

SZCZEGÓŁOWY OPIS PRZEDMIOTU ZAMÓWIENIA

L.p.	Liczba sztuk	Nazwa elementu wyposażenia gastronomicznego	Szczegółowy opis elementu wyposażenia gastronomicznego	Wymiary (Szer. x Głęb. x Wys. mm)			Zasilanie elektryczne			Zasilanie gazowe	
							[kW]	Razem [kW]	[V]	[kW]	Razem [kW]
1	1	Szafa mroźnicza	<p>Komora składająca się z paneli wypełnionych bezfreonową pianką poliuretanową o gęstości min. 40-45kg/m³. Grubość izolacji panelu odpowiednio 100mm ±5%. Grubość panelu drzwiowego wynosi ok. 90mm. Współczynnik przenikania wynosi dla mroźni min. 0,20W/m²K przy izolacji gr. 100mm. Okładziny paneli ściennych, podłogowych, sufitowych i tafli drzwi wykonane z blachy ocynkowanej lakierowanej na kolor biały wg palety RAL 9010 pokrytej przezroczystą folią zabezpieczającą przed porysowaniem. Łączenie paneli ściennych w narożnikach wykonywane poprzez zacinać panelu pod kątem 45° ±5% na całej długości. Łączenie panelu ściennego i sufitowego wykonywane jest na ząb. Ząb wykonywany jest w panelu ściennym i ma wymiar 50x100mm ±5%. Połączenia paneli, uszczelniane są pianką rozprężną o wymiarach 15x2mm na całej długości panelu. Panel z panelem łączony jest poprzez wsunięcie jednego panelu w drugi na głębokość 30mm ±5%. Drzwi wyposażone są w zawiasy unoszące drzwi o 10mm ± 5% podczas otwierania drzwi. Zamek stosowany w drzwiach mroźni z możliwością otwarcia drzwi od wewnątrz bez użycia klucza. Komora jest zagłębiona w posadzce budowlanej na głębokość 100mm. ±3mm. Komora mroźnicza wyposażona jest w kurtynę paskową (wieszakową). Konstrukcja kurtyny pozwala na prosty sposób demontażu pasów celem ich konserwacji i czyszczenia. Szerokość pojedynczego paska w kurtynie paskowej 200mm ±5%. Pasy zachodzą jeden na drugi min. 30mm. Długość wieszaka pod kurtynę 1020mm -+5%. Komora mroźnicza wyposażona jest w grzałkę elastyczną o długości 6,1mb i mocy min. 67,5W z przyłączami elektrycznymi 3mb min. każde. W komorze mroźniczej stosowany jest zawór dekompresyjny wyposażony w grzałkę elektryczną. Wykończenie zewnętrzne komór wykonywane jest przy pomocy kątowników wykonanych z tego samego rodzaju blachy, jak wykonuje się poszycia zewnętrzne paneli ściennych. Wymiar kątownika 120x80mm±5%. Podłoga panelowa komory wyłożona panelami wykonanymi w tej samej technologii co panele ścienne. Podłoga wyłożona jest blachą ryflowana antypoślizgową. Blacha ryflowana aluminiowa gr. 4mm. Wykończenie wewnętrzne komory opiera się na profilu aluminiowym o wymiarach 30x30mm ±5%, który jest przykręcany w narożnikach komory na wszystkich długościach. Na kątownik aluminiowy wciskany jest profil wykonany z twardego tworzywa z elastycznymi wąsami gładko przylegającymi do powierzchni paneli. Wykończenie jest w kolorze białym wg palety RAL 9010. Połączona jedna ściana z komora chłodniczą. Monoblok sufitowy. Wyposażenie: elektroniczny panel sterujący, oświetlenie komory, wyłącznik drzwiowy, grzałka futryny drzwi (dotyczy agregatów do mroźni), presostat wysokiego ciśnienia, rozprężanie przez kapilarę, taca do odprowadzenia skroplin. Po bokach i nad agregatem musi być wolna przestrzeń o promieniu min. 500mm.</p>	2350	1080	2180	1,25	1,25	230	-	-

2	1	Szafa chłodnicza	<p>Komora składająca się z paneli wypełnionych bezfreonową pianką poliuretanową o gęstości min. 40-45kg/m³. Grubość izolacji panelu 80mm ±5%. Grubość panelu drzwiowego jest taka sama jak grubość panelu ściennego. Współczynnik przenikania wynosi dla chłodzi min. 0,25W/m²K przy izolacji gr. 80mm. Okładziny paneli ściennych, podłogowych, sufitowych i tafli drzwi wykonane z blachy ocynkowanej lakierowanej na kolor biały wg palety RAL 9010 pokrytej przezroczystą folią zabezpieczającą przed porysowaniem. Łączenie paneli ściennych w narożnikach są wykonywane poprzez zacinanie panelu pod kątem 45o ±5% na całej długości. Połączenia paneli, uszczelniane są pianką rozprężną w wymiarach 15x2mm na całej długości panelu. Panel z panelem łączony jest poprzez wsunięcie jednego panelu w drugi na głębokość 30mm ±5%. Tafla drzwi wykonywana jest z profilu białego PCV oraz blachy jako okładziny. Drzwi wyposażone są w zawiasy unoszące drzwi o 10mm ± 5% podczas otwierania drzwi. Zamek stosowany w drzwiach chłodzi z możliwością otwarcia drzwi od wewnątrz bez użycia klucza. Wykończenie zewnętrzne komory wykonywane jest przy pomocy kątowników wykonanych z tego samego rodzaju blachy, jak wykonuje się poszycia zewnętrzne paneli ściennych. Wymiar kątownika 120x80mm±5%. Podłoga panelowa komory wyłożona panelami wykonanymi w tej samej technologii co panele ścienne. Podłoga wyłożona jest blachą ryflowaną antypoślizgową. Blacha ryflowana aluminiowa gr. min. 4 mm. Wykończenie wewnętrzne komory opiera się na profilu aluminiowym o wymiarach 30x30mm ±5%, który jest przykręcany w narożnikach komory na wszystkich długościach. Na kątownik aluminiowy wciskany jest profil wykonany z twardego tworzywa z elastycznymi wąsami gładko przylegającymi do powierzchni paneli. Wykończenie jest w kolorze białym wg palety RAL 9010. Połączona jedną ścianą komorą mroźniczą. Monoblok sufitowy. Wyposażenie: elektroniczny panel sterujący, oświetlenie komory, wyłącznik drzwiowy, presostat wysokiego ciśnienia, rozprężanie przez kapilarę, taca do odprowadzenia skroplin. Po bokach i nad agregatem musi być wolna przestrzeń o promieniu min. 500mm.</p>	2150	2350	2200	1,15	1,15	230	-	-
3	1	Obieraczka elektryczna z separatorem obierzyn	<p>Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 lub równoważnej, wsad jednorazowy: 8-12 kg, wydajność: 300-450 kg/h, obroty talerza ściernego: min. 300 obr./min., osadnik obierzyn. Urządzenie wyposażone w minutnik: 0 ÷ 15 min + stałe włączenie. Przyłącze wody z zaworem elektromagnetycznym. Odprowadzenie do kanalizacji. Moc silnika: min. 0,55 kW, znamionowy pobór mocy: max. 0,76 kW.</p>	470	680	1130	0,76	0,76	400	-	-
4	1	Błat roboczy z lodówką podblatową i szafką poblatową	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) wg AISI 304 lub równoważnej. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów złącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości min. 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie pokryte są tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5mm i wysokości 100mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony jest w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a półką stołu lub korpusem szafki wynosi min. 150 mm (dla wysokości wyrobu 850mm). Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z przodu min. 35mm, z tyłu min. 65mm, z boków min 20mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Konstrukcja stołu umożliwiająca umieszczenie pod blatem lodówki podblatowej. Lodówka na próbki żywności musi być wykonana ze stali nierdzewnej oraz przystosowana do pracy w temp. otoczenia +25 °C. Bezobstugowe usuwanie skroplin powstających w czasie rozmrażania (odparowanie). Izolacja poliuretanowa min. 35 mm. Grawitacyjny system chłodzenia. Uszczelka drzwi z wkładem magnetycznym. Możliwość zmiany kierunku otwarcia drzwi. Lodówka ma posiadać z przodu 2 regulowane stopki i 2 kółka w tylnej części korpusu ułatwiające wsunięcie lodówki pod blat i wypoziomowanie. Urządzenie ma posiadać min. 9 kaset na pojemniki na próbki żywności, każda kasetka zawiera 9 szt. pojemników na próbki żywności. Zakres temperatur: od -1 do +10 °C. Wymagane</p>	1200	700	850	-	-	-	-	-

			wyposażenie: zamek, min. 9 kaset metalowych na pojemniki na próbki żywności, min. 81 pojemników na próbki żywności o poj. 0,25L. Pojemność min. 120 l.										
5	1	Stół ze zlewem podkomorowym i szafką podblatową	<p>Materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) wg AISI 304 lub równoważnej. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia. Komora wykonana technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250 mm. Otwory spustowe komór wykonane są w górnym narożniku dna komory. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5mm i wysokości 100mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0mm. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Szkielet wyposażony w półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a półką stołu wynosi min. 150 mm. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50mm ponad krawędź płyty, 60mm od powierzchni roboczej. Zagłębienie płyty wykonane jest 30mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50mm od czoła. Przystawianie płyty z tyłu min. 65mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.</p>	700	700	850	-	-	-	-	-		
6	1	Błat roboczy i szafka podblatowa	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) wg AISI 304 lub równoważnej. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem lub korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości min. 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15 mm od wymiaru bazowego 850 mm. Szkielet wyposażony w ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1), dodatkowo usztywnia całą konstrukcję. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150 kg/m². Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250 kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przystawianie płyty z przodu min. 35 mm, z tyłu min. 65 mm, z boków min. 20 mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.</p>	1170	700	850	-	-	-	-	-		
7	1	Błat roboczy podawczy z szafką podblatową	<p>Podstawowy materiał użyty do konstrukcji to blacha, rury, kształtowniki i profile nierdzewne szlifowane (ziarno 240) wg AISI 304 lub równoważnej. Konstrukcja wyrobu spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości min. 1,0mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci. Korpus szafki wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ±15mm od wymiaru bazowego 850mm. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania. Półka musi być wyjmowana i posiadać regulację położenia w zakresie 300mm, co 12,5mm. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listw nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki wynosi min. 150 mm. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 150kg/m². Wytrzymałość</p>	1500	700	850	-	-	-	-	-		

			<p>połki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej min. 125 kg/m². Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej min. 250kg/m². Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym. Przesławianie płyty do korpusu z tyłu min. 45mm, z przodu min. 35mm. Wyrób wyposażony w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji - zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę. Zamiany dokonuje użytkownik bez specjalistycznego sprzętu. Moduł korpusu szafki z drzwiami suwanymi. Szafka wyposażona w ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy ma być wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 25mm. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie. Światło po otwarciu drzwi oblicza się wg. wzoru A/2-65.</p>								
8	1	Kuchnia 4- palnikowa	<p>Kuchnia gazowa 4-palnikowa nastawna, wykonana ze stali nierdzewnej. Urządzenie ma posiadać palniki z płomieniem kontrolnym, wyjmowane misy podpalnikowe, które można myć w zmywarce, co ma zapewnić proste i wygodne czyszczenie, solidne, żeliwne ruszty, zabezpieczenie przeciwwypływowe gazu, demontowalny kominiek ułatwiający czyszczenie urządzenia. Moc gazowa poszczególnych palników: min. 2 x 4,15 kW; 2 x 7,15 kW, całkowita moc gazowa: min. 22,6 kW. Przyłącze gazu: R1/2". Szafka korpusowa z drzwiami skrzydłowymi. Drzwi skrzydłowe z aluminiowym uchwytem. Urządzenie wykonane jako monoblok. Nogi regulowane, okrągłe ze stali nierdzewnej, z możliwością wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” zapewniający idealnie płynne połączenie sąsiadujących z sobą elementów. Urządzenie szczegółowo przetestowane i dopuszczone (CE).</p>	800	730	250	-	-	-	22,60	22,60
9	1	Patelnia	<p>Obudowa wykonana ze stali nierdzewnej. Patelnia z dnem ze stali nierdzewnej AISI 304 lub równoważnej do duszenia oraz przygotowywania sosów. Płynna regulacja temperatury w zakresie 120-280°C. Zabezpieczenie termiczne płyty grzewczej przed przegrzaniem. Baterijny zapalacz piezoelektryczny. Konstrukcja zapewniająca łatwe utrzymanie w czystości. Ręczny mechanizm unoszenia misy zapewniający łatwe jej opróżnianie. Unoszona pokrywa z ergonomicznym uchwytem. Napełnianie misy wodą z panelu sterowania poprzez zintegrowaną wylewkę. Powierzchnia robocza misy: min. 705x460 (0,33m²). Objętość misy: min. 37 l. Nogi regulowane, okrągłe ze stali nierdzewnej, z możliwością wypoziomowania i ustawienia wysokości urządzenia w zakresie 850-900 mm. System łączenia „na włos” – idealnie płynne połączenie sąsiadujących z sobą elementów. Urządzenie szczegółowo przetestowane i dopuszczone (CE). Moc gazowa: 16 kW. Przyłącze gazowe: G1/2 ", przyłącze wody: G1/2 ".</p>	800	730	850	-	-	-	16,00	16,00
10	1	Piec konwekcyjno-parowy z podstawą	<p>Niezawodny i mocny piec dzięki wysokiej jakości komponentów ze stali nierdzewnej. Tryby pracy: gorące powietrze, parowanie, pieczenie i regeneracja, wyrastanie ciasta. Manulne programowanie za pomocą pokrętła wyboru. Czytelny wyświetlacz. Możliwość zapisania min. 50 przepisów w max. 10 krokach każdy. Rozgrzewanie. Dwukierunkowy zakres pracy wentylatora ułatwiający rozprzodzenie powietrza i pary w komorze z celu uzyskania jednolitych efektów na wszystkich półkach w piecu. Min. 9-stopniowa regulacja pracy wentylatora. Ręczne pulsowanie wilgotności w piecu. Automatyczne schładzanie. Automatyczny system czyszczenia. System rejestracji błędów. Szerokie i zaokrąglone drzwi pieca zapewniające niską temperaturę zewnętrznej szyby oraz większą widoczność. 2-stopniowy system otwierania drzwi poprawia bezpieczeństwo i ułatwia codzienne użytkowanie. Solidna klamka drzwi, wykonana ze stali nierdzewnej. Piec wyposażony w sondę z kilkoma punktami pomiarowymi, co ma ułatwiać jej prawidłowe włożenie. Sonda montowana na zewnątrz. Nierdzewna demontowalna rynienka ociekowa pod drzwiami. Pojemność: 10xGN 1/1, odstęp pomiędzy prowadnicami 65 mm ±5%. Piec wyposażony w zestaw startowy środków myjących i nablyszczających do czyszczenia komory pieca oraz filtr. Zasilanie: max. 400 V, moc: min. 18 kW. Podstawa ze stali nierdzewnej wg AISI 304 lub równoważnej, z prowadnicami na pojemniki 1/1GN</p>	897	831	1075	18,00	18,00	400	-	-
11	1	Taboret grzewczy gazowy	<p>Taboret gazowy wykonany ze stali nierdzewnej, przystosowany do dużych garnków o średnicy do 50 cm. Taboret ma posiadać trwałą konstrukcję ze stali nierdzewnej AISI 304 lub równoważnej oraz solidny, zdejmowany ruszt. Palnik z płomieniem kontrolnym. Regulacja mocy palnika od tzw. pozycji ekonomicznej (przepustowość 25%), aż</p>	600	600	432	-	-	-	9,00	9,00

			do całkowitego otwarcia zaworu. Taboret ma posiadać zabezpieczenie przeciwwyływowe gazu. Maksymalne obciążenie palnika: do 100 kg. Przyłącze gazu: R1/2". Moc gazowa: min. 9 kW. ±5%.										
12	1	Kocioł warzelny	Kwadratowa obudowa wykonana ze stali nierdzewnej, polerowane dno wewnętrzne kotła, wykonane ze stali AISI 316 lub równoważnej. Wysoki kominiek. Zagłębiona płyta wierzchnia. Tłoczona pokrywa z zawiasem samobalansującym. Tłoczone oznaczenia poziomu wywaru. Ogrzewany pośrednio przez płaszcz wodny. Zawór spustowy 2". Napełnianie płaszczu wodą uzdatnioną: automatyczne (elektrozaworem). Grupa bezpieczeństwa z manometrem. Ciśnienie robocze w płaszczu 0,5 bar. Elektryczny zapalacz piezoelektryczny. Elektroniczna kontrola poziomu wody grzewczej – skuteczne zabezpieczenie przed pracą ze zbyt niskim poziomem wody grzewczej. Optyczna sygnalizacja stanów alarmowych poziomu wody grzewczej. Dodatkowe zabezpieczenie termiczne przed przegrzaniem kotła. Dodatkowa ochrona elektrochemiczna płaszczu wodnego. Wydajny palnik gazowy zapewniający wysoką sprawność przy niewielkim zużyciu gazu. Zabezpieczenie przeciwwyływowe gazu. Stopień ochrony IPX4. Pojemność użytkowa: 150 l. Przyłącze gazu: R1/2". Całkowita moc gazowa: min. 23 kW. Zasilanie elektryczne: max. 230 V, moc elektryczna: min. 0,2 kW. Przyłącze wody ciepłej i zimnej baterii: 2 x G1/2". Przyłącze wody uzdatnionej: G3/4". Odpływ wody z blatu: Ø30.	900	900	850	0,20	0,20	230	23,00	23,00		
13	1	Zmywarka kapturowa z funkcją wyparzenia	Zmywarka kapturowa przeznaczona do mycia szkła, filiżanek, naczyń, spodków, sztućców, talerzy, tac oraz pojemników GN. Obudowa oraz komora wykonane ze stali nierdzewnej, obudowa jednowarstwowa. Sterowanie manualne z czytelnym i intuicyjnym panelem. Cykl mycia uruchamiany przyciskiem START lub automatycznie po zamknięciu kaptura. Tłoczona komora myjąca – łatwość czyszczenia i utrzymania higieny. Ramiona płuczące i myjące wykonane z tworzywa. Odpływ grawitacyjny. Bojler ciśnieniowy. Wybudowany mikrowyłącznie. Funkcja Thermostop gwarantująca wyparzenie w temperaturze +85 °C. 1 cykl mycia. Długość cyklu mycia: max. 180 sek. Wydajność: min. 20 koszy/h. Wysokość użytkowa komory: min. 400 mm. Zużycie wody: max. 3 l./cykl. Temp. wody myjącej: 60 °C, temp. wody płuczającej (wyparząjącej): 85 °C. Pojemność i moc bojlera: min. 9,9 l. / 5,9 kW. Pojemność i moc wanny: min. 21 l. / 2,1 kW. Wymagane ciśnienie wody zasilającej: 200 – 300 kPa, wymagana twardość wody zasilającej: 8 dH. W wyposażeniu min.: dozownik nabyłuszczacza, dozownik detergentu, 1 kosz 500x500 mm, 1 koszyczek na sztućce.	664	780	1570/1980	6,71	6,71	400	-	-		