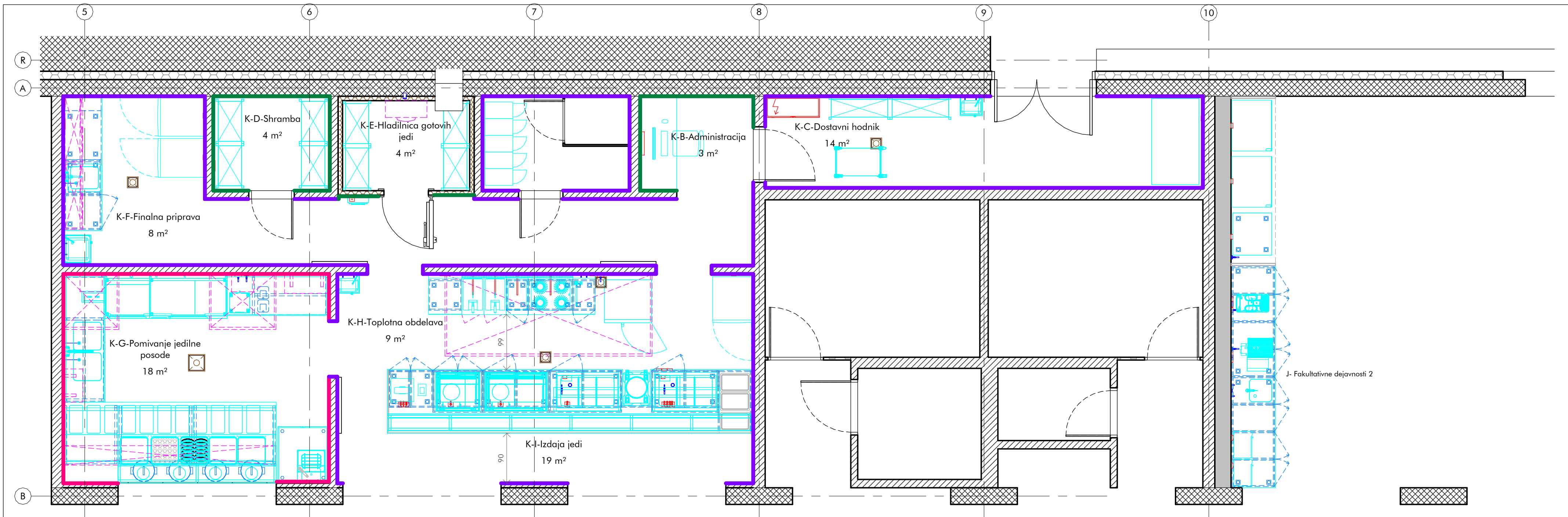
Prerez A-A
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

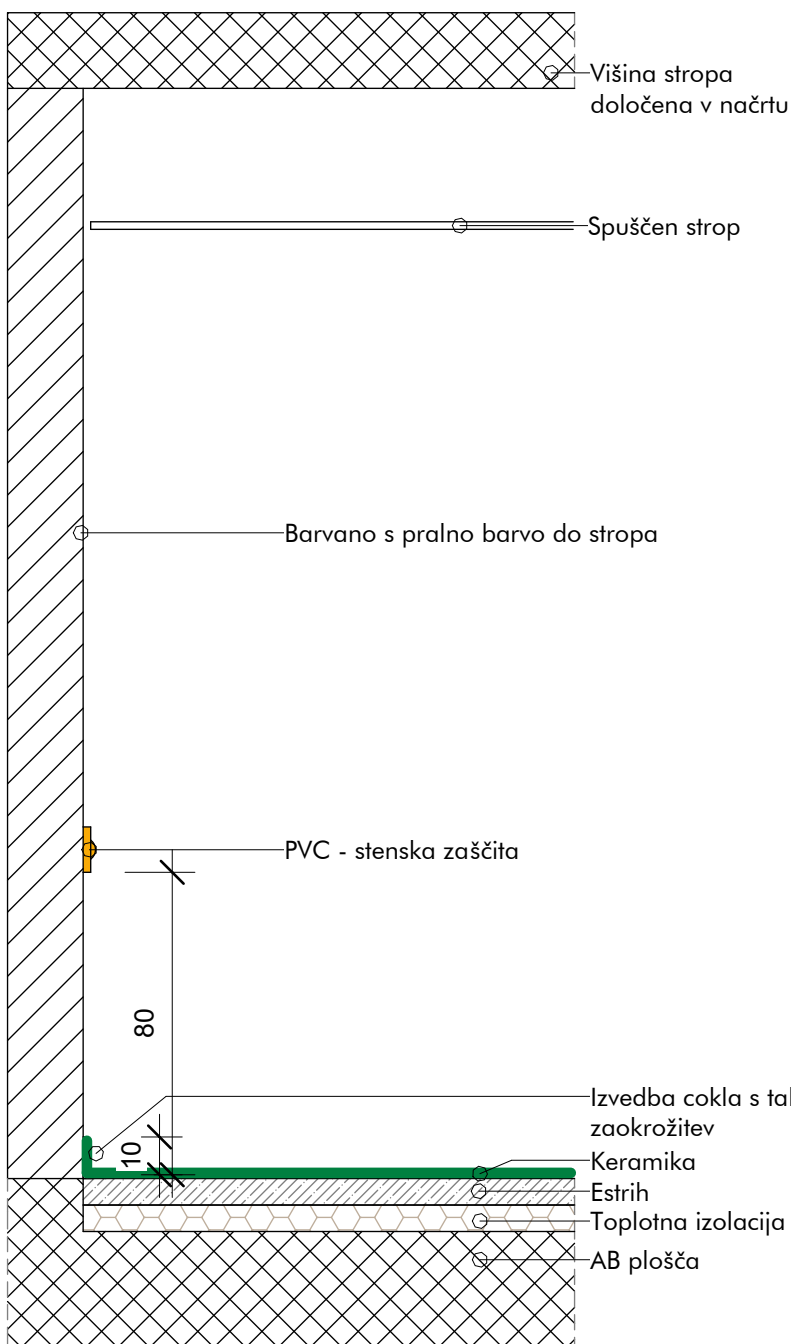
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 7.1 1 : 20
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris postavitve kopresorja in kondenzatorja na strop hladilnice- kuhinja	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si

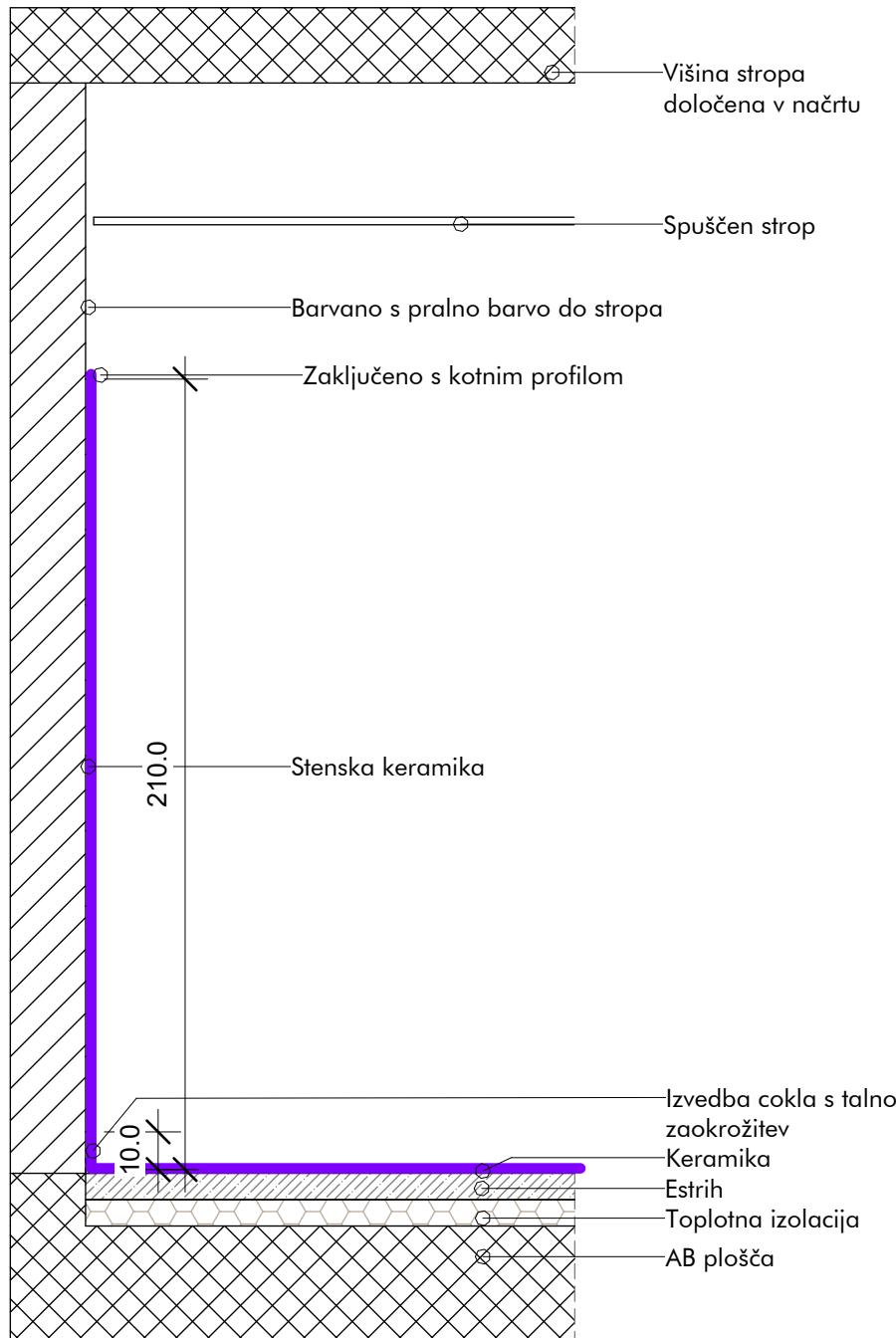




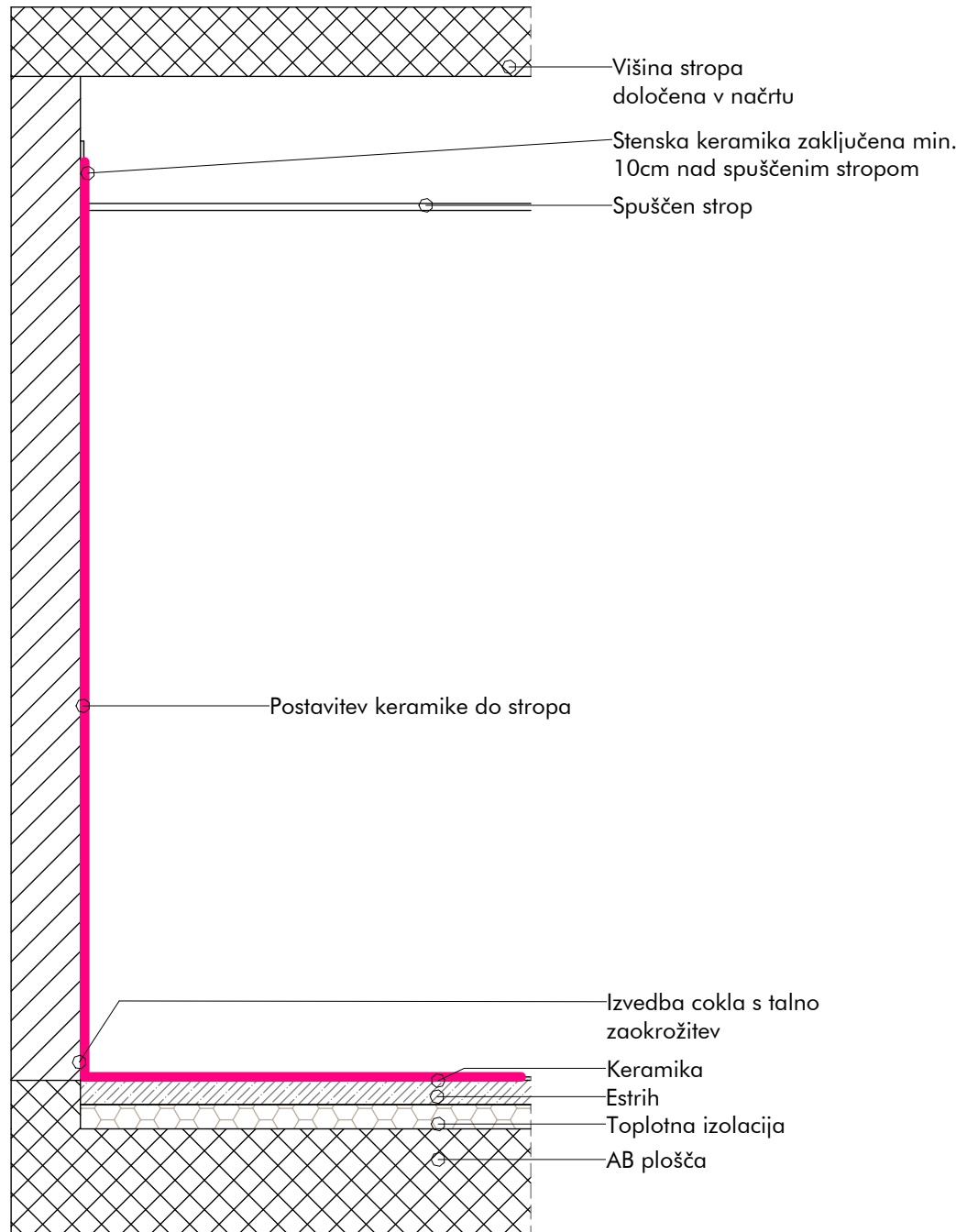
Shema izvedbe stenske keramike
M 1 : 50



06_S-6.1 - Polaganje stenske keramike_ A
M 1 : 20



06_S-6.1 - Polaganje stenske keramike_ B
M 1 : 20

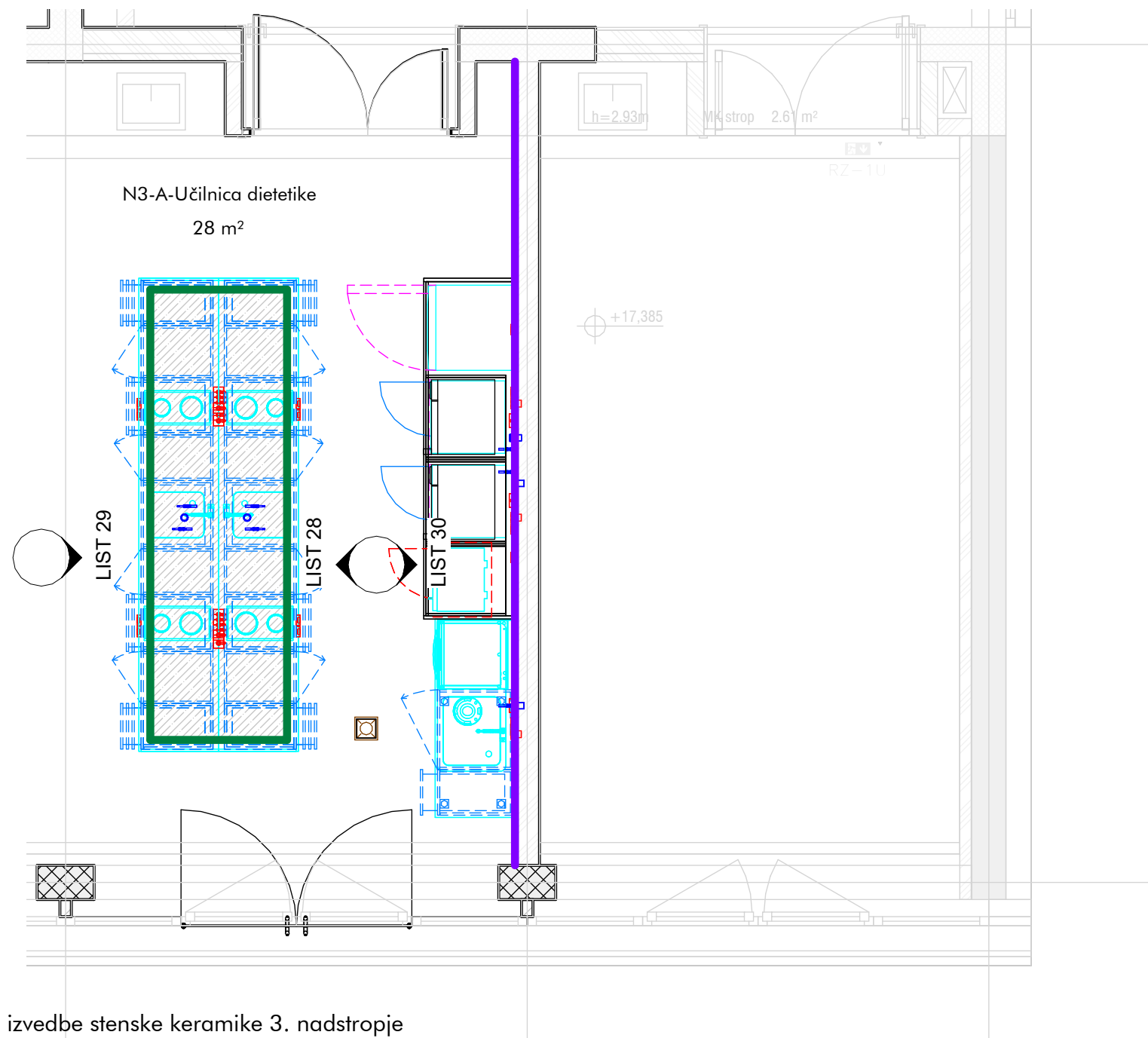


06_S-6.1 - Polaganje stenske keramike_ C
M 1 : 20

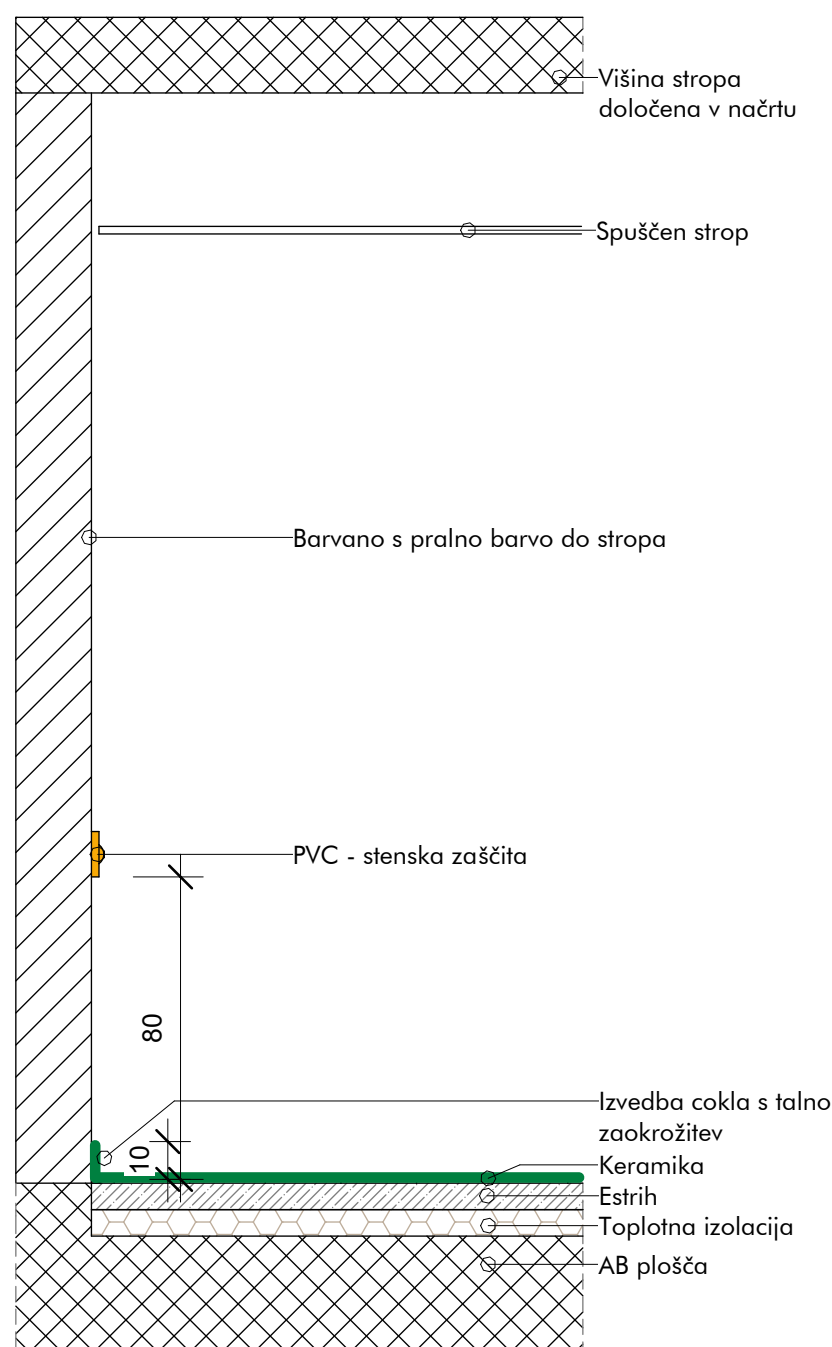
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

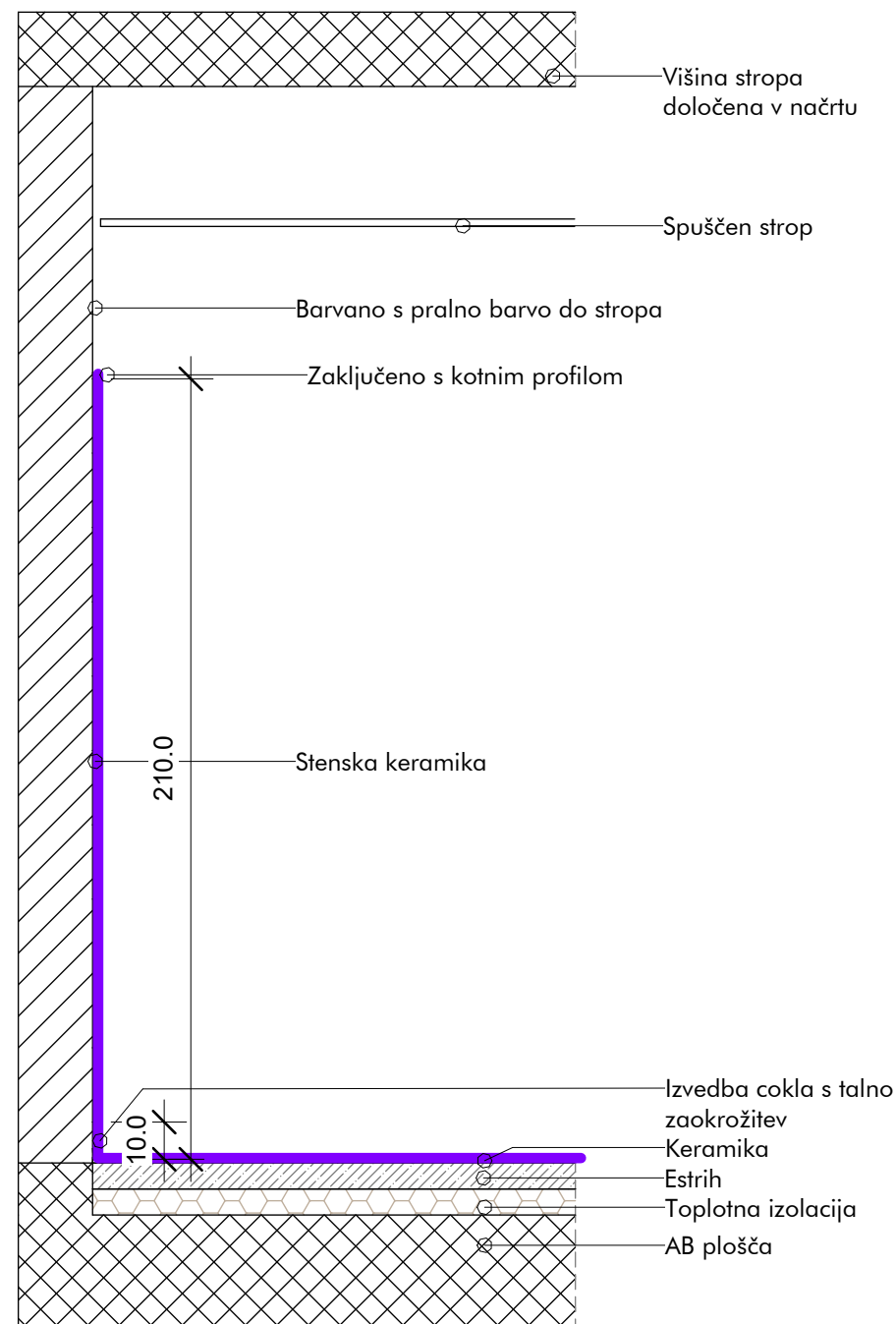
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 8 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Shema izvedbe stenske keramike	PRO prima d.o.o. member of FCSI



Shema izvedbe stenske keramike 3. nadstropje
M 1 : 50



06_S-6.1 - Polaganje stenske keramike_A
M 1 : 20

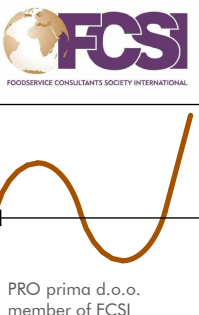


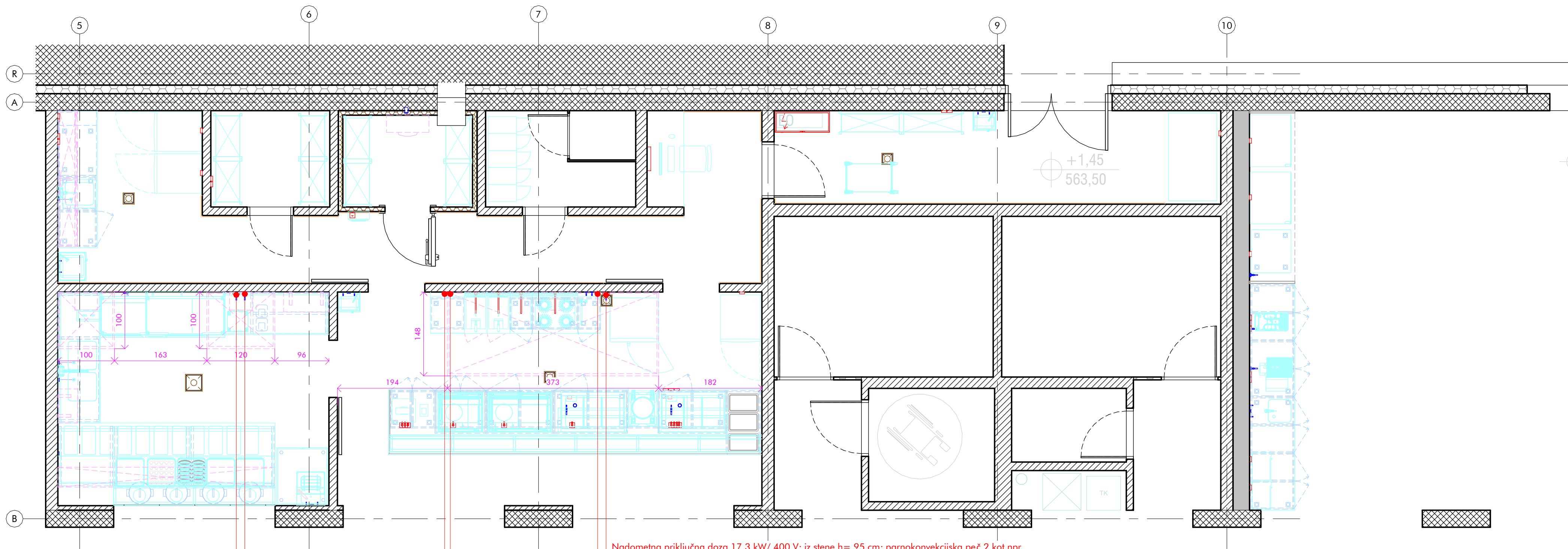
06_S-6.1 - Polaganje stenske keramike_B
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 8.1 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Shema izvedbe stenske keramike 3. nadstropje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





Nadomestna priključna doza 17,3 kW/ 400 V; iz stene h= 95 cm; parnokonvekcijska peč 2 kot npr. Gewiss xxx ali enakovredno
PE 0.5 kW/ 230 V; iz stene h= 120 cm; namizni aparati kot npr. Mennekes type 4972 ali enakovredno

PE 0.5 kW/ 230 V; iz stene h= 120 cm; namizni aparati kot npr. Mennekes type 4972 ali enakovredno
PE 0.5 kW/ 230 V; iz stene h= 120 cm; namizni aparati kot npr. Mennekes type 4972 ali enakovredno

IT Cat 6e 1 kom iz stene h= 70 cm; pomivalni stroj kot npr. Mennekes type 4304 ali enakovredno
Nadomestna priključna doza 37,8 kW/ 400 V; iz stene h= 70 cm; pomivalni stroj kot npr. Gewiss xxx ali enakovredno

Tloris s podatki za prezračevanje
M 1 : 50

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

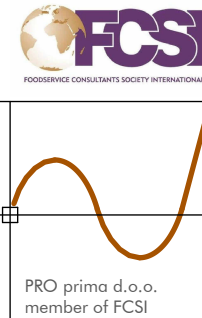
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

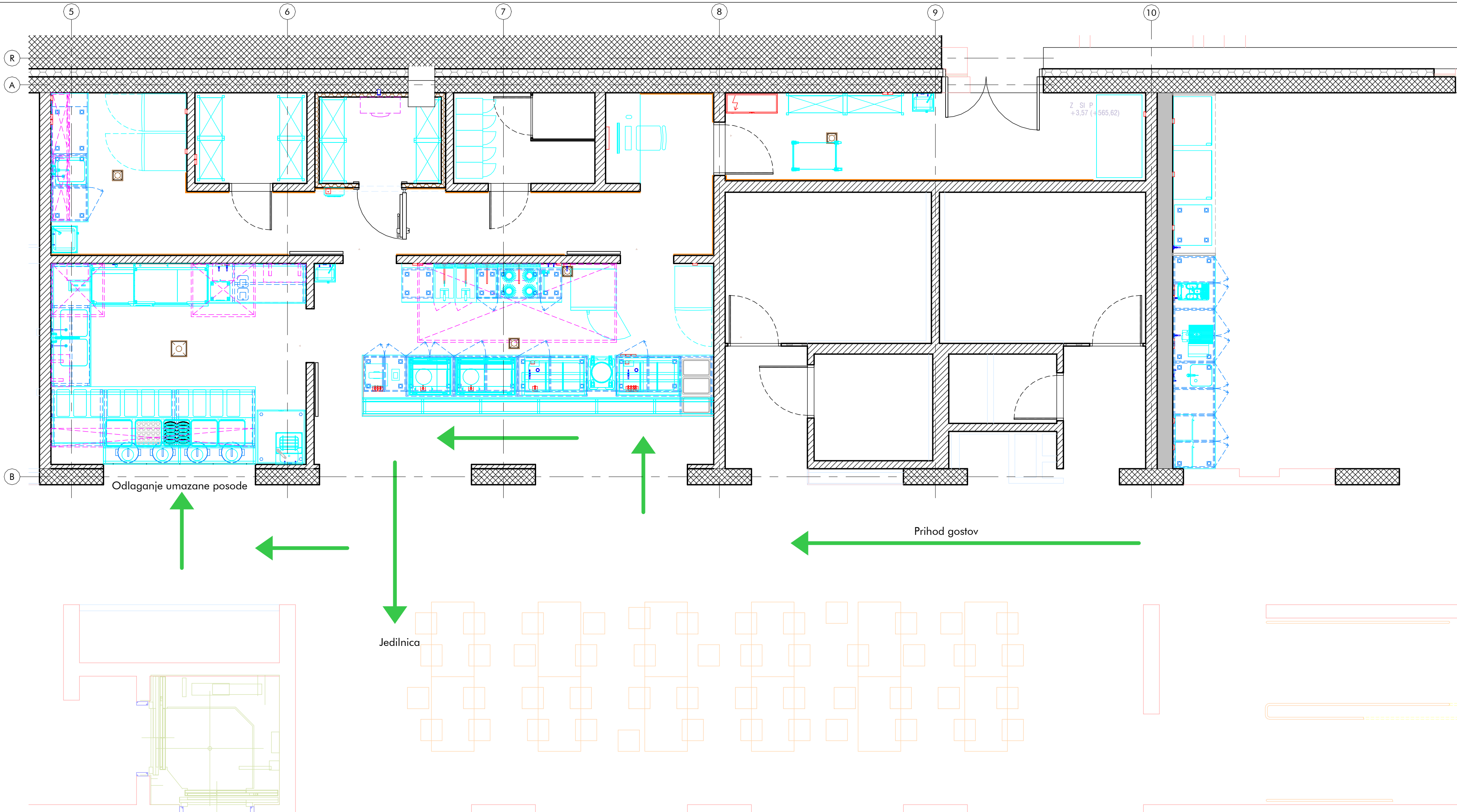
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 9 1 : 50
--	---	--

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris s podatki za prezračevanje	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---





Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

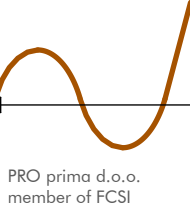
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

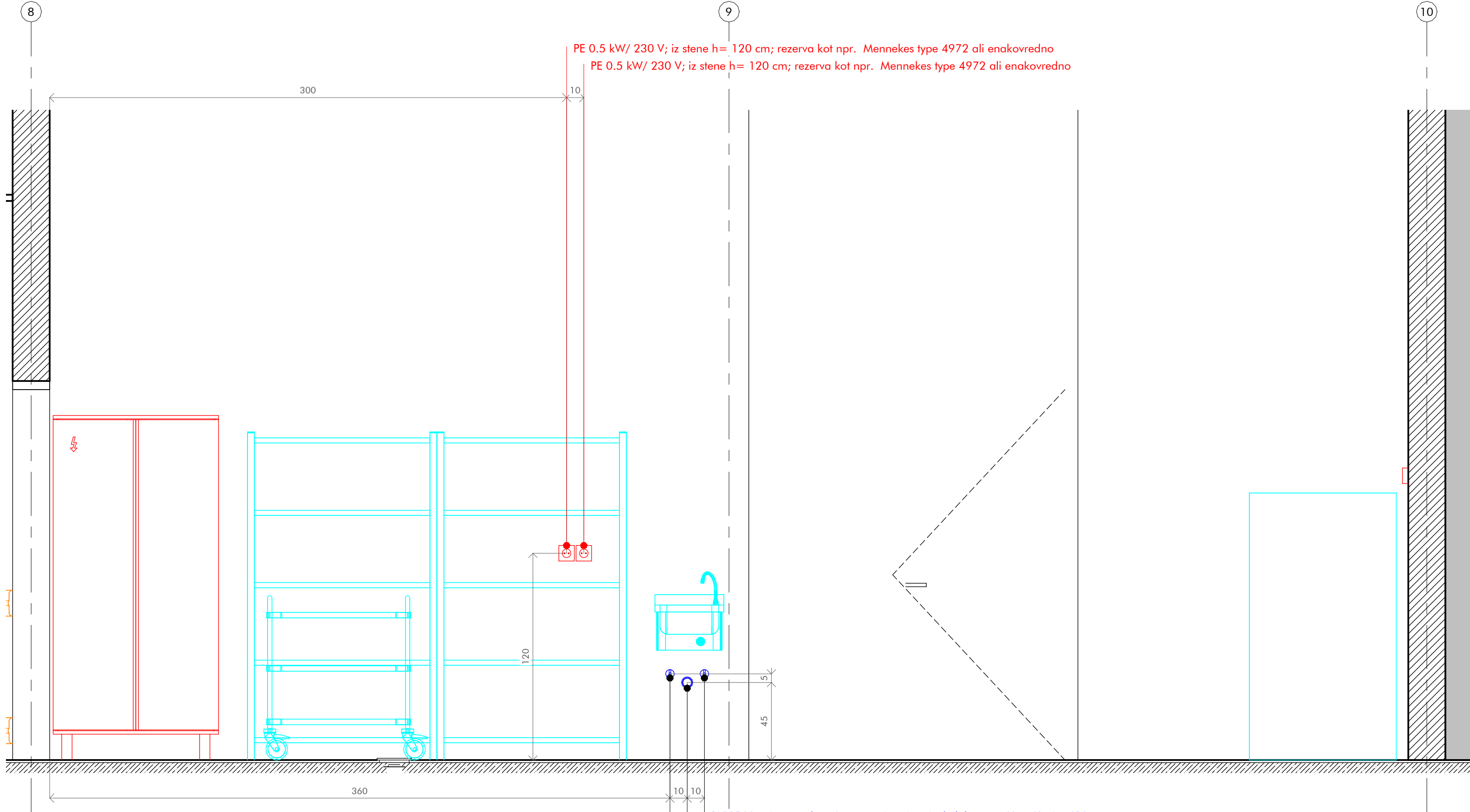
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 9.1 1 : 50
--	---	--

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Shema prihoda gostov	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	--	---





Pogled- B- Dostavni hodnik- S
M 1 : 20

PHV DN15 iz stene h=50 cm; sanitarni umivalnik kot npr. Herz Kovina KV5xx;
OV DN50 iz stene h=45 cm; sanitarni umivalnik kot npr.Geberit xxx;
PTV DN15 iz stene h=50 cm; sanitarni umivalnik kot npr. Herz Kovina KV5xx;

LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

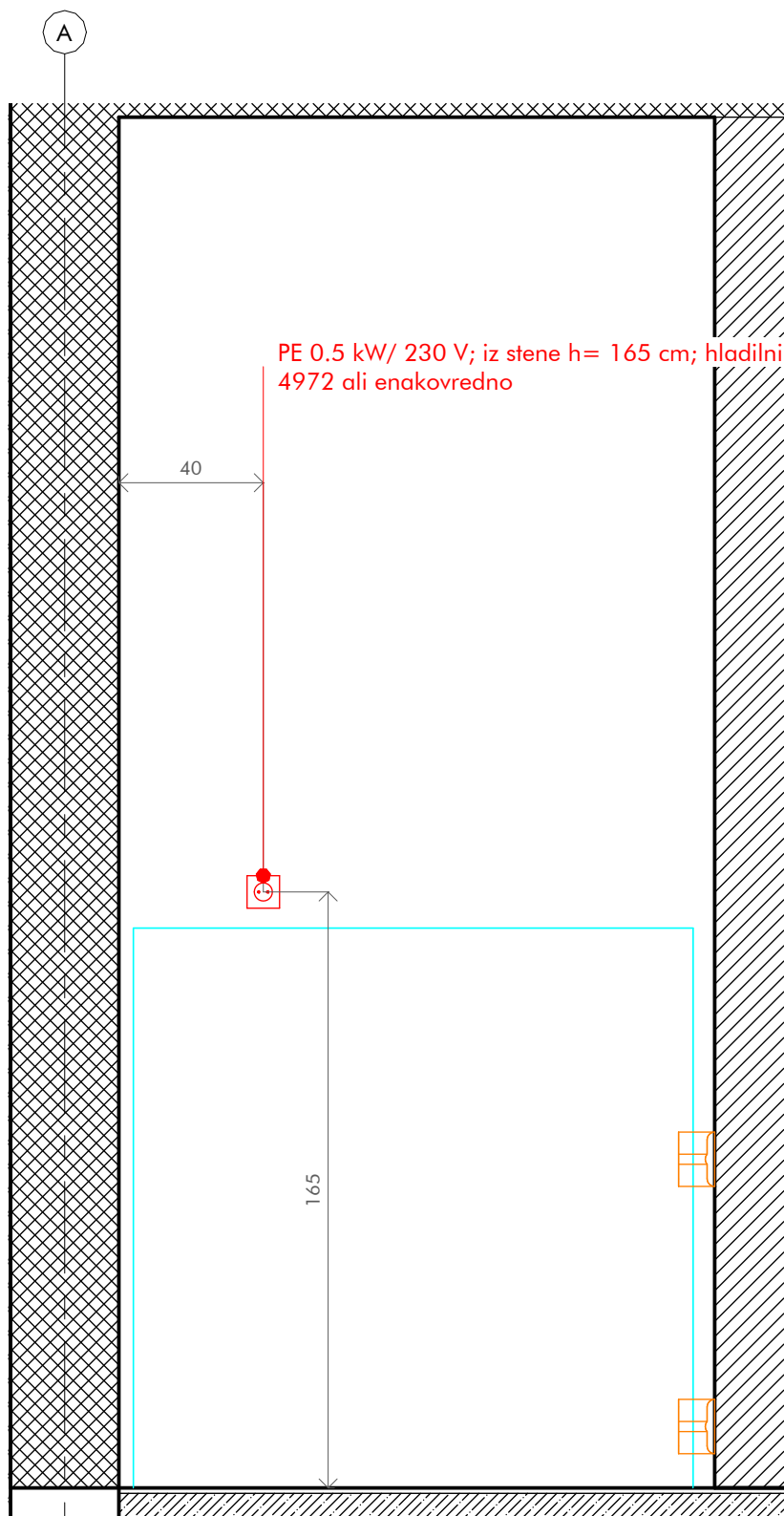
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 10 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- B- Dostavni hodnik- S	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si

FCSI
PROOF OF CONCEPT SOCIETY INTERNATIONAL

PRO prima d.o.o.
member of FCSI



PE 0.5 kW/ 230 V; iz stene h= 165 cm; hladilnik za organske odpadke kot npr. Mennekes type 4972 ali enakovredno

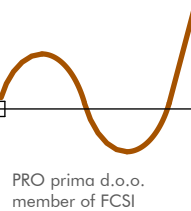
LEGENDA

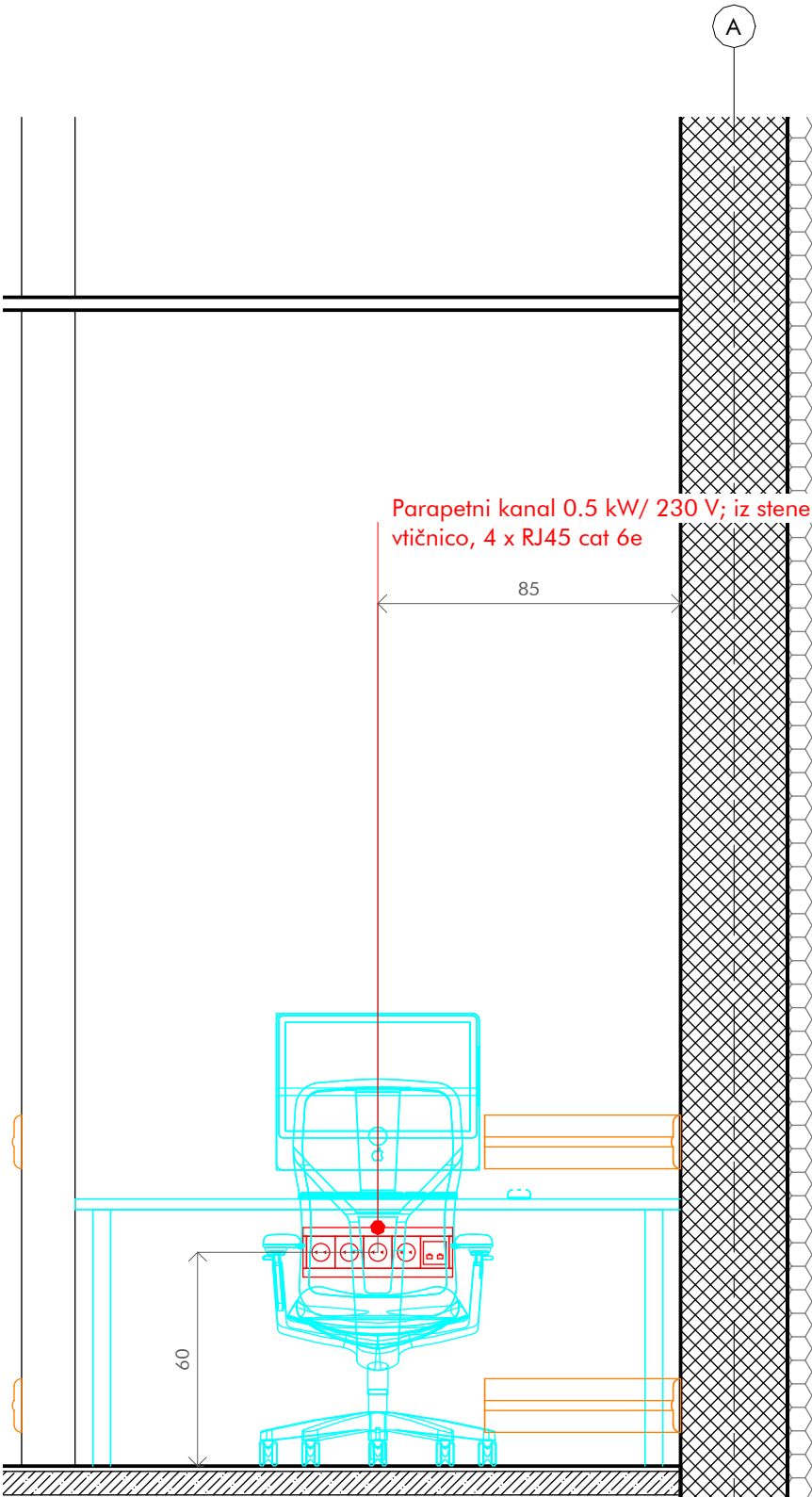
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 11 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- B- Dostavni hodnik- V	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





Parapetni kanal 0.5 kW/ 230 V; iz stene h= 60 cm; IT oprema parapetni kanal z vgrajeno 4 x šuko vtičnico, 4 x RJ45 cat 6e

85

60

Pogled- C- Administracija- Z
M 1 : 20

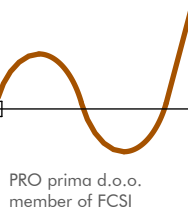
LEGENDA

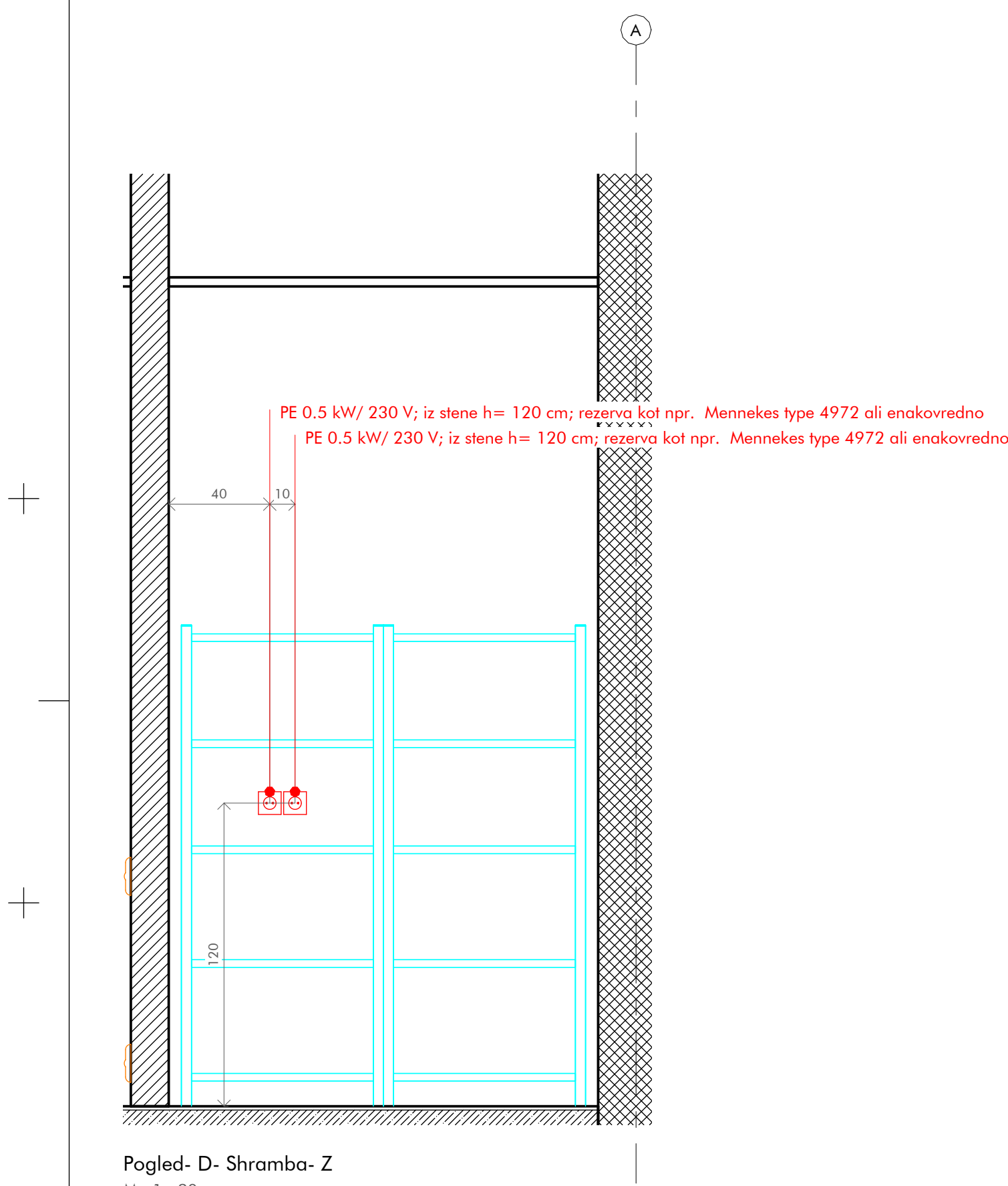
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 12 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- C- Administracija- Z	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





LEGENDA

PE - priključek elektrike

PHV - priključek hladne vode

PHTV - priključek hladne in tople vode

PTV - priključek tople vode

OV - odtok vode

PHMV - priključek hladne mehčane vode

PPL-priključek plina

talna rešetka; sifon - sifonizirano

priključek ozemljitve potencialov

inox stenski vogalnik

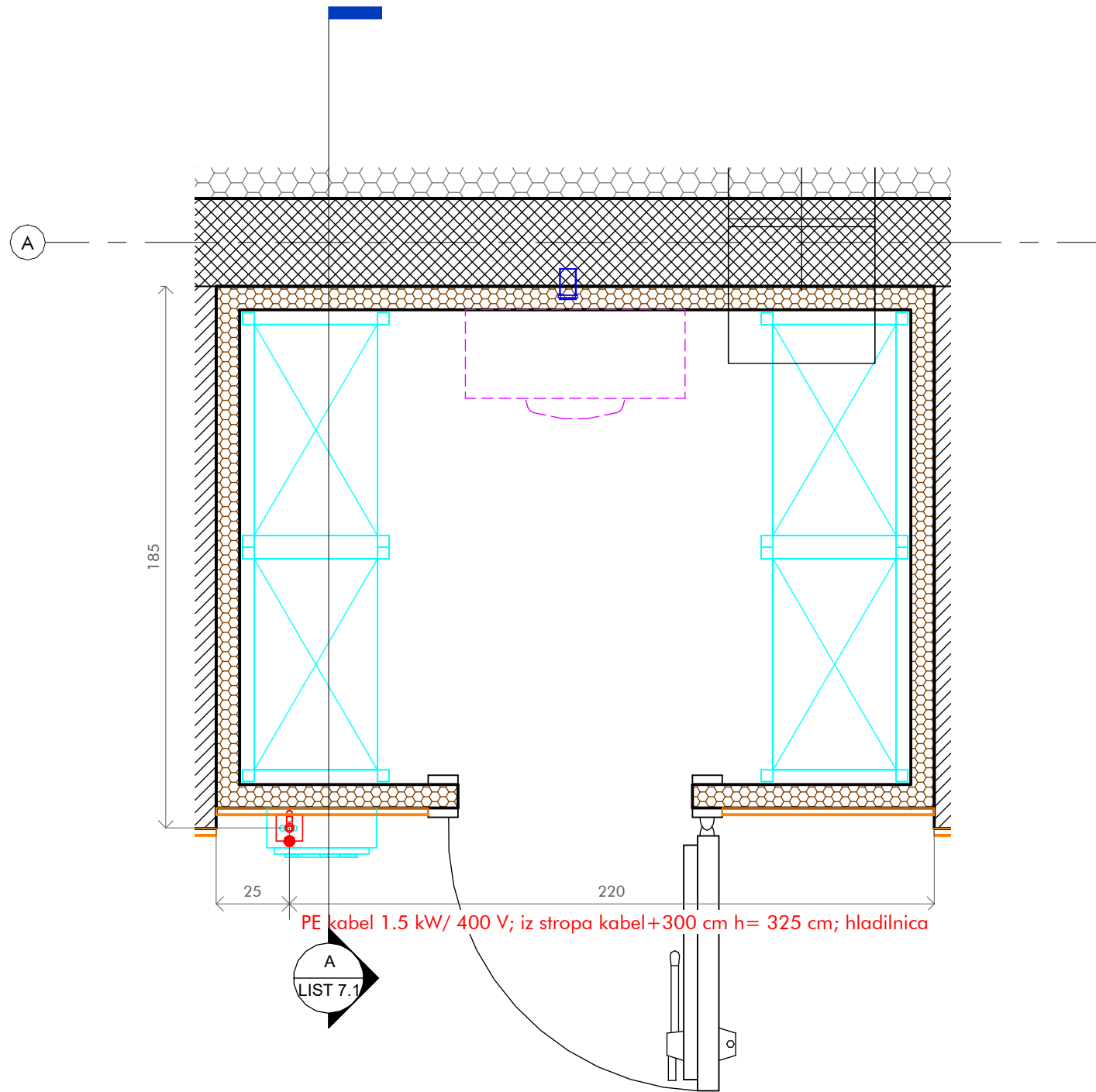
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 13 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- D- Shramba- Z	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si

FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL

PRO prima d.o.o.
member of FCSI



Tloris- E- Hladilnica gotovih jedi - priključki s stropa
M 1 : 20

LEGENDA

PE - priključek elektrike

PHV - priključek hladne vode


PHTV - priključek hladne in tople vode


PTV - priključek tople vode

OV - odtok vode

PHMV - priključek hladne mehčane vode

PPL-priključek plina

 talna rešetka; sifon - sifonizirano


 priključek ozemljitve potencialov

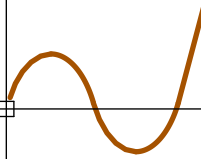
inox stenski vogalnik

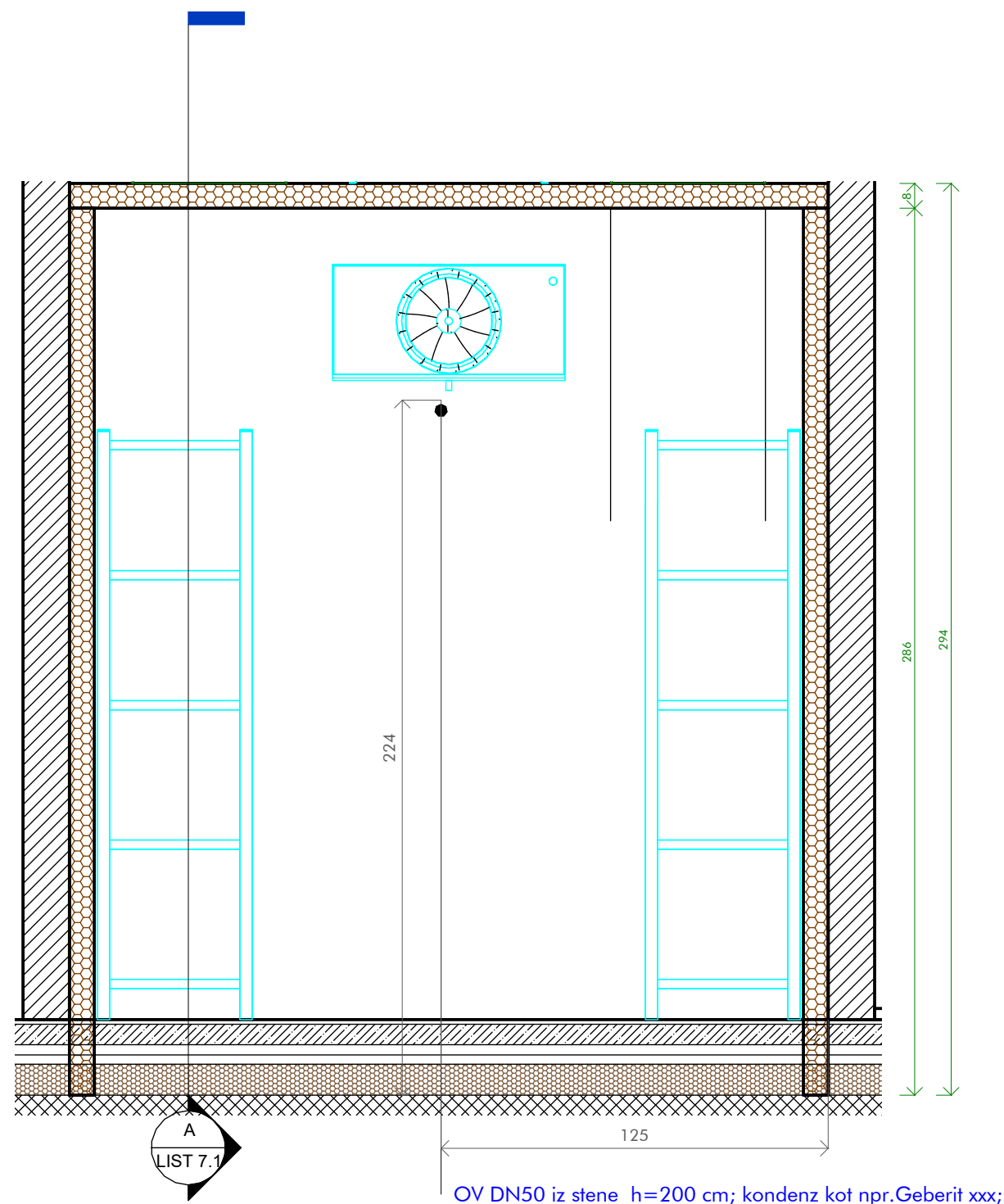
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 14 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris- E- Hladilnica gotovih jedi - priključki s stropa	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si


FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL


PRO prima d.o.o.
member of FCSI



Pogled- E- Hladilnica gotovih jedi- S

M 1 : 20

LEGENDA


- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

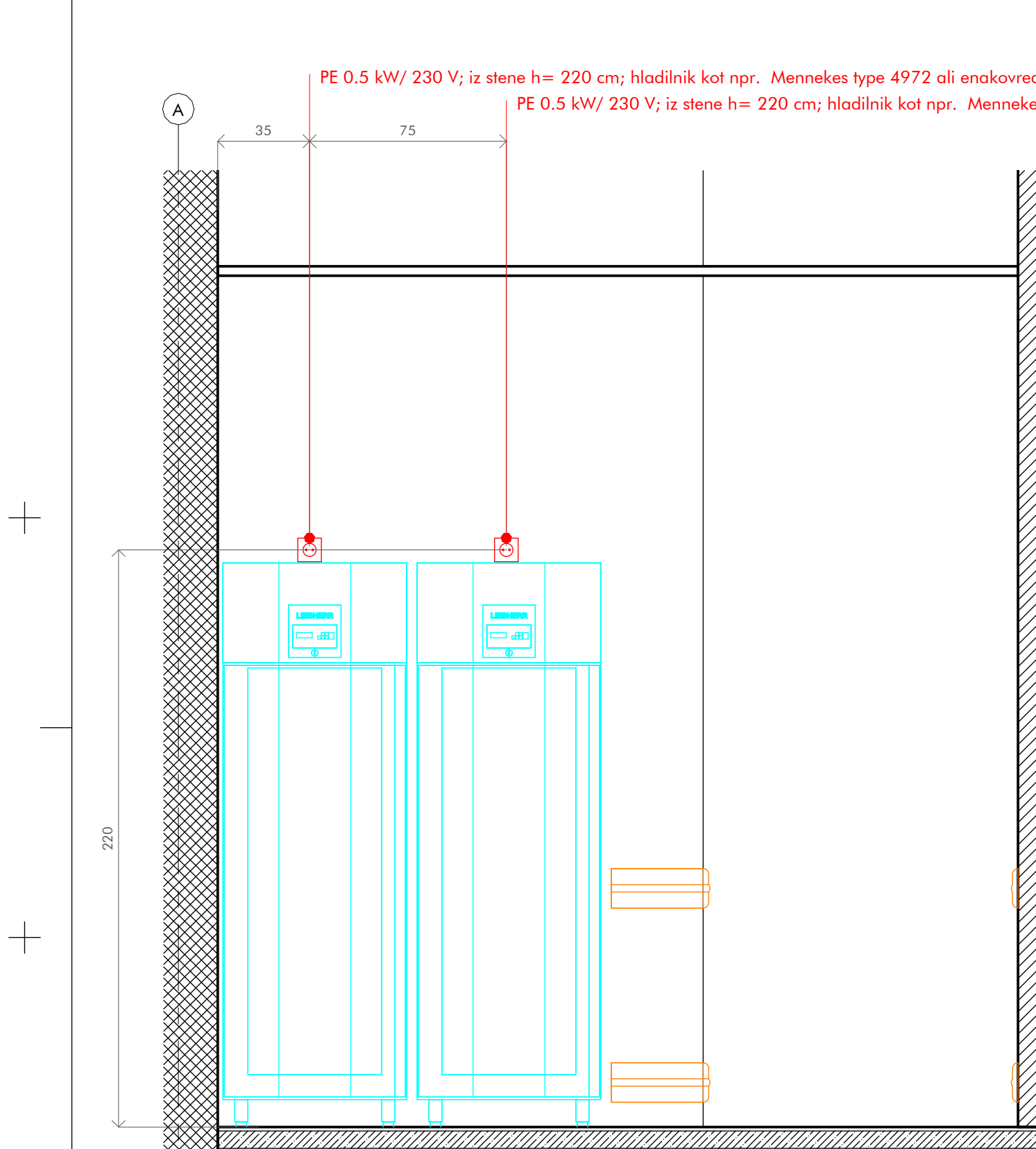
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 15 As indicated
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija	 PRO prima d.o.o. member of FCSI
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- E- Hladilnica gotovih jedi- S	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si	



LEGENDA


- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

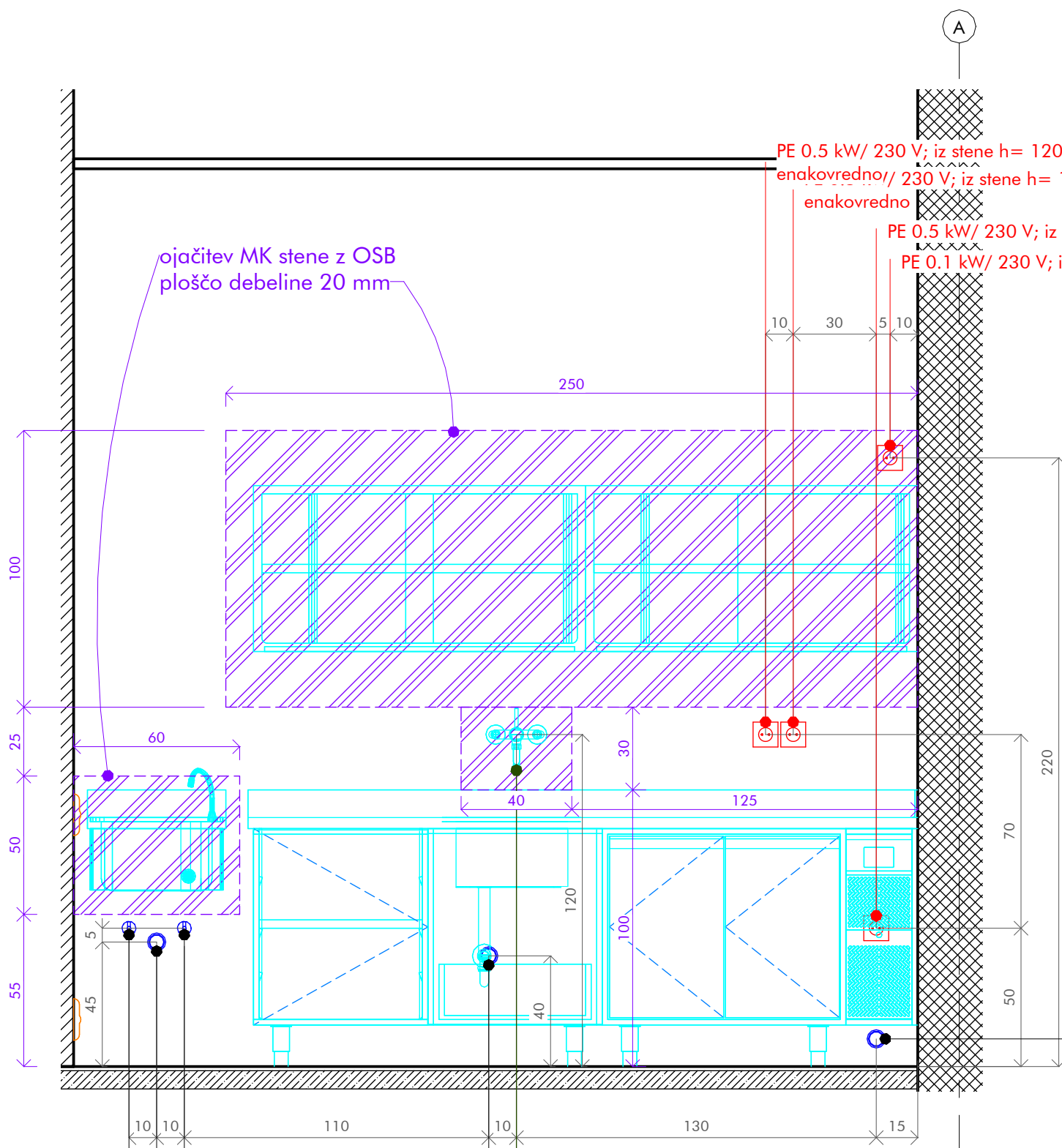
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

Pogled- F- Finalna priprava- V
M 1 : 20

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 16 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- F- Finalna priprava- V	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



PRO prima d.o.o.
member of FCSI



OV DN50 iz stene h=10 cm; kompresor kot npr.Geberit xxx;

LEGENDA

PE - priključek elektrike
PHV - priključek hladne vode
PHTV - priključek hladne in tople vode
PTV - priključek tople vode
OV - odtok vode
PHMV - priključek hladne mehčane vode
PPL-priključek plina
talna rešetka; sifon - sifonizirano
priključek ozemljitve potencialov
inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

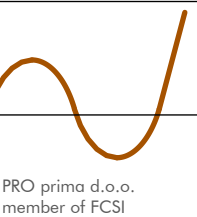
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 17 As indicated
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--



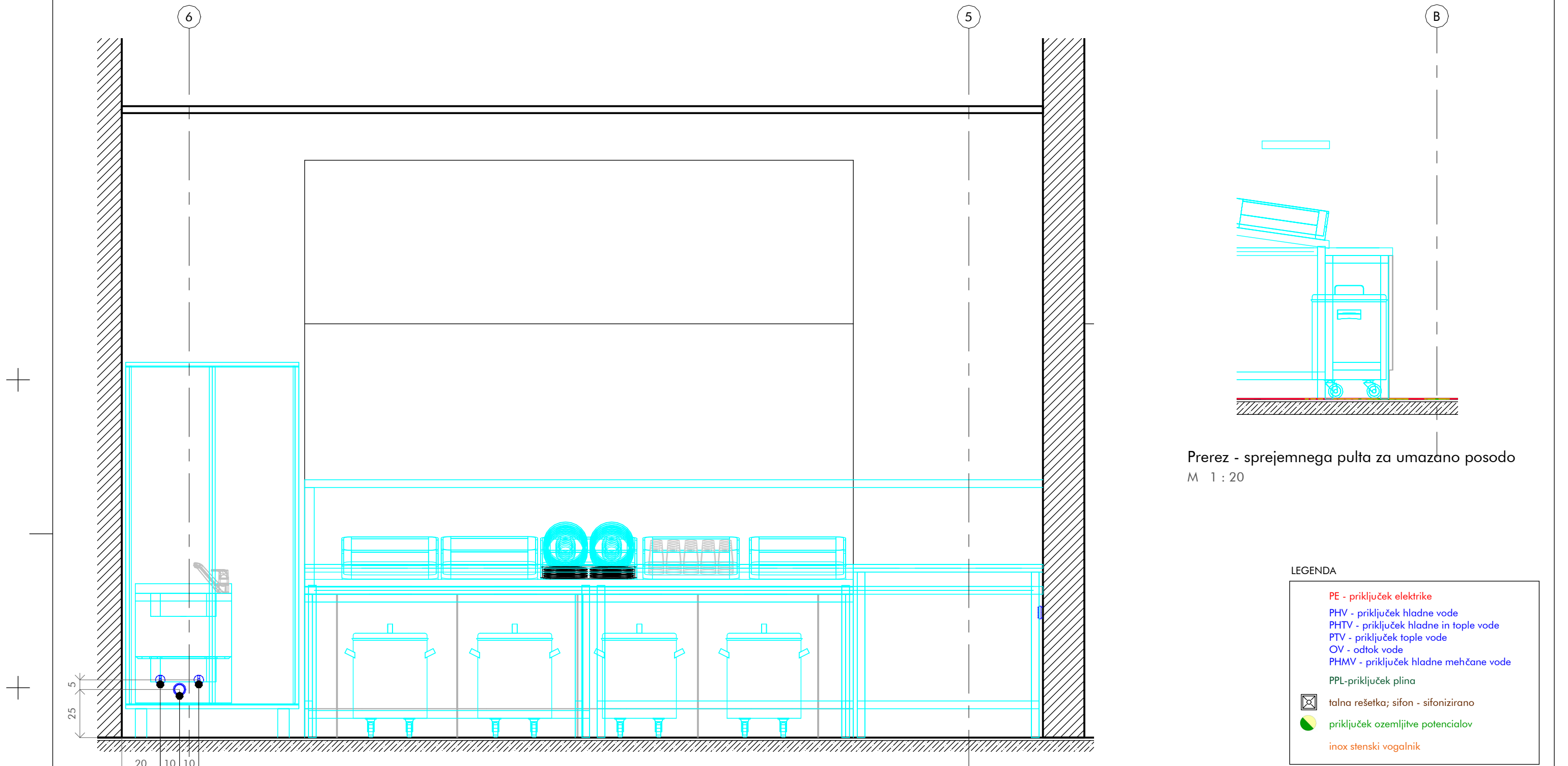
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- F- Finalna priprava- Z	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	--	---



Pogled- F- Finalna priprava- Z

M 1 : 20



Prerez - sprejemnega pulta za umazano posodo
M 1 : 20

LEGENDA

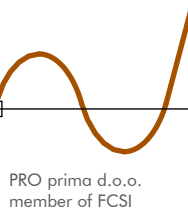
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

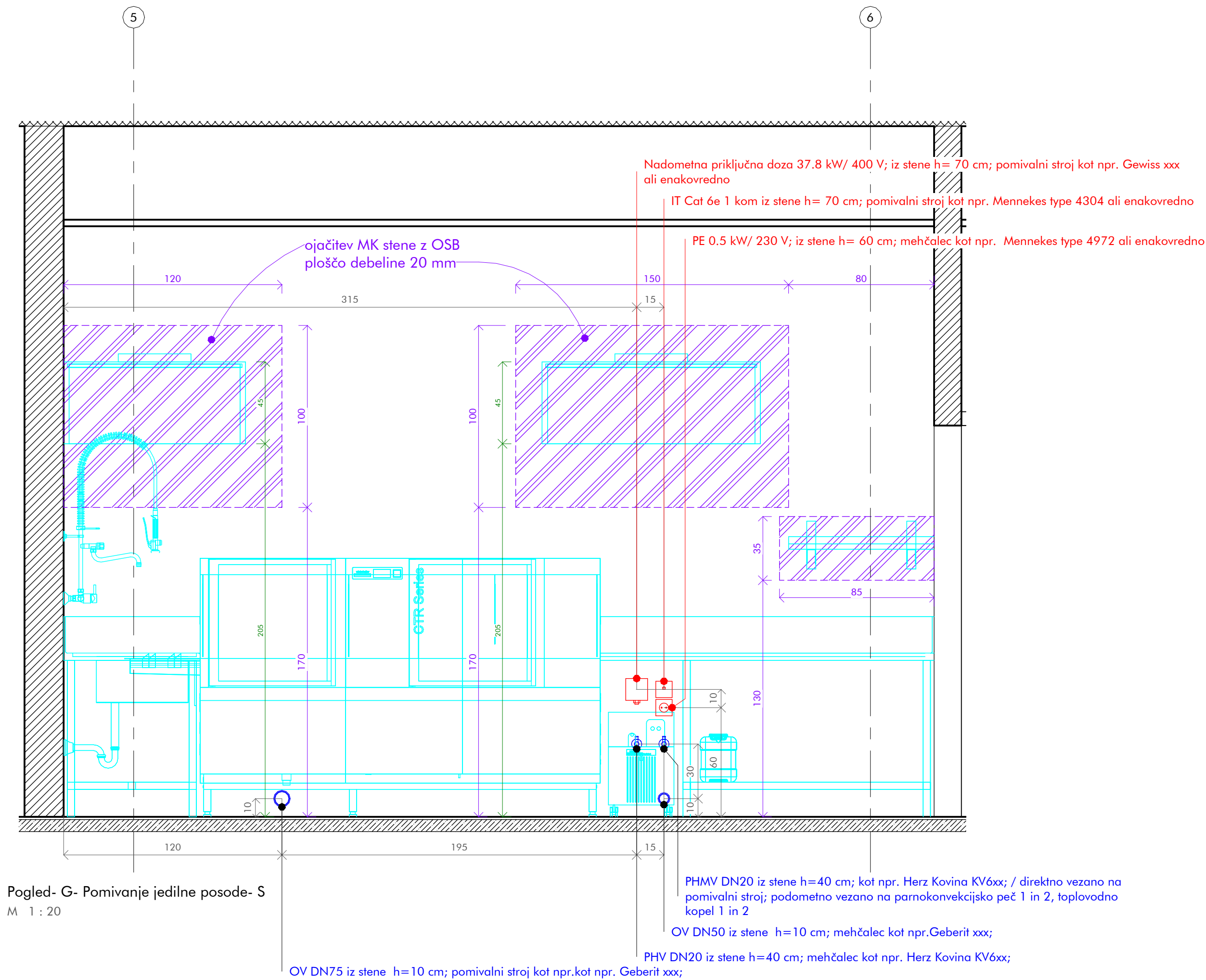
Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- J
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.




Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 18 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- J	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





LEGENDA

- PE - priključek elektrike
PHV - priključek hladne vode
PHTV - priključek hladne in tople vode
PTV - priključek tople vode
OV - odtok vode
PHMV - priključek hladne mehčane vode
PPL-priključek plina
-  talna rešetka; sifon - sifonizirano
-  priključek ozemljitve potencialov
-  inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

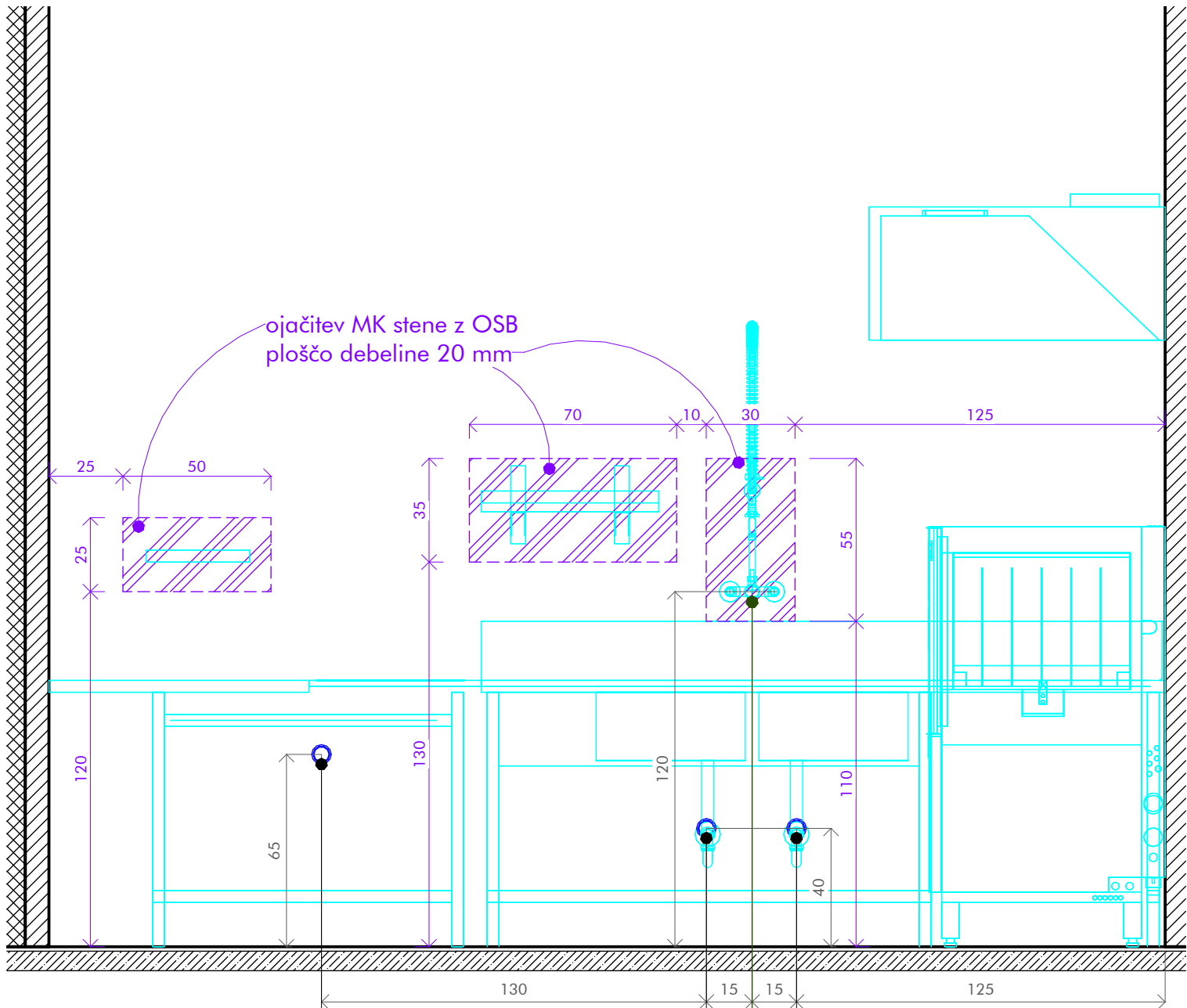
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 19 As indicated
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoi u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- S	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---





LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

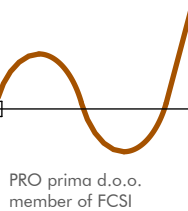
Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- Z

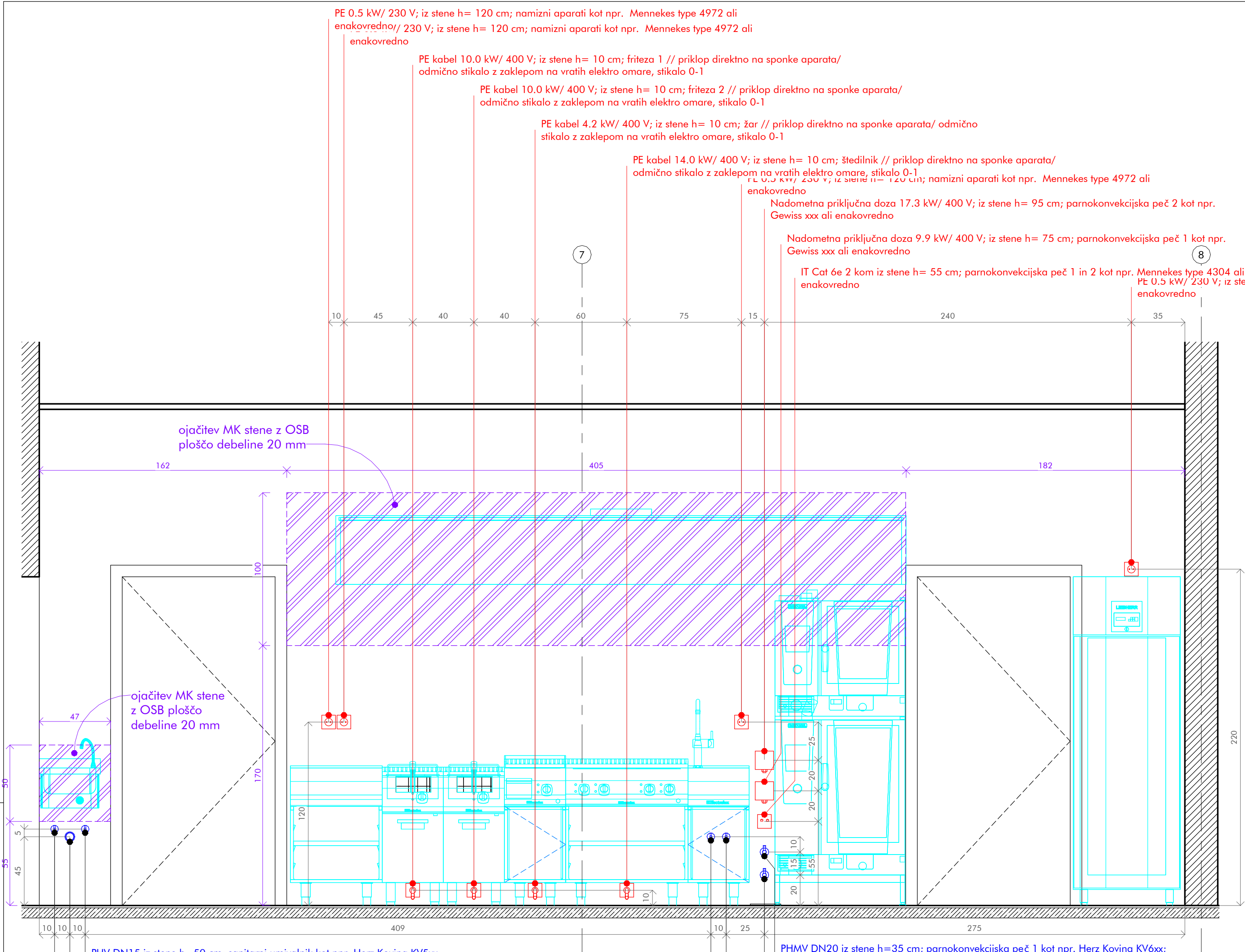
M 1 : 25

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 20 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- G- Pomivanje jedilne posode- Z	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PTV - priključek hladne in tople vode
- OV - priključek tople vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

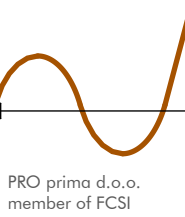
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 21 As indicated
--	---	---

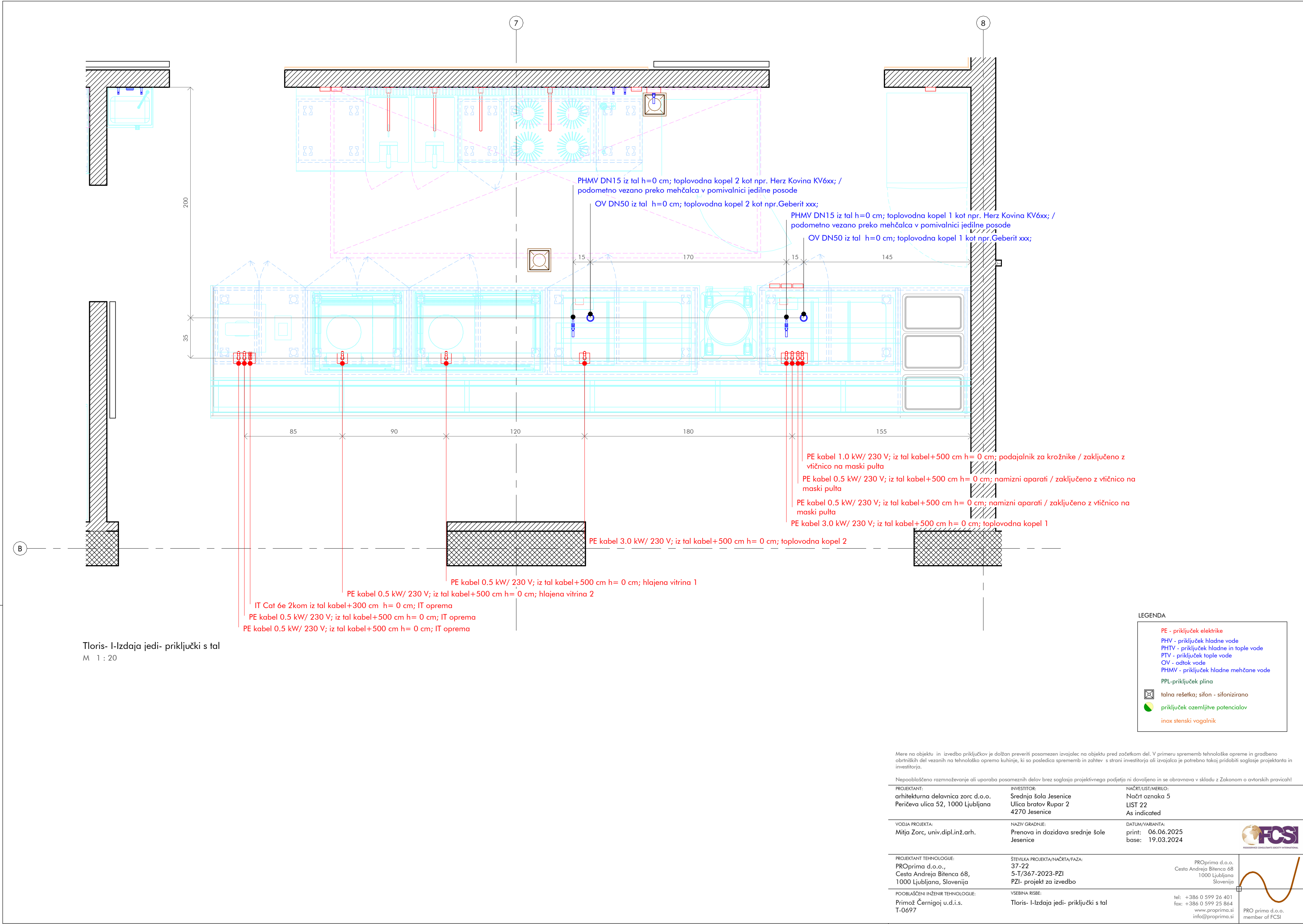
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- H- Toplotna obdelava- S	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---

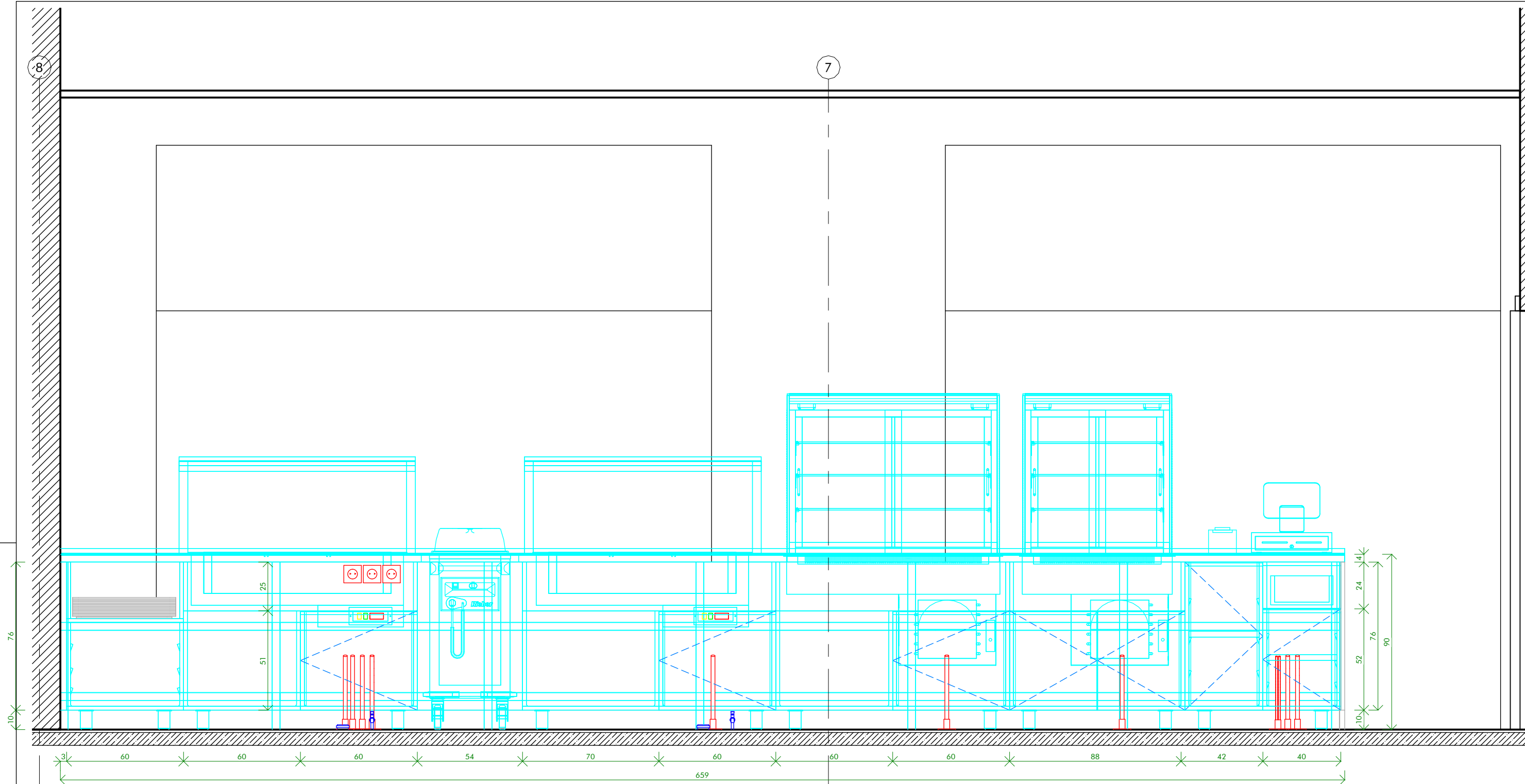


Pogled- H- Toplotna obdelava- S
M 1 : 20



8

7



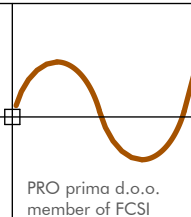
Pogled- I-Izdaja jedi- J

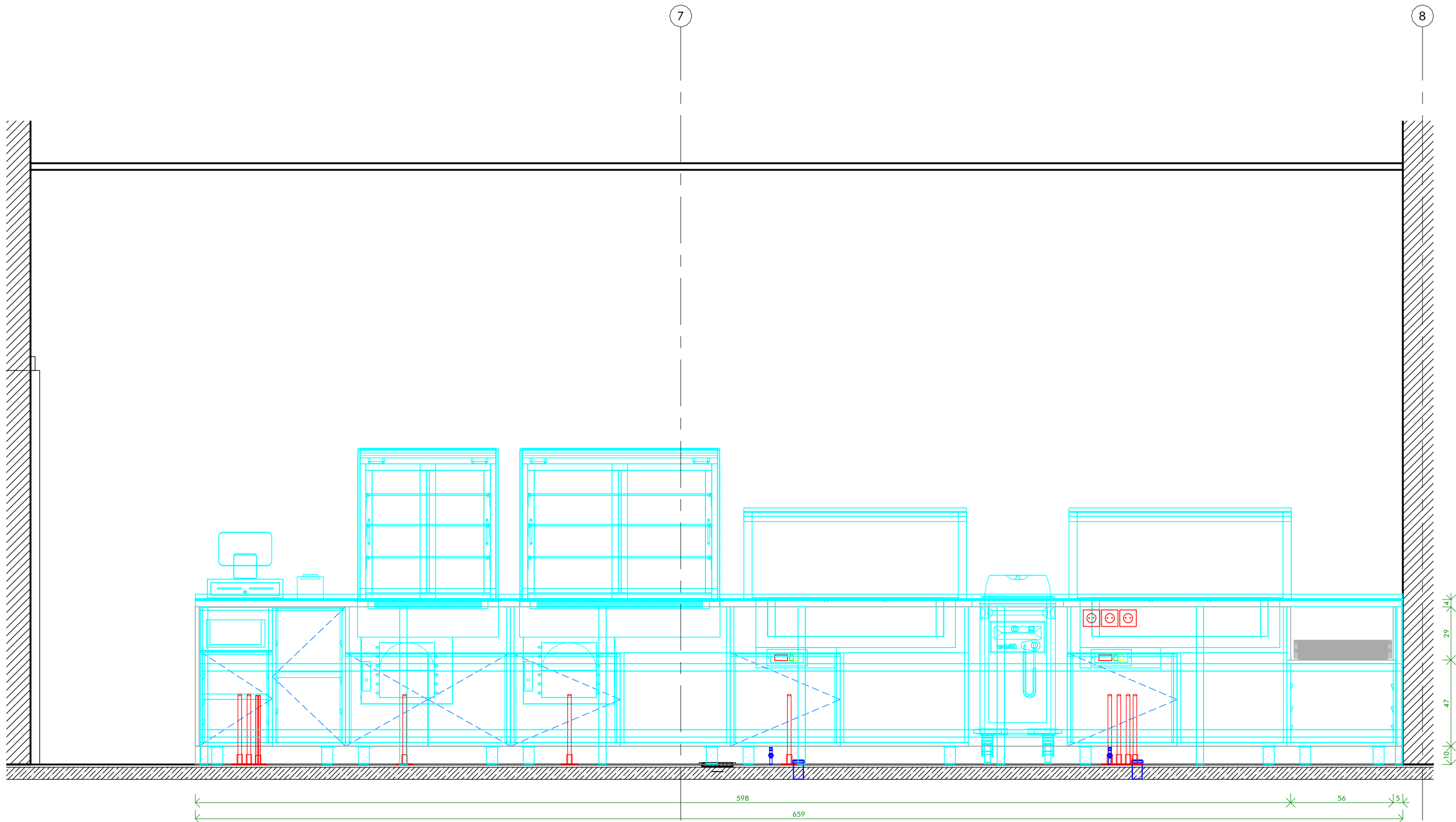
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 23 1 : 20
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- I-Izdaja jedi- J	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





Pogled- I-Izdaja jedi- s strani gosta
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

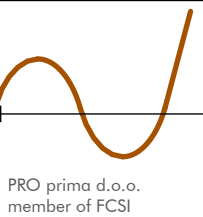
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

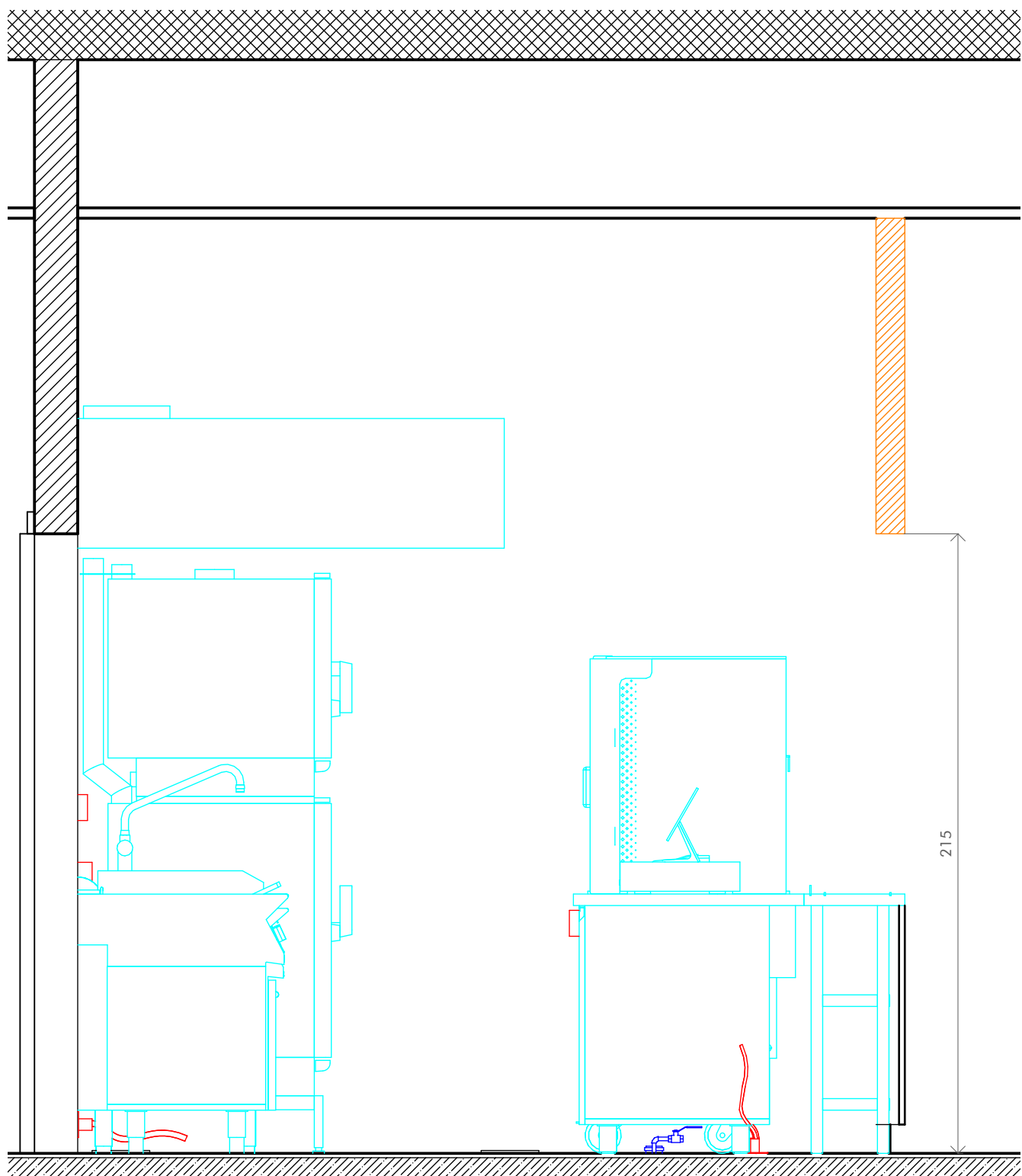
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 24 1 : 20
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- I-Izdaja jedi- s strani gosta	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---





Prerez- I-Izdaja jedi

M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

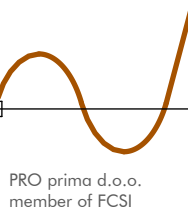
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

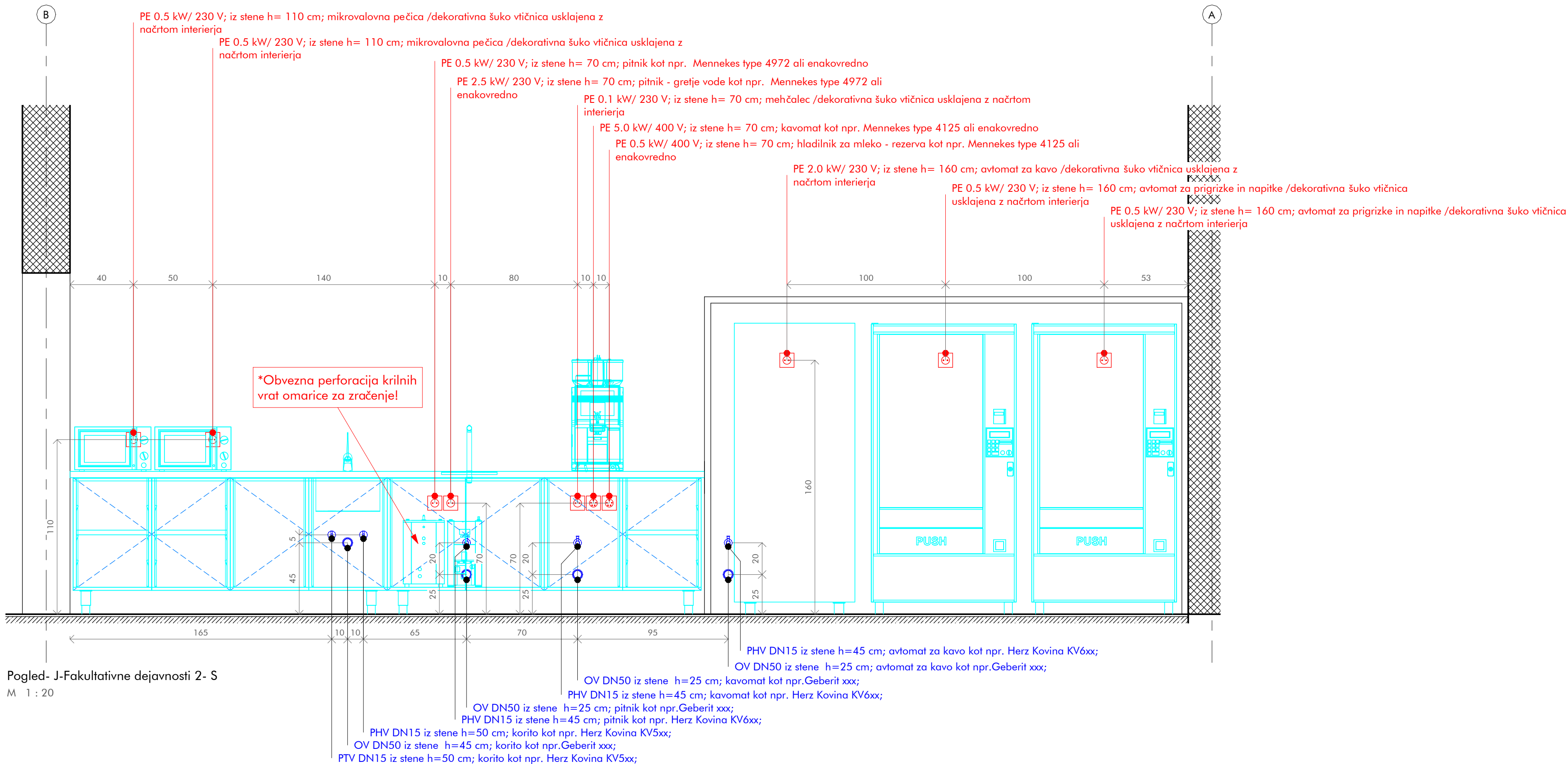
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 25 1 : 20
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Prerez- I-Izdaja jedi	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---





Pogled- J-Fakultativne dejavnosti 2- S
M 1 : 20

LEGENDA

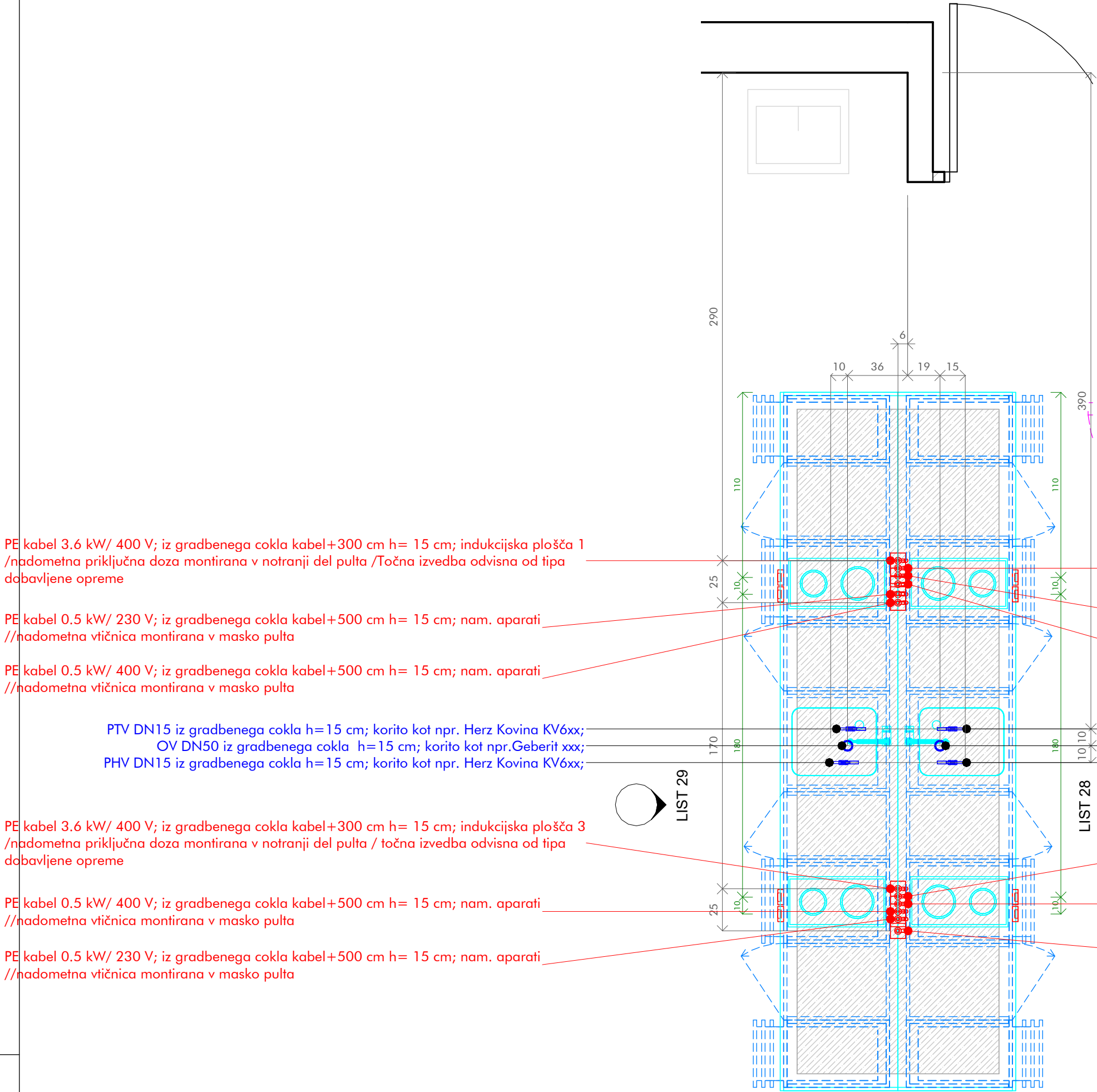
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 26 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- J-Fakultativne dejavnosti 2- S	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si





PE kabel 3.6 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+300 cm h= 15 cm; indukcijska plošča 1
/nadometna priključna doza montirana v notranji del pulta /Točna izvedba odvisna od tipa
dobavljene opreme

PE kabel 0.5 kW/ 230 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PE kabel 0.5 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PTV DN15 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Herz Kovina KV6xx;
OV DN50 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Geberit xxx;
PHV DN15 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Herz Kovina KV6xx;

PE kabel 3.6 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+300 cm h= 15 cm; indukcijska plošča 3
/nadometna priključna doza montirana v notranji del pulta / točna izvedba odvisna od tipa
dobavljene opreme

PE kabel 0.5 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PE kabel 0.5 kW/ 230 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PE kabel 3.6 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+300 cm h= 15 cm; indukcijska plošča 2
/nadometna priključna doza montirana v notranji del pulta /Točna izvedba odvisna od tipa
dobavljene opreme

PE kabel 0.5 kW/ 230 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PE kabel 0.5 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PHV DN15 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Herz Kovina KV6xx;
OV DN50 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Geberit xxx;
PTV DN15 iz gradbenega cokla h=15 cm; korito kot npr. Herz Kovina KV6xx;

PE kabel 3.6 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+300 cm h= 15 cm; indukcijska plošča 4
/nadometna priključna doza montirana v notranji del pulta /točna izvedba odvisna od tipa
dobavljene opreme

PE kabel 0.5 kW/ 230 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

PE kabel 0.5 kW/ 400 V; iz gradbenega cokla kabel+500 cm h= 15 cm; nam. aparati
//nadometna vtičnica montirana v masko pulta

Tloris izvedbe priključkov-učilnica diatetike- toplotni blok

M 1 : 25

LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 27 As indicated
--	---	---

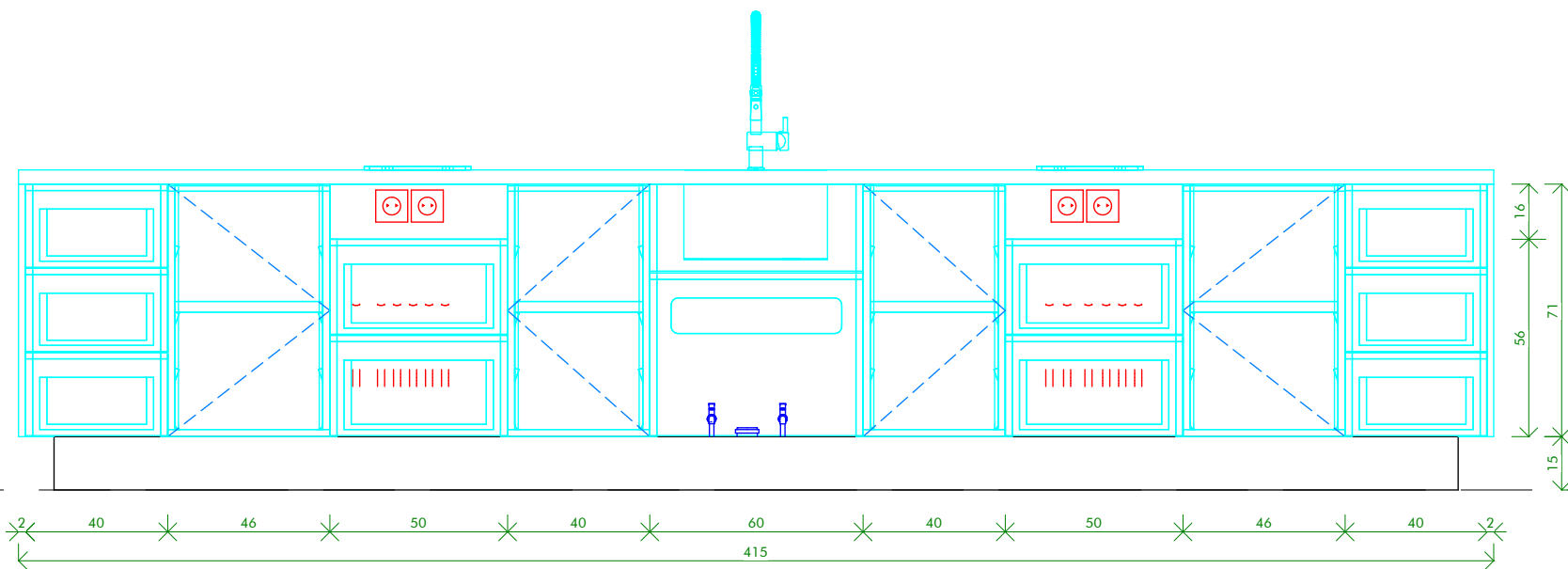
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--



PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	--

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Tloris izvedbe priključkov-učilnica diatetike- toplotni blok	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---

PRO prima d.o.o.
member of FCSI



3. NADSTROPJE
1000 cm

LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- zahod
M 1 : 20

Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

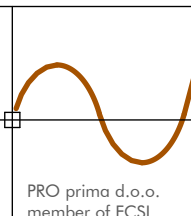
Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

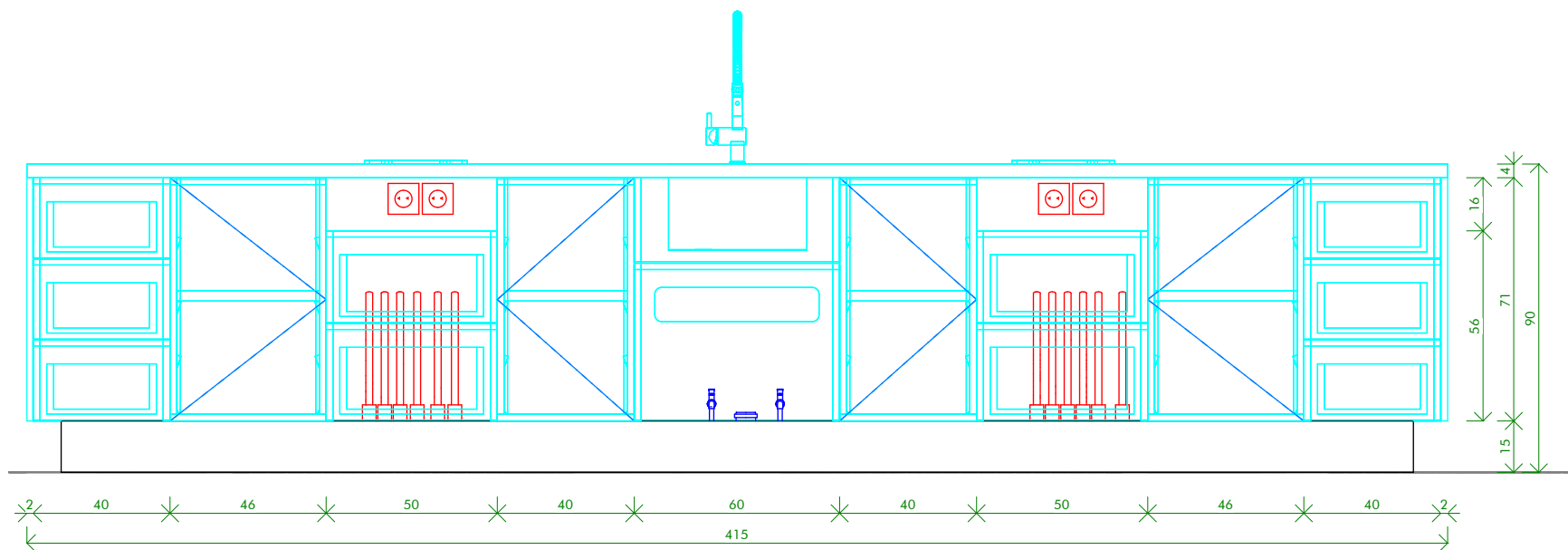
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 28 As indicated
--	---	---

VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
---	--	--

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
---	--	---

POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- zahod	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si
--	---	---






Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- vzhod
M 1 : 20

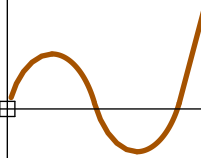
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

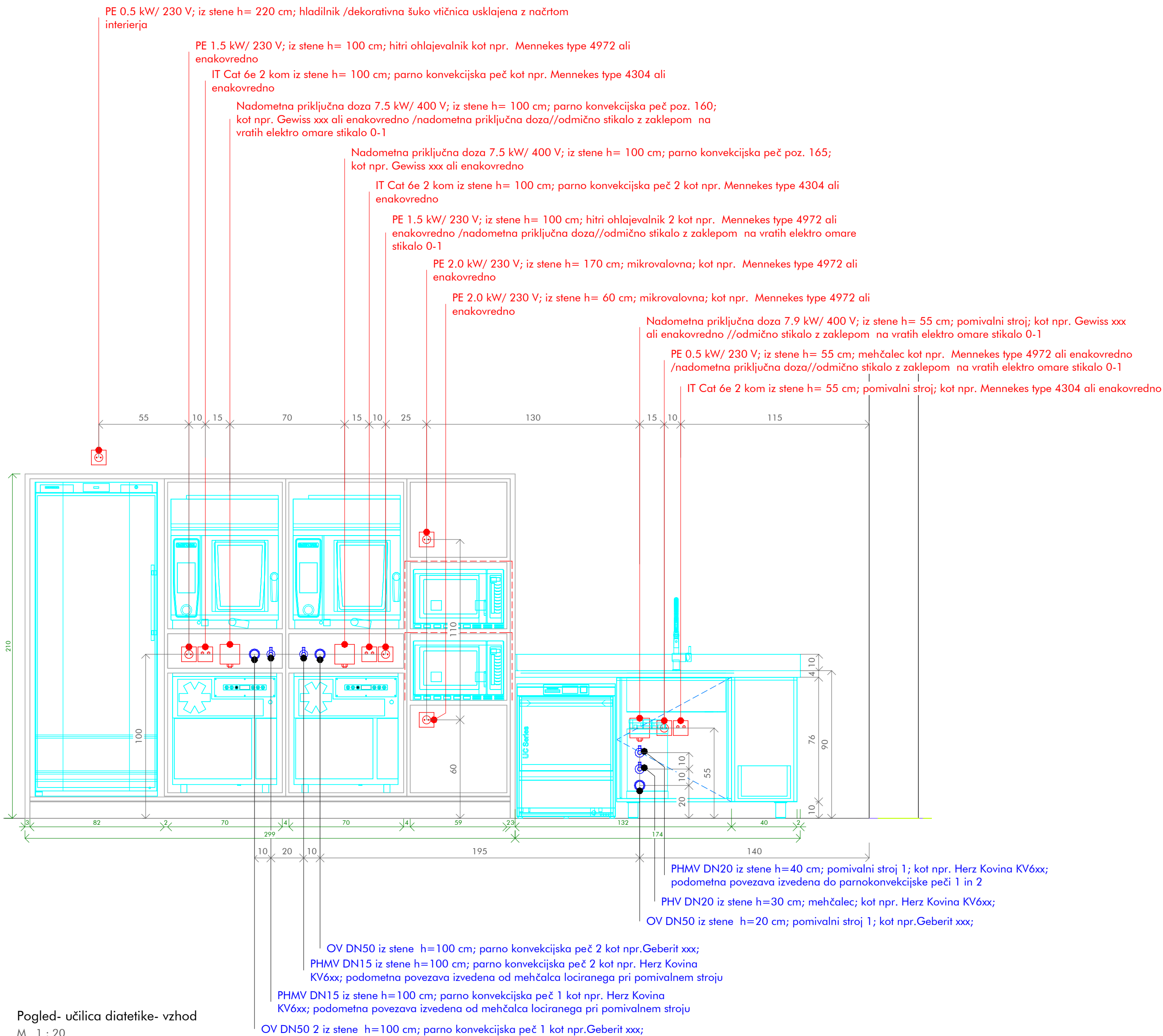
PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 29 1 : 20
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- učilnica diatetike- toplotni blok- vzhod	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL






PRO prima d.o.o.
member of FCSI



Pogled- učilica diatetike- vzhod
M 1 : 20


LEGENDA

- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
-  talna rešetka; sifon - sifonizirano
-  priključek ozemljitve potencialov
-  inox stenski vogalnik

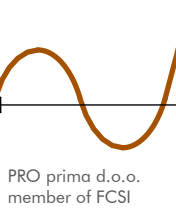
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

Nepooblaščenno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

PROJEKTANT: arhitekturna delavnica zorc d.o.o. Peričeva ulica 52, 1000 Ljubljana	INVESTITOR: Srednja šola Jesenice Ulica bratov Rupar 2 4270 Jesenice	NAČRT/LIST/MERILO: Načrt oznaka 5 LIST 30 As indicated
VODJA PROJEKTA: Mitja Zorc, univ.dipl.inž.arh.	NAZIV GRADNJE: Prenova in dozidava srednje šole Jesenice	DATUM/VARIANTA: print: 06.06.2025 base: 19.03.2024
PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: PROprima d.o.o., Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana, Slovenija	ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: 37-22 5-T/367-2023-PZI PZI- projekt za izvedbo	PROprima d.o.o. Cesta Andreja Bitenca 68 1000 Ljubljana Slovenija
POOBlašČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: Primož Černigoj u.d.i.s. T-0697	VSEBINA RISBE: Pogled- učilica diatetike- vzhod	tel: +386 0 599 26 401 fax: +386 0 599 25 864 www.proprima.si info@proprima.si



FCSI
FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL



PRO prima d.o.o.
member of FCSI