PRILOGA 1C

# NASLOVNA STRAN NAČRTA

PROprima d.o.o.

| | | |
|---|---|---|
| **PODATKI O GRADNJI** | | |
| naziv gradnje | | Vrtec Lucija |
| kratek opis gradnje | | Kuhinja v Vrtcu Morje/Cuccinela je zasnovana kot lastna kuhinja. Lastna kuhinja mora zagotavljati pripravo celodnevne prehrane za ca 474 otrok (zajtrki, malice, kosila, popoldanska malica).<br>Lastna kuhinja je urejena na način, da omogoča pripravo obrokov za 474 otrok in ca 40 zaposlenih. Gotove jedi se bodo z vozički transportirale v posamezne oddelke vrtcev. V ta namen smo predvideli tudi prostor za shranjevanje vseh 22 vozičkov.<br>Vrtec Morje bo obiskovalo maksimalno 342 otrok v 16 oddelikih, Vrtec Cuccinela pa 132 otrok v 6 oddelkih.<br>Del načrta tehnologije je tudi načrt obeh ločenih pralnic za perilo. |
| 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 | | a10_2023 |
| **PODATKI O NAČRTU** | | |
| strokovno področje načrta | 5 | NAČRT S PODROČJA TEHNOLOGIJE |
| naziv načrta | 5 | Načrt tehnologije kuhinje |
| številka načrta | | 5-T/398-2024-PZI |
| datum izdelave | | 20.01.2025 |
| 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 | | PROprima d.o.o. |
| **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 | | PRIMOŽ ČERNIGOJ<br>univ. dipl. inž. str.<br>IZS T-0697 |

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/398-2024-PZI |
| datum izdelave | | 20.01.2025 |

*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 | PRIMOŽ ČERNIGOJ univ. dipl. inž. str. IZS T-0697 |
| odgovorna oseba projektanta načrta | Primož Černigoj, univ. dipl. inž. str. |
| podpis odgovorne osebe projektanta načrta | PROprima d.o.o. |

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

## 4.0 Tehnično poročilo

# Projektna izhodišča

Pred začetkom projektiranja smo s strani investitorja pridobili naslednja projektna izhodišča.

1. Zasnovati je potrebno lastno skupno kuhinjo, ki bo primerna za pripravo celodnevnih obrokov za skupaj ca 470 otrok v obeh vrtcih in za vse zaposlene;
2. Omogočiti je potrebno dostop tudi za morebitne zunanje odjemalce npr. kosil;
3. Energetika: predvideti je potrebno samo električne porabnike;
4. Vsa vrata do kuhinje je potrebno predvideti širine 120 cm;
5. Predvidena kvadratura po projektirani nalogi je 440 $m^2$; za Vrtec Morje 320 $m^2$ in za Vrtec La Coccinela 120 $m^2$;
6. Del načrta tehnologije je tudi lastna pralnica, ki pa se mora izključno po navodilih investitorja izdelati ločeno za oba vrtca.

**Opis tehnološke rešitve**:

Pri načrtovanju lastne kuhinje smo delno sledili navodilom iz projektne naloge. Ker smo prepričani, da predvidena kvadratura kuhinje preveliki smo skladno z dogovorom z vodjo projekta predvideli kuhinji za katero menimo da je učinkovita, primerno velik za pripravo zahtevano število obrokov.

Pri načrtovanju kuhinji smo najprej izdelali idejno zasnovo kuhinje in jo uskladili z vodjo projekta glede statičnih zahtev in zahtev glede požarnega varstva.

Kuhinja ima koncipirana po principu od od umazanega do čiščenega delovnega okolja in jo lahko opredelimo s tremi glavnih dostopi oz. izhodi: dostop za surovine; izhod za morebitne zunanje odjemalce in izhodom do notranjega komunikacijskega hodnika, ki se bo uporabljal za transport vseh 22 kom vozičkov do vseh oddelkov obeh vrtcev. Pri načrtovanju delovnega okolja smo upoštevali arhitekturo celotno stavbe in poskusili locirati glavne delavno prostore na način, da imajo ta območja dnevno svetlobo.

Za boljšo organizacijo in logistiko pri dostavi in transportu živil smo morali upoštevati tudi dve glavni nosilni betonski steni ob osi F in F`-E. Zato smo glavni notranji hodniki, ki se uporablja za glavno logistično pot predvideli v obliki črke Z. Hodnik (širine 120 cm) povezuje najprej sanitarije in garderobe za zaposlene, shrambo, shrambo gomoljnic in hladilni zelenjave in hladilnico mlečnih izdelkov.

Ob dostavi smo glede na želje investitorja predvideli dva administrativna delovna prostora, ki ssta locirana ob zunanji stene z dnevno svetlobo. Glavni del kuhinje je namenjen toplotni obdelavi, pripravi diet, pripravi mesa in pripravi malic. Predvideli smo ločeno pripravo močnatih jedi, ki jo zaradi nosilne stene nismo mogli locirati bližje zunanji steni. V pripravi močnatih jedi smo zato predvideli ločeno pečico za peko.

Pomivanje jedilne posode smo zaradi optimizacije delovnih mest združili s pomivanje kuhinjske posode. Omogočen je tako dostop iz glavnega hodnika zaradi vhoda iz priprav močnatih jedi in priprave zelenjave in toplotne obdelave (zaradi pomivanja kuhinjske posode) kot tudi direktne vhod iz glavnega hodnika vrtcev. Na tak način je omogočen transport vseh vozičkov z umazano jedilno posodo direktno v pomivalnico. Kot del kuhinje lahko obravnavo tudi predprostor, kjer je predviden parking za vse transportne vozičke. Celotno območje kuhinje je tako velikost 238 $m^2$.

Opis celotne tehnološke opreme je podan v nadaljevanju načrta. Popis je pripravljen v formatu XLsx in se ga lahko uporabi pri izvedbi naročila oprema V popisu so podane vse zahteve glede opreme (del splošnih zahtev npr: glede debeline pločevine) pa so podane tudi v tehničnem poročili. Pri izvedbi pridobivanja ponudb in naročila je potrebno tako upoštevati zahteve iz popisa kot tudi splošne zahteve iz tehničnega poročila. Pri načrtovanju opreme smo predvideli, da se izdela na gradben coklu, katera glavna prednost je precej lažje čiščenje in vzdrževanje in preprečevanje možnosti zamakanja.

**Osebje kuhinje**:
Za osebje kuhinje so predvidene ločene sanitarije in garderobe. Za vsakega zaposlenega mora biti predvidena ena garderobna omarica, ki mora biti predeljena za osebna in delovna oblačila. V kuhinji bodo v dopoldanskem času zaposlene do 9 oseb.

**Energenti**:
Za potrebe kuhinje in pralnice je predvidena izvedba električnega priklopa. Skupaj ocenjena električna moč tehnološke opreme (kuhinje in pralnice) je 362 kW brez upoštevanje faktorja istočasnosti. Vsi podatki za posamezne priključke so podani v grafičnem delu načrta, kjer so izvedeni tudi vsi stenski pogledi s točnimi lokacijami vseh potrebnih priključkov.
Zaradi visoke priključne moči je predviden tudi sistem za optimizacijo električne energije. Sistem omogoča komunikacijo z vsemi večjimi porabniki (pripravljena je tabela porabnikov in v risbah so definirane tudi lokacija komunikacijskih kablov) in po potrebi ko nadzorna enota izmeri nastavljeno mejno tokovno vrednost začasno ugasne npr: grelce pri kuhalnem kotlu. Meritve potekajo 24/7 in izklopi posameznih aparatov se dogajajo v času nekaj sekund. Ob tem se prekine samo delovanje grelcev in ne npr: pomivalnega programa. Način delovanja je zasnovan za profesionalne kuhinje zato osebje kuhinje posamezne izklope grelcev ne bo zaznalo.

Zaradi tega sistema izkušnje kažejo, da je lahko faktor istočasnosti med 0,50 in 0,55. Glede na način dela so možne tudi manjše vrednosti.
Točni podatki in mikrolokacije izvedbe so podane v načrtu tehnološke opreme (glej list št. 7 in posamezne stenske poglede).

**Odpadki**:
Vsi organskih odpadki, ki bodo nastajali v kuhinji se bodo shranjevanje v ločenem prostoru znotraj območja kuhinje. Predvideli smo poseben zaprt prostor tik od dostavi. Na ta način bo možen hiter odvoz s strani pogodbenega izvajalca. Vsi anorganski odpadki, ki bodo nastajali v kuhinji pa se se bodo shranjevali na centralni lokaciji ob objektu, kjer so predvideni ločeni kontejnerji za sortiranje odpadkov.

**Dostava in montaža**:
Dostava opreme pri montiranju je možna preko bodočega vhoda za dostavo jedi. Ker je kuhinja v pritličju je dostava možna preko glavnih vhodnih vrat, možna je uporaba vozičkov. Po končani montaži je izvajalec dolžna odstraniti vso transportno embalažo in izvesti čiščenje skladno z razpisno dokumentacijo.

**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 500 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 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 turbulenc zraka, saj se s tem zmanjšuje učinkovitost prezračevanja.
Odzračevanje je potrebno izvesti tudi v pomivalnici jedilne posode in pripravi močnatih jedi. Podatki glede predvidenih lokacij prezračevalnih nap so zbrani na listu št. 50

**Pralnica**:
Kot je bilo podana zahteva s strani investitorja smo morali predvideli ločeno pralnico za Vrtec Morje in ločeno za Vrte La Cuccinella. Podatkov za glede potrebnih kapacitet s strani investitorja nismo mogli pridobiti zato smo predvideli, da bosta imela pralnici kapaciteti ca 120-150 in 40-50 kg /dan. V vsaki pralnici je predviden pralni in sušilni stroj, likalna miza ročno likanje in tudi šivalni stroj za popravila. Obe pralnici sta zasnovani tako, da bo možna tudi združitev obeh prostorov. Le tako bo možno izdelati optimizacijo delovnih procesov in doseči nižji strošek obratovanja.

**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 ne drsno 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 500 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 proti smradnih 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.

**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 40 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 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 delovni pulti: 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. 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 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 izvlečneaa 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 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 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 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 1 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.

## 5.0 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:**
Občina Piran
Tartinijev trg 2
6330 Piran

**Naziv gradnje:**
Vrtec Lucija

**Vrsta projektne dokumentacije:**
PZI- načrt za izvedbo

**Za gradnjo:**
novogradnja

**Projektant:**
Jereb in Budja arhitekti d.o.o.
Gregorčičeva 17
1000 Ljubljana

**Odgovorni vodja projekta:**
Blaž Budja u.d.i.a.
1268 PA PPN

**Številka projekta:**
a10__2023

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

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

**Strokovno področje načrta**
5_ načrt tehnološke opreme kuhinje

**Številka načrta:**
5-T/398-2024-PZI

**Verzija popisa:**
20.1.2025

**Uporabljene risbe:**
20250116-PZI-Vrtec Lucija-tehnologija podloga
20241206_2025.rvt

**Opomba:** Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!
Ponudnik mora pri pripravi ponudbe upoštevati tudi vse zahteve iz tehničnega poročila.

| Faza | Pos | Element | Količina | Enota | Točen naziv proizvajalca in oznaka in tip ponujenega elementa | Cena /kos | Cena skupaj |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | **K-A-Dostava** | | | | | |
| | k-a1 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:* | 1 | kos | | | - EUR |
| | k-a2 | Inox talna rešetka<br>min 200x200 mm<br>- odtok min DN 75<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Potrebno upoštevati v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije<br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - EUR |
| | k-a3 | Elektronska talna tehtnica za postavitev na gotov tlak<br>- velikost platoja min. 800x600 mm v izvedbi inox pločevina;<br><br>Opis lastnosti:<br>- min. LDC 16 mestni grafični prikazovalnik ali primerljiv prikazovalnik;<br>- funkcija bruto neto;<br>- števni program;<br>- funkcija seštevanja in odštevanja;<br>- pomnilnik za min 500 artiklov;<br>- tolerančni program;<br>- možnost priklopa čitalnika črtnih kod in termo tiskalnika;<br>- elektronski prikazovalnik izpisa teže;<br>- kapaciteta min. 300 kg;<br>- natančnost max. 100 g<br>- možnost delovanja na baterije; | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - ločena kontrolna enota montirana na steno;<br>- možnost računalniškega povezovanja  računalniški program ter priklop scanerjev za črtno kodo; povezovanje na računalniški program bo omogoča sledljivost materiala;  vmesnik kot npr: RS 235 ali boljše;<br>- kot npr.:  Bracknell serija 3800LP Systems ali enakovredni; | | | | | | |
| | | **K-B- Shramba organski odpadki** | | | | | | |
| | k-b1 | Inox talna rešetka<br>min 200x200 mm<br>- odtok min DN 75<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Potrebno upoštevati v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije<br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega  dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-b2 | Posode- kontejnerji za ločeno shranjevanje organskih odpadkov<br><br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 6 | kpl | | | - | EUR |
| | k-b3 | Potezna pipa z 10 m cevjo za čiščenje prostorov<br>*Opis konstrukcije:*<br>- odprta izvedba;<br>- izdelano skladno s priporočilom DVGW<br>- samo navijalna cev s 10 m gumi dvoplastne cevi ojačane s tekstilnimi vlakni;<br>- nosilni elementi izdelani iz nerjaveče pločevine;<br>- vgrajeno vodilo za cev v obliki vodilnih valjčkov;<br>- pribor za vijačenje v steno;<br>- konstrukcija bobna mora omogočati vrtenje okoli vertikalne osi<br><br>- vsi uporabljeni materiali odporni na korozijo;<br>*Opis cevi:*<br>- v kompletu dvoslojna cev premera ca DN 15;  dolžine min 10 m; primerna za živilsko industrijo;<br>- testirana na tlak min 15 bar; temperaturna obstojnost  od -30 do 110 °C;<br>- dvoslojna cev odporna na vodo, minerlna olja in mešanico vode in detergentov do 50% koncentracije;  odporna na rastlinske in živalske maščobe;<br>*Dodatna oprema:*<br>- v kompletu pribor oz. ca 1,5 m cevi za priklop na mešalno pipo; enake karakteristike kot glavna cev ;<br>- v kompletu z gumiranim nastavkom za prhanje; robustna izvedba kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20-1 ali enakovredni;<br><br>ca 230x450x490 mm<br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20/015 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-b3.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno za priklop potezne pipe za čiščenje;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom  za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- priklop za cev za čiščenje DN 20;<br>- kot npr: Echterman Model 2463.20/250 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-C- Sanitarije in garderobe za zaposlene** | | | | | | |
| | k-c1 | Oprema sanitarij in garderobe za zaposlene<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Oprema je definirana v načrtu notranje opreme -arhitekture in strojnih inštalacij<br>Opomba: za vsakega zaposlenega v kuhinji in strežbi je potrebno predvideti dvodelno garderobno omarico. Predeljena mora biti za delovna in osebna oblačila. Spodaj prostor za obutev. Priporočamo ključavnico. Izdelano s primernimi režami za zračevanje. | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | | **K-D- Prostor za zaposlene** | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | k-d1 | Notranja interierska oprema<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | | **K-E-Shramba** | | | | | | |
| | k-e1 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 3x<br>- dimenzije: 3000x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-e2 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1100x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-e3 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1500x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | | **K-F-Hladilnica zelenjave** | | | | | | |
| | k-f1 | Hladilna komora<br>- modularna zasnova iz izolativnih panelov;<br>- krilna vrata; 1 kom<br>- v kompletu vmesna bakrena napeljava za hladilni medij in električna povezava; višinska razlika 1 m; dolžinska oddaljenost 20 m; v kompletu je potrebno upoštevati tudi ustrezno požarno tesnjenje prebojev, ki so potrebni za izvedbo freonskih cevi (2 kom ); tesnjenje izvedeno skladno z načrtom požarne varnosti<br><br>- dovoljena uporaba ekološko primernih plinov z vrednostjo GWP max 1500 kot npr.: R448 A ali enakovredni;<br><br>***Toplotne izolacije in vrata:***<br>- hladilniška vrata: krilna hladilniška vrata, svetla dim. 900/2000 mm, odpiranje definirano v risbah;<br>- delovna temperatura : T= +0 do + 5 °C<br>- optimalna relativna vlažnost zraka: min 80 %- ni regulirana<br><br>- montaža izolacij, vrat in zaključkov<br>- privijačena na panel ali vgrajena v izolacijski panel.<br>- prag vrat mora omogočati enostaven prevoz z vozički - nivoji hladilnice in predprostora so poravnani; izvedba vrat brez praga;<br><br>- okvir vrat izdelan iz prašno barvane vroče cinkane pločevine; min 1,5 mm;<br>- krilo izdelano iz belo prašno barvana vroče pocinkana pločevina debeline min. 0,6 mm;<br>- toplotna izolacija poliuretan min. gostote 38 kg/m3;<br>- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;<br>- varnostna ključavnica za odpiranje z notranje strani tudi v primeru, ko je ključavnica zaklenjena z zunanje strani;<br>- možnost zamenjave tesnilne gume;<br>- izolativni panel vrat debeline min 80 mm<br>- končno magnetno stikalo na vratih za vklop razsvetljave in izklop hlajenja ob odpiranju vrat;<br>- z zunanje strani mora biti kljuka opremljena s primerno cilindrično ključavnico sistemskega ključa | 1 | kpl | | | - | EUR |

- 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
- 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
- talna izolacija vgrajena v osnovni tlak; ločenih talnih panelov ni potrebno upoštevati;
***Kompresor in kondenzator: prilagojen potrebam hladilnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;***
- modularna hladilnica se izvede s samostojnim zračno hlajenim kompresorjem in zračnim kondenzatorjem;
- v kompletu konzole in polica;  za montažo na tlak zunaj; montažni betonski profili z gumi vmesniki;
- v kompletu zaščitna mreža za preprečevanja nepooblaščenega dostopa;
- kompresor in kondenzator prilagojena potrebam hladilne komore;
- v kompletu vsa elektronika in nadzorni sistem; regulacija preko kontrolnega panela montiranega pri vhodu v hladilnico;

- izvedba kompresorja in ostalih priklopov na 230V/50 HZ obstoječ priklop;
- oddaljenost remote kompresorja in kondenzatorja ca 15; višinska razlika 3 m;
***Uparjalnik: prilagojen potrebam hladilnice; 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=___ kW pri dt= ____ °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 1mm
 - priključki hladilnega sistema: izstop : fi 22 x 1 mm
*Druga oprema:*
- magnetni ventil  ca fi 10 mm s priključki za lotanje in tuljavo

- prikazno 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;
- kroglasti zaporni ventil ca fi 10
- kroglasti zaporni ventil fi 22
- Cu cev fi 10 x 1, Cu cev fi 22 x 1,  Armaflex izolacija 22 x 13 mm , montažni material
- kontrolna  omarica komore (po načrtu dobavitelja)
- odtok kondenzata po potrebi po potrebi izvedeno z grelnim kablom za preprečevanje zamrzovanja kondenza; samoregulacijski kabel;
- LED notranja razsvetljava; linijska; primerna za uporabo v temperiranih prostorih; min. električna zaščita IPX 6; dodatno vgrajena v ALU profil z razpršilnim plastičnim pokrovom; prižiganje s senzorjem gibanja in timerjem za izklop;

- dolžina in jakost  LED tlakov  mora biti prilagojena tako, da omogočajo osvetljenost tal min 200 lux;
- 1 kpl  kabelski razvod za povezavo  razsvetljave in drugih električnih elementov hladilne opreme
- 1 kpl primerne varnostna razsvetljave s primernim baterijskim napajanjem, ki je vezana na sistem požarnega javljanja;

***Dodatna oprema:***

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - v kompletu police oz. konzole za pritrditev kompresorja in kondezatorja na steno;<br>-v kompletu žičnata zaščita za preprečitev dostopa do kompresorja in kondenzatorja;<br>- trasa freonske inštalacije in loakcija zračno hlajenega agregata definirana v risbah;<br>ca 1810x3430x2500 mm | | | | | | |
| | k-f2 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 3x<br>- dimenzije: 3000x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 2 | kpl | | | - | EUR |
| | k-f3 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1200x600x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | | **K-G- Pisarna** | | | | | | |
| | k-g1 | IT oprema<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 2 | kpl | | | - | EUR |
| | k-g2 | Notranja interierska oprema<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 2 | kpl | | | - | EUR |
| | | **K-I-Hladilnica mlečni izdelki** | | | | | | |
| | k-i1 | Hladilna komora<br>- modularna zasnova iz izolativnih panelov;<br>- krilna vrata; 1 kom<br>- v kompletu vmesna bakrena napeljava za hladilni medij in električna povezava; višinska razlika 10 m; dolžinska oddaljenost 5 m; v kompletu je potrebno upoštevati tudi ustrezno požarno tesnjenje prebojev, ki so potrebni za izvedbo freonskih cevi (2 kom ); tesnjenje izvedeno skladno z načrtom požarne varnosti<br><br>- dovoljena uporaba ekološko primernih plinov z vrednostjo GWP max 1500 kot npr.: R448 A ali enakovredni;<br><br>***Toplotne izolacije in vrata:***<br>- hladilniška vrata: krilna hladilniška vrata, svetla dim. 900/2000 mm, odpiranje definirano v risbah;<br>- delovna temperatura : T= +0 do + 5 °C<br>- optimalna relativna vlažnost zraka: min 80 %- ni regulirana<br><br>- montaža izolacij, vrat in zaključkov<br>- privijačena na panel ali vgrajena v izolacijski panel.<br>- prag vrat mora omogočati enostaven prevoz z vozički - nivoji hladilnice in predprostora so poravnani; izvedba vrat brez praga;<br><br>- okvir vrat izdelan iz prašno barvane vroče cinkane pločevine; min 1,5 mm;<br>- krilo izdelano iz belo prašno barvana vroče pocinkana pločevina debeline min. 0,6 mm;<br>- toplotna izolacija poliuretan min. gostote 38 kg/m3;<br>- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;<br>- varnostna ključavnica za odpiranje z notranje strani tudi v primeru, ko je ključavnica zaklenjena z zunanje strani;<br>- možnost zamenjave tesnilne gume;<br>- izolativni panel vrat debeline min 80 mm<br>- končno magnetno stikalo na vratih za vklop razsvetljave in izklop hlajenja ob odpiranju vrat;<br>- z zunanje strani mora biti kljuka opremljena s primerno cilindrično ključavnico sistemskega ključa | 1 | kpl | | | - | EUR |

- 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
- 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
- talna izolacija vgrajena v osnovni tlak; ločenih talnih panelov ni potrebno upoštevati;
***Kompresor in kondenzator: prilagojen potrebam hladilnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;***
- modularna hladilnica se izvede s samostojnim zračno hlajenim kompresorjem in zračnim kondenzatorjem;
- v kompletu konzole in polica; za montažo na tlak zunaj; montažni betonski profili z gumi vmesniki;
- v kompletu zaščitna mreža za preprečevanja nepooblaščenega dostopa;
- kompresor in kondenzator prilagojena potrebam hladilne komore;
- v kompletu vsa elektronika in nadzorni sistem; regulacija preko kontrolnega panela montiranega pri vhodu v hladilnico;

- izvedba kompresorja in ostalih priklopov na 230V/50 HZ obstoječ priklop;
- oddaljenost remote kompresorja in kondenzatorja ca 15; višinska razlika 3 m;
***Uparjalnik: prilagojen potrebam hladilnice; 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=___ kW pri dt= ____ °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 1mm
- priključki hladilnega sistema: izstop : fi 22 x 1 mm
*Druga oprema:*
- magnetni ventil ca fi 10 mm s priključki za lotanje in tuljavo

- prikazno 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;
- kroglasti zaporni ventil ca fi 10
- kroglasti zaporni ventil fi 22
- Cu cev fi 10 x 1, Cu cev fi 22 x 1, Armaflex izolacija 22 x 13 mm , montažni material
- kontrolna omarica komore (po načrtu dobavitelja)
- odtok kondenzata po potrebi po potrebi izvedeno z grelnim kablom za preprečevanje zamrzovanja kondenza; samoregulacijski kabel;
- LED notranja razsvetljava; linijska; primerna za uporabo v temperiranih prostorih; min. električna zaščita IPX 6; dodatno vgrajena v ALU profil z razpršilnim plastičnim pokrovom; prižiganje s senzorjem gibanja in timerjem za izklop;

- dolžina in jakost LED tlakov mora biti prilagojena tako, da omogočajo osvetljenost tal min 200 lux;
- 1 kpl kabelski razvod za povezavo razsvetljave in drugih električnih elementov hladilne opreme
- 1 kpl primerne varnostna razsvetljave s primernim baterijskim napajanjem, ki je vezana na sistem požarnega javljanja;

***Dodatna oprema:***

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - v kompletu police oz. konzole za pritrditev kompresorja in kondezatorja na steno;<br>-v kompletu žičnata zaščita za preprečitev dostopa do kompresorja in kondenzatorja;<br>- trasa freonske inštalacije in loakcija zračno hlajenega agregata definirana v risbah;<br>ca 1810x3430x2500 mm | | | | | |
| | k-i2 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1500x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb;<br><br>**K-IA-Zamrzovalnica** | 2 | kpl | | | - EUR |
| | k-ia1 | Zamrzovalna komora | 1 | kpl | | | - EUR |
| | | - modularna zasnova iz izolativnih panelov;<br>- krilna vrata; 1 kom<br>- v kompletu vmesna bakrena napeljava za hladilni medij in električna povezava; višinska razlika 10 m; dolžinska oddaljenost 5 m; v kompletu je potrebno upoštevati tudi ustrezno požarno tesnjenje prebojev, ki so potrebni za izvedbo freonskih cevi (2 kom ); tesnjenje izvedeno skladno z načrtom požarne varnosti<br><br>- dovoljena uporaba ekološko primernih plinov z vrednostjo GWP max 1500 kot npr.: R448 A ali enakovredni;<br><br>***Toplotne izolacije in vrata:***<br>- hladilniška vrata: krilna hladilniška vrata, svetla dim. 900/2000 mm, odpiranje definirano v risbah;<br>- delovna temperatura : T= -22 do -18 °C<br>- optimalna relativna vlažnost zraka: min 80 %- ni regulirana<br><br>- montaža izolacij, vrat in zaključkov<br>- privijačena na panel ali vgrajena v izolacijski panel.<br>- prag vrat mora omogočati enostaven prevoz z vozički - nivoji hladilnice in predprostora so poravnani; izvedba vrat brez praga;<br><br>- okvir vrat izdelan iz prašno barvane vroče cinkane pločevine; min 1,5 mm;<br>- krilo izdelano iz belo prašno barvana vroče pocinkana pločevina debeline min. 0,6 mm;<br>- toplotna izolacija poliuretan min. gostote 38 kg/m3;<br>- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;<br>- varnostna ključavnica za odpiranje z notranje strani tudi v primeru, ko je ključavnica zaklenjena z zunanje strani;<br>- možnost zamenjave tesnilne gume;<br>- izolativni panel vrat debeline min 80 mm<br>- končno magnetno stikalo na vratih za vklop razsvetljave in izklop hlajenja ob odpiranju vrat;<br>- z zunanje strani mora biti kljuka opremljena s primerno cilindrično ključavnico sistemskega ključa<br>- 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;<br><br>***Tehnične lastnosti izolativnih panelov;***<br>- izolativni paneli debeline min. 80 mm za hladilnico<br>- toplotna izolacija poliuretan z min. gostoto 38 kg/m3;<br>- izdelava izolativnih panelov brez uporabe CFC;<br>- na vidnih straneh in skriti strani panela uporabljena belo prašno barvana vroče pocinkana pločevina debeline min. 0,6 mm;<br><br>- stenski paneli naj se sestavljajo po principu utor- pero;<br>- stropni paneli izdelani z enakimi lastnostmi kot stenski paneli;<br><br>- 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;<br><br>- spoji zaokrožnic po kotih izdelani s pomočjo 3D kotnih zaokrožnih vložkov; plastične izvedbe;<br>- izvesti izenačitev potencialov in ozemljitev plaščev panelov in hladilniških vrat<br>- talna izolacija vgrajena v osnovni tlak; ločenih talnih panelov ni potrebno upoštevati; | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ***Kompresor in kondenzator: prilagojen potrebam hladilnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;***<br>- modularna zamrzovalnica se izvede s samostojnim zračno hlajenim kompresorjem in zračnim kondenzatorjem;<br><br>- v kompletu konzole in polica; za montažo na tlak zunaj; montažni betonski profili z gumi vmesniki;<br>- v kompletu zaščitna mreža za preprečevanja nepooblaščenega dostopa;<br>- kompresor in kondenzator prilagojena potrebam zamrzovalne komore;<br>- v kompletu vsa elektronika in nadzorni sistem; regulacija preko kontrolnega panela montiranega pri vhodu v hladilnico<br><br>- izvedba kompresorja in ostalih priklopov na 400V/50 HZ obstoječ priklop;<br>***Uparjalnik: prilagojen potrebam hladilnice; temperaturam, količinam živil, načina odpiranja in ostalim pogojem delovanja;***<br><br>-vrsta: ventilatorski uparjalnik z enostranskim izpihom in električnim odtajevanjem<br>- razmak lamel: od 6 do 9 mm<br>- kapaciteta: ca Q=___ kW pri dt= ____ °C oz. primerno velikosti hladilnice in izvedbi izolacije;<br>- pretok zraka: ca 2000 m3/h<br>- el. moč ventilatorjev: ca 50 W<br>- električna moč grelnikov za odtajevanje : min 1750 W<br>- priključki hladilnega sistema: vstop : fi 12 x 1mm<br>- priključki hladilnega sistema: izstop : fi 22 x 1 mm<br>*Druga oprema:*<br>- magnetni ventil ca fi 10 mm s priključki za lotanje in tuljavo<br><br>- prikazno steklo ca fi 10 mm s priključki za lotanje<br>- regulator sesalnega tlaka fi 22 mm<br>- ekspanzijski ventil z zunanjim izenačevanjem s šobo za kapaciteto uparjalnika;<br>- kroglasti zaporni ventil ca fi 10<br>- kroglasti zaporni ventil fi 22<br>- Cu cev fi 10 x 1, Cu cev fi 22 x 1, Armaflex izolacija 22 x 13 mm , montažni material<br>- kontrolna omarica komore (po načrtu dobavitelja)<br>- odtok kondenzata po potrebi po potrebi izvedeno z grelnim kablom za preprečevanje zamrzovanja kondenza; samoregulacijski kabel;<br>- LED notranja razsvetljava; linijska; primerna za uporabo v temperiranih prostorih; min. električna zaščita IPX 6; dodatno vgrajena v ALU profil z razpršilnim plastičnim pokrovom; prižiganje s senzorjem gibanja in timerjem za izklop;<br><br>- dolžina in jakost LED tlakov mora biti prilagojena tako, da omogočajo osvetljenost tal min 200 lux;<br>- 1 kpl kabelski razvod za povezavo razsvetljave in drugih električnih elementov hladilne opreme<br>- 1 kpl primerne varnostna razsvetljave s primernim baterijskim napajanjem, ki je vezana na sistem požarnega javljanja;<br><br>***Dodatna oprema:***<br>- v kompletu police oz. konzole za pritrditev kompresorja in kondezatorja na steno;<br>-v kompletu žičnata zaščita za preprečitev dostopa do kompresorja in kondenzatorja;<br>- trasa freonske inštalacije in loakcija zračno hlajenega agregata definirana v risbah;<br>- brez talno pohodnih izolacijskih panelov; glej detajl izvedbe tlaka; potrebno upoštevati elektro talno ogrevanje, ki se ga vgradi pod estrih; 2x temperaturo tipalo;<br><br>ca 2220x1400x2500 mm | | | | | | |
| | k-ia2 | Inox regal | 2 | kpl | | | - | EUR |
| | | regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1300x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb;<br><br>**K-J-Shramba gomoljnic** | | | | | | |
| | k-j1 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu | 1 | kpl | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | *Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 2x<br>- dimenzije: 2400x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | | | | | | |
| | | **K-K-Priprava zelenjave** | | | | | | |
| | k-k1 | Inox talna rešetka<br>min 300x300 mm<br>- odtok min DN110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k2 | Inox talna rešetka<br>min 300x300 mm<br>- odtok min DN 110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k3 | Potezna pipa z 10 m cevjo za čiščenje prostorov<br>*Opis konstrukcije:*<br>- odprta izvedba;<br>- izdelano skladno s priporočilom DVGW<br>- samo navijalna cev s 10 m gumi dvoplastne cevi ojačane s tekstilnimi vlakni;<br>- nosilni elementi izdelani iz nerjaveče pločevine;<br>- vgrajeno vodilo za cev v obliki vodilnih valjčkov;<br>- pribor za vijačenje v steno;<br>- konstrukcija bobna mora omogočati vrtenje okoli vertikalne osi<br><br>- vsi uporabljeni materiali odporni na korozijo;<br>*Opis cevi:*<br>- v kompletu dvoslojna cev premera ca DN 15; dolžine min 10 m; primerna za živilsko industrijo;<br>- testirana na tlak min 15 bar; temperaturna obstojnost od -30 do 110 °C;<br>- dvoslojna cev odporna na vodo, minerlna olja in mešanico vode in detergentov do 50% koncentracije; odporna na rastlinske in živalske maščobe;<br>*Dodatna oprema:*<br>- v kompletu pribor oz. ca 1,5 m cevi za priklop na mešalno pipo; enake karakteristike kot glavna cev ;<br>- v kompletu z gumiranim nastavkom za prhanje; robustna izvedba kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20-1 ali enakovredni;<br><br>ca 230x450x490 mm<br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20/015 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k3.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno za priklop potezne pipe za čiščenje;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- priklop za cev za čiščenje DN 20;<br>- kot npr: Echterman Model 2463.20/250 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k4 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:*<br>--- | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k5 | Samostoječ lupilnik za krompir; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - enkratna polnitev min 13 kg<br>- maksimalna kapaciteta ob ciklu lupljenja 2-30 min 250kg/uro;<br><br>- možnost enostavne zamenjave strgalnih plošč brez uporabe orodja;<br>- samostoječa konstrukcija z ojačitvami za vijačenje v tla;<br>- polnitev z vrha; opremljen s pokrovom z magnetnim stikalom za avtomatsko ustavitev v primeru odpiranja lupilnika;<br><br>- vratca za izmet krompirja;<br>- višina izmeta usklajena z bazen vozičkom; lupilnik izveden na podstavku ali postavljen in fiksiran direktno v tla; v primeru uporabe podstavka le-ta fiksno pritrjen z lupilnikom in vijačen v tla;<br>- opremljen z glavni stikalom in električno motorno zaščito proti pregretju motorja; montaža kompletne elektro omarice lupilnika na steno ali vgrajena direktno v lupilnik ;<br><br>- opremljene z min. mehanskim ali digitalnim timerjem za izklop lupljenja;<br>- notranjost izvedena s silikonsko gumo;<br>- pokrov lupilnika opremljen z magnetnim stikalom;<br>- lupilnik opremljen z magnetnim ventilov za dotok vode; avtomatsko zapiranje vode v trenutku, ko se lupilnik ustavi;<br><br>*Oprema:*<br>- v primeru postavitve lupilnika direktno na tla v kompletu inox košara za lovljenje olupkov postavljena na talno rešetka; potrebna uskladitev talne rešetke in košare; košara mora biti enostavno odstranljiva zaradi čiščenje organskih odpadkov;<br><br>- v kompletu inox rešetka za lovljenje olupkov montirana na zunanjo stran lupilca z dodatnim perforiranim delov; lovilec povezan s gumi cevjo premera ca 70 mm; proti talni rešetki;<br><br>- kot npr. Nilma K15 ali enakovredni<br>ca 575x610x1020 mm | | | | | | |
| | k-k7 | Stroj za pranje zelenjave<br>Namen: pranje grobo že očiščene listnate in gomoljaste zelenjave in sadja<br>- kapaciteta s kapaciteto ca 50 kg listnate solate in ca 200 kg gomoljnic na uro;<br>*Konstrukcija;*<br>- popolnoma zaprta inox konstrukcija kompaktne izvedbe;<br>- košara premera ca 450 mm;<br>*Delovanje:*<br>- vlaganje zelenjave in sadja iz zgornje strani;<br>- zapiranje s pokrovom, ki je fiksno vpet v napravo;<br>- čiščenje poteka po sistemu brizganja vode s strani in vrtenja košare;<br>- vgrajen regulator pretoka vode; vgrajen ventila za vodo za prhanje;<br>- avtomatska zaustavitev vrtenja v primeru dviga pokrova;<br>- možnost odstranitve košare brez uporabe orodja;<br>- avtomatska regulacija nivoja vode v bazenu;<br>- avtomatsko praznjenje tanka s sistemom samo čiščenja;<br>*Nadzor delovanja:*<br>- popolnoma vodotesna folijska tastatura za izbor vseh funkcij delovanja;<br>- ciklus pranja od ca. 2,4,6 in 8 minut;<br>- ciklus suhega centrifugiranja: vrtljaji cca 160 do 320 min-1;<br><br>ca. 700x700x900 mm<br>- kot npr.: Lamber A81-ek ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-k8 | Inox stenska omarica<br>omarica tip 1.2 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br>*Dodaten opis:*<br>- število police: 1x vmesna polica<br>- drsna vrata: brez vrat<br>- LED razsvetljava: DA<br>1450x350x600 mm | 2 | kos | | | - | EUR |
| | k-k9 | Inox delovni pult z vgrajenim dvojnim koritom<br>*<u>Splošen opis:</u>*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm | 1 | kos | | | - | EUR |

- 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;

*Opis delovne površine;*
***1. segment: ravna delovna površine z vgrajenim dvojnim koritom: 2900x700 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: HPl plošča ali dodatna guma;

- popolnoma vodotesno zavarjeno dvodelno korito 600x500x300 mm
- korita morata biti opremljena s posebnim inox sitom, ki se montiranim brez uporabe orodja; privarjeni zatiči na stranico koritom; sito izdelano polkrožno s perforacijo ca 3 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;
*Opis spodnjega dela*
***1. segment: odprta omarica H2 pod koritom s spodnjo polico dimenzije 1150x660x710 mm***

- nevtralni element za izvedbo korita; pred koritom maska v višini 250 mm;
- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;
- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;
- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj opreme
- 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;

- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;
- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;
- ostalo spodaj izvedeno s fiksno polico
***2. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 1310x660x710 mm***
- celoten osrednji 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 tehologiji globokega vleka;
- 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;
*Opis drsnih vrat:*
- 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;
***3. segment : predalnik 3x nevtralni predal dimenzije 400x660x710 mm***
- v kompletu 1x vertikala 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;
- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja;<br>- vsi predali opremljeni s ključavnico<br>***4. segment: vmesna maska delovnega pulta;***<br>***dimenzije:***<br>***ca od 20-120x660x710 mm***<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm<br>- samo kot maska zaradi uskladitve dimenzije spodnjega dela pulta in delovne površine<br>- izdelana tudi z bočno in zadnjo stranico;<br>- montirana na sosednji element; izdelana z enakim bočnim profilom;<br>- maska se izdelana glede na dejanske dolžine delovnega pulta; ostale omarice se izdelajo serijskih dolžin kot npr: 1000, 1200 mm… | | | | | | |
| | k-k9.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- dolžina izliva min 300 mm s končnim filtrom za preprečevanje pršenja;<br>- kot npr: Echterman 342-202/200-150 ali enakovredni;<br>*Opomba:*<br>Izvajalec mora predložiti vzorec v potrditev uporabniku in projektantu tehnološke opreme<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-L-Priprava močnatih jedi** | | | | | | |
| | k-l1 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:* | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-l2 | Inox talna rešetka<br>min 200x200 mm<br>- odtok min DN 75<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Potrebno upoštevati v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije<br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-l3 | Napa oz. sistem odzračevanja nad:<br>pečjo<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 1000x1500x450 mm<br>Višina od finalnega tlaka: 2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-l4 | Hladilnik<br>- kapaciteta bruto min min 520 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1;<br>*Konstrukcija:*<br>- notranjost in zunanjost izdelana iz inox pločevine in s polkrožnimi prehodi med vertikalnimi in horizontalnimi stenami; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu<br>- zamenljiva tesnilna guma;<br>- vgrajena izolacija debeline min. 80 /vrata 60 mm); izdelana iz PU izolacije brez uporabe CFC plinov;<br>- samozaporna vrata;<br>*Opis hladilnega sistema:*<br>- enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature;<br><br>- možnost nastavitev temperature od -2 do 15°C;<br>- ključavnica za zapiranje vrat;<br>- ventilacijsko hlajenje;<br>- hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem;<br>- dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R290 ;<br>- energijski razred min B;<br>- možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 40°C;<br>- sistem avtomatskega odtajevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz;<br>*Dodatna oprema:*<br>- vodila za polico morajo biti izdelan po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil;<br>- 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;<br>- zvočni in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju<br><br>- možnost prestavljanja žičnatih polic;<br>- min. 18 kom vodil za GN pladnje;<br>- možnost zamenjava odpiranje vrat; levo odpiranje vrat;<br>- v kompletu inox noge premera min 50 mm z možnostjo nastavljanja višine od 120 do 170 mm; spodaj plastični nastavki za preprečevanje poškodb keramike;<br>- v kompletu inox pedalom s funkcijo nožnega odpiranja vrat;<br><br>- odpiranje vrat definirano v načrtu<br>ca 710x830x2120 mm<br>- kot npr.: Liebher model GKPv 6570 ProfiLine tip ali enakovredni | | | | | | |
| | k-l5 | Samostoječ planetarni mešalec za testo s priključki<br>- volumen kotlička ca 40 L;<br>-dodatna inox posoda s prevoznim podstavkov<br>*Karakteristike:*<br>- prostostoječi model<br>- ohišje aparata iz barvane kovine in umetne mase;<br>- kotliček se dviguje s pomočjo stranske ročice<br>- žičnato varovalo kotlička preprečuje poseg v kotliček med delovanjem aparata<br>- pogon je opremljen s krogličnimi ležaji;<br>- stikalo za vklop/izklop v obliki gumba z barvnim simbolom; vgrajeno dodatno panik stikalo za izklop v sili;<br>- vgrajen digitalni časovni stikalo z možnostjo nastavitve do min 30 minut;<br>*Aparat v kompletu:*<br>- 1x kotličkom 40-litrskim, 1x prevozni voziček za kotliček;<br>- 1 spiralnim aluminijastim gnetilcem;<br>- 1 aluminijastim ploščatim mešalcem;<br>- 1 stepalnikom - žice iz inoxa;<br>- 1 varovalom kotlička (CE);<br>- 1x komplet pribora in posoda volumen 20L; komplet 3 kom mešalnega pribora za uporabo s 20 L posodo;<br>- hitrostne stopnje aparata: min. 3 stopnje od ca 60 do ca 312 obratov mešala na minuto;<br>kot npr.: Varimixer Bear AR-40 Vl-1 ali enakovredni;<br>ca 520x910x1210 (1500) mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-l6 | Inox stenska omarica<br>omarica tip 1.2 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br>*Dodaten opis:*<br>- število police: 1x vmesna polica<br>- drsna vrata: brez vrat<br>- LED razsvetljava: DA<br>ca 1370x350x600 mm | 2 | kos | | | - | EUR |
| | k-l7 | Inox konzolna polica; dvojna<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm;<br><br>*Opis konstrukcije;*<br>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;<br>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;<br>*Opis police:*<br>- v kompletu 2x polica ustrezne dimenzije; s kompletom nosilcev; max dolžine police 2000 mm; v primeru  večje dolžine se police izdelajo več segmentih;<br>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;<br>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz.  ojačitvijo;<br>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;<br>ca 1600x350x600 mm<br>- kot npr: izdelano po meri ali enakovredni; | | | | | | |
| k-l8 | | Inox delovni pult z vgrajenim enojnim koritom<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev  v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30  mm<br>- 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj  opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;<br><br>*Opis delovne površine;*<br>***1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enojnim koritom:***<br>***dimenzije: 2740x700 mm***<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- popolnoma vodotesno zavarjeno enojnim  korito 400x500x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;<br><br>- 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;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;<br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja;<br>*Opis spodnjega dela*<br>***1. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 900x660x710 mm***<br>- celoten osrednji del izdelan kot zaprta  omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti  višini drsnih vrat;<br>***2. segment: predalnik za smeti pod koritom z odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti***<br>***dimenzije  500x660x710 mm***<br>- nevtralni element za izvedbo  korita; pred koritom maska v višini 250 mm;<br>- 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; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;<br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj opreme<br>- pod koritom izdelan izvlečni predal za odpadke; odpiranje predla mora biti izvedeno preko nožnega pedala;<br><br>- spodaj nevtralni del z izvlečnimi predalom za odpadke;<br>- vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;<br>- v kompletu 2x posoda za smeti; ca 400x400x500 mm; plastične izvedbe;<br>***3. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 900x660x710 mm***<br>- celoten osrednji del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat;<br>***4. segment : predalnik 3x nevtralni predal dimenzije 400x660x710 mm***<br>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;<br>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;<br>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;<br>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja; | | | | | | |
| | k-i8.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- dolžina izliva min 300 mm s končnim filtrom za preprečevanje pršenja;<br>- kot npr: Echterman 342-202/200-150 ali enakovredni;<br>*Opomba:*<br>Izvajalec mora predložiti vzorec v potrditev uporabniku in projektantu tehnološke opreme | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-l9 | Električna parno-konvekcijska peč<br>-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 )<br>- temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C<br>Konstrukcija:<br>- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;<br>- peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine;<br><br>- higienična notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;<br>- dno pečice oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata;<br>- upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli;<br><br>Funkcije delovanja:<br>- možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,...)<br>- možnost delovanja oz. nastavitev z ročnimi nastavitvami delovanja:<br>- para od ca. 30°C do ca. 130°C<br>- vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C<br>- kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C<br><br>Dodatne funkcije in oprema<br>- možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno);<br>- možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja;<br>- procesi za pripravo hrane preko noči;<br>- možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj);<br><br>- avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa;<br>- sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju;<br>- hitro ohlajevanje komore aparata;<br>- možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil;<br><br>- funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku);<br>- možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku);<br>- temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk);<br>- generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ;<br><br>- diagnostika za merjenje vodnega kamna v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja;<br><br>- avtomatično odstranjevanje vodnega kana iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kana;<br>- na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage;<br>- možno nastavitev časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje<br><br>- v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenjskim brizganjem, s povratnim navijanjem;<br>- sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru;<br>- opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote;<br>- vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo)<br>- vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis;<br>- 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;<br>- višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu;<br>- v kompletu konstrukcija za vodila za vstavljanje min. 9 pladnjev velikosti GN 1/1; možnost enostavne odstranitve brez uporabe orodja zaradi čiščenja;<br>- šolanje osebja investitorja mora izvaja certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v slovenskem jeziku;<br>- certifikat o varnosti: GS ali enakovredni;<br>- certifikat higiene: kot npr.: NSF ali enakovredni;<br>- dovoljenje za delovanje brez nadzorovanja po VDE<br>- certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredni;<br>Opomba:<br>- odpiranje vrat definirano v risbi: levo<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>- kot npr.: Rational Gmbh iCombi PRO 10-1 ali enakovredni;<br><br>ca. 850x770x1020 mm | | | | | | |
| | k-l9.1 | Podstavek za parno-konvekcijsko peč<br>- izdelano popolnoma kompatibilno s pečjo<br>- nastavljiva višina;<br>- višina ca 87- 100 cm; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - konstrukcija podstavka mora omogočati nastavitve višine +/- 20 mm; vgrajene plastične nogice zaradi preprečevanja poškodb keramike;<br>- kot npr: Rational No. 60.31.668 ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-l10 | Inox delovni premični pult na kolesih<br>- pri izdelavi premičnega pulta na kolesih je potrebno upoštevati opombe A;<br>- izdelana iz inox profilov 40x40 debeline sten min 2 mm;<br>- vsa stik oz. mesta mehanske obdelave (mesta varjenja) ter vsak stik konstrukcije mora biti popolnoma zavarjen in primerno mehansko obdelan na način, ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- konstrukcija sestavljen iz 4 vertikalnih stojk;<br>- v kompletu inox delovna površina in inox polica montirana na višini 200 mm od tal;<br>- inox pločevina za delovne površino se izvede debeline min 1, 5mm ali več;<br>- vsi robovi pločevine morajo biti primerno mehansko obdelani na način , ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- pločevina naj bo obdelana z mat izgledom; brušena po dolžini delovnega pulta;<br>- prehod delovne površine in police po daljši stranici naj bo izdelan z radiem min r=15 mm;<br>- s spodnje strani so inox delovne površine in police ojačane s kompaktnimi vodoodpornimi ploščami kot npr. MAX HPL ali enakovredni in boljše debeline min 15; mm;<br>- dovoljena je uporaba primernih lepil kot npr.: enokomponentna PU lepila ali enakovredni in boljše;<br>- dovoljena je uporaba metričnih vijakov z ravno glavo z 6 robim nastavkom; pod matico je potrebno uporabiti primerno inox podložko, ki preprečuje poškodbe osebja;<br>*Opis koles:*<br>- vsak delovni pult mora biti opremljen s 4 kolesi premera min. 125 mm in ustrezne nosilnosti min 100 kg/kolo merjene po ustreznem standardu;<br>- vsa 4 kolesa morajo biti vrtljive izvedbe po vertikalni osi; 2 kolesa morajo biti opremljena z nožno zavoro;<br>- tekalna površina mora biti izdelana iz materiala, ki ne pušča sledi na talni površini;<br>- konstrukcija kolesa mora biti izdelana iz nerjavne pločevine oz. sintetičnega materiala, ki je primeren za uporabo v profesionalnih kuhinjah;<br>širina kotalne površine naj bo min. 20 mm;<br>- kolesa morajo biti na konstrukcijo vijačena z metričnim vijakom in vzmetno podložko ali opremljena s čepom oz. trnom ter dodatno fiksirana z vijakom;<br>- kolesa morajo biti primerna za mokro čiščenje pod s tekočo vodo;<br>ca 1600x700x900 mm<br>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-M- Pomivanje kuhinjske posode** | | | | | | |
| | k-m1 | Inox talna rešetka<br>min 300x300 mm<br>- odtok min DN110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-m2 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 2x<br>- dimenzije: 2600x600x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-m3 | Inox delovni pult z vgrajenim enojnim koritom za pomivanje kuhinjske posode<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - konstrukcija delovne blok mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkov za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm in iz profilirane pločevine debeline min 1 mm;<br>*Opis delovne površine:*<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- popolnoma vodotesno zavarjeno dvojno korito 800x600x300 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;<br><br>- zavihek ob steni min. h=200 mm; delovni pult na zavihku opremljen s sistemom oz. tehnično rešitvijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med delovni pult in vertikalno steno;<br><br>- zavihek na desni strani proti stroju izdelan višine 200 mm;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;<br>*Opis spodnjega dela:*<br>- pod koritom izdelano brez police; prostor za posodo za smeti;<br><br>*Dodatna oprema;*<br>- v kompletu plastičen sifon za priklop korit 2 kom ; 1600x750x900 mm<br>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-m3.1 | Tuš mešalna baterija na vzmet za montažo na steno<br>Opomba:<br>v načrtu strojnih inštalacij se upošteva samo izvedba priključkov<br><br>- enoročna izvedba; celotna pipa izdelana v kromirani ali inox izvedbi (razen ročice in vzmeti)<br>- montirano na steno; priključek izdela izvajalec vodovodnih inštalacij;<br>- pipo dobavi in montira dobavitelj tehnološke opreme;<br>- z dodatnim izlivom z možnostjo ločenega zapiranja;<br>- 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;<br>- dolžina cevi min. 1000 mm<br>- podpora cevi s vijačno inox vzmetjo;<br>- fleksibilna cev mora biti na vertikalni fiksni del pritrjena preko posebnega člena, ki preprečuje "lomljenje" fleksibilne cevi;<br><br>- v kompletu inox nosilec za dodatno oporo na steno;<br>- dolžina izliva tuš ročice merjeno osno od vertikalne cevi min 350 mm;<br>- dolžina dodatnega izliva merjeno osno od vertikalne cevi min 250 mm;<br>- vgrajen sistem za preprečevanje povratnega toka oz. nezaželena mešanja hladne in tople vode;<br>- ročica za proženje izdelana iz litine obdelano z gumo za preprečevanje poškodb;<br>- sistem kartuše in tesnjenja vode izdelan iz keramičnih tesnil;<br><br>- v kompletu tesnila in ekscentri za pritrditev na fiksni del inštalacije; pokrivne rozete in dodatni nosilec za pritrditev vertikalne cevi in vzmeti;<br>- osni razmik priklopa hladne in tople vode ca 153 min +/- 5 mm<br><br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 322-202/A-215 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-m4 | Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm;<br><br>*Opis konstrukcije;*<br>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno;<br>- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;<br>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | *Opis police:*<br>- polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ;<br>- dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve;<br>možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju;<br>- v kompletu 1x polica dimenzije s kompletom nosilcev;<br>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;<br>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;<br>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;<br>ca 900x350x600 mm | | | | | | |
| | k-m5 | Enoconski košarni pomivalni za pomivanje kuhinjske posode | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | Namen:<br>- visoka kvaliteta pomivanja kuhinjske in transportne posode<br><br>Dimenzije:<br>- delovna vstopna višina min 630 mm s košaro;<br>- možnost uporabe košar velikosti min.: 612x672 mm<br>- samostoječa izvedba z dvojnimi vrati, ki se odpirajo naprej proti uporabniku in navzgor; na spodnji del vrat je možno izvleči košaro pomivalnega stroja;<br>Kapaciteta:<br>- min. 3 različna programa pranja od min 90 do max 500 sek sekund; stroj mora omogočati elektronske nastavitve programa pomivanja s funkcijo nastavitve časa, moči črpalke; dolžine posamezne faze pranja npr.: pred izpiranje...;<br><br>Nadzor delovanja:<br>- zagon aparata preko tipke na folijski tipkovnici;<br>- barvni indikator prikaza delovanja;<br>- dvojni digitalni prikaz delovne pralne temperature vode in temperature izpiranja;<br>- prikaza številke napake oz. oznake napake na prikazovalniku;<br><br>- možnost prikaza točnega števila pranja, delovnih ur, porabe vode…<br>Konstrukcija:<br>- električna zaščita stroja min IPX 5; sistem zaščite proti izlivu vode iz stroja;<br>- konstrukcija izdelana v celoti iz nerjavne pločevine;<br>- opremljeno z regulacijski nogicami; višina odprtega spodnjega dela vrat min 830 mm<br>- tank za vodo izdelan po tehnologiji globokega vleka;<br>- avtomatsko doziranje vode;<br>- opremljeno z magnetnim stikalom za odpiranje havbe;<br>- tank za vodo izdelan z zunanjim grelcem- brez dodatnega potopljenega grelca v vodi;<br>- tank opremljen s filtrom grobih delcev; izdelan iz nerjavne pločevine;<br>- dvižna vrata pomivalnega stroja izdelana iz dvoslojne pločevine z vmesno toplotno in zvočno izolacijo;<br>- notranji strop izdelana na način, ki preprečuje odcejanje vode in detergenta iz stropa na svežo pomito posodo;<br>- notranja konstrukcija stroja izdelana po tehnologiji globokega vleka z vodili za košare pomivalnega stroja;<br>- opremljen s sitom za odstranjevanje trdih delcev iz vode; možnost odstranitve sita tudi v primeru, da je tank napolnjen z vodo;<br>- tank , stranski paneli in stranice vrat, breztlačni bojler, tank in izpiralne roke pralnega sistema izdelane iz nerjavne pločevine;<br><br>Sistem pralnih rok:<br>- šobe pralnega sistema izdelane iz visoke odporne plastike;<br><br>- čistilne roke je možnost odstraniti brez uporabe orodja zaradi lažjega čiščenja;<br>- stroj opremljen z odtočno črpalko;<br>- konstrukcija in izvedba elektro gretja bojlerja in tanka omogoča doseganje ustreznih temperatur tudi pri neprekinjeni uporabi;<br><br>- volumen tanka od 60 do max 100 L;<br>- pretok črpalke: ca. 200L/min;<br>- tlak merjen na šobi pralnega sistema od 0,5 bar do 0,8 bar;<br><br>- delovna temperatura pomivanje min 60 °C in temperatura izpiranja min. 80°C;<br>Pralna sredstva:<br>- vgrajena črpalka za doziranje pralnega in izpiralnega sredstva;<br><br>Izpiranje | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - izpiranje posode poteka z uporabo ogrete sveže vode; stroj mora omogočati uporabo te vode v naslednjem pralnem ciklusu;<br><br>- sistem izpiranja izdelan preko sisteme vrtečih šob na stropu in pod košaro pomivalnega stroja;<br>- stroj mora omogočati samodejno podaljševanje programa pranja v primeru, da temperatura izpiranja ni dosežena;<br><br>- poraba vode do 9 L /cikel;<br>- izpiralna temperatura min 80°C z možnostjo elektronske regulacije glede na zahteve uporabnika;<br>Oprema stroja :<br>- priključna cev za vodo;<br>- odtočna cev;<br>- električni dovodni kabel;<br>- min. 1x univerzalna košara inox košara;<br>- v kompletu pribor, ki omogoča uporabo pralnih in izpiralnih sredstev ločeno v kontejnerjih Pribor mora biti sestavljen iz črpalk, vmesnih cevi in sesalnih cevi, ki se uporabijo v kontejnerjih za čistilo in izpiralno sredstvo.<br>- lokacija posod za izpiralno in pralno sredstvo ob stroju;<br>Dodatno:<br>ca 755x870x1910 mm<br>- kot npr.: Winterhalter UF-M ali Meiko PF-S ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-m6 | Napa oz. sistem odzračevanja nad:<br>pomivalnim strojem<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 1500x1000<br>Višina od finalnega tlaka: 2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-MA-Shramba čistil** | | | | | | |
| | k-ma1 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 2x<br>- dimenzije: 2400x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-ma2 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 2x<br>- dimenzije: 2400x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb;<br>- na desni stra spodaj prostor za montažo izlivne školjke in mehčalca za vodo ; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-ma3 | Inox izlivna školjka z vgrajenim sanitarnim umivalnikom skupaj izdelano kot enoten element;<br>- pri izdelavi inox izlivne školjke je potrebno upoštevati opombe A;<br>Splošen opis:<br>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in inox profilov;<br><br>- zgoraj izdelan sanitarni umivalnik za roke dimenzije ca 500x250 mm;<br>- spodaj izlivna posoda velikosti 500x600 opremljena s plastično mrežo; ;<br>- noge morajo biti opremljene s elastično nastavljivo nogico mini višine 25 mm; višina se lahko nastavlja brez uporabe orodja;<br><br>- odtok DN 50 izveden iz stene;<br>- vgrajena enoročna mešalna baterija; montirana tako, da je omogoča točenje vode v umivalnik in tudi v spodnjo posodo; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - umivalnik izdelan po tehnologiji globokega vleka;<br>- v kompletu celoten material za priključitev: odtočne cevi DN in priključne cevke za enoročno mešalno baterijo;<br>*Dodatno:*<br>- izvedeno brez nog; postavljeno direktno na spodnjo polico omare;<br>ca 500x600x900 mm<br>- kot npr.: Blanco HAU-P5x6 ali enakovredni | | | | | | |
| | k-ma4 | Mehčalec za vodo - avtomatsko delujoč na principu ionske izmenjava;<br>- plastična posoda za sol;<br>- posoda za ionsko maso izdelana iz poliestra ali podobnega materiala;<br>- možnost postavitve pod delovni pult s koritom;<br>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;<br><br>- sistem regeneracije izveden glede na volumski pretok vode<br><br>- kapaciteta min 18L/min pri trdoti vhodne vode 10°dH;<br>- poraba soli na regeneracijo max 0,8kg;<br>- regeneracijski cikel ca 12 min;<br>- opremljen s kolesi zaradi lažjega polnjenja;<br>- dovoljenja vstopna temperatura tople vode min 49°C;<br>- velikost posode z ionsko maso min 8 L;<br>*Dodatno:*<br>- v kompletu vse povezavovalne cevi za priklop na hišno inštalacijo;<br>ca 360x500x575 mm<br>- kot npr: Winterhalter Duomatic 3 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-N- Pomivanje jedilne posode** | | | | | | |
| | k-n1 | Napa oz. sistem odzračevanja nad:<br>pomivalnim strojem- vhodni del<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 1000x1000<br>Višina od finalnega tlaka: 2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-n2 | Napa oz. sistem odzračevanja nad:<br>pomivalnim strojem- izhodni del<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 1000x1000<br>Višina od finalnega tlaka: 2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-n3 | Inox delovni pult z vgrajenim dvodelnim koritom izdelano kot vhodna miza pomivalnega stroja;<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br><br>- konstrukcija delovne blok mize mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkov za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm in iz profilirane pločevine debeline min 1 mm;<br>*Opis delovne površine:*<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- popolnoma vodotesno zavarjeno dvodelno korito 500x400x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - zavihek ob steni min. h=200 mm; delovni pult na zavihku opremljen s sistemom oz. tehnično rešitvijo, ki onemogoča zatekanje tekočin med delovni pult in vertikalno steno;<br><br>- zavihek na desni strani proti stroju izdelan višine 200 mm;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 20 mm za direkten transport košare v pomivalni stroj; poglobitev primerna in odvisna od tipa stroja;<br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;<br>- na levi strani prilagojena za spajanja s pomivalnim strojem; s sortirna mizo za odlaganje posode;<br>- na levi strani prilagojena za spajanja s sortirno mizo;<br>*Opis spodnjega dela:*<br>- pod koritom izdelano brez police; prostor za posode za smeti;<br><br>*Dodatna oprema;*<br>- v kompletu plastičen sifon za priklop korit 2 kom ;<br>ca. 1900x750x900 mm | | | | | | |
| | k-n3.1 | Tuš mešalna baterija na vzmet za montažo na steno<br>Opomba:<br>v načrtu strojnih inštalacij se upošteva samo izvedba priključkov<br><br>- enoročna izvedba; celotna pipa izdelana v kromirani ali inox izvedbi (razen ročice in vzmeti)<br>- montirano na steno; priključek izdela izvajalec vodovodnih inštalacij;<br>- pipo dobavi in montira dobavitelj tehnološke opreme;<br>- z dodatnim izlivom z možnostjo ločenega zapiranja;<br>- 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;<br>- dolžina cevi min. 1000 mm<br>- podpora cevi s vijačno inox vzmetjo;<br>- fleksibilna cev mora biti na vertikalni fiksni del pritrjena preko posebnega člena, ki preprečuje "lomljenje" fleksibilne cevi;<br><br>- v kompletu inox nosilec za dodatno oporo na steno;<br>- dolžina izliva tuš ročice merjeno osno od vertikalne cevi min 350 mm;<br>- dolžina dodatnega izliva merjeno osno od vertikalne cevi min 250 mm;<br>- vgrajen sistem za preprečevanje povratnega toka oz. nezaželena mešanja hladne in tople vode;<br>- ročica za proženje izdelana iz litine obdelano z gumo za preprečevanje poškodb;<br>- sistem kartuše in tesnjenja vode izdelan iz keramičnih tesnil;<br><br>- v kompletu tesnila in ekscentri za pritrditev na fiksni del inštalacije; pokrivne rozete in dodatni nosilec za pritrditev vertikalne cevi in vzmeti;<br>- osni razmik priklopa hladne in tople vode ca 153 min +/- 5 mm<br><br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 322-202/A-215 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-n4 | Košarni pomivalni stroj namenjen pomivanju jedilne posode in pladnjev z ravno sušilno cono;<br>Splošen opis:<br>- s strani osebja: levo-desna izvedba;<br>- celotna konstrukcija izdelan iz inox pločevine;<br>- izdelan skladno s standardom DIN 10510<br>- kapaciteta stroja od ca 50 košar/h do min. ca 120 košar/uro;<br><br>- uporabna vhodna višina min. 450 mm;<br>- višina pod strojem min. 150 mm<br>- uporabna prehodna širina min. 500 mm;<br>- glavne značilnosti: vhodna cona; cona pranja, cona izpiranja; ravna cona sušenje z rekuperacijo odpadne toplote iz vročega zraka potrebnega za sušenje<br>- smer izvedbe stroja je določena v načrtu tehnološke opreme;<br><br>Cona pranja in izpiranja:<br>- tank izdelan iz brezšivnih sistemov z nagibom proti odtoku;<br><br>- material ohišja in tankov: nerjaveča pločevina;<br>Cona pranja:<br>- moč črpalke pranja cca. 1kW;<br>- kapaciteta črpalke min 900 L /min;<br>- temperatura pranja cca. 60 °C;<br>- volumen tanka: cca. 65 L<br>- pranje zgoraj in spodaj; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - črpalka izdelana iz inox pločevine;<br>- število pralnih rok min. 5 kom;<br>Cona izpiranja z že uporabljeno vodo:<br>- dodana cona za izpiranje s samostojno vgrajeno črpalko<br>Izpiranje s svežo vodo:<br>- poraba vode: max 280L /h;<br>- minimalni tlak 2,5 bar;<br>- temperatura izpiranja cca. 85°C;<br>Sušilna cona:<br>- vgrajen grelce in ventilator za sušenje posode in pladnjev;<br><br>- sušilna cona primerna za pomivanje pladnjev velikosti Euronorm;<br><br>Elektronsko upravljanje:<br>- nastavitve in regulacija preko touch screen displeja;<br>- digitalni prikaz temperature pranja in izpiranja;<br>- prikazovanje pogonskega stanja;<br>- avtomatska polnitev tanka;<br>- elektronski nadzor nivoja v tanku;<br>- glavno stikalo;<br>- električna zaščita stroja min IP5<br>- avto diagnostika napak s prikazom šifre napake;<br>- nadzor preko web vmesnika;<br>Vgrajen sistem za ponovno uporabo odpadne toplote:<br>- predgretje sveže vode s pomočjo toplotnega izmenjevalca;<br><br>- površina izmenjevalca: min. 20 m2;<br>- cevi za vodo v izmenjevalcu izdelane iz bakra;<br>- tlačna razlika ventilatorja: cca. 20 Pa;<br>- privarčevana toplota cca 11kW;<br>Dodatna oprema:<br>- v kompletu stroja mora dobavitelj dobaviti obe črpalki za izpiralno in pralno sredstvo, ki se montirata v prostoru za čistila;<br><br>- v kompletu dodaten lovilec pare na izhodni strani pomivalnega stroja;<br>- 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;<br><br>- kot npr.: Winterhalter CTR M-M energy z ravno sušilno cono ali enakovredni;<br>- 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<br>Opomba:<br>Izbrani dobavitelj opreme mora takoj predstaviti rešitev potrebnega prezračevanja za stroj, ki ga izvede izvajalec prezračevanja.<br>ca 2100x800x1900 mm | | | | | |
| | k-n5 | Inox izhodna miza pomivalnega stroja izvedena z valjčki za lažji pomik košar;<br>Namen:<br>- odlaganje pomitih košar iz pomivalnega stroja na način, ki omogoča transport košar brez dvigovanja;<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- možnost nastavljanja višine s prilagodljivimi plastičnimi nogami;<br><br>- zavihek ob steni min. h=100 mm;<br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- konstrukcija izdelana iz cevi 40x40x2 mm; ali profilirane škatlaste konstrukcije izdelane iz nerjavne pločevine debeline min.: 1 mm<br>Opis delovne površine:<br>- poglobljena delovna površina oz. kanal širine 510 mm za lažji pomik košare;<br>- izveden nagib površine zaradi zatekanja tekočin proti stroju;<br><br>- prostor za postavitev min. 2 košare pomivalnega stroja<br>- prirejeno tipu pomivalnega stroja;<br>Opis valjčkov:<br>- namen valjčkov je lažji avtomatski pomik košar iz pomivalnega stroja;<br>- izvedeni po celotni dolžni mize; vgrajeni v poglobljeni del delovne mize;<br>- izvedeni iz primerne ABS plastike ali koterm materiala;<br>- vijačeni bočno; izvedeni po celotni širini poglobitve ali ali pa širine ca 25 mm na vsaki strani poglobitve;<br>- možnost enostavne zamenjave;<br>Dodatni opisi:<br>- spodaj izvedeno z 1x polno polico za odlaganje košar pomivalnega stroja in detergentov; | 1 | kos | | | - EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ca. 1600x750x900 mm | | | | | | |
| | k-n6 | Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm;<br><br>Opis konstrukcije;<br>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno;<br>- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;<br>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;<br>Opis police:<br>- polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ;<br>- dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve;<br>možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju;<br>- v kompletu 1x polica dimenzije s kompletom nosilcev;<br>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;<br>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;<br>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;<br>ca 1000x350x720 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-n7 | Inox enojna konzolna polica izdelana kot odcejalnik<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm;<br><br>Opis konstrukcije;<br>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno;<br>- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;<br>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;<br>Opis police:<br>- polica izdelana s poglobitvijo globine 20 mm z iztokov vode nad koritom ;<br>- dodatna inox perforirana pločevina kot odcejalna površina v celotnem delu poglobitve;<br>možnost odstranitve in pomivanja perforirana pločevine v pomivalnem stroju;<br>- v kompletu 1x polica dimenzije s kompletom nosilcev;<br>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;<br>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;<br>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;<br>ca 900x350x720 mm | 1 | kos | | | | |
| | k-n8 | Potezna pipa z 10 m cevjo za čiščenje prostorov<br>Opis konstrukcije:<br>- odprta izvedba;<br>- izdelano skladno s priporočilom DVGW<br>- samo navijalna cev s 10 m gumi dvoplastne cevi ojačane s tekstilnimi vlakni;<br>- nosilni elementi izdelani iz nerjaveče pločevine;<br>- vgrajeno vodilo za cev v obliki vodilnih valjčkov;<br>- pribor za vijačenje v steno;<br>- konstrukcija bobna mora omogočati vrtenje okoli vertikalne osi<br><br>- vsi uporabljeni materiali odporni na korozijo;<br>Opis cevi:<br>- v kompletu dvoslojna cev premera ca DN 15; dolžine min 10 m; primerna za živilsko industrijo;<br>- testirana na tlak min 15 bar; temperaturna obstojnost od -30 do 110 °C;<br>- dvoslojna cev odporna na vodo, minerlna olja in mešanico vode in detergentov do 50% koncentracije; odporna na rastlinske in živalske maščobe;<br>Dodatna oprema:<br>- v kompletu pribor oz. ca 1,5 m cevi za priklop na mešalno pipo; enake karkteriske kot glavna cev ;<br>- v kompletu z gumiranim nastavkom za prhanje; robustna izvedba kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20-1 ali enakovredni;<br><br>ca 230x450x490 mm<br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 2449.20/015 ali enakovredni; | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | k-n8.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno za priklop potezne pipe za čiščenje;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- priklop za cev za čiščenje DN 20;<br>- kot npr: Echterman Model 2463.20/250 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-O-Prostor za dostavne vozičke** | | | | | | |
| | k-o1 | Inox talna rešetka<br>min 200x200 mm<br>- odtok min DN 75<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Potrebno upoštevati v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije<br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-o2 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:*<br>--- | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-P-Priprava mesa** | | | | | | |
| | k-p1 | Hladilnik<br>- kapaciteta bruto min min 520 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1;<br>*Konstrukcija:*<br>- notranjost in zunanjost izdelana iz inox pločevine in s polkrožnimi prehodi med vertikalnimi in horizontalnimi stenami;<br><br>- krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu<br>- zamenljiva tesnilna guma;<br>- vgrajena izolacija debeline min. 80 /vrata 60 mm); izdelana iz PU izolacije brez uporabe CFC plinov;<br>- samozaporna vrata;<br>*Opis hladilnega sistema:*<br>- enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature;<br><br>- možnost nastavitev temperature od -2 do 15°C;<br>- ključavnica za zapiranje vrat;<br>- ventilacijsko hlajenje;<br>- hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem;<br>- dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R290 ;<br>- energijski razred min B;<br>- možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 40°C;<br>- sistem avtomatskega odtajevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz;<br>*Dodatna oprema:*<br>- vodila za polico morajo biti izdelan po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil;<br>- 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;<br>- zvočni in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju<br><br>- možnost prestavljanja žičnatih polic;<br>- min. 18 kom vodil za GN pladnje;<br>- možnost zamenjava odpiranje vrat; levo odpiranje vrat;<br>- v kompletu inox noge premera min 50 mm z možnostjo nastavljanja višine od 120 do 170 mm; spodaj plastični nastavki za preprečevanje poškodb keramike;<br>- v kompletu inox pedalom s funkcijo nožnega odpiranja vrat;<br><br>- odpiranje vrat definirano v načrtu<br>ca 710x830x2120 mm<br>- kot npr.: Liebher model GKPv 6570 ProfiLine tip ali enakovredni | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-p2 | Inox delovni pult z vgrajenim koritom | 1 | kos | | | - | EUR |

*Splošen opis:*
- 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 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;

*Opis delovne površine;*
***1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enojnim koritom:***
***dimenzije: 2450x700 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: HPl 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;
*Dodatno:*
- na desni strani prilagojeno za varjen stik s sosednjo delovno površino;
- površina in polica izdelana z varjenjem in končnim finalnim brušenjem, ki poenoti videz celotne površine;
- brez stikov; vse varjeno;
*Opis spodnjega dela:*
***1. segment: predalnik za smeti z odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti***
***dimenzije 560x610x850 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;
- 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;

- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;
- v kompletu 2x posoda za smeti; ca 400x400x500 mm; plastične izvedbe;
***2. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati***
***dimenzije 1480x660x710 mm***
- celoten osrednji 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 tehologiji globokega vleka;
- 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;
*Opis drsnih vrat:*
- 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;<br>***3. segment : predalnik 2x nevtralni predal dimenzije 400x660x710 mm***<br>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;<br>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;<br>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- notranje  stranice izdelane iz enoplastne  pločevine;<br>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska  predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega  predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja; | | | | | | |
| | k-p2.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom  za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- dolžina izliva min 300  mm s končnim filtrom za preprečevanje pršenja;<br>- kot npr: Echterman 342-202/200-150 ali enakovredni;<br>*Opomba:*<br>Izvajalec mora predložiti vzorec v potrditev uporabniku in projektantu tehnološke opreme | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-R- Priprava diet** | | | | | | |
| | k-r1 | Hladilnik<br>- kapaciteta  bruto min  min 520 L primerno za vstavljanja GN posod velikost GN 2/1;<br>*Konstrukcija:*<br>- notranjost in zunanjost izdelana iz inox pločevine in s polkrožnimi prehodi med vertikalnimi in horizontalnimi stenami;<br><br>- krilna vrata; odpiranje definirano v načrtu<br>- zamenljiva tesnilna guma;<br>- vgrajena izolacija debeline min. 80 /vrata 60 mm); izdelana iz PU izolacije brez uporabe CFC plinov;<br>- samozaporna vrata;<br>*Opis hladilnega sistema:*<br>- enojna digitalna komandna plošča in pokazatelj temperature;<br><br>- možnost nastavitev temperature od -2 do 15°C;<br>- ključavnica za zapiranje vrat;<br>- ventilacijsko hlajenje;<br>- hladilnik z vgrajenim samostojno zračno hlajenim kompresorjem in kondenzatorjem;<br>- dovoljena uporaba zakonsko dovoljenih hladilnih plinov kot npr.: R290 ;<br>- energijski razred min B;<br>- možnost delovanja pri zunanji temperaturi min 40°C;<br>- sistem avtomatskega odtajevanja; sistem z vgrajenim ogrevalnim kablom in bazenom za kondenz;<br>*Dodatna oprema:*<br>- vodila za polico morajo biti  izdelan po tehnologiji globokega vleka brez ostrih robov ali varjenih vodil;<br>- 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;<br>- zvočni  in svetlobni signal v primeru napake pri delovanju<br><br>- možnost prestavljanja žičnatih polic;<br>- min. 18 kom vodil za GN pladnje;<br>- možnost zamenjava odpiranje vrat; levo odpiranje vrat;<br>- v kompletu inox noge premera min 50 mm z možnostjo nastavljanja višine od 120 do 170 mm;  spodaj plastični nastavki za preprečevanje poškodb keramike;<br>- v kompletu inox pedalom s funkcijo nožnega odpiranja vrat;<br><br>- odpiranje vrat definirano v načrtu<br>ca 710x830x2120 mm<br>- kot npr.: Liebher model GKPv 6570 ProfiLine  tip ali enakovredni | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | k-r2 | Inox konzolna polica; dvojna<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi pod opombo A;<br>- min. debelina pločevine iz katere se izdela polica je 1,5 mm;<br><br>*Opis konstrukcije;*<br>- v celoti izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- v kompletu sistem za pritrjevanje na steno;<br>- police izdelane ločeno od konzolnih nosilcev in ločeno od vertikalnih nosilcev na steni, kar omogoča prestavljanje po višini brez uporabe orodja;<br>- vertikalni stenski nosilci na vsakih ca 1000 mm;<br>*Opis police:*<br>- v kompletu 2x polica ustrezne dimenzije; s kompletom nosilcev; max dolžine police 2000 mm; v primeru večje dolžine se police izdelajo več segmentih;<br>- polica izdelana primerno glede na zahtevno delovno okolje in velike obremenitve;<br>- polica spodaj ojačana z dodanim U robom oz. ojačitvijo;<br>- polica izdelana z zavihkom ob steni h=min. 50 mm;<br>ca 1500x350x600 mm<br>- kot npr: izdelano po meri ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-r3 | Inox delovni pult z vgrajenim koritom<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm<br>- 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;<br><br>*Opis delovne površine;*<br>***1. segment: ravna delovna površina z vgrajenim enojnim koritom:***<br>***dimenzije: 2500x800 mm***<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- popolnoma vodotesno zavarjeno enojnim korito 400x500x250 mm opremljeno s primerno prelivno cevjo višine ca. 200 mm;<br><br>- 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;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;<br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja;<br>*Opis spodnjega dela:*<br>***1. segment: predalnik za smeti pod koritom z odpiranje s pedalom in plastičnimi posodami za smeti***<br>***dimenzije 500x760x710 mm***<br>- nevtralni element za izvedbo korita; pred koritom maska v višini 250 mm;<br>- 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;<br><br>- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;<br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj opreme<br>- pod koritom izdelan izvlečni predal za odpadke; odpiranje predla mora biti izvedeno preko nožnega pedala;<br><br>- spodaj nevtralni del z izvlečnimi predalom za odpadke;<br>- vodila z "soft" zapiranjem in amortizerjem;<br>- v kompletu 2x posoda za smeti; ca 400x400x500 mm; plastične izvedbe;<br>***2. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 1080x760x710 mm*** | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - celoten osrednji del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat;<br>***3. segment : predalnik 3x nevtralni predal dimenzije 400x760x710 mm***<br>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;<br>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;<br>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;<br>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja;<br>***4. segment: zaprta omarica H2 pod koritom s spodnjo polico dimenzije 500x760x710 mm***<br><br>- nevtralni element za izvedbo korita; pred koritom maska v višini 250 mm;<br>- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;<br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- v kompletu plastični sifon in povezovalne cevi DN 15 za povezavo do krogelnih ventilov; dobavi in montažo izvede dobavitelj opreme<br>- 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;<br><br>- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;<br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- ostalo spodaj izvedeno s fiksno polico<br>- v kompletu krilna vrata z odmičnimi tečaji za vrata;<br>*Krilna vrata:*<br>- zaprto s krilnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- krilna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti širini krilnih vrat;<br>*Dodatno:*<br>- na hrbtišču izdelana odprtina zaradi izvedbe priključkov;<br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom; | | | | | | |
| | k-r3.1 | Enoročna mešalna baterija montirana na steno;<br>- izvedena z nepovratnim ventilom za preprečevanje mešanja tople in hladne vode;<br>- tesnilni element s keramičnim tesnilom;:<br>- kromirana izvedba;<br>- v kompletu ekscentri in pokrovčki oz. rozete za montažo;<br>- priklop direktno na cev DN 15 ; razmik med cevmi 153 mm;<br><br>- dolžina izliva min 300 mm s končnim filtrom za preprečevanje pršenja;<br>- kot npr: Echterman 342-202/200-150 ali enakovredni;<br>*Opomba:*<br>Izvajalec mora predložiti vzorec v potrditev uporabniku in projektantu tehnološke opreme | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-r4 | Električna namizna parno konvekcijska peč | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Opis konstrukcije;<br>- inox konstrukcija s steklenimi krilnimi vrati;<br>- v notranjosti možnost vstavljanja min 3 kom pladnjev GN 1/1<br><br>- digitalne kontrole: možnost regulacije temperature, vlage, časa, avtomatsko odpiranje vrat ob končanju pečenja;<br><br>- notranjost popolnoma izdelano iz inox pločevine z zaobljenimi vogali;<br>- notranja osvetlitev z LED osvetlitvijo;<br>Funkcije:<br>konvekcijsko pečenje od 30 do 260°C;<br>- možnost regulacije vlage na mx 10% natančno;<br>- min 50 programov pečenja z min 3 koraki pečenja;<br>- regulacija preko min 7" touch screeen zaslona;<br>- avtomatsko odpiranje vrat ob končanju pečenja;<br>- v kompletu elektro magnetni ventila za stalni priklop na vodovodno omrežje;<br>- priklopni material: vodovne cevi ojačane z jeklenimi vlakni in zaščitne električne cevi;<br>Opomba:<br>- odpiranje desno;<br>- kot npr.: Unox tip XEVC-0311-EPRM CHEFTOP MIND.Maps PLUS COUNTERTOP ali enakovredni;<br>ca 750x780x538 mm | | | | | | |
| | k-r4.1 | Inox konzole za montažo pečice na steno;<br>- konzole prilagojene tipu pečice;<br>- vijačeno na steno:<br>- v kompletu inox profil za zapiranje priključkov pečice; U profil izdelana iz pločevine debeline min 1,5 mm; 100x100 mm;<br><br>ca 750x700x300 mm | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | k-r4.2 | Mehčalec za vodo<br>- popolnoma prilagojeno tipu pečice;<br>- oblika kartuše;<br>- izveden kot filter brez dodajanja soli;<br>- kot npr.: Unox tip Pure ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **K-S- Priprava malic** | | | | | | |
| | k-s1 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:*<br>--- | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-s2 | Inox nevtralni delovni pult<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm<br>- 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;<br><br>*Opis delovne površine;*<br>***1. segment: ravna delovna površina:***<br>***2300x700 mm***<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- 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;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;<br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom;<br>*Dodatno:*<br>- na levi strani prilagojeno za varjen stik s sosednjo delovno površino; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - površina in polica izdelana z varjenjem in končnim finalnim brušenjem, ki poenoti videz celotne površine;<br>- brez stikov; vse varjeno;<br>*Opis spodnjega dela*<br>***1. segment : predalnik 2x nevtralni predal dimenzije 400x660x710 mm***<br>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;<br>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;<br>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine;<br>- na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja;<br>***2. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 940x660x710 mm***<br>- celoten osrednji del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat;<br>***3. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 940x660x710 mm***<br>- celoten osrednji del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat;<br><br>**K-T- Toplotna obdelava** | | | | | |
| | k-t1 | Napa oz. sistem odzračevanja nad: termičnim blokom<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena količina odsesovanega zraka: xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 5000x2400<br>Višina od finalnega tlaka: 2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | k-t2 | Napa oz. sistem odzračevanja nad:<br>pečmi<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Velikost toplotnih naprav: xxxxx<br>Predvidena  količina odsesovanega zraka:  xxxxx<br>Priporočena velikost nape: 2000x1400<br>Višina od finalnega tlaka:  2100 mm<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t3 | Inox talna rešetka<br>min 600x400 mm<br>- odtok min DN 110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Velikost in točno pozicijo mora pisno potrditi pogodbeni dobavitelj opreme | 2 | kos | | | - | EUR |
| | k-t4 | Inox talna rešetka<br>min 800x400 mm<br>- odtok min DN 110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Velikost in točno pozicijo mora pisno potrditi pogodbeni dobavitelj opreme | 3 | kos | | | - | EUR |
| | k-t5.0 | Centralni toplotni blok; skupni nevtralni elementi<br>Opomba:<br>Kompleten toplotni blok  mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm  premera ca 50 mm s plastičnim nastavkov za preprečevanje poškodb keramike;  možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;  elementi se postavijo ob gradbeno steno iz katere so izvedeni vsi priključki<br><br>- celotna dolžina bloka je max 4400 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 | | | - | EUR |
| | k-t5.1 | Delovna blok miza<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj  opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca  brez dodatnih  inox nosilcev  v konstrukciji;<br><br>- 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;<br>- v zgornjem delu izvlečni predal za kuhinjsko orodje;<br>- spodnji del odprte izvedbe<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni;<br>1. 400x900<br>2. 1200x900<br>3.400x900 | 3 | kos | | | - | EUR |
| | k-t5.2 | Električni kuhalni kotel<br>- kapaciteta min 140 L merjeno min 40 mm pod zgornjim robom okrogle posode;<br>*Zgradba in materiali in osnovne zahteve:* | 3 | kos | | | - | EUR |

- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!

- celoten aparat izdelan iz nerjaveče jekla v skladu s pogoji pod opombo A;
- dodatne zahteve: tečaji pokrova, plošča, zunanji kotel, pokrov kotla, ročaj, ohišje aparata, izpustna mreža, obod notranjega kotla iz CrNiSt 1.4301 ali AISI 1.4301 ali 1.4404 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 tudi z obstoječimi elementi;
- priklop kotla na priključke z zadnje strani;
- priključki na aparatu so dosegljivi iz prednje strani, vsa vzdrževalna dela je prav tako mogoče opraviti s prednje strani;

- odstranitev prednje maske za dostop do notranjosti elementa je možen tudi brez demontaže izlivne pipe in ob polnem kotlu;

- čas do segrevanje vode v skladu z DIN 18855, je maksimalno 45 min;
- minimalna električna zaščita pred nizkotlačnimi curki vode iz vseh smeri (IPX5) ali boljše; certifikat CE;
- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm;
*Pokrov:*
- pokrov kotla dvojno stenski vzmetno razbremenjen in uravnotežen z navzdol zavitim ročajem izdelan iz inox polnega profila za dodatno plastično zaščito za preprečevanje poškodb opeklin;
- sistem tečaja pokrova kotla izdelan na način, ki omogoča poljuben položaj nagiba pokrova brez dodatne podpore ali zatiča;

- v notranjosti izdelana izvedena s klobučevino iz steklenih vlaken ali drugo primerno toplotno izolacijo, v skladu z najnovejšimi predpisi (Tehnični predpisi za nevarne snovi, člen 905 Direktive 97/69/ES in Evropske komisije;

- toplotna izolacija debeline min 20 mm z dodatno Alu oblogo;

*Kontrolna plošča:*
- stikalna oz. kontrolna plošča višine ca 150 mm lahko postavljena tik pod delovno površino ali bočno vertikalno; izdelano na način, ki preprečuje zatekanje tekočin v notranjost elementa;

*Posoda:*
- dimenzije okrogle posode: fi ca 560x540 mm
- obvezne oznake polnitve max. 10 litrska delitev na steni kotla; izdelano po npr. tehnologiji laserskega graviranja oz. po tehnologiji, ki ne omogoča odstranitve napisov;
- notranjost posode izdelana z velikimi polmeri min=50 mm na dnu;
- polnjenje preko vrtljive preko polnilne pipe montirana na delovni površini;
- izpust tekočin iz posode urejen preko odstranljivega sita; ki preprečuje vdor večjih kosov v izpustno pipo;
- izpustna pipa premera min DN 50;
- ročaj pipe izdelan v plastiki kar preprečuje morebitne poškodbe kuhinjskega osebja;
- pipa izvedena s posebnim načinom izvleka, ki preprečuje nenamerni izvlek notranjega dela pipe;
- notranji del izdelan po sistemu koničnega tesnega prilega z dodatnimi gumi tesnili primerni za uporabo z živili;

*Regulacija:*
- regulacija temperature od 50-100 °C; izvedena preko analognega regulatorja na kontrolni plošči
- avtomatska regulacija tlaka vode oz. pare v vmesnem plašču preko elektro magnetnih ventilov;
- samostojno odzračevanja vmesnega plašča kotla;
- izvedeno z zaprtim sistemom medplašča ali pa z avtomatskim napajanjem vode v vmesni plašč z mehčano vodo;

- vgrajen varnosti ventil s pred-nastavljenim tlakom odpiranja 0,5 bara; izpust pare izveden v spodnjem delu kotla;

- tlačna posoda oz. medplašč izveden z avtomatskim odzračevalnim sistemom;

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | *Dodatno:*<br>- v kompletu ves pritrdilni in priključni material;<br>- v kompletu pakiranje min. 100 ml masti za mazanje notranjega dela iztočne pipe;<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 800x900x750 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-t5.3 | Delovna blok miza<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;<br><br>- 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;<br>- v zgornjem delu izvlečni predal za kuhinjsko orodje;<br>- spodnji del odprte izvedbe<br>400x900x750 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t5.4 | Indukcijski štedilnik z dvema kuhalnima mestoma<br>- spodaj delno odprt; primerno za odlaganje kuhinjske posode;<br><br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelano iz materialov, ki so opisani pod opombo A;<br><br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine;<br>Dodatni opis:<br>- vgradna indukcijska plošča s 2 kuhalnimi mesti in analognimi kontrolami s sprednje strani;<br>- plošča mora biti vgrajena v inox delovno površino brez roba torej v isti ravnini kot inox površina:<br>- dimenzija celotne ceran površine ca 350x660 mm<br>- vgrajeno z diletacijsko fugo in temperaturno obstojnim trajno elastičnim kitom;<br>- mehanske kontrolna enota vgrajena v sprednjo stran s strani uporabnika pod delovno površino;<br>- velikost indukcijske tuljave min 250x250 mm; kvadratne oblike;<br><br>- moč posameznega kuhališča min 5000W;<br>- digitalni prikaza nastavljene stopnje kuhanja na displeju na kuhalni plošči;<br>- min. število stopenj nastavitev moči kuhinja 9;<br>- prikaz preostale toplote oz. alarm zaradi preprečevanja poškodbe uporabnika;<br>- v spodnjem delu štedilnik vgrajen indukcijski generator; izvedeno primerno zračenje in izvedba filtrov za dotok svežega zraka;<br>- spodnji del izdelan v higienski varianti min H2 z zaokroženimi robovi z min. radijem r=15 mm; izvedeno po standardu DIN 18865-9.<br>- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm;<br>*Dodatno:*<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 400x900x900 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t5.5 | Indukcijski štedilnik s štirimi kuhalnimi mesti<br>- spodaj delno odprt; primerno za odlaganje kuhinjske posode;<br><br>Splošen opis: | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - v celoti izdelano iz materialov, ki so opisani pod opombo A;<br><br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine;<br>Dodatni opis:<br>- vgradna indukcijska plošča s43 kuhalnimi mesti in analognimi kontrolami s sprednje strani;<br>- plošča mora biti vgrajena v inox delovno površino brez roba torej v isti ravnini kot inox površina:<br>- dimenzija celotne ceran površine ca 700x660 mm<br>- vgrajeno z diletacijsko fugo in temperaturno obstojnim trajno elastičnim kitom;<br>- mehanske kontrolna enota vgrajena v sprednjo stran s strani uporabnika pod delovno površino;<br>- velikost indukcijske tuljave min 250x250 mm; kvadratne oblike;<br><br>- moč posameznega kuhališča min 5000W;<br>- digitalni prikaza nastavljene stopnje kuhanja na displeju na kuhalni plošči;<br>- min. število stopenj nastavitev moči kuhinja 9;<br>- prikaz preostale toplote oz. alarm zaradi preprečevanja poškodbe uporabnika;<br>- v spodnjem delu štedilnik vgrajen indukcijski generator; izvedeno primerno zračenje in izvedba filtrov za dotok svežega zraka;<br>- spodnji del izdelan v higienski varianti min H2 z zaokroženimi robovi z min. radijem r=15 mm; izvedeno po standardu DIN 18865-9.<br>- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm;<br>*Dodatno:*<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 800x900x900 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-t5.6 | Delovna blok miza izdelano za izvedbo priključkov<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;<br><br>- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm;<br>- na hrbtišču in dnu izdelana odprtina za izvedbe priključkov<br><br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- zaprto s krilnimi vrati;<br>*Dodatni opis:*<br>- s strani maske vgrajena vtičnica 230V šuko s pokrovom in 400V/16V CEE vtičnica podometne enake izvedbe kot ostale v kuhinji;<br>Opis vtičnice 230V/16A schuko in 400V/16 A 3 N CEE;<br>- upoštevana podometne vtičnice; v kompletu vgrajene v inox konstrukcijo nosilca;<br>- upoštevano 2 kom 230V vtičnica; 0 kom 400 V vtičnica;<br>- v nosilcu izvedena vertikalna pregrada za preprečevanja dotikanja kablov in cevi;<br>- barva vtičnica siva oz. srebrna;<br>- kot npr.: Mennekes tip 4972 in Mennekes tip 4125 ali enakovredni;<br>- delovna površina dodatno ojačana za montažo blok pipe<br>ca 400x900x900 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t5.7 | Električna prekucna ponev<br>*Splošen opis:* | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - v celoti izdelano iz materialom opisanimi<br>pod opombo A;<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>*Dodaten opis:*<br>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in profilov;<br><br>- električni dvig posode;<br>- dno posode izdelano iz min. dvoplastnega dna- npr. osnovne nerjaveče pločevine debeline min. 12 mm in dodatne magnetne nerjaveče pločevine 3 mm;<br>- velikost dna posode min 690x530 mm; globina min 200 mm;<br><br>- kapaciteta min. 65L<br>- pokrov izdelan iz dvoplastne pločevine z vmesno izolacijo;<br><br>- polnjenje posode preko vgrajene polnilne pipe;<br>- regulacija temperature od 30-250 °C; izvedena preko regulatorja na kontrolni plošči; varnostni termostat nastavljen na max 360°C;<br><br>- avtomatski prižig električnih grelcev primeru dviga in spusta ponve;<br>- izvedeno s sistemom za spajanje elementov brez možnosti zatekanje tekočin med elementi;<br><u>*Dodatno:*</u><br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 800x900x750 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | | | | | | |
| k-t5.8 | | Delovna blok miza izdelano za izvedbo priključkov<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;<br><br>- delovna površina izdelana iz pločevine debeline min 3 mm in konstrukcija iz pločevine debeline min 2 mm;<br>- na hrbtišču in dnu izdelana odprtina za izvedbe priključkov<br><br>- odprtina izvedena z zaščitnimi gumi profilom;<br>- zaprto s krilnimi vrati;<br>ca 400x900x900 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| k-t5.9 | | Električna prekucna ponev<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialom opisanimi<br>pod opombo A;<br>- konstrukcija elementa mora omogočati postavitev na gradben cokel višine 150 mm oz. višine kot je definirano v nadaljevanju; 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije; skupna višina elementa oz. končna delovno višina s coklom mora biti 900 mm!!!<br><br>*Dodaten opis:*<br>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in profilov;<br><br>- električni dvig posode;<br>- dno posode izdelano iz min. dvoplastnega dna- npr. osnovne nerjaveče pločevine debeline min. 12 mm in dodatne magnetne nerjaveče pločevine 3 mm;<br>- velikost dna posode min 1050x530 mm; globina min 200 mm;<br><br>- kapaciteta min. 110L | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - pokrov izdelan iz dvoplastne pločevine z vmesno izolacijo;<br><br>- polnjenje posode preko vgrajene polnilne pipe;<br>- regulacija temperature od 30-250 °C; izvedena preko regulatorja na kontrolni plošči; varnostni termostat nastavljen na max 360°C;<br><br>- avtomatski prižig električnih grelcev primeru dviga in spusta ponve;<br>- izvedeno s sistemom za spajanje elementov brez možnosti zatekanje tekočin med elementi;<br>*Dodatno:*<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 1200x900x750 mm<br>- kot npr.: Gazi serija XP 900 ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-t5.10 | Enoročna blok mešalna baterija<br>- v načrtu strojništva se upošteva samo izvedba priključkov<br>- odpiranje z eno roko; več stopenjsko zaradi varčevanja s porabo vode;<br>- izdelano skladno z normativi DVGW;<br>- enoročna izvedba; celotna pipa izdelana v kromirani ali inox izvedbi;<br>- dolžina izliva merjeno osno od vertikalne cevi min 250 mm;<br><br>- višina izliva merjeno nad delovno površino skupaj z nosilcem min 300 mm;<br>- vgrajen sistem za preprečevanja povratnega toka oz. nedovoljenega mešanja hladne in tople vode;<br>- sistem kartuše in tesnjenja vode izdelana iz keramičnih tesnil;<br><br>- v kompletu tesnila montažni material vse fleksibilne cevi do razdelilca oz. priključnega ventila;<br>- kot npr.: Echtermann Gmbh 201-101<br>ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t6 | Inox sanitarni umivalnik za roke z vgrajeno enoročno izpustno baterijo in vgrajenim predalom za smeti z odpiranjem s pedalom na nogi<br>umivalnik tip 1..1 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br><br>*Dodaten opis:*<br>--- | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t7 | Inox talna rešetka<br>min 200x200 mm<br>- odtok min DN 75<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Potrebno upoštevati v popisu strojništva - horizontalne kanalizacije<br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti definirana s strani pogodbenega dobavlja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t8 | Električna parno-konvekcijska peč<br>-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 )<br>- temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C<br>Konstrukcija:<br>- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;<br>- peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine;<br><br>- higienična notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;<br>- dno pečice oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza;<br><br>- krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata;<br>- upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli;<br><br>Funkcije delovanja:<br>- možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,...)<br>- možnost delovanja oz. nastavitev z ročnimi nastavitvami delovanja:<br>- para od ca. 30°C do ca. 130°C<br>- vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C<br>- kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Dodatne funkcije in oprema<br>- možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno);<br>- možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja;<br>- procesi za pripravo hrane preko noči;<br>- možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj);<br><br>- avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa;<br>- sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju;<br>- hitro ohlajevanje komore aparata;<br>- možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil;<br><br>- funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku);<br>- možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku);<br>- temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk);<br>- generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ;<br><br>- diagnostika za merjenje vodnega kamna v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja;<br><br>- avtomatično odstranjevanje vodnega kana iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kana;<br>- na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage;<br>- možno nastavitev časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje<br><br>- v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenjskim brizganjem, s povratnim navijanjem;<br>- sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru;<br>- opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote;<br>- vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo)<br>- vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis;<br>- 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;<br>- višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu;<br>- v kompletu konstrukcija za vodila za vstavljanje min. 9 pladnjev velikosti GN 1/1; možnost enostavne odstranitve brez uporabe orodja zaradi čiščenja;<br>- šolanje osebja investitorja mora izvaja certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v slovenskem jeziku;<br>- certifikat o varnosti: GS ali enakovredni;<br>- certifikat higiene: kot npr.: NSF ali enakovredni;<br>- dovoljenje za delovanje brez nadzorovanja po VDE<br>- certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredni;<br>Opomba:<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>- odpiranje vrat definirano v risbi: desno<br>- kot npr.: Rational Gmbh iCombi PRO 10-1 ali enakovredni;<br><br>ca. 850x770x1020 mm | | | | | | |
| | k-t8.1 | Inox podstavek za parno-konvekcijsko peč<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanimi pod opombo A;<br>- konstrukcija pulta mora omogočati postavitev inox noge višine 150 mm premera ca 50 mm s plastičnim nastavkov za preprečevanje poškodb keramike; možnost nastavitve višine +/- 20 mm; noge vijačene na osnovno konstrukcijo;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji;<br><br>- 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;<br>- notranjosti izdelana za izvedbo priključkov peči;<br>- spodnji del razdeljen na dva dela; v obeh izvedena vodila za prečno vlaganje GN posod velikost GN 1/1; vodila izvedena z razmikom 65 mm;<br>- za postavitev peči izdelana polica z inox zatiči za preprečevanje premikanja peči; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ca 900x700x600 mm<br>- kot npr: Rational UG II izdelano po meri<br>izdelano po meri ali enakovredni | | | | | | |
| | k-t9 | Električna parno-konvekcijska peč<br>-kapaciteta: min 19 pladnjev GN 2/1; razmik med vodili pladnjev min. 65 mm; ( možnost vstavljanja pladnjev GN 1/2, GN 1/3, GN 2/3 )<br>- temperaturno območje delovanja od ca. 30 °C do 300 °C<br>Konstrukcija:<br>- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;<br>- peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine;<br><br>- higienična notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;<br>- dno pečice oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza;<br><br>- krilna vrata z min. vgrajenim dvoslojnim varnostnim steklom; opremljena za inox nosilci za vrata;<br>- upravljalna plošča - zaslon na dotik z lahko razumljivi simboli;<br><br>Funkcije delovanja:<br>- možnost dela z avtomatičnim samo-regulacijskimi procesi (za npr. perutnino, meso, ribe, priloge,…)<br>- možnost delovanja oz. nastavitev z ročnimi nastavitvami delovanja:<br>- para od ca. 30°C do ca. 130°C<br>- vroč zrak od ca. 30°C do ca. 300°C<br>- kombinacija pare in vročega zraka od ca. 30°C do ca. 300°C<br><br>Dodatne funkcije in oprema<br>- možnost merjenja in regulacije vlage, možna prilagoditev za vsako živilo posebej (do % natančno);<br>- možnost vnosa do min 1000 programov; vsak program lahko vsebuje min. 12 korakov delovanja;<br>- procesi za pripravo hrane preko noči;<br>- možnost nastavitve hitrosti delovanja ventilatorja (5 stopenj);<br><br>- avtomatično predgretje komore pred pričetkom vsakega procesa;<br>- sistem avtomatičnega čiščenja notranjosti aparata s čistili v trdem agregatnem stanju;<br>- hitro ohlajevanje komore aparata;<br>- možnost pred izbire časa in datuma za začetek priprave živil;<br><br>- funkcija on-line pomoči za lažje delo z aparatom (v slovenskem jeziku);<br>- možnost tekstovnega in slikovnega prikaza vseh postopkov priprave (v slovenskem jeziku);<br>- temperaturna sonda za merjenje temperature jedra z več merilnimi točkami (min. 5 merilnih točk);<br>- generator sveže pare z avtomatičnim dotokom sveže vode ;<br><br>- diagnostika za merjenje vodnega kana v parnem generatorju z avtomatičnim praznjenjem in čiščenjem parnega generatorja;<br><br>- avtomatično odstranjevanje vodnega kana iz parnega generatorja in komore aparata, avtomatično določanje intervalov izpiranja vodnega kana;<br>- na displeju prikaz dejanskih in nastavljenih vrednosti temperature, časa in vlage;<br>- možno nastavitev časa delovanja 0 - 24 h ali trajno delovanje<br><br>- v kontrolno ploščo integrirani tuš za vodo z večstopenjskim brizganjem, s povratnim navijanjem;<br>- sistem za odvajanje odvečnih maščob, brez potrebe po maščobnem filtru;<br>- opremljeno s kljuko za enoročno odpiranje vrat; plastična zaščita preprečuje segrevanje zaradi toplote;<br>- vgrajena halogenska osvetljava notranjosti (ceran steklo)<br>- vgrajena funkcija servisno diagnostičnega sistema z avtomatičnim prikazom sporočil za servis;<br>- 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;<br>- višina najvišjega vodila na vstavnem vozičku ali vodilih v aparatu je 160 cm zaradi varnosti pri delu;<br>- pečica mora biti dobavljena in opremljena z vstavnim vozičkom za GN 2/1 posodo; konstrukcija peči mora biti izvedene na način, da so kolesa vozička izven same komore peči;<br><br>- šolanje osebja investitorja mora izvaja certificiran kuhar – šolanje se mora izvajati v slovenskem jeziku;<br>- certifikat o varnosti: GS ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - certifikat higiene: kot npr.: NSF ali enakovredni;<br>- dovoljenje za delovanje brez nadzorovanja po VDE<br>- certifikat-znak energetske učinkovitosti Energy star ali enakovredni;<br>***Dodatne lastnosti:***<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>Opomba:<br>- odpiranje vrat definirano v risbi: desno<br>- kot npr.: Rational Gmbh iCombi PRO 20-2/1 E ali enakovredni;<br><br>ca. 1072x1052x1807 mm | | | | | | |
| | k-t10 | Hitri ohlajevalnik- zamrzovalnik<br>- v celoti izdelan iz inox pločevine z vmesno poliuretansko izolacijo brez ekološko spornih plinov;<br>*Kapaciteta:*<br>-kapaciteta hlajenja na cikel: min 75 kg<br>-kapaciteta zamrzovanja na cikel: min 60 kg<br>- možnost vstavljanja pladnjev GN 1/1<br>- min 12 x vodil za GN posodo;<br>*Konstrukcija:*<br>- inox konstrukcija celotnega aparata; prav tako inox obroba vrat z vgrajenim steklom;<br>- peč je opremljena z inox nogami z možnostjo regulacije višine;<br><br>- higienična notranjost brez utorov, z zaobljenimi stiki med steno-steno; steno-stropom in steno-dnom;<br>- dno ohlajevalnika oblikovano z naklonom za boljši odtok kondenza;<br>*Funkcije:*<br>- delovanja omogočeno preko preko središčne temperaturne sonde ali prostorske temperaturne sodne; ;<br>- digitalna touch screeen programabilna kontrolna plošča vgrajena v vratih elementa;<br>- zračno hlajen agregat; vgrajen v spodnji del hitrega ohlajevalnika; zaščitna mreža s filtrom za zrak;<br>- kot npr.: Hiber FR 12.21 ali enakovredni;<br>ca 1100x1030x1800 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | k-t12 | Inox delovni pult<br>*Splošen opis:*<br>- v celoti izdelano iz materialov opisanih pod opombo A;<br>- izdelano iz nerjavne pločevine po sistemu zaprtega škatlastega nosilca brez dodatnih inox nosilcev v konstrukciji; oz. izdelano iz cevi 30x30 mm<br>- 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 tesnjen s primerni PU trajno elastičnim kitom; dobavitelj opreme mora natančno kontrolirati izvedbo in potrditi dimenzije;<br><br>*Opis delovne površine;*<br>***1. segment: ravna delovna površina:***<br>***2400x700 mm***<br>- delovna površina debeline min 1,5 mm izdelana v enem kosu;<br><br>- delovna površina spodaj ojačana z U profili in sistemom za preprečevanje hrupa kot npr.: HPl plošča ali dodatna guma;<br><br>- 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;<br><br>- delovni pult spredaj in ob steni izdelan z radijem min. r=10 mm<br><br>- delovna površina izdelana s poglobitvijo min 2 mm za preprečevanje polivanja;<br>- delovna površina spodaj izdelana z odkapnim robom zaradi preprečevanja zatekanja;<br>*Opis spodnjega dela*<br>***1. segment : predalnik 3x nevtralni predal***<br>***dimenzije 400x660x710 mm***<br>- v kompletu 1x vertikala s 3x popolnoma izvlečni predali s zunanje širine ca 400 mm;<br>- kompletna vodila izdelana iz nerjavečega jekla;<br>- celotno ohišje predalov izdelano iz nerjaveče pločevine;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- možnost enostavne odstranitve predala zaradi čiščenje brez uporabe orodja;<br>- notranje stranice izdelane iz enoplastne pločevine; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - na notranji strani maske dodatni gumijasti odbijači, ki preprečujejo hrup ob zapiranju predala;<br>- maska predala izdelana iz dvoslojne pločevine z integriranim ročajem po celotni širini predala;<br>- predal mora biti opremljen s popolnoma izvlečnimi inox vodili; možnost odstranitve celotnega predala brez uporabe orodja;<br><br>-nosilno vodil min 70 kg<br>- vodilo izvedeno po sistemu "soft" zapiranja;<br>***2. segment: zaprta omarica H2 s polico in drsnimi vrati dimenzije 1960x660x710 mm***<br>- celoten osrednji del izdelan kot zaprta omarica z vmesno polico;<br><br>- 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;<br><br>- vmesna polica mora biti prestavljiva brez uporabe orodja;<br><br>- vodila za polico izdelana po tehologiji globokega vleka;<br>- spredaj brez utora za drsna vrata;<br>- možnost enostavne odstranitve vrat brez uporabe orodja;<br><br>- na zgornjem delu obrez ostrih robov ali utorov, ki bi onemogočali enostavno čiščenje;<br>*Opis drsnih vrat:*<br>- zaprto z drsnimi vrati;<br>- ob strani plastični zatiči zaradi tišjega zapiranja;<br>- drsna vrata izdelana iz dvoplastne pločevine z vmesno protihrupno izolacijo;<br>- integriran ročaj po celoti višini drsnih vrat; | | | | | | |
| | k-t13 | Inox stenska omarica<br>omarica tip 1.2 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br>*Dodaten opis:*<br>- število police: 1x vmesna polica<br>- drsna vrata: odprta izvedba<br>- LED razsvetljava: DA<br>ca 1200x350x600 mm | 2 | kos | | | - | EUR |
| | k-t14 | Inox delovni premični pult na kolesih<br>- pri izdelavi premičnega pulta na kolesih je potrebno upoštevati opombe A;<br>- izdelana iz inox profilov 40x40 debeline sten min 2 mm;<br>- vsa stik oz. mesta mehanske obdelave (mesta varjenja) ter vsak stik konstrukcije mora biti popolnoma zavarjen in primerno mehansko obdelan na način, ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- konstrukcija sestavljen iz 4 vertikalnih stojk;<br>- v kompletu inox delovna površina in inox polica montirana na višini 200 mm od tal;<br>- inox pločevina za delovne površino se izvede debeline min 1, 5mm ali več;<br>- vsi robovi pločevine morajo biti primerno mehansko obdelani na način , ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- pločevina naj bo obdelana z mat izgledom; brušena po dolžini delovnega pulta;<br>- prehod delovne površine in police po daljši stranici naj bo izdelan z radiem min r=15 mm;<br>- s spodnje strani so inox delovne površine in police ojačane s kompaktnimi vodoodpornimi ploščami kot npr. MAX HPL ali enakovredni in boljše debeline min 15; mm;<br>- dovoljena je uporaba primernih lepil kot npr.: enokomponentna PU lepila ali enakovredni in boljše;<br>- dovoljena je uporaba metričnih vijakov z ravno glavo z 6 robim nastavkom; pod matico je potrebno uporabiti primerno inox podložko, ki preprečuje poškodbe osebja;<br>*Opis koles:*<br>- vsak delovni pult mora biti opremljen s 4 kolesi premera min. 125 mm in ustrezne nosilnosti min 100 kg/kolo merjene po ustreznem standardu;<br>- vsa 4 kolesa morajo biti vrtljive izvedbe po vertikalni osi; 2 kolesa morajo biti opremljena z nožno zavoro;<br>- tekalna površina mora biti izdelana iz materiala, ki ne pušča sledi na talni površini;<br>- konstrukcija kolesa mora biti izdelana iz nerjavne pločevine oz. sintetičnega materiala, ki je primeren za uporabo v profesionalnih kuhinjah;<br>širina kotalne površine naj bo min. 20 mm;<br>- kolesa morajo biti na konstrukcijo vijačena z metričnim vijakom in vzmetno podložko ali opremljena s čepom oz. trnom ter dodatno fiksirana z vijakom;<br>- kolesa morajo biti primerna za mokro čiščenje pod s tekočo vodo; | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ca 1800x700x900 mm<br>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredni; | | | | | | |
| | k-t15 | Inox stenska omarica<br>omarica tip 1.2 /glej splošne zahteve tehnološke opreme<br>*Dodaten opis:*<br>- število police: 1x vmesna polica<br>- drsna vrata: odprta izvedba<br>- LED razsvetljava: DA<br>ca 1200x350x600 mm | 3 | kos | | | - | EUR |
| | | **ZA-Aparati, vozički** | | | | | | |
| | za1 | Univerzalni kuhinjski stroj vgrajen na prevozni voziček;<br>- stroj mora biti namenjen več funkcijam: rezanju zelenjave;: piriranju in ob dokupu nastavkov tudi možnosti mešanju testa ali mletju mesa;<br>- v kompletu mora biti izveden prevozni voziček z izvlečno ali preklopno polico za GN posodo;<br>- nastavek za rezanje zelenjave s kompletom 5 rezil; nosilec za rezalne plošče; nastavljiv nož od 0- do min 6 mm; trikraki srpast nož debeline ca 2,5 mm in 6 mm; nož za strganje ca 2 mm in nož za rezanje na kocke ca 10x10 mm<br>- nastavek za pasiranje s kompletom 3 bobnov za pasiranje: : cilinder s pripadajočim krilom za zelenjavo ca 1,5 mm in ca 3,5 mm;: za rezanje na julienne ca 3,5x 3 mm in ca 6x5,5 cilinder za piriranje ca 2 mm<br>- kot npr.: Alexsandersolia M30 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za2 | Inox bazen voziček za transport olupljenih gomoljnic; možnost parkinga vozička pod korito;<br>- kompletno izdelano iz inoxa;<br>- kompleten bazen izdelan po tehnologiji globokega vleka;<br>- velikost radijev med steno in dnom min 20 mm;<br>- višina prirejena za uporabo z lupilcem krompirja;<br>- možnost uporabe GN posod s skupno kapaciteto : 4 x GN 1/1;<br><br>- notranje dim. bazena: ca 750x560x300 mm<br>- volumen: ca 100 lit;<br>- odtočni ventil za vodo ca DN 50 ; montiran na dnu bazena;<br><br>- dodatno inox odstranljivo perforirano dno za odcejanje vode;<br><br>- 4x vrtljiva kolesa Ø 125 mm; med kolesi in dnom bazen vozička izdelane dodatne inox ojačitvene plošče;<br>- kot npr. Blanco KWA100 ali enakovredni;<br>ca 810x620x465 mm | 2 | kos | | | - | EUR |
| | za3 | Planetarni mešalec namizne izvedbe, ki omogoča nadgradnjo z različnimi nastavki kot npr.: pripravo testenin…<br><br>Opis:<br>- namizni planetarni mešalec- profesionalna izvedba namenjena za uporabo v velikih kuhinjah;<br>- kapaciteta inox posode min. 6L<br>- min. 9 stopenjska regulacija hitrosti<br>- moč motorja min. 500 W<br>- profesionalna izvedba<br>- konstrukcija izvedena na način, ki omogoča spust in dvig posode s stabilno mešalno glavo;<br>- možnost dokupa in priključitve dodatnih nastavkov<br>- v kompletu min. 3 nastavki za mešanje; vsi izdelani iz nerjavnega jekla;<br>- plastičen pokrov posode;<br>- kot npr.: Kitchen Aid 5KSM7580x ali enakovredni | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za4 | Namizna elektronska tehtnica<br>- izdelano iz ABS plastike;<br>- inox tehtalna površina;<br>- možnost delovanja na baterije;<br>- do 15 kg<br>- natančno 2 g<br>- funkcija zero, tara;<br>235x285x110 mm | 3 | kos | | | - | EUR |
| | za5 | Inox regal voziček za porcioniranje in kratkotrajno shranjevanje GN posod<br>- ponudnik tehnološke opreme mora s številom in tipom vozička zagotoviti primerno kapaciteto za komponente tabletnega sistema kot je opisano v tehničnem poročilu.<br>Konstrukcijske značilnosti:<br>- 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;<br>- konstrukcija izdelana iz inox profila min 30x30 mm; | 4 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - ob strani privarjeni min 16 kom vodil za GN posodo velikosti 1/1;<br>- vodila izdelana v obliki črke u; na eni strani s posebnim delom, ki preprečuje izpadanje pladnjev;<br>- nosilnost konstrukcije min. 180 kg;<br>Opis koles:<br>- v kompletu 4 kolesa premera min. 125 mm; v skladu z DIN 18867<br>- 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;<br>- 2 kolesa fiksne izvedba in 2 vrtljive izvedbe z zavoro;<br>- sintetična tekalna površina, ki ne pušča sledi na talnih površinah;<br><br>- nosilnost vozička primerna glede na skupno maso polnega vozička;<br>- v kompletu polietilenska zaščita vseh 4 vogalov vozička; debeline ca 30 mm;<br>ca 662x733x1800 mm<br>- kot npr.: Blanco Gmbh tip RWR 160-20 ali enakovredni; | | | | | | |
| | za6 | Servirni voziček<br>Splošen opis:<br>- v celoti izdelan iz nerjaveče pločevine; razne osrednjega dela vseh treh police, ki je izdelan iz kaljenega barvanega stekla;<br><br>- inox konstrukcija izdelana iz okroglih cevi premera min 32 mm;<br><br>- 3x inox polica popolnoma zavarjena na ogrodje;<br>- inox konstrukcija na obeh straneh povišana za ca 100 mm nad zgornjo polico izdelana kot integriran ročaj;<br>Dodatne zahteve;<br>- nosilnost celotnega vozička min. 120 kg;<br>- nosilnost posamezne police min. 80 kg;<br>- inox polica izdelana s poglobljeno površino po tehnologiji globoke vleka;<br>- vertikalni rob police ca 30 mm izdelan v spodnje strani polkrožno za preprečevanje delovnih poškodb;<br>- pod vsako polico izdelana protihrupna zaščita;<br>Opis koles:<br>- voziček naj bo opremljen s 4 kolesi; 2 vrtljiva kolesa z zavoro naj bodo montirana na krajši stranici;<br>- 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;<br>- kolesa so zaprtega tipa brez potrebe mazanja kotalnega ležaja in primerna za pranje z aparatom s paro na visok pritisk;<br><br>- nad kolesi montirana plastična zaščita na vseh 4 vogalih vozička;<br><br>- inox okrogel ročaj premera 32 mm<br>Dodatna oprema:<br>- opremljen z odstranljivimi paneli izdelani iz elektrostatično prašno barvane pločevine; možnost odstranjevanje panelov in krilnih vrat brez uporabe orodja;<br><br>- dvojna krilna vrata;<br>- barve /več tonov po izboru projektanta;<br>ca 900x600x800 mm<br>- kot npr.: Blanco SW8-6-3 ali enakovredni; | 22 | kos | | | - | EUR |
| | za7 | Salamoreznica z ročnim pogonom sani<br>- ročni pogon sani<br>- premer noža min. 250 mm<br>- nož izveden delno po kotom na delovno površino;<br>- prenos izvedene preko jermenskega pogona;<br>- vgrajen brusilnik za nož<br>- kompletno ohišje izdelano iz ALU litine; polirana baza iz enega kosa (brez rež in lukenj);<br>- vodotesno stikalo za vklop;<br>- možnost enostavne odstranitve zaščite noža in noža zaradi čiščenja brez uporabe orodja;<br>- možnost odstranitve noža samo v položaju rezanje 0;<br>- vgrajeno električno stikalo za vklop/izklop z električno zaščito IP 66; napajanje stikala 24V;<br>- motor z vgrajen prisilnim hlajenjem preko rotorja;<br>- možnost rezanja debeline od 0 do min 14 mm; brezstopenjsko nastavljivo;<br>- kot npr.: La minerva 250 GSE ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za8 | PVC zaščitni profil za steno<br>- v kompletu PVC zaščitni profil montiran na višino dogovorjeno na objektu; profil izdelan iz dveh delov; PVC vijačen na panele in dodatni gumiran profil za zaščito vijakov in večjo možnostjo absorpcije udarcev; minimalna višina profila 100 mm in debeline min 20 mm; | 100 | tm | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - v kompletu zaščitni in kotni elementi | | | | | | |
| | za9 | Profesionalna mikrovalovna pečica<br>- moč mikrovalov min 1000 W<br>- digitalni prikaz oz. zaslon z prikazom časa; preostalega časa do konca toplotne obdelave;<br>- možnost nastavitve v min 5 stopnjah moči; od 10 do 100%;<br><br>- prostornina pečice min. 22 l<br>- notranje dimenzije (ŠxVxG): min. 400x336x215 mm<br>- možnost vstavljanja GN 1/2 posode;<br>- časovna nastavitev do 99 min; enostavno preko enega kontrolnega gumba; možnost programiranja do min 20 programov;<br>- ohišje iz nerjavnega jekla<br>- kot npr: Pannasonic NE-1037 ali enakovredni;<br>ca. 510x360x310 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za10 | Namizni mešalnik za pripravo namazov in sond- kuter<br>- spodnji del v celoti izdelan iz Alu zlitine;<br>- odstranljiv inox nož; dvokrake izvedbe;<br>-zgoraj Alu posoda s plastičnim pokrovom kapacitete 4,5l<br>-vgrajeno stikalo za vklop in izklop električna zaščita min IP5<br><br>- brezstopenjsko prilaganje hitrosti vrtenja noža on min 300 do min 3500 vrtljajev v min;<br>-moč motorja je min 1000W; priključek 400V;<br>- pokrov z dodatno odprtino za dodajanje sestavin med mešanjem;<br>-dvodelna strgalna roka, enostavno za pomivanje in razstavljanje; možnost ročnega obračanja med vrtenjem rezila;<br><br>-fino nazobčano rezilo, možna odstranitev zgornjega dela za lažje pomivanje<br>ca 225x300x450 mm<br>- kot npr.: Robot Coupe tip Blixter 4 V.V. ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za11 | Profesionalni palični mešalnik za uporabo direktno v kotlu ali posodi<br>- vijačni kabel;<br>- stikalo za vklop in nastavitev hitrosti min 2 hitrosti ;<br>- moč motorja min 200 W;<br>- spiralni priključni kabel;<br>-hitrost vrtenja noža min 1500 do min 13.000; lahko tudi brez stopenjska regulacija ;<br>- vsi deli, ki prihajajo v stik z živili morajo biti izdelani iz nerjavnega jekla;<br>- kot npr: Robot Coupe Micromix ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | za12 | Profesionalni palični mešalnik za pripravo npr: pirejev direktno v 100 L kotlu<br>- plastično ohiške motorja z držalom in dvojnim varnostnim stikalom;<br>- potopni del z mešalom izdelan iz nerjavne pločevine; delno odstranljiv del z rezilom za lažje čiščenje;<br>- odstranljiv priključni kabel;<br>- dodatni rob na nosilcu oz ohišju za boljo ergonomijo oz. postavitev v kotlu;<br>- priključna moč min 400W;<br>- možnost regulacije število vrtljajev od ca 1500 do ca 9000 min-1;<br><br>- kot npr: Robot Coupe MP350 Ultra V.V. ali enakovredni;<br><br>**ZB - Priprava, dokumentacija, montaža** | 1 | kos | | | - | EUR |
| zb1 | | Pregled načrta PZI in predlogitev morebitnih dodatnih zahtev ali sprememb<br>-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:<br><br>- spremembe po pregledu lahko potrdi in korigira samo projektant;<br>Vključiti je potrebno sodelovanje s koordinatorjem za tehnološko opremo:<br>- ogled objekta in sodelovanje na koordinacijskih sestankih s koordinatorjem;<br>- sestanki bodo potekali na lokaciji objekta<br>Ogled izdelanega objekta pred popločenjem;<br>- dobavitelj opreme je dolžan pregledati objekt in mesto montaže pred popločenjem objekta in izdelati ustrezno poročilo o ogledu<br><br>Opomba: Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| zb2 | | Dostava in vnos opreme v predvidene prostore objekta<br><br>- dostava opreme bo potekala skladno s celotnim načrtom prenove;<br>- dostava do objekta je možna s tovornim vozilom skupne teže 7,5 ton v času določenem s prometno ureditvijo;<br>- dostava je možna bodočih vhodnih vrata;<br>- vnos opreme preko glavnega vhoda dostave; možna uporaba vozičkov<br>- lokacija: Lucija | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| zb3 | | Montaža na pripravljene priključke;<br><br>- dobavitelj opreme mora v ponudbi upoštevati priključni material od fiksne hišne inštalacije do porabnika;<br>- npr.: cevke za vodo, plin in električne kable v primernih zaščitnih ceveh;<br>- hišna inštalacija je zaključena za ventilom, električno dozo s sponkami ali stikali… | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| zb4 | | Zagon opreme in izdelava ustreznih poročil o priklopu opreme;<br><br>- 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. | | - | EUR |
| zb5 | | Grobo čiščenje /zaščita/odvoz opreme in odvoz embalaže<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan odstraniti zaščitno folijo, ki po montaži ni več dosegljiva in zaščitno folijo na vidnih stranicah opreme;<br>- vidna folija se odstrani na termin dogovorjen z investitorjem in jo odstrani dobavitelj opreme;<br>- 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;<br><br>Čiščenje:<br>čiščenje vseh elementov, ki se ponovno uporabijo; razmaščevanje; potrebna uporaba stroja na visok pritisk; detergent; zunaj objekta; ročno čiščene s čistili po končani montaži; | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| zb6 | | Šolanje osebja in prikaz testnega delovanja;<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 4 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....<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 30 urno šolanje kuharskega s prikazom delovanja in demonstracije dobavljene opreme; v kompletu je potrebno pripraviti ustrezan navodila za obratovanje;<br>- po predaji opreme in začetku obratovanje morajo izbrani/izbrani izvajalci zagotavljati 2 dnevno prisotnost tehničnega kadra na objektu (2 dni po 10 urno prisotnost);<br>- čistila, kemijo za izvedbo šolanja zagotovi naročnik;<br>- 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. | | - | EUR |
| zb7 | | Izdelava dokumentacije za tehnični pregled<br><br>- izdelava navodil za obratovanje in vzdrževanje v slovenskem jeziku;<br>- garancijski listi v slovenskem jeziku;<br>- ES izjave o skladnosti v slovenskem jeziku;<br>- vso dokumentacijo je potrebno predati v min. 3x izvodih;<br>- vse dokumente je potrebno posredovati koordinatorju v pregled;<br><br>- potrebne nalepke, ki morajo biti vidne ob uporabi stroja (npr.: nalepke za nevarnost opeklin…)<br>- 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. | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| zb8 | | Nepredvidena dela 5% | 1 | kos | | - EUR | - | EUR |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - zaradi obsežnosti prenove in zahtevnosti rekonstrukcije in nepredvidenih del je potrebno upoštevati 5% skupne vrednosti za nepredvidena dela<br>Nepredvidena dela se upoštevajo po predhodni potrditvi naročnika<br>Opomba: ponudniku ni potrebno vpisati zneska nepredvidenih, tabela oz. formule so nastavljene. | | | | | |

| | | |
|---|---|---|
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| Popust % | | 1,00% |
| Popust v EUR | | 0,00 EUR |
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| DDV 22% | 22% | 0,00 EUR |
| **Skupaj vrednost z DDV** | | **0,00 EUR** |

**Investitor:**
Občina Piran
Tartinijev trg 2
6330 Piran

**Naziv gradnje:**
Vrtec Lucija

**Vrsta projektne dokumentacije:**
PZI- načrt za izvedbo

**Za gradnjo:**
novogradnja

**Projektant:**
Jereb in Budja arhitekti d.o.o.
Gregorčičeva 17
1000 Ljubljana

**Odgovorni vodja projekta:**
Blaž Budja u.d.i.a.
1268 PA PPN

**Številka projekta:**
a10__2023

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

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

**Strokovno področje načrta**
5_ načrt tehnološke opreme pralnica Cuccinela

**Številka načrta:**
5-T/398-2024-PZI

**Verzija popisa:**
20.1.2025

**Uporabljene risbe:**
20250116-PZI-Vrtec Lucija-tehnologija podloga
20241206_2025.rvt

**Opomba:** Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!
Ponudnik mora pri pripravi ponudbe upoštevati tudi vse zahteve iz tehničnega poročila.

| Faza | Pos | Element | Količina | Enota | Točen naziv proizvajalca in oznaka in tip ponujenega elementa | Cena /kos | Cena skupaj |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | **C-A-Pralnica** | | | | | |
| | c-a1 | Inox talna rešetka<br>min 300x300 mm<br>- odtok min DN110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti defirana s strani pogodbenega dobavilja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - EUR |
| | c-a2 | Inox izlivna školjka z vgrajenim sanitarnim umivalnikom skupaj izdelano kot enoten element;<br>- pri izdelavi inox izlivne školjke je potrebno upoštevati opombe A;<br>Splošen opis:<br>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in inox profilov;<br><br>- zgoraj izdelan sanitarni umivalnik za roke dimenzije ca 500x250 mm;<br>- spodaj izlivna posoda velikosti 500x600 opremljena s plastično mrežo; ;<br>- noge morajo biti opremljene s elastično nastavljivo nogico mini višine 25 mm; višina se lahko nastavlja brez uporabe orodja;<br><br>- odtok DN 50 izveden iz stene;<br>- vgrajena enoročna mešalna baterija; montirana tako, da je omogoča točenje vode v umivalnik in tudi v spodnjo posodo;<br><br>- umivalnik izdelan po tehnologiji globokega vleka;<br>- v kompletu celoten material za priključitev: odtočne cevi DN in priključne cevke za enoročno mešalno baterijo;<br>*Dodatno:*<br>- izvedeno brez nog; postavljeno direktno na spodnjo polico omare; | 1 | kos | | | - EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ca 500x600x900 mm<br>- kot npr.: Blanco HAU-P5x6 ali enakovredni | | | | | | |
| | c-a3 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 3x<br>- dimenzije: 3000x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | c-a4 | Likalna profesionalna vakuumska miza<br>- ogrevana vakuumska likalna miza z avtomatskim kotličkom<br><br>- prostornina kotlička min 3,5l;<br>- velikost min 120x40 cm;<br>- višina ca 90 cm<br>- samostoječa stabilna izvedba; konstrukcija s 4 nogami premera ca 10-60 mm ni dovoljena; konstrukcija mora biti kot škatlasta samostoječa konstrukcija;<br>- grelec mize min 800 W;<br>- likalnik min 800 W;<br>- pritiska pare min 4 bar;<br>*Dodatna oprema:*<br>- nosilec likalnika;<br>- ogrevan vakuumski rokavnik<br>ca 1400x400x2000 mm (z vertikalnim nosilcem) | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | c-a5 | Električni pralni stroj; polnitev min 10 kg<br>- električno ogrevanje<br>*Konstrukcija stroja:*<br>- samostoječa izvedba;<br>- jeklena konstrukcija testirana na min. 20000 ciklov pranja;<br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla AISI 4441 ali enakovredno;<br>- notranji boben in osnova izdelana iz nerjavnega jekla;<br>- v bobni min 4 linijske izbokline za boljšo razporeditve perila;<br><br>- volumen bobna min 105 dm3<br>- premer bobna: min 600 mm<br>- odprtina vrat: min 400 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>*Delovanje:*<br>- regulacija preko touch screen zaslona min velikosti 5";<br>- programator: računalniško voden mikroprocesor<br>- min 50 programskih mest, optimizacija programov zmanjšuje porabo vode in energije<br>- v kompletu vse dozirne črpalke za pralna sredstva;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC<br>- frekvenčno nadzorovan motor FC<br>- prikaz napak na ekranu<br>- možnost priključitve min 5 tekočih pralnih sredstev<br>- vgrajeni dodatni krmilni releji;<br>- pranje: 10-50 obr/min<br>- centrifugiranje:<br>nizka=250-500 obr/min; visoka=500-1000 obr/min G-faktor 400, hitrost centrifuge nastavljiva po želji in odvisno od programa<br><br>- priključek vode: hladna, topla, mehčana voda<br>*Dodatna oprema:*<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 795x945x1245 mm<br>- kot npr: Ipso model IY105 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | c-a5.1 | Dozirne črpalke za pralno in mehčalnih sredstev za pralni stroj<br><br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | c-a6 | Električni sušilni stroj polnitev min 11 kg<br>- električno ogrevanje;<br>- kapaciteta min 11 kg pri polnitvi 1:18<br>Konstrukcija stroja:<br>- samostoječa izvedba;<br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla<br>- notranji boben in osnova izdelana iz nerjavnega jekla;<br>- volumen bobna min 250 dm3<br>- premer bobna: min 720 mm | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - odprtina vrat: min 450 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>Delovanje:<br>- regulacija preko touch screen zaslona ali folijske tipkovnice<br><br>- programator: računalniško voden mikroprocesor;<br>- nastavitev temperature glede na željo uporabnika; od 20 do 90°C;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC; minimalno 3x programi sušenja;<br>- prikaz napak na ekranu<br>Dodatne zahteve revidenta:<br>- vgrajen filter za nitke na izhodni strani;<br>- funkcija za reverzibilno vrtenje bobna;<br>- funkcija sušenja na ca 1-3 % natančnosti; senzor meritve vlažnosti<br>- dovoljena dolžina cevi za odzračevanje premera DN 150 je 4 do 5 m;<br>- vgrajen ventilator za izpuh zraka prilagojen na projektirane pogoje postavitve;<br>- stroj mora imeti vgrajen (oz. izveden na samem stroju) sistem za kondenzacijo pare; vgrajen sistem mora preprečevati kondenzacijo pare na izhodni strani prezračevalne cevi iz objekta<br><br>Dodatna oprema:<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>- kot npr: Ipso IDR250 ali enakovredni;<br>ca 780x1050x1650 mm | | | | | | |
| | c-a6.1 | Priklop prezračevanja na kanalski razvod prezračevanja; sušilni stroj-obstenska postavitev<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene za kanal oz. sistem prezračevanja ampak samo za inox adapter, ki mora biti prilagojen tipu stroja; upoštevano v popisu strojnih inštalacij<br>*Opis adapterja: /dobavi pogodbeni dobavitelj opreme,*<br>- inox adapter mora biti popolnoma prilagojen tipu pomivalnega stroja;<br>- izveden z možnost regulacije sesanja okolijskega zraka; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | c-a7 | Bazen voziček za transport perila<br>- ojačan bazen z vodoravnimi ojačitvami v medsebojni oddaljenosti max 150 mm<br>- izdelan iz lahke eloksirane kovine- aluminij;<br>- kolesa morajo biti izdelana iz mase, ki ne pušča sledov<br>- kolesa: premera min 125 mm<br>- prostornina min 200 L<br>ca 800x610x850 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | c-a8 | Mehčalec za vodo - avtomatsko delujoč na principu ionske izmenjave;<br>- plastična posoda za sol;<br>- posoda za ionsko maso izdelana iz poliestra ali podobnega materiala;<br>- možnost postavitve pod delovni pult s koritom;<br>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;<br><br>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;<br><br>- kapaciteta min 14 L/min pri trdoti vhodne vode 10'°dH;<br>- poraba soli na regeneracijo max 0,8kg;<br>- regeneracijski cikel ca 12 min;<br>- opremljen s kolesi zaradi lažjega polnjenja;<br>- dovoljenja vstopna temperatura tople vode min 49°C;<br>- velikost posode z ionsko maso min 8 L;<br>ca 300x480x530 mm<br>*Dodatna oprema in dela:*<br>- izvedena dodatna podometna inštalacija do naslednjih porabnikov: pralni stroj | 1 | kos | | | - | EUR |
| | | **ZB - Priprava, dokumentacija, montaža** | | | | | | |
| | zb1 | Pregled načrta PZI in predlogitev morebitnih dodatnih zahtev ali sprememb<br>-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 dopolnola je potrebno podati pisno vodji projekta:<br><br>- spremembe po pregledu lahko potrdi in korigira samo projektant; | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | Vključiti je potrebno sodelovanje s koordinatorjem za tehnološko opremo:<br>- ogled objekta in sodelovanje na koordinacijskih sestankih s koordinatorjem;<br>- sestanki bodo potekali na lokaciji objekta<br>Ogled izdelanega objekta pred popločenjem;<br>- dobavitelj opreme je dolžan pregledati objekt in mesto montaže pred popločenjem objekta in izdelati ustrezno poročilo o ogledu<br><br>Opomba: Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | | | | | |
| | zb2 | Dostava in vnos opreme v predvidene prostore objekta<br><br>- dostava opreme bo potekala skladno s celotnim načrtom prenove;<br>- dostava do objekta je možna s tovornim vozilom skupne teže 7,5 ton v času določenem s prometno ureditvijo;<br>- dostava je možna bodočih vhodnih vrata;<br>- vnos opreme preko glavnega vhoda dostave; možna uporaba vozičkov<br>- lokacija: Lucija | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb3 | Montaža na pripravljene priključke;<br><br>- dobavitelj opreme mora v ponudbi upoštevati priključni material od fiksne hišne inštalacije do porabnika;<br>- npr.: cevke za vodo, plin in električne kable v primernih zaščitnih ceveh;<br>- hišna inštalacija je zaključena za ventilom, električno dozo s sponkami ali stikali… | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb4 | Zagon opreme in izdelava ustreznih poročil o priklopu opreme;<br><br>- 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. | | - | EUR |
| | zb5 | Grobo čiščenje /zaščita/odvoz opreme in odvoz embalaže<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan odstraniti zaščitno folijo, ki po montaži ni več dosegljiva in zaščitno folijo na vidnih stranicah opreme;<br>- vidna folija se odstrani na termin dogovorjen z investitorjem in jo odstrani dobavitelj opreme;<br>- 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;<br><br>Čiščenje:<br>čiščenje vseh elementov, ki se ponovno uporabijo; razmaščevanje; potrebna uporaba stroja na visok pritisk; detergent; zunaj objekta; ročno čiščene s čistili po končani montaži; | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb6 | Šolanje osebja in prikaz testnega delovanja;<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 4 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....<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 30 urno šolanje kuharskega s prikazom delovanja in demonstracije dobavljene opreme; v kompletu je potrebno pripraviti ustrezan navodila za obratovanje;<br>- po predaji opreme in začetku obratovanje morajo izbrani/izbrani izvajalci zagotavljati 2 dnevno prisotnost tehničnega kadra na objektu (2 dni po 10 urno prisotnost);<br>- čistila, kemijo za izvedbo šolanja zagotovi naročnik;<br>- 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. | | - | EUR |
| | zb7 | Izdelava dokumentacije za tehnični pregled<br><br>- izdelava navodil za obratovanje in vzdrževanje v slovenskem jeziku;<br>- garancijski listi v slovenskem jeziku;<br>- ES izjave o skladnosti v slovenskem jeziku;<br>- vso dokumentacijo je potrebno predati v min. 3x izvodih;<br>- vse dokumente je potrebno posredovati koordinatorju v pregled; | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - potrebne nalepke, ki morajo biti vidne ob uporabi stroja (npr.: nalepke za nevarnost opeklin...)<br>- 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 | Nepredvidena dela 5%<br>- zaradi obsežnosti prenove in zahtevnosti rekonstrukcije in nepredvidenih del je potrebno upoštevati 5% skupne vrednosti za nepredvidena dela<br>Nepredvidena dela se upoštevajo po predhodni potrditvi naročnika<br>Opomba: ponudniku ni potrebno vpisati zneska nepredvidenih, tabela oz. formule so nastavljene. | 1 | kos | | - EUR | - EUR |

| | | |
|---|---|---|
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| Popust % | | 1,00% |
| Popust v EUR | | 0,00 EUR |
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| DDV 22% | 22% | 0,00 EUR |
| **Skupaj vrednost z DDV** | | **0,00 EUR** |

**Investitor:**
Občina Piran
Tartinijev trg 2
6330 Piran

**Naziv gradnje:**
Vrtec Lucija

**Vrsta projektne dokumentacije:**
PZI- načrt za izvedbo

**Za gradnjo:**
novogradnja

**Projektant:**
Jereb in Budja arhitekti d.o.o.
Gregorčičeva 17
1000 Ljubljana

**Odgovorni vodja projekta:**
Blaž Budja u.d.i.a.
1268 PA PPN

**Številka projekta:**
a10__2023

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

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

**Strokovno področje načrta**
5_ načrt tehnološke opreme pralnica Morje

**Številka načrta:**
5-T/398-2024-PZI

**Verzija popisa:**
20.1.2025

**Uporabljene risbe:**
20250116-PZI-Vrtec Lucija-tehnologija podloga
20241206_2025.rvt

**Opomba:** Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!
Ponudnik mora pri pripravi ponudbe upoštevati tudi vse zahteve iz tehničnega poročila.

| Faza | Pos | Element | Količina | Enota | Točen naziv proizvajalca in oznaka in tip ponujenega elementa | Cena /kos | Cena skupaj |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | **M-A-Pralnica** | | | | | |
| | m-a1 | Inox talna rešetka<br>min 300x300 mm<br>- odtok min DN110<br>- iztok: vertikalni/horizontalni /glej načrt kanalizacije<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene.<br><br>Izvajalec mora upoštevati zahteve za talne rešetke podane v tehničnem poročilu.<br>Točna lokacija mora biti defirana s strani pogodbenega dobavilja tehnološke opreme in usklajena s tipom opreme. | 1 | kos | | | - EUR |
| | m-a2 | Inox izlivna školjka z vgrajenim sanitarnim umivalnikom skupaj izdelano kot enoten element;<br>- pri izdelavi inox izlivne školjke je potrebno upoštevati opombe A;<br>Splošen opis:<br>- celotna konstrukcija izdelana iz inox pločevine in inox profilov;<br><br>- zgoraj izdelan sanitarni umivalnik za roke dimenzije ca 500x250 mm;<br>- spodaj izlivna posoda velikosti 500x600 opremljena s plastično mrežo; ;<br>- noge morajo biti opremljene s elastično nastavljivo nogico mini višine 25 mm; višina se lahko nastavlja brez uporabe orodja;<br><br>- odtok DN 50 izveden iz stene;<br>- vgrajena enoročna mešalna baterija; montirana tako, da je omogoča točenje vode v umivalnik in tudi v spodnjo posodo;<br><br>- umivalnik izdelan po tehnologiji globokega vleka;<br>- v kompletu celoten material za priključitev: odtočne cevi DN in priključne cevke za enoročno mešalno baterijo;<br>*Dodatno:*<br>- izvedeno brez nog; postavljeno direktno na spodnjo polico omare; | 1 | kos | | | - EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | ca 500x600x900 mm<br>- kot npr.: Blanco HAU-P5x6 ali enakovredni | | | | | | |
| | m-a3 | Inox regal<br>regal tip 1./glej splošne zahteve v tehničnem poročilu<br>*Dodaten opis:*<br>- 5x polica<br>- kolesa tip: brez koles<br>- segment: 1x<br>- dimenzije: 1300x500x1900 mm<br>- kot npr.: Hupfer serija Norm 5 ali enakovredni<br>*Dodatno:*<br>- izvedba dodatnega nosilca zaradi montaže regala v steno zaradi preprečevanja možnosti poškodb; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a4 | Likalna profesionalna vakuumska miza<br>- ogrevana vakuumska likalna miza z avtomatskim kotličkom<br><br>- prostornina kotlička min 3,5l;<br>- velikost min 120x40 cm;<br>- višina ca 90 cm<br>- samostoječa stabilna izvedba; konstrukcija s 4 nogami premera ca 10-60 mm ni dovoljena; konstrukcija mora biti kot škatlasta samostoječa konstrukcija;<br>- grelec mize min 800 W;<br>- likalnik min 800 W;<br>- pritiska pare min 4 bar;<br>*Dodatna oprema:*<br>- nosilec likalnika;<br>- ogrevan vakuumski rokavnik<br>ca 1400x400x2000 mm (z vertikalnim nosilcem) | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | m-a5 | Miza za šivalni stroj<br>- utrapas delovna površina s polkrožnimi zaključki za robovih;<br><br>- spodaj kovinska konstrukcija;<br>- delovna površina prirejena glede na tip šivalnega stroja tako da je delovna višina s strojem ca 740 mm;<br>- na desni strani predal za pribor<br>ca 1400x600x740 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a6 | Šivalni stroj<br>- industrijski šivalni stroj<br>- eno igelni sistem;<br>število sukancev;<br>- LCD nadzorni panel;<br>- ravni šiv, navadni transport,<br>- servo motor 230V;<br>- vgrajena LED razsvetljava;<br>Vgrajen funkcije;<br>- odrez nitke, avt. zadelava, računalniški nadzor;<br>- dvig šivalne tačke;<br>- možnost nastavitve parametrov šivanja<br>- šivanje do debeline min 8 mm;<br>- nastavitev šiva do 5 mm po korakih ca 0,1 mm;<br>- število vbodov min 4000/min;<br>- kot npr: Texi Tronic 7 NF Premium ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a7 | Delovni stol<br>- na kolesih;<br>- hrbtišče in sedalo z možnostjo regulacije kotov;<br>- možnost nastavljanja višine sedenja;<br>- spodaj na nosilci koles tudi počivalo za noge; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a8 | Mehčalec za vodo - avtomatsko delujoč na principu ionske izmenjave;<br>- plastična posoda za sol;<br>- posoda za ionsko maso izdelana iz poliestra ali podobnega materiala;<br>- možnost postavitve pod delovni pult s koritom;<br>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;<br><br>- vgrajena sistem nadzora volumskega pretoka vode in na njega vezan sistem za regeneracijskih ciklov glede na porabo vode;<br><br>- kapaciteta min 14 L/min pri trdoti vhodne vode 10'°dH;<br>- poraba soli na regeneracijo max 0,8kg;<br>- regeneracijski cikel ca 12 min;<br>- opremljen s kolesi zaradi lažjega polnjenja;<br>- dovoljenja vstopna temperatura tople vode min 49°C;<br>- velikost posode z ionsko maso min 8 L;<br>ca 300x480x530 mm<br>*Dodatna oprema in dela:*<br>- izvedena dodatna podometna inštalacija do naslednjih porabnikov: pralni stroj | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | m-a9 | Inox delovna miza zlaganje perila<br>- pri izdelavi premičnega pulta na kolesih je potrebno upoštevati opombe A;<br>- izdelana iz inox profilov 40x40 debeline sten min 2 mm;<br>- vsa stik oz. mesta mehanske obdelave (mesta varjenja) ter vsak stik konstrukcije mora biti popolnoma zavarjen in primerno mehansko obdelan na način, ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- konstrukcija sestavljen iz 4 vertikalnih stojk;<br>- v kompletu inox delovna površina in inox polica montirana na višini 200 mm od tal;<br>- inox pločevina za delovne površino se izvede debeline min 1, 5mm ali več;<br>- vsi robovi pločevine morajo biti primerno mehansko obdelani na način , ki onemogoča nabiranje umazanije in onemogoča poškodbe osebja;<br>- pločevina naj bo obdelana z mat izgledom; brušena po dolžini delovnega pulta;<br>- prehod delovne površine in police po daljši stranici naj bo izdelan z radiem min r=15 mm;<br>- s spodnje strani so inox delovne površine in police ojačane s kompaktnimi vodoodpornimi ploščami kot npr. MAX HPL ali enakovredno in boljše debeline min 15; mm;<br>- dovoljena je uporaba primernih lepil kot npr.: enokomponentna PU lepila ali enakovredno in boljše;<br>- dovoljena je uporaba metričnih vijakov z ravno glavo z 6 robim nastavkom; pod matico je potrebno uporabiti primerno inox podložko, ki preprečuje poškodbe osebja;<br>Opis koles:<br>- vsak delovni pult mora biti opremljen s 4 kolesi premera min. 125 mm in ustrezne nosilnosti min 100 kg/kolo merjene po ustreznem standardu;<br>- vsa 4 kolesa morajo biti vrtljive izvedbe po vertikalni osi; 2 kolesa morajo biti opremljena z nožno zavoro;<br>- tekalna površina mora biti izdelana iz materiala, ki ne pušča sledi na talni površini;<br>- konstrukcija kolesa mora biti izdelana iz nerjavne pločevine oz. sintetičnega materiala, ki je primeren za uporabo v profesionalnih kuhinjah;<br>širina kotalne površine naj bo min. 20 mm;<br>- kolesa morajo biti na konstrukcijo vijačena z metričnim vijakom in vzmetno podložko ali opremljena s čepom oz. trnom ter dodatno fiksirana z vijakom;<br>- kolesa morajo biti primerna za mokro čiščenje pod s tekočo vodo;<br>ca 1500x600x900 mm<br>- kot npr.: izdelano po meri ali enakovredno; | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a10 | Električni pralni stroj; polnitev min 10 kg<br>- električno ogrevanje<br>*Konstrukcija stroja:*<br>- samostoječa izvedba;<br>- jeklena konstrukcija testirana na min. 20000 ciklov pranja;<br><br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla AISI 4441 ali enakovredno;<br>- notranji boben in osnova izdelana iz nerjavnega jekla;<br>- v bobni min 4 linijske izbokline za boljšo razporeditve perila;<br><br>- volumen bobna min 105 dm3<br>- premer bobna: min 600 mm<br>- odprtina vrat: min 400 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>*Delovanje:*<br>- regulacija preko touch screen zaslona min velikosti 5";<br>- programator: računalniško voden mikroprocesor<br>- min 50 programskih mest, optimizacija programov zmanjšuje porabo vode in energije<br>- v kompletu vse dozirne črpalke za pralna sredstva;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC<br>- frekvenčno nadzorovan motor FC<br>- prikaz napak na ekranu<br>- možnost priključitve min 5 tekočih pralnih sredstev<br>- vgrajeni dodatni krmilni releji;<br>- pranje: 10-50 obr/min<br>- centrifugiranje:<br>nizka=250-500 obr/min; visoka=500-1000 obr/min G-faktor 400, hitrost centrifuge nastavljiva po želji in odvisno od programa<br><br>- priključek vode: hladna, topla, mehčana voda<br>*Dodatna oprema:*<br>ca 795x945x1245 mm<br>- kot npr: Ipso model IY105 ali enakovredni; | 1 | kos | | | - | EUR |

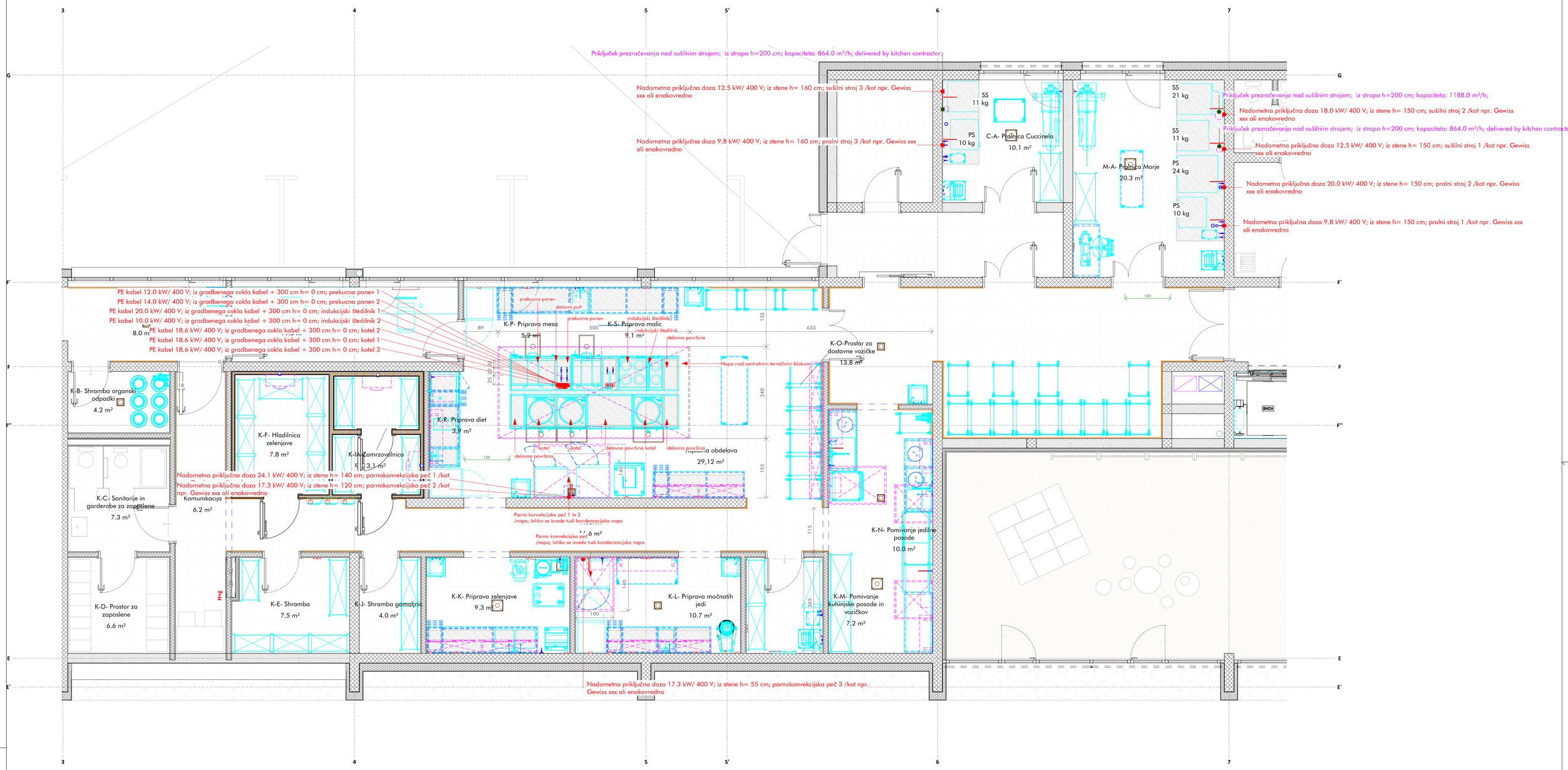
| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | m-a10.1 | Dozirne črpalke za pralno in mehčalnih sredstev za pralni stroj<br><br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | m-a11 | Električni sušilni stroj polnitev min 11 kg<br>- električno ogrevanje;<br>- kapaciteta min 11 kg pri polnitvi 1:18<br>Konstrukcija stroja:<br>- samostoječa izvedba;<br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla<br>- notranji boben in osnova izdelana iz nerjavnega jekla;<br>- volumen bobna min 250 dm3<br>- premer bobna: min 720 mm<br>- odprtina vrat: min 450 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>Delovanje:<br>- regulacija preko touch screen zaslona ali folijske tipkovnice<br><br>- programator: računalniško voden mikroprocesor;<br>- nastavitev temperature glede na željo uporabnika; od 20 do 90°C;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC; minimalno 3x programi sušenja;<br>- prikaz napak na ekranu<br>Dodatne zahteve revidenta:<br>- vgrajen filter za nitke na izhodni strani;<br>- funkcija za reverzibilno vrtenje bobna;<br>- funkcija sušenja na ca 1-3 % natančnosti; senzor meritve vlažnosti<br>- dovoljena dolžina cevi za odzračevanje premera DN 150 je 4 do 5 m;<br>- vgrajen ventilator za izpuh zraka prilagojen na projektirane pogoje postavitve;<br>- stroj mora imeti vgrajen (oz. izveden na samem stroju) sistem za kondenzacijo pare; vgrajen sistem mora preprečevati kondenzacijo pare na izhodni strani prezračevalne cevi iz objekta<br><br>Dodatna oprema:<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>- kot npr: Ipso IDR250 ali enakovredni;<br>ca 780x1050x1650 mm | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a11.1 | Priklop prezračevanja na kanalski razvod prezračevanja; sušilni stroj-obstenska postavitev<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene za kanal oz. sistem prezračevanja ampak samo za inox adapter, ki mora biti prilagojen tipu stroja; upoštevano v popisu strojnih inštalacij<br>*Opis adapterja: /dobavi pogodbeni dobavitelj opreme,*<br>- inox adapter mora biti popolnoma prilagojen tipu pomivalnega stroja;<br>- izveden z možnost regulacije sesanja okolijskega zraka; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | m-a12 | Električni pralni stroj; polnitev min 24 kg<br>- električno ogrevanje<br>*Konstrukcija stroja:*<br>- samostoječa izvedba;<br>- jeklana konstrukcija testirana na min. 20000 ciklov pranja;<br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla AISI 4441 ali enakovredno;<br>- notranji boben in osovine izdelana iz nerjavnegajekla;<br>- v bobni min 4 linijske izbokline za boljšo razporeditv perila;<br><br>- volumen bobna min 420 dm3<br>- premer bobna: min 750 mm<br>- odprtina vrat: min 400 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>*Delovanje:*<br>- regulacija preko touch screen zaslona min velkosti 5";<br>- programator: računalniško voden mikroprocesor<br>- min 50 programskih mest, optimizacija programov zmanjšuje porabo vode in energije<br>- v kompletu vse dozirne črpalke za pralna sredstva;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC<br>- frekvenčno nadzorovan motor FC<br>- prikaz napak na ekranu<br>- možnost priključitve min 5 tekočih pralnih sredstev<br>- vgrajeni dodatni krmilni releji;<br>- pranje: 10-50 obr/min | 1 | kos | | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - centrifugiranje:<br>nizka=250-500 obr/min; visoka=500-1000 obr/min G-faktor 400, hitrost centrifuge nastavljiva po želji in odvisno od programa<br><br>- priključek vode: hladna, topla, mehčana voda<br>*Dodatna oprema:*<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>ca 950x1050x1430 mm<br>- kot npr: Ipso model IY240 ali enakovredni; | | | | | | |
| | m-a12.1 | Dozirne črpalke za pralno in mehčalnih sredstev za pralni stroj<br><br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene. | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | m-a14 | Električni sušilni stroj polnitev min 20 kg<br>- električno ogrevanje;<br>- kapaciteta min 20 kg pri polnitvi 1:18<br>Konstrukcija stroja:<br>- samostoječa izvedba;<br>- zunanji paneli izdelani iz nerjavnega jekla<br>- notranji boben in osovine izdelana iz nerjavnega jekla;<br>- volumen bobna min 500 dm3<br>- premer bobna: min 840 mm<br>- odprtina vrat: min 550 mm<br>- stikalo za izklop v sili na sprednji strani stroja;<br>Delovanje:<br>- regulacija preko touch screen zaslona ali folijske tipkovnice<br><br>- programator: računalniško voden mikroprocesor;<br>- nastavitev temperature glede na željo uporabnika; od 20 do 90°C;<br>- možnost programiranja s pomočjo PC; minimalno 3x programi sušenja;<br>- prikaz napak na ekranu<br>Dodatne zahteve revidenta:<br>- vgrajen filter za nitke na izhodni strani;<br>- funkcija za reverzibilno vrtenje bobna;<br>- funkcija sušenja na ca 1-3 % natančnosti; senzor meritve vlažnosti<br>- dovoljena dolžina cevi za odzračevanje premera DN 150 je 4 do 5 m;<br>- vgrajen ventilator za izpuh zraka prilagojen na projektirane pogoje postavitve;<br>- stroj mora imeti vgrajen (oz. izveden na samem stroju) sistem za kondenzacijo pare; vgrajen sistem mora preprečevati kondenzacijo pare na izhodni strani prezračevalne cevi iz objekta<br><br>Dodatna oprema:<br>- vgrajena elektronika oz. elektronski sklop, ki omogoča priklop sistema za optimizacijo porabe električne energije tip Sicotronic ali enakovredni;<br>- kot npr: Ipso IDR530 ali enakovredni;<br>ca 950x1100x1950 | 1 | kos | | | - | EUR |
| | m-a14.1 | Priklop prezračevanja na kanalski razvod prezračevanja; sušilni stroj-obstenska postavitev<br>Opomba: prikazano samo zaradi prikaza poteka tehnološkega procesa. Ponudniku tehnološke opreme ni potrebno vpisati cene za kanal oz. sistem prezračevanja ampak samo za inox adapter, ki mora biti prilagojen tipu stroja; upoštevano v popisu strojnih inštalacij<br>*Opis adapterja: /dobavi pogodbeni dobavitelj opreme,*<br>- inox adapter mora biti popolnoma prilagojen tipu pomivalnega stroja;<br>- izveden z možnost regulacije sesanja okolijskega zraka; | 1 | kpl | | | - | EUR |
| | m-a15 | Bazen voziček za transport perila<br>- ojačan bazen z vodoravnimi ojačitvami v medsebojni oddaljenosti max 150 mm<br>- izdelan iz lahke eloksirane kovine- aluminij;<br>- kolesa morajo biti izdelana iz mase, ki ne pušča sledov<br>- kolesa: premera min 125 mm<br>- prostornina min 200 L<br>ca 800x610x850 mm<br><br>**ZB - Priprava, dokumentacija, montaža** | 1 | kos | | | - | EUR |
| | zb1 | Pregled načrta PZI in predlogitev morebitnih dodatnih zahtev ali spremeb | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | -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 dopolnola je potrebno podati pisno vodji projekta:<br><br>- spremembe po pregledu lahko potrdi in korigira samo projektant;<br>Vključiti je potrebno sodelovanje s koordinatorjem za tehnološko opremo:<br>- ogled objekta in sodelovanje na koordinacijskih sestankih s koordinatorjem;<br>- sestanki bodo potekali na lokaciji objekta<br>Ogled izdelanega objekta pred popločenjem;<br>- dobavitelj opreme je dolžan pregledati objekt in mesto montaže pred popločenjem objekta in izdelati ustrezno poročilo o ogledu<br><br>Opomba: Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | | | | | |
| | zb2 | Dostava in vnos opreme v predvidene prostore objekta<br><br>- dostava opreme bo potekala skladno s celotnim načrtom prenove;<br>- dostava do objekta je možna s tovornim vozilom skupne teže 7,5 ton v času določenem s prometno ureditvijo;<br>- dostava je možna bodočih vhodnih vrata;<br>- vnos opreme preko glavnega vhoda dostave; možna uporaba vozičkov<br>- lokacija: Lucija | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb3 | Montaža na pripravljene priključke;<br><br>- dobavitelj opreme mora v ponudbi upoštevati priključni material od fiksne hišne inštalacije do porabnika;<br>- npr.: cevke za vodo, plin in električne kable v primernih zaščitnih ceveh;<br>- hišna inštalacija je zaključena za ventilom, električno dozo s sponkami ali stikali… | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb4 | Zagon opreme in izdelava ustreznih poročil o priklopu opreme;<br><br>- 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. | | - | EUR |
| | zb5 | Grobo čiščenje /zaščita/odvoz opreme in odvoz embalaže<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan odstraniti zaščitno folijo, ki po montaži ni več dosegljiva in zaščitno folijo na vidnih stranicah opreme;<br>- vidna folija se odstrani na termin dogovorjen z investitorjem in jo odstrani dobavitelj opreme;<br>- 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;<br><br>Čiščenje:<br>čiščenje vseh elementov, ki se ponovno uporabijo; razmaščevanje; potrebna uporaba stroja na visok pritisk; detergent; zunaj objekta; ročno čiščene s čistili po končani montaži; | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |
| | zb6 | Šolanje osebja in prikaz testnega delovanja;<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 4 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....<br><br>- dobavitelj opreme je dolžan izvesti min skupaj 30 urno šolanje kuharskega s prikazom delovanja in demonstracije dobavljene opreme; v kompletu je potrebno pripraviti ustrezan navodila za obratovanje;<br>- po predaji opreme in začetku obratovanje morajo izbrani/izbrani izvajalci zagotavljati 2 dnevno prisotnost tehničnega kadra na objektu (2 dni po 10 urno prisotnost);<br>- čistila, kemijo za izvedbo šolanja zagotovi naročnik;<br>- 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. | | - | EUR |
| | zb7 | Izdelava dokumentacije za tehnični pregled | 1 | kpl | Ponudniku ni potrebno vpisati oznake. Vpiše se samo cena. | | - | EUR |

| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| | | - izdelava navodil za obratovanje in vzdrževanje v slovenskem jeziku;<br>- garancijski listi v slovenskem jeziku;<br>- ES izjave o skladnosti v slovenskem jeziku;<br>- vso dokumentacijo je potrebno predati v min. 3x izvodih;<br>- vse dokumente je potrebno posredovati koordinatorju v pregled;<br><br>- potrebne nalepke, ki morajo biti vidne ob uporabi stroja (npr.: nalepke za nevarnost opeklin…)<br>- 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 | Nepredvidena dela 5%<br>- zaradi obsežnosti prenove in zahtevnosti rekonstrukcije in nepredvidenih del je potrebno upoštevati 5% skupne vrednosti za nepredvidena dela<br>Nepredvidena dela se upoštevajo po predhodni potrditvi naročnika<br>Opomba: ponudniku ni potrebno vpisati zneska nepredvidenih, tabela oz. formule so nastavljene. | 1 | kos | | - EUR | - EUR |

| | | |
|---|---|---|
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| Popust % | | 1,00% |
| Popust v EUR | | 0,00 EUR |
| **Vrednost brez DDV** | | **0,00 EUR** |
| DDV 22% | 22% | 0,00 EUR |
| **Skupaj vrednost z DDV** | | **0,00 EUR** |



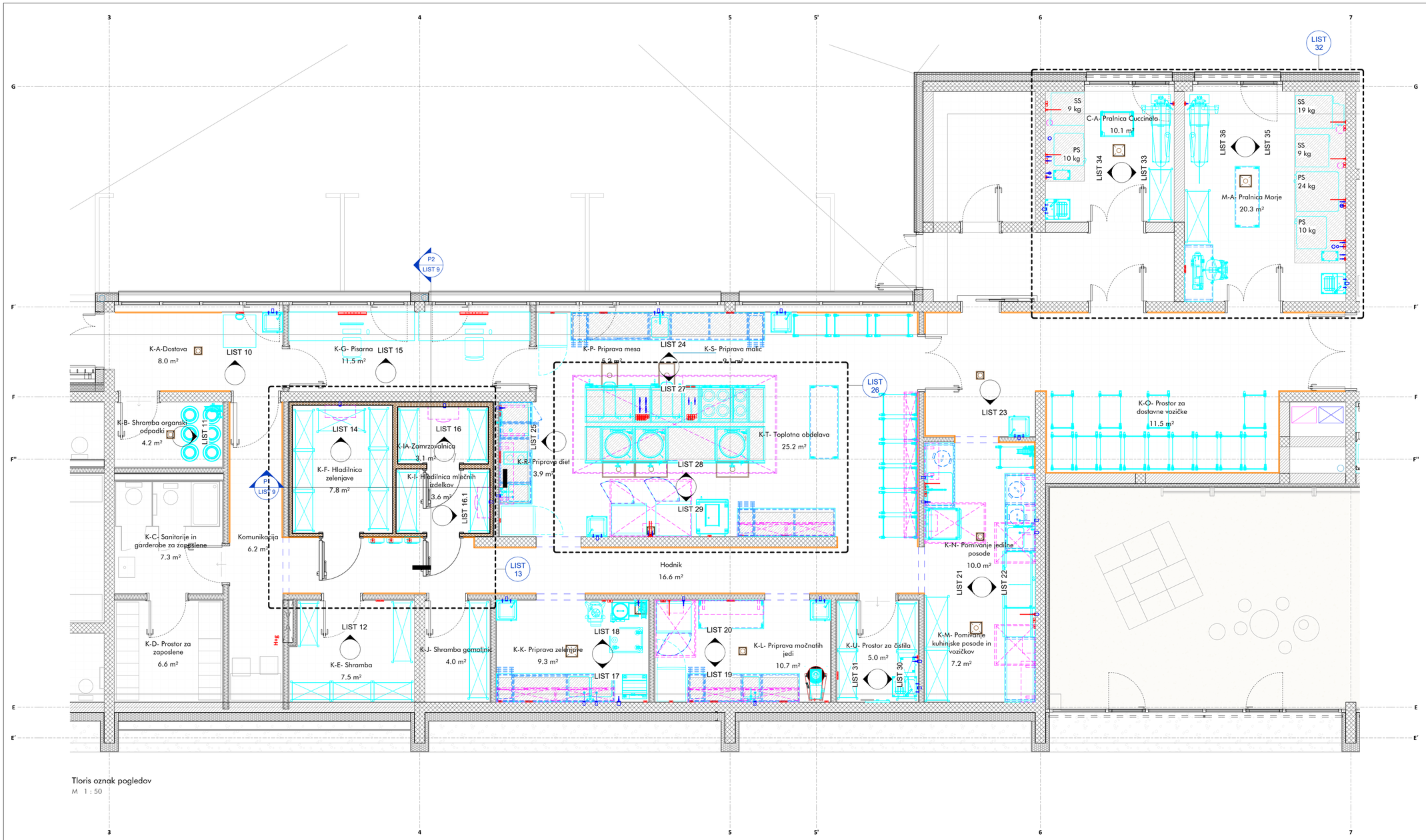

Tlorisni prikaz podatkov za HVAC

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 spremembe in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

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

| | | |
|---|---|---|
| PROJEKTANT:<br>Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | INVESTITOR:<br>Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | NAČRT/LIST/MERILO:<br>Načrt oznaka 5<br>LIST 50<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10_2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Tlorisni prikaz podatkov za HVAC | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si<br>PRO prima d.o.o.<br>member of FCSI |




Tloris oznak pogledov

M 1 : 50

| Seznam risb | | |
|---|---|---|
| Številka lista | Ime risbe | Print / sprememba |
| LIST 0 | Tloris oznak pogledov | 20.1.2025 |
| LIST 1 | Tloris postavitve tehnološke opreme | 20.1.2025 |
| LIST 2 | Tloris izvedbe talnih rešetk | 20.1.2025 |
| LIST 3 | Tloris izvedbe gradbenega cokla | 20.1.2025 |
| LIST 4 | Shema izvedbe mehčane vode | 20.1.2025 |
| LIST 5 | Tloris izvedbe vogalnikov in linijskih zaščit | 20.1.2025 |
| LIST 6 | Tloris izvedbe ozemljitvenih vodnikov | 20.1.2025 |
| LIST 7 | Tlorisni prikaz priključkov za sistem optimizacijo porabe električne energije | 20.1.2025 |
| LIST 8 | Tloris izvedbe prezračevalnih nap | 20.1.2025 |
| LIST 9 | Izvedba freonskih povezav | 20.1.2025 |
| LIST 10 | Pogled-K-A-Dostava- S | 20.1.2025 |
| LIST 11 | Pogled-K-B- Shramba organski odpadki- V | 20.1.2025 |
| LIST 12 | Pogled-K-E- Shramba- S | 20.1.2025 |
| LIST 13 | Tloris-K-F in K-I- Hladilnici | 20.1.2025 |
| LIST 14 | Pogled-K-F- Hladilnica zelenjave- S | 20.1.2025 |
| LIST 15 | Pogled-K-G- Pisarna- S | 20.1.2025 |
| LIST 16 | Pogled-K-I- Hladilnica mlečnih izdelkov- S | 20.1.2025 |
| LIST 16.1 | Pogled-K-I- Hladilnica mlečnih izdelkov- V | 20.1.2025 |
| LIST 17 | Pogled-K-K- Priprava zelenjave- J | 20.1.2025 |

| Seznam risb | | |
|---|---|---|
| Številka lista | Ime risbe | Print / sprememba |
| LIST 18 | Pogled-K-K- Priprava zelenjave- S | 20.1.2025 |
| LIST 19 | Pogled-K-L- Priprava močnatih jedi- J | 20.1.2025 |
| LIST 20 | Pogled-K-L- Priprava močnatih jedi- S | 20.1.2025 |
| LIST 21 | Pogled-K-M- Pomivanje kuhinjske posode in vozičkov- Z | 20.1.2025 |
| LIST 22 | Pogled-K-N- Pomivanje jedilne posode- V | 20.1.2025 |
| LIST 23 | Pogled-K-O-Prostor za dostavne vozičke- J | 20.1.2025 |
| LIST 24 | Pogled-K-P- Priprava mesa in K-S- Priprava malic | 20.1.2025 |
| LIST 25 | Pogled-K-R- Priprava diet-Z | 20.1.2025 |
| LIST 26 | Tloris-K-T- Toplotna obdelava- priključki iz gradbenega cokla | 20.1.2025 |
| LIST 27 | Pogled-K-T- Toplotna blok - J | 20.1.2025 |
| LIST 28 | Pogled-K-T- Toplotna blok - S | 20.1.2025 |
| LIST 29 | Pogled-K-T- Toplotna obdelava- J | 20.1.2025 |
| LIST 30 | Pogled-K-U- Prostor za čistila- V | 20.1.2025 |
| LIST 31 | Pogled-K-U- Prostor za čistila- Z | 20.1.2025 |
| LIST 32 | Tloris- M-A in C-A Pralnici- priključki iz gradbenega cokla | 20.1.2025 |
| LIST 33 | Pogled- C-A- Pralnica Cuccinela- V | 20.1.2025 |
| LIST 34 | Pogled- C-A- Pralnica Cuccinela- Z | 20.1.2025 |
| LIST 35 | Pogled- M-A- Pralnica Morje- V | 20.1.2025 |
| LIST 36 | Pogled- M-A- Pralnica Morje- Z | 20.1.2025 |
| LIST 40 | Tloris izvedbe stenske keramike | 20.1.2025 |
| LIST 50 | Tlorisni prikaz podatkov za HVAC | 20.1.2025 |

LEGENDA

- tehnološka oprema
- podpultna tehnološka oprema
- nadpultna tehnološka oprema
- interierska oprema

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 — 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.

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 posamenega 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.

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

PROJEKTANT:
Jereb in Budja arhitekti d.o.o.
Gregorčičeva 17
1000 Ljubljana

INVESTITOR:
Občina Piran
Tartinijev trg 2
6330 Piran

NAČRT/LIST/PERILO:
Načrt oznaka 5
LIST 0
As indicated

VODJA PROJEKTA:
Blaž Budja u.d.i.a.
1268 PA PPN

NAZIV GRADNJE:
Vrtec Lucija

DATUM/VARIANTA:
print: 20.1.2025
base: 6.12.2024

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:
PROprima d.o.o.,
Cesta Andreja Bitenca 68,
1000 Ljubljana, Slovenija

POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:
Primož Černigoj u.d.i.s.
T-0697

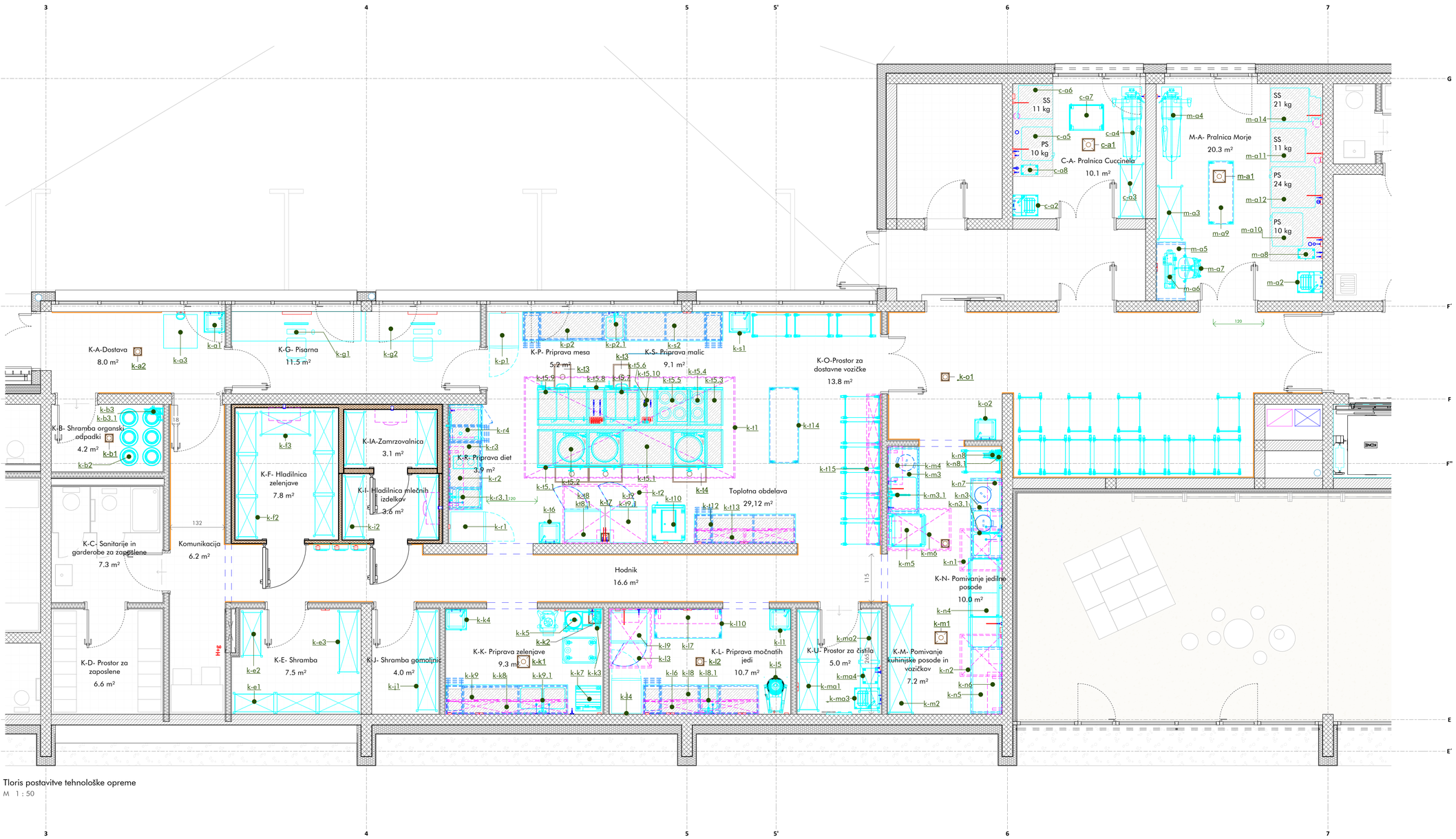
ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:
a10__2023
5-T/398-2024-PZI
PZI-projekt za izvedbo

VSEBINA RISBE:
Tloris oznak pogledov

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

PRO primo d.o.o.
member of FCSI




Tloris postavitve tehnološke opreme

M 1 : 50

OPOMBE VEZANE NA ELEKTRO IN ŠTALACIJE:
1. Vse priključne doze, vtičnice in kabli morajo bit usklajene z ostalo opremo, načrtom arhitekture in veljavno zakonodajo.
2. Potrebno je izvesti ožičenje za izenačevanje potencial za vse elemente izdelane iz nerjaveče pločevine (delovne pulte, stenske omarice, talne rešetke, posamezne aparate...)
3. Priključitev tehnološke opreme na vodnike za izenačevanja potenciala izvede pogodbeni izvajalec opreme. Končne meritve upornosti izvede pogodbe izvajalec elektro inštalacij.
4. V načrtu tehnološke opreme niso upoštevani priključki za ozvočenje, prezračevalne enote, dvigala, informacijsko opremo in ostalo varnostno in nadzorno opreme v objektu.
5. Vsa računalniška oprema: blagajne, video nadzor, nadzor dostopa je potrebno obdelali po načrtu IT opreme.
6. Vse vgrajene komponente elektro inštalacij morajo biti primerne za vgradnjo v velikih kuhinjah in usklajene z veljavno zakonodajo in usklajene s tehnološko opremo kuhinje.

OPOMBE VEZANE NA STROJNE IN ŠTALACIJE:
1. Vsi priključki za PHV, PTV, PHTV in PPL so zaključeni z ustreznim krogelnim ventilom ali ustrezno enoročno mešalno baterijo, kot je to definirano v načrtu tehnološke opreme. Enoročne mešalne baterije (montirane na steno in pulte) so vključene v popis tehnološke opreme kuhinje.
2. Priključki iz tal so zaključeni z ustreznim krogelnim ventilom postavljenim v horizontalno lego max. 10 cm od tal.
3. Vsi odtoki morajo biti primerno izvedeni s protismradno zapore.
3. Priključki ventilacijskega in odzračevalnega sistema (napa, strop) so definirani v načrtu strojnih inštalacij.
4. Talni sifoni, nape in rešetke so zajete v projektu strojnih inštalacij. Dobavo in vgradnjo izvrši izvajalec vodovodnih inštalacij oz. gradbenih del.
5. Vsi talni odtoki npr. pomivalni stroj... so vezani preko talnih sifonov oz. ustreznega sistema protismradnih zapor. Izvedbo rešetk in sifonov je potrebno uskladiti z izvedbo talni odtokov.
6. Vsi odtoki iz kuhinje morajo biti speljani preko lovilca maščob in izvedeni po ustrezno veljavnih zakonih, priporočilih in standardih.
7. Vse vgrajene komponente strojnih inštalacij morajo biti primerne za vgradnjo v velikih kuhinjah in usklajene z veljavno zakonodajo in usklajene s tehnološko opremo kuhinje.
8. Morebitna centralna priprava mehke vode je definirana v načrtu strojnih inštalacij. V primeru ločenih mehčalcev (za posamezno napravo) so ti mehčalci opisani v načrtu tehnološke opreme.

SPLOŠNE OPOMBE /detajlne opis izvedbe je podan v tehničnem poročilu
1.Načrt tehnološke opreme obsega samo priključke potrebne za priključitev tehnološke opreme.
2. Izbrani dobavitelj opreme je dolžan pred dobavo in montažo opreme pridobiti pisno potrditev za vso ponujeno opreme. Potrditev se izvede na osnovi detajlne tehnične dokumentacije.
3. Lokacije in vrednosti priključkov tehnološke opreme je dolžan preveriti pogodbeni dobavitelj tehnološke opreme. V primeru sprememb je dolžan pismeno sporočiti spremembe projektantom, izvajalcem in investitorju in spremembe oddati kot dopolnitev načrta.
4. Pogodbeni dobavitelj opreme je dolžan pred popločenjem pregledati in prevzeti objekt in podati morebitne pisne pripombe.
5. Posamezne vezave elektro, vodovodnih priključkov ter prezračevalnih kanalov so podane v ustreznih projektih.
6. Dimenzije je potrebno preveriti na objektu. Mere lahko odstopajo od dejanskega stanja. Izvajalci so dolžni mere preveriti na objektu.

OPOMBE VEZANE NA GRADBENA DELA:
1. Vsi gradbeni materiali in komponente morajo biti primerne za vgradnjo v velikih kuhinjah in usklajene z veljavno zakonodajo in usklajene s tehnološko opremo kuhinje.
2. Pozicija nekotiranih talnih rešetk se izvede glede na stanje na objektu in načina polaganja talne keramike oz. tal.
3. Vse preboje preko sten, plošč nad 50 mm za izvedbo npr.: ločenega hladilnega sistema tehnološke opreme (hladilnice...) in izvedbo šankomatov je potrebno upoštevati v popisu gradbenih del. Izvedbo prebojem mora potrdit odgovorni vodja del.
4. Gradbeni cokli za postavitev tehnološke opreme morajo biti upoštevane v popis gradbenih del
5. Plastične cevi (ki so vgrajene pod talno ali stensko keramiko) za povezavo npr.:šankomat so del projekta gradbenih del.

Opomba:
1. vodja projekta in/ali pooblaščeni 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...)

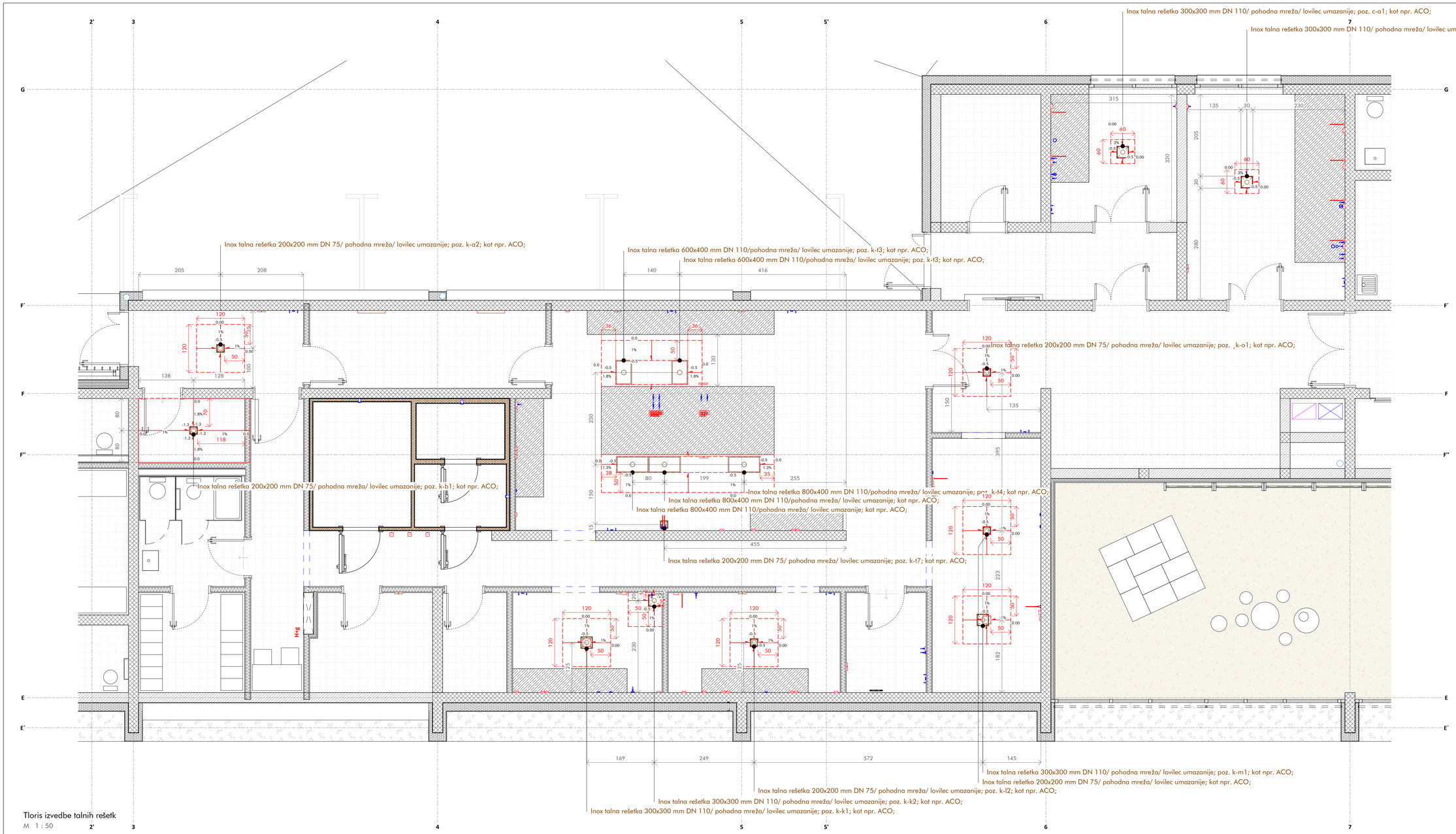
LEGENDA
- tehnološka oprema
- podpultna tehnološka oprema
- nadpultna tehnološka oprema
- interierska oprema

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.

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

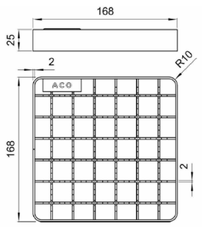
| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 1<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10_ 2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris postavitve tehnološke opreme | |

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
PRO prima d.o.o.
member of FCSI

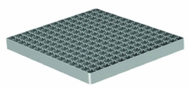



Tloris izvedbe talnih rešetk

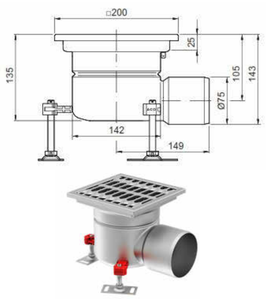
M 1 : 50




- Certificirana v skladu z EN 1253-1
- Izdelana iz nerjavečega jekla oznake 1.4301 (304) ali 1.4404 (316L)
- Elektropolirana (po elektrokemijskem postopku)
- Protidirsna pokrivna rešetka (R 11)



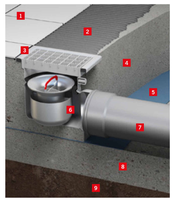
- Razred obremenitve L 15
- Higienski design, ki vključuje široko odprtino, posamezni deli so izdelani z vlečenjem pločevine in z minimalnim številom zvarov, kar zmanjšuje možnost korozije in zadrževanja bakterij, vse v skladu s SIST EN 1672 in SIST EN ISO 14159.



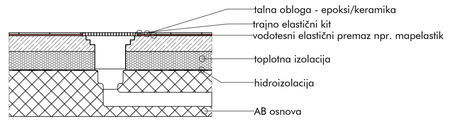

Talna rešetka za točkovno odvodnjavanje.

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. Gramozna nasutje




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




04_T.R-4.3 - talna rešetka_s horizontalnim odtokom - kermika

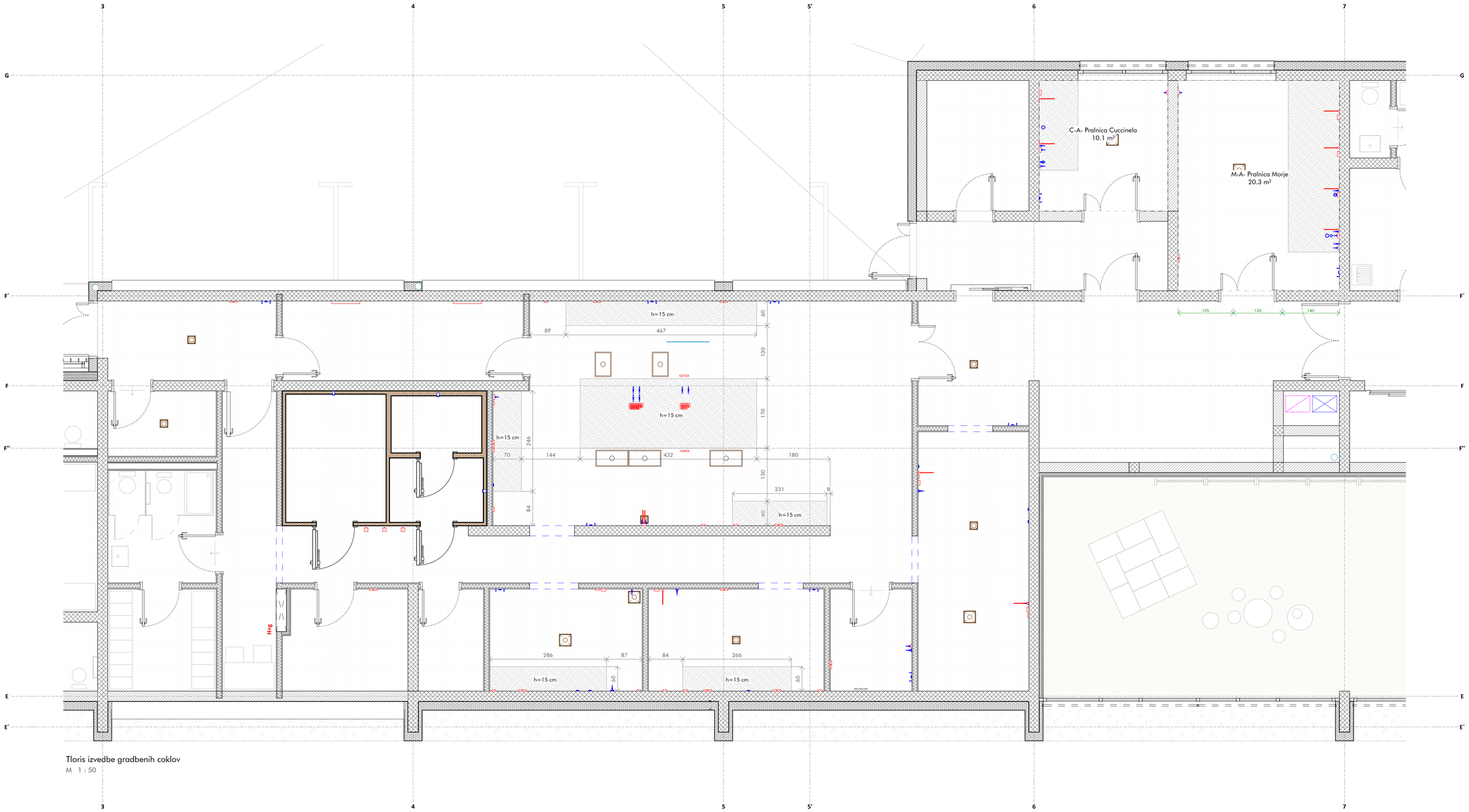
M 1 : 20

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.

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

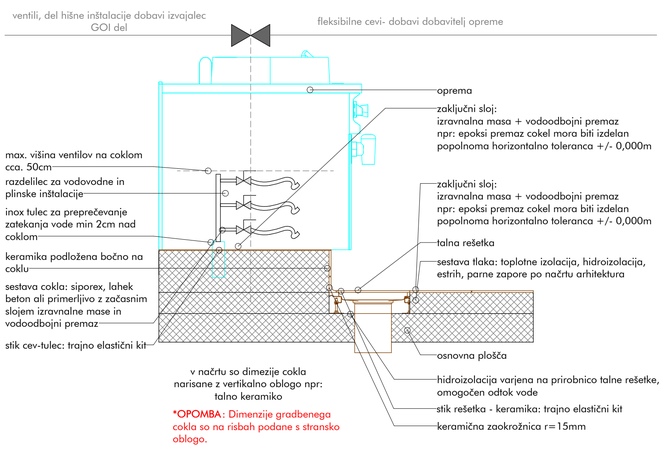
| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 2<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGUE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10_2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGUE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris izvedbe talnih rešetk | |

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
PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Tloris izvedbe gradbenih coklov

M 1 : 50

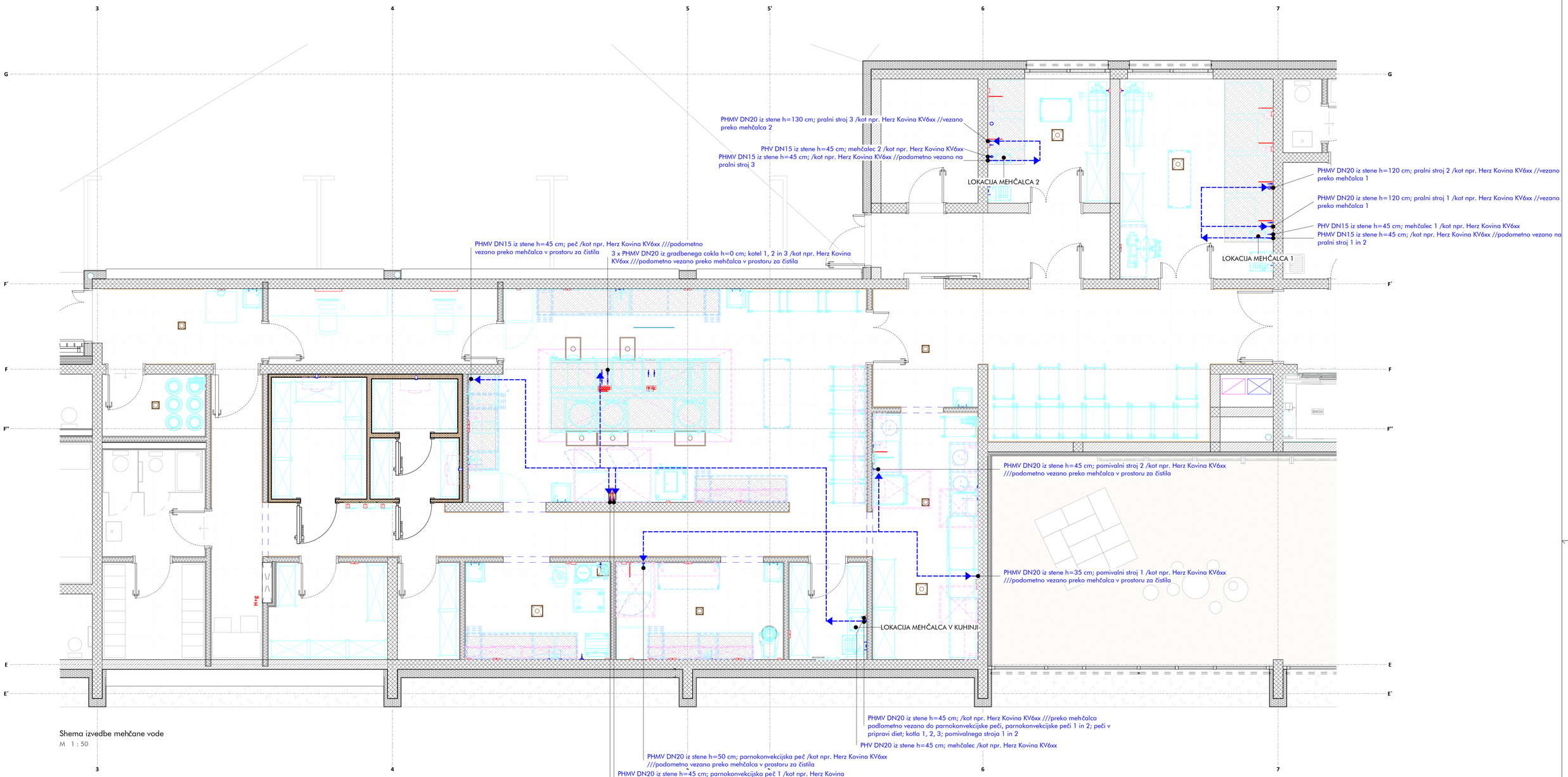



Detail izvedbe gradbenega cokla - termi čni blok

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.

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

| | | |
|---|---|---|
| PROJEKTANT:<br>Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | INVESTITOR:<br>Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | NAČRT/LIST/MERILO:<br>Načrt oznaka 5<br>LIST 3<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Tloris izvedbe gradbenega cokla | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si<br>PRO prima d.o.o.<br>member of FCSI |




Shema izvedbe mehčane vode

M 1 : 50

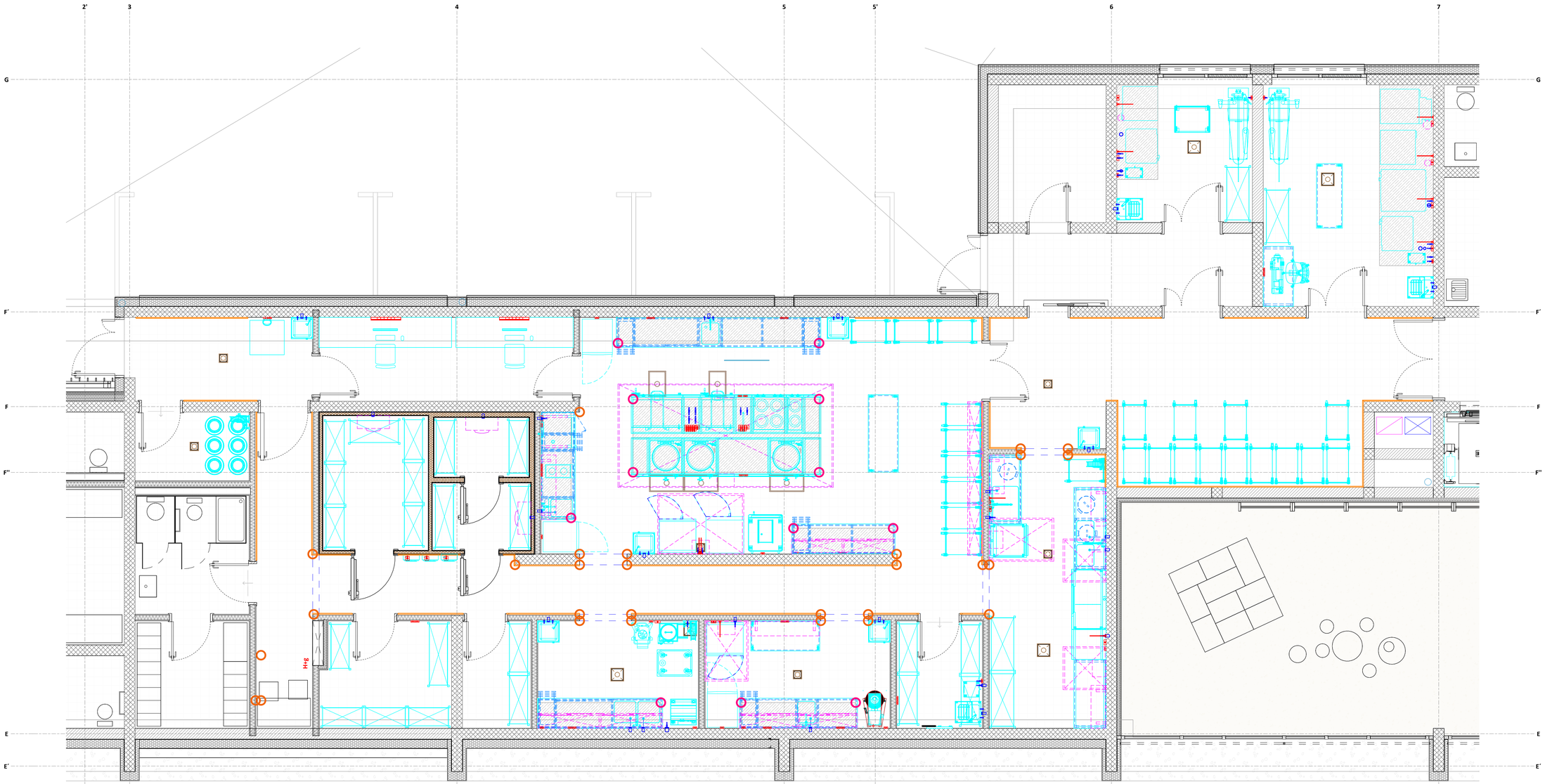
LEGENDA

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.

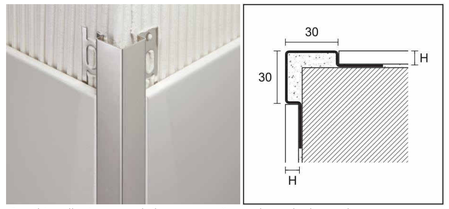
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| | | |
|---|---|---|
| PROJEKTANT:<br>Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | INVESTITOR:<br>Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | NAČRT/LIST/MERILO:<br>Načrt oznaka 5<br>LIST 4<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Shema izvedbe mehčane vode | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si<br>PRO prima d.o.o.<br>member of FCSI |




Tloris izvedbe vogalnikov in linijskih zaščit

M 1 : 50




Detajl izvedbe inox vogalnika za montažo pred stensko keramiko

Montažo inox vogalnikov:
- je potrebno izvesti pred polaganjem stenske keramike
- izvedbo je potrebno prilgoditi debelini stenske keramike
- debelina 1,5 mm
- višina: od tal do spuščenega stropa oz. do zgornejga roba polaganja keramike

02_DETAIL - vogalniki_bumper - stenska zaščita

M 1 : 20

LEGENDA

- linijska zaščita zidu
- inox stenski vogalnik
- interierski stenski vogalnik
- inox vogalnik na gradbenem cokla

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.

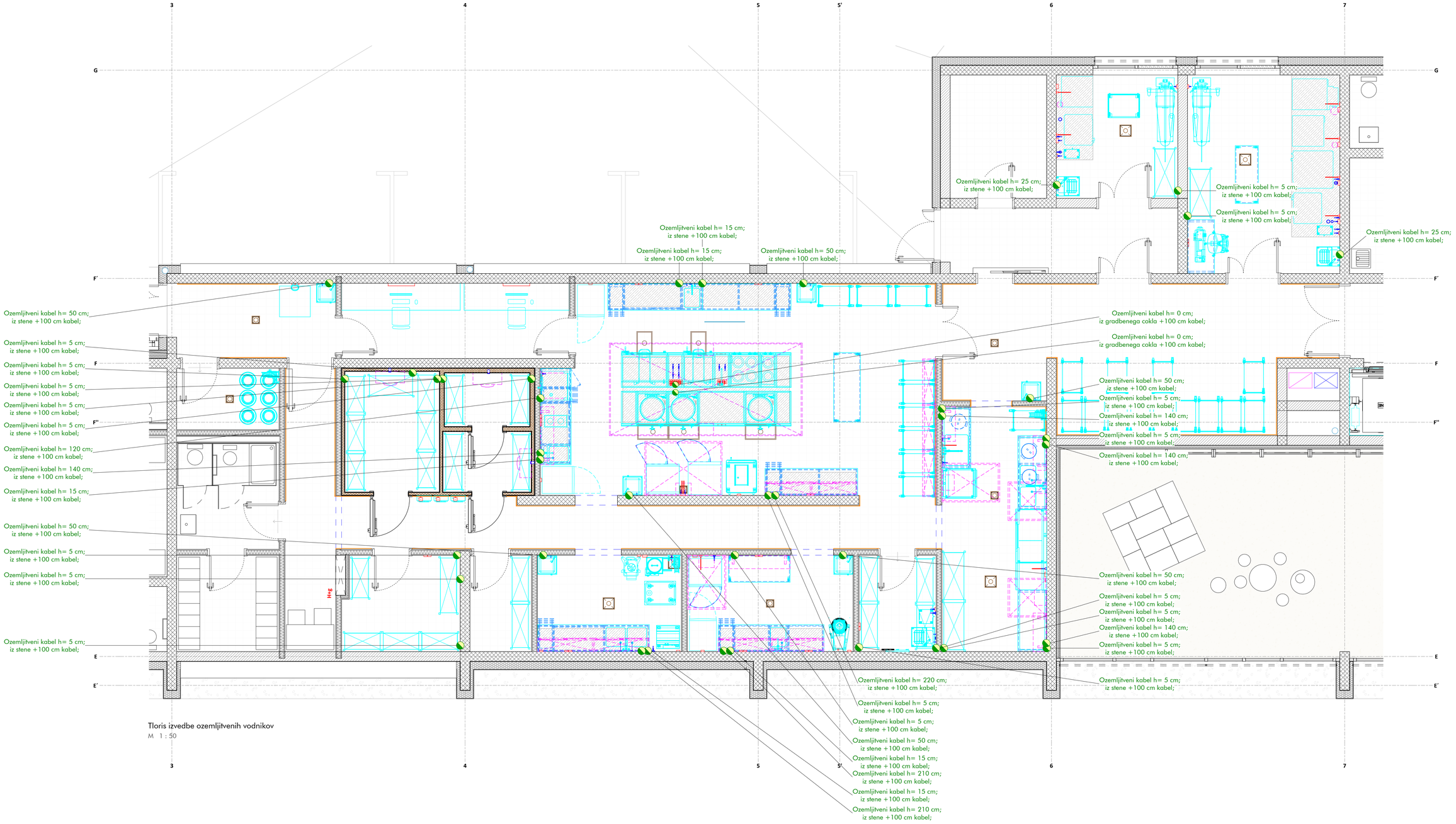
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 5<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGUE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGUE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris izvedbe vogalnikov in linijskih zaščit | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Tloris izvedbe ozemljitvenih vodnikov

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

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.

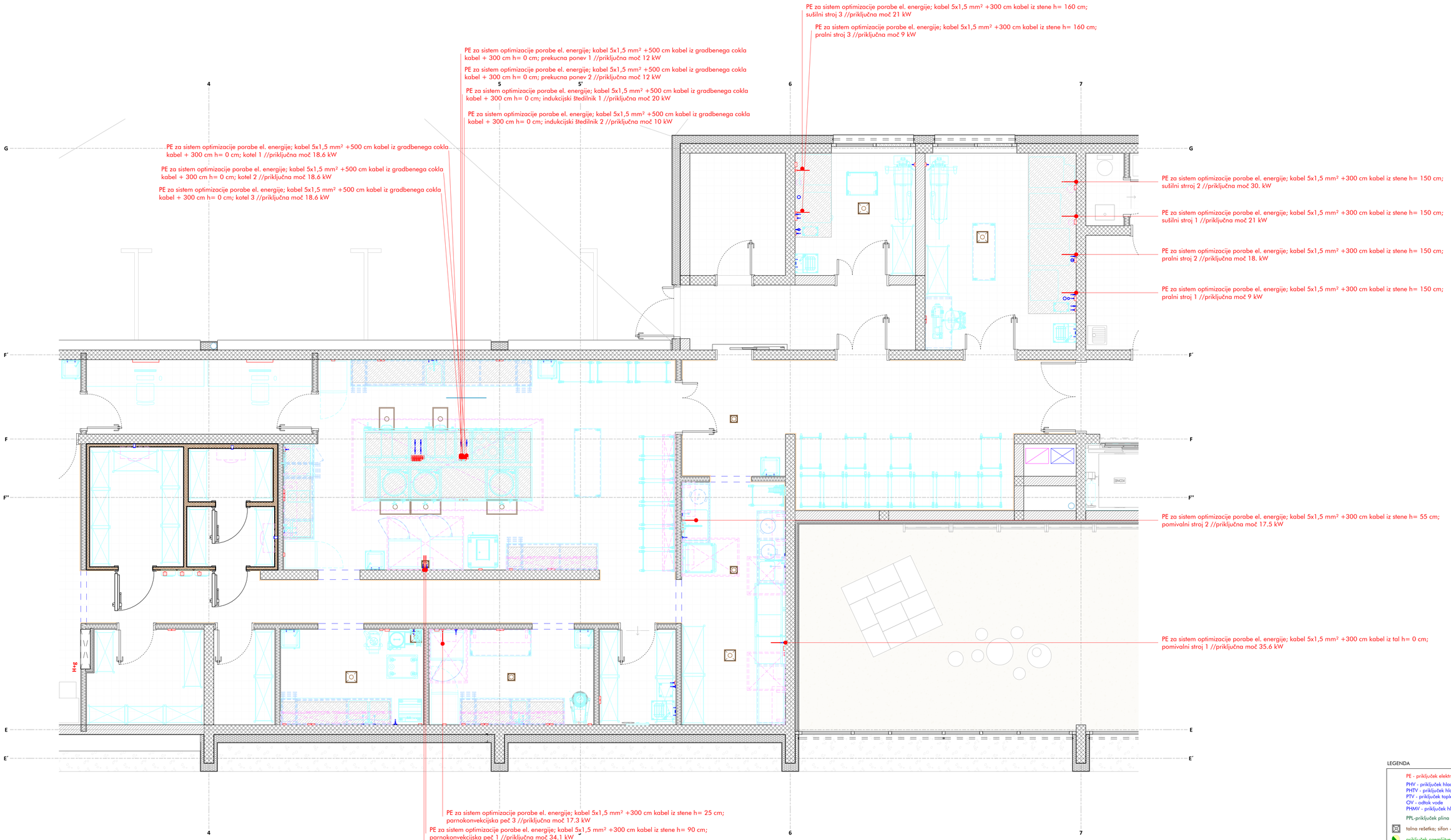
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 6<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris izvedbe ozemljitvenih vodnikov | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Tlorisni prikaz priključkov za sistem optimizacijo porabe
električne energije
M 1 : 50

LEGENDA

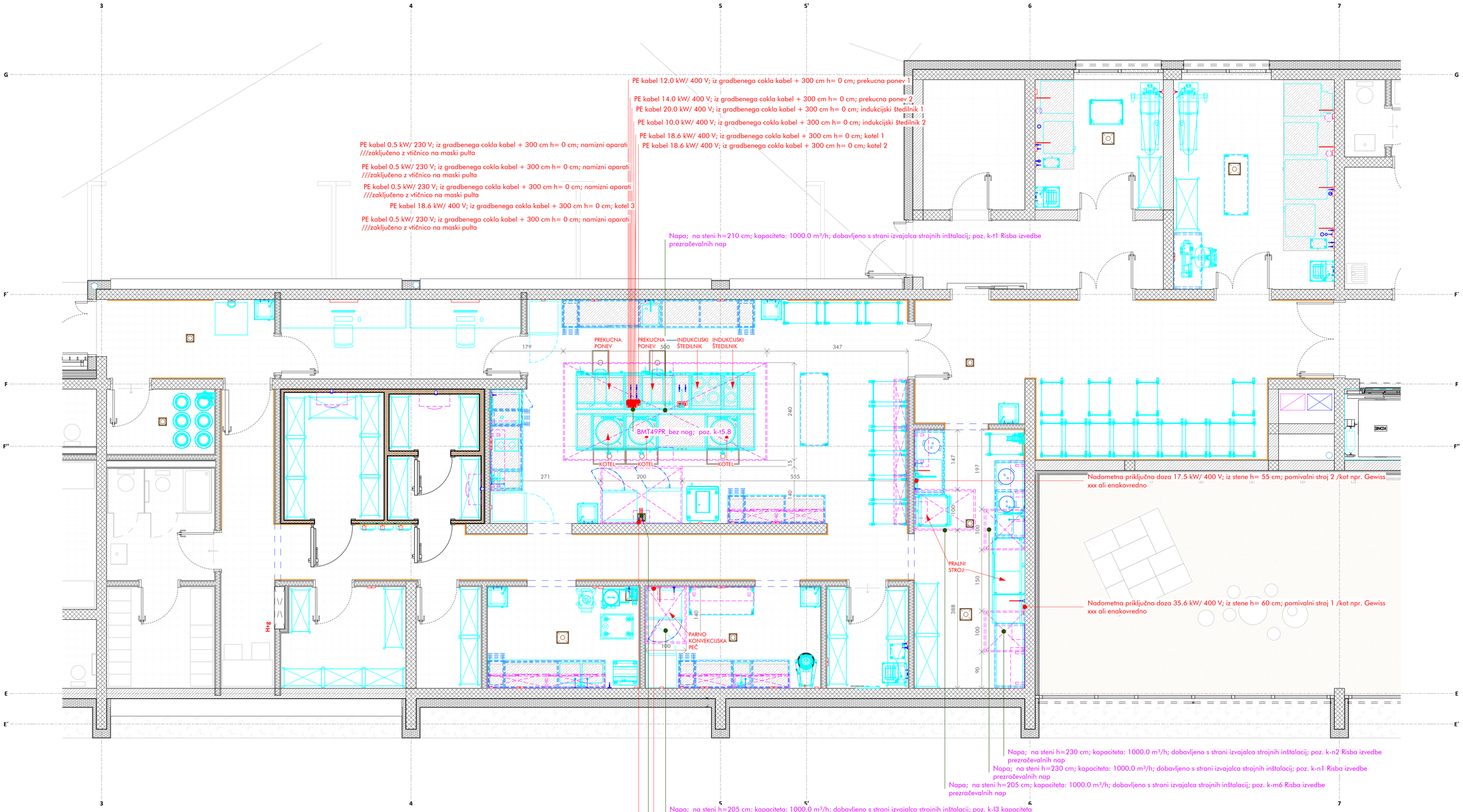
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 7<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |

| PROJEKTANT TEHNOLOGUE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
|---|---|---|
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGUE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tlorisni prikaz priključkov za sistem optimizacijo porabe električne energije | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si<br>PRO prima d.o.o.<br>member of FCSI |




Tloris izvedbe prezračevalnih nap

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.

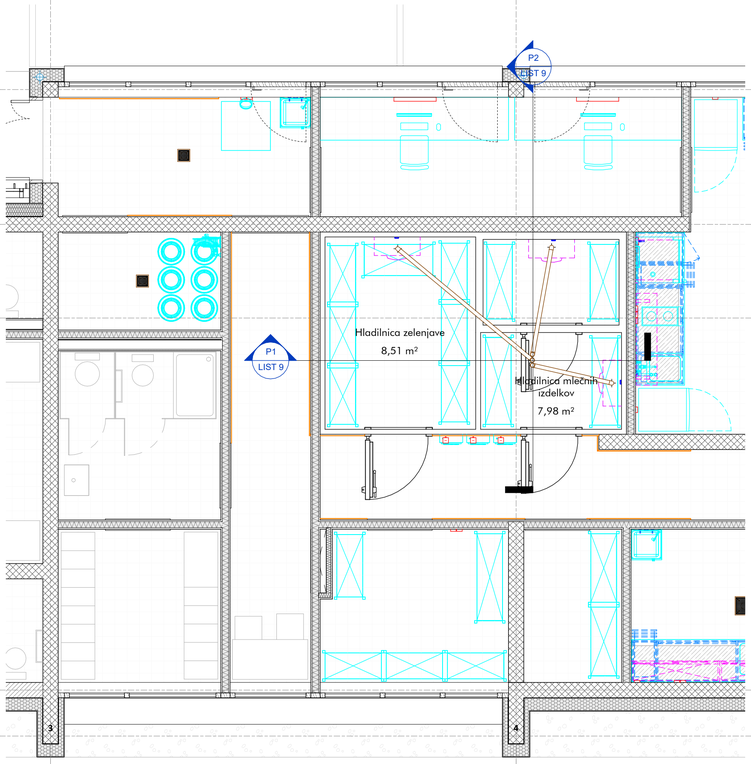
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 8<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGUE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bilenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGUE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris izvedbe prezračevalnih nap | |

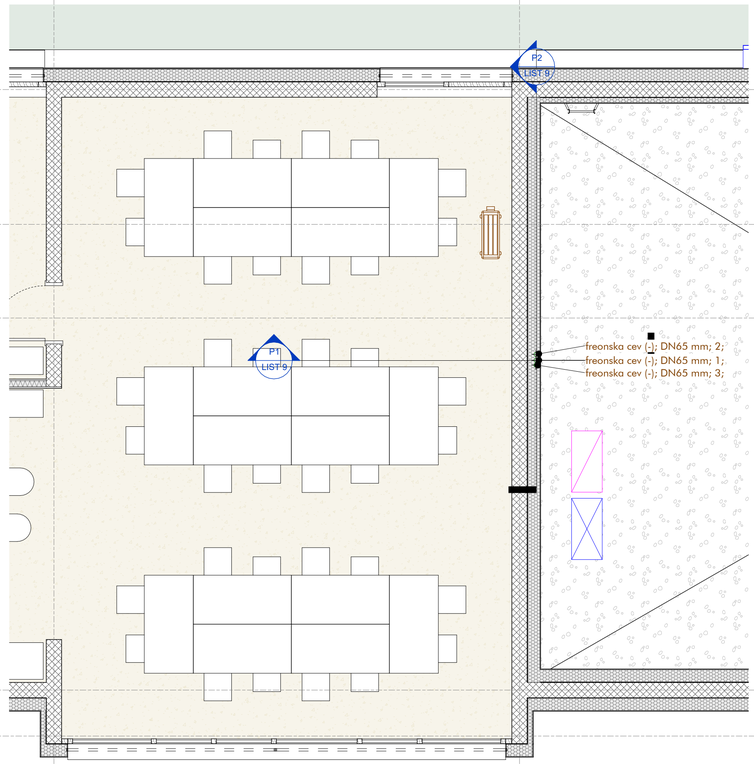
PROprima d.o.o.
Cesta Andreja Bilenca 68
1000 Ljubljana
Slovenija

tel: +386 0 599 26 401
fax: +386 0 599 25 864
www.proprima.si
info@proprima.si

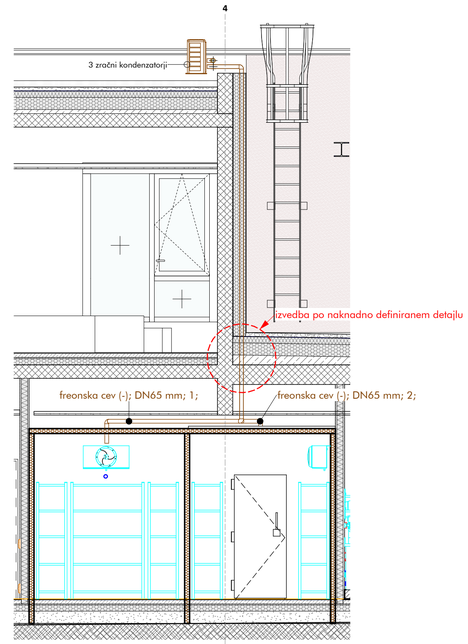
PRO prima d.o.o.
member of FCSI



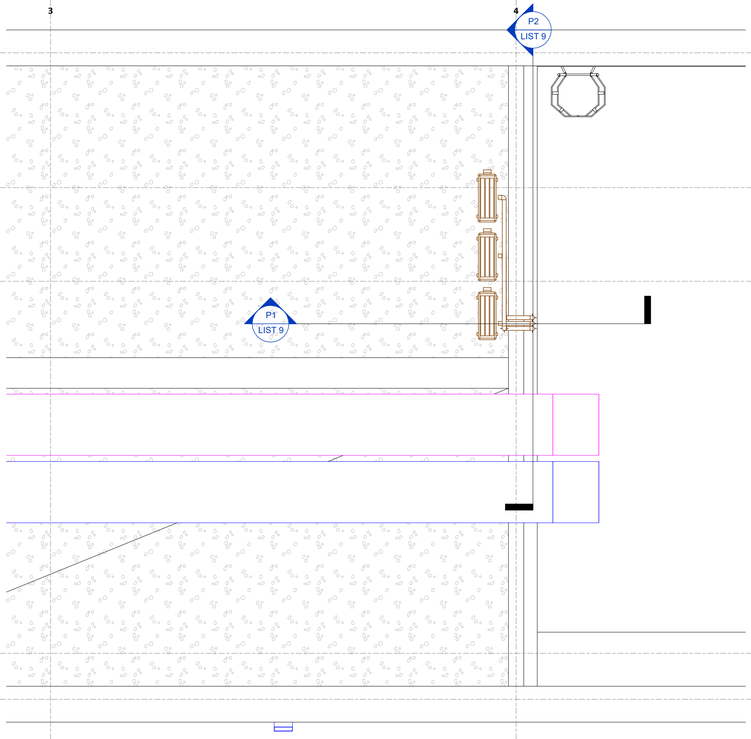

00 PRITLIČJE Tloris izvedbe freonskih povezav
M 1 : 50



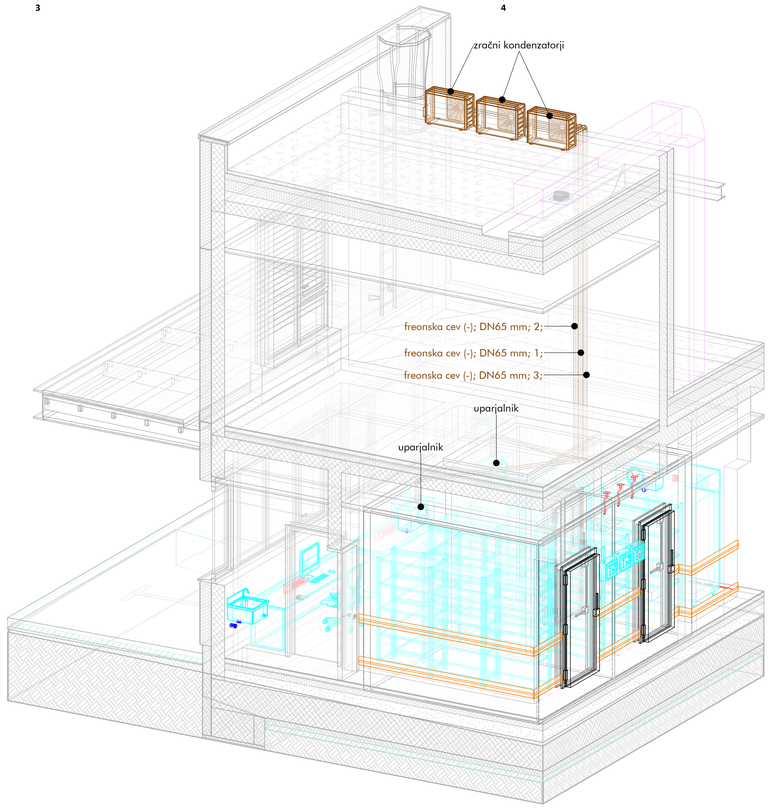

01 NADSTROPJE
M 1 : 50

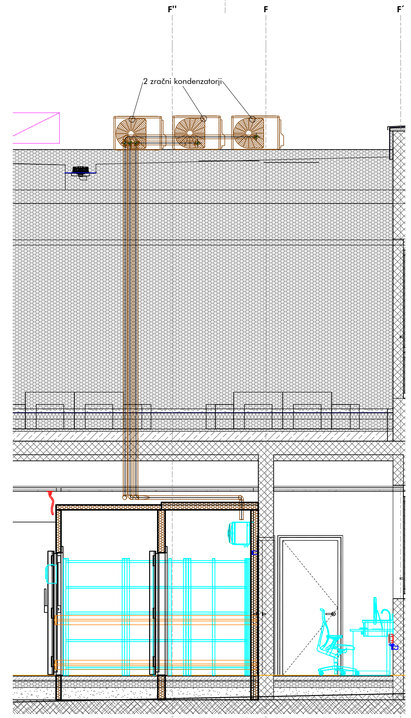



Prerez 1 - freon
M 1 : 50




Freon_streha
M 1 : 50



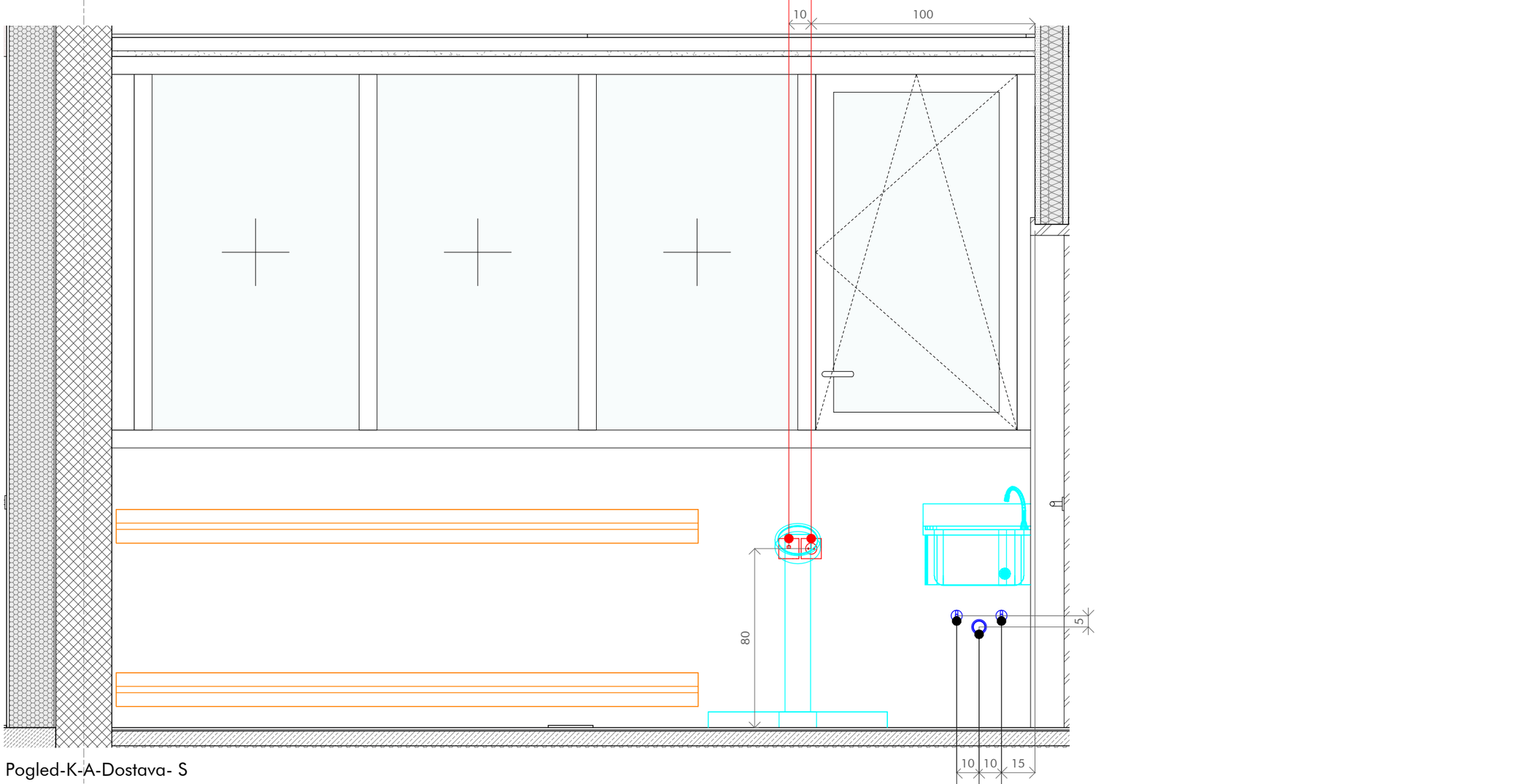

Prerez 2 - freon
M 1 : 50

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.

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

| | | |
|---|---|---|
| PROJEKTANT:<br>Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | INVESTITOR:<br>Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | NAČRT/LIST/MERILO:<br>Načrt oznaka 5<br>LIST 9<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| PODBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Izvedba freonskih povezav | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-A-Dostava- S

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.

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

LEGENDA

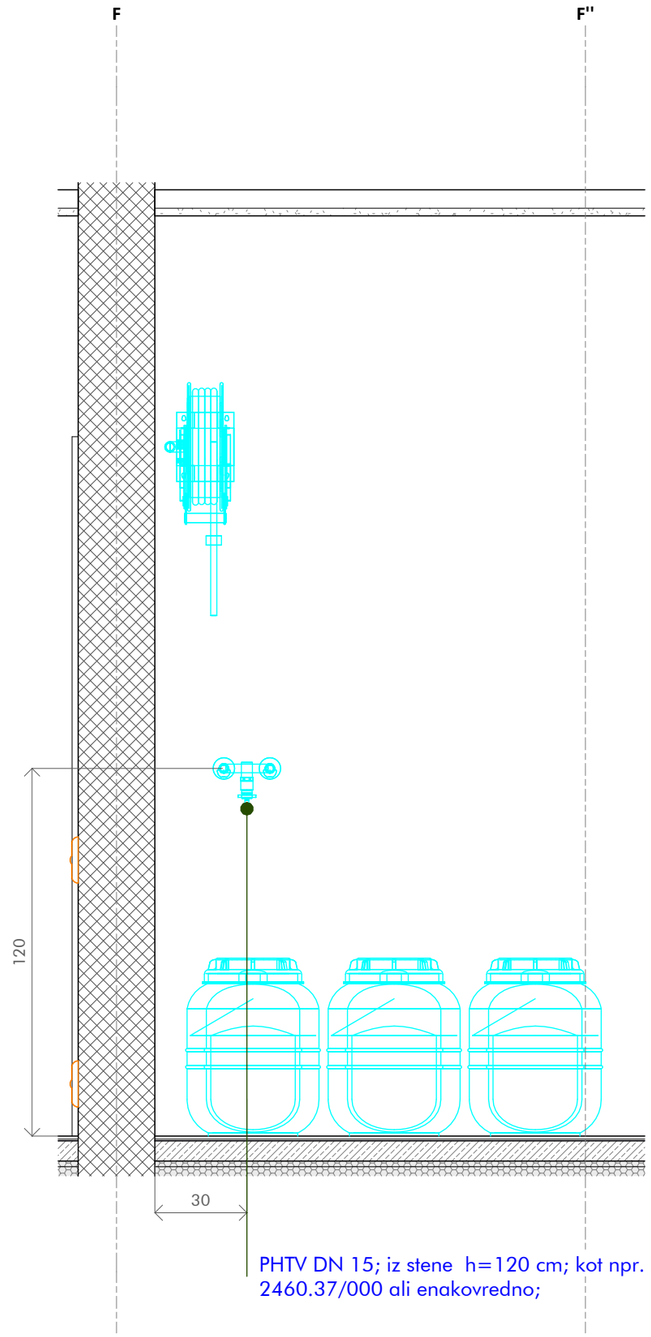
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 10<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-A-Dostava- S | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-B- Shramba organski odpadki- V

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.

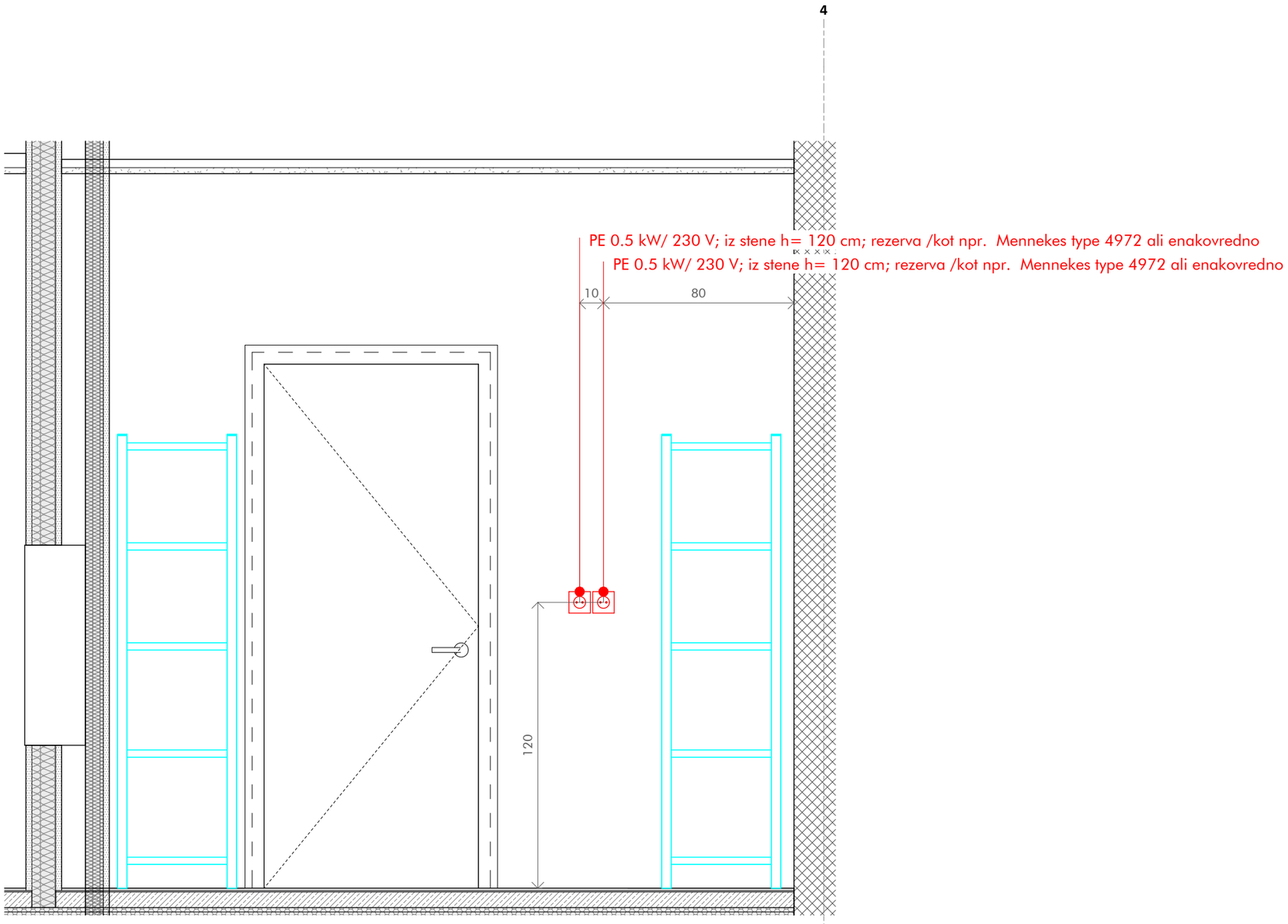
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 11<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-B- Shramba organski odpadki- V | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-E- Shramba- 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.

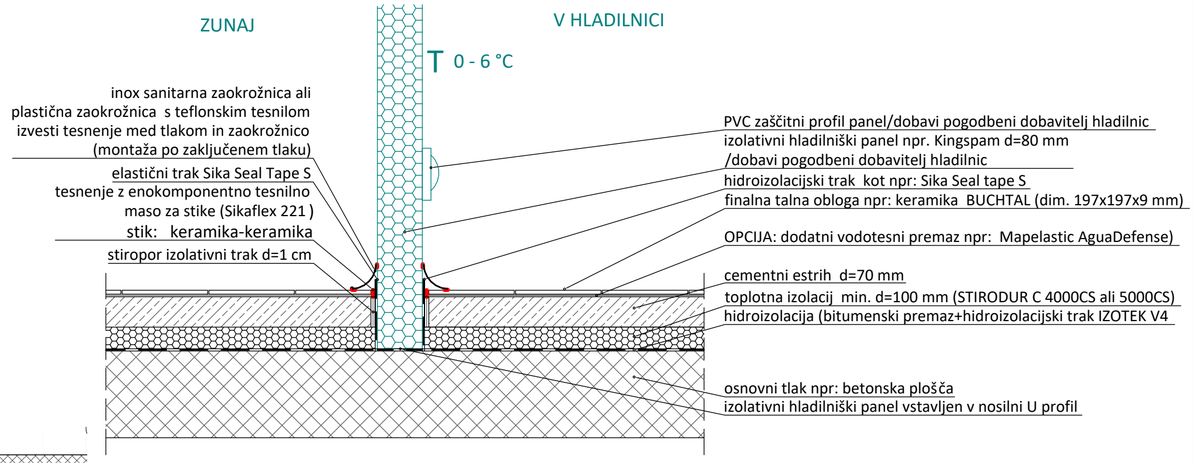
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 12<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-E- Shramba- S | |

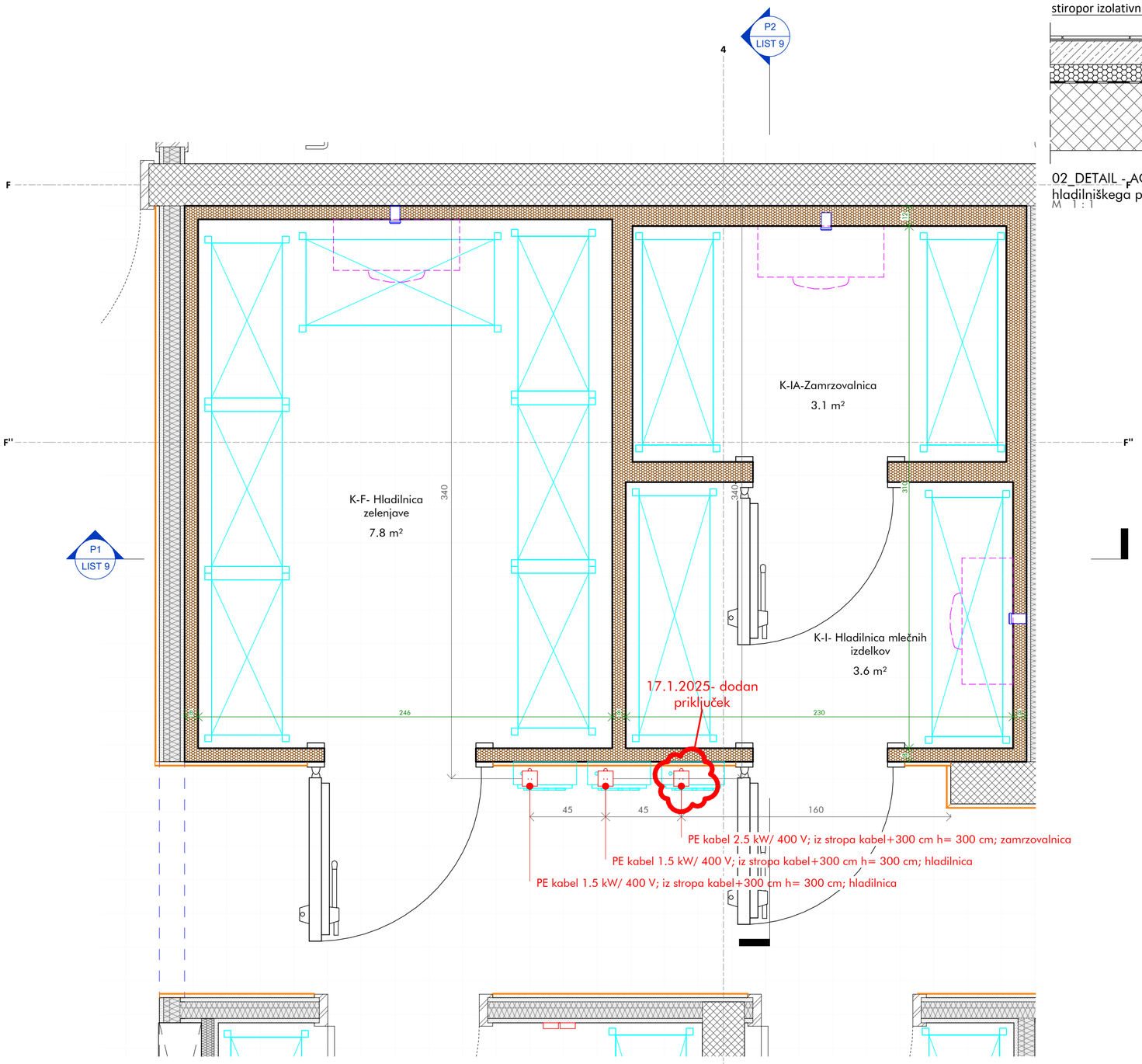
PROprima d.o.o.
Cesta Andreja Bitenca 68
1000 Ljubljana
Slovenija

tel: +386 0 599 26 401
fax: +386 0 599 25 864
www.proprima.si
info@proprima.si

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




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




Tloris-K-F in K-I- Hladilnici
M 1 : 20

LEGENDA

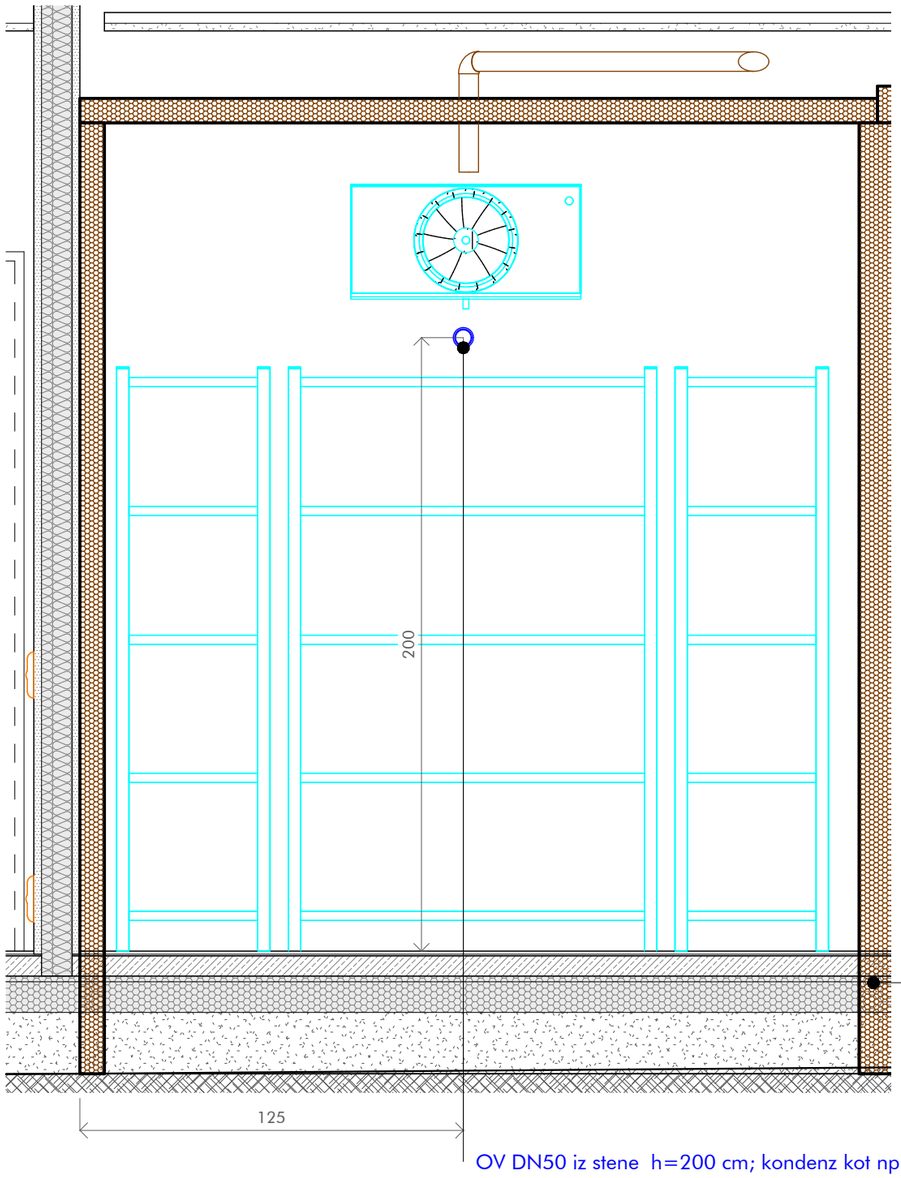
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 13<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Tloris-K-F in K-I- Hladilnici | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-F- Hladilnica zelenjave- 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

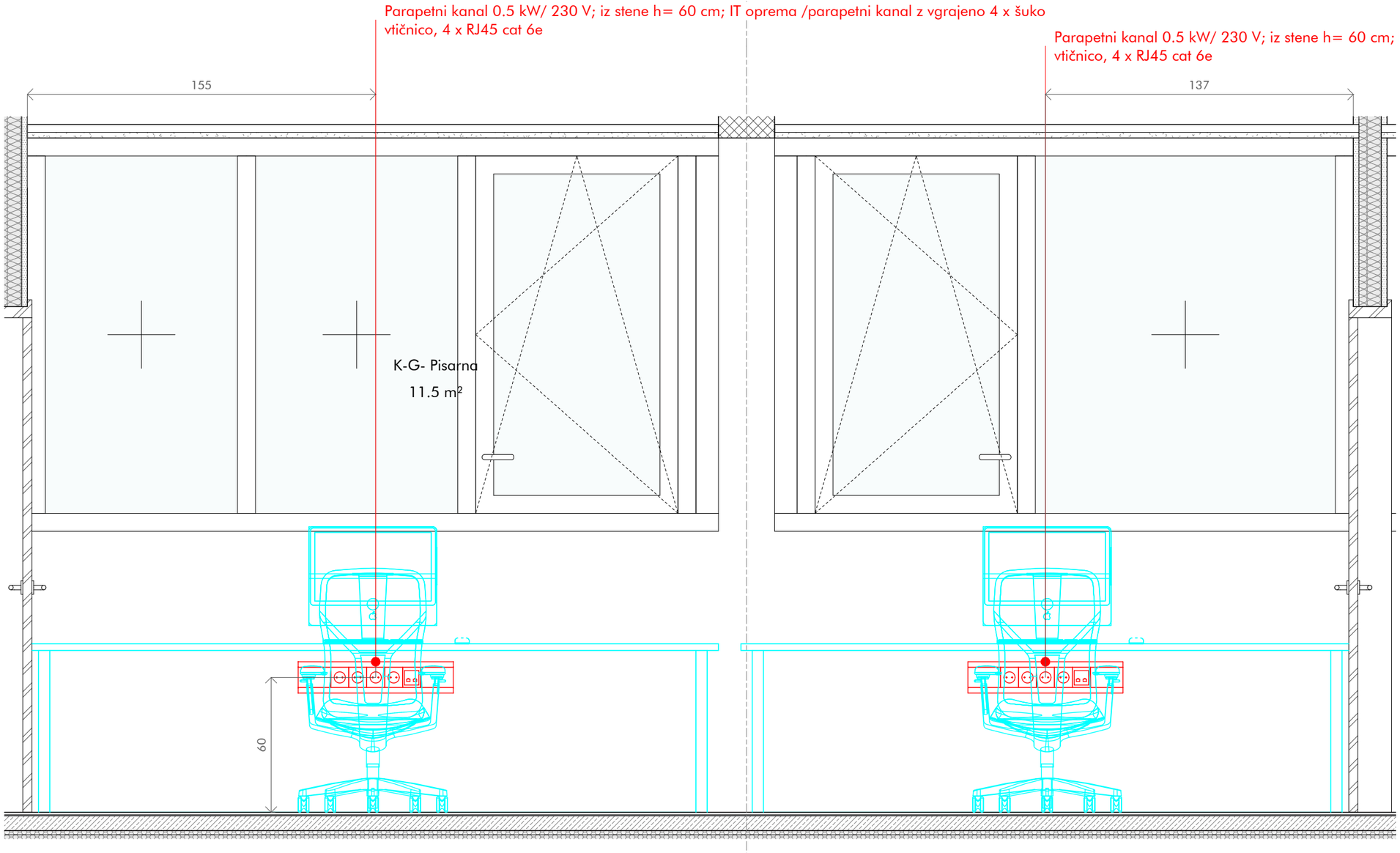
Mere na objektu in izvedbo priključkov je dolžan preveriti posamezen izvajalec na objektu pred začetkom del. V primeru sprememb tehnološke opreme in gradbeno obrtniških del vezanih na tehnološko opremo kuhinje, ki so posledica sprememb in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti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

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 14<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Pogled-K-F- Hladilnica zelenjave- S | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

FCS FOODSERVICE CONSULTANTS SOCIETY INTERNATIONAL

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




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-K-G in K-H- Pisarna- S

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.

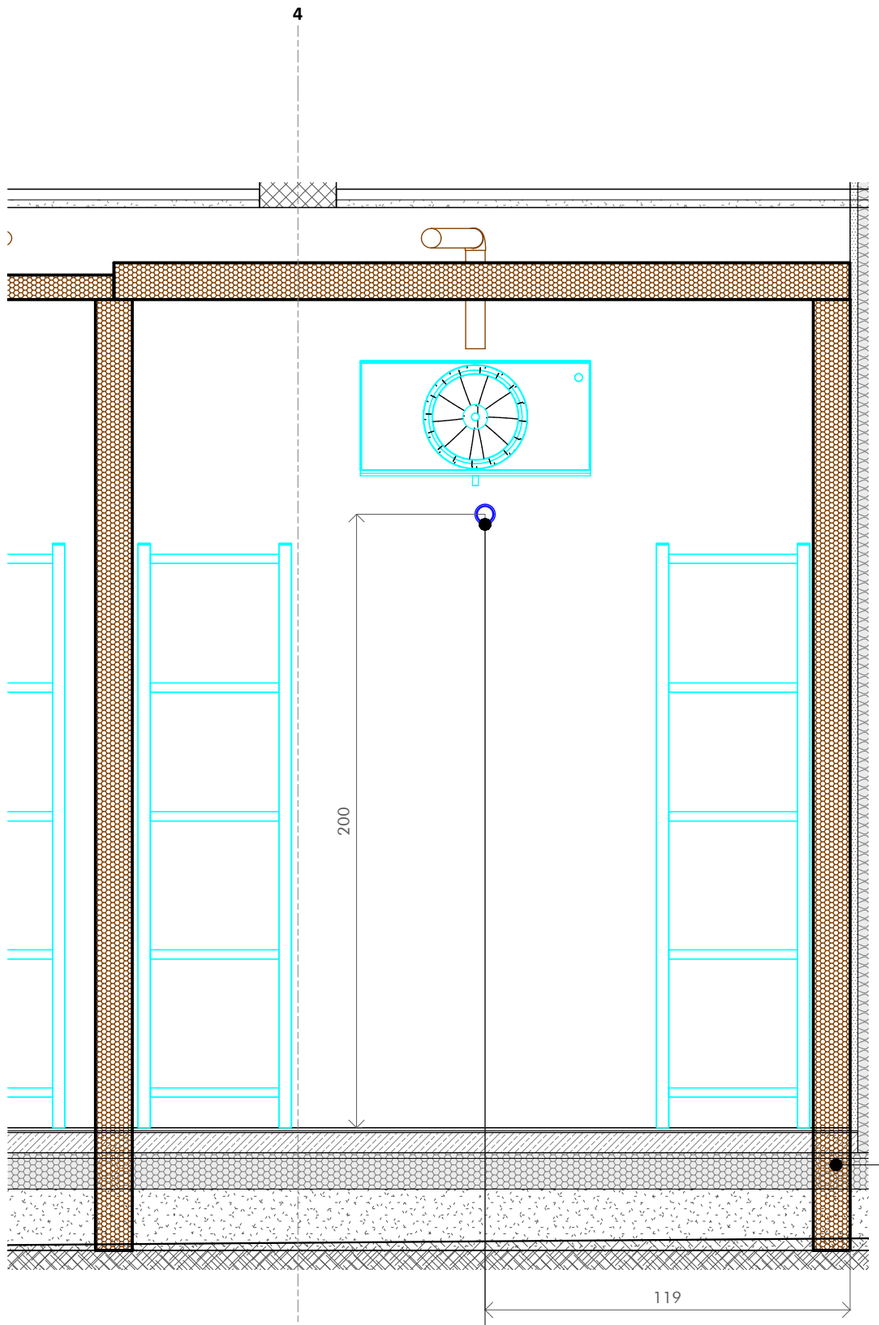
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 15<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-G- Pisarna- S | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Panel se izvede do osnovne betonske plošče

OV DN50 iz stene h=200 cm; kondenz kot npr.Geberit xxx;

Pogled-K-I- Zamrzovalnica- 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.

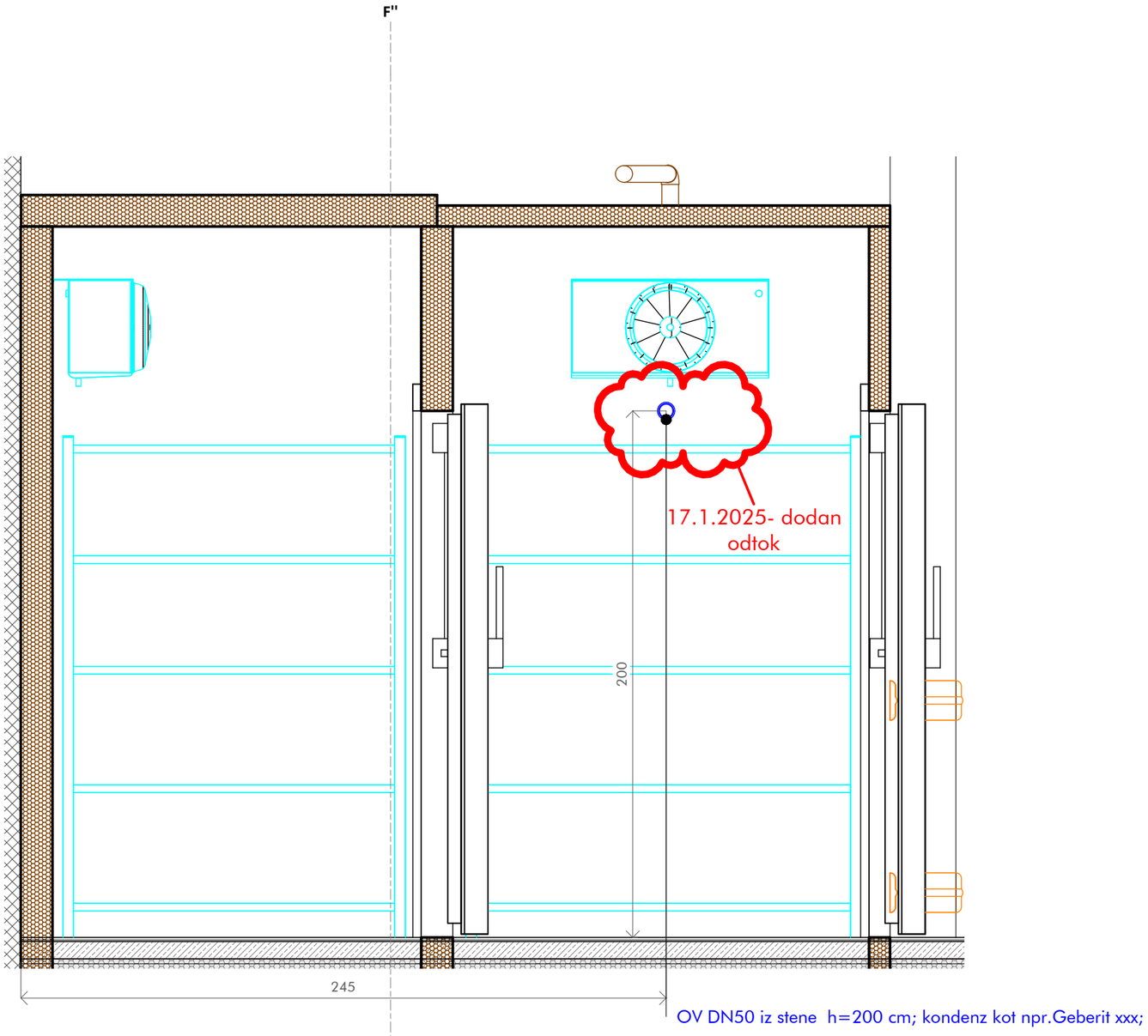
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 16<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-I- Hladilnica mlečnih izdelkov- S | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-I- Hladilnica mlečnih izdelkov- V

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.

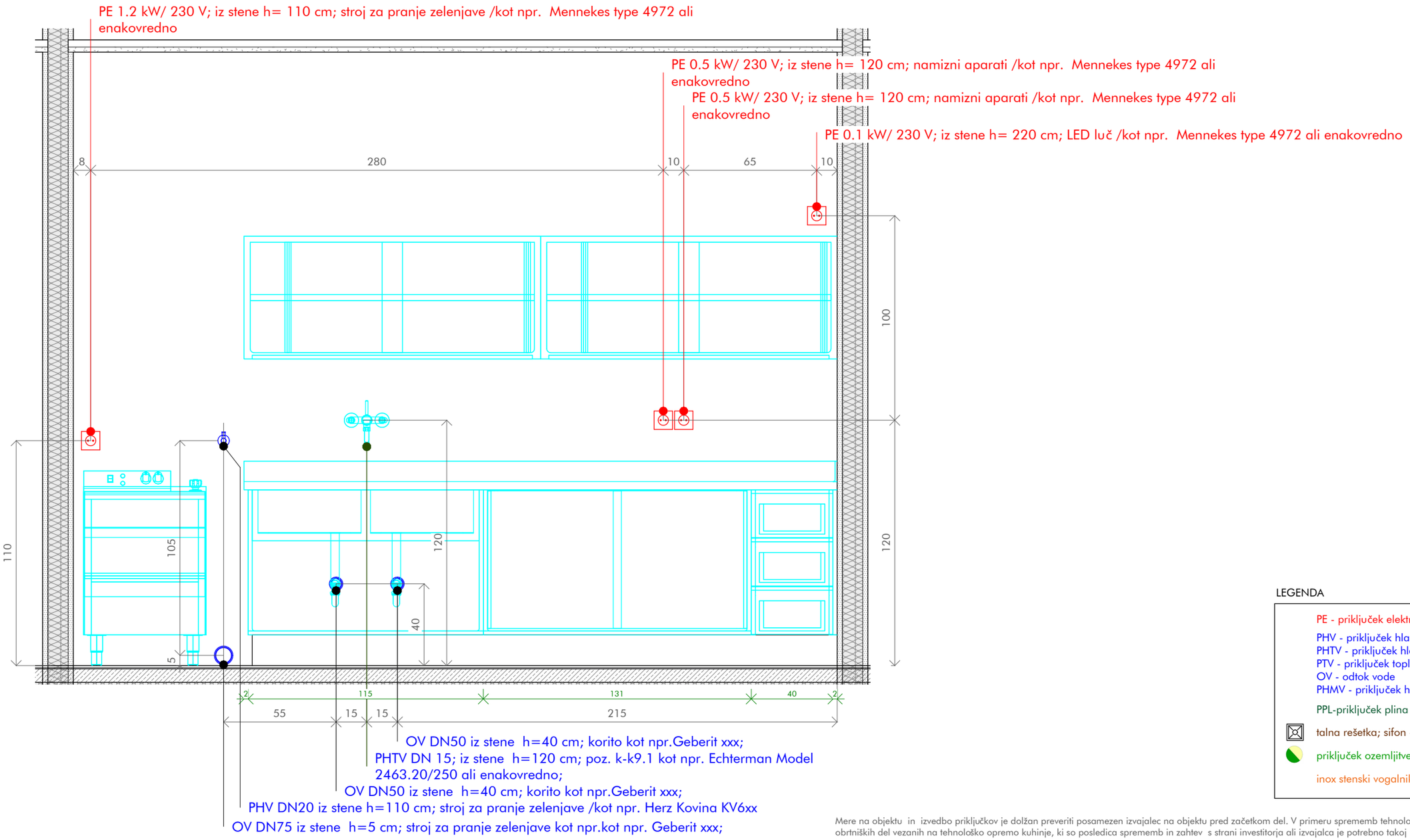
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 16.1<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-I- Hladilnica mlečnih izdelkov- V | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-K- Priprava zelenjave- J

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.

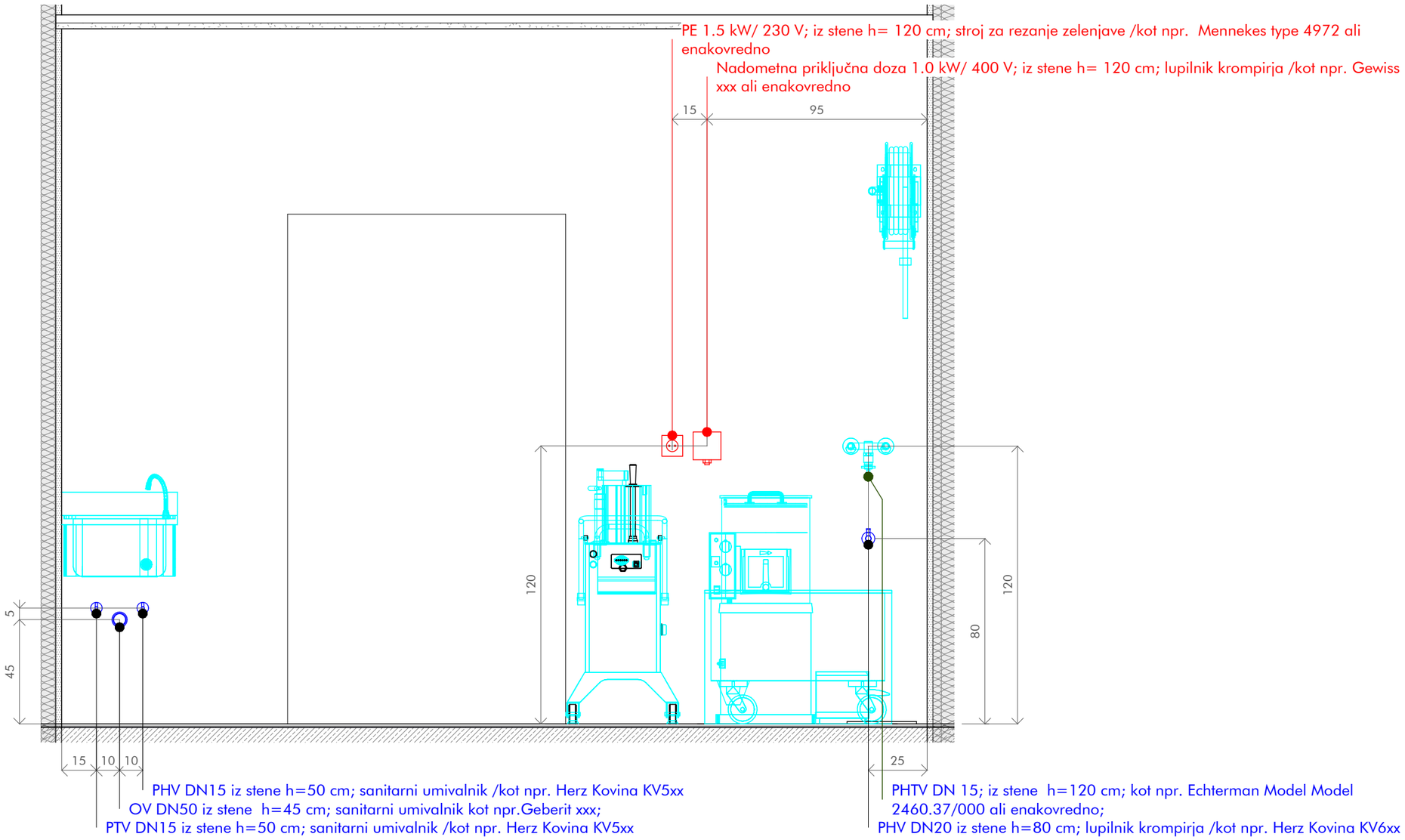
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 17<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-K- Priprava zelenjave- J | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




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-K-K- Priprava zelenjave- S

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.

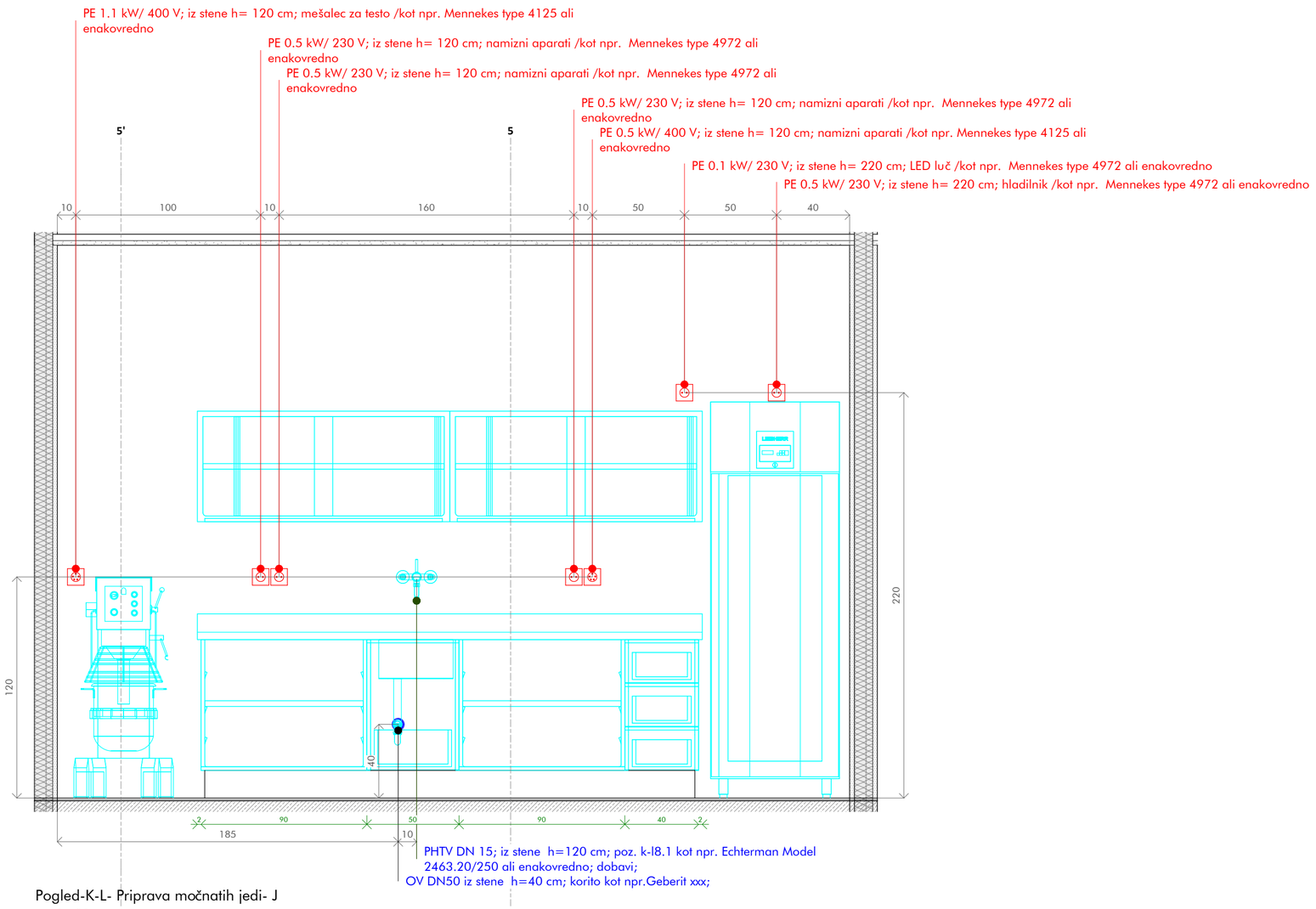
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 18<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-K- Priprava zelenjave- S | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-L- Priprava močnatih jedi- J

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.

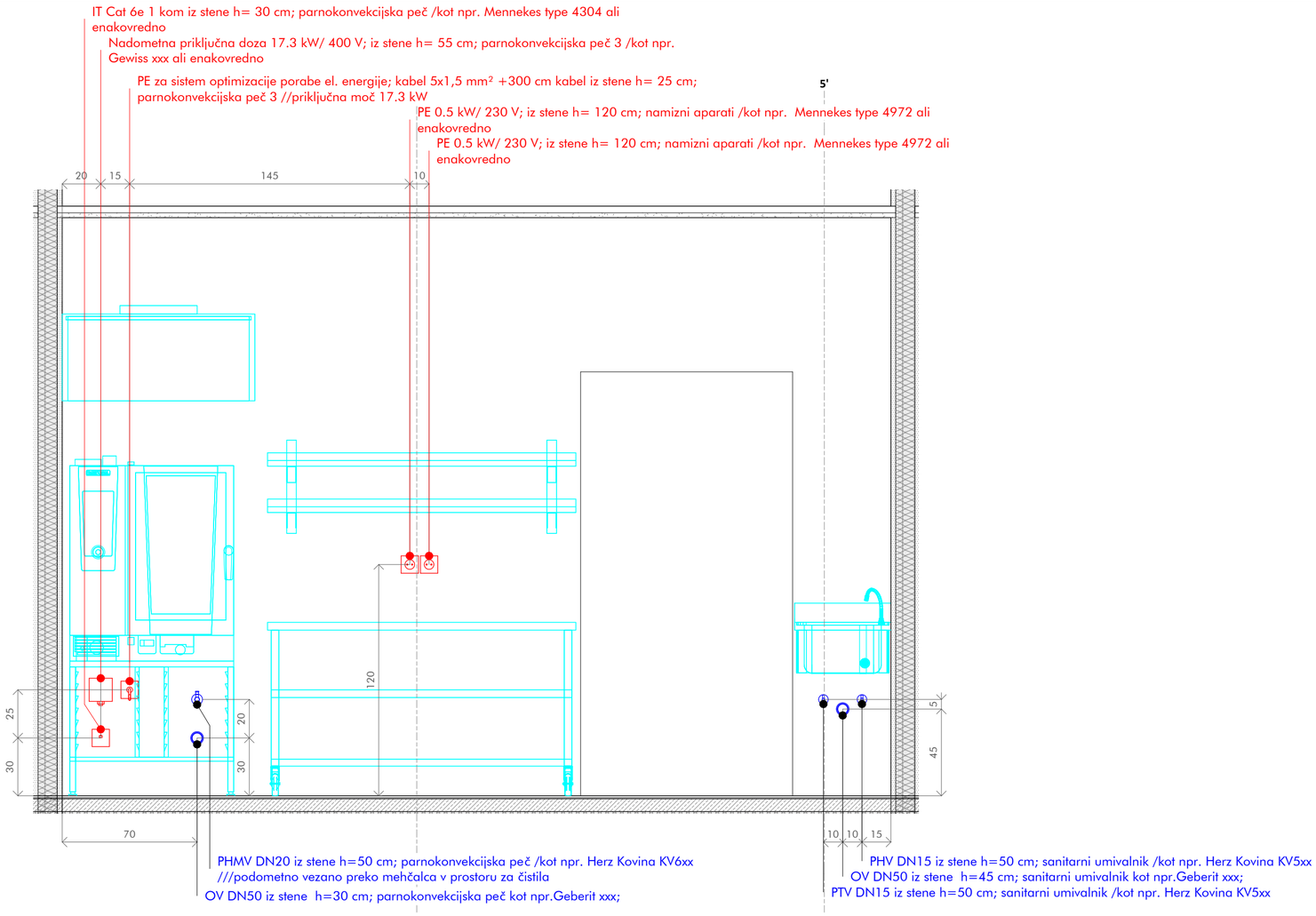
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 19<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-L- Priprava močnatih jedi- J | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-L- Priprava močnatih 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

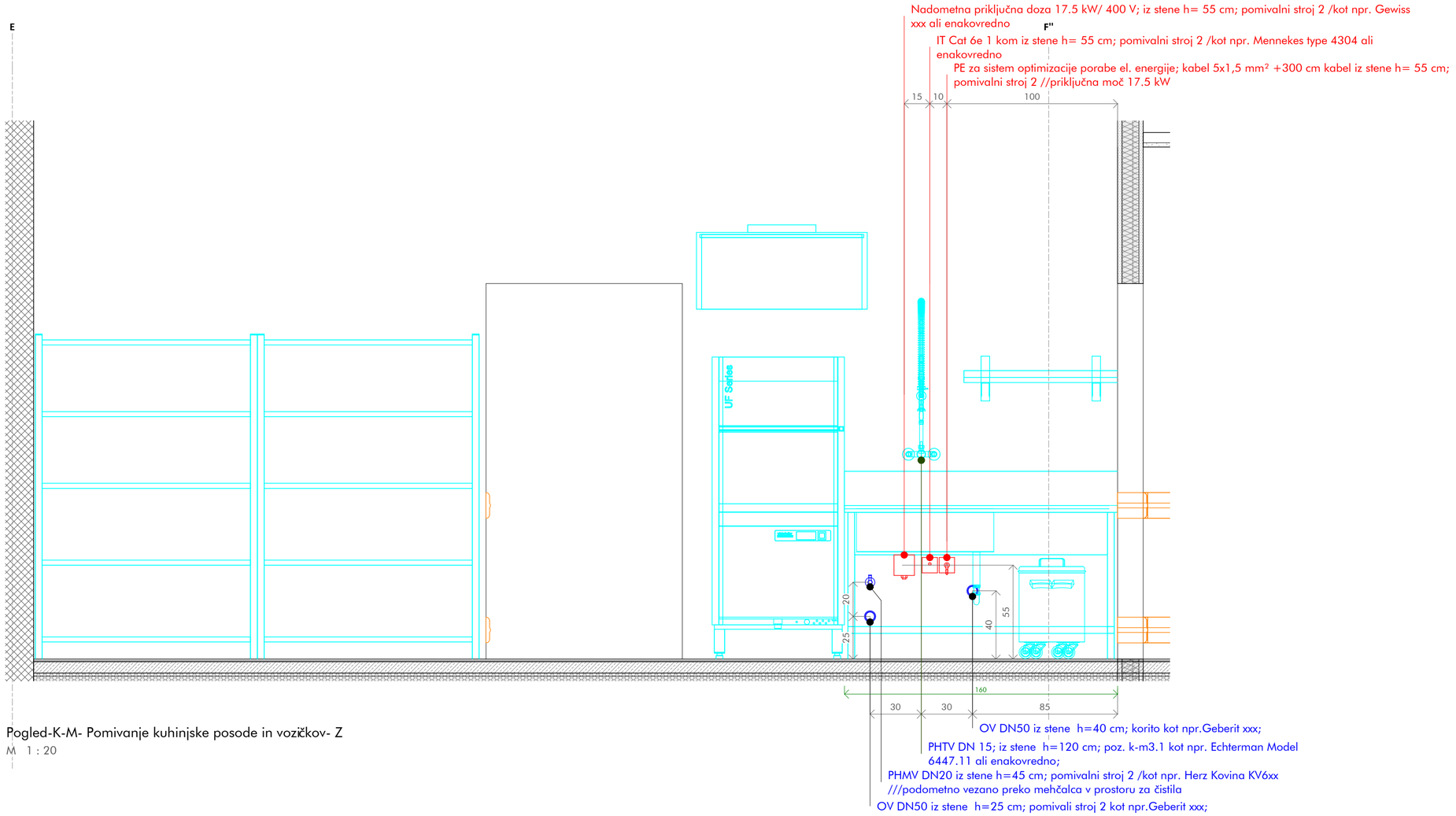
inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 20<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-L- Priprava močnatih jedi- S | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-M- Pomivanje kuhinjske posode in vozičkov- 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

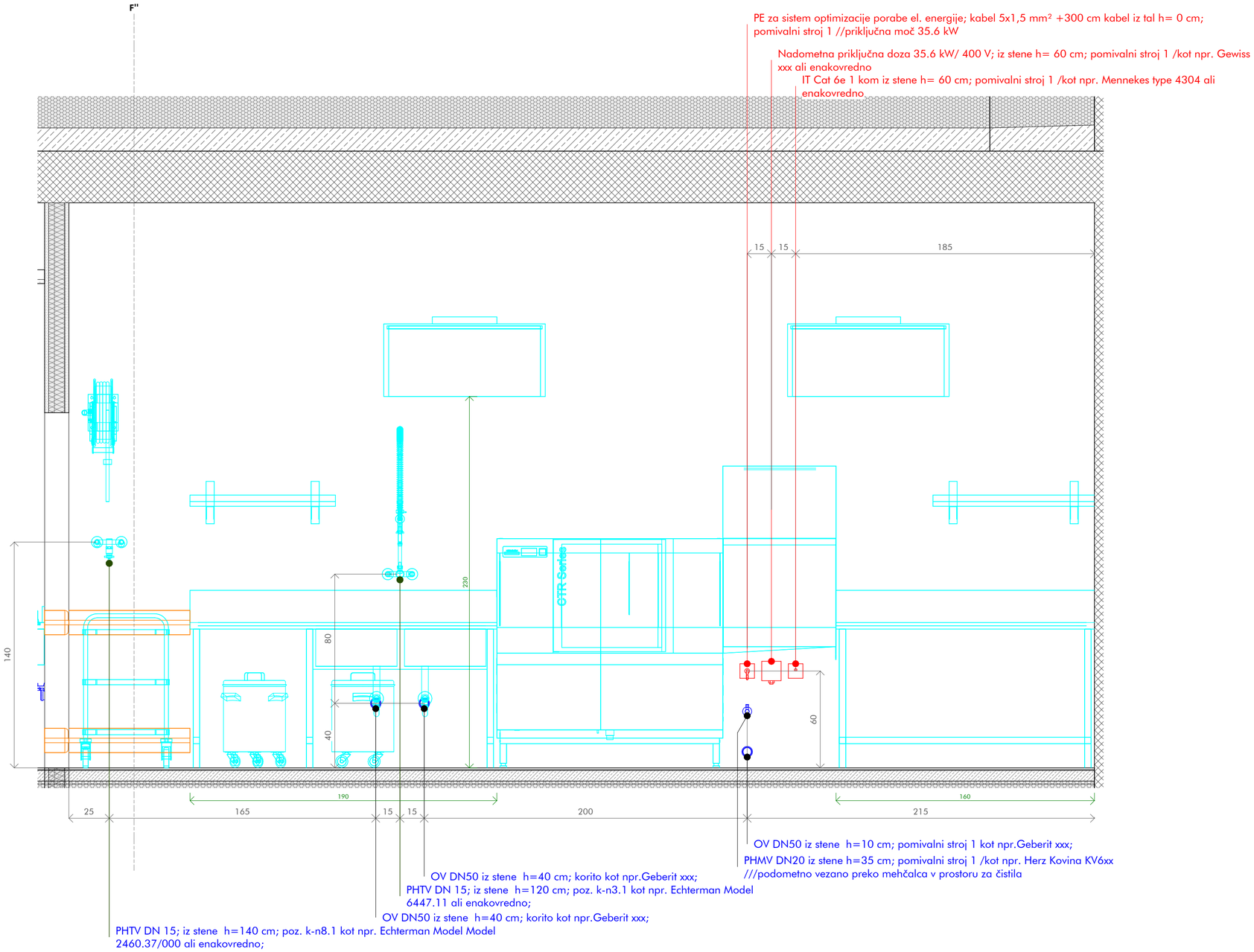
inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 21<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Pogled-K-M- Pomivanje kuhinjske posode in vozičkov- Z | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-N- Pomivanje jedilne posode- V

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.

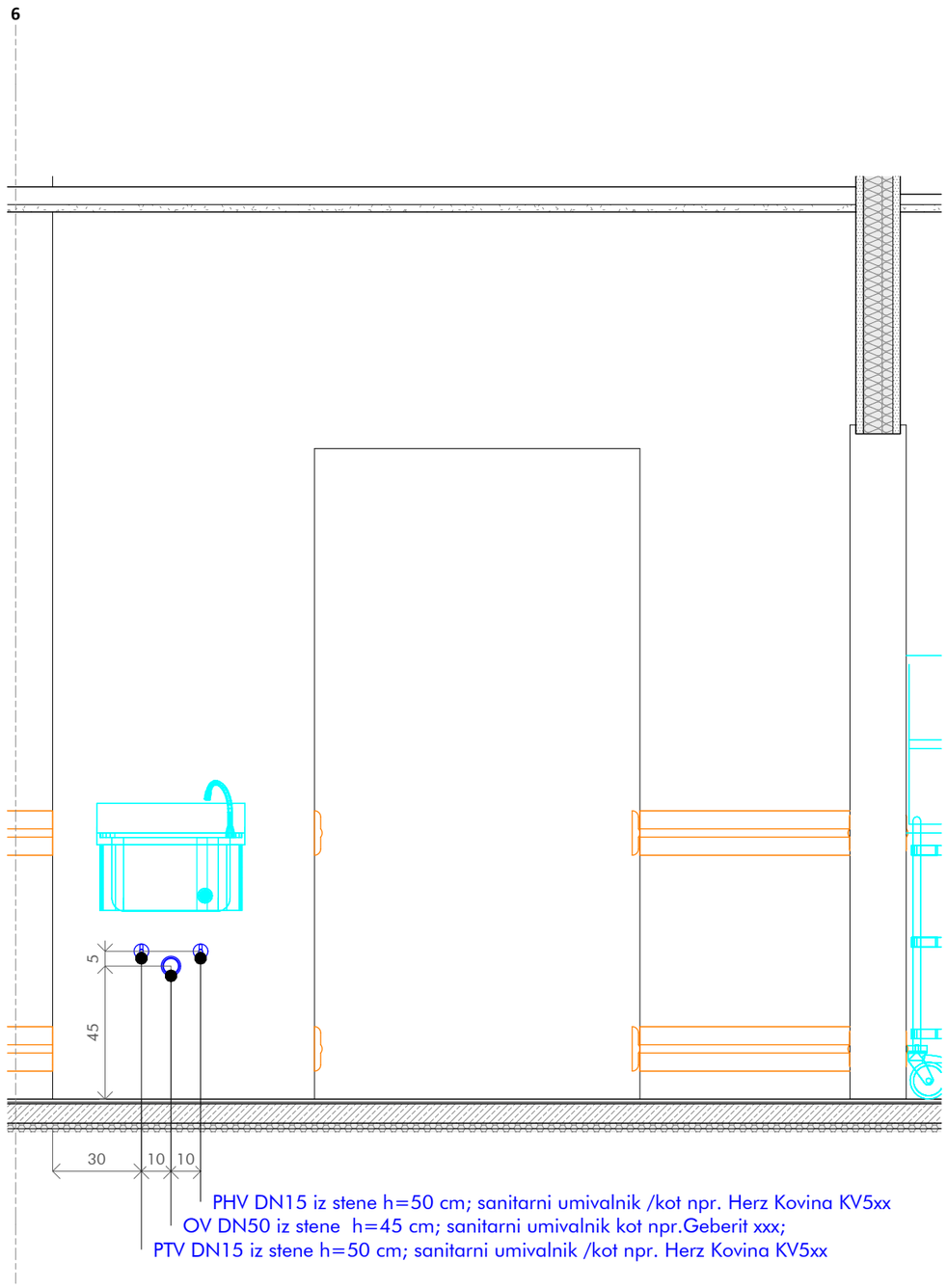
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 22<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-N- Pomivanje jedilne posode- V | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-O-Prostor za dostavne vozičke- J

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.

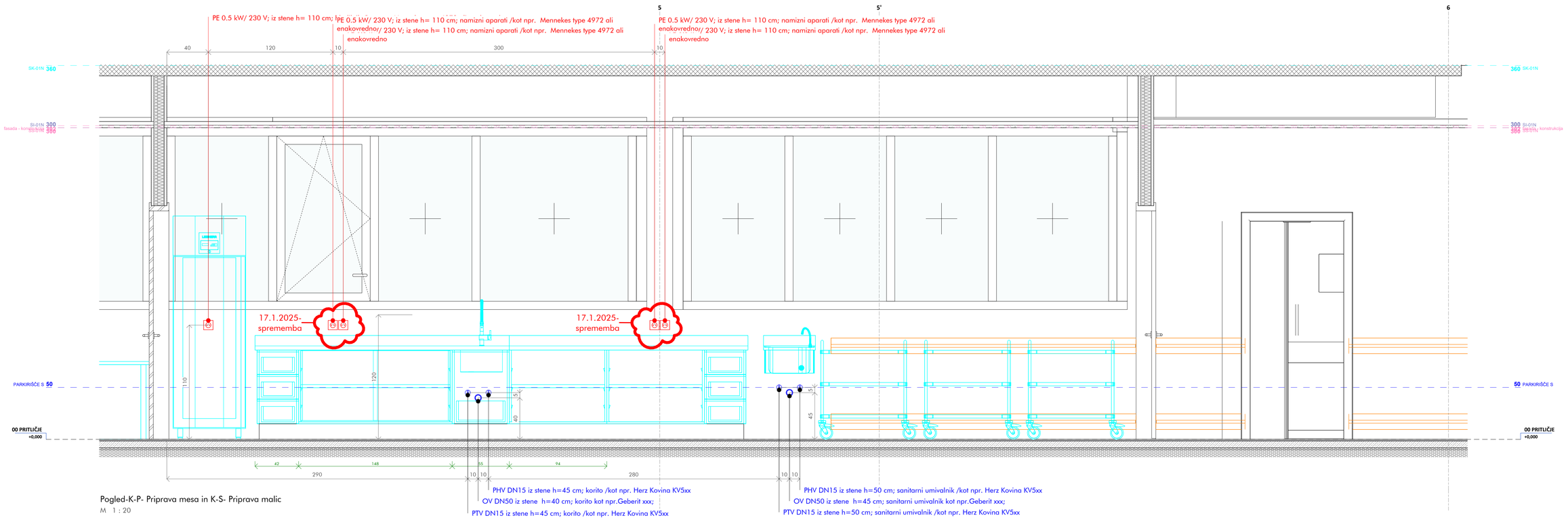
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 23<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-O-Prostor za dostavne vozičke- J | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-P- Priprava mesa in K-S- Priprava malic

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.

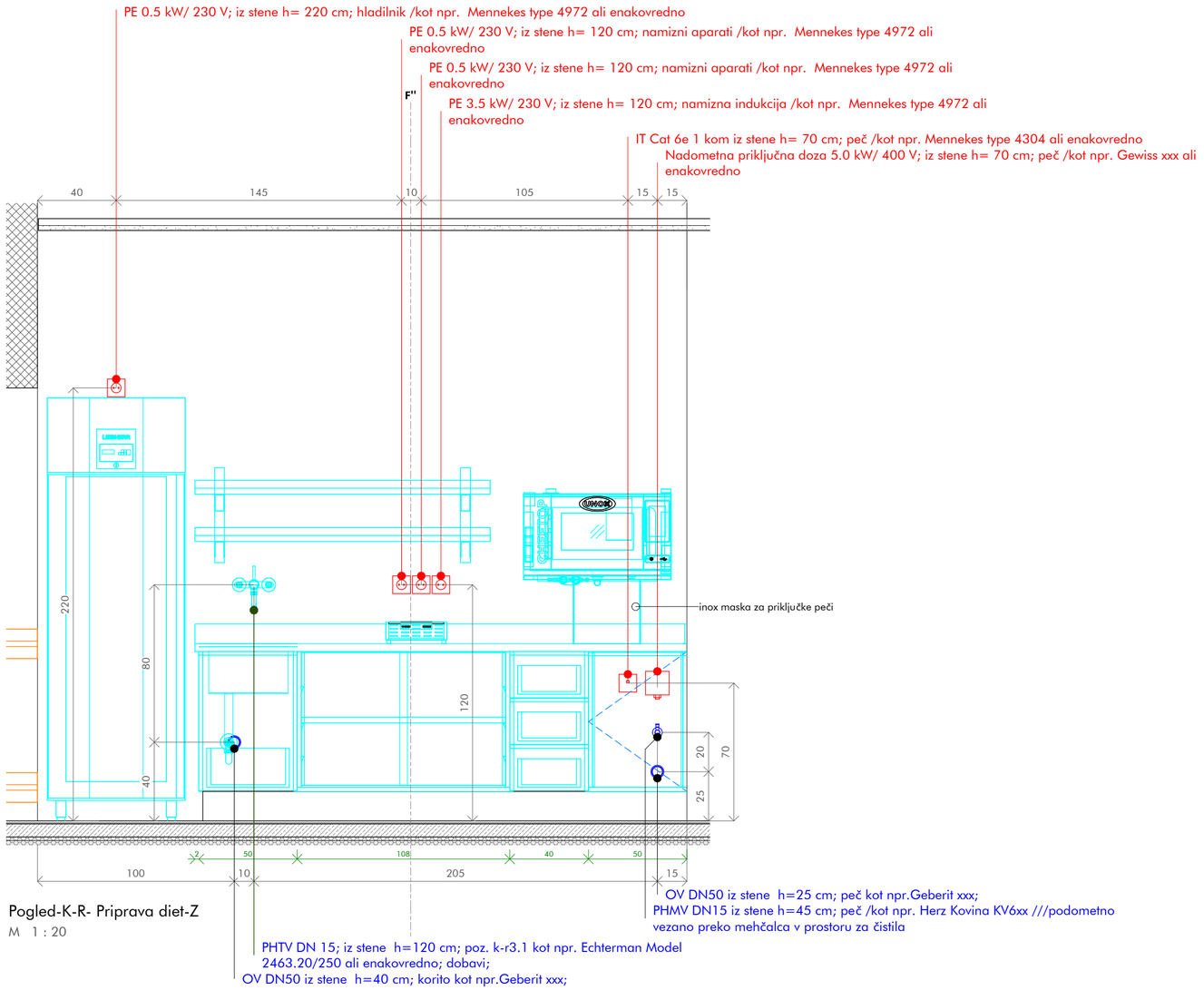
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 24<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10_ 2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-P- Priprava mesa in K-S-<br>Priprava malic | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-R- Priprava diet-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.

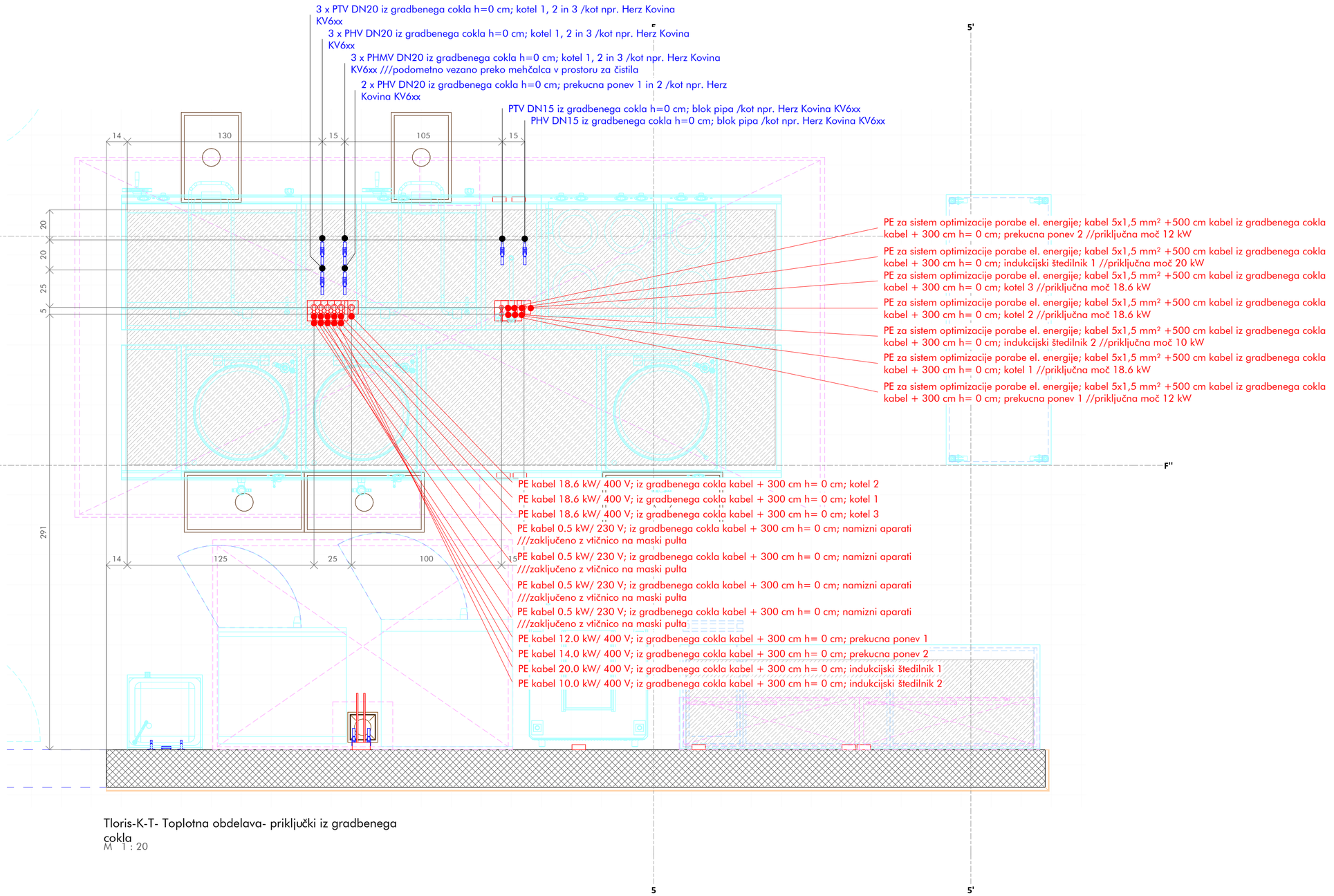
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 25<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Pogled-K-R- Priprava diet-Z | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Tloris-K-T- Toplotna obdelava- priključki iz gradbenega cokla
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

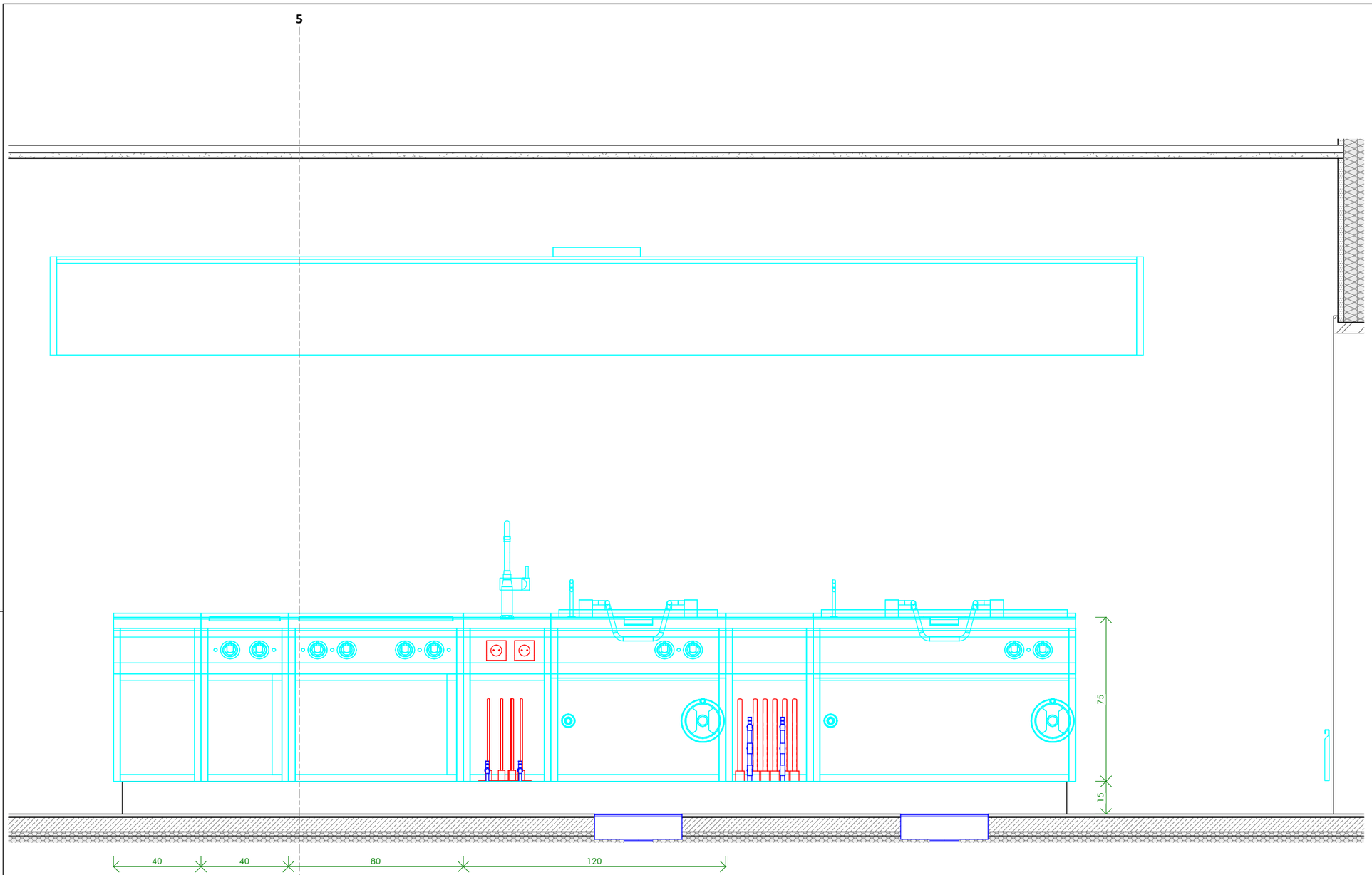
inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 26<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Tloris-K-T- Toplotna obdelava- priključki iz gradbenega cokla | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-T- Toplotna blok - J

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

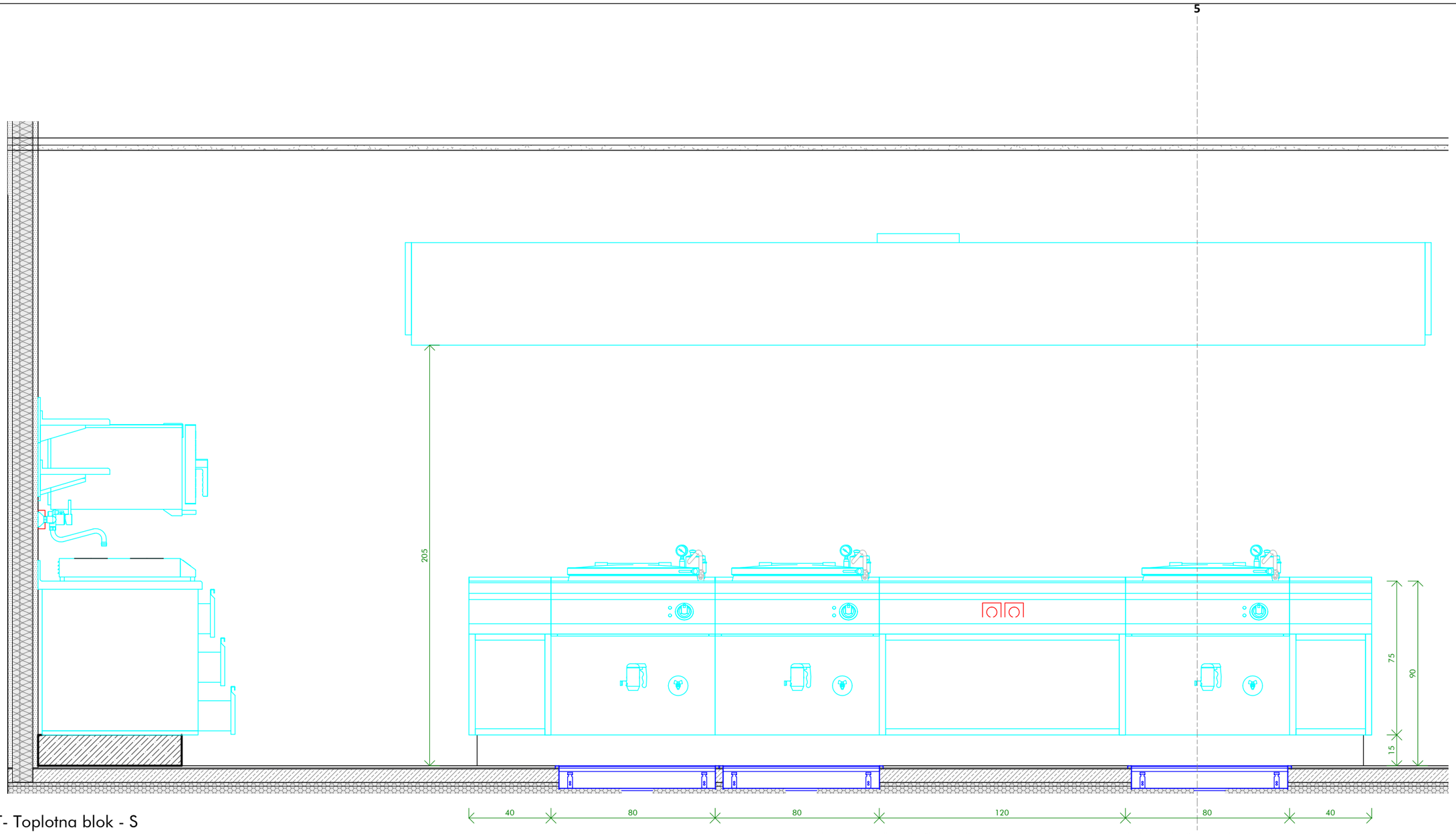
inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 27<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-T- Toplotna blok - J | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




# Pogled-K-T- Toplotna blok - S

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.

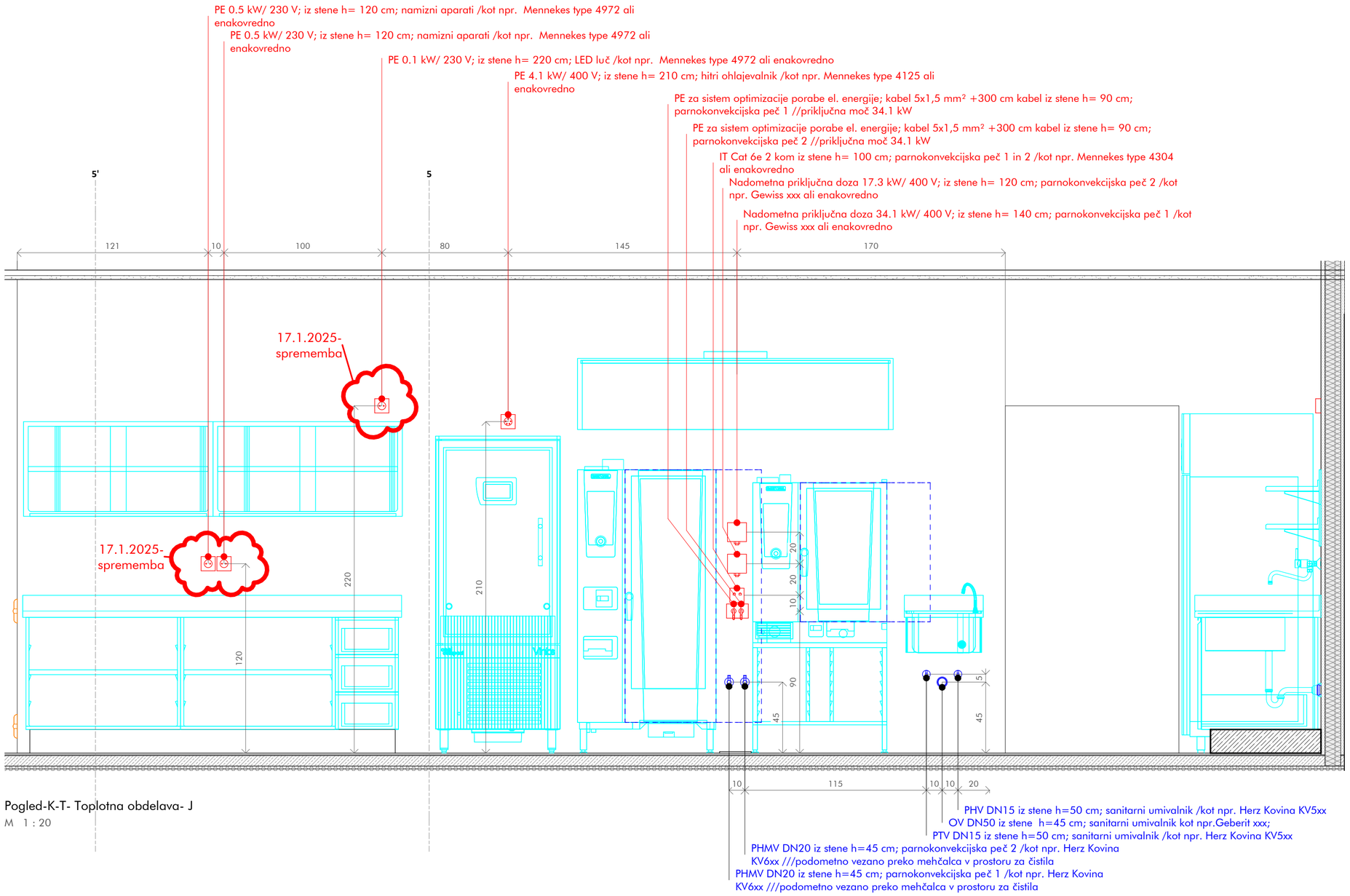
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 28<br>1 : 20 |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-T- Toplotna blok - S | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-T- Toplotna obdelava- J

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.

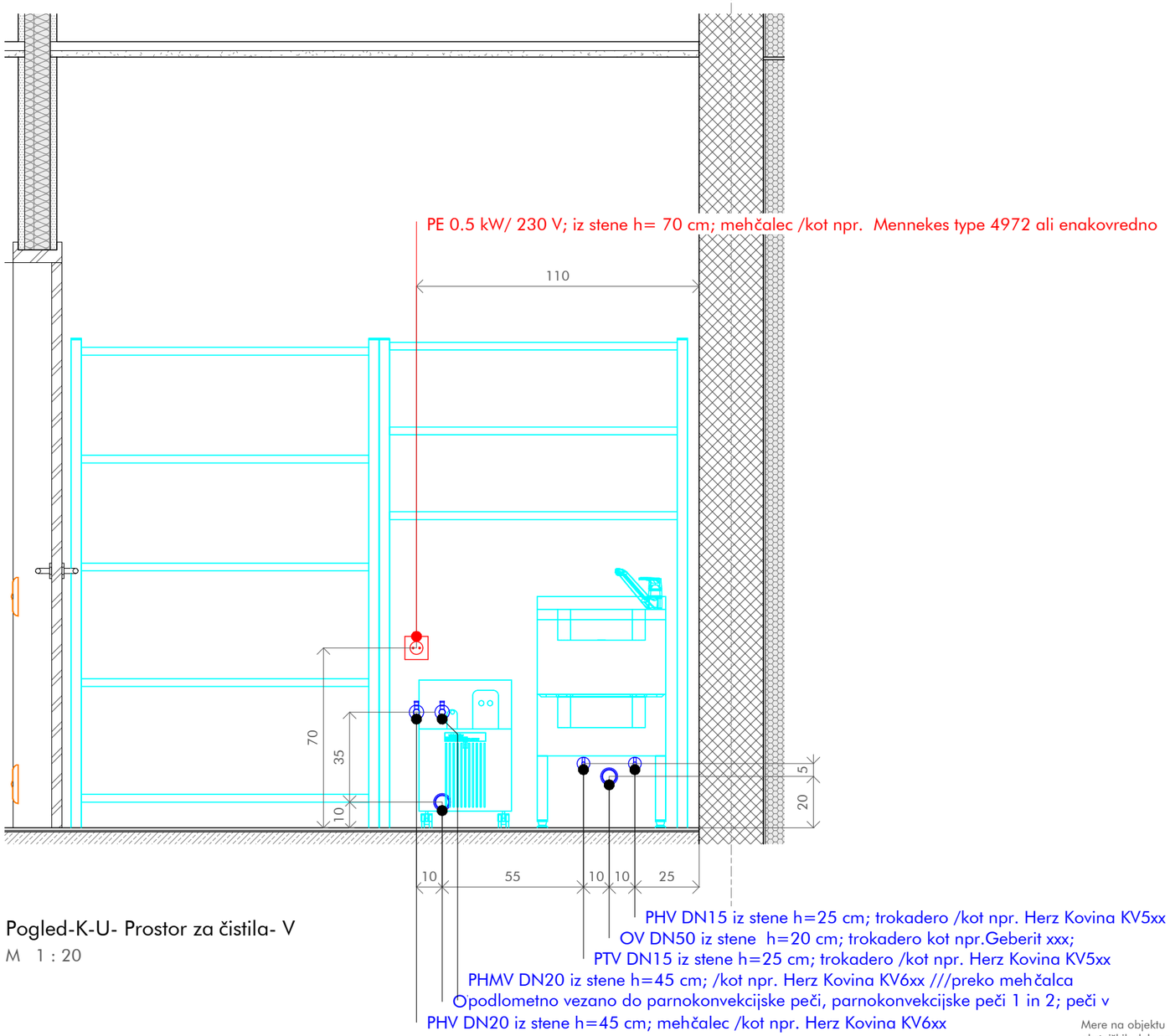
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 29<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-T- Toplotna obdelava- J | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled-K-U- Prostor za čistila- V

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.

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

PROJEKTANT:
Jereb in Budja arhitekti d.o.o.
Gregorčičeva 17
1000 Ljubljana

INVESTITOR:
Občina Piran
Tartinijev trg 2
6330 Piran

NAČRT/LIST/MERILO:
Načrt oznaka 5
LIST 30
As indicated

VODJA PROJEKTA:
Blaž Budja u.d.i.a.
1268 PA PPN

NAZIV GRADNJE:
Vrtec Lucija

DATUM/VARIANTA:
print: 20.1.2025
base: 6.12.2024

PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:
PROprima d.o.o.,
Cesta Andreja Bitenca 68,
1000 Ljubljana, Slovenija

ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:
a10__2023
5-T/398-2024-PZI
PZI-projekt za izvedbo

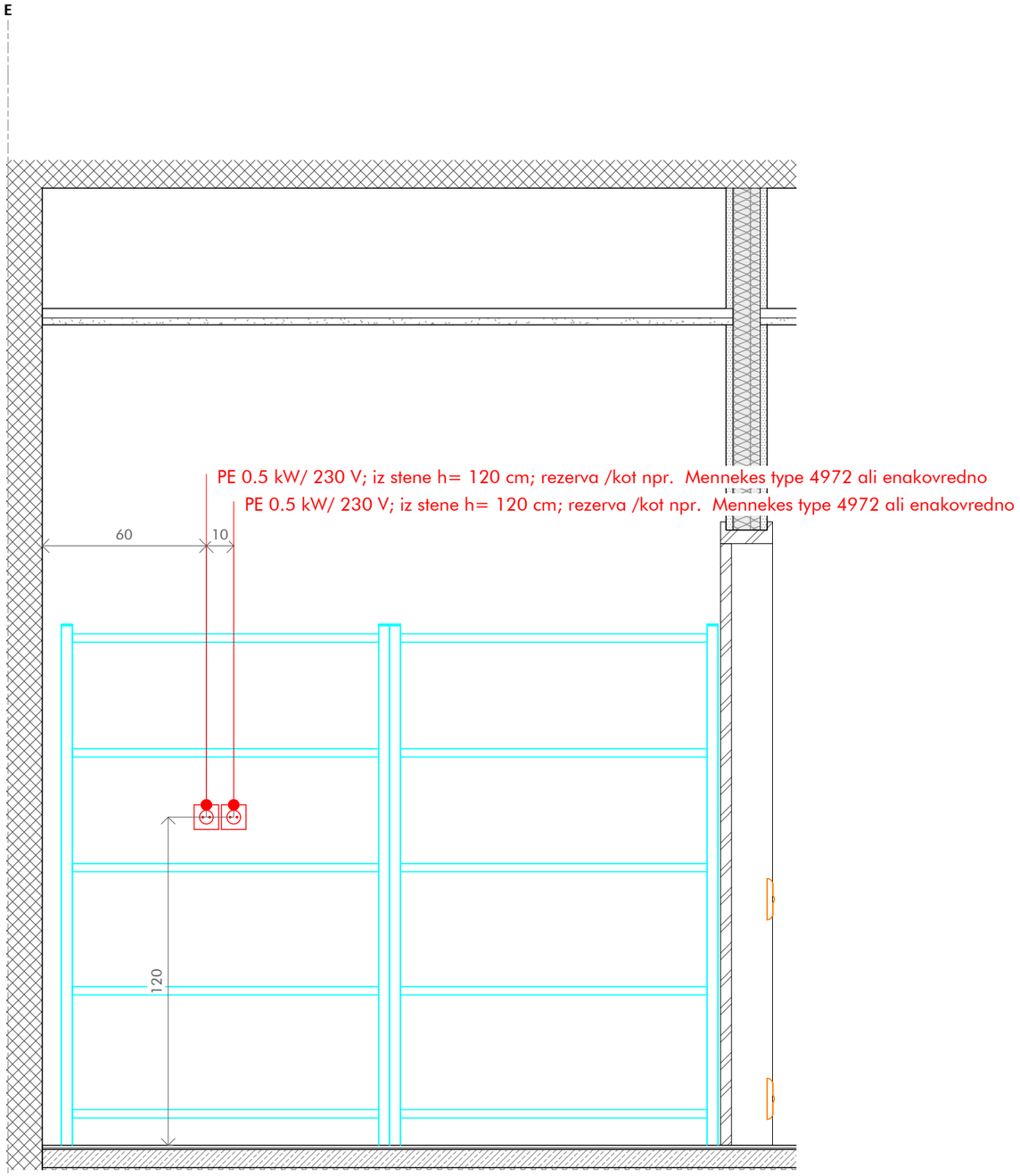
PROprima d.o.o.
Cesta Andreja Bitenca 68
1000 Ljubljana
Slovenija

POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:
Primož Černigoj u.d.i.s.
T-0697

VSEBINA RISBE:
Pogled-K-U- Prostor za čistila- 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




Pogled-K-U- Prostor za čistila- 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.

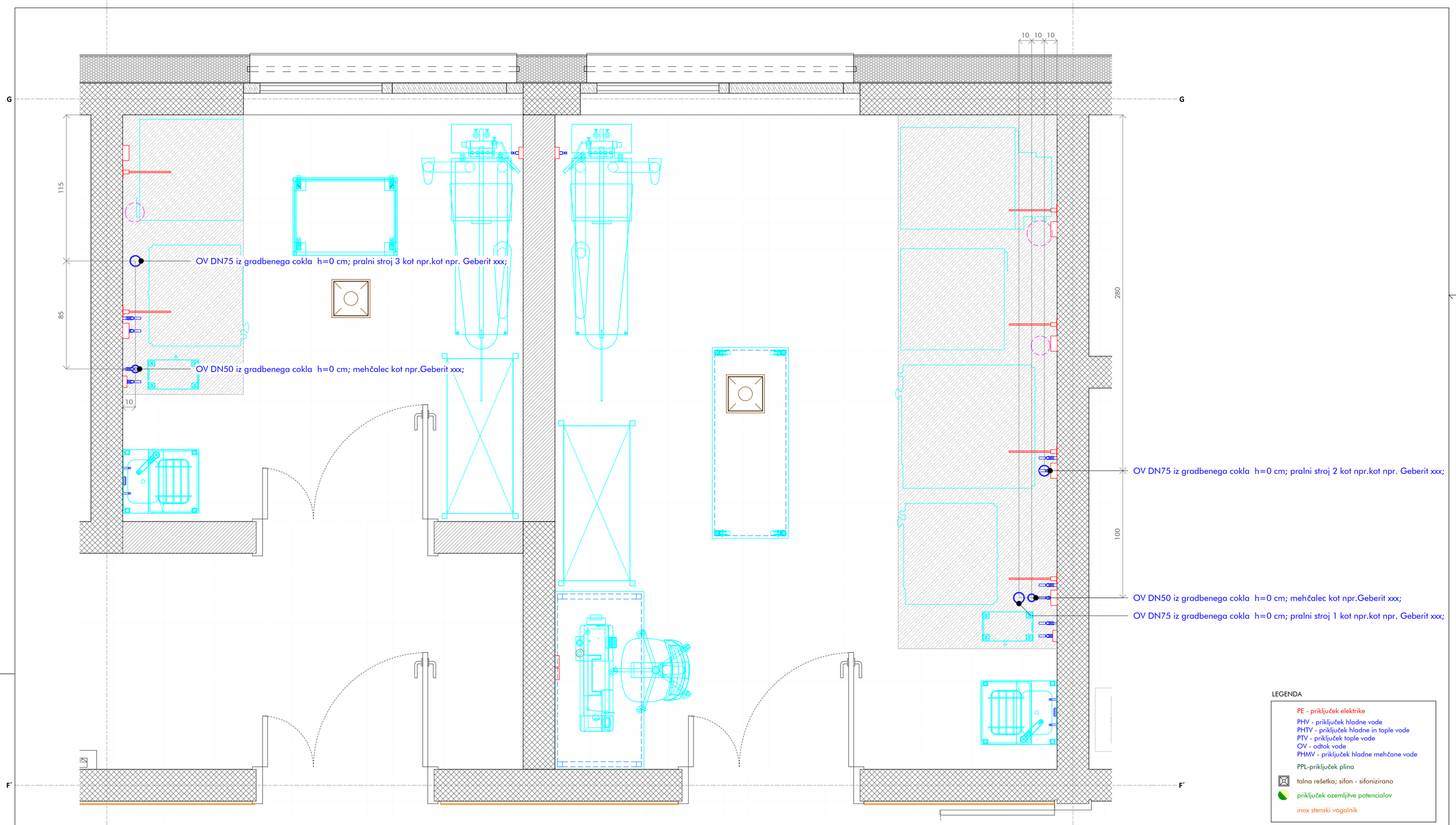
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 31<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled-K-U- Prostor za čistila- Z | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




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

# Tloris- M-A in C-A Pralnici- priključki iz gradbenega cokla

M 1 : 20

6

7

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.

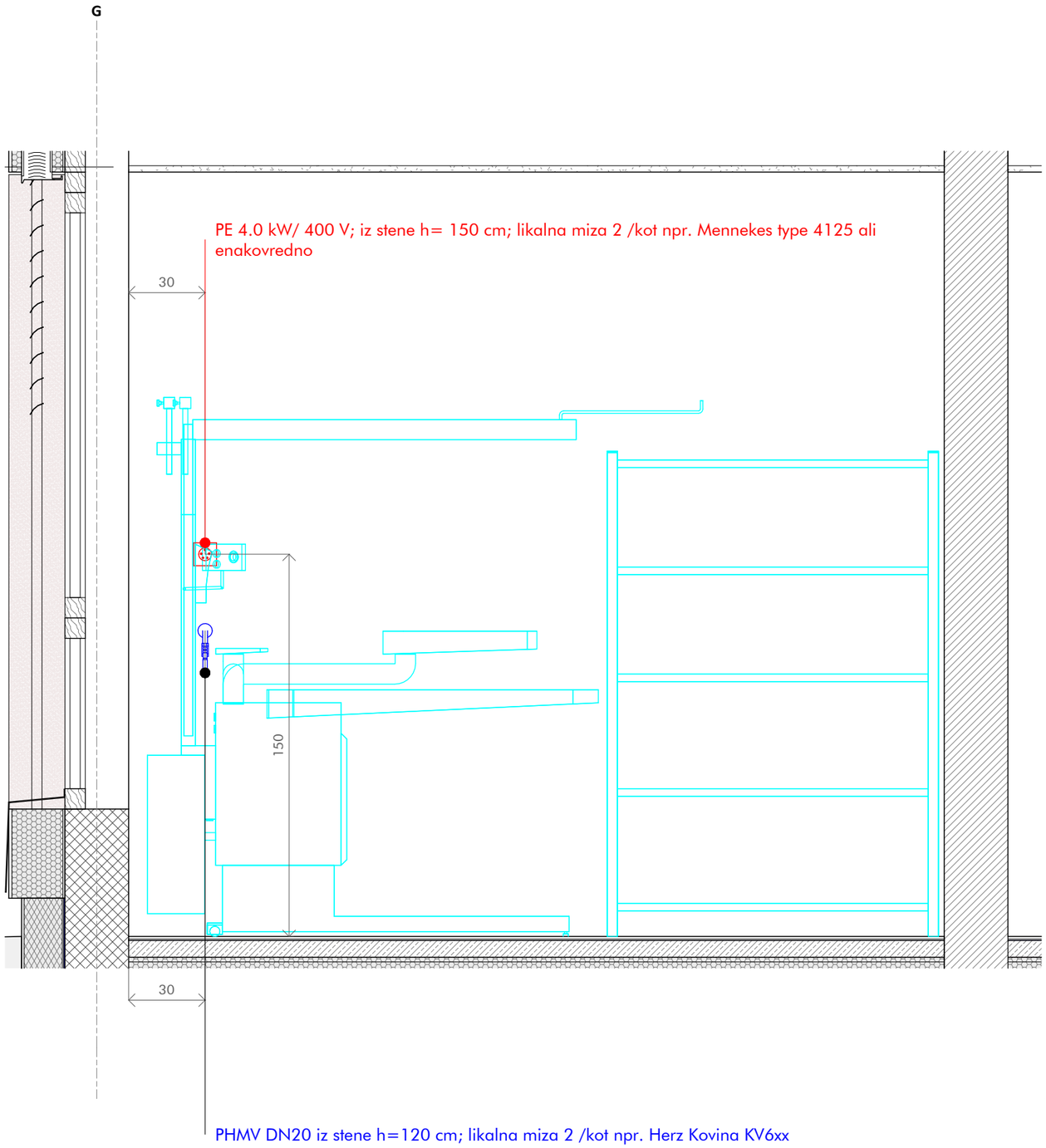
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 32<br>As indicated |
| **VODJA PROJEKTA:** | **NAZIV GRADNJE:** | **DATUM/VARIANTA:** |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| **PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:** | **ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:** | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| **POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:** | **VSEBINA RISBE:** | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris- M-A in C-A Pralnici- priključki iz gradbenega cokla | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




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.

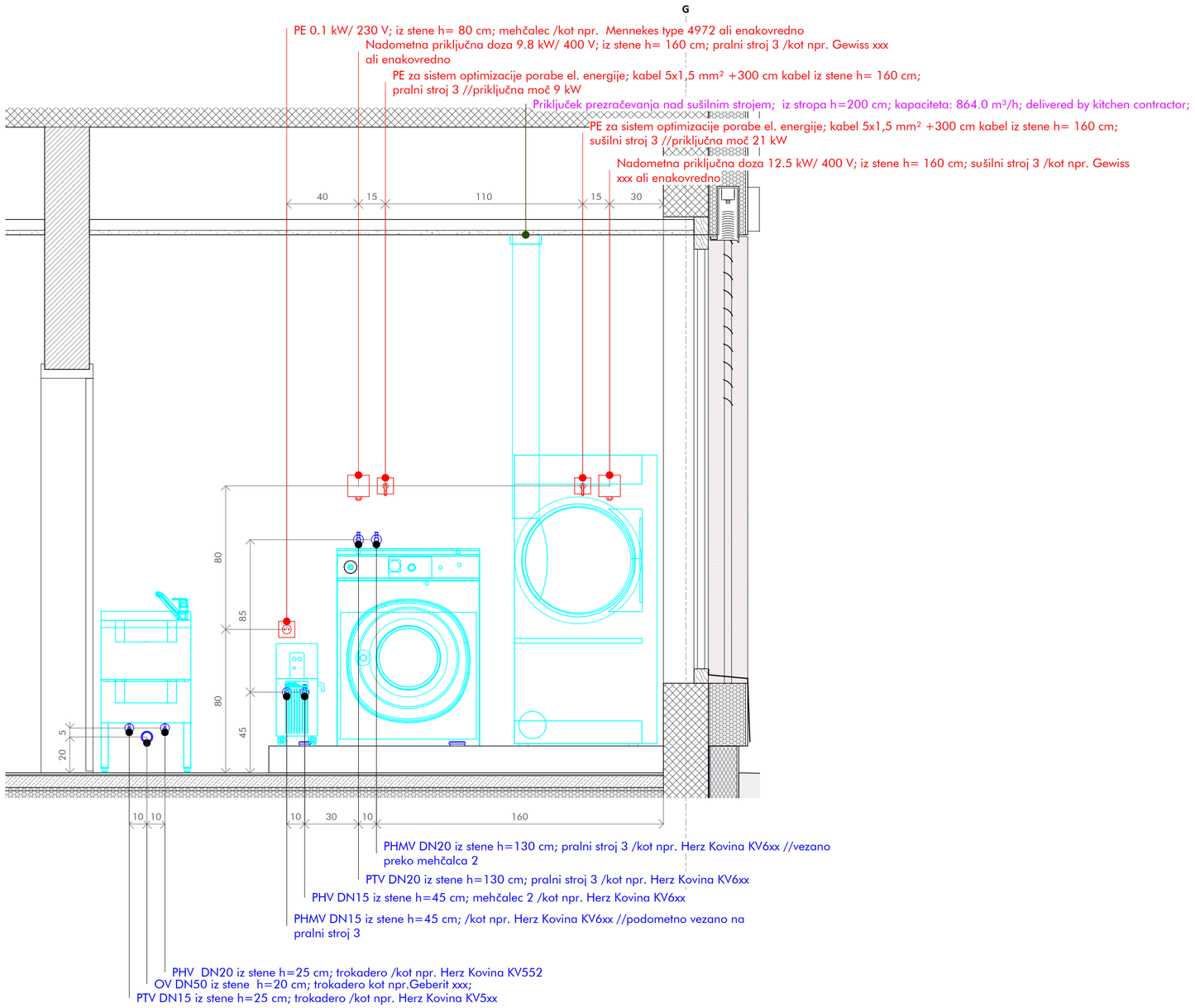
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 33<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled- C-A- Pralnica Cuccinela- V | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled- C-A- Pralnica Cuccinela- 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.

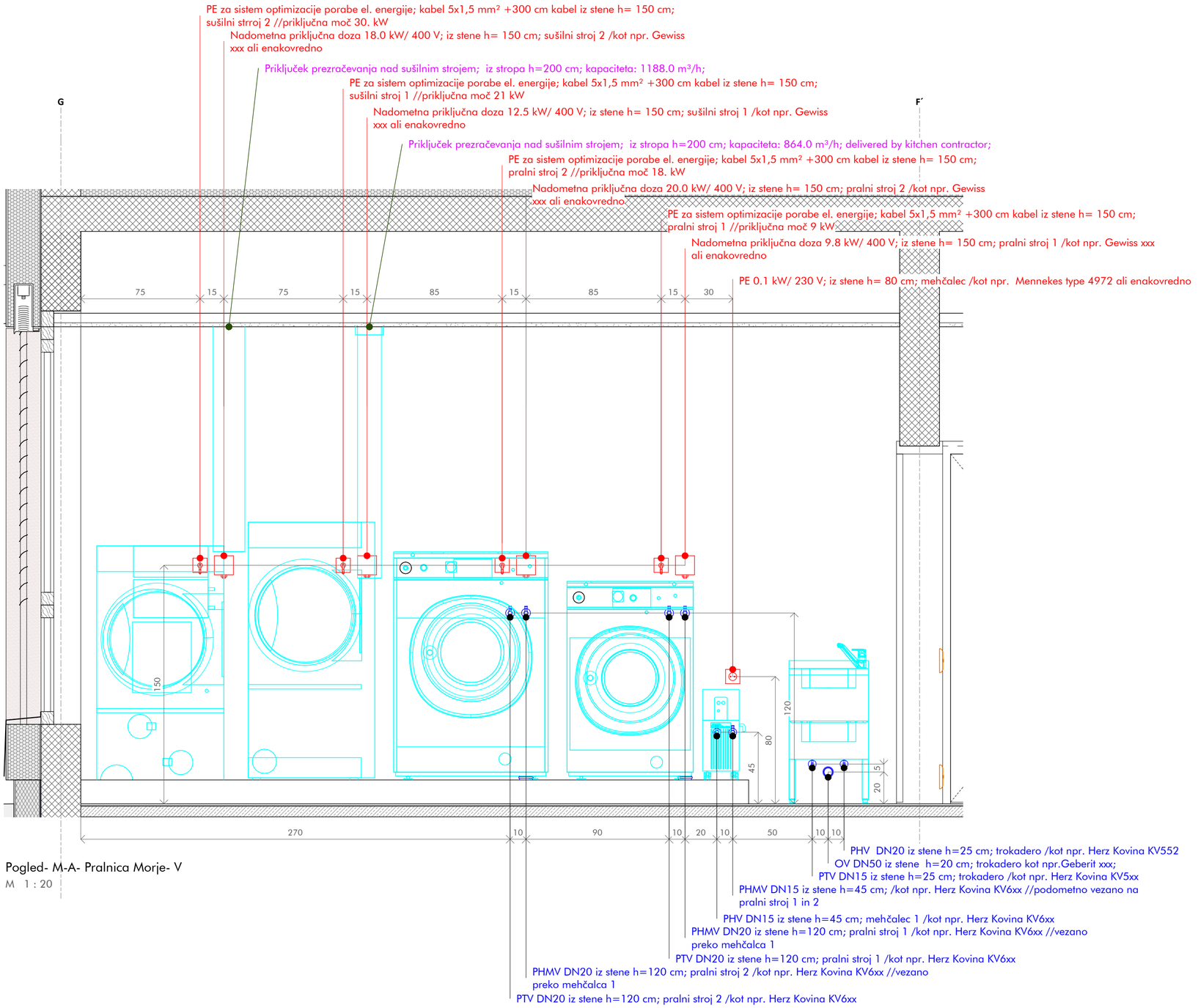
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 34<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled- C-A- Pralnica Cuccinela- Z | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled- M-A- Pralnica Morje- V

M 1 : 20

LEGENDA

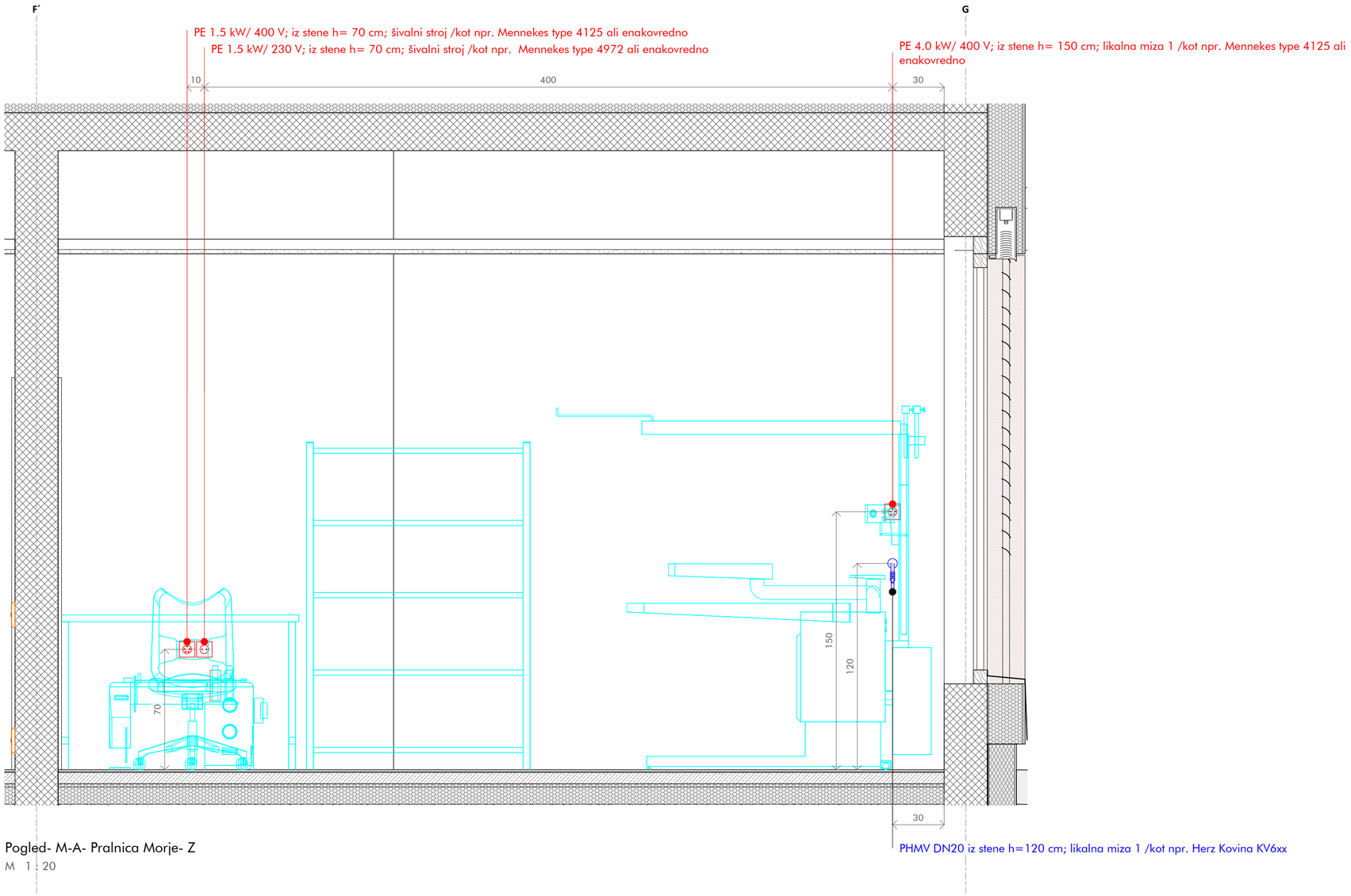
- PE - priključek elektrike
- PHV - priključek hladne vode
- PHTV - priključek hladne in tople vode
- PTV - priključek tople vode
- OV - odtok vode
- PHMV - priključek hladne mehčane vode
- PPL-priključek plina
- talna rešetka; sifon - sifonizirano
- priključek ozemljitve potencialov
- inox stenski vogalnik

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.

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

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 35<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Pogled- M-A- Pralnica Morje- V | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si |

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Pogled- M-A- Pralnica Morje- 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.

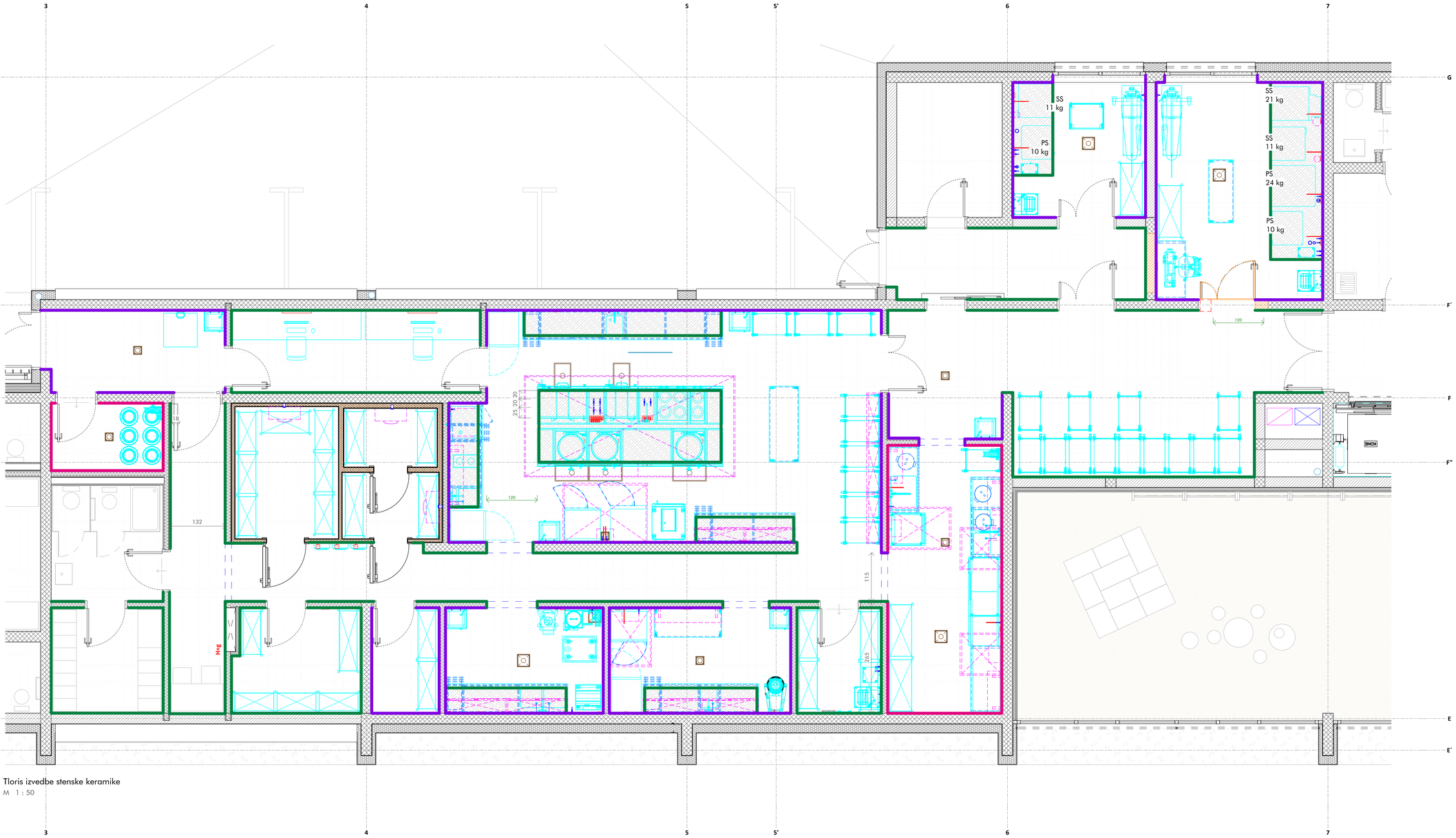
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 36<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Pogled- M-A- Pralnica Morje- Z | |

PROprima d.o.o.
Cesta Andreja Bitenca 68
1000 Ljubljana
Slovenija

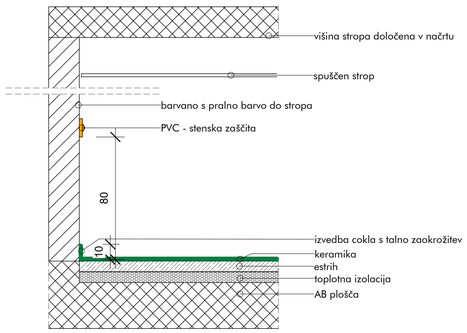
tel: +386 0 599 26 401
fax: +386 0 599 25 864
www.proprima.si
info@proprima.si

PRO prima d.o.o.
member of FCSI



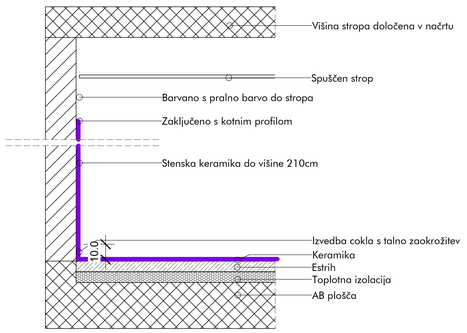

Tloris izvedbe stenske keramike

M 1 : 50



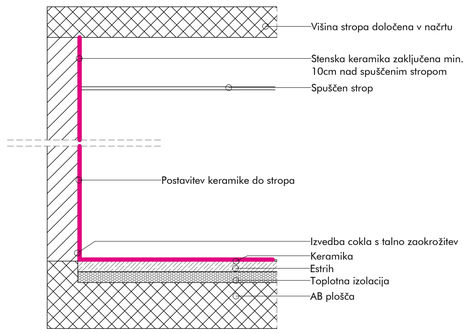

Polaganje stenske keramike A

M 1 : 20




Polaganje stenske keramike B

M 1 : 20




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.

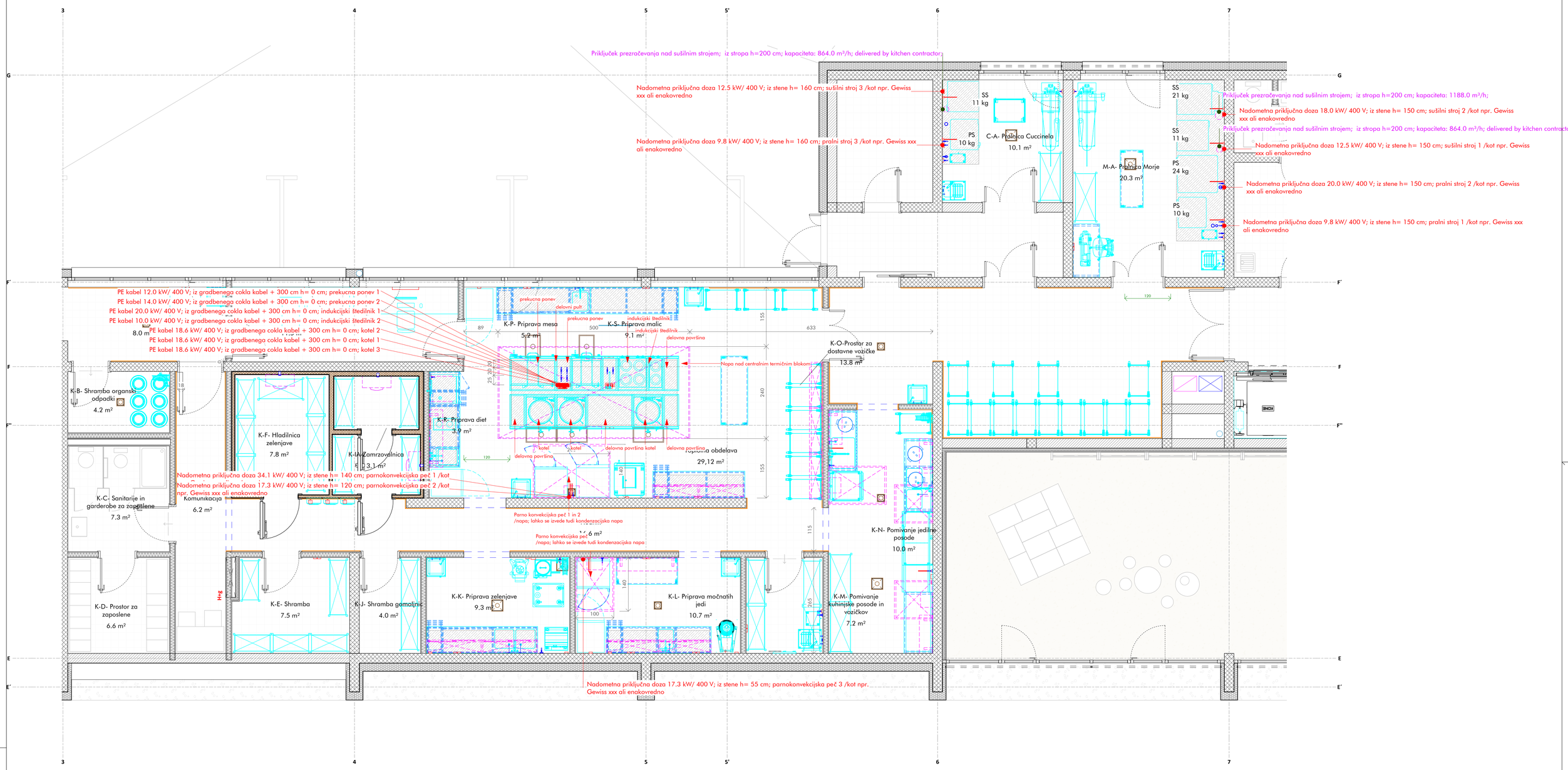
Nepooblaščeno razmnoževanje ali uporaba posameznih delov brez soglasja projektivnega podjetja ni dovoljeno in se obravnava v skladu z Zakonom o avtorskih pravicah!

| PROJEKTANT: | INVESTITOR: | NAČRT/LIST/MERILO: |
|---|---|---|
| Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | Načrt oznaka 5<br>LIST 40<br>As indicated |
| VODJA PROJEKTA: | NAZIV GRADNJE: | DATUM/VARIANTA: |
| Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | Vrtec Lucija | print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE: | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA: | |
| PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | a10__2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE: | VSEBINA RISBE: | |
| Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | Tloris izvedbe stenske keramike | |

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

PRO prima d.o.o.
member of FCSI




Tlorisni prikaz podatkov za HVAC

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 spremembe in zahtev s strani investitorja ali izvajalca je potrebno takoj pridobiti soglasje projektanta in investitorja.

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

| | | |
|---|---|---|
| PROJEKTANT:<br>Jereb in Budja arhitekti d.o.o.<br>Gregorčičeva 17<br>1000 Ljubljana | INVESTITOR:<br>Občina Piran<br>Tartinijev trg 2<br>6330 Piran | NAČRT/LIST/MERILO:<br>Načrt oznaka 5<br>LIST 50<br>1 : 50 |
| VODJA PROJEKTA:<br>Blaž Budja u.d.i.a.<br>1268 PA PPN | NAZIV GRADNJE:<br>Vrtec Lucija | DATUM/VARIANTA:<br>print: 20.1.2025<br>base: 6.12.2024 |
| PROJEKTANT TEHNOLOGIJE:<br>PROprima d.o.o.,<br>Cesta Andreja Bitenca 68,<br>1000 Ljubljana, Slovenija | ŠTEVILKA PROJEKTA/NAČRTA/FAZA:<br>a10_2023<br>5-T/398-2024-PZI<br>PZI-projekt za izvedbo | PROprima d.o.o.<br>Cesta Andreja Bitenca 68<br>1000 Ljubljana<br>Slovenija |
| POOBLAŠČENI INŽENIR TEHNOLOGIJE:<br>Primož Černigoj u.d.i.s.<br>T-0697 | VSEBINA RISBE:<br>Tlorisni prikaz podatkov za HVAC | tel: +386 0 599 26 401<br>fax: +386 0 599 25 864<br>www.proprima.si<br>info@proprima.si<br>PRO prima d.o.o.<br>member of FCSI |