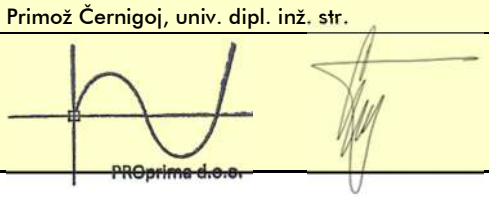
PRILOGA 1C

NASLOVNA STRAN NAČRTA

PROprima d.o.o.

PODATKI O GRADNJI		
naziv gradnje		Dijaški dom Celje Kosovelova ulica 2, Celje, 3000 Celje
kratek opis gradnje		Investitor želi v sklopu energetske sanacije objekta prenoviti centralno kuhinjo dijaškega doma. V sedanji kuhinji so predvsem problem dotrajana inštalacija in tehnološko zastarelo prezračevanje. Večji del tehnološke opreme se ohrani. Zaradi statične sanacije objekta se izvede popolnoma nov sistem za vračanja umazane 'posode. Delno se predvidi nova tehnološka oprema, tudi zaradi povečane kapaciteta priprave jedi, ki bo lahko dosegala ca 1300 kosil dnevno. Iz centralne lokacije se jedi dostavljajo v več satelitskih kuhinj.
VRSTE GRADNJE	☐	NOVOGRADNJA - NOVOZGRAJEN OBJEKT
	☐	NOVOGRADNJA - PRIZIDAVA
	☒	REKONSTRUKCIJA
	☐	SPREMEMBA NAMEMBNOSTI
	☐	ODSTRANITEV CELOTNEGA OBJEKTA
	☐	LEGALIZACIJA
	☐	MANJŠA REKONSTRUKCIJA
	☐	VZDRŽEVANJE OBJEKTA
	☐	VZDRŽEVALNA DELA V JAVNO KORIST
PODATKI O PROJEKTNI DOKUMENTACIJI		
vrsta dokumentacije		Projektna dokumentacija za izvedbo gradnje (PZI)
številka projekta		21/24
PODATKI O NAČRTU		
strokovno področje načrta	5	NAČRT S PODROČJA TEHNOLOGIJE
naziv načrta	5	Načrt tehnologije kuhinje
številka načrta		5-T/429-2025-PZI
datum izdelave		22.6.2025
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, univ. dipl. inž. str.
podpis odgovorne osebe projektanta načrta		
PODATKI O IZDELOVALCU NAČRTA		
ime in priimek pooblaščenega arhitekta, poobl. inženirja		Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str.
identifikacijska številka		IZS T-0697
podpis pooblaščenega arhitekta, pooblaščenega inženirja		

PRILOGA 2C

IZJAVA PROJEKTANTA NAČRTA IN POOBLAŠČENEGA STROKOVNJAKA, KI JE IZDELAL NAČRT V PZI IN PID

PROJEKTANT NAČRTA	
projektant načrta (naziv družbe)	PROprima d.o.o.
naslov	Cesta Andreja Bitenca 68, 1000 Ljubljana
odgovorna oseba projektanta načrta	Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str.

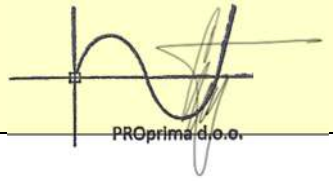
IN POOBLAŠČENI STROKOVNJAK, KI JE IZDELAL NAČRT	
pooblaščeni strokovnjak	Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str.

IZJAVLJAVA:

da načrt

vrsta dokumentacije		Projektna dokumentacija za izvedbo gradnje (PZI)
strokovno področje načrta	5	NAČRT S PODROČJA TEHNOLOGIJE
naziv načrta	5	Načrt tehnologije kuhinje
številka načrta		5-T/429-2025-PZI
datum izdelave		22.6.2025

upošteva relevantne predpise in druge normativne dokumente ter da so upoštevane ustrezne bistvene in druge zahteve.

pooblaščeni strokovnjak	Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str.
identifikacijska številka	IZS T-0697
podpis pooblaščenega strokovnjaka	
odgovorna oseba projektanta načrta	Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str.
podpis odgovorne osebe projektanta načrta	

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

Tehnično poročilo

Opis tehnološke rešitve kuhinje

Kuhinja Dijaškega doma je zasnova kot centralna kuhinja in je namenjena pripravi zajtrkov, kosil in večerji za dijake v dijaškem dokumentno tudi za preostale lokacije srednji šol v Celje.
Vse jedi se pripravljajo po sistemu cook&serve (torej se toplotno obdelajo, ter v najkrajšem času transportirajo na druge lokacije:

- Ekononska srednja šola
- Gimnazija Center
- Strokovni izobraževalni center Alme M. Karlin
- Dijakom bližje srednje šole pa je omogočen prihod direktno v jedilnico Dijaškega doma.

Pri tem se uporabljal posebna transportna posodo in primerno transportno vozilo.

Pri načrtovanju prenove kuhinje smo morali posvetiti predvsem veliko pozornosti vračanju posode, saj je prehod med kuhinjo in jedilnico močno omejen z novo statično steno.
Prav tako smo obdržali mesto dostave in posledično lokacije shramb in hladilnic. Z glavni komunikacijskih hodnikom smo povezali mesto dostave s centralnim delom kuhinje. Ob zahodni del objekta smo zaradi dnevne svetlobe locirali delovna mesta (pripravo zelenjave in pripravo sladic) ter pisarno vodje kuhinje. V centralni del kuhinje oz na desno stran komunikacijskega hodnika pa smo predvideli shrambe in nove hladilnice.

Območje toplotne obdelave je ostalo na obstoječem mestu, spremenili pa smo način vračanje posode in dodali prostor za pomivanje kuhinjske in transportne posode. Iz pomivalnice je omogočen direkten izhod za smeti (s prostorom za shranjevanje organskih odpadkov).
Ob zunanji steni z dnevno svetlobo smo predvideli prostor za osebje kuhinje.

Podroben opis vračanja jedilne posode
Zaradi izvedbe statične prenove objekta je bilo potrebna izvesti vračanja umazane posode na način, da ne prihaja do križanja čistih in umazanih tehnoloških poti. V ta namen je v načrtu tehnološke opreme predviden poseben trak za vračanje pladnjev direktno v območje pomivanja posode. Gosti restavracije ob odlaganju pladnja delno sortirajo odpadke (odstranijo papirno embalažo in plastiko; celoten pladenj s priborom kozarcem in jedilne posodo pa odložijo na trak.

Osebje kuhinje:
Za osebje kuhinje so predvidene 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 8 oseb. Za vodjo kuhinje je predvidna pisarna, hrkati pa tudi skupen prostor za osebje.
Zaradi obstoječega stanja sanitarije in garderobe niso predmet prenove.

Energenti:
Za potrebe kuhinje je predvidena izvedba električnega priklopa in plinskega priklopa. Skupaj ocenjena električna moč je 297 kW brez upoštevanje faktorja istočasnosti.
Skupna vrednost priključka plina je ca 105kW brez upoštevanja faktorja istočasnosti.
Vse priključke, izračuna in vezalne sheme je potrebno upoštevati v načrtu elektro in strojnih inštalacij. Lokacije vseh priključkov so definirane v načrtu tehnološke opreme.

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 hodniku od izhodu za iznos smeti, ki se v časovnem zamiku uporablja tudi za iznos kosil v termo posodi za satelitske lokacije.

Organske odpadke mora nosilec gostinske dejavnosti redno, dnevno odvažati v centralno kuhinjo oz. jih mora redno odvažati pogodbeni izvajalec.

Dostava in montaža:
Dostava opreme ob montaži bo možna preko bodočega vhoda za surovine ali pa izhoda iz kuhinje. Pri tem ni višinskih razlik. Možna je uporaba transportnih vozičkov in hidravličnih paletnikov.

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 živili 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 coklom 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 coklom 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 postavitev 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.: vijačeno, varjeno, ali s prekrivnimi letvami)
Izvedba gradbenega cokla je mora biti primerna za obtežitev na gradbenem coklu. 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 partnerje 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 instalacije. 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 instalacij.
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 instalacij 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 instalacij pogodbenik za vodne instalacije in pogodbenik za tehnološko opreme preverita in uskladita potrebe po vodi za tehnološko opremo.
8. Zaključni ventil vsak posamezen aparat mora biti dostopen osebju 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.

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 1300 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.

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 instalacije 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 instalacij. 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 opremi.
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 inštalacij. 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 sistem 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.

V načrtu strojništva je potrebno posebno skrbno predvideti ustrezno prezračevanje kuhinje in dodatnih prostorov kuhinje. V kuhinji je možna izvedbe 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.

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 primernega 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 kuhinja ter iz kvalitetnih materialov primerne kvalitete za živilsko in prehrambne 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 materiali;
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 prehrambne namene;

- material mora ustrezati zakonu 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 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 izdela iz nerjaveče pločevine in naj ustreza vsem lokalnimi 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 pooblaščena 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 delovne površine: min. debeline 2,0 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 bi obdelani na način, da se končni izgled približa osnovnemu materialu. Mesto varjenja mora imeti enake tehnološke značilnosti (z vidika uporabe) kot osnovni materiala. 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 dvižne 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 samostoječe izvedbe morajo biti izdelani iz nerjavnega jekla debeline min. 2,0 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 obdela 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 primernega materiala in konstrukcije.

Sistem konzolnih polic mora biti izdelan iz min. dveh vertikalnih nosilcev, dimenzije ca. 25x25 mm, ki se ustrezno vijači 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 odprtin oz. luknje;
- 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 hrbtni strani mora biti na vsakem stojnem elementu predvidena matica za pritrjevanje 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
Polica:
- 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 pritrjevanje 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 pritrjevanje na steno;
- stik med spodnjo polico in stenami izvedeni s tesnjenjem ali varjenjem; brez možnosti nabiranja umazanije vmesnih stikih 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 vtikačem; 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 zapiranje 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;
- vijačeno 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 priklop 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 izvlečnea predala je potrenbo 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 pultih 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 2,0 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.

Odstopanja glede dimenzij, vrednosti priključnih moči…

Vse opisane dimenzije, vrednosti pri dolžinah, močeh, temperaturah (in vseh ostalih podanih vrednostih) ponujene opreme morajo ustrezati območjem, ki so predpisani v popisu oz. v primeru, da ni predpisano območje lahko odstopajo za vrednosti, ki so napisane v nadaljevanju:
- dimenzije aparatov= 15%
- moči črpalk in motorjev=15% navzdol (ob doseganju ostalih zahtev), 5% navzgor
- vrednost pretokov= 5% navzdol, 15% navzgor
-debelina pločevine= 5% navzdol, 15% navzgor
- poraba= 15% navzdol (ob doseganju ostalih zahtev), 5%navzgor
- ostale vrednosti= 5%

Pri vseh navedbah dimenzij in vrednosti z opombo ca. so dovoljenja odstopanja max. 5%.

V primeru da so določen odstopanja opisana v splošne delu razpisne dokumentacije je potrebno upoštevati slednja.

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 postavitev 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. pooblaščeni 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 pravilnih 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.

Projektantski popis tehnološke opreme

V popisu je upoštevana naslednje tehnološka oprema

- nova tehnološka oprema;
- priprava dokumentacije; dostava in montaža in šolanje;

V popisu opreme niso upoštevane naslednje postavke:

- davek na dodano vrednost;
- komercialni popusti;
- notranja oprema pisarne, sanitarij in garderob;
- 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
- transportna posoda, pladnji,

….

Ocena investicije tehnološke opreme je izdelana na podlagi popisa PZI 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

Grafični del