



ZADÁVACÍ DOKUMENTACE

ve smyslu ustanovení § 38 a § 44 zákona č. 137/2006 Sb., o veřejných zakázkách,
ve znění pozdějších předpisů (dále jen „ZVZ“)

ZJEDNODUŠENÉ PODLIMITNÍ ŘÍZENÍ

Název veřejné zakázky:

Doplnění gastrotechnologií pro stravovací provoz objektu IATCC

Zadavatel veřejné zakázky:

Řízení letového provozu České republiky, státní podnik (ŘLP, s. p.)
se sídlem Jeneč, Navigační 787, PSČ: 252 61, společnost zapsaná v obchodním rejstříku vedeném
Městským soudem v Praze, oddíl A, vložka 10771
IČ: 49710371
DIČ: CZ49710371

V Jenči dne: 17 -10- 2011

.....
Ing. Jan Klas
Generální ředitel ŘLP ČR, s.p.

Obsah:

1. INFORMACE O ZADAVATELI	3
1.1 ZÁKLADNÍ ÚDAJE	3
1.2 STATUTÁRNÍ ORGÁN ZADAVATELE	3
1.3 KONTAKTNÍ OSOBY	3
2. PŘEDMĚT PLNĚNÍ VEŘEJNÉ ZAKÁZKY	3
2.1 POPIS PŘEDMĚTU PLNĚNÍ VEŘEJNÉ ZAKÁZKY	3
2.2 ZADÁVACÍ DOKUMENTACE	4
2.3 VZÁJEMNÁ KOMUNIKACE V PRŮBĚHU ZADÁVACÍHO ŘÍZENÍ	4
3. DOBA A MÍSTO PLNĚNÍ VEŘEJNÉ ZAKÁZKY	4
3.1 DOBA PLNĚNÍ VEŘEJNÉ ZAKÁZKY	4
3.2 MÍSTO PLNĚNÍ VEŘEJNÉ ZAKÁZKY	4
4. KVALIFIKACE UCHAZEČŮ	4
5. ZPŮSOB ZPRACOVÁNÍ NABÍDKOVÉ CENY	4
5.1 ZÁKLADNÍ POŽADAVKY ZADAVATELE	4
6. PLATEBNÍ PODMÍNKY	5
7. OBCHODNÍ PODMÍNKY	5
8. ZPŮSOB HODNOCENÍ NABÍDEK	5
9. NABÍDKA	6
10. OTEVÍRÁNÍ OBÁLEK S NABÍDKAMI	7
11. PRÁVA ZADAVATELE	7

1. Informace o zadavateli

1.1 Základní údaje

Název : Řízení letového provozu České republiky, státní podnik
Sídlo : Navigační 787, 252 61 Jeneč
IČ : 49710371
DIČ : CZ49710371
Zapsán v obchodním rejstříku vedeném Městským soudem v Praze v odd. A, vložce 10771.

1.2 Statutární orgán zadavatele

Statutárním orgánem zadavatele je generální ředitel Ing. Jan Klas a zástupce generálního ředitele Ing. Jan Štindl. Za zadavatele jedná generální ředitel nebo jeho zástupce.

Osoba oprávněná k činění právních úkonů jménem zadavatele v souvislosti s touto veřejnou zakázkou: Ing. Luboš Hlinovský, ředitel Divize finanční.

1.3 Kontaktní osoby

Kontaktní osobou v organizačních věcech souvisejících s touto veřejnou zakázkou je Mgr. Martin Kozl, tel.: 220372094, fax.: 220373002, e-mail: kozl@ans.cz

Za odpovědi na případné dotazy technického charakteru odpovídá Ing. Viktor Slavík, tel. 220372051, e-mail: slavik@ans.cz

Veškeré písemnosti související s touto veřejnou zakázkou je uchazeč povinen doručit buď osobně do podatelny zadavatele v objektu IATCC Praha, Navigační 787, Jeneč – číslo místnosti 1.201 (v pracovních dnech v úředních hodinách 8:00 – 14:00) nebo poštou na následující adresu: Řízení letového provozu ČR, s.p., Navigační 787, Jeneč, PSČ: 252 61, a to vždy s uvedením kontaktní osoby Mgr. Martina Kozla.

2. Předmět plnění veřejné zakázky

2.1 Popis předmětu plnění veřejné zakázky

Předmětem plnění veřejné zakázky je dodávka a montáž gastrotechnologií v 1. NP a 1. PP objektu IATCC v Jenči.

Detailní specifikace předmětu plnění této veřejné zakázky je obsažena v následujících přílohách zadávací dokumentace:

Příloha č. I. k ZD – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr - neoceněný

Příloha č. II. k ZD - Smlouva o dílo č. 099/185/11 (dále též „SoD“)

- Příloha č. 1 SoD – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr – oceněný
- Příloha č. 2 SoD – Technická zpráva

Příloha č. III. k ZD – Projektová dokumentace – elektronicky ve formátu .dwg

Klasifikace předmětu veřejné zakázky

- Kód předmětu veřejné zakázky dle klasifikace CPV: 39141000-2
- Název: Kuchyňský nábytek a zařízení
- Kód předmětu veřejné zakázky dle klasifikace CPV: 39312200-4
- Název: Zařízení jídelen
- Kód předmětu veřejné zakázky dle klasifikace CPV: 45331230-7
- Název: Instalace a montáž chladících zařízení
- Kód předmětu veřejné zakázky dle klasifikace CPV: 45421151-7

- Název: Instalace a montáž vybavených kuchyní

2.2 Zadávací dokumentace

Informace a údaje uvedené v jednotlivých částech této zadávací dokumentace a v přílohách zadávací dokumentace vymezují závazné požadavky zadavatele na zpracování nabídky a plnění veřejné zakázky. Tyto požadavky je uchazeč povinen plně a bezvýjimečně respektovat při zpracování své nabídky a ve své nabídce je akceptovat. Neakceptování požadavků zadavatele uvedených v této zadávací dokumentaci a v přílohách zadávací dokumentace bude považováno za nesplnění zadávacích podmínek s následkem vyloučení uchazeče z další účasti v zadávacím řízení.

2.3 Vzájemná komunikace v průběhu zadávacího řízení

Pro účely komunikace v průběhu zadávacího řízení stanovuje zadavatel adresu pro doručování, která je uvedena v bodu 1.3 této zadávací dokumentace. Adresa elektronické pošty pro doručování zadavateli v průběhu zadávacího řízení je: kozl@ans.cz.

3. Doba a místo plnění veřejné zakázky

3.1 Doba plnění veřejné zakázky

Předpokládaný termín provedení díla je nejpozději do 8 týdnů od oboustranného podpisu smlouvy o dílo.

Termíny montáže jednotlivých zařízení je uchazeč povinen koordinovat se zadavatelem dle postupu stavební připravenosti. Detailní závazný časový harmonogram bude dohodnut a oboustranně odsouhlasen po podpisu smlouvy o dílo.

3.2 Místo plnění veřejné zakázky

Místem předání je sídlo zadavatele.

4. Kvalifikace uchazečů

Uchazeč je povinen v souladu s § 51 ZVZ v nabídce prokázat splnění kvalifikace specifikované v čl. 8 Výzvy k podání nabídky a k prokázání kvalifikace v souladu s ustanovením § 38 odst. 1 ZVZ.

Doklady, jimiž uchazeč prokazuje splnění kvalifikace, předloží uchazeč v samostatné části nabídky nazvané „Kvalifikace“ v souladu s požadavky na strukturu nabídky dle odst. 9.8 zadávací dokumentace.

5. Způsob zpracování nabídkové ceny

5.1 Základní požadavky zadavatele

Celková nabídková cena bude v nabídce stanovena jako nejvýše přípustná (maximální) částka za plnění veřejné zakázky bez DPH. Celková nabídková cena bude vyčíslena ve struktuře přílohy č. 1 SoD, tj. uchazeč vyplní přílohu č. I této zadávací dokumentace – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr - neoceněný. Tato příloha je ve formě souboru MS Excel a skládá se ze čtyř listů.

Při porovnání nabídek uchazečů bude použita hodnota „Nabídková cena celkem bez DPH“ z listu Nabídková cena celkem, což je součet cen za všechny poptávané položky, včetně montáže, dopravy a včetně všech poplatků a veškerých dalších nákladů s plněním veřejné zakázky souvisejících.

Celková nabídková cena musí být stanovena v Kč.

Zadavatel nepřipouští žádné podmínky, za nichž by mohlo dojít k překročení nabídkové ceny.

6. Platební podmínky

- 6.1 Zadavatel nepřipouští platbu předem, platební podmínky jsou uvedeny ve smlouvě o dílo č. 099/185/11 – Příloze č. II této zadávací dokumentace.

7. Obchodní podmínky

- 7.1 Uchazeč je povinen podat na plnění této veřejné zakázky jediný návrh smlouvy. Závazné požadavky zadavatele na obsah smlouvy č. 099/185/11 tvoří Přílohu č. II této zadávací dokumentace. Uchazeč není oprávněn činit změny či doplnění těchto závazných požadavků zadavatele, vyjma údajů, u nichž vyplývá z obsahu těchto závazných požadavků povinnost jejich doplnění tj. pasáže se žlutým podkladem. Po vyplnění příslušných údajů uchazeč odstraní ze smlouvy zadavatele žlutý podklad (tj. smlouvu předkládá bez žlutého podkladu). V případě nabídky podávané společně několika uchazeči je uchazeč oprávněn upravit vzor smlouvy toliko s ohledem na tuto skutečnost.
- 7.2 Smlouva nesmí vyloučit či žádným způsobem omezovat oprávnění zadavatele, uvedená v této zadávací dokumentaci; v opačném případě nabídka nesplňuje zadávací podmínky a bude vyřazena.
- 7.3 Smlouva musí být ze strany uchazeče podepsána statutárním orgánem nebo osobou prokazatelně oprávněnou jednat za uchazeče; v takovém případě doloží uchazeč kopii tohoto oprávnění v nabídce. Předložení nepodepsané smlouvy není předložením řádné požadované smlouvy. Podává-li nabídku více uchazečů společně (jako sdružení uchazečů), smlouva musí být podepsána statutárními orgány nebo osobami prokazatelně oprávněnými jednat za uchazeče všech uchazečů, kteří tvoří sdružení nebo uchazečem, který byl ostatními členy takového sdružení k tomuto úkonu výslovně zmocněn. Takové zmocnění pak musí vyplývat z listiny dle odst. 7.6 této zadávací dokumentace.
- 7.4 V případě, že část veřejné zakázky bude plněna formou subdodávky (prostřednictvím třetí osoby), požaduje zadavatel uvést v nabídce, jaká konkrétní část veřejné zakázky bude zadána třetím osobám a které osoby to budou (uchazeč je povinen u subdodavatele uvést jeho identifikační údaje) v souladu s ustanovením § 44 odst. 6 ZVZ. Změna subdodavatele v průběhu plnění veřejné zakázky je možná pouze po předchozím písemném souhlasu zadavatele.
- 7.5 Omezení výše náhrady škody v jakémkoliv směru se nepřipouští.
- 7.6 Podává-li nabídku více uchazečů společně (jako sdružení uchazečů), jsou povinni přiložit k nabídce smlouvu, z níž závazně vyplývá, že všichni tito uchazeči budou vůči zadavateli a jakýmkoliv třetím osobám z jakýchkoliv závazků vzniklých v souvislosti s plněním předmětu veřejné zakázky či vzniklých v důsledku prodlení či jiného porušení smluvních nebo jiných povinností v souvislosti s plněním předmětu veřejné zakázky, zavázáni společně a nerozdílně. Příslušná listina (smlouva) musí rovněž zřetelně vymezovat, který z uchazečů je oprávněn vystupovat jako reprezentant sdružení.

8. Způsob hodnocení nabídek

- 8.1 Hodnocení nabídek bude provedeno dle § 78 odst. 1 písm. b) ZVZ podle kritéria nejnížší nabídkové ceny.

Celková nabídková cena – 100%

Jedná se o celkovou nabídkovou cenu bez DPH. Nejlépe bude zadavatelem ohodnocena nabídka s nejnížší nabídkovou cenou v souladu s bodem 5.1 této zadávací dokumentace. Ostatní nabídky budou seřazeny vzestupně od nejnížší nabídkové ceny k nejvyšší nabídkové ceně. Takto bude stanoveno i výsledné pořadí nabídek.

9. Nabídka

- 9.1 Nabídky se podávají písemně, v uzavřené obálce opatřené na uzavřeních razítkem či podpisem oprávněné osoby uchazeče označené názvem veřejné zakázky a s uvedením výzvy „Neotvírat“. Na obálce musí být vyznačeny identifikační údaje o uchazeči obsahující obchodní firmu, sídlo, právní formu, identifikační číslo a daňové identifikační číslo, byla-li přidělena. Dále musí být na obálce uvedena adresa, na niž je možné zaslat oznámení podle § 71 odst. 6.
- 9.2 V nabídce musejí být na krycím listu uvedeny identifikační údaje o uchazeči v rozsahu uvedeném v § 17 d) ZVZ. Nabídka musí být zpracována v českém jazyce (včetně příloh) a podepsána na krycím listu oprávněnou osobou uchazeče. Každý uchazeč může předložit pouze 1 nabídku.
- 9.3 Uchazeč je vázán svou nabídkou po dobu zadávací lhůty, která činí 6 měsíců.
- 9.4 Uchazeč předloží nabídku v jednom výtisku. Všechny listy nabídky budou navzájem pevně spojeny či sešity tak, aby byly dostatečně zabezpečeny před jejich vyjmutím z nabídky. Veškeré listy nabídky budou řádně čitelné, bez škrťů a přepisů. Všechny listy nabídky budou očíslovány vzestupnou kontinuální řadou. Nad rámec ZVZ zadavatel žádá uchazeče o předložení druhého výtisku nabídky s označením „Kopie“. Nepředložení tohoto druhého výtisku není důvodem pro vyloučení z další účasti v zadávacím řízení.
- 9.5 Uchazeč v nabídce výslovně uvede kontaktní adresu pro písemný styk mezi uchazečem a zadavatelem. Pokud podává nabídku více dodavatelů společně (společná nabídka), uvedou v nabídce kromě kontaktní adresy dle předchozí věty též osobu, která bude zmocněna zastupovat tyto dodavatele při styku se zadavatelem v průběhu zadávacího řízení.
- 9.6 Uchazeč předloží nabídku též v elektronické podobě na CD; tato povinnost se netýká dokladů prokazujících splnění kvalifikace uchazeče. Každý uchazeč je povinen předložit nabídku v elektronické podobě ve formátu PDF, doplněný návrh smlouvy a její přílohy i v MS Office.
- 9.7 Uchazeč je povinen doručit nabídku buď osobně do podatelny zadavatele v objektu IATCC Praha, Navigační 787, Jeneč – číslo místnosti 1.201 (v pracovních dnech v úředních hodinách 8:00 – 14:00) nebo zaslat poštou na následující adresu: Řízení letového provozu ČR, s.p., Navigační 787, Jeneč, 252 61 do 9. 11. 2011 do 12:00 hod.
- 9.8 Nabídka musí být po obsahové stránce předložena v následující struktuře:
- krycí list nabídky podepsaný osobou oprávněnou jednat jménem či za uchazeče;
 - identifikační a kontaktní údaje o uchazeči (obchodní firmu/jméno uchazeče, sídlo uchazeče, úplnou adresu uchazeče pro poštovní styk, jméno pracovníka pověřeného věcným jednáním ohledně této veřejné zakázky, IČ, DIČ, telefon, fax, e-mail);
 - doklady prokazující splnění kvalifikace;
 - celková nabídková cena dle bodu č. 5. této zadávací dokumentace – vyplněná příloha č. 1 SoD a čl. 3 SoD;
 - doplněná smlouva o dílo č. **099/185/11** včetně přílohy č. 1 smlouvy podepsaná osobou oprávněnou jednat jménem či za uchazeče – Příloha č. II této zadávací dokumentace;
 - prohlášení o subdodávkách a seznam subdodavatelů dle bodu 7.4 zadávací dokumentace;
 - smlouvu mezi uchazečem a subdodavatelem (za předpokladu prokazování části kvalifikace prostřednictvím subdodavatele), popř. smlouvu mezi uchazeči podávajícími společnou nabídku.

Každý dodavatel může v souladu s § 69 odst. 1 zákona předložit v tomto zadávacím řízení pouze jednu nabídku, individuálně nebo společně s dalšími dodavateli. Dodavatel, který podal nabídku individuálně nebo společně s dalšími dodavateli, se nemůže účastnit na nabídkách v témže zadávacím řízení jako subdodavatel. Porušení tohoto pravidla má za následek vyřazení všech touto skutečností dotčených nabídek.

10. Otevírání obálek s nabídkami

- 10.1 Otevírání obálek s nabídkami uchazečů se uskuteční dne 14. 11. 2011 v místnosti č. 4.008 – 4. podlaží v objektu IATCC Praha, Navigační 787, Jeneč, PSČ 252 61 v 10:00 hod.
- 10.2 Otevírání obálek se mají právo zúčastnit kromě hodnotící komise zadavatele i uchazeči, jejichž nabídky byly doručeny ve lhůtě k podání nabídek. Otevírání obálek se může z kapacitních důvodů účastnit max. 1 zástupce každého uchazeče. K zajištění povolení jednorázového vstupu do objektu IATCC Praha je uchazeč povinen předložit jméno a příjmení, datum narození a číslo občanského průkazu nejpozději 2 pracovní dny před uvedeným termínem pro otevírání obálek.
- 10.3 Komise bude otevírat obálky postupně podle pořadového čísla přiděleného dle času doručení a bude kontrolovat, zda je nabídka zpracována v požadovaném jazyku, je smlouva podepsána osobou oprávněnou jednat jménem či za uchazeče a nabídka obsahuje všechny součásti požadované zákonem či zadavatelem v zadávacích podmínkách. Pokud nabídka nebude splňovat výše uvedené požadavky, bude na místě vyřazena a zadavatel bezodkladně vyloučí uchazeče, jehož nabídka byla vyřazena, z další účasti ve zjednodušeném podlimitním řízení.
- 10.4 Po provedení kontroly sdělí hodnotící komise účastníkům identifikační údaje uchazeče (obchodní firmu, sídlo) a informaci, zda nabídka splňuje požadavky, které jsou předmětem kontroly, a poskytne informaci o nabídkové ceně.
- 10.5 O otevírání obálek bude sepsán protokol, ve kterém budou u každé nabídky uvedeny identifikační údaje (obchodní firma, sídlo, právní forma, identifikační číslo a daňové identifikační číslo, byla-li přidělena) a informace, zda nabídka vyhověla všem požadavkům, které jsou předmětem kontroly. Příslušná část protokolu o otevírání obálek se účastníkům přečte před otevřením další obálky. Zadavatel umožní uchazečům nahlédnout do protokolu o otevírání obálek, a to po předchozí písemné žádosti.

11. Práva zadavatele

- 11.1 V případě, že do doby uzavření smlouvy s vybraným uchazečem dojde ke změně údajů uvedených v nabídce, je příslušný uchazeč povinen o této změně zadavatele bezodkladně písemně informovat.
- 11.2 Zadavatel nepřipouští varianty nabídky.
- 11.3 Zadavatel si vyhrazuje právo ověřit informace obsažené v nabídce uchazeče u třetích osob.

Přílohy zadávací dokumentace:

Příloha č. I. k ZD – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr - neoceněný

Příloha č. II. k ZD - Smlouva o dílo č. 099/185/11 (dále též „SoD“)

- Příloha č. 1 SoD – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr – oceněný
- Příloha č. 2 SoD – Technická zpráva

Příloha č. III. k ZD – Projektová dokumentace – elektronicky ve formátu .dwg

Kompletní zadávací dokumentace bude poskytnuta zdarma na CD. Texty a tabulky budou v obecných formátech MS Office a ve formátu PDF.

**REKAPITULACE CENY - DOPLNĚNÍ GASTROTECHNOLOGIÍ PRO STRAVOVACÍ
PROVOZ OBJEKTU IATCC**

1. PP	CENA CELKEM bez DPH	0,00 Kč
1. NP	CENA CELKEM bez DPH	0,00 Kč
DEMONTÁŽNÍ PRÁCE	CENA CELKEM bez DPH	0,00 Kč
CELKOVÁ CENA bez DPH		0,00 Kč

poz.	kategorie	stručný popis	podrobný popis	rozměry [mm]			ks	přípojení elektro				přípojení plyn		přípojení ZTI			změkčená voda	Poznámka	cena bez DPH/ks	celkem bez DPH
				š.	hl.	v.		příkon kW/ks 230V	příkon kW/ks 400V	příkon kW celkem 230V	příkon kW celkem 400V	příkon kW/ks	příkon kW celkem	SV	TV	odpad DN				
1. NP																				
G01 – SKLAD CHLAZENÝCH A MRAŽENÝCH POTRAVIN																				
01.01	Stávající	Mrazicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Mrazicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	750	660	1800	2	0,22		0,44	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
01.02	Stávající	Chladicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Chladicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	750	720	1520	5	0,2		1	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
01.03	Stávající	Pultový mrazák – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pultový mrazák – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1025	720	820	1	0,3		0,3	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
01.04	Stávající	Pultový mrazák – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pultový mrazák – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,4		0,4	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
01.05	Stávající	Chladicí box – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Chladicí box – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	1		1	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
G02 – PŘÍPRAVNA VAJEC																				
02.01	Stávající	Pracovní stůl, dřež včetně stojánkové baterie, umyvátko včetně bezdotykové baterie – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pracovní stůl, dřež včetně stojánkové baterie, umyvátko včetně bezdotykové baterie – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1550	700	900	1	0,01		0,01	-		-	●	●	●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.02	Stávající	Podstolová chladicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Podstolová chladicí skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	600	600	850	1	0,1		0,1	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
0.121 (G03) – SUCHÝ SKLAD																				
03.01	Stávající	Skladový regál – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Skladový regál – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1150	550	2000	1			-	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.02	ostatní technologie	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	1250	550	1800	1			-	-		-							0 Kč
03.03	ostatní technologie	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	1400	500	1800	1			-	-		-							0 Kč
03.04	ostatní technologie	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	1650	450	1800	1			-	-		-							0 Kč
03.05	Stávající	Skladový regál – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Skladový regál – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	960	460	2480	1			-	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
0.122 (G04) – HRUBÁ PŘÍPRAVNA ZELENINY																				
04.01	Stavba/ZTI	Umyvadlo s baterií	Umyvadlo s baterií				1			-	-		-	●	●	●		Dodávka stavby/ZTI		0 Kč
04.02	nerez	Pracovní stůl	Pracovní stůl, spodní prostor volný, zadní lem	800	700	900	1			-	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.03	nerez	Police	Celonerezová nástěnná police jednopatrová	800	300	300	1			-	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.04		neobsazeno	neobsazeno				1			-	-		-							
04.05	nerez	Nádoba na odpad	Celonerezová pojízdná nádoba na odpad s víkem – PODSTOLOVÁ VÝŠKA, objem 50l	350		600	1			-	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.06	Stávající	Mycí stůl, dvoudřez – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Mycí stůl, dvoudřez – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1800	700	900	1			-	-		-			●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.07	Stávající	Tlaková sprcha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Tlaková sprcha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				2			-	-		-	●	●			STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.08	ostatní technologie	Škrabka na brambory – 10kg	Nerezová škrabka na brambory – náplň 10kg, včetně podstavce, lapače tuku a slupek	454	675	1590	1	0,4		0,4	-		-	●						0 Kč
04.09	Stavba/ZTI	Malá přečerpávací stanice pro škrabku	Malá přečerpávací stanice pro škrabku	450	270		1	0,6		0,6	-		-			●		Dodávka stavby/ZTI		0 Kč
04.10	Stavba	Chladicí box	Chladicí box, včetně podlahy, dveře 650mm, samostatná signalizace otevřených dveří nebo poklesu teploty, včetně čelního vykrytí otvoru pro hrom včasně stropního a vlnovitého	1650	1150	2150/2550	1	1		1	-		-			●		Dodávka stavby		0 Kč
04.11	ostatní technologie	Regál	Skladový regál čtyřpolicový do chladicího boxu	1000	450	1800	1			-	-		-							0 Kč
04.12	ostatní technologie	Regál	Skladový regál čtyřpolicový do chladicího boxu	950	450	1800	1			-	-		-							0 Kč
04.13	Stávající	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1150	550	2000	1			-	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.14	Stávající	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	960	460	2480	2			-	-		-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč

G05 – SKLAD NÁPOJŮ																					
05.01	Stávající	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Regál komaxit – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1150	550	2000	4			-	-		-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč		
DALŠÍ POLOŽKY																					
xx-01		Demontážní práce 1. PP – viz příloha č. 10. a 09.	Demontážní práce 1. PP – viz příloha č. 10. a 09.				1			-	-		-						0 Kč		
xx-02		Výkres skutečného provedení stavby 1. PP	Výkres skutečného provedení stavby 1. PP				1			-	-		-						0 Kč		
xx-03		Montáž a doprava zařízení	Montáž a doprava zařízení				1			-	-		-						0 Kč		
				PŘÍKON CELKEM				elektro:		230V	5,3 kW										
										400V	0,0 kW										
								plyn:			0,0 kW										
												Předpokládaná současnost:		0,65							
																		CELKEM:			
																				0,00 Kč	
Upozornění: Zhotovitel je povinen všechny výrobky před zabudováním do stavby (resp. před zahájením výroby) předložit AD a TDI k odsouhlasení (vyvzorkovat).																					

poz.	kategorie	stručný popis	podrobný popis	rozměry [mm]			ks	připojení elektro				připojení plyn		připojení ZTI			změkčená voda	Poznámka	cena bez DPH/ks	celkem bez DPH
				š.	hl.	v.		příkon kW/ks 230V	příkon kW/ks 400V	příkon kW celkem 230V	příkon kW celkem 400V	příkon kW/ks	příkon kW celkem	SV	TV	odpad DN				
1. NP																				
1.320 (G01) – CHODBA																				
01.01.	ostatní technologie	Vakuová balíčka	Stolní vakuová balíčka, velikost komory 380x360x170, lišta 355mm, čerpadlo 10m3/hod, hmotnost 50kg, elektronické ovládání	440	480	430 (860)	1	0,6		0,6	-	-	-							0 Kč
01.02	nerez	Vozík pod balíčku celonerezový	Pojízdný vozík pod balíčku, spodní police, 4 otočná kolečka z toho 2 brzděná	500	500	700	1			-	-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)		0 Kč
1.315 (G02) – UMYVÁRNA STOLNIHO NÁDOBI																				
02.01	Stávající	Vstupní stůl k myčce, dfez – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Vstupní stůl k myčce, dfez – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2010			1			-	-	-	-			●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.01a	nerez	Nerezový zadní límeček ke stávajícímu stolu 02.01	Zadní límeček 350mm ke stávajícímu stolu 02.01	2100		350	1			-	-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)		0 Kč
02.02	Stávající	Tlaková sprcha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Tlaková sprcha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1			-	-	-	-	●	●			STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.03	Stávající	Podstolová myčka skla – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE - Winterhalter GS20	Podstolová myčka skla – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	460	644	740	1		6,1	-	6,1	-	-			●	●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.04	Stávající	Přúchozí myčka stolního nádobí – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE - Winterhalter GS50	Přúchozí myčka stolního nádobí – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	635	749	1469/1932	1		15,8	-	15,8	-	-			●	●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.05	Stávající	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1400	900		1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.06	Stávající	Výstupní stůl od myčky – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Výstupní stůl od myčky – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1610			1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.07	Stávající	Sestava regálů a polic (2x regál 900x700 + vložené police 900x700) – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Sestava regálů a polic (2x regál 900x700 + vložené police 900x700) – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2700	700	1800	1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.08	Stávající	Pojízdný stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pojízdný stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1200	600	900	1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.09	Stávající	Pojízdný vozík na platu – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pojízdný vozík na platu – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				3			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
02.10	ostatní technologie	Vozík na koše k multifunkční pánvi, celonerezové provedení, kapacita - 4 koše, zavěšování košů, spodní odkapní police.	Vozík na koše pro odkládání, vysoušení a transportování varných a fritovacích košů, originální příslušenství k multifunkční pánvi s automatickým zdvihem košů				1			-	-	-	-							0 Kč
02.11	Stávající	Servirovací vozík – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Servirovací vozík – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	850	510	880	1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
1.311 (G03) – KUCHYNĚ, PŘIPRAVNY																				
03.01	Stávající	Pojízdná vyhřívaná skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE - ABNER ETV-1-1L	Pojízdná vyhřívaná skříň – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	660	730	1080	1	2,05		2,05	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.02	Stávající	Kombi vylévka, bezdotyková baterie – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Kombi vylévka, bezdotyková baterie – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	500	700	900	1	0,01		0,01	-	-	-	●	●	●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.03	chlazení	Šokový chlazaovač/ zmrazovač (13-27x GN 1/1)	Šokový chlazaovač/ zmrazovač, výkon chlazení z +90°C na +3°C : 45kg za 90 min., výkon zmrazení z +90°C na -18°C : 45kg za 240 min., čtyři chlazaovací cykly: 1)+3°C - s teplotou chladič vzduchu nikdy neklesající pod 0°C, pro ryby, ryž, brambory, těstoviny, tenké produkty atd., 2)+3°C - pro maso polévky, omáčky, silné produkty atd., 3)-18°C - pro přímé zmrazení horkých právě dokončených produktů, proces je koncipován tak, aby nedocházelo k lgů efektu, 4)- 18°C - pro zmrazení studených produktů nebo produktů o teplotě okolí, Technické parametry: vestavěný agregát, chlazení vzduchem, teplotní sonda, rozeč vsunů 65 mm, ovládací LCD panel, vícebodové nastřikování chladiča do výparníků, výparníky katalytické odolné proti korozi, elektronicky řízený chladič okruh s optimalizací, bez teplotního limitu pro ukládané potraviny, nastavitelné vsuny GN s možností umístění GN od hloubky 20 mm, možnost použití plechů pekařské normy 600x400 mm (z důvodu plánované budoucí kompatibility s novým typem konvektomatů), výjimečný umývateľný filtr kondenzátoru, voděodolné provedení ventilátoru a	790	972	1970	1		3,7	-	3,7	-	-			●				0 Kč
03.04	Stávající	Výrobník ledové tříště – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE - SLF 355W-C	Výrobník ledové tříště – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	741	678	1015	1	0,65		0,65	-	-	-	●		●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.05	Stávající	Pojízdný vozík na GN 1/1 – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pojízdný vozík na GN 1/1 – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	390	550	1580	1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.06	Stávající	Elektrický konvektomat 10x GN 1/1 včetně podestavby – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Elektrický konvektomat 10x GN 1/1 včetně podestavby – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	895	845	1728 (1070)	2		17,5	-	35	-	-	●		●	●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.07	Stávající	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2400	1100		1			-	-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.08	nerez	Pracovní stůl, celonerezový, atyp. provedení, nutno doměřit na stavbě !	Pracovní stůl, spodní prostor volný pro umístění variomobily a změkčovače vody, zadní lem, vpravo úkos desky a výřez desky pro sloup	1500	850	900	1			-	-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)		0 Kč
03.09	Stávající	Změkčovač vody – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Změkčovač vody – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,1		0,1	-	-	-	●		●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč

03.10	ostatní technologie	Variomobil GN 2/1 - celonerezový vozík s nastavitelnou výškou ve dvou polohách pro stáčení produktů z multifunkční pánve a následnou manipulaci/expedici.	vozík na GN nádbý 1/1 a 2/1, nebo koše - originální příslušenstvím k multifunkčním pánvím s automatickým zdvihem košů	860	630	785	1			-	-	-							0 Kč
03.11	termika	Stolní indukční varná velkoplošná plotna	Stolní indukční plotna, elektr. ovládání, plynulá regulace výkonu, celonerezové provedení	400	455	120	2	3,5		7	-	-							0 Kč
03.12	Stávající	Ruční turbomixer – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Ruční turbomixer – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,5		0,5	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.13	Stávající	Pracovní stůl s dřezem a baterií – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pracovní stůl s dřezem a baterií – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	700	700	900	1			-	-	-	●	●	●		STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.14	Stávající	Chladicí stůl dvousekový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Chladicí stůl dvousekový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1270	700	900	1	0,5		-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.15	Stávající	Nástěnná police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1270	300	300	1			-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.16	Stávající	Pracovní stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pracovní stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1400	700	900	1			-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.17	Stávající	Nástěnná police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1400	300	300	1			-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.18	Stávající	Koš na odpady plastový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Koš na odpady plastový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	400		670	1			-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.19	nerez	Pracovní stůl, 2x police, celonerezové provedení	Pracovní stůl, spodní a prostřední police, zadní+levý lem	2350	700	900	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.19a	nerez	domérková a vykrývací deska, celonerezová	zadní lem, včetně kotvících prvků a L profilů - nutné doměřit na stavbě.	350	700	40	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.20	nerez	Nástěnná police	Celonerezová nástěnná police jednopatrová	2350	350	300	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.21	Stávající	Stolní elektronická váha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Stolní elektronická váha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	260	280	130	1	0,1		0,1	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
03.22	nerez	Zásuvkový blok 3x zásuvka GN, celonerezové provedení,	Zásuvkový blok (3 zásuvky + zámek), zadní lem	470	700	900	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.23	nerez	Pracovní stůl, dřez, prolis desky, baterie, police, celonerezové provedení	Pracovní stůl, dřez 500x500 včetně stojánkové baterie, spodní police, zadní lem	650	700	900	1			-	-	-	●	●	●		připojovací armatura k baterii a dřezu je součástí dodávky gastru, provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.24	nerez	Nástěnná police	Celonerezová nástěnná police jednopatrová	1060	350	300	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
03.25	ostatní technologie	Robot – 40l s příslušenstvím a s přídavným mílnkem na maso.	Univerzální kuchyňský planetový robot, kotlík 40l, nerezový zákryt, 3 rychlosti, hmotnost 250kg, dodávka včetně přídavného mílnku na maso.	720	720	1300	1		1,2	-	1,2	-							0 Kč
03.26	termika	Multifunkční pánve s automatickým zdvihem varných a fritovacích košů (2x GN 1/1), včetně vitro-ceranové plotny GN 1/1.	automat. zdvih košů, užitná kapacita: 100 l, elektronické ovládání, dodávka včetně samonavíjecí sprchy s automat. uzávěrem vody a plynulým dávkováním, vč. vícebodové sondy pro měření teploty jádra produktu, automatické vypouštění vody, do odpadu, automat. plnění vodou dle požadované teploty, dotyková obrazovka, digitální ukazatele teploty a času, možnost nastavení trvalého provozu, bezp. termostát, držák sondy jádra, USB port, možnost programování, ovládací jazyk: čeština. 6 variant aut. provozu: pečení ve velkém, minuty, vaječné pokrm, ryby, mléčné výrobky, přílohy. 3 varianty ručního nastavení: pečení, vaření, fritování.	1157	914	1100	2		31	-	61,2	-	●		●				0 Kč
03.27	Stavba/ZTI	Kompletní nerezová podlahová vana s roštěm a protizápachovou uzávěrou	Kompletní nerezová podlahová vana s roštěm a protizápachovou uzávěrou	600	400		2			-	-	-			●		Dodávka stavby/ZTI		0 Kč
03.28	Stávající	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2400	1100		1			-	-	-					STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
1.312 (G04) – STUDENÁ KUCHYŇE																			
04.01	nerez	Umyvadlo s baterií	Celonerezové nástěnné umyvadlo včetně mechanicky ovládané bezdotykové baterie (kolenové ovládání), nerezové zakrytí sifonu	400	400	400	1			-	-	-	●	●	●		připojovací armatura k baterii a umyvádku je součástí dodávky gastru, provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
04.02	nerez	Pracovní stůl, dřez, police, celonerezové provedení	Pracovní stůl, dřez 700x500, prolis desky okolo dřezu, zadní ostřiková stěna 350 mm, spodní police	900	700	900	1			-	-	-			●		připojovací armatura ke dřezu je součástí dodávky gastru, provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
04.03	ostatní technologie	Tlaková sprcha, stojánková	Tlaková oplachová sprcha se směšovací baterií a napouštěcím ramenem				1			-	-	-	●	●			připojovací armatura k baterii je součástí dodávky gastru		0 Kč
04.04	nerez	Pracovní stůl, police	Pracovní stůl, spodní police, zadní+levý lem	1850	700	900	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
04.05	nerez	Police	Celonerezová nástěnná police dvoupatrová	1850	300	600	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
04.06	nerez	Pracovní stůl, police	Pracovní stůl, spodní police, zadní+levý lem	1300	700	900	1			-	-	-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč

04.07	Stávající	Stolní robot 10l – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Stolní robot 10l – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	454	606	700	1	0,75		0,75	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.08	nerez	Pracovní stůl, zásuvkový blok	Pracovní stůl, zásuvkový blok (3x zásuvka + zámeček zadní lem)	470	700	900	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.09	Stávající	Stolní elektronická váha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Stolní elektronická váha – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	260	280	130	1	0,1		0,1	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.10	Stávající	Nářezový stroj, nůž průměr 270mm – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nářezový stroj, nůž průměr 270mm – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,5		0,5	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.11	Stávající	Chladicí stůl třískový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE – BEZ HORNÍ DESKY	Chladicí stůl třískový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE – BEZ HORNÍ DESKY	1760	700	900	1	0,5		0,5	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.11a	nerez	Horní pracovní deska pro stávající chladicí stůl 04.11	Horní pracovní deska pro stávající chladicí stůl 04.11, zadní+levý lem	1760	700	40	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.12	nerez	Police	Celonerezová nástěnná police dvoupatrová	2100	300	600	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.13	nerez	Pracovní stůl, police	Pracovní stůl, spodní police, vpravo úkos desky dle stavební dispozice, zadní+pravý lem	1100	700	900	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
04.14	Stávající	Ruční turbomixer – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Ruční turbomixer – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,2		0,2	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
04.15	Stávající	Mikrovlnná trouba včetně police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Mikrovlnná trouba včetně police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	650	526	471	1	3,2		3,2	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
1.313 (G05) – SKLAD																			
05.01	Stavba	Chladicí minibox, se stropním výparníkem, ovládaný v čelní části na střeše boxu, +2 až +8 C.	Chladicí box, včetně podlahy, dveře 650mm, vnitřní osvětlení, samostatná signalizace otevřených dveří nebo poklesu teploty, včetně čelního vykrytí otvoru pro box z PUR panelů, včetně stropního agregátu dle výpočtů.	1650	1150	2150/2550	1	1		1	-	-	-				Dodávka stavby		0 Kč
05.02	ostatní technologie	Regál hliníkový, plastové police	Skladový regál čtyřpolicový do chladicího boxu	1050	400	1800	1			-	-	-	-						0 Kč
05.03	ostatní technologie	Regál hliníkový, plastové police	Skladový regál čtyřpolicový do chladicího boxu	950	400	1800	1			-	-	-	-						0 Kč
05.04	ostatní technologie	Regál	Skladový regál čtyřpolicový – komaxit	1500	500	1800	1			-	-	-	-						0 Kč
1.314 (G06) – UMYVARNA PROVOZNIHO NÁDOBI																			
06.01	Stávající	Pojízdný stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pojízdný stůl, police – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1200	600	900	1			-	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.02	nerez	Pracovní deska na konzolách	Pracovní deska na konzolách, včetně kotvicích prvků, zadní+pravý lem	500	700	40	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
06.03	Stávající	Změkčovač vody – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Změkčovač vody – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				1	0,1		0,1	-	-	●			●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.04	Stávající	Mýcí stůl s dřezem a tlakovou sprchou – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Mýcí stůl s dřezem a tlakovou sprchou – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1200	700	900	1			-	-	-	●			●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.05	Stávající	Mýčka provozního nádobí – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE: Winterhalter GS65L	Mýčka provozního nádobí – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	750	870	1787/2205	1	14,4		-	14,4	-	-			●	STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.06	Stávající	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	1400	900		1			-	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.07	Stávající	Regál nerezový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Regál nerezový – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2000	600	1800	1			-	-	-	-				STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE		0 Kč
06.08		neobsazeno	neobsazeno				1			-	-	-	-						0 Kč
06.09	nerez	Regál	Celonerezový skladový regál čtyřpolicový	1850	600	1800	1			-	-	-	-				provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)		0 Kč
1.301 (G07) – VYDEJ																			
07.01	termika	Varný minutkový monoblok pod jednu hygienickou	varný monoblok se zabudovanými varnými aparáty	1950	900	800	1			-	-	-	-						0 Kč
		chlazená podestavba dvouseková	chlazená podestavba dvouseková, 2x 2 zásuvky GN 1/1 se zámkem, včetně chl. agregátu agregát vpravo				1	0,5		0,5	-	-	-				veškeré uvedené prvky jsou součástí varného monobloku		0 Kč
		neutrální podestavba s dvířky	skříňová podestavba pod vařič těstovin				1			-	-	-	-						0 Kč
		vodní lázeň 4x GN 1/6	vodní lázeň 4x GN 1/6 vevařená v pracovní desce				1	1		1	-	-	●			●			0 Kč
	termika	Elektrický vařič těstovin, vana 400x500x300mm, ovládací prvky s ochranou proti vodě a a teple, vnitřní stěny varné vany z oceli DIN 1.4404, konstrukce a plášť stroje kompletně z nerez materiálu DIN 1.4301 (výjma materiálu vnitřního pláště DIN 1.4404), plynulé nastavení výkonu, termostatická regulace, bezpečnostní teplotní termost. včetně 4 ks kruhových košů 1/4		400	700		1		7,2	-	7,2	-	●			●			0 Kč
	termika	Indukční WOK 5kW – 300mm, včetně 1 ks wok pánve	indukční WOK průměr 300 mm ovládací prvky s ochranou proti vodě a a teple, konstrukce a plášť stroje kompletně z nerez materiálu DIN 1.4301, plynulé nastavení výkonu, termostatická regulace, bezpečnostní teplotní termost.	500	700		1		5	-	5	-	-						0 Kč
	termika	Elektrická opékačská deska	Elektrická opékačská deska, aktivní plocha 440x560mm, bezspárové sváry, ovládací prvky s ochranou proti vodě a a teple, deska pevně svařená s opláštěním, systém ohřevu se senzorovou konstrukcí se zahřívacími topnými tělesy, termostatická regulace, sběrná nádoba na zachycení tuku, konstrukce a plášť stroje kompletně z nerez materiálu DIN 1.4301, ochranný ostřikový plech, zátky odpadního otvoru, čistící škrabka s kartáčem.	500	700		1		7,2	-	7,2	-	-						0 Kč

	nerez	doměrková a vykrývací deska	doměrková a vykrývací deska přední části bloku				2		-	-	-							provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.01a	nerez	Nerezový obklad stěny + vykrývací plechy vlevo a vpravo od varného bloku	Nerezový obklad stěny ve tvaru "U", do výšky osazení odsávací digestoře, běžná délka 4.150 mm, nutno doměřit po obkladu stěn, včetně přesahu přes dřevěný obklad stěny výjeje. Detailní provedení nutno koordinovat s architektem a dodavatelem interiéru/nástavby. napojit na 2ks atp vykrývacích plechů pro čelní zakrytí spár mezi varným blokem a stěnou.	4150	cca 1200		1		-	-								provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.02	termika	El. konvektomat 6x GN 2/3	El. konvektomat, hygienická varná komora s kapacitou 6 x 2/3 GN, rozsah teplot: 30 až 300°C, napáování, vaření, kombinování, horký vzduch, NT, vaření, Delta-T vaření, regenerace a banketový provoz, vícebodová sonda teploty jádra, DryTronic ovládání vnitřního prostředí, koncept ovládání jedné rukou, funkce rychlého předehřátí, kuchařka pro 99 programů s až 20-ti libovolně kombinovatelnými kroky. Záznam dat HACCP	550	630	708	1	5,5	-	5,5								provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.02a	nerez	Police pod konvektomat ATYP	Celonerezová nástěnná police se zvýšenou nosností pod konvektomat + nerezové zakrytí instalačních přívodů.	550	700	300	1		-	-	-							provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.03	Stávající	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Nástěnná digestoř – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	2000	900		1		-	-	-											0 Kč
07.04	Stávající	Pojízdný vozík na platu – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE	Pojízdný vozík na platu – STÁVAJÍCÍ TECHNOLOGIE				5		-	-	-											0 Kč
07.05	nerez - výjeje	konstrukce podnoží výjejní linky (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, 6 nchou, včetně nerezového okopového soklu (ze tří stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	Poznámka: spodní prostor volný pro agregáty postmixu a dochlazování piva, prostor pro stojan na bag-in boxy postmixu, prostor pro 2x 30l KEG sud r pivo, kotveno do podlahy.	3050	700	850	1		-	-								provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.05a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží	detailní provedení viz. výkres interiéru.	3050	350		1		-	-												0 Kč
07.05b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jidelny zavěšené na konstrukci podnoží	oplaštění podnoží ze 3 stran, ze strany výjeje výdechové mřížky pro odvětrání agregátů průtokového chlazení piva a post-mix, ze strany jidelny interierová křídlová dvířka - detailní provede viz. výkres interiéru.				1															0 Kč
07.06	nerez - výjeje	Celonerezová výjejní deska, 2x vevafená odkapní vanička (1 x s ostrifikem) pro výjeje a post mix s napojením na odpad, včetně atypické skleněné nástavby na sklenice, včetně osvětlení, detailní provedení desky - viz. řez	dvoupatrová skleněná nástavba včetně osvětlení , rovně trzněné sklo, v místě výjejní hlavice a postmixové hlavice jednopatrová. Konstrukce nástavby matný nerez. Šířka nástavby bude určena vybraným typem kávovaru. Výrobní dodavatelská dokumentace podléhá schválení architektem a projektantem části gastro.	3050	700	50	1	0,1		0,1	-	-						provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.07	ostatní technologie	Kávovar automatický	Automatický kávovar, výkon: 50-80 šálků + 8l horké vody/hod., včetně připojení navodu, včetně druhého mlynnku, včetně automatického čištění mléčné cesty, včetně osvětlení – např. Model WMF Prestolino	325	550	676	1	2,2		2,2	-	-										0 Kč
07.07a	ostatní technologie	Chlazený zásobník na mléko + vyhříváý zásobník na šálky	Chlazený zásobník na mléko + vyhříváý zásobník na šálky, včetně zámku, včetně signalizace prázdného zásobníku, včetně osvětlení – designově shodný a kompatibilní s pozicí 07.07	350	518	528	1	0,3		0,3	-	-										0 Kč
07.08	ostatní technologie	Výčepní hlava postmixu (4+1), atypické nerezové provádání dle požadavků architekta	Výčepní hlava postmixu (4+1), atypické nerezové provádání dle požadavků architekta				1		-	-	-											0 Kč
07.09	neobsazeno								-	-	-											0 Kč
07.10	ostatní technologie	Výrobník nealkoholických nápojů + sody (postmix) 4+1, průtokové chlazení a směšování s CO2 umístěné pod pultem, výčepní hlavice viz položka 07.08	Výrobník nealkoholických nápojů + sody (postmix) 4+1, průtokové chlazení a směšování s CO2 umístěné pod pultem, výčepní hlavice viz položka 07.08	755	440	570	1	0,5		0,5	-											0 Kč
07.11	ostatní technologie	Výčepní hlava piva pro dva druhy, atypické nerezové provádání dle požadavků architekta	Výčepní hlava piva pro dva druhy, atypické nerezové provádání dle požadavků architekta				1		-	-	-											0 Kč
07.12	nerez - výjeje	Celonerezový pojízdný zásobník na sklenice, atp rozměr a výška.	šikmé police umožňující posuv sklenic, drátěné ohrádky pro jednotlivá patra a řady, 4 kolečka z toho 2 bž trzně. Maximální podový rozměr je včetně distančních prvků koleček (nesmí přesahovat hrany výjeje).	700	700	900	1		-	-	-							provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč
07.13	ostatní technologie	Dochlazovací jednotka na pivo s rec. smýčkou (chlazení výčepní hlavice) a pythonem	Dochlazovací jednotka na pivo s rec. smýčkou (chlazení výčepní hlavice) a pythonem	755	440	570	1	0,5		0,5	-	-										0 Kč
07.14	nerez - výjeje	Celonerezová výjejní deska, vevafená chlazená vana 3x GN 1/1 na nápoje, podvěšený agregát s ovládáním	Chlazená vana 3x GN 1/1 na nápoje zabudovaná do výjejní desky	1000	700	50	1	0,5		0,5	-	-						provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část j)				0 Kč

07.16	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejní linky (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 4 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.		1450	700	850	1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.16a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	2550	350		1													0 Kč
07.16b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 4 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.17	stávající	zásobník na teplo nápoje.	stávající zařízení				2	2,85		5,7	-		-							0 Kč
07.18	nerez - výdej	Celonerezová výdejní deska, vevařená odkapní vanička (s napojením na odpad).		1450	700	50	1			-	-		-			●		provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.19	nerez - výdej	konstrukce podnoží pokladního boxu výdejní linky (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 4 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	součástí konstrukce bude pokladní zásuvka pod pracovní deskou, vnitřní prostor pokladního boxu bude opláštěn nerezovým plechem, zabudovaná zásuvka elektro 230V a datová zásuvka. Kotveno do podlahy.	1700	1000	850	1	0,5		0,5								provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.19a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	4400	350		1													0 Kč
07.19b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 4 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.19c	nerez - výdej	zásobník na příbory a ubrusy BLANCO	volně položený na pracovní desce, včetně GN nádob na příbory a včetně zásobníku ubrusů				1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.19d	nerez - výdej	Celonerezová výdejní deska pokladního boxu		1700	1000	50	1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.20	Dodávka provozovatele	1x Pokladna + 2x váha s propojením na pokladnu	Zajisti provozovatel !				1	0,5		0,5	-		-							0 Kč
07.21	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejního ostrůvku na polévky (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 4 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres	součástí koe budou 2 ks vodotěsné zásuvky 230 V pro ohřívací prvky na polévku uvnitř konstrukce, kotveno do podlahy	1300	700	850	1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.21a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	2600	350		1													0 Kč
07.21b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 4 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.22	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejního ostrůvku na polévku, včetně bufetové skleněné nástavby (rovně tvrzené sklo) a osvětlení		1300	700	50	1	0,1		0,1	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.23	ostatní technologie	Zvýňhřívavý vestavný zásobník na polévku – 10l kulatý, včetně veka s výjezem pro naběračku.	Elektrický kotlík na polévku, objem 10l, nerezová vnitřní nádoba, regulace teploty 50-90stupňů, ovládací prvky budou umístěny ve vnitřní části.	345		360	2	0,43		0,86	-		-							0 Kč
07.24	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejního ostrůvku na saláty (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 4 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	kotveno do podlahy	2400	700	850	1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.24a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	4800	350		1													0 Kč
07.24b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 4 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.25	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejního ostrůvku na saláty a předkrm včetně bufetové skleněné nástavby (rovně tvrzené sklo) a osvětlení, vevařená chlazená přefukovaná vana	chlazené vany budou dodány s podvěšeným agregátem (vany opláštěné) a včetně ovládacích prvků.	2400	700	50	1	1		1								provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.26	Dodávka provozovatele	sada 6 ks keramických GN nádob 2/4	barva: bílá.				2													0 Kč
07.27	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejní sestavy doplňkového sortimentu včetně otevřené chladicí (dynamické) skleněné vitriny (hranatá - design IDEAL) a osvětlení, 2x vevařená chlazená vana 3/1	chlazené vany a vitriny budou dodány s podvěšeným agregátem (vany opláštěné), osvětlení a včetně ovládacích prvků.	2600	700	50	1	0,6		0,6	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.28	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejního ostrůvku doplňkového sortimentu (dle výkresu) zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 2 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	kotveno do podlahy	2600	700	850	1											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.28a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	2600	300		1													0 Kč
07.28b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 2 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.29	nerez - výdej	konstrukce podnoží vykrývací stěny zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 2 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	nutno kotvit do podlahy a stěny, včetně kotvicích prvků	1900	100	900	1			-	-		-					provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč
07.29a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	1900	350		1			-	-		-							0 Kč
07.29b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží ze 2 stran - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1													0 Kč
07.30	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejní linky zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 2 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	součástí konstrukce bude nerezová vnitřní police a nerezové zakrytí vnitřní strany konstrukce (otevřené ze strany obsluhy). Kotveno do podlahy.	1500	700	850	3											provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I.)		0 Kč

07.30a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	1500	350		3											0 Kč		
07.30b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží z čela - detailní provedení viz. výkres interiéru.				3											0 Kč		
07.31	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejní sestavy teplých jídel včetně vevařené vodní izné 3xGN 1/1, skleněné nástavby (tvrzené rovné sklo), osvětlení a infraohřevu.	teplé vany budou v prostoru podnoží opláštěné, dodány s napouštěním vody a napojením na odpad osvětlení a infraohřev bude ovládáno samostatně.	1500	700	50	3										provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)	0 Kč		
07.32	Dodávka provozovatele	sada 3 ks keramických GN nádob 1/1 a 6 ks 1/2	barva: bílá.				3											0 Kč		
07.33	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejní linky pro zásobník talířů zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 2 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení viz. výkres.	součástí konstrukce bude nerezové zakrytí ze strany obsluhy (odjímatelné). Součástí konstrukce bude též kryvací plech mezi interiérový obklad a pracovní desku. Kotveno do podlahy.	550	700	850	3										provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)	0 Kč		
07.33a	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží z čela - detailní provedení viz. výkres interiéru.				3											0 Kč		
07.34	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejní sestavy teplých jídel včetně vestavného ohřívávacího zásobníku na talíře (izolovaného), skleněné nástavby (tvrzené rovné sklo)	teplé vany budou v prostoru podnoží opláštěné, dodány s napouštěním vody a napojením na odpad osvětlení a infraohřev bude ovládáno samostatně.	550	700	50	3	1,8		5,4							provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)	0 Kč		
07.35	neobsazeno																	0 Kč		
07.36	nerez - výdej	konstrukce podnoží výdejní linky zhotovená z nerezového jeklu, včetně nerezového okopového soklu (ze 3 stran), včetně kotvicích prvků pro osazení dřevěného obkladu. Detailní provedení - viz. výkres.	součástí konstrukce bude nerezová vnitřní police a nerezové zakrytí vnitřní strany konstrukce (otevřená ze strany obsluhy). Kotveno do podlahy.	1150	700	850	1										provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)	0 Kč		
07.36a	Stavba/interiér	Pojezdová dráha z černého corianu, kotvená do konstrukce podnoží.	detailní provedení viz. výkres interiéru.	1150	350		1											0 Kč		
07.36b	Stavba/interiér	Dřevěné opláštění (totožné s obkladem stěn jídelny) zavěšené na konstrukci podnoží.	oplaštění podnoží z čela - detailní provedení viz. výkres interiéru.				1											0 Kč		
07.37	nerez - výdej	Celonerezová deska výdejní sestavy teplých jídel včetně vevařené "suché vany" 3xGN 1/1, skleněné nástavby (tvrzené rovné sklo), osvětlení a infraohřevu.	teplá vana budou v prostoru podnoží opláštěná, osvětlení a infraohřev bude ovládáno samostatně.	1150	700	50	1	2,9		2,9							provedení a standard dle požadavků v technické zprávě, část I)	0 Kč		
07.38	Dodávka provozovatele	sada 3 ks keramických GN nádob 2/4 a 9 ks 1/3	barva: bílá.				1			-	-							0 Kč		
07.39	Stavba/interiér	Vozík na příbory a plát					5											0 Kč		
DALŠÍ POLOŽKY																				
xx-01		Demontážní práce 1. NP – viz příloha č. 11. a 09.	Demontážní práce 1. NP – viz příloha č. 11. a 09.				1			-	-	-						0 Kč		
xx-02		Výkres skutečného provedení stavby 1. NP	Výkres skutečného provedení stavby 1. NP				1			-	-	-						0 Kč		
xx-03		Montáž a doprava zařízení	Montáž a doprava zařízení				1			-	-	-						0 Kč		
xx-04		Návrh provozního řádu	Návrh provozního řádu				1			-	-	-						0 Kč		
xx-05		Zaškolení kuchařem po dobu 3 dnů	Zaškolení kuchařem po dobu 3 dnů				1			-	-	-						0 Kč		
PŘÍKON CELKEM				elektro:		230V	41,0 kW												CELKEM:	
						400V	162,3 kW													
				plyn:			0,0 kW													
				Predpokládaná současnost:		0,65													0,00 Kč	

Upozornění: Zhotovitel je povinen všechny výrobky před zabudováním do stavby (resp. před zahájením výroby) předložit AD a TDI k odsouhlasení (vyvzorkovat).

Demontážní práce

							cena bez DPH/ks	celkem bez DPH
Legenda:								
červený text = stávající zařízení bez změny pozice								
oranžový text = stávající zařízení se změnou pozice tj. s nutností demontáže, vyčištění a zpětné montáže								
modrý text = stávající zařízení nevyužité po rekonstrukci, tj. s nutností demontáže a manipulace k odvozu								
Demontáž technologického zařízení 1.PP								
0.123	sklad a vytloukání vajec (G02)							
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení		Rozměr	Příkon	Výrobce	výrobní číslo	
1.		Umývátko s pracovní plochou nerez bezdotyková baterie,sifon,zadní lem, spodní police s košem na odpad	1	1500x700x900	0	Agir		0 Kč
2.	FKS1800	Chladicí skříň obsah 180 litrů podpultová	1	600x600x850	1	Liebherr	76.716.752.7	0 Kč
0.119	chladírna							
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon			
24.		chladicí box na schl.stravu sendvičová konstrukce s blokovou jedn. v čelní stěně,izolační podl.stavební	1	2000x3300x2300	3	Zanussi	00013739	0 Kč
24A		perforované regály do boxu	1	7500x500x1800		Electrolux		0 Kč
0.120	chladný sklad s lednicemi							
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon			
25.	TGS 5200	LIEBHERR mrazicí skříň rozsah -9°C až -26°C, 3,3kWh/24 hod. vn.prostor z bílého plastu,14x sklad.koš zámek dveří ,520 l , hm.70kg	2	753x720x1705	0		77.429.980.8 77.396.200.0	0 Kč
26.	UKS5000	LIEBHERR chladicí skříň rozsah +2°C až +15°C,1,15kWh/24 h. vn.prostor z bílého plastu,přest.zásuv pro úlož.rošt, 3x rošt nebo plechy zámek dveří ,400 l , hm.92kg	6	755x715x1515	0		77.138.632.7 77.209.989.9 77.177.001.0 77.143.123.2 77.149.379.7 77.138.633.4	0 Kč

Demontážní práce

0.121	suchý sklad potravin								
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon				
27.	komaxit	regál skladový kovový	4	1000x550x1800					0 Kč
0.122	sklad nápojů								
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon				
28.		regál skladový kovový	4	1000x550x1800					0 Kč
0.125	sklad odpadků								
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon				
30.		sanitační souprava	1						0 Kč
		baterie se šroubením pro hadici							
31.		chladicí box odpad	1	2200x3300x2300	3	Zanussi	00013740		0 Kč
		sendvičová konstr. s blokovou jedn.							
		v čelní stěně,izolační podlaha stavební							
Demotáž technologického zařízení 1.NP									
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení	Počet	Rozměr	Příkon				
1.311	přípravná výdeje jídel s minutkovou kuchyní								
8.		dřez nerez	1	700x700x900		Agir			0 Kč
		zadní lem,baterie s ruč.sprchou,sifon							
9.		stůl nerez s policí	1	1400x700x900		Agir			0 Kč
10.		chladicí stůl 2xdveře GN 1/1	1	1400x700x900	1	Electrolux			0 Kč
11.		zavážecí vozík na 17 GN 1/1	2	452x617x1590		Agir			0 Kč
12.	KYV	výlevka , umývadlo	1	500x700x900	0	Agir			0 Kč
		bezdotyková baterie							
13.		nástěnná police	2	1400x300		Agir			0 Kč
14.	922 027	termo vozík20 GN 1/1	1	809x768x1395	2	Abner	8258		0 Kč
25.	260 452	el.konvektomat 10GN	2	902x833x1882	19	Electrolux	50700012		0 Kč
		program, komplet.funkční,					50700011		
		vybavenost, bez změkčovače							
		sada plechů,,sonda,sprcha							
25a	EREK-12	automatický změkčovač	1			Electrolux	ER03058		0 Kč
		gastronádoby, rošty	1			Abner			0 Kč
26.		sporák s troubou	2	800x900x900	15	Zanussi	50700023,50700024		0 Kč
27.		odkládací stůl s policí	1	1300x900x900		Agir			0 Kč
28.		zákryt vzt	1	demontáž řeší profese VZT					
29.	200 191	opékací plotna s podstavou	1	400x900x900	9	Zanussi	50700003		0 Kč
30.		fritura	1	800x900x900	2x 6,0	Zanussi	50200001		0 Kč
31.		zákryt vzt	1	demontáž řeší profese VZT					
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení		Rozměr	Příkon	Výrobce	výrobní číslo		
33.	1 840	Panasonic profi mikrovlnná trouba	1	650x526x471	3	Panasonic	5KN4190030		0 Kč
		objem 44 l, 4 magnetrony							

Demontážní práce

34.		chladicí stůl s prodlouženou deskou	1	1800x900x900	1	Electrolux	51501		0 Kč
35.		nástěnná police	1	1800x300		Agir			0 Kč
1.315	mytí trasportních nádob - termoportů								
17.		podlahový rošt z goulou	1	800x500		Jiva			0 Kč
		vyjímatelná nerez mřížka							
36.		regál nerez	4	1000x600x1800		Agir			0 Kč
37.		dřez nerez	1	1200x700x900		Agir			0 Kč
		zadní lem,baterie s ruční tlak.sprchou							
38.	GS650	myčka nádobí	1	905x746x1469	14	Winterhalter			0 Kč
		cyklus 3,2 l vody,snížení celk.příkonu							
		o 5 kW pro připojení na vodu 4°C							
		ventil SV s vnitř.závitem 2-6 bar,							
		20-30 l/min.,úprava vody přes změkč.							
	EREK8	Změkčovač vody	1				ER03059		0 Kč
1.312	mytí - provozní nádobí								
39.		regál nerez	3	900x700x1800		Agir			0 Kč
40.		dvoudřez, dřezy 600x500x300	1	1800x700x900		Agir			0 Kč
		zadní lem,baterie s ruční tlak.sprchou							
41.		podlahový rošt s goulou	1	1800x300		Jiva			0 Kč
		vyjímatelná nerez mřížka							
1.314	mytí - stolní nádobí								
46.	GS202	myčka skla	1	460x590x700	3	Winterhalter			0 Kč
		vestavěno pod pracovní plochu							
		výkon 30 košů/hod.,progr.120 sec.							
		ventil SV s vnitř.závitem 2-6 bar,							
		20-30 l/min.,úprava vody přes změkč.							
47.	GS502	myčka nádobí	1	635x746x1469	11	Winterhalter	509468		0 Kč
		výkon 110/70 košů/hod.,průběžný progr.		/1917					
		vstup.výška 410 mm,mycí cyklus 5,2 l							
		vody,snížení celk.příkonu o 5 kW s							
		připojením na vodu 4°C ,							
		koš 500x500,dodat sadu košů ,změkčo-							
		vač a oplach.prstředky							
		ventil SV s vnitř.závitem 2-6 bar,							
		20-30 l/min.,úprava vody přes změkč.							
48.		stůl s předmytím	1	1400x700x900		Agir			0 Kč
		zadní lem,baterie s ruční tlak.sprchou							
49.		vykládací stůl k myčce	1	1600x700x900		Agir			0 Kč
50.		podlahový rošt s goulou	1	1600x300		Jiva			0 Kč
		vyjímatelná nerez mřížka							
1.301	výdej jídel s jídelnou								
52.	VOV-1	vozik na plata a přístroje	3	445x638x900		Agir			0 Kč

Demontážní práce

53.	VOO	zásobník na talíře vyhříváný	5	850x430x900	1	Agir	8835,8830,8834		0 Kč
		rozsah teplot 30-8°C, průměr talířů					8199,8606		0 Kč
		180-270 mm-obsah 120 ks							
53a	SXS	stěna vykřívací	4	550x140x900		Agir			0 Kč
54.	BVP3	vodní lázeň pojízdná	1	1060x600x900	2	Agir	8931		0 Kč
		rozsah teplot 30-90oC,max.objem 90 l							
		GN3/1,vykřívací můstky pro využití							
		menších gastronomií,							
		sada GN nádob dle specifikace	5			Abner			0 Kč
		včetně vík a můstek							
54a	BVX3	vodní lázeň stacionární	4			Agir	9074		0 Kč
		rozsah teplot 30-90oC,max.objem 90 l					9073		
		GN3/1,vykřívací můstky pro využití					9072		
		menších gastronomií,					9071		
55.	SXDR	dráha na podnosy roštová	17	hl. 325 mm		Agir			0 Kč
		celonerezové prov.z trubek 28 mm s							
		příčnými kotvicemi- kotveno							
		na výdejních stolech a zákrytech							
56.		pult výdejní 1-etážový,hyg.zák	1	7		Agir			0 Kč
56a		osvětlení výdejního pultu	1	7		Agir			0 Kč
57.		rohový prvek	1			Agir			0 Kč
58.	CWSO32	samoobslužná chladicí vitrina	3	1425x700x760	0	Agir	9133		0 Kč
		nad chladicí vanu viz. 59					9134		
		teplot +10 až +1°C					8985		
59.	CPH	pult s chlaz. vanou 4/1otevřený	1	1425x700x900	0	Agir	9070		0 Kč
	změna	uzavřená skříň s křídly.dveřmi	1	1425x700x900		Agir	9069		0 Kč
	změna	místo křídlových dveří posuvné	1				9068		0 Kč
	změna	atyp.prodloužení skříně	1	400x700x900					0 Kč
	změna	sokl zadní a boční	1			Agir			0 Kč
59a	CPH	pult s chlaz. vanou 4/1 otevřený	1	1425x700x902	0	Agir			0 Kč
	změna	uzavřená skříň s křídly.dveřmi	1						0 Kč
	změna	sokl zadní	1						0 Kč
59b	CPH	pult s chlazenou vanou 4/1	1	1425x700x903	0	Agir			0 Kč
	změna	uzavřená skří s křídly.dveřmi							
	změna	sokl zadní a boční							
Pol.č.	Typ.ozn.	Název zařízení		Rozměr	Příkon	Výrobce	výrobní číslo		
60.		rohová vykrytí	2	vypouští se		Agir			0 Kč
61.		pokladní box	2			Agir			0 Kč
62.		pokladní systém	2	demontáž zajistí současný provozovatel					0 Kč
		el.zás.na boku pultu,kabeláž PC do kanc.							
		software dodávka provozovatele							
63.		saladeta středová	2	1500x1300x1600	0	Agir	9066		0 Kč

Demontážní práce

		el.zás.na boku pultu				9067		
64		výdejní stůl neutrální s výřezem	1	700X700X900		Agir		0 Kč
		pro vložení gastronádob na příbory						
		vč.jednostranné dráhy na tácy						
		oboustranně otevřená police						
64a		4 nerezové gastronádoby na	1			Agir		0 Kč
		příbory						
65.	VOK	vozik výdejní na koše	1	560x590x900		Agir		0 Kč
		pojízdné nerez.prov. se zásobníkem						
		pro 5 košů,plošina 520x520 mm,						
		nosnost 100 kg - použití pro uložení						
		náp.skla přímo v koších z myčky						
65a		vykrývací stěna	1	650x140x900	1	Agir		0 Kč
68.	SXN-P	neutrální stůl výdejní	1	700x700x900		Agir		0 Kč
		s křídli. Dvířky						
68a	SXN-D	neutrální stůl výdejní	1	1100x700x900		Agir		0 Kč
		s křídli. Dvířky						
		s vevařenou odkapní miskou						
69.		odkládací pult pojízdný	2	1000x600x900		Agir		0 Kč
70.	VOSD	sběrný vozík	6	395x650x1600		Agir		0 Kč
		registr pro podnosy upravit dle skut.						
		rozměrů podnosů						
Důležité upozornění: stroje a zařízení umístěná v současném provozu 1.PP a 1.NP, která nejsou uvedena ve výkresové části, nebo v soupisu demontážních prací (jedná se zejména o drobná stolní zařízení, GN nádoby, mobilní spotřebiče, vozíky apod.) jsou automaticky počítány jako "stávající zařízení se změnou pozice, tj. s nutností demontáže, vyčištění a zpětné montáže (umístění) do provozu" !								
								CELKEM:
								0,00 Kč

Smlouva o dílo

číslo: 099/185/11

uzavřená ve smyslu ustanovení § 536 a násl. obchodního zákoníku (zákon č. 513/1991 Sb. v platném znění)

1. Smluvní strany

OBJEDNATEL:

Řízení letového provozu České republiky, státní podnik
se sídlem: Navigační 787, 252 61 Jeneč
k uzavření této smlouvy oprávněný: Mgr. Petr Fajtl, ředitel DPLR
k jednání ve věcech technických, vč. převzetí díla oprávněný:
Ing. Viktor Slavík, Ing. Jan Sedlák
IČ: 49710371
DIČ: CZ49710371
Bankovní spojení: ČSOB Praha 5, číslo účtu 88153/0300
SWIFT code: CEKOCZPP
Zapsaný v obchodním rejstříku vedeném u MěS v Praze v oddíle A,
vložce 10771

(dále jen „objednatel“)

a

ZHOTOVITEL :

.....
se sídlem:
k uzavření této smlouvy oprávněný:,
k jednání ve věcech technických, vč. předání díla oprávněný:
.....
IČ:
DIČ:
Bankovní spojení:
SWIFT code:
Zapsaný v obchodním rejstříku vedeném u MěS v Praze v oddíle ...,
vložce

(dále jen „zhotovitel“)

uzavírají tuto smlouvu o dílo:

2. Předmět smlouvy

- 2.1 Touto smlouvou o dílo (dále jen „smlouva“) se zhotovitel zavazuje provést pro objednatele dílo spočívající v dodávce a montáži gastrotechnologií v 1.NP a 1.PP objektu IATCC v Jenči.

Přesná specifikace díla je uvedena v projektové dokumentaci (kterou vypracoval Ing.arch.Zdeněk Žilka v 09/2011) a v Příloze č. 1 - Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr, která tvoří přílohu této smlouvy jako její nedílná součást.

Zhotovitel je povinen předat objednateli veškeré doklady a dokumentaci, jež jsou nutné k převzetí a užívání díla.

Objednatel se zavazuje zaplatit zhotoviteli za provedení díla podle této smlouvy cenu v rozsahu a za podmínek stanovených v této smlouvě.

3. Cena

- 3.1 Cena díla provedeného řádně a včas podle této smlouvy je stanovena dohodou smluvních stran na základě nabídky zhotovitele, tvořící přílohu č.1 této smlouvy, a zahrnuje kompletní zhotovení díla dle článku 2.1 Předmět smlouvy.

Celková dohodnutá maximální cena díla bez DPH činí:

....., - Kč
(slovy : korun českých)

K ceně díla bude účtována příslušná DPH v souladu se zákonem č. 235/2004 Sb., o dani z přidané hodnoty v platném znění.

- 3.2 Cena díla obsahuje veškeré náklady spojené s prováděním díla, zejména náklady na materiály, pracovní síly, stroje, dopravu, zařízení staveniště, řízení a administrativu, inženýrskou činnost, režii zhotovitele a zisk, jakož i veškeré další náklady zhotovitele, související s realizací díla (např. poplatky a platby za vstupy a vjezdy na pracoviště, za telefon, vodu, elektřinu, zabezpečení BOZP a PO, odstraňování znečištění, sankce, pojištění, osvětlení apod.).

- 3.3 Cena díla může být zvýšena pouze písemným oboustranně sjednaným dodatkem k této smlouvě, podepsaným oprávněnými zástupci obou smluvních stran.

4. Termín plnění

- 4.1 Zhotovitel je povinen provést dílo na svůj náklad a na své nebezpečí v termínu do 8 týdnů od podpisu této smlouvy.
Týden je 7 po sobě jdoucích kalendářních dnů.

5. Místo plnění

- 5.1 Místem provádění díla, jakož i místem jeho předání objednateli v termínu uvedeném v článku 4 této smlouvy bude objekt IATCC v Jenči u Prahy.

6. Vlastnické právo a nebezpečí škody

- 6.1 Zhotovitel odpovídá za případnou škodu podle ust. § 373 a násl. obch. zák.

- 6.2 Objednatel neodpovídá za majetek zhotovitele, který tento použije k provedení díla podle této smlouvy v objektech či na pozemcích objednatele.
- 6.3 Od převzetí pracoviště zhotovitel přebírá za pracoviště odpovědnost a nese nebezpečí škody na prováděném díle až do doby předání zhotoveného díla objednateli.
- 6.4 Vlastnické právo k dílu provedenému podle této smlouvy, jakož i nebezpečí škody, přechází ze zhotovitele na objednatele okamžikem předání a převzetí díla na základě protokolu o předání a převzetí řádně provedeného díla, podepsaného oběma smluvními stranami.

7. Odpovědnost za vady

- 7.1 Pokud není v této smlouvě uvedeno jinak, řídí se odpovědnost za vady ustanovením § 560 a násl. obchodního zákoníku (zákon č. 513/1991 Sb. v platném znění).

8. Platební podmínky

- 8.1 Faktura – daňový doklad na celkovou cenu plnění s vyúčtováním DPH bude vystavena zhotovitelem po úplném předání a zhotovení díla. Nedílnou součástí faktury – daňového dokladu bude předávací protokol o kompletním převzetí a zhotovení díla podepsaný oběma smluvními stranami.
- 8.2 Faktura - daňový doklad zhotovitele musí obsahovat všechny náležitosti dané zákonem o DPH v platném znění. Splatnost faktury bude 15 dnů od předání faktury objednateli. Objednatel může fakturu zhotoviteli vrátit v případě, kdy fakturovaná částka je neoprávněná nebo když faktura obsahuje nesprávné nebo neúplné údaje.

9. Záruka

- 9.1 Zhotovitel poskytne na práce a dodávky záruku v délce 36 měsíců. Záruční doba počíná plynout ode dne podpisu protokolu dle bodu 10.4 oběma smluvními stranami.
- 9.2 Vady, které má dílo v době jeho předání objednatel reklamuje u zhotovitele v protokolu o předání a převzetí řádně provedeného díla. Vady, které se vyskytnou v záruční době, objednatel uplatní písemnou formou u zhotovitele do 30ti dnů po jejich zjištění.
- 9.3 Zhotovitel se zavazuje zahájit odstraňování vad nejpozději do 3 pracovních dnů od nahlášení závady, pokud nebude v konkrétním případě dohodnuto jinak. Za ohlášení se považuje forma dopisu, e-mail, fax nebo telefonní oznámení. Po telefonním oznámení musí být tato skutečnost oznámena písemně s uvedením data, hodiny a jména pracovníka, který oznámení závady přijal. V případě, že zhotovitel nezahájí práce na odstranění vady v tomto termínu, uplatní se ustanovení o smluvní pokutě dle bodu 11.4 této smlouvy.
- 9.4 Zhotovitel se zavazuje odstranit řádně nahlášenou vadu nejpozději do 10 pracovních dnů od zahájení odstraňování vady, pokud nebude v konkrétním případě dohodnuto jinak. V případě, že zhotovitel neodstraní vadu ve stanoveném termínu, uplatní se ustanovení o smluvní pokutě dle bodu 11.4 této smlouvy.
- 9.5 Vady zjištěné objednatelem během záruční doby zhotovitel odstraní bezplatně.
- 9.6 Záruční doba podle této smlouvy bude přerušena a příslušně prodloužena o dobu potřebnou k odstranění vady.

- 9.7 V případě, že zhotovitel nebude plnit řádně a včas záruční podmínky sjednané v této smlouvě, je objednatel oprávněn sám odstranit závadu nebo sjednat odstranění závady třetí osobou. Náklady spojené s odstraněním závady nese zhotovitel.

10. Jiná ujednání

- 10.1 Jsou-li předepsány garanční zkoušky, je zhotovitel povinen je provést, eventuelně jejich provedení zajistit za účasti objednatele před přejímacím řízením.
- 10.2 Demontovaný, případně vybouraný materiál odklidí zhotovitel. Náklady spojené s odvozem a uskladněním demontovaného materiálu jsou součástí ceny díla.
- 10.3 Po zhotovení díla vyzve zhotovitel písemně objednatele minimálně 5 dnů předem k jeho předání a převzetí v místě plnění. Smluvní strany mají právo přizvat k přejímce další osoby, které mohou v souvislosti s kontrolovanou částí poskytnout technické, technologické nebo jiné relevantní informace, případně znalecká vyjádření.
Při přejímce je zhotovitel povinen:
- zajistit prezentaci díla s odborným komentářem svého zástupce, který bude náležitě technicky způsobilý a je s dílem podrobně seznámen,
 - předložit kompletní doklady, které se k dílu vztahují.
- 10.4 Zhotovitel splní svou povinnost provést dílo převzetím objednatelem v místě plnění. O předání a převzetí bude sepsán protokol, podepsaný oběma smluvními stranami. Podpisem tohoto protokolu se dílo považuje za předané.
- 10.5 Případné vady zjištěné objednatelem při předání díla je zhotovitel povinen odstranit neprodleně po upozornění objednatelem na vlastní náklady.
- 10.6 Při předání díla předá zhotovitel objednateli:
- certifikáty použitých materiálů, osvědčení o použitelnosti instalovaného zařízení v ČR, prohlášení o shodě
 - návody k obsluze a údržbě na všechna dodávaná zařízení
 - další doklady potřebné pro přejímku díla.
- 10.7 Zhotovitel odpovídá za dodržování předpisů BOZP svými zaměstnanci, popř. dalšími fyzickými osobami vykonávajícími práci v jeho prospěch. Veškeré škody, které prokazatelně vzniknou porušením těchto předpisů zaměstnanci zhotovitele nebo dalšími fyzickými osobami vykonávajícími práci v jeho prospěch, jdou k tíži zhotovitele. Pokud zhotovitel svojí činností vytvoří nebezpečná místa nebo situaci na pracovišti, je povinen je sám zabezpečit a neprodleně o tom informovat objednatele.
- 10.8 Zhotovitel je povinen dodržovat na pracovišti pořádek, odstraňuje na svoje náklady odpady a nečistotu a je povinen pracoviště řádně zajistit.
- 10.9 Zhotovitel prohlašuje, že dílo bude provedeno v souladu s doporučenými ČSN, technickými normami a předpisy, které se na dílo vztahují. Zhotovitel vyhotoví revizní zprávy v souladu s platnými předpisy.
- 10.10 Zhotovitel odpovídá zcela za zajištění požární ochrany pracoviště od převzetí do předání objednateli. Zodpovědný zástupce zhotovitele bude určen při předání pracoviště. Zhotovitel smí zahájit práce až po absolvování školení o požární bezpečnosti u zástupce objednatele.
- 10.11 Zhotovitel je povinen po celou dobu provádění díla respektovat podmínky bezpečnostního referátu ŘLP ČR, s.p. ohledně režimu vstupu a vjezdu vozidel do objektů a na pozemky objednatele, se kterými bude zaměstnancem objednatele prokazatelně seznámen před zahájením prací v objektech nebo na pozemcích objednatele. Zajištění povolení vstupů a vjezdů do prostoru je plně na zhotoviteli.

- 10.12 Zástupce objednatele a technický dozor objednatele jsou oprávněni kontrolovat způsob provádění díla zhotovitelem. Za účelem provádění kontroly mají kdykoliv přístup na pracoviště. Zástupce objednatele a technický dozor objednatele jsou oprávněni při zjištění vad v průběhu provádění prací požadovat, aby zhotovitel vady odstranil a dílo prováděl řádným způsobem. Odstranění takto zjištěných vad je zhotovitel povinen zajistit na své náklady ve lhůtě určené zástupcem objednatele. Vznikne-li tím objednateli škoda, je zhotovitel povinen ji uhradit. Pokud zhotovitel v určené lhůtě vady neodstraní, je zástupce objednatele oprávněn nechat vady odstranit na náklady zhotovitele, nebo odstoupit od smlouvy.
- 10.13 Zhotovitel je povinen nejpozději 5 dnů předem vyzvat písemně objednatele ke kontrole prací, které mají být v dalším postupu zakryty, nebo se stanou nepřístupnými. Pokud se zástupce objednatele nedostaví, je zhotovitel oprávněn tyto konstrukce zakrýt. Tento postup ho však nezbujuje odpovědnosti za případné vady zakrytých konstrukcí. V případě, že zhotovitel nedodrží povinnost vyzvat objednatele, je povinen na základě výzvy objednatele na své náklady odkrýt takové zakryté konstrukce, jestliže nebude učiněna jiná dohoda (např. o úpravě záruční lhůty, slevě z ceny díla apod.).
- 10.14 Zhotovitel je povinen odstraňovat ihned veškerá znečištění a poškození komunikací.
- 10.15 Zhotovitel prohlašuje, že je pojištěn pro případ odpovědnosti za škodu způsobenou jeho činností jiným osobám.
- 10.16 Za objednatele i zhotovitele jsou oprávněny jednat pouze osoby uvedené v čl. 1. V případě, že objednatel či zhotovitel bude chtít část pravomocí ve smluvních a technických jednáních delegovat na osoby neuvedené v čl. 1, sdělí toto písemně druhé straně.
- 10.17 Zhotovitel je zodpovědný za řádnou ochranu svých prací na díle včetně prací již provedených po celou dobu provádění díla. V případě poškození díla nebo části díla je zhotovitel povinen neprodleně uvést dílo do bezvadného stavu na své vlastní náklady.
- 10.18 Zhotovitel je zodpovědný za identifikaci stávajících sítí a za realizaci díla způsobem, který vyloučí poškození sítí a kabelů nedotčených realizací díla.
- 10.19 Zhotovitel je po celou dobu provádění montáže zařízení zodpovědný za koordinaci prací s pověřenými pracovníky objednatele tak, aby nedošlo k rušení provozu objednatele. Zhotovitel je plně zodpovědný za veškerá poškození stavby a technologií, která svoji činností způsobí. Pokud zhotovitel díla pověřil provedením montáže zařízení nebo jeho části jiné osoby, má zhotovitel vůči objednateli odpovědnost, jakoby dílo prováděl sám.
- 10.20 Provozní informace týkající se místa plnění považuje objednatel za „důvěrné“ ve smyslu § 271 obchodního zák., zhotovitel je nesmí prozradit jiné osobě nebo je použít v rozporu s jejich účelem, jinak odpovídá za škodu takto způsobenou. Povinnost zachovávat mlčenlivost o všech získaných důvěrných informacích trvá i po skončení smluvního vztahu.
- 10.30 Zhotovitel bere na vědomí, že bude dodávkou a montáží gastrotechnologií navazovat na akci „Stavební úpravy 1.NP a 1.PP objektu IATCC“ (dále „akce“). Zavazuje se proto v maximální míře spolupracovat se zhotovitelem této akce a koordinovat přesnou dobu montáže a připojení gastrotechnologií dle postupu stavební připravenosti. V dostatečném předstihu před ukončením stavebních prací na základě výzvy objednatele vypracuje spolu s objednatel a zhotovitelem akce detailní časový harmonogram dodávek a montáží jednotlivých zařízení, který se po odsouhlasení všech tří zmíněných smluvních stran stane pro zhotovitele závazným. Harmonogram se stane přílohou této smlouvy.

11. Smluvní pokuty a úrok z prodlení

- 11.1 Smluvní strany sjednávají pro případ porušení smluvních povinností smluvní pokuty a úrok z prodlení.

- 11.2 V případě, že zhotovitel nedodrží termín plnění sjednaný v článku 4 této smlouvy, je zhotovitel povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 20.000,- Kč za každý započatý den prodlení.
- 11.3 V případě prodlení objednatele s placením jakékoliv řádně vystavené faktury, je objednatel povinen zaplatit zhotoviteli úrok z prodlení ve výši 0,1% z dlužné částky za každý započatý den prodlení.
- 11.4 V případě, že zhotovitel nedodrží podmínky týkající se odstraňování vad během záruční doby dle článku 9 této smlouvy, je zhotovitel povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 1.000,-Kč za každý započatý den prodlení.
- 11.5 V případě porušení jiné povinnosti, vyplývající z této smlouvy, zejména dle bodu 10.30,, je zhotovitel povinen zaplatit objednateli smluvní pokutu ve výši 20.000,-Kč za každé takovéto porušení.
- 11.6 Smluvní pokuty sjednané touto smlouvou, hradí povinná strana nezávisle na tom, zda a v jaké výši vznikne druhé straně škoda, kterou lze vymáhat samostatně.

12. Odstoupení od smlouvy

- 12.1 Objednatel může odstoupit od této smlouvy v případě, že zhotovitel nebude provádět práce v souladu se smlouvou nebo bude zanedbávat plnění svých závazků tak závažným způsobem, že tato skutečnost výrazně ovlivní kvalitu díla nebo jeho termín. Objednatel za podstatné porušení této smlouvy s možností okamžitého odstoupení považuje :
- nekvalitní provádění prací,
 - porušení povinností dle bodů 10.10, 10.11, 10.30,
 - prodlení s termínem plnění delším než 30 dní,
 - zahájení insolvenčního řízení na majetek zhotovitele.
- 12.2 Zhotovitel je oprávněn okamžitě odstoupit od této smlouvy v případě, že bude objednatel v prodlení s placením delším než jeden měsíc. V případě odstoupení zhotovitele z tohoto důvodu uhradí objednatel zhotoviteli prokazatelně vynaložené náklady vzniklé ke dni odstoupení.
- 12.3 V případě odstoupení kterékoliv smluvní strany od této smlouvy z důvodů uvedených v tomto článku, končí platnost této smlouvy dnem doručení písemného oznámení o odstoupení od této smlouvy druhé straně. V pochybnostech se má za to, že oznámení o odstoupení bylo doručeno třetí den po jeho odeslání.

13. Závěrečná ujednání

- 13.1 Obě strany prohlašují, že jednotlivé články této smlouvy jsou dostatečné z hlediska náležitosti pro vznik smluvního vztahu, a že bylo využito smluvní volnosti stran a tato smlouva se uzavírá určitě, vážně a srozumitelně. Smluvní strany se dohodly, že jejich závazkový vztah se řídí ustanoveními obchodního zákoníku (zákon č. 513/1991 Sb. v platném znění).
- 13.2 Změny a doplňky této smlouvy mohou být provedeny pouze písemnou formou a musí být podepsány oběma smluvními stranami.
- 13.3 Zhotovitel prohlašuje, že má oprávnění k podnikání v rozsahu plnění této smlouvy, a že při provádění díla bude postupovat s odbornou péčí a odpovídá za to, že realizací této smlouvy nejsou dotčena práva jiných osob. Zhotovitel odpovídá za škodu způsobenou porušením jeho povinností nebo způsobenou jeho činností.
- 13.4 Tato smlouva je vyhotovena ve čtyřech stejnopisech, z nichž každá strana obdrží dva exempláře.

13.5 Tato smlouva vstupuje v platnost a nabývá účinnosti dnem podpisu obou smluvních stran.

Příloha č. 1 SoD – Technická specifikace, soupis strojů a zařízení, výkaz výměr – **oceněný**

Příloha č. 2 SoD – Technická zpráva

V Jenči dne:.....

V dne:.....

.....
za objednatele

.....
za zhotovitele

TECHNICKÁ ZPRÁVA

F. Stavební objekt 900 – GASTRO

Identifikační údaje:

Akce: ÚPRAVY GASTROPROVOZU V OBJEKTU IATCC
Navigační 787, 252 61 Jeneč

PROFESE: **900 - GASTRO**

Stupeň: DOKUMENTACE K PROVEDENÍ STAVBY

Investor: ŘÍZENÍ LETOVÉHO PROVOZU ČR, s.p.
Navigační 787, 252 61 Jeneč

Generální projektant: Němec Žilka architekti
Klapkova 11, 182 00 Praha 8,
tel/fax: +420 233373402, zilka@centrum.cz
odpovědný architekt: ing.arch. Zdeněk Žilka
hlavní inženýr projektu: ing. Bohdan Kasper

Zhotovitel části: VIEWEGH GASTRO TEAM, s.r.o.
Nupaky 164, 251 01 Říčany
Tel: 241405380; email: viewegh@gastro-projekt.cz

Vypracoval: Jan Viewegh, odpovědný projektant
Čestmír Pavlík, Ing. Jana Janečková

Datum: 09/2011

OBSAH:

- a) Popis, zadání
- b) Seznam použitých podkladů a základní kapacitní údaje
- c) Potřeba materiálů, surovin, zásobování, sklady
- d,f) Popis výroby, Manipulace s materiálem
- e) Skladba technologického zařízení
- g) Obecně platné stavebně technologické požadavky
- h) Údaje o potřebě energií, paliv, vody a jiných médií
- i) Poznámky a upozornění pro dodavatele
- j) Požadavky na standard

a) Úvod a zadání

Tato projektová dokumentace gastronomické části byla zpracována v úrovni dokumentace „DOKUMENTACE K PROVEDENÍ STAVBY“

Gastronomický provoz v budově IATCC Jeneč je v současné době provozován (kolaudován) jako výdejna jídel s možností přípravy části doplňkového sortimentu. Tato skutečnost neodpovídá současným potřebám, neboť není možné v plné míře ovlivnit kvalitu dovážené a ani připravované stravy.

Požadavkem investora bylo provést takové úpravy, které by v konečném důsledku vedly k vybudování plnohodnotného gastroprovozu schopného téměř stoprocentní samovýroby pro cca 400 strážníků/den.

I když je dokumentace zpracována jako jeden celek pro veškeré části gastroprovozu 1.NP a 1.PP, neboť toto je nezbytné pro projednání s veřejnoprávními institucemi (zejména s místně příslušnou HS), z hlediska vlastní realizace se jedná o dvě samostatné části:

- **Doplnění gastronomické technologie do stávajících výrobních prostor v 1.PP a 1.NP**
- **Rekonstrukce výdejní linky**

Při řešení se dále vycházelo z následujících požadavků:

- Minimalizovat stavební úpravy
- Respektovat prostorové možnosti objektu tj. zachovat stávající plochu gastroprovozu
- Technologická skladba a nové provozní členění musí vyhovovat zadání investora
- Stravovací provoz musí splňovat hygienické požadavky vyplývající z Vyhl. č. 137/2004 Sb. ve znění Vyhlášky č. 602/2006 Sb. a především z Nařízení Evropského parlamentu a Rady č. 853/2004.

b) Seznam použitých podkladů

Podklad pro projekt profese gastro tvoří zejména:

- Požadavky investora na charakter a úroveň provozu
- Stavební projektová dokumentace zpracovaná generálním projektantem Ing. Arch. Žilkou
- Požadavky investora na dispoziční řešení odbytové části
- Prohlídka předmětných prostor
- Projektová dokumentace současného stavu resp. skutečného provedení stavby z doby kolaudace objektu poskytnutá investorem

V rozpracovanosti byl projekt konzultován investorem a generálním projektantem. Veškeré připomínky vzešlé z těchto jednání jsou zapracovány do konečné podoby projektové dokumentace.

Dále proběhla osobní konzultace na Krajské Hygienické stanici Středočeského kraje s vedoucí odboru hygieny výživy paní MUDr. Noemi Krajčovou, která k předloženému řešení neměla připomínek.

Základní kapacitní a jiné údaje:

Předpokládaná kapacita: Předpokládaný počet denních snídaní je cca 40-50 porcí.
Odhad max. počtu poledních jídel je 350 - 400 porcí.
Odhad večerních jídel a la carte je uvažován v počtu cca 30-40.

skladba jídel: standardní sortiment moderní firemní samoobslužné restaurace

Snídaně: zeleninové a ovocné saláty, čerstvé džusy, jogurty a musli, vaječné pokrmy, ohřívání uzenina, přesnídávková polévka, čerstvé pečivo, sladké domácí pečivo.

Oběd: cca 6 druhů poledních jídel, z toho dvě s cenovým limitem, jedno bezmasé, jedno z nadstandardních surovin a jeden pokrm připravovaný na objednávku. Salátový bar, doplňkový sortiment, samoobslužné teplé a studené nápoje.

Večeře: Večeře budou nabízeny formou stálého jídelního lístku, který bude 1 x za 14 dnů obměňován. Objednávky pokrmů budou probíhat buď osobně, nebo prostřednictvím intranetu, avšak vždy v předstihu. Personál tyto bude připravovat na minutkové lince a bude využívat zchlazených předpřipravených komponentů stravy vlastní výroby.

Personál gastro: předpokládaný počet personálu gastroprovozu je max. 7 osob na polední směnu. Ranní a večerní personální bude výrazně nižší.

c) Potřeba materiálů a surovin, zásobování

Hlavní část gastro provozu je v 1.NP kde je umístěna kuchyň, přípravná, příruční sklad, umývárny nádobí a výdej jídel.

Oproti současnému dispozičnímu řešení jsou tyto prostory nově řešeny a vzniká zde úsek studené kuchyně, minutková kuchyň, rozšiřují se plochy přípravy a dochází k „prohození“ bílé a černé umývárny. Dále je vana doplněna o mtf technologie pro vlastní tepelnou úpravu.

V podlaží 1.PP je zásobovací vstup, příjem surovin, sklad nápojů, suchý sklad, chlazený sklad a sociální zázemí personálu. Všechny tyto části provozu zůstávají beze změny.

Nově zde vzniká sklad a hrubá přípravná zeleniny.

Jednotlivá podlaží jsou propojena personálním schodištěm a zásobovacím výtahem.

2.NP (bufet) není předmětem řešení této projektové dokumentace a zůstává beze změn.

Zásobování

Zásobování gastroprovozu surovinami probíhá denně zásobovacím vstupem v podlaží 1.PP. Zboží je donášeno do jednotlivých skladů v 1.PP a do příručního skladu v 1.NP. Manipulace probíhá ručně, nebo za použití vozíků.

Sklady

Skladování potravin

Sklady potravin se dělí na:

- Chlazený sklad (chladicí a mrazicí skříně + chladicí box)
- Sklad a hrubá příprava zeleniny
- Suchý sklad potravin
- Sklad nápojů

d,f) Popis výroby, manipulace s materiálem

Kuchyně a čisté přípravy

Suroviny jsou ze skladů dopravovány do kuchyně zásobovacím výtahem. Kuchyně je provozně rozdělena na úsek přípravy masa, úsek přípravy těsta, čistou přípravu zeleniny a na teplou kuchyň (středově situovaná multifunkční varná centra doplněná o dva konvektomaty). Stavebně oddělená je studená kuchyně a obě umývárny (stolního a provozního nádobí).

Vlastní vaření je navrženo pomocí multifunkčních varných center, která umožňují více tepelných úprav. Vybavení těchto multifunkčních varných center umožňuje rozfázovat výrobu po celý den a také v nočním provozu. Za pomoci této mtf technologie, dvou konvektomatů, šokového zchlazovače, vakuové baličky a dostatečné kapacity k uskladnění zchladených polotovarů vlastní výroby a hotových pokrmů je provoz plně schopen uspokojit požadavky investora na kvalitu a druhovost nabídky.

Odvětrání varného bloku bude řešeno VZT zákryty (digestořemi). Tyto jsou součástí projektu a dodávky VZT.

Na varný blok plynule navazuje výdej jídel.

Výdej jídel

Je řešen jako kombinace liniové výdejní linky s prvky free flow systému. Strávník přichází vstupními dveřmi nově rovnou do prostor vlastního výdeje. Tímto opatřením se stává cesta do a jídelny jednosměrnou a zamezí se tak kolizním situacím. Odběr táců a příborů probíhá na několika stanovištích (u vchodu, u jednotlivých obslužných oken, dodatečně též u pokladny), takže strávník má možnost klidného výběru bez nutnosti „permanentního svírání plata“. Plato si odebrá teprve při objednávce. Tímto opatřením v kombinaci s komfortně řešenou rozptylovou zónou u vstupu dojde k výraznému uvolnění celého výdeje. Předpokládá se, že „rozbitím“ stávajícího systému výdejní linky na jednotlivá obslužná okna a samoobslužné ostrovy dojde k odstranění front u vstupu do výdeje.

Po pravé straně jsou situovány samoobslužné chlazené vitríny na prodej doplňkového sortimentu. Obslužný výdej je vybaven teplými vodnými lázněmi pro výdej předem připravených hlavních jídel. Obslužná je také část minutková (a la carte). Ostatní úseky jsou již výhradně samoobslužné a to včetně nabídky teplých příloh, předkrmů, salátů atd.

Samostatný úsek před pokladnou tvoří liniová samoobslužná sestava pro expedici teplých a studených nápojů.

Umývárny nádobí

Umývárna stolního nádobí je řešena jako stavebně oddělená místnost (dříve umývárna přepravních nádob) s využitím stávající technologie původní umývárny stolního inventáře. V novém prostoru je však daleko více místa na sběr a následné třídění použitého nádobí. Nově je tato umývárna propojena s jídelnou (přes dvoje automatické dveře) v zadní části odbytového prostoru, takže již nedochází ke křížení cest.

Provozně: Obsluha odváží z restaurace použité nádobí za pomoci vozíků do umývárny, kde ho personál zbaví zbytků jídla do odpadové nádoby a předmyje v mycím dřezu s tlakovou sprchou a následně vsune do myčky. Odpad se shazuje do pojízdné uzavíratelné nádoby. Umývárna je doplněna regály na čisté nádobí. Nad myčkou je umístěna digestoř, která je součástí projektu a dodávky VZT.

Mytí provozního nádobí je řešeno opět jako stavebně oddělená místnost v prostoru mezi výdejem a kuchyní. Tato situace umožňuje optimální dostupnost pro odkládání použitých GN nádob jak z kuchyně, tak z výdeje. Je vybavena stávající myčkou, mycím stolem se dřezem, tlakovou sprchou, regálem na čisté nádobí a nádobou na odpad.

Čisté stolní i provozní nádobí je průběžně doplňováno do varny a do výdeje.

Studená kuchyně

Studená kuchyně je umístěna odděleně od varny. Příprava výrobků studené kuchyně bude provozním řádem upravena tak, aby jednotlivé úkony a manipulace se surovinou nepřekročila 30 min. Výrobky studené kuchyně budou především zeleninové saláty, studené předkrmy a obložené bagety a sendviče. Studená kuchyně nebude produkovat majonézové saláty. Technologické vybavení studené kuchyně odpovídá uvažovanému sortimentu a prostorovým možnostem.

Detailní vybavení jednotlivých částí gastroprovozu je nejlépe patrné z výkresové dokumentace a ze soupisu strojů a zařízení.

e) Základní skladba technologického zařízení
viz příloha - soupis strojů a zařízení

g) Vliv technologie na stavební řešení

Požadavky na stavební zařízení

Dveře:

Druh a úprava dveří se řídí provozem a účelem místnosti tak, že je zajištěna dostatečná šířka průchodů a dále požadavky požárně bezpečnostních předpisů. Šířka dveří je volena též s ohledem na instalaci technologických zařízení a přístupovou trasu ke kuchyni, kde minimální šíře je 1 m. Vnitřní i vnější dveře, jimiž se dopravuje zboží, nejsou opatřeny prahem.

Podlahy:

Podlahy všech provozních místností jsou lehce omyvatelné, snadno čistitelné, trvanlivé, odolné proti mechanickému poškození, bezprašné, nehluké a nejsou kluzké. V místnostech s vlhkým a mokřým provozem jsou podlahy vodotěsné.

Z důvodu prevence rizik vzniku úrazů na pracovištích a na základě platných vyhlášek a norem (Vyhláška 268/2009 Sb., o technických požadavcích na stavby a ČSN 74 4505), požadujeme dle ČSN 74 4505 „Podlahy – Společná ustanovení“, v článku 4.17 této normy příslušnou protiskluznost podlahy, jenž je dána součinitelem smykového tření „f“ nebo třídou protiskluznosti R. Pro kuchyň, přípravny a umývárny je nutno dodržet protiskluznost R12.

Pro zajištění údržby a čistoty podlahových krytin je nutno použít běžných úklidových zařízení a pomůcek (úklidové nádoby, čistící stroje) nikoli čištění pomocí stříkající vody z hadice.

Povrchy stěn:

Povrchy stěn se řídí účelem místností. Veškeré výrobní prostory (kuchyně, umývárny, nádobí, přípravny) jsou opatřeny obkladem z keramických obkladaček min. do výše zárubní dveří.

Požadavky na technická zařízení

Vodovod:

Dimenzování přívodů vody určuje maximální spotřeba vody. Technologické zařízení kuchyně požaduje přípojky studené a teplé vody (ohřívací vany apod.). Požadavek na profesi ZTI: projektant ZTI je povinen zajistit v koordinaci s dodavatelem ZTI splnění normy ČSN EN 1717 a ČSN 73 6660 – dodávka oddělovačů pitné vody.

Požadovaná úprava vody:

Technologická zařízení s ohřevem vody (konvektomaty, myčky, apod.), která pro správnou funkci potřebují změkčenou vodu, budou tuto odebírat z AUTOMATICKÉHO změkčovače, který je řešen v rámci dodávky gastru (stávající zařízení). Požadovaná výstupní tvrdost vody je max. do 5° dle německé stupnice.

Vzduchotechnika:

Vzduchotechnické zařízení je nutné v prostorech bez přirozeného větrání a tam, kde vznikají škodliviny, tj. nadměrným vlivem tepla – nadměrný vývin par. Profese VZT řeší odvětrání vyprodukovaného tepla a určí potřebné výměny vzduchu na základě hodnot příkonů jednotlivých elektrických spotřebičů, uvedených v soupisu strojů a zařízení. Veškeré odvětrání je součástí projektu VZT.

Údržba:

Zařízení stravovacího části je náročné na pravidelnou preventivní údržbu, tj. plánované denní ošetřování strojů a zařízení. Obslužný personál musí být poučen a zaškolen na všech typech technologického zařízení a to jak z hlediska vlastní technologie, tak i z hlediska bezpečnosti.

Pro zajištění údržby a čistoty kuchyňských provozů je nutno použít běžných úklidových zařízení a pomůcek (úklidové nádoby, čistící stroje) nikoli čištění pomocí stříkající vody z hadice.

Hygiena pracovního prostředí a sanitace:

Nedílnou součástí zařízení stravovacího provozu je sanitační řád, který zahrnuje soubor opatření, zajišťují technologické a hospodářské podmínky pro uskutečňování a plnění hygienických a protiepidemiologických požadavků, vyplývajících ze směrnice a hygienických požadavků na pracovní prostředí vydané Ministerstvem zdravotnictví ČR a Nařízením Evropského parlamentu a Rady.

Systémy HACCP – monitoring

Podle zákona č. 258 / 2000 Sb. a jeho prováděcích vyhlášek v platném znění, jsou budoucí provozovatelé povinni dodržovat správnou hygienickou a výrobní praxi (SHVP), a systémy sledování tzv. kritických bodů (HACCP). Systém sledování kritických bodů bude určen provozovatelem. Ten stanoví počet kritických bodů a zvolí si sám systém sledování teplot a časů.

Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

V oblasti bezpečnosti práce se vychází z platných bezpečnostních předpisů. Prostor kolem technologických zařízení je dimenzován tak, aby vyhovoval bezpečnostním, provozním, montážním a údržbovým nárokům. Za provozu je nutná zvýšená opatrnost pracovníků obsluhujících zařízení s vařící vodou a zvláště s vařícím tukem, kde je dosahována teplota přes 180° C. Při manipulaci s horkými nádobami apod. je nutno používat předepsané ochranné pomůcky. V provozu je nutno bezpodmínečně dodržet veškeré předpisy pro obsluhu strojního zařízení, vydané výrobcem.

Pracovní prostředí

Prostředí v jednotlivých místnostech je stanoveno dle ČSN 33 2000-3 pouze jako doporučené pro komisionální schválení. Návrh prostředí vychází z technologického provozu kuchyně a z předpokládaných použitých el. zařízení.

Kuchyně	AA6 AD2 – 1,5m kolem mycího stolu AD3 – 0,2m nad podl. při sanitaci
Umývárny	AA5 AD2 – 1,5m kolem mycího stolu AD3 – 0,2m nad podl. při sanitaci
Přípravny zeleniny	AA5 AD2 – 1,5m kolem mycího stolu
Sklady	AA5, AD1

Místní vlhkost se může ve výše uvedených prostorách vyskytnout na podlaze a max. do výše 1500mm nad podlahou. Umývací prostory ve všech částech kuchyně budou posuzovány dle ČSN 332000-7-701. V uvedených prostorech, vzhledem k provozu vzduchotechnického zařízení, nedojde ke srážení vody na stěnách. Při údržbě podlah a stěn (i v místnostech vybavených gulou nebo podlahovým roštem) nebude použita stříkající voda z hadice. V kuchyňském provozu se neuvažuje, že by elektrické stroje a přístroje byly v dosahu vody stříkající, tryskající ze všech stran nebo že mohou být vodou zaplaveny.

h) údaje o spotřebě energií

Celková hodnota instalovaného příkonu byla stanovena součtem příkonů instalovaných zařízení 1.PP, 1.NP kuchyně a 1.NP výdeje. Elektrická energie a rozvodní síť 3 x 230 / 400 V, 50 Hz.

Celkový instalovaný příkon el.....cca 216 kW

Předpokládaná současnost je 0,6

V této hodnotě není započteno zařízení na ohřev TUV ani zařízení instalovaná v ostatních částech provozu.

Provoz stravovací části nemá negativní vliv na životní prostředí.

i) Poznámky a upozornění pro dodavatele, požadavky na standard

- **Veškeré prvky výdejní linky (spodní konstrukce, pracovní desky, nástavby, obklad stěny, vykrývací prvky apod.) budou vyrobeny ve stejné povrchové úpravě! Je požadován matný vzhled těchto nerezových prvků (broušený či kartáčovaný povrch). Vybraný dodavatel je povinen předložit referenční vzorek této povrchové úpravy a uvažované síly jednotlivých konstrukčních prvků ke schválení architektovi a projektantovi této části.**
- **Veškeré nerezové dřezy, stoly se dřezem a umývadla budou osazeny sifonem, sedlem a přepadem nebo zátkou a stojánkovou směšovací baterií – součástí dodávky GASTRO ! (musí být tedy součástí ceny stolu/dřezu).**
- Vybraný dodavatel je povinen koordinovat dodávku s dodavatelem (výrobce) interiérového opláštění a pojezdové dráhy na plata. Pokud dojde při této koordinaci k potřebě úprav některých technických řešení, či dílčích detailů, je dodavatel GASTRO povinen se těmito úpravám ve své dodávce přizpůsobit.
- Vybraný dodavatel je také povinen koordinovat svoji dodávku s dodávkami stavby (chladicí boxy, podlahové vpustě, vzt. zákryty).
- Pokud je v sestavě nerezového nábytku více nerezových stolů, je povinnost dodavatele tyto (dle techn. možností) spojovat a vyrobit je pod jednou hygienickou deskou! Případné zbytečné spáry mezi jednotlivými pracovními deskami nebudou akceptovány.
- Pro montáž technologie musí být zajištěna prostorově dostatečná dopravní trasa. Která bude respektovat velikosti technologií a jejich součástí. Tuto trasu si prověří a zajistí vybraný dodavatel.
- Vybraný dodavatel je povinen na vlastní náklady zajistit tzv. „revizi prováděcí dokumentace“ a tuto případně upravit dle svých potřeb a dle požadavků platných pro skutečně vybrané prvky technologie.

j) Požadavky na standard

Provedení celého vybavení a všech jednotlivých součástí systému musí splňovat následující podmínky:

- CE / ČSN / HACCP / DIN a další příslušné předpisy
- pravidla pro dobrou kulturu stravování
- vysokou úroveň hygieny a sanitární údržby
- minimalizovaná spotřeba energií
- snadný a bezpečný provoz i obsluhu

Technologický standard - aktivní technologie:

Technologické standardy jsou tvořeny tímto dokumentem, Technickou zprávou, Soupisem strojů a zařízení – výkazem výměr a projektovou dokumentací resp. její Výkresovou částí.

Tyto technologické standardy připouští použití i jiných, kvalitativně a technicky obdobných, nebo lepších řešení. Tato jiná řešení však musí splňovat, nebo převyšovat požadavky na výkon, nebo funkci, určenou v těchto technických podmínkách a ve výkazu výměr.

Pokud bude použito jiné, kvalitativně a technicky obdobné, či lepší řešení, musí být na použití tohoto řešení upozorněn investor. **Zhotovitel je povinen všechny výrobky před zabudováním do stavby (resp. před zahájením výroby) předložit AD a TDI k odsouhlasení (vyvzorkovat).**

Obecné technologické standardy – nerezový nábytek:

- Provedení nerezového nábytku je uvažováno ve vyšším středním standardu
- Bude používána výhradně tzv. potravinářská (nemagnetická) nerez ocel.
- Veškeré pracovní desky i spodní police budou vyrobeny s tzv. „okapničkou“ zamezující zatékání a vztlínání vody.
- Provedení desek pracovních stolů je řešeno tak, že na všech stranách, které se dotýkají stěny, nebo vyšší technologie, je deska opatřena zadním, popřípadě bočním dvojitým lemem vysokým min. 40 mm.
- Podnoží stolů je svařené u uzavřených profilů 40x40x1,5mm v jednu tuhou celonerezovou konstrukci. Nohy stolu jsou opatřeny nastavitelnými rektifikačními patkami.
- **Použití plastů je u pantů dvířek stolů, chlazených stolů a skříněk nežádoucí, tyto musí být vždy nerezové.**
- Pracovní desky o celkové tloušťce 40mm jsou vyrobeny z nerezového plechu tl. min. 1,25mm, vyztuženy a podlepeny omyvatelnou lamino-deskou
- Pracovní deska výdejní linky o celkové tloušťce 50mm je uvažována z minimálně 1,5 mm silného plechu.
- Veškeré konstrukce stolů, regálů a polic musí být z uzavřených profilů čtvercového, nebo kruhového průřezu
- Nástěnné police a stoly musí být celonerezové (bez použití dřevotřískových desek).
- **Nerezový nábytek bude vyroben až po tzv. čistém zaměření s tolerancí +/- max. 3 mm.**
- Police stolů, skříněk, regálů a vozíků budou vyrobeny z nerez plechu tl.1mm, vyztuženy uzavřenými profily, spodní hrany polic zaobleny falcovým ohybem. Maximální celoplošné zatížení jedné police regálu je 80kg. Min. celoplošné zatížení jedné police nástěnné je 40kg.
- Veškeré dřezy osazené tlakovou, nebo oplachovou sprchou musí být vyrobeny s ostřikovou stěnou = zadním lemem min. 300 mm vysokým!
- Zásuvky stolů se pohybují na speciálních nerezových ložiskových výsuvech s možností 100% vysunutí s jištěním proti vypadnutí a aretací v krajních polohách.
- Dveře stolů a skříněk jsou dvouplášťové z plechu tl.1mm, pohybují se na ložiskových posuvech s aretací v krajní poloze.
- Veškeré uvažované dřezy, umývadla a výlevky budou lisované, odsazené v nerezové pracovní desce s prolamováním, spádované k výtoku.
- Je preferován nerezový nábytek tuzemské výroby. Zahraniční výroba vzhledem k nárokům na koordinaci dodávek, zaměření apod. není příliš vhodná.

MATERIÁLY A ZPRACOVÁNÍ NEREZOVÉHO NÁBYTKU A VÝDEJNÍ LINKY

Následující specifikace se vztahují na všechny položky zmíněné dále, které jsou zkonstruované na míru, tj. na veškeré položky specifikace označené v technologické skupině jako „nerez“ nebo „výdej“.

Tam, kde jsou vyráběné komponenty zmíněny pouze pod jednoduchým názvem, např. „odkapávací plocha“, rozumí se tím, že zmíněná součást bude vyrobena v souladu s podklady pro specifikace dle Všeobecných výrobních norem nebo dle požadavků udaných na podrobném výrobním výkresu, který je dodáván jako část dokumentace pro nabídkové řízení a v případě rozporu mezi výkresy a výše uvedenou částí specifikace se bude rozhodovat a řídit tímto detailním náčrtem.

Všechny použité materiály musí být nové a musí mít nejvyšší kvalitu, schválenou pro dané odvětví, jakož i musejí odpovídat specifikovaným jakostním normám.

Nerezovou ocelí se rozumí chromniklová ocel 18/10. Musí odpovídat předem stanovené tloušťce dle norem, a to následovně:
(minimální tloušťka)

- Dřezy, hluboké	1,0 / 1,5	mm
- Odkapávací pulty	1,5	mm
- Pracovní desky	1,5	mm
- Horní police	1,5	mm
- Police v podstavbách	1,0	mm
- Korpusy skříněk	1,0	mm
- Nerezové trubkové (40x40 mm)	1,5	mm
- Vodící lišty	1,5	mm
- Základny skříněk	1,0	mm
- Deskové regály	1,25	mm
- Dvířka	1,0	mm

Povrchy všech stolů, polic, vnějších obkládacích prvků skříňových dvířek a odkapávací pulty musejí být vyrobeny z jednoho kusu nerezového plechu, pokud to umožní dostupné velikosti desek. Povrch musí být plochý, bez vyboulení, ohybů či povrchových nedostatků. Všechny tloušťky musí být větší než normované v předem stanovené toleranci pro chromniklovou ocel po broušení. Dokončené plechy přesahující danou toleranci nesmějí být použity, neboť nesplňují tuto specifikaci.

Tam, kde velikost zařízení vyžaduje použití více než jen jedné kovové desky, tyto plechy musí být připojeny tupým spojem a všechny spoje budou mít průběžný svar podél celé délky.

Pokud je to možné, obkládací a upínací prvky i příslušenství by mělo být dílensky vyrobeno z jedné (1) části a dodáno na místo zakázky zcela sestaveno. V případě jakýchkoliv změn v oblasti dodatečného zpracování či nákladů vzniklých kvůli tomuto požadavku na jednoduché provedení, budou veškeré takové náklady hrazeny ze strany Dodavatele.

Příliš velké kusy zařízení, které by nebylo možné přivést do budovy jako jeden (1) kus, musejí být zkonstruované pomocí montážních spojů. Tam, kde je montážní spojení nezbytné, musí být pracovní desky svařeny v montážních spojkách; pokud to není možné, musí být usazeny pomocí fixačního utahovacího úhelníkového profilu navařeného na spodní stranu pracovních desek a dotažených k sobě co nejtěsněji nerezovými šrouby s podložkami a pochromovanými maticemi. Sešroubované montážní spoje budou povoleny pouze tam, kde je toto výslovně uvedeno na technickém nákrese nebo vyžadováno u konkrétní položky.

V případě nutnosti musí být povrchy pracovních desek a rámové konstrukce vhodně spojeny tak, aby byl usnadněn přístup k místu realizace zakázky.

Počet takových spojů by měl být u každé jedné položky co nejnižší.

Spoje na nerezových površích musí být navrženy tak, aby bylo dosaženo provedení povrchu odolné vodě, mastnotě a bakteriím/hmyzu.

Dva příslušné okraje plošných spojů k sobě musí pasovat profilem nebo příčným řezem, a všechny horizontální či vertikální povrchy musí lícovat a být v rovině.

Pokud to výrobce preferuje nebo pokud je to obsaženo v položkové specifikaci, mohou být spoje, ať už „tovární“ či „montážní“, po předchozím souhlasu svařeny.

V takovém případě výrobce poskytne svoji vlastní svařovací, brousicí a leštící techniku a zajistí, že takto zpracované zařízení bude kompatibilní s inženýrskými sítěmi v místě instalace zakázky.

Upevnění na odkryté povrchy bude svařeno, hladce ukotveno a vybroušeno tak, aby odpovídalo napojeným povrchům.

Vybroušený líc na všech površích každé jednotlivé součásti vybavení musí vést rovnoběžně s nejdelším rozměrem zařízení. Přilehlé součásti vybavení budou mít líc vedoucí ve stejném směru.

Veškerá viditelná nerez ocel bude v konečné úpravě broušena na 5 mill (hrubost 220–240).

Nerezové trubkové bude normováno jako typ AISI 304. Trubky budou čtvercového průřezu 40 mm x 40 mm. Trubkové vedení může být protaženo beze spár nebo s viditelnými sváry, ukotvené a s hladkou broušenou úpravou, bez odlitkových vad, přebytečných vrstev, prasklin či trhlin a jiných povrchových defektů.

Všechny spoje mezi nohami a připojením k zařízení musí být svařené, ukotvené a v broušené úpravě.

Veškeré technické vybavení a další příslušenství použité spolu s dodávaným zařízením musí být také z nerezové oceli.

Součásti otvírané tahem/bez rukojeti musí být provedeny jako nedílné části montážní sestavy, ke které patří.

Panty pouze nerezové musí být navařeny nebo našroubovány na dvířka či konstrukci. Šrouby budou nerezové nebo lze panty upevnit pomocí nerezových nýtů, které budou zapuštěné a broušené. Všechny panty budou odolné a bezúdržbové. Jakákoliv použitá metoda by měla být dodržena v celém díle.

Výrazy „svařit“, „svařený“ nebo „svařování“ používané v této specifikaci znamenají, že kovové spáry budou průběžně svařeny na exponovaných površích, viditelné součásti pak musejí být hladce zbroušené a vyleštěné tak, aby lícovaly k sousedícím povrchům.

Všechny továrně vyráběné prvky, které mají kovové spoje, musí být řádně svařeny v souladu s platnými doporučeními. Všechny sváry musí být pevné, odolné, bezvadné, neporézní, bez prohloubenin a trhlin. Svařované díly mají být stejnorodé, stejné barvy a povrchové úpravy jako přiléhající plochy.

Přebytečný kov a karbidové sraženiny musí být obroušeny, včetně hřbetu svárů, v hladké broušené úpravě. Skryté sváry mají být zarovnané a zabezpečené proti poranění. Natvrdo pájené spoje jsou nepřijatelné. Pokud je některá pozinkovaná část poškozená následkem svařování nebo broušení, musí být tato galvanicky svařena a nekvalitní část tak musí být nahrazena.

Všechny svařené spoje musí být stejnorodé jako výchozí díl.

Tam, kde je třeba provést bodový svar, sváry smí být od sebe v maximálním rozestupu 75 mm a musejí být na všech pohledových stranách hladce opracované.

Pokud je nutné přichytné svařování, svařované díly musí mít alespoň délku spoje 12 mm v maximálním rozestupu 100 mm.

Veškeré svařování musí být provedeno svařovacím drátem stejného složení jako svařované plechy či části.

Sváry musí být pevné a odolné a přebytečný kov či vybledlá místa musejí být obroušena. Spoje musejí mít hladkou finální úpravu jako přiléhající plochy.

Sváry musí být zbavené všech nedostatků jako např. prohloubenin, přebytečných vrstev, stříkanců, trhlin, deformací nebo barevných odchylek.

Všechny viditelné svažené spoje budou zbroušené, zarovnané s přilehlým materiálem a čistě zakončené, aby s tímto ladily. Všechny broušené povrchy budou broušené nebo ošetřeny tak, aby odpovídaly napojeným povrchům. Při všech brusných operacích je třeba dbát vysoké opatrnosti a předejít nadměrnému zahřátí kovu a změně zabarvení.

Brusné kotouče a pásy použité pro broušení nesmí obsahovat železo ani používat uhlíkovou ocel. V každém případě, zrníčka z broušení nahrubo musejí být následně odstraněna jemnějšími brusnými operacemi. Struktura brusné finální úpravy musí být stejná a hladká.

Tam, kde jsou lomené ohyby, nesmí být známky prolamování či jiných povrchových vad a pokud zlomy nevykazují jednotný vzhled materiálu, musí být tyto opravy tak, aby byly hladké a rovnoměrné po celé délce. Finální výrobek musí být bez kazů.

Stříhané kraje nesmí mít ostré hrany, roztřepení nebo výstupky. V případě seřiznutí na pokos nebo v případě zaoblených rohů musí i tyto být čistě zbroušeny v jednotném stylu a v žádném případě nesmí materiál přesahovat.

Viditelné povrchy zařízení nesmějí mít žádné šrouby, závitů ani nýty. Kdekoli jsou však šrouby použity k upevnění krycích lišt k obložení a konstrukcím ohříváčů, pultů, skříněk a obdobných zařízení, a dále k připevnění pracovních desek pultů nebo stolů k hornímu úhelníkové profilu či jiné konstrukci, takové šrouby a závitů musí být skrytého zapuštěného typu.

Pokud jsou nějaké závitů šroubů a svorníků na vnitřní části upínacích prvků a jsou viditelné nebo mohou přijít do styku s utěrkou, takové šrouby nebo závitů svorníků musejí být hladce zbroušené nebo případně vybavené uzavřenou maticí nebo krycí záslepkou tak, aby nepředstavovaly riziko pro pracovníky.

Kdekoli jsou šrouby a závitů navařeny na spodní stranu lišt nebo pracovních desek, pak i rubová strana sváru musí být čistě zakončena v souladu s přilehlými povrchy lišt a desek. Vyklepáváním nebo zahříváním a zatahováním sváru se mohou objevit jamky a prohlubně a tyto musí být obroušeny a vyleštěny do plocha.

Následující seznam obsahuje vybavení, u kterého je třeba brát na zřetel bezpečnost práce:

- veškeré zásuvky na náčiní a úložné skřínky musí být uzamykatelné
- všechny chladicí boxy, skříně a nápojové automaty musí být také vybavené zámkovým systémem.

Dodavatel se u elektrických zařízení zavazuje dodat veškerá zařízení s již připravenou elektroinstalací.

Všechny zásuvky pro připojení specifikované jako součást daného zařízení musí být obstarané ze strany Dodavatele a musí být připojené k jednomu výstupu a připravené k závěrečnému zapojení.

Aby bylo zaručeno shora uvedené, Dodavatel se zavazuje provést označení celého vybavení a jeho otestování dle níže uvedených pravidel.

Veškeré zařízení napájené elektrickým proudem musí být vybaveno identifikační nálepkou (nebo její obdobou), připevněnou na krycí skříň koncového elektrického zařízení. Tento štítek musí mít nezaměnitelné čtyřmístné číselné označení užitě pouze pro identifikaci daného přístroje.

Popisy, umístění a identifikační čísla všech zařízení musí být zapsána na Soupisu vybavení, a to na každý inventarizační list jen jedna položka.

Zkušební elektrické zapojení veškerého zařízení musí být provedeno před vlastní Kontrolou připravenosti díla k předání. Tyto testy musí zahrnovat:

Detailní vizuální kontrolu celé elektrokabeláže a připojení a zajištění jejich integrity. Veškeré kabelové koncovky zařízení musí být začištěné.

Zkoušku izolačního odporu, která potvrdí, že minimální odpor mezi všemi vodiči a uzemněním je alespoň 2 MOhm. Zkoušku ochrany uzemnění za pomoci autorizovaného měřicího přístroje, testující, zda všechna odkrytá kovová obložení jsou řádně uzemněna.

Příslušná nálepka s uvedením data provedení testů a označením, že zařízení splňuje dané požadavky, musí být připevněna na viditelném místě, ale v dostatečné vzdálenosti od všech pracovních ploch.

Výsledky shora uvedených testů musí být zapsány v Soupisu vybavení. Veškeré kontrolní listy/zápisy musí být poté svázaný do pořadače volných listů a tato složka bude předána technikovi při Kontrole připravenosti díla k předání.

Veškeré továrně vyráběné kusy budou dodány na místo zakázky s etiketami pro zapojení na místě instalace.

DRUHY KONSTRUKCÍ

Rámy

profily a nekryté rámové konstrukce budou vyrobeny z nerezového trubkoví, 40 mm x 40mm čtvercového profilu, svařené a leštěné, pokud není uvedeno jinak. Typ AISI 304.

Všechny zakryté rámy budou vyrobeny ze svařovaného úhelníkového profilu nebo ocelových trubek čtvercového profilu se všemi spoji hladce zbroušenými Typ AISI 304.

U prvků připevněných k soklům nebo s podstavci musí být k dispozici nivelační zařízení a to co nejmenších rozměrů a pohledově skryté.

Pokud se jedná o volně stojící konstrukce, musí být tyto vybaveny výškově nastavitelnými nohama z nerezové ocele (nebo plastovými), s vnitřní závitovou objímkou s možností nastavení ne méně než 50 mm.

Takové prvky musí mít uzavřené dno chráněné proti vniknutí škůdců.

Pokud jsou rámy součástí konzolové konstrukce, Dodavatel musí zajistit odpovídající podpěrný nosný systém pro daný prvek. Dodavatel bude plně zodpovědný za sestavení a připevnění opor ke konzolovým konstrukčním prvkům.

Pracovní plochy

Veškeré povrchy musí být nerezové, viz výše, včetně nástavcových prvků a desek přes police. Všechny podklady týkající se provedení vrchních nástavců, jejich rozměrů a pohledových detailů musí odpovídat přiloženým výkresům.

Veškeré pracovní plochy budou broušené dle výše uvedeného popisu. Rohové spáry s omyvatelnou deskou na stěnách a spodní lemy jsou čistě svařeny a zbroušeny. Dolní lemy odpovídají síle 50 mm a ochranná deska proti postříkání zdi musí mít rovněž 50(40) mm. Spodní lemování je zahnuté dovnitř a profilované. Rubové strany jsou vyztužené nerezovými profily a přišroubované nebo svařené k pracovním deskám a utěsněné.

- pracovní plochy do šíře 750 mm musí mít jednu úhlovou výtuhu umístěnou uprostřed
- pracovní plochy šíře 750 mm – 900 mm musí mít dvě úhlové výtuhy rovnoměrně rozmístěné

Zvukové izolační panely jsou nalepeny mezi jednotlivé profily. Musí být potaženy 3 mm silnou vrstvou vodě odolného tmelícího materiálu, na neasfaltové bázi, hygienicky schváleného.

Tam, kde jsou pracovní plochy zkonstruované na chladících skříních, musí se provést revize izolací tak, aby odpovídala standardům a jak to vyžaduje výrobce chladícího zařízení.

Veškeré izolace musí být jednolitě a nesmí na pracovním povrchu způsobit žádné „pukliny“.

Pracovní desky budou vyrobeny z jednoho (1) kusu nerezové ocele.

Plochy, které jsou napojené ke zdi, sloupům a jiným zařízením musí být stejnoměrně ohnuty na rádius 15 mm ke 100 mm vysoké ochranné desce. Všechny omyvatelné ochranné desky na stěnách musí být zcela přiložené na boční stranu okraje pracovní plochy. Pokud je plocha vybavena dřezem, mycí prostor musí být 20 mm zapuštěn a tím se zde vytvoří okapní okraj. Všechny nádrže musí být akusticky odizolované.

Plochy stolů do velikosti 1200 mm musí mít čtyři (4) nohy. Pro každých 1000 mm prodloužení nebo dodatečného dílu desky musí být přidány dvě (2) další nohy.

Zásuvky

Jsou samozavíracího typu, usazené na kolejnicích s válečkovým ložiskem a výsuvnými vodícími drážkami. Musí být vybaveny omezujícími zarážkami, snadno uchopitelnými držadly a vyjímatelnými zásuvkovými prostory se zaoblenými rohy. Zásuvky musí být osazeny do plně zapouzdřeného tělesa z 1 mm nerezové ocele s úpravou proti škůdcům a uzavřeného ze všech stran i zespod. Vnitřní zásuvkové prostory musí být také z nerez s možností jejich mytí v myčkách nádobí. Čelní panely mají být z normované ocele, dvojitého panelového typu. Všechny zásuvky musí být zvukově izolované. Dynamické zatížení zásuvky musí být min. 50 kg

Celý montážní set zásuvky a vnitřního šuplíku musí být snadno odnímatelný z výsuvného vodícího mechanismu. Mezi jednotlivými zásuvkami musí být horizontální krycí nerezový panel pro případ, že je některá zásuvka vyjmuta.

Zásuvkové řady musí odpovídat popisu v položkové specifikaci a musí být zkonstruované tak, jak se uvádí výše, přičemž musejí být zcela uzavřené s otvory pro zásuvky.

Zásuvkové řady musí mít přední strany zásuvek zarovnané s přední stranou skříněk a musí být použitelné pro ukládání standardizovaného GN kuchyňské nádobí tak, jak je to uvedeno v položkové specifikaci.

Závěsné police

Police musí být konstruovány z broušené 1,0 mm nerez ocele s bočnicemi zahnutými směrem dolů o 40 mm a dále dšpod o 15 mm kanálkovým způsobem – profil U, a všechny takto vzniklé rohy jsou svařené, zbroušené a hladce vyleštěné, pokud není uvedeno jinak. Konce a zadní strany musí být ohnuty vzhůru cca 51 mm a profilované. Přední okraje musí být zaoblený. Police budou přimontovány na nerezové konzolové nosníky připevněné na stěny, a to ne méně než 2 mm silné, uchycené pochromovanými šrouby.

Krycí panely

Všechny plášťové prvky musí být z nerez ocele, pokud není uvedeno jinak u konkrétní položky. Panely budou vypouklé konstrukce se všemi rohy svařenými a leštěnými.

Pokud jsou někde sváry viditelné, musí být provedeny v rohu, zbroušeny a s finální broušenou úpravou. Veškeré mezery mezi jednotlivými panely, rámy a konstrukcemi musí být utěsněné.

Všechny panely, se kterými budou v kontaktu potravinářští pracovníci, musí být izolované a/nebo odhlučňené.

Krytky budou ukotvené na háčcích regálových podpěr, zavedených do boků rámu nebo pomocí opěrného uložení za použití čepu a upínáků zásuvkového typu.

Prázdné oddíly

panely musí být pro případ nutnosti přístupu k vodovodním instalacím nebo elektroinstalacím koncipovány jako odnímatelné.

Dřezy

Dřezové vložky jsou z jednoho (1) kusu, hluboce zapuštěné, z nerezové konstrukce typu AISI 304, vertikální rohy klenuté – rádius cca 15 mm. Velikosti jsou dány položkovou specifikací. Provedení - normovaná nerez ocel AISI 304 (0,8/-1,2 mm).

Dřezy jsou navařeny do pracovních ploch pultů.

Dřezy jsou vybaveny 42 mm nerezovým odtokem sítkového typu s pochromovanou koncovkou.

Pokud není uvedeno jinak, všechny mycí vany musí mít ochranné opláštění do šíře 400 mm podél lícni pracovní strany. Pokud je dřez nezakrytý/viditelný zezadu a ze stran, bude se toto také aplikovat.

Klíče

Uzamykatelné skříňky, zásuvky atd. jsou vyžadovány u veškerých uzavíratelných nerezových zařízení tj. chl. stolů s dvířky a zásuvkami, u zásuvkových bloků, zásuvek, skříňových stolů a nástěnných skříněk atd.

Vozíky

Jsou pojízdného typu, zkonstruované z jáklové nerez ocele. Dodávají se s obvodovými tlumiči nárazů a kolečky s brzdovým systémem v protilehlých rozích. Kolečka jsou určena pro značně vytížený provoz, musejí mít kuličková ložiska a gumová kolečka nezanechávající na podlaze stopy.

Spodní vestavěné chladicí pulty (chlazené stoly)

Chladicí stoly/pulty vestavěné pod pracovní desky, nebo minutkovou linku, musí mít vnitřní část z broušené 1 mm silné nerezové ocele. Veškeré spodní vnitřní rohy budou zaklenuté na rádius min. 2 optimálně 6 mm a vnitřní obložení bude svařené, konstruované jako výparům odolné. Skříňky budou plně izolované s minimálně 40 optimálně 50 mm silnou pěnovou izolací shora, na bocích i vespod. Ve vnitřním prostoru je vyžadována nucená cirkulace vzduchu.

Dveře budou vyrobeny z vnitřního nerezového panelu o síle 1 mm a vnějšího nerezového panelu o síle 1 mm s pěnovou izolací uprostřed. Dveře musí být zcela svařené, s ochrannou proti výparům a z materiálu určeného pro velkou zátěž. Zavírání dveří bude vybaveno vložkovým zámkem.

Vodní lázeň Bain-Marie

Je koncipována jako krytá rohová konstrukce. Musí být navržena tak, aby do ní mohly být použity standardizované kuchyňské nádoby (GN). Síla desky a vany 1,5 mm, vyspádovány k odtoku, vana v rádiusu. Jednotka bude vyrobena jako nedílná součást pracovních pultů a bude minimálně 210 mm hluboká.

Spodní část elektrických zařízení bude vybavena elektrickým ohříváčem namontovaným vespod, doplněným hlavní spínačem (zapnuto/vypnuto).

Ohříváče talířů

u vestavných ohříváčů talířů/ pojízdných / tzv. tubusy/ je konstrukčně provedena dvojitá stěna v celonerezovém provedení a s izolací. Nepřípustné je jednoplášťové provedení.

Zpracoval: Jan Viewegh

Datum: 09/2011