

Extension du bâtiment principal de la Délégation Régionale Occitanie de l'IRD (34)



Maîtrise d'ouvrage :

IRD - Délégation Régionale Occitanie
911, avenue Agropolis - Montpellier 34394
Tél : 04 67 41 61 00



Maîtrise d'oeuvre :

Architecte mandataire



Tessier Portal architectes
1, rue Fontaine du Pila St Gély - Montpellier 34000
Tél : 04 67 72 52 37
Mail : contact@tessierportal.com / nathalie@tessierportal.com / treust@tessierportal.com

Architecte co-traitant



Architecture Environnement
1, rue Fontaine du Pila St Gély - Montpellier 34000
Tél : 04 67 34 04 27
Mail : archi.environnement@gmail.com / lounagorak.ae@gmail.com / regismeguain.ae@gmail.com

BET TCE



GROUPE OCD
Tél : 05 65 87 00 68
Mail : philippe.fenayou@groupeocd.com

BET QEB



PLUS DE VERT
Tél : 09 51 00 48 09
Mail : plusdevert@plusdevert.fr / laurent.faravel@plusdevert.fr

BET GD CUISINE



RUBIO
Tél : 06 11 51 21 89
Mail : restauconcepteur@rubiofrederic.fr

PAYSAGISTE



KANOPE
Tél : 06 15 14 17 29 / 06 11 27 71 01
Mail : agence@kanope.fr / ludovic@kanope.fr / pierre@kanope.fr

ACOUSTIQUE



ATELIER ROUCH
Tél : 04 67 56 65 80
Mail : contact@atelier-rouch.com

DCE

LOT 19 : EQUIPEMENTS DE RESTAURATION

BET GRANDES CUISINES RUBIO

Date : 27/03/2026

CCTP ind : B

SOMMAIRE

CHAPITRE 1.	- Généralités.....	4
1.1	Présentation de l'Etablissement	4
1.2	Niveau de prestation et Connaissance du dossier.....	5
1.3	Les prestations comprendront.....	5
1.4	Contenu de l'Offre.....	6
1.5	remise de l'offre.....	7
1.6	Présentation de l'offre	7
1.7	Installation de la cuisine.....	7
1.8	Textes de référence.....	10
1.9	Choix des matériaux.....	11
	Généralités	11
	Préconisations développement durable et protection de l'environnement	12
	Traitements des déchets	12
1.10	Obligation de l'entreprise.....	12
CHAPITRE 2.	- Prescription techniques	13
2.1	Caractéristiques générales	13
2.2	Choix des matériaux et matériel	14
2.3	Nettoyage chantier avant livraison	22
	Liste des équipements et fiches techniques	23

CHAPITRE 1.- GÉNÉRALITÉS

Objet de l'opération

Le présent Cahier des Clauses Techniques Particulières et ses annexes ont pour but de définir en complément des documents graphiques, les prestations à effectuer pour réaliser les ouvrages suivants :

L'aménagement de la cuisine suivant plans de phasage et planning, tel que représenté par les plans architectes suivant un programme défini par le maître d'ouvrage.

Lot 19 : Equipements de cuisine

Ce dossier comprend les documents suivants :

CR01 CCTP
CR02 Plan cuisine Equipements
CR03 Liste des équipements et bilan des fluides
CR04 CDPGF

Plan de phasage (voir dossier architecte)

Tous les travaux seront réalisés et exécutés conformément aux Règles de l'Art, aux différents documents contractuels, aux Règles de la Construction, Lois, Décrets, Arrêtés et leurs circulaires d'application dont les textes seront en vigueur à la date d'établissement des prix. Il convient de signaler que les descriptions figurant aux pièces écrites et graphiques n'ont pas un caractère limitatif et que l'Entrepreneur doit, comme étant compris dans son prix, sans exception ni réserves, tous les travaux indispensables à la réalisation et à l'achèvement complet de l'ouvrage décrit.

Le présent document donne les indications des travaux à effectuer mais n'a pas un caractère limitatif. L'entrepreneur devra exécuter comme étant prévu dans son prix tous les travaux nécessités par sa profession et qui sont indispensables pour l'achèvement complet de son lot.

En conséquence, l'entrepreneur, ne pourra jamais arguer que des erreurs ou omissions sur les plans et devis puissent le dispenser d'exécuter tous les travaux ou fassent l'objet d'une demande de supplément de prix.

L'entrepreneur consulté étant considéré comme maître des techniques propres à son corps d'état, devra aviser, par écrit, le Maître d'Œuvre au moment de la consultation et au plus tard avant la signature de son marché, de toutes réserves et remarques de sa part quant aux prescriptions contenues dans le présent devis et qui lui semblent incompatibles avec l'art de la bonne construction. Il devra, le cas échéant, motiver les raisons de ses réserves et proposer une ou plusieurs solutions de remplacement.

1.1 Présentation de l'Etablissement

IRD - Délégation Régionale Occitanie
911, avenue Agropolis - Montpellier 34394
Tél : 04 67 41 61 00

C'est une cuisine de production

Le restaurant ne fonctionnera que le midi, la distribution des repas se fera par scramble.

Nombre de repas :
500 rationnaires

Type de produits utilisés :
Tout produit frais
Produits de 4ème et 5ème gamme
Surgelés

1.2 Niveau de prestation et Connaissance du dossier

L'entreprise aura à sa charge tous les travaux nécessaires au parfait achèvement de l'installation décrit dans le présent CCTP. Toutes les sujétions et tous les accessoires devront être prévus dans ce sens.

A la remise des offres, l'entreprise sera réputée s'être rendue sur place, connaître les lieux et avoir pris connaissance des diverses contraintes inhérentes au bon déroulement de son installation. En outre celle-ci devra se renseigner du descriptif des autres corps d'état. En conséquence, l'entreprise ne pourra jamais arguer que des erreurs ou omissions des plans ou devis puissent le dispenser d'exécuter tous les travaux de son corps d'état.

L'entreprise sera tenue de prendre contact, au moment jugé opportun par elle, avec les autres entreprises adjudicataires pour que le bon déroulement de son intervention s'intègre sans problème dans les plannings et donner les diverses sujétions que son lot entraîne sur les autres corps d'état.

Lors de l'établissement de son devis, l'entreprise devra prendre connaissance des dossiers techniques des autres corps d'état, afin d'évaluer les incidences éventuelles de ces derniers sur les prestations du présent lot. Pendant la phase de réalisation, l'entreprise devra contrôler rigoureusement les réservations (destinées aux équipements de cuisine) laissées en attente par les autres corps d'état (définition et positionnement des arrivées de fluides, des hottes, caniveaux et siphons de sol, supports etc....)

Toutes contraintes non signalées en temps utile et omission ou négligence en regard de la réception des ouvrages conformes aux plans d'exécution, entraînant la modification du concept de cuisine initialement prévu (positionnement, performance, dimensionnement, finition, etc....) ne seront pas admises. Les conséquences engendrées par ces états de fait seront entièrement supportées par le présent lot.

Par le seul fait de remettre son projet de marché, l'Entreprise reconnaît qu'elle a une parfaite connaissance du projet (Prescriptions communes valables pour tous les corps d'état, des C.C.T.P. des autres corps d'état, de l'ensemble des pièces écrites et graphiques constituant le dossier). L'Entrepreneur est réputé avoir pris connaissance de la nature et de l'emplacement des travaux, des conditions générales et locales, particulièrement des conditions relatives aux moyens de communication et de transport, au stockage des matériaux, aux disponibilités en main d'œuvre, en eau, en énergie électrique, aux circonstances atmosphériques et climatiques, aux caractéristiques de l'équipement et des installations nécessaires au début et pendant l'exécution des travaux et à tous autres éléments pour lesquels les informations peuvent être raisonnablement obtenues, et qui peuvent, en quelque manière, influencer sur les travaux et sur les prix de ceux-ci.

Sa proposition sera réputée tenir compte de ces diverses conditions, implicitement, si aucune mention particulière n'accompagne l'offre de l'Entreprise.

Par ailleurs, l'Entreprise doit proposer en temps utile au Maître d'œuvre, par écrit, toutes modifications aux dispositions du projet qui seraient de nature à améliorer la qualité des travaux de sa profession ou de l'ensemble de l'ouvrage, sans augmentation du prix forfaitaire ni du délai d'exécution.

1.3 Les prestations comprendront

Les études, plans et suivis de chantier nécessaire à la bonne exécution de ses ouvrages.

Les plans de réservations devront mentionnés l'ensemble des équipements ceux du présent lot, ainsi que ceux indiqués "Hors lot".

Les puissances des équipements prévus "Hors Lot" seront celles du bilan fluide.

L'ensemble des fournitures telles qu'elles sont décrites au présent devis descriptif.

Les frais de main-d'œuvre et de pose du matériel.

Les frais de transport du matériel.

Les trous, percements et scellements, hormis les réservations dans le gros œuvre demandées en temps voulu.

Les rebouchages de tous les trous, percements et scellements dans la nature des matériaux constituant la paroi, faits en plus des réservations demandées au gros œuvre.

Le nettoyage du chantier et l'enlèvement des gravats provenant des travaux du présent lot.

La mise en service de l'installation.

La main-d'œuvre nécessaire aux essais et réglages, la durée de ces interventions n'étant limitée que par l'objectif à atteindre.

La surveillance de l'installation et la mise au courant du personnel chargé de l'exploitation à dater de la mise en service, pendant 1 mois.

L'étiquetage du matériel et de la robinetterie.

La fourniture d'une notice technique complète avec :

Caractéristiques des matériels installés (fiche technique)

Schémas électriques et de régulation

Instructions de conduite et d'entretien

Liste des pièces détachées

Une attestation de chaque fabricant sur l'origine et le type d'acier inoxydable utilisé

Cette liste n'étant pas limitative.

Documents à fournir par l'entreprise

(Cette liste peut être complétée de détails lors de l'exécution des travaux) :

Plan d'implantation du matériel, y compris le matériel prévu par le prestataire,

Plan de réservations des fluides, y compris le matériel prévu par le prestataire,

Fiches produites de la totalité des équipements avec fiches techniques, PV, etc...

Echantillons divers ; Façades stratifiées, dessus des meubles de distribution, comptoirs, etc..

Bilan des fluides, y compris le matériel prévu par le prestataire.

Limites des prestations

L'entreprise devra le raccordement de l'ensemble des équipements sur les attentes fluides laissées par les corps d'état technique suivant les plans du dossier de consultation et de réservations émises par l'entreprise.

Vérification des côtes

Le titulaire du présent lot est responsable du contrôle de la bonne réalisation des réservations demandées dans ses plans et effectuées par les autres corps d'état.

Tout oubli ou mauvais positionnement devra être notifié par écrit au Maître d'œuvre, au coordinateur et à l'entreprise concernée.

Il devra en outre contrôler les cotes du bâtiment pour assurer l'installation de ses matériels et s'assurer que les largeurs de passage soient suffisantes pour l'approvisionnement de ces derniers.

Coordination

L'entreprise devra transmettre en temps et en heure l'ensemble des réservations nécessaires aux raccordements et à la pose de ses équipements. Elle devra suivre la réalisation de ces demandes et émettre toutes réserves nécessaires avant l'application des revêtements de finition.

1.4 Contenu de l'Offre

La fourniture de tous les documents nécessaires à la mise en œuvre des travaux à exécuter. La fourniture et la pose des matériels figurant sur le D.P.G.F et correspondant au descriptif du matériel.

Le raccordement de tous les appareils et équipements figurant sur le D.P.G.F, depuis les attentes laissées par l'électricien, le plombier, le lot ventilation / extraction.

Avoir pris connaissance de la disposition des lieux, avoir reconnu toutes les difficultés éventuelles d'accès et prévu tous les moyens de manutentions nécessaires.

Avoir pris connaissance dans son intégralité, du dossier et d'avoir inclus dans son offre toutes les prestations accessoires non décrites dans le dossier ou sujétions particulières nécessaires au parfait achèvement des installations.

Le présent descriptif est l'indication générale des fournitures et des installations d'équipements à exécuter. Il reste bien entendu que le prix global de l'entreprise devra comprendre tous les travaux de fourniture d'équipements et accessoires, et de raccordement qui aurait pu échapper au détail de la description mais qui en sont le complément indispensable au parfait achèvement d'implantation, raccordement, installation, fonctionnement du matériel et sa mise en service.

L'entreprise ne pourra en aucun cas faire ultérieurement état d'une inexactitude afin de ne pas exécuter dans les règles de l'art les travaux de fournitures et de raccordement nécessaires au parfait achèvement des installations.

Aucune malfaçon d'équipement et d'accessoire, et de raccordement ne sera tolérée.

L'entreprise devra fournir à ses frais tout ou partie d'équipement et d'accessoire, et raccord qui sera défectueux ou qui ne correspondrait pas aux plans et au descriptif.

1.5 remise de l'offre

Au Maître d'ouvrage

1.6 Présentation de l'offre

Les candidats devront rendre un dossier complet.

Chaque candidat fournira un descriptif détaillé de chaque matériel conforme au CCTP (descriptif technique détaillé, bilan des fluides, clauses techniques générales) en plus du devis, de la documentation commerciale.

1.7 Installation de la cuisine

Le titulaire devra avoir apprécié à son point de vue et sous sa responsabilité toutes les contraintes : accès, environnement, heures de livraison, etc.. liés à la présente opération.

La manutention, main d'œuvre, moyens de levage, qui seraient éventuellement nécessaires à l'acheminement des matériels, seront à prévoir par le titulaire.

En aucun cas, il ne pourra être établi de plus-value pour cette opération.

Le titulaire devra après avoir effectué l'ensemble des essais de fonctionnement de ces matériels, assurer leur protection jusqu'au jour de la réception.

Toute remise en état ou tout remplacement nécessaire à la suite de détérioration ou vols, survenus avant la réception officielle de l'installation sera à la charge du titulaire.

Tous manquements constatés ou non respect des critères de qualité, de mise en œuvre ou de protection, relevés lors de la réception donneront lieu au remplacement immédiat des matériels non conformes, s'il y a lieu, aux frais exclusifs de l'entreprise concernée.

Protection des matériels

Tous les matériels devront être efficacement protégés pour leur livraison, leur stockage, leur pose et pendant toute la durée des travaux, contre les dégradations, bris et utilisations. Un représentant du titulaire devra être présent lors des livraisons le concernant. Les dispositions minimales seront les suivantes :

Livraison et stockage en caisse et ou en cartonnage

Robinetteries, vannes et en général toutes pièces chromées, protégées par pellicule plastique à ôter.

Partie acier inoxydable protégée par pellicule à ôter.

Protection complémentaire des plans de travail, dessus de tables, bacs, etc... qui sont sujets à risques par tous les moyens que le titulaire du marché jugera nécessaire,

Occultation de tous les écoulements pour interdire toute pénétration de gravats dans les bondes et les siphons par tous les moyens que le titulaire du marché jugera nécessaire,

Interdire le fonctionnement des éléments mobiles, portes, roulettes, couvercles, etc...,

Au moment de la réception le titulaire devra l'enlèvement des protections et le nettoyage complet des matériels.

Vérification durant le chantier

Le représentant du Maître d'Œuvre procédera, durant le chantier, aux vérifications suivantes :

Conformité des installations posées avec le devis descriptif :

Bonne exécution et conformité dans les règles de l'art.

Qualité de pose des conduits et supports, chemins de câbles et leur protection contre la corrosion.

Toutes les pièces endommagées durant le transport, le stockage ou la mise en place seront purement et simplement refusées.

Et toutes vérifications que le représentant de la Maîtrise d'Œuvre jugera nécessaires.

Les ouvrages défectueux refusés par la Maîtrise d'Œuvre ou le Bureau de Contrôle Technique seront remplacés ou mis en conformité aux seuls frais de l'Entreprise, et cela dans les plus brefs délais.

L'entreprise aura à sa charge les travaux et fournitures provisoires permettant les vérifications.

Nettoyage

L'Entrepreneur du présent lot devra assurer l'enlèvement des déchets, emballages et gravats consécutifs à ses travaux et ce, au fur et à mesure de leur production, y compris les abords.

Protection et réfection

Pendant la période des travaux, l'Entreprise devra prendre toutes les dispositions utiles pour assurer la protection des matériels et ouvrages mis en œuvre.

Toute détérioration due à une protection imparfaite du matériel sera à la charge de l'Entreprise du présent lot.

Il en sera de même de tout dommage causé par l'Entreprise dans les locaux et leur environnement.

Réception

Une pré-réception d'aspect du matériel aura lieu lors de l'approvisionnement du matériel : cependant, celui-ci ne sera officiellement réceptionné que lorsque l'installation sera complète, en ordre de marche et que les différents contrôles, épreuves et essais auront donné satisfaction.

La réception officielle marquera le début de la période de garantie.

Si une partie des essais devait être différée, par exemple si les conditions d'utilisation en pouvaient être obtenues, la réception sera accordée avec réserve. Un calendrier des réserves sera établi à ce sujet.

Avant la réception officielle, l'installation fonctionnera sous la seule responsabilité de l'installateur qui devra prendre toutes dispositions à ce sujet.

La prise en charge de l'installation sera effectuée par le Maître de l'Ouvrage lorsque la réception officielle aura été effectuée.

Mise en service

En fin de travaux, la Maîtrise d'Œuvre demandera avec un préavis de 8 jours, la mise en service de l'installation

Dans le cadre du prix forfaitaire des travaux, celle-ci sera dès lors maintenue en service permanent, aux frais de l'Entrepreneur du présent lot, pendant le temps nécessaire aux essais, réglages et vérifications.

De plus, en cours de travaux, la Maîtrise d'Œuvre pourra demander une mise en service partielle ou totale de l'installation, pour les besoins de la construction.

Dans tous les cas de mise en service de l'installation avant réception des ouvrages, l'Entrepreneur assurera la surveillance et la conduite de l'installation sous sa seule responsabilité, en prenant avec sa Compagnie d'Assurance toutes garanties à ce sujet.

Essais

L'Entrepreneur doit l'établissement des procès verbaux COPREC ainsi que l'aide aux essais. La liste des essais et vérifications dont la description est donnée dans le document technique COPREC N°1 paru dans le supplément spécial N°7930 bis du Moniteur du Bâtiment et des Travaux Publics du 23 juillet 1979 sera établi en livraison avec le bureau de contrôle. Les procès verbaux d'essais seront soumis pour examen.

Il sera vérifié que tous les appareils fonctionnent normalement et que les différents réglages ont bien été effectués correctement.

Lorsque les installations seront complètes, en état de marche et parfaitement réglées, les essais de réception auront lieu.

Les résultats des mesures ne doivent pas s'écarter de plus de 5% des valeurs demandées dans le présent document ou promises par l'installateur dans sa proposition, le présent descriptif primant.

Les niveaux sonores dus aux installations seront vérifiés et devront être conformes à la législation Décret N°88523 du 5 mai 1988.

Les essais seront effectués à la demande de la Maîtrise d'Œuvre qui est susceptible de convoquer l'Entrepreneur avec préavis de 48 heures, autant de fois que nécessaire, pour des durées uniquement limitées par l'objectif à atteindre.

En cas d'incident ou d'anomalie nécessitant un dépassement de délai de livraison en état de marche précisé par l'installateur dans sa soumission, seul l'installateur serait responsable de ce dépassement.

Les manœuvres et opérations diverses nécessaires à la mise en service et aux essais demandés par la Maîtrise d'Œuvre seront effectués par l'Entrepreneur qui en assurera l'entière responsabilité, celui-ci étant réputé qualifié pour en adopter les modalités ou pour éventuellement les refuser au cas où il jugerait qu'elles risquent de créer un dommage ou accident de quelque nature à son matériel, à l'installation desservie ou aux tiers.

Pendant les essais, le Maître de l'Ouvrage pourra se faire assister par tout organisme de son choix.

Garantie matériel

A dater de la réception officielle, les installations seront totalement garanties (pièces et main d'œuvre) pour une durée de 12 mois à préciser lors de votre réponse.

La garantie ne s'appliquera pas aux conséquences d'usure normale des matériels, ni celles qui pourraient résulter de la mauvaise utilisation des équipements ou de la non-observation des instructions.

Durant cette période, l'Entrepreneur s'engage à assurer tous les réglages complémentaires nécessités pour un parfait fonctionnement de l'installation et à contrôler, gratuitement, au minimum deux fois au cours de la première année, la totalité des installations.

Il devra également assister au personnel de maintenance du Maître de l'Ouvrage.

En cas de défaut survenant pendant la période de garantie, l'Entrepreneur sera tenu d'effectuer les réparations nécessaires dans les meilleurs délais.

En cas d'incidents graves pouvant compromettre la sécurité des personnes ou des équipements ou de perturber le travail du personnel occupant les bâtiments, l'intervention sera immédiate.

La période de garantie étant écoulée, il sera procédé à une réception de garantie, le fonctionnement des installations devant alors donner entière satisfaction.

Essais

Avant la mise en fonctionnement de l'installation et la prise en charge par l'exploitant, les essais suivants seront effectués :

L'étanchéité des conduits sera vérifiée sous une pression supérieure à 50 % de la pression normale de fonctionnement.

Pour tout le matériel alimenté à l'électricité, un procès-verbal de mesure d'isolement et de vérification des installations électriques, délivré par un laboratoire agréé, devra être fourni par le titulaire.

Les essais de performance et de rendement, seront à la charge du titulaire.

Les essais seront exécutés sous la responsabilité du titulaire, avec constat du Maître d'œuvre.

Formation

Le soumissionnaire inclura dans son offre :

L'obligation d'assistance à la mise en service de son installation, une formation spécifique sur les techniques des matériels par un personnel agréé par le fabricant et justifiant d'une compétence spécifique en particulier, culinaire, pour que les utilisateurs maîtrisent l'outil de travail.

Cette formation du personnel d'exploitation, formation spécifique à chacun des lots, aura pour objets :

Les méthodes de la mise en service et de la programmation quotidienne de chacun des appareils,

Les méthodes de programmation permanente des appareils,

Les méthodes d'utilisation pendant le service de chacun des appareils,

Les méthodes et règles relatives à détecter le dysfonctionnement de chacun des appareils, Les méthodes de remise en fonctionnement des appareils, suite à une coupure de l'énergie alimentant ces appareils ou après un dysfonctionnement mineur, ne demandant pas l'intervention d'un technicien de maintenance,

Les règles à respecter pour assurer le bon fonctionnement de chacun des appareils pendant leur utilisation, les méthodes optimisant les capacités d'utilisation de chacun des appareils, les méthodes d'utilisation de chacun des appareils dans le respect des règles d'hygiène et de l'HACCP, les méthodes d'entretien quotidien ou périodique à assurer par le personnel d'exploitation, pour le bon fonctionnement des appareils, la production et l'argumentation d'un calendrier des maintenances à assurer périodiquement, par des techniciens qualifiés, pour assurer le bon fonctionnement de chacun des appareils.

1.8 Textes de référence

Les travaux liés à la présente installation sont soumis, l'ensemble des règlements, textes et normes en vigueur, la date de l'installation, et en particulier :

Pour la mise en œuvre des matériels

Les règles contre les risques d'incendie dans les établissements recevant du public.

Le code du travail :

La norme NF C 15 100 et le guide U.T.E.C. 15 201, relatifs aux installations électriques dans les cuisines.

Pour les matériels eux même :

Les normes NF C 79.500, 73.600, 73.800 et les additifs et la norme NF EN 60.335-1, fixant les règles de sécurité pour les appareils électriques.

Les normes EN 203.1, 203.2, 203;3, fixant les règles de sécurité des appareils de cuisson professionnels utilisant les combustibles gazeux, ainsi que leur aptitude à la fonction.

La directive 93/68 CEE, imposant un essai en laboratoire agréé, pour obtention du marquage obligatoire CE sur les matériels gaz.

Les normes EN 292, EN 294, EN 60.204, relatives au principe de construction, distance de sécurité et appareillage électrique des machines.

La norme NF C 20.100, relative au degré de protection des appareils électriques.

Les normes de sécurité spécifiques pour certains matériels

NF EN 60.335.2.58 pour les laves vaisselle,

NF EN 60.335.2.36 pour les fours et foyers de cuisson,

NF EN 60.335.2.49 pour les armoires chauffantes,

NF EN 60.335.2.50 pour les bains-marie,

NF EN 60.335.2.62 pour les plonges,

NF EN 60.335.2.63 pour les chauffe liquides,

NF EN 60.335.2.75 pour les distributeurs de vente et les machines à café,

Les matériels proposés doivent répondre à la norme de fabrication AFNOR : "Appareils agro-alimentaires. Règles de construction pour assurer l'hygiène à l'utilisation" ou être porteur de la marque "NF Hygiène alimentaire" ou avoir reçu l'avis de conformité LERPAC (Laboratoire d'étude et de recherche pour l'alimentation collective) Etc..

Les niveaux acoustiques devront respecter toutes les normes acoustiques en vigueur et notamment le code de la santé publique (Art R1334-30 et suivants).

La mise en œuvre des réfrigérants sera conforme aux réglementations suivantes : Fuites et étanchéité : Arrêté du 12 janvier 2000 (J.O. du 3 février 2000), portant modification au décret 98 560 du 30 juin 1998, portant modification au décret du 7 décembre 1992. L'arrêté de mise en application du décret de juin été publié en janvier 2000. Cet arrêté indique que la sensibilité minimale des détecteurs de fuite doit être de 5 g/an et celle des contrôleurs d'ambiance de 10 ppm. HCFC et CFC : Décret français du 29 septembre 2000, à application au 1er Octobre 2000 sur la récupération des CFC et l'utilisation des HCFC. L'ensemble des installations sera chargé en fluide frigorigène FLUIDE AUX NORMES EN VIGUEUR conforme à la réglementation communautaire n°2037 du 29 juin 2000. Ce fluide est classé dans le groupe 1 et son utilisation sera conforme à la norme NF EN 378-1 de décembre 2000 entre autre annexe C. Sont applicables, entre autres, les documents rappelés ci-dessous sans que cette liste soit considérée comme limitative ainsi que toute la législation FRANÇAISE et EUROPÉENNE : Règlement sanitaire départemental. Code du travail. La réglementation acoustique en vigueur, et notamment l'arrêté ministériel du 23 août 1985. La législation concernant les établissements classés. Arrêté du 21 avril 1983 relatif à la résistance au feu. Arrêté du 30 juin 1983 relatif à la réaction au feu. Arrêté du 4 novembre 1975 et instruction technique du 1 décembre 1976 relatifs à l'utilisation de produits de synthèse. La réglementation du service des mines.

1.9 Choix des matériaux

Généralités

Tous les matériaux, matériels et fournitures utilisés devront être de marques déposées, de première qualité et devront justifier des normes et labels en vigueur.

Tous les matériels standards devront être conformes à la norme NF hygiène alimentaire et CE.

Les matériels sur mesure devront être conçus en conformité avec la norme NF hygiène alimentaire et CE.

Tous les matériaux et matériels qui présenteront des vices de forme, de construction ou des défauts de fonctionnement, seront refusés et devront être remplacés par des matériels neufs. Il ne sera utilisé pour tout le matériel, objet du présent descriptif, que de l'acier inoxydable de qualité minimale C.N 18/10 (AISI 304 ; Z6CN18.09).

Préconisations développement durable et protection de l'environnement

Machines à laver	La machine à laver la vaisselle, le lave-plateaux et le lave-batterie seront raccordés au réseau collectif de production d'eau chaude sanitaire (uniquement pour le premier remplissage) et eau froide adoucie à 7°TH. Le niveau sonore des machines ne dépassera pas 75dB(A) à 10m .
Description des appareils	Pour tous les matériels le fabricant devra préciser : • Les performances des appareils. • Les puissances sonores (supérieurs à 45dB(A)). • Les dimensions. • Les puissances en kW. • La « durée de vie typique » de l'appareil (DVT) selon la définition de la norme NF P01 (information sur les caractéristiques environnementales des produits de construction). • La fréquence et la durée des opérations annuelles de maintenance entretien.
Matériel de stockage et de production de froid	• Les mousses isolantes utilisées seront à OPD nul (sans effet sur la couche d'ozone) • Les fluides frigorigènes devront être conformes aux normes en vigueur et leur utilisation devra tenir compte des prérogatives de la circulaire européenne F-Gas révisée.
Panneaux de particules	• Les panneaux de particules devront appartenir à la classe 1 de la norme EN 312-1 (norme d'essai NF EN 120) (émission en formaldéhydes inférieure ou égale à 8mg/100g)
Colle à bois	• Préférer les colles d'acétate polyvinylique solubles dans l'eau (colle PVAC). A défaut, choisir des produits en phase aqueuse possédant moins de 5% de solvants organiques
Cloisonnement	• Les mousses isolantes utilisées seront à OPD nul (sans effet sur la couche d'ozone)
Accessoires de finition	• Les produits à base de PVC devront répondre aux exigences suivantes : • Ils seront exempts de Cadmium. • Eviter les stabilisants à base de plomb et de cadmium. Les produits de substitution possibles sont les composés à base de calcium-zinc. • Eviter les plastifiants DEHP ou DOP, préférer des produits à base de DIDP ou DINP.

Traitements des déchets

Dans sa proposition l'entreprise devra s'assurer que tout le matériel proposé soit issu de fabricants adhérents à un organisme agréé en vue de la récupération des matériels en fin de vie pour le traitement des déchets de type électrique et/ou électronique, ceci afin de respecter le décret :

"2005-829 du 20 juillet 2005 relatif à la composition des équipements électriques et électronique et à l'élimination des déchets issus de ces équipements".

Il pourra être demandé au candidat de fournir les attestations nécessaires.

1.10 Obligation de l'entreprise

Le titulaire du présent lot doit :

L'emballage, le transport de l'ensemble de ses fournitures.

L'enlèvement des emballages et gravats divers.

La manutention et le montage complet du matériel, la pose, les raccordements et les essais nécessaires.

La mise à disposition aux utilisateurs, d'un personnel compétent pendant la durée de 3 jours minimum afin d'apporter toutes les indications et formations nécessaires à l'utilisation ou à l'entretien des matériels (pour certains matériels spécifiques, un formateur d'usine pourra être demandé pour assurer une formation complémentaire).

Le nettoyage complet des matériels et matériaux mis en œuvre (il pourra faire appel à une entreprise spécialisée).

Assister à toutes les réunions de préparation, de chantier, de coordination ou de synthèse nécessaire.

Pour le matériel existant, le titulaire du présent lot devra :

Quand ces derniers sont réutilisés dans le cadre du projet :

Avant démontage, il devra procéder à un état contradictoire des équipements concernés entre l'entreprise, l'utilisateur, le Maître d'Ouvrage et le Maître d'Œuvre.

Le démontage complet et le stockage provisoire durant le chantier.
La remise en état et le changement des pièces défectueuses (y compris état général).
La remise en conformité.

Sauf spécifications particulières, tous les équipements existants seront modifiés et mis en configuration mobile suivant les critères définis pour les équipements neufs de même nature. Les pièces neuves seront garanties 1 an (pièces, main-d'œuvre et déplacements).

Le remontage et le branchement de ce dernier à l'emplacement prévu dans le cadre du Marché.

Dans le cadre de la remise des D.O.E., il devra fournir une note détaillant précisément les travaux effectués sur ce matériel.

L'entrepreneur reste responsable de ce matériel durant toute la durée du chantier et ce, jusqu'à la réception des ouvrages.

Quand ces derniers ne sont pas réutilisés dans le projet :

Le démontage complet des installations.

L'enlèvement et l'évacuation dans un lieu défini par le Maître d'Ouvrage. Si le Maître d'Ouvrage ne désire pas récupérer ces matériels, l'entrepreneur devra l'évacuer à la décharge publique. Il prendra à sa charge les éventuels frais liés aux diverses charges et taxes.

Dans ces deux cas, l'entreprise assurera la dépose des installations frigorifiques existantes et en particulier la récupération des gaz frigorigènes.

Pour le matériel hors marché (marché mobilier, tranche conditionnelle ou matériel en PSE), le titulaire du présent lot devra :

Lorsque ces appareils nécessiteront des attentes (électricité, eaux, gaz, vidanges, air comprimé), préciser sur ses plans la nature de ces réservations techniques.

S'assurer de la réalisation de ces réservations par les autres corps d'état.

Matériel récupéré inutilisé durant les travaux :

L'entreprise devra préciser les conditions de stockage, les mesures prises à titre conservatoire pour éviter la dégradation du matériel. Lors de l'état contradictoire deux photos de chaque appareil devront être prises, faisant constat de l'état du matériel avant son enlèvement. Le nettoyage devra être réalisé avant stockage. En cas de non-respect de cette procédure, aucun recours de l'entreprise ne pourra être recevable lors d'un éventuel litige.

CHAPITRE 2. - PRESCRIPTION TECHNIQUES

2.1 *Caractéristiques générales*

– Fixations

Pour des raisons de garantie d'étanchéité, il est interdit de fixer les matériels au sol sans accord préalable. Pour réaliser ces fixations, il devra être utilisé des matériaux maintenant l'étanchéité (produit, faire agréer par le maître d'œuvre).

La visserie sera en acier inoxydable 18/10, avec cache tête inox vissé pour les fixations visible (Tables, Etagères, Plonges, etc ...).

– Alimentation eau

La livraison en eau aboutira à chaque circuit en eau chaude et eau froide, à une vanne d'arrêt fournie par le titulaire du lot plomberie, pour chaque appareil ou pour un ensemble d'appareils d'un même lot.

Le raccordement par flexible inox armé à partir des vannes d'arrêt est à la charge du présent lot.

Il ne sera pas admis entre la vanne d'arrêt et l'appareil la succession de plusieurs flexibles.

- Vidanges
Les évacuations de type siphons de sol et caniveaux de sol seront dus par le présent lot.
La pose ne sera pas à la charge du présent lot mais à la charge du lot plomberie.
Le raccordement du matériel sur les attentes, vidanges, siphons de sol ou caniveaux, sera exécuté par le preneur du présent lot, en PVC Blanc de diamètre approprié. Tous les appareils doivent être siphonnés.
- Electricité
Les appareils seront raccordés par le fournisseur du matériel, sur les attentes réalisées par les corps d'état techniques sur la base des plans de réservation émis par le présent lot.
Pour les appareils branchés sur PC, l'embout mâle sera fourni par le titulaire du présent lot, adapté à l'embout femelle.
Courant disponible : Tri 400 + N + T. et 230 mono + T.
- Mise la terre des installations
L'entreprise assurera en coordination avec le titulaire du lot électricité, la liaison pour mise à la terre de toutes les installations.
Pour les appareils raccordés directement, le raccordement sera effectué sur boîte de dérivation à proximité.
Le fournisseur du matériel fournira toutes les protections et moyens de coupures réglementaires.
- Niveau de pression acoustique
Le bruit d'émission aérien de chaque machine ne devra pas dépasser 70dBa. (J.O.C.E. : directives du Conseil du 14/06/89).
Niveau sonore à respecter à l'intérieur du bâtiment :
Code du travail article R.235.2.11 et arrêté du 30/08/60 : 85dBa maximum demandé 70 à 75dBa
Tout bruit discontinu de claquement, sifflement ou autre n'est pas admis.
Toutes les mesures seront prises pour éviter la transmission des vibrations.
La préférence ira vers du matériel ne dépassant pas si possible 70dBa mesurés à des parois externes de la machine en fonctionnement.

2.2 Choix des matériaux et matériel

- Généralité
L'établissement devra répondre aux normes d'une cuisine dont la puissance est supérieure à 19.6kw.
Prescriptions particulières de fabrication
Il ne sera employé aucun matériel pouvant porter atteinte à la qualité des produits alimentaires pour toute installation pouvant être en contact avec ceux-ci.
Tous les matériels doivent avoir la norme NF - Hygiène alimentaire (lorsqu'elle existe) et CE obligatoirement.
Les surfaces et leurs raccordements doivent être lisses, sans rugosité pouvant abriter des matières organiques.
Toutes les surfaces doivent être facilement nettoyables. Pour cela, elles doivent être facilement accessibles, soit directement soit après enlèvement de parties qualifiées de "facilement démontables" (par une seule personne sans utilisation d'outils).
Tout liquide doit pouvoir s'écouler vers l'extérieur sans rencontrer d'obstacle ou doit pouvoir être récupéré, s'il s'agit, dans un tiroir facilement accessible.
Tout recoin pouvant accumuler des déchets doit être évité.
Tous les plans de travail ont une hauteur de .
L'accessibilité des commandes et organes de service répond à la norme AFNOR X35.105 et X35.107
En zone alimentaire :

Les angles intérieurs sont arrondis

intersection de 2 plans R >

intersection de 3 plans R >

Les surfaces des angles intérieurs doivent être continues et les matériels ne doivent comporter ni angles vives ni angles susceptibles de blesser.

Les assemblages d'éléments ne doivent pas laisser apparaître de saillies, de rebords ou recoins, les vis, les têtes de vis et les rivets sont proscrits.

Nature des matériaux

Les installations seront livrées complètes, testées, en parfait état de fonctionnement.

Les matériels utilisés par l'entrepreneur devront être neufs, de premier choix et conformes au descriptif. Tous les matériaux se détériorant facilement comme le bois, le marbre, le fer sont à éliminer et à remplacer par de l'inox, (hors habillage des meubles).

On tiendra compte des nettoyages fréquents et intensifs dans le choix des matériaux et matériels, des composants électriques, etc...

Le matériel devra être sans rebord à angle vif ou présentant un quelconque danger de blessure lors des opérations de nettoyage.

Un soin tout particulier devra être apporté aux finitions des appareils, aucune vis, élément de fixation ou câbles ne devront être apparents, les soudures seront toutes polies, etc...

– Robinetterie

La robinetterie employée sera de première qualité, de manœuvre facile et devra répondre à un classement NF minimal E3 A2 U3 pour les petits débits et classement E4 A2 U3 pour les gros débits. (de marque KWC, DELABIE, CHAVONNET, GC ou équivalent)

Les mélangeurs devront répondre à la norme NF EN 200 et les mitigeurs à la norme NF D 18202.

L'ensemble des mitigeurs sera muni de clapets anti retour.

Les raccordements aux attentes seront réalisés par flexibles inox armés.

Le débit sera au minimum de 50 litres/minutes sous 3 bars.

Chaque bac sera livré équipé avec 1 siphon laiton, 1 crépine, 1 rosace, 1 surverse.

– Roues

Les roues utilisées devront être:

A chape inox,

Pivotantes

A bandage non traçant,

Avec ou sans frein selon les demandes

Les diamètres seront au minimum ceux demandés dans le descriptif ou adaptés aux charges.

– Piétements

Les piétements seront à vérin réglable et à filetage non apparent

– Protections

Les protections antichocs seront prévues

Tous les matériels mobiles devront être équipés de protections caoutchouc non traçant, latéral et arrière.

Ces protections devront être démontables et fixées de manière à laisser à l'appareil ses finitions parfaites (absence de recoins, etc...).

– Matériels suspendus

L'ensemble des accessoires nécessaires à la bonne mise en place des équipements devra être prévu, compris éventuel gabarit, inserts à intégrer dans les cloisons ou planchers selon leur nature, chevilles spécifiques et adaptées aux différents supports, les éléments de liaison entre l'équipement et la cloison afin de réaliser une étanchéité, de supprimer toute zone de rétention des salissures et de permettre un nettoyage et une désinfection facile.

– Signalétique

Sur chaque appareil, une plaque signalétique devra être apposée de façon indestructible, elle devra faire apparaître, en plus des critères techniques habituels, les mentions suivantes :

Le nom du pays du constructeur

Le nom du constructeur

Le nom du représentant en France

L'agrément aux normes françaises ou européennes (ou avis favorable du Maître d'œuvre)

La référence de l'appareil

La date de fabrication

La puissance de raccordement

La nature de l'agent thermique employé

Les plaques mises en place devront être imputrescibles, positionnées en façade des équipements et fixées de manière à ne pas être un obstacle à l'entretien et au nettoyage de l'équipement.

– Matériel inox et divers

Uniformité des équipements

Dans un objectif d'uniformité, l'ensemble des mobiliers, tables, tables du chef, plonges, étagères, meubles etc..., devront avoir la même origine et devront être de la même gamme. Le poli de l'inox, les piétements, les bords rayonnés, les dossierers ainsi que les ceintures seront identiques.

Les prescriptions suivantes sont applicables à l'ensemble des équipements sauf demandes particulières qui peuvent être données pour un équipement.

Les meubles sont entièrement réalisés en acier inoxydable.

L'acier inoxydable utilisé sera de type 304L.

Les hauteurs des plans de travail seront de (sauf demande particulière)

L'épaisseur des inox utilisés sera, sauf demande particulière du CCTP, de 15/10 mm au minimum.

Il sera prévu des bords tombés d'une hauteur minimum de avec pli de 20mm et contre pli de 25mm.

Bords rayonnés avant et arrière pour les tables centrales.

Un dossierer arrière d'une hauteur de d'une épaisseur de , fermé sur toutes les faces et extrémités seront prévus.

Les dossierers latéraux (suivant le besoin) seront du type plié. Les dossierers rapportés seront systématiquement refusés.

Les tables du chef et plonges seront fixés par visserie inox inoxydable 18/10, avec cache inox.

Les plans de travail seront insonorisés par la mise en place d'un Contreplaqué Bakélite rouge 2 faces, épaisseur 19mm.

les roues des équipements mobiles seront d'un diamètre minimum de , à bandage non traçant, fixations de type à œil ou à tige, roue avec blocage par simple pédale.

Tous les équipements mobiles ou semi mobiles seront équipés de protections antichocs en caoutchouc non traçant, latéral et arrière, ces protections devront être démontables et fixées de manière , laisser à l'appareil ses finitions parfaites et positionnés en fonction des besoins.

Les piétements seront à vérin inox réglable et à filetage non apparent

L'ensemble des tables et plonges seront équipées de traverses latérales et arrières (sans traverse avant) en tubes inox 35 x

Les tables mobiles seront équipées de 4 roulettes pivotantes, dont deux avec freins.

chaque bac sera livré avec 1 siphon laiton, 1 crépine, 1 bonde.

Construction acier inoxydable plié, et non embouti.

– La ventilation

Construction entièrement inox 18/10.

Le débit d'extraction et de soufflage a été calculé en fonction des appareils de cuisson installés.

Afin de permettre :

Une captation efficace des buées

De dissiper rapidement la chaleur dégagée

Une filtration efficace (le capteur est équipé de filtres à chocs inox)

Le nettoyage au jet de toutes surfaces

Le drainage vers les points bas des vapeurs, ainsi que des produits de nettoyage.

Prévoir rehausse des hottes s'il y a lieu.

Le rejet d'extraction s'effectue à plus de de toute ouverture.

– Equipement de cuisson

Généralités

Pour tous les appareils mis en place dans la cuisine, il devra être tenu compte impérativement des indications suivantes :

L'acier inoxydable utilisé pour les dessus, les revêtements de façades et les côtés des appareils sera la nuance 18/10,

Les dessus des appareils, quand ils existent, seront en acier inox 20/10ème d'épaisseur avec bord tombé de au minimum,

Les façades et les cotés seront en tôle d'acier inox de 15/10ème minimum,

Toutes les ferrures, garnitures et manettes de manœuvre seront en acier inox, les robinetteries employées seront de manœuvre facile, les parties intérieures des appareils seront en tôle d'acier inox. Les châssis des appareils auront une inertie suffisante pour une rigidité satisfaisante des ensembles. Ces châssis seront en tube d'acier inoxydable carre de 30*30, cornière de 30*30 ou profiles de 30/10 en acier inoxydable, chaque groupe d'appareils sera pourvu d'une robinetterie d'arrêt pour l'eau, non saillante, parfaitement accessible et placée dans les placards a robinetterie (sauf spécification particulière),

La liaison entre les appareils voisins sera assurée mécaniquement et devra permettre d'obtenir une étanchéité satisfaisante et un nettoyage facile, les tables chaudes, les friteuses et les fours seront efficacement calorifugés, le calorifuge devra être : imputrescible, hydrofuge, non sujet au tassement dans le temps et stable physiquement (désagrégation, délitage), tous les appareils seront montés sur pieds inox (résistant aux agents chimiques destinés l'entretien courant des sols et appareils), la paroi intérieure pourra être en rôle d'acier 20/10ème d'épaisseur.

Pour les appareils fonctionnant A l'électricité : résistances blindées en acier inoxydable sous fond de cuve, de sol ou derrière paroi ; plaques en fonte radiantes pour les fourneaux ; robinet thermostatique de sécurité avec voyant de mise en marche, les pièces de parfaite jonction des appareils entre eux seront à prévoir le cas échéant pour les blocs de cuisson, dans le cas des équipements adossés, un habillage en panneaux d'acier inoxydable avec isolant ou équivalent sera à prévoir en partie arrière des éléments de cuisson jusqu'au niveau de la hotte, les façades et les côtés des appareils chauffants ne devront pas dépasser une température de et le dessus de ces mêmes appareils ne devra pas avoir une température supérieure a .

Toutefois, les cadres entourant les plaques de cuisson ou feux vifs ne seront pas visés par ces exigences du fait qu'ils risquent par conductibilité d'atteindre des températures supérieures,

– Four électrique

Equipés un cadre de cuisson intérieur suspendus, un chariot d'enfournement monobloc, porte doublée hygiène et sécurité d'une double porte et arrêt en position ouverte par crantage, angles intérieur arrondis, gouttière de récupération des condensas intégrée à la porte, joint de porte remplaçable sans outil, ventilateur avec rotation alternée 1/2 vitesse, organes de contrôle et de régulation accessible en façade, sonde a coeur.

– Electricité

le chauffage électrique par éléments blindés inox contrôlé par thermostat doit répondre aux normes EN 60.335.1, indice de protection électrique IP 259,

tous les appareils électriques doivent comporter un ou plusieurs voyants permettant de déceler s'ils sont ou non sous tension, toute commande et organe de contrôle seront polis en façade, commandés à distance en très basse tension avec regroupement des organes de coupures (contacteurs) de l'énergie d'alimentation des résistances dans les armoires étanches séparées des appareils de cuisson, tension 220/380 triphasée + neutre + terre avec possibilité de couplage d'une tension à l'autre, les schémas de câblage électrique et du système de couplage 220/380 seront à joindre au dossier technique, les matériels électromécaniques seront prévus avec commande "marche/arrêt", protection thermique incorporée et câble d'alimentation conformément à la réglementation en vigueur.

– Equipement de laverie vaisselle

Toutes les machines à laver devront respecter la NORME DIN 10 510

Laveuse à avancement automatique:

Isolation thermique et phonique totale (double parois, épaisseur), 74 dB(A) Maxi.

Bâti et construction en acier inoxydable 18/10, y compris l'habillage arrière de la machine.

Epaisseur tôles: - 15 à 20/10 pour l'habillage et les cuves.

30/10 pour le châssis en tube carrés.

Piètements en inox avec vérins réglables anti-vibration, résistants aux agressions chimiques. Collecteur centralisé des vidanges à mini du sol permettant un dégagement sur toute la longueur de la machine.

Large portes d'accès... Cuves en acier inoxydable 18/10, à angles arrondis et pentées vers la vidange (en forme de Largeur de passage utile , hauteur de passage .

Filtre de recouvrement de chaque zone de passage en acier inoxydable, extractible manuellement. Turbines et corps de pompes entièrement auto-vidangeables.

Rampes et gicleurs de lavage et de rinçage tout inox, sans joint, sans visserie et démontables sans outil.

Disconnexion avec le réseau d'alimentation d'eau et sécurité anti-débordement. Bondes de vidange des cuves inox.

Armoire électrique en façade et affichage analogique des températures, placé à hauteur des yeux.

Commandes à touches sensibles parfaitement lisses et étanches. Coup de poing d'arrêt d'urgence en façade.

Détection automatique de la vaisselle en entrée machine, avec système de mise en veille sans casier. Rinçage final alimenté par pompe garantissant une pression continue en sortie de gicleurs de rinçage.

Température de lavage et de rinçage

Zone de lavage

Rinçage final

Zone de séchage basse température

Les températures dans les différentes zones de lavage et de rinçage sont clairement

Indiquées par l'indication analogique de température.

Les manipulations de commandes sont réduites au strict minimum pour simplifier l'utilisation de la machine et exclure toute fausse manoeuvre.

Zone de lavage à pompe :

Le système de lavage alcalin est composé de bras de lavage qui sont installés au dessus et en dessous du convoyeur de transport, garantissant une répartition égale du produit de lavage sur toute la surface de la vaisselle et éliminant ainsi les coins et angles morts.

Les bras du système peuvent être enlevés facilement sans outils. Les buses peuvent être changées séparément.

Les tuyaux de lavage sont munis de bouchons qui se dévissent aisément à la main.

Exécution de la pompe et du système de lavage en acier inox 18/10.

Zone de rinçage et rinçage final à pompe :

Pression minimum : 2,5-5 bars

Exécution du système de rinçage et des gicleurs en acier inox 18/10.

Eau CHAUDE adoucie à 10° C

1 Dureté 7° TH MAXI

Tunnel de séchage:

Isolation thermique et phonique double parois.

Condenseur de buées:

Capteur de buées au dessus des la laveuse:

Un capteur de rétention et d'extraction des buées sera à prévoir au dessus de la laveuse et suffisamment dimensionné (soit au moins de tout autour de la machine) pour la machine ultérieure équipée d'un tunnel. Ce caisson sera équipé d'une casquette inox en retombée devant les caissons.

Prévoir rehausse des hottes s'il y a lieu.

Spécificité de certains matériels

Table à rouleaux

Sa structure sera entièrement en acier inoxydable avec des rouleaux amovibles en PVC résistant aux agents lessiviels et thermiques et de de largeur,

Ce transporteur comportera une cuvette de récupération des eaux, Pour le transrouleur sortie machine, prévoir un arrêt fin de course automatique.

- Rayonnages

Rayonnage 4 niveaux à structure duralinox anodisé équipée de clayettes amovibles, en duralinox ou en copolymère résistant à une température de - .

Possibilité de régler le niveau de la clayette à la hauteur désiré.

Réglage par vérins.

Capacité de charge des clayettes en copolymère: et de pour les clayettes en duralinox

- Equipement frigorifique

Généralités groupes compresseurs

Groupes condenseurs carénés et installés suivant plan

Groupe tropicalisés (ambiance +43°C).

Fluide R454C

Faible toxicité	Forte toxicité	
A3 R290 : propane	B3	Hautement inflammable
A2	B2	Inflammable
A2L R454C et R32	B2L R717 : ammoniac	Faiblement inflammable
A1 R410A et R744 (CO ₂)	B1	Non inflammable

Il sera prévu des groupes carénés isolé phoniquement de froid positif et négatif caréné isolé phoniquement fonctionnant avec des fluides aux normes en vigueur, refroidissement par air situé à l'extérieur.

Les condenseurs devront respecter les niveaux sonores réglementaires.

Pour chaque chambre froide ou local réfrigéré un équipement indépendant avec évaporateur, pompe de vidange, régulateur électronique avec report d'alarmes dans bureaux du gérant, sondes, tous les équipements électriques correspondant au bon fonctionnement (globe étanches, interrupteur etc....), toutes les alimentations devront être encastrées. (La centrale de froid positif et négatif seront implantées à l'extérieur (voir plan), installé sur une chaise métallique traitée anti-corrosion montée avec suspension élastique assurant une marche silencieuse, exempte de vibration.

Ceux-ci seront installés sur plots anti vibratiles.

L'équipement électrique sera sous armoire de protection fermant à clef regroupant les centrales positifs et les groupes froids négatifs.

L'installation électrique sera exécutée conformément aux prescriptions de l'UTE. Son isolement par rapport au sol sera au minimum de 0.5 Mégohms.

Les dispositifs des circuits terminaux devront être choisis conformément au chapitre 53, tableau A et 53 B de la BFC 15100.

L'éclairage de chaque chambre froide sera assuré par une lampe A incandescence de 100 W, placée sous hublot étanche (IP 247) avec entrée du câble par presse étoupe. Cette lampe commandée de l'extérieur comportera une lampe témoin extérieur à la chambre froide.

Condenseur Hélicoïde pour centrale de froid Positif: puissance selon besoin delta T 10 fonctionnant au FLUIDE AUX NORMES EN VIGUEUR, équipé de 2 ventilateurs dia au minimum. Vitesse de rotation des ventilateurs 335 t/mn. Condenseur 16 pôles, niveau de pression sonore A ne devra pas excéder 33 dB(A).

Condenseur Hélicoïdale pour groupe de froid Négatif : puissance selon besoin delta T 10 fonctionnant au FLUIDE AUX NORMES EN VIGUEUR, équipé de 1 ventilateurs dia . Vitesse de rotation du ventilateur 335 t/mn. Condenseur 16 pôles, niveau de pression sonore à ne devra pas excéder 36 dB(A).

– Régulation électronique

Régulateur électronique

Thermostat à enclenchement du relais par hausse de la température.

Dégivrage à heure fixes.

Dégivrage par température ambiante, ou thermostatique par résistances électriques.

Alarmes haute et basse température.

Report d'information.

Transmission à destination d'un enregistreur se trouvant dans le bureau du gérant.

Alarmes techniques.

Relais électronique délivrant un contact sec pour alarmes.

Positionnement au-dessus de chaque porte de chambres froides ou de local réfrigérés.

– Alarmes

Il sera prévu pour les chambres froides un dispositif d'avertissement sonore simple et robuste du type encastré permettant à toute personne se trouvant enfermée accidentellement de donner l'alarme à l'extérieur, les câbles et appareillages électriques seront de type encastré, tout équipement frigorifique dont un défaut risquerait de compromettre la conservation des denrées alimentaires sera équipé d'un dispositif d'alarme thermostatique sonore et lumineux (sur régulateur électronique) reporté au bureau du gérant (alarme visuelle et sonore),

Un enregistreur 16 voies.

Cet enregistreur aura pour but de canaliser les renseignements:

L'enregistrement des valeurs des températures, ou de l'état des entrées, se fait automatiquement à intervalles réguliers réglables de 10 à 60 mn.

Tous les événements techniques seront mémorisés avec la date et l'heure.

4 led en façade: la présence du secteur,

la transmission de données,

la réception de données,

la présence d'une alarme,

Prévoir raccordement PC (logiciel compris)

– Armoire électrique

L'ensemble des équipements électriques du présent lot sera issu d'une armoire générale.

L'alimentation générale de cette armoire est due au LOT ELECTRICITE, ainsi que les protections de la ligne dans le TGBT.

Tous les câbles seront de classe U 1000 RO2V. Ils seront correctement posés sur chemins de câbles et sous fourreaux et repérés par étiquettes indélébiles aux tenants et

aboutissants. Tous les câbles, puissances contrôle, commande, mise à la terre concernant l'ensemble de la production de froid seront fournis et posés par le présent lot.

L'installation sera conforme à la norme C15100.

Cette armoire sera installée avec sa centrale respective. Elle sera étanche, fermant clés et comprendra tout l'équipement nécessaire au bon fonctionnement des installations.

Un sectionneur général à commande extérieure.

Les protections par fusibles HPC pour chacun des départs forces. Les protections différentielles.

Les contacteurs de commande de protection de chaque compresseur.

Les contacteurs de commande des ventilateurs de condenseur.

Les contacteurs de commande des ventilateurs d'évaporateur.

Les différents relais de commande.

Les horloges de dégivrage.

Le bornier général de raccordement avec repère.

Un arrêt d'urgence par coup de poing en façade.

Le plan de câblage et de principe en partie extérieure.

Voyants sous tension.

Voyants marche compresseurs VERT.

Voyants de défaut compresseurs ORANGE.

Voyants ARRET compresseurs ROUGE.

Une résistance de chauffage interne avec grille de ventilation.

Le repérage de tous les éléments par étiquettes dilophanes gravées.

Chaque départ de moteurs ou compresseur soit protégé par des disjoncteurs magnétothermiques.

Chaque poste de froid soit séparé par des disjoncteurs.

Pas de porte fusible.

Cette liste n'est pas exhaustive ; tous les appareillages et accessoires nécessaires au bon fonctionnement devront être inclus.

Généralités

La température de fonctionnement des centrales sera de + mini.

La température de locaux à respecter :

Chambre froide

Fruits et légumes +6°

Viande et charcuterie +1°

Chambre froide surgelés -21°

Préparation froide +12°

Ces températures devront être formellement respectées avec une obligation de résultat.

– Evaporateur simple flux

Evaporateur à circulation d'air forcée plafonnier

Puissance à déterminée selon besoin

Moteurs grande vitesse 1400 t/mn.

Batterie en tôle d'acier galvanisé et peinture blanche acrylique cuite au four. Batterie en tube cuivre et ailettes aluminium gaufrées.

Ecartement des ailettes

Prévoir pompe de vidange.

Généralités : Armoires froides et cellule de refroidissement GN 21/1 ou GN 1/1

L'ensemble des équipements frigorifiques devra correspondre aux normes NF E 35400,

Les compresseurs seront montés avec suspension élastique assurant une marche silencieuse, exempte de vibration.

L'isolation est à réaliser à partir de mousse polyuréthane de pour l'armoire froide positive et négative. Les revêtements intérieurs et extérieurs seront en tôle inox.

Carrosserie intérieur et extérieur inox.

Evaporateur traité anti-corrosion.

Evaporation automatique des eaux de dégivrage.

Régulation électronique à affichage digital.

Module grande porte.

Equipement frigorifique et électrique :

Chaque armoire froide sera prévue avec un équipement frigorifique indépendant et un compresseur à fonctionnement automatique alimentant un évaporateur à détente directe, la réfrigération sera assurée par fluide frigorigène : ventilation par circulation d'air forcée.

L'équipement devra comprendre, un groupe compresseur à refroidissement par air ou raccordé sur la centrale de froid, un moteur électrique, un thermomètre digital et encastré dans le bandeau de façade ainsi que l'enregistreur avec impression situé à l'extérieur de l'armoire, le raccordement sous câble VGPV de tous les appareils de régulation et du relais moteur.

– Alarme

Tout équipement frigorifique dont un défaut risquerait de compromettre la conservation des denrées alimentaires sera équipé d'un dispositif d'alarme thermostatique sonore et lumineux,

Thermographe enregistreur a bande intégrée dans le bandeau de façade à prévoir sur toutes les armoires où meuble froid.

– Observations

Tous les angles intérieurs des armoires froides seront arrondis.

Equipement frigorifique et électrique des chambres froides, chaque chambre froide sera prévue avec un équipement frigorifique indépendant, un évaporateur à détente directe, la réfrigération sera assurée par fluide frigorigène ventilation par circulation d'air forcée.

L'équipement devra comprendre, un moteur électrique, un élément du type plafonnier ventilé en tubes de cuivre à ailettes,

un électro-ventilateur à débit conditionné suivant le volume du local a réfrigérée, un détendeur thermostatique réglant automatiquement le changement d'état du fluide frigorigène, des vannes, un tableau de dégivrage automatique, un thermomètre à affichage digital sur un tableau à l'extérieur de la chambre froide, l'éclairage par hublot étanche à chaque chambre froide avec interrupteur extérieur, des tubes en cuivre électrolytiques avec raccords en laiton pour la liaison des appareils, le raccordement sous câble VGPV de tous les appareils de régulation et du relais moteur,

le dégivrage des évaporateurs devra être automatique, réglable en durée et en nombre de période de fonctionnement pour chaque équipement.

La vidange des condensas devra se faire à l'extérieur des chambres froides.

2.3 Nettoyage chantier avant livraison

L'utilisation de tous produits à base d'acide ou de chlore pour tout nettoyage (quel qu'il soit) dans l'enceinte de la cuisine est formellement à proscrire. Une note toute particulière dans ce sens devra être établie dans chaque lot concerné pouvant intervenir dans les locaux de restauration.

LISTE DES ÉQUIPEMENTS ET FICHES TECHNIQUES

Réception				
RE01	Pupitre mobile	<u>Neuf</u>	1	
RE02	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1	
RE03	Balances 200Kg	<u>Neuf</u>	1	
RE04	Table mobile inox étagère basse	<u>Neuf</u>	1	
RE05	Placard inox	<u>Neuf</u>	1	
RE06	Socle poubelle 120l	<u>Neuf</u>	2	
RE07	Désinsectiseur	<u>Neuf</u>	1	
RE08	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1	
RE09	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	2	
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	4	

Local Epicerie

EP01	Désinsectiseur	<u>Neuf</u>	1
EP02	Rayonnage ensemble	<u>Neuf</u>	1
EP03	Chariot de service inox	<u>Neuf</u>	2
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1

Réserve froides

CF01	Chambre froide BOF positive Ht sous plafond 220cm, groupe à distance	<u>Neuf</u>	1
	Rayonnage ensemble	<u>Neuf</u>	1
CF02	Chambre froide légumes positive Ht sous plafond 220cm, groupe à distance	<u>Neuf</u>	1
	Rayonnage ensemble	<u>Neuf</u>	1

CF03	Chambre froide négative avec sol Ht sous plafond 220cm, groupe à distance, sécurité personne enfermée	<u>Neuf</u>	1
	Rayonnage mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
Bureau			
BU01	Enregistreur de température	<u>Neuf</u>	1
	Bureau+chaises+armoire	<u>Hors lot</u>	1
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	2
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	4
	Prévoir interphone vidéo	<u>Hors lot</u>	1
Local Entretien			
LN01	Rayonnage (ml) avec bacs de rétention ensemble	<u>Neuf</u>	1
LN02	Support balais	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1
Local materiel			

LM01	Rayonnage casier batterie mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
LM02	Vide seau	<u>Neuf</u>	1
LM03	Chariot ménage	<u>Neuf</u>	1
LM04	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1
<i>Vestiaires Femmes</i>			
VE01	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
VE02	Casiers vestiaires avec coiffe	<u>Neuf</u>	5
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1
<i>Vestiaires Hommes</i>			
VE01	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
VE02	Casiers vestiaires avec coiffe	<u>Neuf</u>	5

	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1
<i>Local déchets</i>			
DI01	Désinsectiseur	<u>Neuf</u>	1
DI02	Refroidisseur local 12°	<u>Neuf</u>	1
DI03	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1
DI04	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	1
	Containers à déchets	<u>Hors lot</u>	6
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	1
<i>Préparation primaire - Legumerie</i>			
PP01	Chariot de service inox	<u>Neuf</u>	1
PP02	Plonge 2 bacs (grande capacité) avec égouttoir	<u>Neuf</u>	1

PP03	Eplucheuse Essoreuse 15kg	<u>Neuf</u>	1
PP04	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1
PP05	Table de déconditionnement	<u>Neuf</u>	1
PP06	Ouvre boîte	<u>Neuf</u>	1
PP07	Armoire à ozone	<u>Neuf</u>	1
PP08	Coupe légumes sur support	<u>Neuf</u>	1
PP09	Socle poubelle 120l	<u>Neuf</u>	1
PP10	Rayonnage mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
PP11	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
PP12	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	1
PP13	Chambre froide positive jour Ht sous plafond 220cm, groupe à distance	<u>Neuf</u>	1

	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	3
<i>Production chaude - Cuisson</i>			
CU01	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
CU02	Socle poubelle 120l	<u>Neuf</u>	1
CU03	Rayonnage mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
CU04	Table du chef	<u>Neuf</u>	1
CU05	Table mobile inox mobile	<u>Neuf</u>	1
CU06	Mixeur portatif	<u>Neuf</u>	1
CU07	Balance de table	<u>Neuf</u>	1
CU08	Meuble neutre mobile	<u>Neuf</u>	2
CU09	Armoire à ozone capacité 20 couteaux	<u>Neuf</u>	1
CU10	Element de cuisson 2 foyers induction sur placard neutre	<u>Neuf</u>	1

CU11	Four mixte 20 niveaux GN1/1 + ADOUCISSEUR	<u>Neuf</u>	1
CU12	Chariot de four	<u>Neuf</u>	2
CU13	Four mixte 10 niveaux GN1/1 SOUS FOUR 6 NIVEAUX + ADOUCISSEUR	<u>Neuf</u>	1
CU13A	Four mixte 6 niveaux GN1/1 superposé + ADOUCISSEUR	<u>Neuf</u>	1
CU14	Kit Platerie pour le 2 fours 10 et le four 20 niveaux suivant demande MOA	<u>Neuf</u>	1
CU15	Sauteuse multifonctions 100l	<u>Neuf</u>	2
CU17	Capteur de hotte à compensation 80% et induction 10% avec credence inox entre le sol et le dessous de hotte, capteur hotte spéciale four au dessus des fours	<u>Neuf</u>	1

CU18	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	2
CU19	Caniveau 800x400	<u>Neuf</u>	2
CU20	Support bacs GN2/1 mobile	<u>Neuf</u>	1
CU21	Cellule de refroidissement 80Kg/cycle	<u>Neuf</u>	1
CU22	Armoire chaude de transfert	<u>Neuf</u>	2
CU23	Armoire froide positive 700l	<u>Neuf</u>	2
CU24	Armoire froide négative 700l	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	5
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	4
<i>Plonge batterie</i>			
PB01	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1
PB02	Table d'entrée avec bac à plonge et douchette	<u>Neuf</u>	1

PB03	Lave batterie avec relevage automatique + adoucisseur EFet EC	<u>Neuf</u>	1
PB04	Capteur hotte	<u>Neuf</u>	1
PB05	Rayonnage batterie lg 1m mobile pour rangement bac gastro verticalement	<u>Neuf</u>	2
PB06	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	1
PB07	Table de sortie machine	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	2
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	1
<i>Préparation Froide - pâtisserie</i>			
PF01	Table du chef	<u>Neuf</u>	1
PF02	Batteur 20l	<u>Neuf</u>	1
PF03	Armoire froide négative 700l	<u>Neuf</u>	1

PF04	Rayonnage mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
PF05	Table mobile inox mobile	<u>Neuf</u>	1
PF06	Armoire à ozone capacite 20 couteaux	<u>Neuf</u>	1
PF07	Trancheur à pignon support mobile	<u>Neuf</u>	1
PF08	Tour réfrigéré positif	<u>Neuf</u>	1
PF09	Balance de table	<u>Neuf</u>	1
PF10	Placard inox	<u>Neuf</u>	1
PF11	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1
PF12	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
PF13	Echelle GN1/1	<u>Neuf</u>	6
PF14	Tour patissier dessus granit réfrigéré positif	<u>Neuf</u>	1
PF15	Placard inox	<u>Neuf</u>	1

PF16	Refroidisseur local 12°	<u>Neuf</u>	1
PF17	Caniveau 400x400	<u>Neuf</u>	1
PF18	Chambre froide positive produits finis Ht sous plafond 220cm, groupe à distance	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	5
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	2
<i>Laverie vaisselle</i>			
LA01	Table de tri déchets, conteneur poubelle mobile	<u>Neuf</u>	1
LA02	Table dépose vaisselle et table entrée avec douchette et TVO crochetable	<u>Neuf</u>	1
LA03	Machine à laver à avancement / avec condenseur récupérateur / premier remplissage à l'eau chaude avec adoucisseur EF et EC	<u>Neuf</u>	1

LA04	Table de sortie à rouleaux	<u>Neuf</u>	1
LA05	Capteur hotte special laverie	<u>Neuf</u>	1
LA06	Robinetterie de poste de lavage et de désinfection	<u>Neuf</u>	1
LA07	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
LA08	Désinsectiseur	<u>Neuf</u>	1
LA09	Chariot assiettes ou ramequins à plate-forme réhaussée + housse de protection	<u>Neuf</u>	4
LA10	Chariot à niveau constant plateaux	<u>Neuf</u>	2
LA11	Chariot à niveau constant casiers verres	<u>Neuf</u>	2
LA12	Caniveau 800x400	<u>Neuf</u>	1
LA13	Caniveau 400X400	<u>Neuf</u>	1

LA14	Rayonnage mobile ensemble	<u>Neuf</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	3
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	1
<i>Salle de restaurant</i>			
SR01	Meuble salle distributeur de condiments et carafes	<u>Neuf</u>	2
SR02	Micro ondes	<u>Neuf</u>	2
SR03	Fontaine d'eau réfrigérée	<u>Neuf</u>	2
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	6
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	3
	Prise USB	<u>Hors lot</u>	4
<i>Scramble - Self service</i>			
SC01	Chariot à niveau constant plateaux	<u>Neuf</u>	2

SC02	Chariot à niveau constant casiers verres	<u>Neuf</u>	2
SC03	Distributeur pain couverts	<u>Neuf</u>	2
SC04	Lave mains réglementaire à commande non manuelle	<u>Neuf</u>	1
SC05	Table du chef	<u>Neuf</u>	1
SC06	Coupe pain	<u>Neuf</u>	1
SC07	Bac à pain	<u>Neuf</u>	1
SC08	Armoire inox	<u>Neuf</u>	1
SC09	Table mobile	<u>Neuf</u>	1
SC10	Friteuse haut rendement	<u>Neuf</u>	2

SC11	Extinction feu de friteuse	<u>Neuf</u>	1
SC12	Plancha 800	<u>Neuf</u>	1
SC13	Capteur de Hotte spéciale friteuse 80% compensation et 10% induction	<u>Neuf</u>	1
SC14	Self service neutre sur mesure	<u>Neuf</u>	1
SC15	Self service froid avec vitrine	<u>Neuf</u>	1
SC16	Self service chaud	<u>Neuf</u>	1
SC17	Chariot chauffe assiettes	<u>Neuf</u>	2
SC18	Self service froid avec vitrine	<u>Neuf</u>	1
SC19	Self service chaud	<u>Neuf</u>	1

SC20	Chariot chauffe assiettes	<u>Neuf</u>	2
SC21	Self service neutre	<u>Neuf</u>	1
SC22	Meuble caisse	<u>Neuf</u>	1
SC23	Buffet 6 bacs froids décaissé 100mm	<u>Neuf</u>	1
SC24	Armoire froide positive à echelle	<u>Neuf</u>	1
SC25	Meuble 2 caisses	<u>Neuf</u>	1
SC26	Distributeur verres pain couverts (rappel) sur meuble caisse	<u>Neuf</u>	1
SC27	Self service chaud	<u>Neuf</u>	1
SC28	Self service froid	<u>Neuf</u>	1
SC29	Caniveau 200x200	<u>Neuf</u>	2
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	9

	Ecran d'information	<u>Hors lot</u>	4
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	6
Cafeteria			
	Distributeur automatique (Boissons chaudes)	<u>Hors lot</u>	2
	Distributeur boissons et snacking	<u>Hors lot</u>	2
	Comptoir	<u>Hors lot</u>	1
	Plan de travail	<u>Hors lot</u>	1
	Meuble neutre MOBILE	<u>Hors lot</u>	1
	Prise de service 16A - 220V étanche	<u>Hors lot</u>	4
	Prise RJ45	<u>Hors lot</u>	4
	Prise USB	<u>Hors lot</u>	4

Toutes les caractéristiques sont données à titre indicatif pour faciliter le chiffrage.
Le descriptif des équipements suit l'ordre chronologique de la liste de matériel.
Clapet anti-retour et mitigeur sont au présent lot.

Les aciers inoxydables utilisés pour la fabrication des équipements doivent être de qualité alimentaire, conformes à la norme NFA36-711, contenir un taux de chrome minimum de 17.5 % et être conformes à la norme NF Hygiène Alimentaire (ou équivalence européenne).

Pupitre mobile

Repère : RE01

Construction en acier inoxydable de qualité alimentaire.

Dimensions :

Longueur : 700mm

Profondeur : 700mm

Hauteur : 900mm

Piètement équipé de roulettes pivotantes.

Lave mains à commande non manuelle

Repère : RE02 VE01 PP11 CU01 PF12 LA07 SC04

Construction en acier inoxydable de qualité alimentaire.

Dimensions :

Longueur : 400 mm

Profondeur : 400 mm

Hauteur : 750 mm

Cet équipement devra être estampillé NF hygiène alimentaire.

Bac dimensions 400 x 260 x 140 mm ou cylindrique Ø 400 mm.

Avec dossier 400 x 540 x 20 mm.

Bords anti-ruissellement.

Robinetterie et siphon.

Plan de cuve et dossier en acier inoxydable embouti d'une seule pièce.

Nettoyable optimale (pas de joints, pas de recoins)

Réglage de température par mitigeur (fourni) eau chaude et eau froide, équipé de clapet anti-retour (fourni) sur le circuit hydraulique accessible sous le panneau de commande.

Distributeur de savon.

Corbeille à papier en polypropylène crochetable sur le support mural.

Distributeur d'essuie-mains avec bobine.

Brosse à ongle avec chaînette et support

Balance électronique 200kg

Repère : RE03

Dimensions :

Longueur : 600 mm

Profondeur : 600 mm

Hauteur : 900 mm

Construction entièrement inox 18/10

Portée 200kg

Précision 50gr

Plate-forme 600x600

Terminal sur colonne

Affichage digital rétro-éclairé

Protection IP67

Table inox

Repère : RE04 CU05 PF05 SC09

Construction en acier inoxydable de qualité alimentaire.

Dimensions:

Longueur : suivant plan

Profondeur : 700mm

Hauteur : 900mm

Dessous étagère

4 roues pivotantes dont 2 avec freins

PLACARD MURAL

Repère : RE05 PF10 PF15

Dimensions :

Longueur : suivant plan

Profondeur : 400 mm

Hauteur : 670 mm

Construction en acier inoxydable alimentaire.

Côtés doublés.

Portes coulissantes doublées avec butée d'arrêt.

Poignées pliées avec bords écrasés sur toute la hauteur des portes.

Une étagère réglable.

Charge jusqu'à 160 kg par étagère.

Fixation murale par 2 supports.

Dessus incliné.

En préparation les placards seront équipés

Bacs sur glissières en partie inférieure

Dotation bacs au choix du maître d'ouvrage

Socle poubelle

Repère : RE06 PP09 CU02

Dimensions :

Longueur : 448 mm

Profondeur : 534 mm

Hauteur : 900 mm

Structure en tube d'acier inoxydable alimentaire Ø20 mm.

Support sac en méplat acier inoxydable alimentaire d'épaisseur 4 mm avec fixation du sac par sangle élastique.

2 roues lisses Ø 150 mm.

Poignée de déplacement en polyamide renforcé.

Porte-sacs avec couvercle

Couvercle en polypropylène injecté, rigide et insonore.

Commande de l'ouverture à l'aide d'une pédale en tube acier inoxydable alimentaire, reliée à une double tringle en fil acier inoxydable alimentaire.

Destructeur d'insectes

Repère : RE07 EP01 DI01 LA08

Dimensions :

Longueur : 615 mm

Profondeur : 111 mm

Hauteur : 330 mm

Construction en acier inoxydable.

Dessus en pente

Surface protégée : 150m²

Grille intérieure haute tension et grille extérieure en fil inox.

Bac de récupération

Tube U.V de 63W

Tube de rechange intégré à l'arrière.

Poste de désinfection

Repère : RE08 DI03 PP04 PB01 PF11 LA06

Robinetterie murale

Coffret avec enrouleur de tuyau incorporé

Antipollution NF double clapet empêchant tout risque de pollution du réseau d'eau potable

Système Ventura lavage-rinçage avec réglage 0.3 à 16 %

Tuyau de qualité alimentaire 12 x 20 longueur 15 mètres

Equipé de raccord sertis

Tenue de 20 bars à 70°C

Résistance aux graisses animales et végétales

Pistolet anti-choc équipé d'un raccord rapide

Raccordement sur eau chaude (55° maximum)

Support en acier inoxydable par bidons rectangulaires de 5 litres – 2 produits

Tresse inox d'alimentation 1.50 m

Robinet de prélèvement pour le contrôle du service des eaux

Précis : dosage par système Venturi avec gicleur de calibrage

Coffret en PVC de 5 mm d'épaisseur

Résistant à une pression de 8 bars minimum

Caniveau de sol

Repère : RE09 LM04 DI04 PP12 CU18 CU19 PB06 PF17 LA12 LA13

Avec cadre réglable

Caillebotis en inox

Caniveau de sol spécificité et dimension SUIVANT PLAN

Caniveau de grande capacité en acier inoxydable AISI 304 (Z6 CN 18-09).

Pentes incorporées dirigées vers un avaloir siphonné au centre du caniveau.

Panier amovible de récupération des déchets (indépendant de la cloche).

Siphon amovible avec garde d'eau de 60 mm conforme à la norme NF EN 1253-1, débit 1,8 litres/seconde.

Caillebotis en acier inoxydable, maille 19x30.

Pieds de réglages.

Pattes de scellement.

Borne pour mise à la terre.

Pose réalisée par le lot Gros œuvre, le raccordement par le lot Plomberie, mise à la terre par le lot électricité.

Rayonnage

Repère : EP02 CF01 CF02 CF03 LN01 LM01 PP10 CU03 PB05 PF04 LA14

Rayonnages Duralinox avec clayettes polypropylène amovibles

Profondeur 460 mm

Échelles en Duralinox sur pieds réglables

Support clayettes en Duralinox

Clayettes ajourées amovibles en polypropylène

Roues pivotantes Ø 125 mm à chape acier dont 2 à freins si demandé

Pour bacs verticaux (si demandé)

Bacs de rétention (si demandé)

Chariot de service 2 niveaux

Repère : EP03 PP01

Dimensions

Longueur : 1000mm

Profondeur : 600mm

Hauteur : 850mm

Construction en acier inoxydable

2 niveaux d'étagères

Plateaux insonorisés

Butée anti traçante
Piètement équipé de roulettes pivotantes

EQUIPEMENT FRIGORIFIQUE

Repère : CF01 CF02 CF03 D I02 PP13 PF16 PF18

Fournir une analyse de risque.
Les chambres froides sont au lot cloisons isothermes.
Tous les locaux réfrigérés auront un inter ON / OFF au sein du local pour stopper la production de froid.
Evaporateur avec coupure contacteur de porte
Equipements positifs
Groupe de condensation à air carrosse à débit variable
Fluide R454C
DETENDEUR TE2 FL/BR N R454C
Compresseurs avec housse isophonique
Ventilateurs basse vitesse
Pressostat BPHP
Filtre déshydrateur
Voyant de liquide
Liaison frigorifique protection par armaflex sur ligne d'aspiration
Liaison électrique, raccordement électrique depuis tableau
Alimentation électrique au niveau du groupe
Coffret électrique expert
COURONNE CU 3/8 9mm 15M E=0,8
COURONNE CU 3/4 19mm 15M E=1
DETECTEUR DE FUITE GSR230-HFC-4000

EVAPORATEUR

Type plafonnier
Simple flux
Faible épaisseur
Caisson aluminium magnésium
Batterie ailettes aluminium, tubes cuivre rainurés + schader

EVAPORATEUR LABO

Cassette avec ventilateur centrifuge 3 vitesses
Pompe de relevage inclus
(Préparation froide)

Equipement par local ou chambre réfrigérée
Détendeur pour R454C
Electrovanne
Jeu de vannes d'isolement
Disjoncteur différentiel par chambre
Sécurité personne enfermée
Coupure évaporateur à l'ouverture des portes
Interrupteur lumineux pour coupure évaporateur
Coffret de régulation pour raccordement enregistreur de température
Contrôle des alarmes
Etalonnage des sondes avec certificat
Proposer au contrat d'entretien
Raccordement électrique depuis tableau
Fourniture et pose coffret, éclairage, alarme, ...
COURONNE CU 3/8 9mm 15M E=0,8
COURONNE CU 3/4 19mm 15M E=1
DETECTEUR DE FUITE GSR230-HFC-4000

Ecoulement PVC blanc

Equipement négatif
Groupe de condensation à air carrosse
Fluide R454C
Compresseur hermétique à piston
Ventilateur basse pression
Pressostat BPHP
Filtre déshydrateur
Voyant liquide
Sectionneur de proximité
Contacteur de puissance
Cordon chauffant P : 150W

EVAPORATEUR
Simple flux faible épaisseur
Caisson aluminium magnésium
Batterie ailettes aluminium, tubes cuivre rainurés + SCHRADER
Dégivrage électrique
Cordon chauffant
Même prestation que pour équipement positif

Support groupes
Adapter aux dimensions de groupes
A Positionner en toit terrasse.

Enregistreur de température
Repère : BU01
Capacité d'enregistrement des entrées supérieure ou égale aux équipements froids installés.
Alarme visuelle et sonore.
Mémoire pour un an d'archivage.
Plage de fonctionnement de -40°C à +40°C
Sonde de température de type PT 100.
Enregistrement de température toutes les 15 minutes
Port USB en façade pour récupération des données.
Raccordement sur poste informatique (y compris fourniture, installation et formation au logiciel)
Autonomie de marche supérieure à 24 heures.
Ecran d'affichage LCD.
Affichage : Graphique, courbes, zone contrôlée et température.
Gestion différenciée des alarmes et envois de courriels.
Commande des paramètres de consigne à distance (par internet).
Gestion utilisateur avec différents niveaux d'autorisation.
Relais d'alarme intégré.
Modem interne, protocole PSTN V.34/33.6K.
Transmetteur téléphonique pour renvoi d'alarmes sur une cascade de numéros.
L'équipement devra être raccordé sur une ligne téléphonique ou GSM

Support balais
Repère : LN02
Multifonctions Inox avec 7 Positions et 2 Crochets Organisateur
D'outils Rangement pour La Cuisine

Vide seau
Repère : LM02
Tout inox AISI 304L

Lave-mains positionné au-dessus de la cuve (pour remplir ou vider les seaux)
4 pieds en tube 40 x 40 mm sur vérins inox réglables
Support pour seau amovible
Raccord EC/EF 1/2"
Livré avec siphon PVC, tube surverse et bec col de cygne

Chariot ménage

Repère : LM03

Chariot de nettoyage composé d'un support sac repliable de 120 litres complet de 2 crochets porte-pelle et 1 fixe-balais, 3 tiroirs à clé (2 de 22 litres et 1 de 40 litres), 4 roues pivotantes de 100mm de diamètre, 4 seaux de 4 litres, 2 seaux conçu pour le nettoyage professionnel.

Réalisé entièrement en polypropylène de première qualité, inoxydable et recyclable.

Garanti un niveau d'hygiène élevé grâce aux montants qui séparent nettement la zone de lavage de celle de stockage et de récupération des déchets/franges sales.

Le design arrondi et l'absence de cavités rendent le chariot facile à nettoyer.

Armoire vestiaire métallique

Repère : VE02

En métal laqué, finition Epoxy cuite au four

Les portes, charnières et serrures renforcées

Toutes les armoires seront munies de piétements permettant le nettoyage du dessous, traités anti-rouille

Les dessus sont pentés anti poussière et cache

Les cases sont étanches entre elles, une par utilisateur. Chaque porte est munie d'une fermeture à clé et d'un porte étiquette robustes

A l'intérieur de la case, une barre porte cintre et une tablette étagère

Dimensions de 300 à 500 mm minimum x 1800 mm HT

Banc fourni

Plonge

Repère : PP02

Dimensions suivant plan

Dosseret arrière

Bac 600 x 500 x 320

Robinetterie mélangeuse avec douchette et siphon laiton

Construction inox 18/10

Système de désinfection

Douchette

Additif antimicrobien exclusif pour l'eau

Eplucheuse polyvalente

Repère : PP03

Construction entièrement inox 18/10.

Capacité 15kg par charge. (Pommes de terre)

Couvercle amovible transparent, résistant aux chocs.

Arrivée d'eau avec clapet anti-retour.

Commande électrique par bouton poussoir étanche à double touche

Table de déconditionnement

Repère : PP05

Pour bacs gastro GN 1/1 avec douchette

Dimensions SUIVANT PLAN x 700 x 850

Dosseret arrière

Plateau décaissé avec pointe de diamant et écoulement au centre, avec bac de récupération et grille perforée à l'arrière

Robinetterie mélangeuse monotrou avec bec et douchette

Avec étagère basse
Construction inox 18/10

Ouvre-boîtes électrique
Repère : PP06
Construction inox 18/10

Armoire à ozone
Repère : PP07 CU09 PF06
Construction entièrement inox 18/10.
Capacité 25 couteaux avec grille en fil inox
Portes plexiglas, charnière inox

Coupe légumes
Repère : PP08
Dimensions:
Longueur : 460 mm
Profondeur : 226 mm
Hauteur : 304 mm
Capacité 500 repas
Construction solide pour une utilisation intensive
Goulotte automatique pour un grand débit et une qualité de coupe
Moteur industriel asynchrone à usage intensif pour une grande fiabilité
Collection complète de plus de 50 disques avec affûtage de lame haute précision
Socle en inox, muni de roulettes pour un déplacement facile
Toutes les pièces en contact alimentaire sont facilement démontables pour une hygiène parfaite.
Dotation
Equipement (choix par le maître d'ouvrage)
Livré avec une housse polyamide.
Fournir support.

TABLE AVEC BAC
Repère : CU04 PF01 SC05
Dimensions :
Longueur : suivant plan
Profondeur : 700mm
Hauteur : 850mm
Construction en acier inoxydable alimentaire.
Dossieret
Structure tube de section 30 x 30 mm.
Plan de travail avec un bac
Bonde à surverse
Pas d'étagère basse
prévoir un régulateur de débit entre robinetterie murale et la jonction de la colonne d'alimentation en eau pour limiter le débit à 7 litres par minute. Prévoir un mousseur bi débit sur le robinet pour limiter le débit à 7 litres par minute lors des lavages et 10-15 litres par minute
Si Vidange sur caniveau par vanne - 4 roues pivotantes dont 2 avec freins

MIXEUR PLONGEANT
Repère : CU06
Dimensions :
Longueur : 1210 mm
Diamètre : 175 mm
Variateur de vitesse facilement accessible et précis pour une sélection de vitesse en fonction de la texture désirée.

Engrenages métalliques maintenus dans 2 flasques pour une grande robustesse.
Bloc moteur tout inox pour une meilleure robustesse et une longévité accrue de l'appareil.
Outil mélangeur démontable d'une longueur de : 690 mm.
Dotation
Couteau
Cloche
Fouet
Support mural inox

BALANCE DE TABLE

Repère : CU07 PF09

Dimensions :
Longueur : 300 mm
Profondeur : 280 mm
Hauteur : 80 mm
Carter plastique alimentaire.
Plateau inox amovible grande dimensions.
Fonctionnement sur accumulateur (livrée avec chargeur).
Portée 15kg.
Graduation 2gr.
Touche marche / arrêt et affichage digital.
Livrée avec 1 housse de protection
Protection IP54

Fourneau induction Gamme 900

Repère : CU10

Caractéristiques techniques :
Dessus en acier inoxydable 18.10 brossé
Epaisseur dessus 30/10
Habillage 10/10 en acier inoxydable brossé
Structure 20/10 en acier inoxydable
Piètement vérin composite de 150 réglable en hauteur
Bord avant tombé rayonné de 20
Bord arrière formant dossier et mitre d'évacuation
Façade sans vis apparentes
Piètement équipé de vérins.
Gamme de finition identique aux équipements environnants

Four mixte

Chariot de four

Repère : CU11 CU12 CU13 CU14

Tableau de commande affichage digital + protection mécanique du tableau verrouillable
Générateur de vapeur fraîche doté d'un réglage de l'humidité par tranche de 10 % produit une vapeur 100 % hygiénique.
Combiné à une température de l'enceinte de cuisson constante, il assure une saturation de vapeur optimale et garantit ainsi une cuisson homogène.
Air pulsé de 30 à 300°C
Mixte (vapeur par chaudière + air pulsé) entre 100 et 240°C + position de remise en température
Basse température vapeur de 30 à 99°C pour cuisson de nuit
Refroidissement rapide de l'enceinte de cuisson
Prise d'enregistrement HACCP
Sonde à cœur
Affichage de la température de consigne, du temps de la sonde à cœur
Espace des niveaux 60 mm
Système de répartition du flux d'air et de séparation des graisses
Hublot d'éclairage vitrocéramique avec lampe halogène

Enceinte de cuisson à angles arrondis sans raccords
Douchette de nettoyage
Caractéristiques techniques :
Sécurité manque d'eau et dépassement de température
Sécurité d'ouverture de porte
Indice de protection IP X5
A fournir adoucisseur adapter au four sur support.

SAUTEUSE MULTIFONCTIONS

Repère : CU15

100 litres

Vidange des eaux de cuisson/de lavage effectuée directement dans l'écoulement de la cuve (sans basculement)

Indicateurs de fonction et de défauts, par ex. présence d'huile chaude en mode friture

Limiteur de température électronique de sécurité

Température de contact du caisson de cuve max. 73 °C (163 °F)

Mémoire de données HACCP et sortie sur USB

Système de cuisson homologué pour un fonctionnement sans surveillance (par ex. cuisson de nuit)

Verrouillage de l'écran intégré pour éviter toute manipulation par inadvertance

Sécurité supplémentaire en cas d'élévation motorisée de la cuve

Dotation support

Bras de relevage

Panier pour pochage

Panier pour friture

Hotte adossée

Repère : CU17 PB04 LA05 SC13

Hotte d'extraction cuisson

Hotte à compensation et induction

Débit d'extraction : voir besoins en fluides

Extraction par variateur de vitesses

Fournir crédence inox

Dimensions : à donner par l'entreprise adjudicataire du lot

Hotte d'extraction spéciale four

Filtre sur le devant

Débit d'extraction : voir besoins en fluides

Extraction par variateur de vitesses

Fournir crédence inox

Dimensions : à donner par l'entreprise adjudicataire du lot

Hotte extraction cuisson friteuses

Hotte à compensation et induction

Débit d'extraction : voir besoins en fluides

Extraction par variateur de vitesses

Fournir une crédence inox sur toute la largeur et la hauteur derrière la cuisson.

Dimensions : à donner par l'entreprise adjudicataire du lot

Equiper la hotte d'une EXTINCTION AUTOMATIQUE D'INCENDIES

POUR CUISINES PROFESSIONNELLES

Détection d'incendie

Les systèmes d'extinction d'incendie utiliseront la norme LPS 1223. Ces capteurs à réaction ultra rapide résistent à l'abrasion, aux produits chimiques et sont positionnés dans la hotte derrière les filtres au-dessus des postes de cuisson. Ils sont faciles à nettoyer.

Cette méthode permet une détection extrêmement rapide, fiable et discrète. En outre, lorsque la protection doit être étendue aux gaines pour protéger le reste du bâtiment, il est

possible d'ajouter des modules complémentaires en toute simplicité pour améliorer les niveaux de protection de l'ensemble du site.
Proposer un contrat d'entretien.

Hotte d'extraction spéciale laverie
Débit d'extraction : voir besoins en fluides
Extraction par variateur de vitesses
Dimensions : à donner par l'entreprise adjudicataire du lot

Spécifications techniques pour les hottes

Principe : hotte à compensation et induction
Soufflage en périphérie de la hotte d'un flux d'air laminaire
Extraction de l'air vicié et de l'air insufflé par groupe d'extraction type 400° C 1 heure
Valeur d'insufflation égale à 90% de l'air extrait.

Dimensionnement : pour les plans de cuisson : en débordement de 300 mm sur les faces visibles de l'appareil.
Pour les enceintes verticales de cuisson : en débordement de 400 mm sur les faces visibles des appareils.

Construction : entièrement acier inoxydable 18/10°, épaisseur 10/10ème (y compris parties non visibles).
Isolation interne classement M1 minimum.
Visserie non apparente.

Caractéristiques : filtres à choc à effet cyclonique avec collecteurs et poignées de préhension.
Registres de réglage pour l'insufflation et l'extraction.
Prises de mesure de débit d'air.
Éclairage encastré intégré à la hotte.
Hauteur libre sous la hotte : h = 2 m.

Chariot porte bacs
Repère : CU20
Construction Inox
A niveau constant
Capacité 2 bacs GN
4 roues pivotantes dont 2 avec freins

Cellule de refroidissement rapide
Repère : CU21
Construction entièrement inox 18/10.
Capacité de refroidissement 80kg/cycle de +63°C à +10°C en moins de 2 heures.
13 GN1/1 au pas de 85mm minimum.
Sonde à cœur multi-points avec affichage digital de la température à cœur

Armoire de maintien en température chaude mobile 20 niv. GN1/1
Repère : CU22
Dimensions:
Longueur : 545mm
Profondeur : 815mm
Hauteur : 1800mm
Construction monocoque.
Revêtement extérieur et intérieur inox 18-10.
Isolation par mousse rigide de polyuréthane ép. 60 mm injectée, sans CFC.
Angles intérieurs arrondis.

Régulation électronique avec afficheur digital assurant :
la régulation de la température intérieure,
1 porte vitrée.
Fermeture par pivot à rappel automatique avec maintien en position ouverte à 90°.
Espacement entre glissières 70mm
Fermeture à clé.
Ferrage de porte selon plan.
Joint de porte démontable sans outil.
Dispositif antichute des glissières.
Glissières embouties
10 Grilles GN1/1 inox renforcées par armoire
Fils inox 4 et 7mm
Affichage de la température.
Butée anti tracante
Piétement équipé de roulettes pivotantes.

ARMOIRE FROIDE POSITIVE 700 LITRES

Repère : CU23

Dimensions:
Longueur : 800mm
Profondeur : 845mm
Hauteur : 2020mm
Conforme aux normes CE et XP U 60-010
Température -1 °C+6 °C.
Froid ventilé.
Ambiance 43 °C.
Construction monocoque.
Revêtement extérieur et intérieur inox 18-10.
Piétement équipé de roulettes pivotantes.
Isolation par mousse rigide de polyuréthane ép. 60 mm injectée, sans CFC ni HCFC.
Angles intérieurs arrondis.
Aménagement intérieur démontable sans outil.
Éclairage intérieur automatique à l'ouverture de porte.
Régulation électronique avec afficheur digital assurant :
la régulation de la température intérieure,
les dégivrages automatiques. 1 porte pleine.
Fermeture par pivot à rappel automatique avec maintien en position ouverte à 90°.
Fermeture à clé.
Joint de porte magnétique démontable sans outil.
Évaporateur ventilé traité anticorrosion.
Réévaporation automatique des eaux de dégivrage.
Groupe hermétique à condensation par air en partie haute.
Détente par capillaire.
Fluide frigorigène suivant norme en vigueur
Dispositif antichute des glissières.
Glissières embouties
10 Grilles GN2/1 inox renforcées par armoire
Fils inox 4 et 7mm
Affichage de la température.

ARMOIRE FROIDE NEGATIVE 700 LITRES

Repère : CU24 PF03

Dimensions :
Longueur : 800mm
Profondeur : 845mm
Hauteur : 2020mm
Conforme aux normes CE et XP U 60-010

Température -21 °C
Froid ventilé.
Ambiance 43 °C.
Construction monocoque.
Revêtement extérieur et intérieur inox 18-10.
Piétement équipé de roulettes pivotantes.
Isolation par mousse rigide de polyuréthane ép. 60 mm injectée, sans CFC ni HCFC.
Angles intérieurs arrondis.
Aménagement intérieur démontable sans outil.
Éclairage intérieur automatique à l'ouverture de porte.
Régulation électronique avec afficheur digital assurant :
la régulation de la température intérieure,
les dégivrages automatiques. 1 porte pleine.
Fermeture par pivot à rappel automatique avec maintien en position ouverte à 90°.
Fermeture à clé.
Joint de porte magnétique démontable sans outil.
Évaporateur ventilé traité anticorrosion.
Réévaporation automatique des eaux de dégivrage.
Groupe hermétique à condensation par air en partie haute.
Détente par capillaire.
Fluide frigorigène suivant norme en vigueur
Dispositif antichute des glissières.
Glissières embouties
10 Grilles GN2/1 inox renforcées par armoire
Fils inox 4 et 7mm
Affichage de la température.

Table entrée plonge batterie

Repère : PB02

Dimensions suivant plan
Dosseret arrière
Bac 600 x 500 x 320
Robinetterie mélangeuse avec douchette et siphon laiton
Construction inox 18/10

Lave-batterie

Repère : PB03

Lave Batterie à capot, modèle traversant.
Dispositif d'ouverture et fermeture automatique du capot.
Grande hauteur de passage de 560 mm, permettant le lavage d'ustensiles et batterie volumineux.
Système assurant un nettoyage intensif et homogène, optimisant les performances même sur une vaisselle très sale.
Interface tactile intuitive, voyant LED indiquant l'état de fonctionnement et composants faciles à nettoyer.
Construction en acier inoxydable, conception hygiénique (auto-nettoyage, vidange automatique) et garantie de 5 ans sur le mécanisme du capot.
Capot à double parois, isolation thermique et phonique totale
Récupération de l'énergie des buées pour une économie d'énergie
Capacité : 6 GN 1/1 65 mm
Connexion doseur lessiviel
Adoucisseur adapter au lave batterie sur console inox.

Table sotie plonge batterie

Repère : PB07

Tablette inox rabattable adapté au lave batterie.

BATTEUR 20 LITRES

Repère : PF02

Cuve inox
Protection avec sécurité.
Capacité (en litres) : 20
Hauteur (en mm) : 1230
Largeur (en mm) : 521
Matière : Inox
Poids net (en kg) : 95
Production : 6KG/cycle
Dotation
Housse de protection

TRANCHEUR

Repère : PF09

Dimensions :
Longueur : 800 mm
Profondeur : 650 mm
Hauteur : 650 mm
Construction duralinox anodisé.
Lame inox Ø350.
Protection de lame.
Arrêt d'urgence.
Affûteur intégré.
Réglage épaisseur de tranchage coupe maximum 25mm.
Transmission par pignon.
Système de démontage simple et rapide (sans outil) de la lame.
Chariot basculant.
Protection contre les projections d'eau.
Livré avec une housse polyamide.
Livré avec support mobile inox avec étagère basse adapté au trancheur

TOUR REFRIGERE

Repère : PF08 PF14

Dimensions :
Longueur : 1500 mm
Profondeur : 700 – 800 tour pâtissier mm
Hauteur : 900 mm
Construction entièrement inox 18/10.
Plan de travail granit ou équivalent tour pâtissier.
Dossieret.
Température réglable +1 à +10°C
Dessous réfrigéré 2 portillons
Groupe frigorifique
Piètement équipé de roulettes pivotantes.
Dotation 2 grilles inox par porte

Echelle 20 niveaux GN1/1

Repère : PF13

Construction en acier inoxydable alimentaire
Espace 71 mm
4 roues pivotantes dont 2 avec freins

TABLE DE TRI DECHETS

Repère : LA01

Voir plan

pre-tri déchets 3 TVO couleur au choix du maître d'ouvrage
Dimensions :
Profondeur : 600 mm
Hauteur : 900 mm
à poser sur allège , hauteur 90cm
Construction en acier inoxydable alimentaire.
Structure tube de section 30 x 30 mm.
Bord anti-ruissellement sur quatre côtés.
Plan de travail avec 3 trous pouvant recevoir des TVO caoutchoucs diamètre 190mm
Rampe de guidage inox profondeur 300mm
Fournir six conteneurs adaptés à la table.
Ces meubles seront dotés d'une large signalique format A4 lessivable permettant un tri sélectif des déchets.

TABLE DEPOSE PRE TRI VAISSELLE

Repère : LA02

Largeur : 1150mm
Hauteur : 900mm
Construction : en acier inox En 1-4301 (18/10) ou En 1-4509 (F18Tnb)
Epaisseur 15/10 ème
Rampe de guidage inox profondeur 300mm
Rampe à plateaux hauteur : (adapté au PMR).
Doublage du plateau en matériau lisse, lavable, imputrescible (bois apparent exclus)
à poser sur allège , hauteur 90cm
Bords emboutis anti-ruissellement sur le pourtour de la table
Capacité : 5 casiers 500x500mm et un demi casier.
Jonction avec la table bac de prélavage par emboîtement
Glissement des casiers vaisselle avec la table à glissement équipée de rouleaux
Rouleaux amovibles montés sur cadre inox et affleurement avec la table.
L'ensemble sera de construction monobloc avec bords emboutis anti-ruissellement sur le pourtour de la table
Dessous :
Stockage des casiers vaisselle en position verticale sous table sur 2 barres rondes.
Minimisation des pieds par fixation de la table, afin de faciliter le nettoyage du sol.
Installation côté convives
Un plan d'exécution sera obligatoirement soumis à la MOE pour validation avant fabrication.
Hauteur de l'ouverture dans cloison 1900 mm sol fini

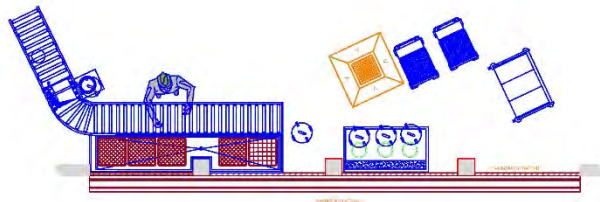
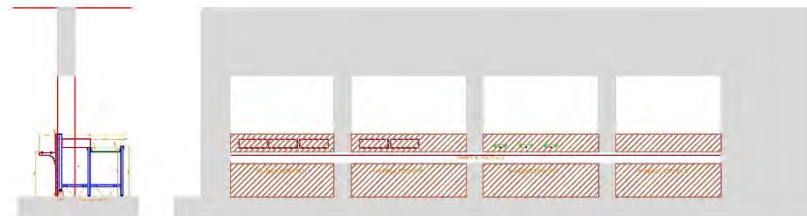
VIRAGE COURBE

Construction entièrement inox 18/10
Liaison avec entraînement de la machine.
Châssis poutre monobloc épaisseur 15/10, piétements ronds sur vérins réglables.
Bords relevés latéraux de 30 mm pour guidage des casiers.
Obligation d'une partie droite de 250 mm entre la courbe et la laveuse.

TABLE ENTREE MACHINE A LAVER avec bac de prélavage

Construction: acier inox
Epaisseur 15/10ème.
Bac de dimension de 400x400x250.
Dessous : Libre.
Equipement :
douchette EC, EF montée sur flexible et robinet mélangeur à 1/4 de tour (prévoir robinetterie professionnelle, profil en L).
bonde de vidange, siphon, clapets anti-retour sur les alimentations EC, EF.
élément de jonction entrée machine à laver.
1 panier à déchets (tamis très fin) inox 18/10, pour le bac de prélavage.
Table à rouleaux PVC
Rouleaux amovibles montés sur cadre inox (maxi 5 rouleaux par cadre)

PRINCIPE



A fournir :

DECOR

L'habillage des meubles, côté convives, sera réalisés avec un hydrofuge revêtu de stratifié couleur standard au choix du maitre d'ouvrage.

Décor descendant à 100 mm du sol.

Plinthes inox en bas de façade sur toutes les faces visibles des convives

RAMPES

Rampe hauteur 800 mm

Matière Quartz, pierre reconstituée colorie yukon ou équivalent

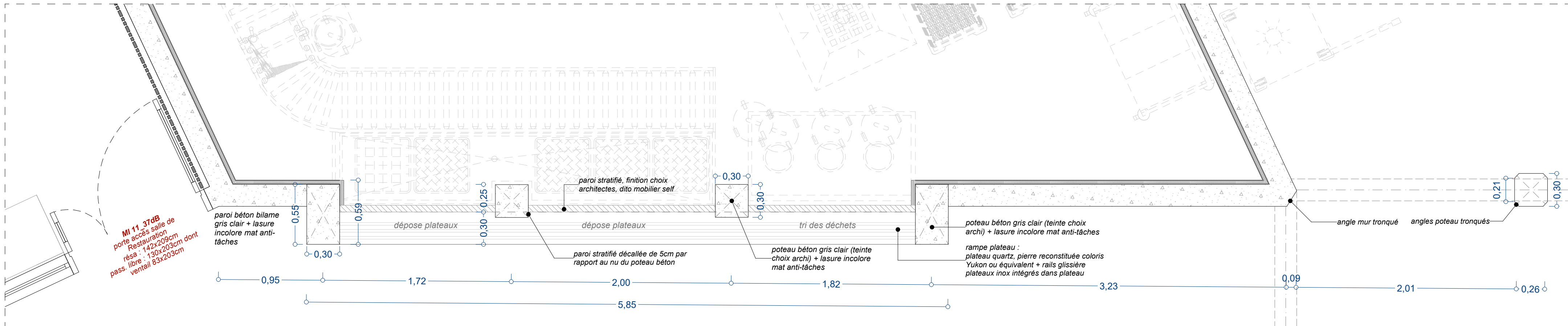
Dessus épaisseur 20 mm

Chants polis droits avec angles rayonnés/droits

Voir détail architecte.



plan de repérage RDC



PLAN LAVERIE TRI CONVIVES
- zone en connexion avec la salle de restauration

Extension du bâtiment principal de la Délégation Régionale Occitanie de l'IRD (34)



Maîtrise d'ouvrage :
IRD - Délégation Régionale Occitanie
911, avenue Agropolis - Montpellier 34394
Tél : 04 67 41 61 00



Maîtrise d'oeuvre :
Architecte mandataire
Tessier Portal architectes
1, rue Fontaine du Pila St Gély - Montpellier 34000
Tél : 04 67 72 52 37
Mail : contact@tessierportal.com / nathalie@tessierportal.com / treust@tessierportal.com

Architecte co-traitant
Architecture Environnement
1, rue Fontaine du Pila St Gély - Montpellier 34000
Tél : 04 67 34 04 27
Mail : archi.environnement@gmail.com / lounagorak.ae@gmail.com / regismeguinae@gmail.com

BET TCE
GROUPE OCD
Tél : 05 65 87 00 68
Mail : contact@groupeocd.com

BET QEB
plus de vert
Tél : 09 51 00 48 09
Mail : plusdevert@plusdevert.fr / laurent.faravel@plusdevert.fr

BET GD CUISINE
RUBIO
Tél : 06 11 51 21 89
Mail : restauraconcepteur@rubiofrederic.fr

PAYSAGISTE
KANOPE
Tél : 06 15 14 17 29 / 06 11 27 71 01
Mail : agence@kanope.fr / ludovic@kanope.fr / pierre@kanope.fr

ACOUSTIQUE
Atelier ROUCH
Tél : 04 67 56 65 80
Mail : contact@atelier-rouch.com

DETAIL Aménagement / Mobilier

Phase : **PRO - Ind.C**

Date : 02/03/2026

Format : A0

RDC - Laverie tri convives

ARCH

MACHINE A LAVER

Repère : LA03

Machine à laver 140 casiers/h à condensation. Gauche / droite

Chargeur d'angle

Dimensions

Longueur : 3450mm

Profondeur : 800mm

Hauteur : 2200mm

Comprenant :

Une zone de prélavage, chargement en angle.

Prélavage renforcé 800 mm

Zone de lavage 800 mm

Zone de rinçage 600 mm

Tunnel de séchage 1100 mm

Débit suivant norme d'hygiène DIN 10510

Construction :

Châssis porteur en acier inoxydable 18-10 AISI 304, épaisseur 20/10e.

Pieds de soutien H 150mm en acier, intégrés dans le châssis, avec extrémités réglables.

La face arrière de la machine est entièrement carrossée par panneaux en acier inoxydable.

Passage utile mm 500x430h.

Système d'entraînement des casiers

Moto réducteur à simple enroulement.

Système de protection sur l'avancement en cas d'incident de fonctionnement avec limiteur de couple mécanique.

Système d'entraînement avec taquet en aciers inox montés sur barre centrale perforée pour assurer une hygiène parfaite.

Sécurité de fin de course qui arrête l'avancement des casiers et le rinçage.

Zone de prélavage et lavage

Double système de filtres sur la cuve et sur l'aspiration de la pompe

Gicleurs en inox garantissant des jets sur toutes les parties de la vaisselle.

Les rampes de lavage en inox, inférieures et supérieures, sur rack extractible sans outil.

Des glissières latérales permettent de les manoeuvrer sans effort.

Système de contrôle des niveaux d'eau automatique, avec sécurité et arrêt des systèmes de chauffage et des pompes, en cas de niveau insuffisant.

La vidange des cuves s'effectue au moyen de leviers situés au-dessus des filtres.

Les différentes zones de la laveuse sont séparées par des rideaux et déflecteurs qui suppriment les projections interzones.

Pour un parfait nettoyage, l'enceinte de lavage de la machine est libre de toute tuyauterie.

Pour un maximum d'hygiène, les cuves sont monoblocs, embouties avec angles arrondis et fond incliné qui empêche l'eau résiduelle de stagner.

Pompes de lavage autovidangeables.

Portes d'accès.

Large porte d'accès pour chaque zone : prélavage, lavage, neutre et rinçage.

Retenue porte ouverte.

Calorifugeage intégral

Isolation thermique et phonique

Le niveau sonore est de 67 dBa maximum.

Armoire électrique

Tableau de commandes positionné sur le dessus de la machine.

Les circuits de commandes sont en basse tension 24V et les touches protégées par membrane IP54.

Tableau de commande à touches sensibles électromécaniques.

Arrêt d'urgence par coup de poing en sortie machine.

Panneau de contrôle

Panneau de contrôle avec commandes analogiques affichage digital des températures des zones de la machine (eau d'alimentation, lavages et rinçage).

Contrôle permanent par affichage digital de la consommation d'eau du rinçage en m3 et en litre et de la consommation électrique en kWh.

Affichage du temps du temps d'allumage, du temps de fonctionnement et du temps de rinçage.

Alarmes température de rinçage et de lavage insuffisantes.

Alarme quantité d'eau de rinçage insuffisante.

DETAILS DES DIFFERENTES ZONES

Protection des opérateurs des éventuelles projections d'eau.

Prélavage

Pompe de fort débit et un système de rampes inférieures et supérieures en inox, extractibles.

Le renouvellement du bain de prélavage est permanent à travers le débordement du lavage.

Pour éviter la recuisson des déchets non éliminés au triage, une vanne thermostatique maintient l'eau du prélavage à environ 40°C.

Toute la zone de prélavage est accessible par une porte pour un entretien quotidien et une maintenance aisée.

Zone avec deux pompes et douze rampes inférieures et supérieures plus deux latérales.

Système enclenchant une seconde pompe de lavage pendant le fonctionnement en vitesse rapide.

Toute la zone de lavage est accessible par une porte pour un entretien quotidien et une maintenance aisée.

Rinçage

La zone est dotée de deux pompes et d'un économiseur d'eau et d'énergie, le rinçage est activé seulement au passage des casiers.

Toute la zone de rinçage est accessible par une porte pour un entretien quotidien et une maintenance aisée.

La vaisselle est rincée avec de l'eau propre à haute température.

Le dosage du tensioactif additionné aux hautes températures de l'eau permet un résultat de séchage parfaitement hygiénique.

Surchauffeur électrique pour garantir la température de 80-85°C au rinçage

Tunnel de séchage

Un flux d'air chaud élimine toutes les traces d'eau sur la vaisselle. Une batterie de chauffage, génère de l'air chaud à 60/70°C, et par l'intermédiaire d'un puissant moto-ventilateur, balaie avec force la vaisselle et accélère l'action du produit de séchage. Le jet diffusant de l'air est réglable pour optimiser le résultat.

Extraction des buées au moyen d'un récupérateur de calories intégré dans le caisson ou pompe à chaleur externe.

Batterie avec tubes en cuivre et ailettes en aluminium verticales pour faciliter les opérations de nettoyage.

Clapet pour la régulation de la quantité d'air aspirée par la machine

Permet d'alimenter la machine avec de l'eau froide à 10~15°C qui sera réchauffée jusqu'à 45-50°C~ et envoyée au surchauffeur de rinçage.

Double bouche diffuseur d'air avec largeur réglable

Système d'auto nettoyage et de désinfection de l'intérieur de la machine en fin de service.

Par un circuit indépendant avec colonnes et rampes spécifiques, toutes les parois intérieures de la machine sont balayées, durant un temps programmable, par une solution avec produit bactéricide, injectée par un doseur incorporé.

Plafond et zone arrière des portes n'échappent pas aux jets de l'auto nettoyage.

Consommation d'eau de rinçage : 95litres/h vitesse DIN 10510

Machine fabriquée en matériaux recyclables à 98%

Livré avec 20 casiers 500x500 au choix du maître d'ouvrage

Passage de lavage adapté aux dimensions des plateaux

Fournir deux adoucisseurs adaptés et un support inox

TABLE SORTIE

Repère : LA04

Construction entièrement inox 18/10.
Dimension suivant plan
Epaisseur 20/10ème, bords anti-ruissellement sur 3 côtés.
Accrochage à la machine à laver avec profilé parfaitement adapté.
Table de sortie dotée de 2 barres rondes inox espacées de 45 cm pour le stockage des casiers sur chant.
Piétement équipé de vérins de réglage.
Table à rouleaux PVC
Rouleaux amovibles montés sur cadre inox (maxi 5 rouleaux par cadre)
Equipé d'une fin de course casier

Chariot porte-assiettes en inox rehaussé - 200 à 300 assiettes.

Repère : LA09

Plateforme PVC pour ravers, soucoupes,
Construction entièrement inox 18/10, épaisseur 15/10.
Quatre roues pivotantes, chape polyamide.

Chariot à niveau constant

Repère : LA10 SC01

Dimensions 815 x 545 mm hauteur 930 mm à plateaux,
Capacité 140 plateaux
Roues à chape polyamide

CHARIOT A NIVEAU CONSTANT CASIERS VERRES

Repère : LA11 SC02

Dimensions 815 x 545 mm hauteur 930 mm
Capacité minimale : 6 casiers 500x500mm.
Construction entièrement inox 18/10, épaisseur 15/10.
Niveau constant avec tension réglable.
Habillage inox pourvu de grilles d'aération.
Poignée de manœuvre en inox 18/10.
Roulettes pivotantes.

MEUBLE SALLE

Repère : SR01

Meuble neutre de salle L : 1200 mm
Dessous baie libre avec étagère pour rangement carafes.
Dessus : Bords tombés de 90 mm, avec contre plis.
Rampes à plateaux : 3 tubes inox.
Soubassement : Habillage en mélaminé.
Plinthe Inox

FOUR MICRO-ONDES

Repère : SR02

Dimensions :
Longueur : 530 mm
Profondeur : 400 mm
Hauteur : 300 mm
Description :
Construction en acier inox
Volume 26 litres
Eclairage intérieur
Sole fixe
Minuterie pré réglée 45s / possibilité de réglage 30s à 10mn

REFROIDISSEUR D'EAU 120 LITRES / HEURES minimum

Repère : SR03

Dimensions :

Largeur : 350mm

Profondeur : 500mm

Hauteur : 1300mm

Présentation acier inoxydable.

Cuvette en acier inoxydable, plateau avec grille pour le remplissage des carafes.

Equipé de 2 becs de tirage d'eau réfrigérée.

Tirage par deux boutons trois positions électriques : intermittent - continu - arrêt.

Evaporateur de type serpentin , détente directe, conforme à la législation.

Fluide frigorigène : sans CFC.

Thermostat réglable de 6 à 12°C.

Accessibilité PMR

Distribution

SELF SUR-MESURE type SELF ENTREPRISE



DESSUS

Dessus hauteur 900 mm

Matière Quartz, pierre reconstituée colorie yukon ou équivalent

Dessus épaisseur 20 mm

Chants polis droits avec angles rayonnés/droits

RAMPES

Rampe hauteur 800 mm

Matière idem dessus

DECOR

L'habillage des meubles, côté convives, sera réalisés avec un hydrofuge revêtu de stratifié couleur standard au choix du maître d'ouvrage.

Décor descendant à 100 mm du sol.

Plinthes inox en bas de façade sur toutes les faces visibles des convives

Equipement Distribution, conforme à la Directive Européenne sur les marchés publics

Prescriptions générales des équipements

Il conviendra de respecter les normes PMR, privilégier l'ergonomie, la facilité d'entretien et de nettoyage afin d'assurer une hygiène maximale, la polyvalence, la robustesse, dans le choix du matériel.

L'homogénéité des marques dans le matériel sera un plus pour une meilleure maîtrise des coûts de maintenance et une formation facilitée des utilisateurs. Les matériels proposés devront être des marques de fabricant de matériel de cuisines professionnelles, ayant une structure sur le territoire national avec une assistance technique en support aux installateurs.

Equipements électriques et électroniques (DEEE)

Au titre du décret 2014/928 du 19 août 2014 transposant la directive 2012/19/UE du 4 juillet 2012 (Art. L-541-10-2 et articles R 543-172 à 543-206-4 du code de l'environnement) relatif à la gestion des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), les producteurs d'équipements électriques et électroniques (EEE) seront tenus de fournir :

Adhésion à un éco-organisme :

L'attestation d'adhésion de son éco-organisme et l'attestation de l'ADEME, pour l'année en vigueur.

Organisation individuelle :

L'attestation de l'ADEME pour l'année en vigueur.

Reprise d'un équipement électrique et électronique usagé : le producteur fournira le Bordereau de Suivi des Déchets que lui aura transmis son éco-organisme, ou si le producteur est en organisation individuelle le Bordereau de Suivi des Déchets émis par son prestataire de traitement.

Déchets d'éléments d'ameublement (DEA)

Au titre du décret N° 2012-22 du 6 janvier 2012 relatif à la gestion des déchets d'éléments d'ameublement (DEA), codifié aux articles R543-240 à R543-256-1 du code de l'environnement, les producteurs¹ d'Eléments d'Ameublement (EA) sont tenus de fournir l'attestation d'adhésion de leur éco-organisme et l'attestation de l'ADEME pour l'année en vigueur.

Reprise d'un déchet d'élément d'ameublement (DEA) : le producteur fournira le Bordereau de Suivi des Déchets que lui aura transmis son éco-organisme.

Dans le cadre d'une démarche environnementale, les fiches techniques indiquant les différents matériaux et leur taux de recyclabilité seront à fournir avec l'offre. Chaque équipement doit comporter un numéro d'identification individuel par lecture directe, code barre ou QR Code permettant sa traçabilité et facilitant les plans de maintenance.

RAPPEL : Dans le cadre de la consultation, une fiche technique ou documentation précise de chaque matériel devra être fournie en complément des renseignements du B.P.U. et clairement référencée suivant le repérage du CCTP. Elle permettra de valider les caractéristiques techniques précisées dans le CCTP (Matériaux, épaisseur, puissance énergétique, débit, consommation, etc...). Les données dimensionnelles (LxPxH) sont notifiées de manières informatives, toutefois les candidats devront s'en rapprocher de manière significative.

L'absence des fiches techniques datées et référencées sera un motif de non-conformité.

Sont concernés les matériels tels que :

- Les meubles distributeurs
- Les meubles froids
- Les meubles chauds
- Les meubles complémentaires

Généralités

Concernant les surfaces en contact avec les denrées alimentaires :
Les matériaux en contact avec les denrées alimentaires doivent être conformes au règlement européen 1935/2004.

Concernant l'aptitude au nettoyage des surfaces en contact avec les aliments.
Le matériel doit être certifié NF Hygiène alimentaire.

Les surfaces en contact avec les aliments sont lisses et sans discontinuité.
Piètement sur vérins réglables en inox.
Assemblage des meubles par une pince de blocage facilement accessible à l'avant et à l'arrière, étanchéité entre plateaux par joint compressible épaisseur 4 mm.

Goulotte derrière le décor de façade permettant le cheminement des câbles d'alimentation des meubles sur toute la longueur de la ligne de self pour un raccordement plus rapide et sécurisé.

Ambiance de fonctionnement possible de +10°C à +32°C

Les prises électriques sont affleurantes et tous les meubles seront pré équipés de découpes pour prises avec cache de protection

Toutes les parties internes des appareils potentiellement en contact avec les denrées alimentaires devront satisfaire aux exigences de la réglementation. Elles seront en outre facilement démontables par le personnel afin d'en assurer le nettoyage régulier.

Les façades et les côtés des appareils chauffants ne devront pas dépasser une température de 70°C et le dessus de ces mêmes appareils ne devra pas avoir une température supérieure à 100°C en conformité avec la réglementation.

MEUBLE DISTRIBUTEUR PAIN/COUVERTS

Repère : SC03

Dimensions suivant plan

Fabrication acier inoxydable.

Cadre support avec 3 bacs GN1/3 profondeur 150mm et 1 bac GN1/2 profondeur 200mm pour pains (bacs à fournir)

Buttoirs de protection.

Livré avec housse de protection.

Quatre roues pivotantes Ø 125mm, dont 2 avec frein, chape polyamide.

Avec accès adapté à l'usage des personnes à mobilité réduite.

TRANCHEUR A PAIN

Repère : SC06 SC07

Dimensions :

Longueur : 335 mm

Profondeur : 385 mm

Hauteur : 920 mm

Modèle de table de conception tout inox

Permet de couper tous types de pain de forme allongée grâce à la taille de sa goulotte d'introduction (15 x 12,5 cm) avec régularité, sans déchirure, ni écrasement.

Moteur asynchrone.

Plateau réglable pour déterminer l'épaisseur des tranches de 8 à 80 mm d'épaisseur.

Lame en inox très facilement démontable (sans outil) pour le nettoyage.

Système exclusif de sécurité très performant composé d'une barrière infrarouge, d'une sécurité de couvercle et d'un dispositif de commande à manque de tension.

Arrêt automatique de sécurité après 1 minute de fonctionnement à vide.

Housse de protection

Ramasse miette amovible.

Vitesse de rotation : de 180 à 360 tranches à la minute.

CHARIOT SUPPORT COUPE PAIN

Dimensions :

Adapté au coupe pain

Construction en acier inoxydable 18-10.

Etagère basse pouvant accueillir un bac de récupération du pain coupé

Fournir bac

Piètement équipé de roulette

ARMOIRE INOX

Repère : SC08

Longueur : suivant plan

Profondeur : 500mm

Hauteur : 1850mm

Construction en acier inoxydable alimentaire.

Etagères

Portes coulissantes

Fermeture à clés

Dessus penté.

4 roues pivotantes dont 2 avec freins

Friteuse

Repère : SC10

(Lg x Prof x Ht)

400 mm x 900 mm x 900 mm

Caractéristiques techniques :

Construction entièrement inox 18/10 avec dessus 20/10ème.

Capacité 22 litres environ.

Production de 55kg/h de frites surgelées 6x6.

Fonction de fusion lente pour les pains d'huile végétale.

Zone froide.

Livree avec couvercle et 2 demi paniers.

Régulation électronique à +/-1°C.

Signal sonore de fin de cycle.

Raccordée directement sur filtration de l'huile

Bac de récupération d'huile équipé d'un filtre haute température lavable et vanne de vidange

Intégrée dans le placard sous la cuve.

Piètement équipé de vérins.

Grillade lisse en 800 de largeur

Repère : SC12

Même gamme que la friteuse

Caractéristiques techniques :

Construction entièrement inox 18/10.

Dessus épaisseur 20/10.

Sur placard

CARACTERISTIQUES GENERALES

Profondeur 840 mm, hauteur 900 mm

Cuves rayonnées dans tous les angles

Thermostat à écran tactile avec récupération des données par prise USB

Présentoirs en verre trempé plat avec pare-haleine, rampe continue pour meuble en ligne.

Meuble d'angle et neutre

Repère : SC14 SC21

à pans coupés, fermé côté service

Habillage de façade et rampe à plateaux

Habillage de poteaux

Meuble self service froid avec vitrine

Repère : SC15 SC18

Vitrine réfrigérée sur baie libre

Groupe unique avec 1 régulation

Bac d'évaporation

Cuve hors d'œuvre desserts

Vitrine 3 niveaux en verre avec pare-haleine

Longueur suivant plan

Groupe monté sur glissières télescopiques

Meuble self service chaud

Repère : SC16 SC19 SC27

Meuble dessus verre trempé, baie libre

Dessus plaques GN 1/1 en verre trempé vitrifié suivant plan

Longueur suivant plan

baie libre

Capacité bacs GN 1/1

Habillage latéral en acier inox

Chauffage éclairant halogène, niveau avec pare-haleine

Prise de courant 230 V à protéger par disjoncteur 30 mA.

CHARIOT CHAUFFANT 2 PILES D'ASSIETTES A NIVEAU CONSTANT

Repère : SC17 SC20

Dimensions :

Longueur : 990 mm

Profondeur : 520 mm

Hauteur : 900 mm

Fabrication acier inoxydable.

Couvercle inox.

Buttoirs de protection.

Quatre roues pivotantes Ø 125mm, dont 2 avec frein, chape polyamide.

Meuble caisse

Repère : SC22 SC25

Avec prolongement à gauche

2 prises de courant 230V
Prise RJ45
Un plancher repose pieds
Un tiroir avec fermeture à clé
1 passe câble sur dessus du meuble
Longueur suivant plan

Meuble caisse double largeur
Avec prolongements à droite et à gauche
4 prises de courant 230V
2 prises RJ45
2 planchers repose pieds
2 tiroirs avec fermeture à clé
2 passes câble sur le dessus du meuble
Largeur 1680 mm

Meuble self service froid
Repère : SC28
Meuble réfrigéré sur baie libre
Avec groupe
Bac d'évaporation
Cuve hors d'œuvre desserts
Longueur suivant plan

Meuble self buffet
Repère : SC23
Dimensions indicatives :
Construction entièrement inox 18/10.
Capacité 6 bacs GN1/1.
Cuve réfrigérée ventilée profondeur 100mm minimum.
Accessoires pour présentation de bacs GN1/2.
Rampe à plateaux (configuration suivant plan).
Eclairage LED sous superstructure pare haleine.
Réfrigération en froid statique par serpentín cuivre, température de + 3°C à + 6 °C pour une température ambiante de 25 °C.
Régulation par régulateur électronique à affichage digital.
Groupe compresseur sur glissières, logé à droite
Superstructure.
Pare haleine en glace trempée ép. 6 mm à angles arrondis avec pare-haleine droit ou galbé.
Dessous étagères de rangement pour poser les assiettes.
Piètement équipé de vérins de réglage.
Equipé de 1 PC 240V+Terre (une de chaque côté). IP55
Avec accès adapté à l'usage des personnes à mobilité réduite.

ARMOIRE FROIDE POSITIVE 1 chariot

Repère : SC24
Dimensions :
Longueur : 850mm
Profondeur : 900mm
Hauteur : 2020mm
Conforme aux normes CE et XP U 60-010
Froid ventilé.
Ambiance 43 °C.
Construction monocoque.
Revêtement extérieur et intérieur inox 18-10.
Isolation par mousse rigide de polyuréthane ép. 60 mm injectée, sans CFC ni HCFC.

Angles intérieurs arrondis.
Éclairage intérieur automatique à l'ouverture de porte.
Régulation électronique avec afficheur digital assurant :
La régulation de la température intérieure,
Les dégivrages automatiques.
1 porte pleine.
Fermeture par pivot à rappel automatique avec maintien en position ouverte à 90°.
Fermeture à clé.
Joint de porte magnétique démontable sans outil.
Évaporateur ventilé traité anticorrosion.
Réévaporation automatique des eaux de dégivrage.
Groupe hermétique à condensation par air en partie haute.
Détente par capillaire.
Fluide frigorigène suivant norme en vigueur
Dispositif antichute des glissières.
Affichage de la température.