REHABILITATION DU SATELLITE DE RESTAURATION DU COLLEGE SADA

Maître d'ouvrage :

MINISTERE DE L'EDUCATION NATIONALE
Rectorat de Mayotte
Division des Constructions Scolaires
97600 Mamoudzou

CCTP cuisine

DCE

Maitre d'œuvre

BET T.C.E B.M.I Bâtiment Modélisation Ingénierie
110, Esplanade du Générale de Gaulle 92931 PARIS LA DEFENSE
Tel : 01 71 02 05 51 – Email : biroul.d@bmi-batiment.com

Architecte

BET Cuisiniste Conceptions nouvelles
52, rue d'Estienne d'Orves 92500 Rueil Malmaison
Tel : 01 47 08 96 50

Bureau de contrôle :

SPS :

PROJET	DCE
DESCRIPTIF	Affaire :
	Date : Juillet 2024
Lot 02 – MATERIELS DE CUISINE	

SOMMAIRE

CHAPITRE I - GENERALITES 4
1. OBJET 4
2. DOCUMENTS OFFICIELS DE REFERENCE 4
3. CONNAISSANCE DES LIEUX 4
4. DISPOSITIF DE LEVAGE DES MATERIAUX 5
CHAPITRE II – PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES 5
1. PREAMBULE 5
2. GENERALITES 7
3. FIXATIONS 7
4. LES ROUES 7
5. LES PIETEMENTS 7
6. REGLEMENTATION 8
7. ALIMENTATION EN EAU CHAUDE ET EN EAU FROIDE 9
8. VIDANGES 9
9. ELECTRICITE 9
10. MISE A LA TERRE DES INSTALLATIONS 9
11. HOTTES D'EXTRACTION 9
12. FORMATION DU PERSONNEL 9
13. DISPOSITIONS GENERALES 10
CHAPITRE III – DESCRIPTION DES OUVRAGES 11
1. CONSISTANCE DES TRAVAUX 11
2. QUALITE ET ORIGINE DES MATERIAUX ET MATERIELS A INSTALLER 11
3. GENERALITES TECHNIQUES DES MOBILIERS DE SELF 12
4. CANALISATIONS ET ROBINETTERIE 12
5. MATERIELS ELECTRIQUES 13
6. MATERIELS DE CUISSON 13
7. MATERIELS INOX (TABLES DE TRAVAIL, PLONGES, MEUBLES NEUTRES …) 13
8. DESTRUCTEUR D'INSECTES (REP R01 / LD01) 13
9. LAVE MAINS (REP R 02 / T04 / OF02 /LA08 / V05 / D09) 13
10. CHARIOT DE SERVICE 2 PLATEAUX (REP R02) 13
11. POSTE HYDRAULIQUE DE NETTOYAGE (REP R06 / CIR 02 / PB07 / LA09) 14
12. BUREAU DE RECEPTION ET BUREAU GERANT (R07) 14
13. FAUTEUIL GERANT 14
14. ARMOIRE A PHARMACIE (REP R08) 14

15. PORTE SAC POUBELLE (REP R09 , T02, OF12,PB03, LA12) 14
16. CANIVEAUX DE SOL 14
17. SIPHONS DE SOL 15
18. CONTENEUR A DECHETS 340 L 15
19. RAYONNAGES (REP S01) 15
20. ARMOIRES PRODUITS D'ENTRETIEN (REP S02) 15
21. RACK MURAL PORTE BROSSERIE (REP S03) 15
22. ARMOIRE FROIDE NEGATIVE (REP S04) 16
23. PLONGE INOX 2 BACS 1 EGOUTOIR (REP T01) 16
24. LAVEUR DE RIZ AUTOMATIQUE (REP T03) 16
25. AMOIRE FROIDE POSITIVE TRAVERSANTE A CHARIOT 2 PORTES (REP T08) 17
26. ARMOIRE MURALE DE RANGEMENT (REP OF04) 17
27. STERILISATEUR A COUTEAUX (REP OF05) 17
28. TABLE DU CHEF BAC A GAUCHE (REP OF06) 17
29. FOUR MIXTE 20 NIVEAUX GN 1 /1 TYPE I COMBI PRO (REP OF10) 18
30. FOUR MIXTE 20 NIVEAUX GN 2 /1 TYPE I COMBI PRO (REP OF09) 19
31. ADOUCISSEUR EAU FROIDE (REP OF08) 20
32. AMOIRE CHAUDE TRAVERSANTE A CHARIOT 2 PORTES (REP OF11) 20
33. HOTTE D'EXTRACTION 20
34. PLONGE INOX 2 BACS 1 EGOUTOIRS (REP PB01) 20
35. CASIER A BATTERIE (REP PB08) 21
36. MODULE DE TRI DECHETS ET COUVERTS (REP LA01) 21
37. TABLE A ROULEAUX ENTREE MACHINE 21
38. MACHINE A AVANCEMENT AUTOMATIQUE DE CASIERS (REP LA03) 21
39. CHARIOTS DE LAVERIE : 25
40. ETAGERE DE STOCKAGE PANIERS 26
41. SOCLE ROULEUR AVEC RAMPE (STOCKAGE POUR DEPOSE DE PLATEAUX) 26
42. CHARIOT POUR PANIER A VERRES (SOCLES ROULEURS) 27
43. ARMOIRES VESTIAIRES 27
44. ARMOIRE A LINGE PROPRE 27
45. ARMOIRE A LINGE SALE 28
46. LAVE LINGE ET SECHE LINGE SUPERPOSABLE 28
47. DISTRIBUTEUR DE PLATEAUX A BADGE (REP DI01 / DI02) 28
48. MEUBLE PRESENTOIR PAIN COUVERTS (REP D03) 29
49. CHARIOT A VERRES A NIVEAU CONSTANT (REP D04) 29
50. MEUBLE REFRIGERE AVEC VITRINE DE PRESENTATION (REP D06) 29

51. TABLE CHAUDE SUR ETUVE (REP D07) 29
52. MEUBLE BAIN MARIE A EAU SUR ETUVE (REP D08) 30
53. CHARIOT DISTRIBUTEUR D'ASSIETTES 30
54. COUPE PAIN ELECTRIQUE 31
55. FONTAINE A EAU A POSER AU SOL 31
56. FOUR MICRO-ONDES 31

CHAPITRE I - GENERALITES

1. Objet

Le présent document concerne la description des ouvrages du :

LOT EQUIPEMENTS DE CUISINE

Ce lot concerne la fourniture et installation des équipements pour la réhabilitation du satellite de restauration du Collège SADA.
L'objectif est d'assurer la restauration de 900 élèves en 3 services au moment du déjeuner.

En matière de production, la restauration du site a été conçue pour fonctionner comme une cuisine satellite, sur le principe de la liaison froide.
En termes d'organisation cela se traduit par :
Un espace de réception suffisant et équipé pour recevoir et contrôler les marchandises
Un local poubelles réfrigéré destinés à recevoir les emballages et déchets alimentaires
Des stockages froids et neutres permettant d'utiliser des produits frais, surgelés ou élaborés
Un local de traitement destiné à la décontamination des fruits, au lavage du riz et au dressage des entrées et desserts
Un office permettra de remettre en température les plats chauds issus de la cuisine centrale, et leur conservation à température dans des étuves prévues à cet effet
Un local plonge batterie permettra le lavage des ustensiles de cuisine
Les plats chauds et froids seront présentés sur une ligne de self comprenant :
Une vitrine froide pour la présentation des entrées et desserts dressés
Un bain marie à eau pour le service du plat chaud
Des meubles périphériques permettront le service des plateaux couverts, verres et pain
Une laverie permettra le lavage des plateaux et de la vaisselle. Elle sera équipée d'un espace permettant aux élèves de réaliser les opérations de pré-tri

Les flux de circulation du restaurant se caractérisent par :
Haut de l'escalier Nord : Zone d'attente pour les élèves leur permettant aussi de se laver les mains
Côté escalier SUD :
Accès direct du personnel de service en zone vestiaires. Une fois changés le personnel accède directement en zone de production
Arrivée des élèves au restaurant par l'escalier sud. Un sanitaire PMR est disposé avant l'accès au self
Une fois passés au self, les élèves ont un accès direct à la salle à manger. La sortie du restaurant se fait par l'escalier NORD

Côté escalier NORD
Accès des livraisons cuisine depuis le quai de livraison extérieur
Sortie des poubelles du local déchets sur cette façade de bâtiment. Les poubelles seront acheminées côté rue en dehors des heures de forte affluence
Les élèves rejoignent les salles de cours en empruntant l'escalier NORD.

2. Documents officiels de référence

Tous les ouvrages entrant dans la composition du projet devront satisfaire aux exigences de qualité et de mise en œuvre préconisées par les différents documents officiels en vigueur s'y rapportant :

- Documents Techniques Unifiés (D.T.U.),
- Normes Françaises,
- Avis Techniques du C.S.T.B.,
- Avis Techniques d'Expérimentation (A.T.E.X.),
- Cahiers des charges agréés par un organisme de contrôle approuvé,
- Règles de calcul,
- Règles professionnelles.

3. CONNAISSANCE DES LIEUX

En complément des renseignements qui lui sont fournis dans les différentes pièces du dossier de consultation, l'Entrepreneur doit relever sur place tous les renseignements qui lui sont nécessaires pour établir son prix forfaitaire.

En particulier, lui sont parfaitement connus :

- la configuration du site et des abords,
- le bâtiment et ses sujétions propres,
- les contraintes relatives aux propriétés voisines,
- les modalités d'accès et d'évacuation avec difficultés de circulation et stationnement,
- les sujétions des règlements administratifs en vigueur se rapportant à la sécurité sur le domaine public,
- les conditions de stockage,
- les servitudes éventuelles,
- les contraintes d'exécution,
- les ressources en énergie et en eau,
- les lieux de décharge pour les gravois,
- les moyens de communication et de transport,
- l'enquête préalable auprès des concessionnaires et service de sécurité,
- les arrêtés du permis de construire.

En aucun cas, l'Entrepreneur ne peut prétendre à un supplément sur son prix forfaitaire par suite des difficultés d'accès ou d'organisation de chantier dues au site ou aux constructions existantes.

4. DISPOSITIF DE LEVAGE DES MATERIAUX

Relève du titulaire du lot si nécessaire.

CHAPITRE II – PRESCRIPTIONS TECHNIQUES PARTICULIERES

1. Préambule

Le présent cahier des charges a pour objet d'indiquer, dans un langage non technique, les besoins spécifiques d'une installation destinée à des activités de restauration.

Les travaux sont situés :

Au RDC pour l'ensemble des équipements de cuisine
Le positionnement des groupes froids complétant l'installation frigorifique des chambres froides et local poubelle est prévu en toiture de l'extension réalisée

Nota :

L'organisation des surfaces et des différents aménagements est dessinée sur les plans joints au présent document.
Toutes les lois, décrets, réglementations et normes en vigueur devront être respectées.
Les matériels de cuisine et installations préconisées devront permettre de poursuivre les objectifs suivants :

Rechercher l'amélioration de l'hygiène :
Respect des normes d'hygiène
Faciliter les nettoyages
Rechercher la simplification des installations et la réduction des investissements :

mise en œuvre
Surfaces
Rechercher la réduction des frais d'exploitation :

facilité d'utilisation (réduction des coûts de main d'œuvre)
performance adaptée
accessibilité, contrôle facile

longévité assurée
frais de maintenance limités
économie d'énergie

Les cotes sont à vérifier et doivent tenir compte des équipements sélectionnés.

La société retenue devra produire des plans de réservations côtés pour les différents lots techniques concernés et notamment électricité, plomberie …

2. Généralités

• Tous les matériels devront respecter les diverses normes en vigueur :

Entre autres :

- hygiène NFU 60-010
- électricité NF 15-100 et 15-202
- sécurité des personnes CODE DU TRAVAIL

• Ils devront répondre à un indice de protection électrique égal à IP45

• Tous les matériaux se détériorant facilement comme le bois, le fer sont à éliminer et à remplacer par de l'inox.

• On tiendra compte des nettoyages fréquents et intensifs par des produits agressifs dans le choix des matériaux, des composants électriques, ...

• 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 de ces appareils, aucune vis, élément de fixation ou câbles ne devront être apparents, les soudures seront toutes poncées, etc…

• L'acier inox utilisé sera de nuance 18/10 (AISI 304, 316 ou 321)

• L'épaisseur des plans de travail de 15/10éme au minimum

3. FIXATIONS

Pour des raisons de garantie d'étanchéité, les fixations de matériels pourront être réalisées par chevilles chimiques.

4. LES ROUES

Les roues seront avec chape polyamide, pivotantes, bandage non traçant diam 125 mm, avec ou sans frein selon les demandes.

5. LES PIETEMENTS

Les piétements seront à vérin réglable et à filetage non apparent
Les protections antichocs sont 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...).

6. REGLEMENTATION

Le présent cahier des charges en complément des plans, définit dans ses grandes lignes la nature des ouvrages prévus et l'énoncé des principales spécifications imposées.
Les entrepreneurs devront obligatoirement respecter toutes les réglementations en vigueur tant en matière d'équipements que de mise en œuvre.

Principales sujétions thermiques et acoustiques :

Les entrepreneurs devront tout particulièrement tenir compte des directives et règlement actuels sur :

Les qualités et affaiblissements acoustiques recherchés pour les différents matériaux et équipements mis en œuvre,
L'économie d'énergie.

Pour la mise en œuvre des matériels :

Les règles contre les risques d'incendie dans les établissements classés 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 collectives.
Le règlement sanitaire départemental type et les circulaires de révision.

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.

Les normes EN 292, EN 294, EN 60.204, relatives au principe de construction, distance de sécurité 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 60.335.2.37 pour les friteuses,
NF EN 60.335.2.38 pour les grillades,
NF EN 60.335.2.39 pour les sauteuses,
NF EN 60.335.2.42 pour les fours à convection forcée,
NF EN 60.335.2.46 pour les cuiseurs vapeur,
NF EN 60.335.2.47 pour les marmites,
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 chauffes liquides,
NF EN 60.335.2.75 pour les distributeurs de vente et les machines à café,
NF U 66.066 pour les cutters,
NF U 64.052 pour les éplucheuses,
NF U 64.053 pour les essoreuses

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 entrepreneurs veilleront tout particulièrement à la parfaite mise en œuvre des dispositifs d'isolation thermiques et phoniques tant intérieurement qu'extérieurement.

Les entrepreneurs seront tenus à une obligation de résultat sans incidence financière par rapport à leur offre de base, tous travaux complémentaires ou modificatifs qui seraient nécessaires pour obtenir le résultat demandé, seront entièrement à la charge financière du titulaire du présent lot, y compris les incidences éventuelles sur les autres corps d'état.

7. Alimentation en eau chaude et en eau froide

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.
Les clapets anti-pollution seront à mettre en place à chaque fois que nécessaire par le lot plomberie.
Le raccordement par flexible à partir des vannes d'arrêt est à la charge du preneur.
Un réseau d'eau adoucie à TH 7° n'est pas prévu pour le traitement de l'eau (adoucissement) de certains équipements (machine à laver et lave batterie par exemple). Il faut donc prévoir la mise en place d'un adoucisseur au droit de chaque appareil concerné.

8. VIDANGES

Les évacuations, siphons de sol et caniveaux seront fournis par le titulaire 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 tube PVC, excepté les vidanges des fours mixte en cuivre, de diamètre approprié.
Toutes les vidanges réalisées par le lot Plomberie doivent être siphonnées sous dalle.

9. ELECTRICITE

Les appareils seront raccordés par le titulaire du présent lot.
Pour les appareils branchés sur PC, l'embout mâle sera fourni par le titulaire du présent lot, adapté à l'embout femelle.
Tension disponible : Tri 380 +T+N et 220 mono+T. Fréquence : 50 Hz.

10. Mise à la terre des installations

L'entreprise assurera en coordination avec le titulaire du lot électricité, la liaison pour mise à la terre de type équipotentielle de toutes les installations (y compris siphons de sol).

Pour les appareils raccordés directement, le raccordement sera effectué à partir du câble libre laissé à disposition par le lot électricité.
Le fournisseur du matériel fournira toutes les protections et moyens de coupures réglementaires, notamment sur les matériels de type éplucheuse/essoreuse, lorsque ces organes de coupure ne sont pas déjà intégrés au niveau du fabriquant.

11. Hottes d'extraction

Les hottes d'extraction sont hors marché. Il reviendra cependant au titulaire du lot de préciser les débits nécessaires.

12. Formation du personnel

La formation du personnel à l'utilisation des nouveaux matériels est prévue sous la forme d'une formation sur place. Cette formation aura lieu avant l'ouverture du restaurant pendant la période de mise en route.

Durant cette formation seront abordés les points suivants :

Capacité du matériel, utilité

Utilisation du matériel

Entretien courant, nettoyabilité

Sécurités sur les machines

La formation doit donc permettre d'appréhender toutes les techniques de réalisation. Elle doit en outre être un support professionnel pour comprendre les règles d'hygiène et de propreté alimentaires. Aux termes de cette formation l'utilisateur acquiert des compétences qui lui permettront d'effectuer un travail en toute autonomie sur les nouveaux matériels.

13. DISPOSITIONS GENERALES

Les travaux à effectuer comprennent essentiellement la fourniture, le transport à pied d'œuvre, le montage et le réglage de tout le matériel neuf nécessaire au fonctionnement correct de l'installation.

Tous les appareils sont prévus complètement installés, y compris toutes fournitures, façons et accessoires, les alimentations raccordées aux canalisations correspondantes ainsi que les vidanges.

Les appareils et accessoires devront porter l'estampille NF / CE et la marque du fabricant.

L'Entrepreneur sera tenu d'entretenir ses installations en bon état de fonctionnement pendant la période comprise entre l'achèvement des travaux et la réception.

CHAPITRE III – DESCRIPTION DES OUVRAGES

1. CONSISTANCE DES TRAVAUX

Les ouvrages prévus au titre du présent lot comprennent non seulement la fourniture et pose des matériels de cuisine neufs dans l'espace de production mais également :

les études techniques et les plans de fabrication et de chantier tenant compte des dispositions de principe du projet.
les présentations d'échantillons...
la fourniture et la pose des accessoires nécessaires à la mise en œuvre des matériels.
la fourniture et le scellement de tous colliers, supports, suspensions et fixations nécessaires.
la réalisation de tout point singulier pour les canalisations (dispositifs d'insonorisation, anti-vibratiles, etc...) permettant le bon fonctionnement et assurant la sécurité des installations.
le rebouchage de tous les percements, saignées, traversées, etc., propres au présent lot suivant une finition prête à enduire.
la reconstitution du degré coupe-feu des parois traversées.
la protection en peinture antirouille de toutes les parties métalliques non auto-protégées (supports, fixation, etc.).
la protection contre les chocs par fourreaux ou coffres métalliques de tout appareillage selon le cas présenté.
le repérage de toutes les installations réalisées.
traçage des percements pour évacuation des condensats à faire réserver au présent lot.
fourniture et pose des évacuations de condensats en PVC et cuivre compris siphon et cordon chauffant (CF négative).
le nettoyage progressif au fur et à mesure de l'avancement des travaux effectués par le présent lot.
la réalisation complète des réglages, équilibrages, mises en route et vérifications des installations.
les essais qui devront être faits suivant les spécifications de la fiche du Comité des Organismes de la Prévention et du Contrôle Technique (COPREC) dans le cadre de la police "Dommage Ouvrage".
la fourniture au Maître d'Ouvrage, du dossier des ouvrages exécutés, des notices techniques d'entretien et de bonne conduite des installations.

Cette liste n'est pas strictement limitative.

Tout ouvrage non désigné ci-dessus et relevant de la spécialité de l'Entrepreneur du présent lot, doit être prévu de manière à fournir une installation en complet ordre de marche et suivant les Règles de l'Art. L'énumération des travaux à exécuter n'est nullement limitative, l'entreprise titulaire du présent lot devra tous les travaux nécessaires à la parfaite exécution des ouvrages et à l'obtention, sans réserve, de la réception par le Maître d'Œuvre ainsi que du certificat de conformité délivré par le bureau de contrôle.

Il est fait obligation à l'entreprise de se rendre compte sur le site de la disposition des locaux et de la nature des travaux afin de tenir compte de toutes les sujétions afférentes à ces travaux et en particulier pour les raccordements sur les installations.

L'entreprise tiendra compte des aléas pouvant se présenter en cours d'exécution des travaux et des modifications éventuelles à apporter pour des raisons techniques aux implantations et aux tracés primitifs.

Il ne pourra en aucune manière être argué par l'entreprise qu'une prestation n'a pas été parfaitement définie en vue de ne pas exécuter les ouvrages correspondants.

2. QUALITE ET ORIGINE DES MATERIAUX ET MATERIELS A INSTALLER

Les matériels devront être impérativement agréés NF et CE, de marques parfaitement connues et réputées, fiables, robustes, de capacités suffisantes, avoir une bonne longévité, et devront porter obligatoirement une plaque signalétique très apparente et comportant les numéros d'agréments, les puissances électriques, la date

de fabrication, et tout autres renseignements utiles. Ils devront également comporter tous les dispositifs de sécurité et organes de coupures nécessaires et obligatoires.

3. GENERALITES TECHNIQUES des mobiliers de self

Le matériel est certifié conforme à la marque NF HYGIENE ALIMENTAIRE.

Pour cela, les différentes sections des meubles de distribution sont conçues pour satisfaire aux exigences de la norme XP.U 60 010, et au référentiel technique N°5 pour l'attribution de la marque NF HYGIENE ALIMENTAIRE délivré par l'AFAQ/AFNOR CERTIFICATION "Règles générales d'hygiène applicables aux matériels de distribution en self-service destiné à l'alimentation collective"

« Marque NF Hygiène Alimentaire » délivrée par l'AFNOR CERTIFICATION. Cette marque certifie la conformité au référentiel NF 031.

Caractéristiques certifiées : Aptitude au nettoyage, aptitude à la fonction, performances frigorifiques et / ou thermiques / isothermique.

Le matériel est conforme aux dispositions des directives Européennes suivantes :

DIRECTIVE BASSE TENSION (73/23/CEE)

DIRECTIVE COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (89/356/CEE)

Le matériel est également conforme aux dispositions des normes Européennes harmonisées suivantes :

NORME NF EN 60 335 1 : Sécurité des appareils électrodomestiques et analogues + normes particulières associées

CONSTRUCTION

Tous les dessus sont en acier inoxydable 18.10 épaisseur 2mm, polissage vibré grain 320.

Les soudures seront effacées, et rendues invisibles après polissage.

Le bord avant côté client sera rayonné R=20mm.

Les autres côtés seront avec bord tombé et retour de pli

Les châssis seront porteur (châssis tubulaires soudés) et exclusivement en acier inoxydable 18.10.

les meubles devront être en base sur vérins inox réglables et suivant précisions des descriptifs particuliers mobiles par 4 roues pivotantes à chape inox, dont 2 à freins, avec bandage non marquant.

Toutes les cuves sont largement rayonnées pour en faciliter le nettoyage et garantir la sécurité.

Un soin tout particulier sera amené à l'ébavurage de toutes les tôles et pièces constituant chacun des meubles.

GENERALITES ELECTRIQUES

Les câbles utilisés pour les parties sensibles sont des câbles de type haute température

Les connexions sont réalisées sur des bornes à lame ressort (fiabilité de connexion)

Les meubles chauds ont une protection indépendante de chaque zone (cuve, étuve, présentoir)

Les commandes de chaque zone sont indépendantes pour les meubles froids ou chauds.

L'indice de protection des zones techniques est IP23 mini à IP54 selon sensibilité

L'ensemble des stands de distribution chauds ou froids devra être équipé d'un tableau électrique (facilement accessible) permettant la distribution et la protection de l'ensemble des alimentations des équipements monophasés.

CONNEXION DES MEUBLES

Lorsque les meubles sont montés en ligne, la connexion se fera :

- Par joint alimentaire de couleur noir pour le dessus.
- Par un profil de jonction INOX pour le soubassement ne permettant aucun vide entre meubles côté service comme côté clients. Le profilé côté client sera de finition et de forme soignée afin de ne pas affecter l'esthétique de l'ensemble.

4. canalisations et robinetterie

Le raccordement en eau froide et en eau chaude aux appareils sera assuré par des tuyaux flexibles en inox avec raccord à visser de section appropriée ou en tube de cuivre de diamètre adéquat avec collets battus et écrous de serrage.

La robinetterie sera en laiton chromé à raccord démontables, pour grandes cuisines.

Les canalisations d'évacuations seront en PVC ou cuivre suivant le type d'équipement avec assemblage par raccords démontables.

Les robinetteries des plonges, tables de chefs et de tout bac disposant d'une robinetterie seront quart de tour.

5. Matériels electriques

L'ensemble des matériaux entrant dans la composition des matériels électriques de commande et d'asservissement seront en matières insensibles à la corrosion.

6. MATERIELS DE CUISSON

Les châssis et habillages de chaque matériel seront réalisés en acier inoxydable 18/10, finition polie satinée, grain 220.

Les enveloppes d'isolation thermique seront exécutées en laine de roche semi rigide préformée, ou en fibre céramique d'épaisseur 25 mm. L'isolation devra garantir une température maximale de 70° sur les façades et les côtés des appareils.

Les piétements devront être réglables, en acier inoxydable ronds, hauteur libre de 150 mm pour permettre le lavage des sols.

Les espaces libres entres les matériels et les murs, plafonds, etc. …seront colmatés par des matériaux appropriés.

Ils seront conformes aux normes NF et CE.

Le classement des matériels électriques sera IP 355.

Les matériels de cuisson seront alimentés directement avec protection en tête dans l'armoire électrique.

Les matériels seront équipés de bornes de mise à la terre.

Les appareils de cuisson à la vapeur seront équipés de sécurité de surpression et de douchette de nettoyage.

7. MATERIELS INOX (tables de travail, plonges, meubles neutres …)

Fabrication en acier inoxydable 18/10 AISI 304, hauteur 900 mm, inox d'épaisseur 15/10°, étagère basse amovible, longueur suivant bordereau.

Les dessus seront collés sur bois stratifié double face, épaisseur 19 mm, avec impression huile. L'insonorisation des bacs sera réalisé par « blacksonnage ». Les bords seront tombés au pourtour sur une hauteur de 40 mm et parfaitement ébarbés.

Les piétements seront en tubes inox de 40 x 40 mm ou rond diamètre 35 mm. Ils comporteront également des traverses et longerons en tubes inox. Ensemble soudés à l'argon et étanche à toute infiltration. Les vérins seront réglables en hauteur en inox 18/10. Les traverses et longerons devront laisser une hauteur libre de 250 mm au-dessus du sol.

Les meubles de type mobiles seront équipés de roulettes à chape polyamide diamètre 125 mm, et pivotantes, dont deux avec freins.

8. DESTRUCTEUR D'INSECTES (REP R01 / LD01)

Construction en duralinox anodisé, modèle suspendu, puissance électrique 40 Watts, surface protégée 50 m².

9. LAVE MAINS (REP R 02 / T04 / OF02 /LA08 / V05 / D09)

- Construction en acier inoxydable, avec cuve diamètre 400 mm, col de cygne longueur 200 mm, commande fémorale+ robinetterie mélangeuse EC/EF, distributeur de savon, distributeur de serviettes en papier, poubelle avec couvercle, brosse à ongle avec chainette et support, flexibles de raccordement.

10. chariot de service 2 plateaux (rep R02)

- Construction acier inox alimentaire
- Charge jusqu'à 150 kg
- Cordons de soudure réalisés sur toute la hauteur du plateau
- Bords surélevés sur les 4 côtés du plateau
- 4 roues pivotantes diam 125 mm, dont 2 à frein, à chape polyamide avec roulement à billes
- Dim selon Listing matériels

- Construction acier inox alimentaire
- Charge jusqu'à 150 kg
- Cordons de soudure réalisés sur toute la hauteur du plateau
- Bords surélevés sur les 4 côtés du plateau
- 4 roues pivotantes diam 125 mm, dont 2 à frein, à chape polyamide avec roulement à billes
- Dim selon Listing matériels

11. Poste Hydraulique de nettoyage (rep R06 / CIR 02 / PB07 / LA09)

- Centrale de Nettoyage Carénée Tuyau 15 mètres - L2G
- Tuyau de 15 mètres, pistolet anti choc et emplacement pour 1 bidon.
- Coque en PVC thermoformé, conception HACCP. Venturi robuste, simple, efficace avec peu de maintenance.
- Vanne antipollution fitrante.
- Pistolet avec protection anti-choc élevée, résistant 80°C - 25 bars.
- Tuyau de lavage de qualité alimentaire, résistant 70°C - 20 bars.
- Centrale livrée avec un kit de raccordement complet.
- Centrale livrée avec un support bidon 5 litres et un pistolet anti-choc
- Centrale avec tuyau 15 m.
- Conforme à la norme ACSE NF EN 1717 grâce à un double clapet avec décharge.
- Poids net : 8.3 kg.

12. bureau de reception et bureau gerant (R07)

- Les plateaux de 25mm d'épaisseur sont revêtus de mélamine finition hêtre.
- Le piétement métallique en forme de "T", est en acier verni coloris Gris métallisé
- Dim : 1200 x 800 x 740
- Caisson de rangement suspendu

13. Fauteuil gérant

- Assise et structure : Bicorps à structure en bois multiplis revêtement en tissu
- Mécanisme : Mécanisme asynchrone, dossier à contact permanent, réglage de l'élévation par vérin à gaz

Configuration : 4 configurations possibles : A- assise mobile standard, B- assise fixe standard, C- assise fixe haute (pour sol à niveaux différenciés). D- assise fixe haute avec repose pieds.

14. armoire à PHARMACIE (REP R08)

- Acier poudré anti-UV
- Etagère en plastique transparent réglables en hauteur
- Coffres et balconnets de rangement en plastique transparent dans les portes
- Serrure à clé
- Solution pour l'équipement des lieux de travail en matériel de premiers secour
- Dim. (L×l×H) : 520*200*540

15. porte sac poubelle (rep R09 , T02, OF12,PB03, LA12)

- Structure en tube d'acier inoxydable
- Porte sac poubelle à pince
- 2 roues pivotantes diam 80 mm
- Socle en inox pour le support du sac
- Ouverture à commande par pédale

16. Caniveaux de sol

Lot plomberie CVC

17. Siphons de sol

Lot plomberie CVC

18. Conteneur à déchets 340 L

- Conteneur à déchets 2 roues 340 litres.
- le conteneur est en plastique polyéthylène vierge haute densité 100% recyclable
- Les 2 roues sont en caoutchouc massif
- Les jantes sont en polypropylène.
- Conteneur prise frontale.
- Le conteneur est adapté à la norme EN-840-1 à 6.
- Charge maximale acceptée: 151,60 kg.
- Couleur: Corps gris et couvercle jaune.

19. RAYONNAGES (REP S01)

- La structure (échelles et longerons) sera aluminium anodisé avec 4 niveaux de stockage, hauteur de 1750 mm.
- Les clayettes seront en polyéthylène réversibles et amovibles agréées NF »Hygiène alimentaire ».
- Les pieds seront réglables en hauteur
- Montage et démontage de l'ensemble sans outils.
- Profondeur des modules : 500 mm

20. ARMOIRES PRODUITS D'ENTRETIEN (REP S02)

- Pour le stockage de produits dangereux et inflammables.
- Construction monobloc en tôle d'acier, corps et portes 7/10e.
- Équipées de fermeture 2 points avec poignée encastrée
- serrure à clés.
- Bacs de rétention anticorrosion réglables au pas de 35 mm, pose sur taquets en acier galvanisé.
- Ergots d'accrochage intégrés aux parois.
- Porte double battants à recouvrement.
- Aérations par perforations carrées (7x7mm) en partie haute et basse de chaque porte.
- Ouverture des portes supérieure à 180°.
- Dim : 1100 x 400 x 1980

21. RACK MURAL PORTE BROSSERIE (rep S03)

- Rail de suspension de 500 à 900 mm,
- Type d'accessoire ménager: Porte-balai,
- pour outils avec diamètre 20-30 mm.
- Matériau: Le cadre est fabriqué en ABS
- Les tiges sont fabriquées en PP
- Largeur (cm) 91.6 cm
- Longueur (cm) 5.5 cm .

22. armoire froide negative (rep S04)

- Armoire ventilée monocoque à parois embouties à températures négatives (-18°C/-25°C)
- Armoire avec groupe logé - Fluide R290
- 2 portes - 1300 Litres - 4 clayettes GN 2/1
- Dim (mm) 1400 x 870 x 2120
- Puissance elec: 1300 W
- Format de clayettes GN 2/1.
- Revêtement extérieur tout en inox 18-10.
- Intérieur tout inox.
- Glissières embouties dans les parois, au pas de 55 mm, 24 niveaux
- Porte à rappel de fermeture.
- Fermeture à clé.
- Éclairage LED automatique et arrêt de la ventilation à l'ouverture de porte.
- Réévaporation automatique des eaux de dégivrage par gaz chaud.
- Pieds inox.
- Isolation par mousse de polyuréthane injectée, ép. 80 mm, sans CFC, HFC ni HCFC.
- Régulation électronique avec afficheur digital, secours automatique, alarme visuelle, alarmes HACCP.
- Dégivrage automatique par gaz chaud
- Groupe frigorifique à air hermétique monobloc (pour ambiance 43°C).
- Évaporateur intégré ventilé traité anti-corrosion.
- Fluide R290 (propane).
- Tableau de commande étanche

23. PLONGE inox 2 BACS 1 EGOUTOIR (rep T01)

- Dimension des bacs : 500 x 500 x 300 mm
- Dessus renforcé en acier inox 18/10 poli satiné, épaisseur 15/10ème, plateau embouti, équipé d'un égouttoir nervure et penté vers le bac
- Dessous encollé de mélaminé marine épaisseur 22 mm
- Dosseret arrière hauteur 100mm, muni d'un rayon de 7 mm, retour de 20mm, avec contrepli fermé aux extrémités
- bord avant rayonné R= 15 mm sur la longueur
- bords tombés droits hauteur 140 mm avec contre pli
- Bac en acier inoxydable 18/10, équipé d'une bonde en laiton, d'une grille de vidange inox, d'un tube surverse en inox, d'un siphon plastique.
- Châssis profilé en acier inoxydable 18/10 avec angle d'assemblage en polyamide chargé de fibres de verre
- Sur pieds cylindriques en acier inoxydable avec traverse basse
- Robinet mélangeur grand débit, col de cygne orientable type Chavonnet 5640 S2 ou similaire
- Douchette avec robinetterie mélangeuse
- Dimensions : 1600 x 700 x 900

24. LAVEUR DE RIZ AUTOMATIQUE (rep T03)

- Capacité de production: 1.0-7.5 kg (un pas de 0.5 kg)
- Durée du cycle: 5:55 pour 4.5 kg de riz
- Dimensions: 600x630x1785mm
- Poids net: 90 kg
- Alimentation électrique: AC220-240V, 50/60Hz

- Consommation d'énergie: 800 W

25. AMOIRE FROIDE POSITIVE TRAVERSANTE A CHARIOT 2 PORTES (rep T08)

- Armoire à chariot froide (AC1800F)
- Equipée
- Fluides disponibles : R455A - R290 (autres sur demande)
- Capacité chariots (20 niveaux) : 2xGN2/1
- Modèle traversant
- Sol inox de série
- 6 charnières renforcées
- 4 portes
- Dim ext : LXPXH en mm 1850x1100x2270
- Dim int. LxPxH en mm 1690x950x1880

26. Armoire murale de rangement (rep OF04)

- Profondeur 40 cm
- Hauteur 60 cm
- Construction acier inoxydable
- Deux portes coulissantes suspendues
- Parois et portes doublées
- Une étagère intermédiaire réglable inoxydable
- Dimensions : 1400 x 400

27. Stérilisateur à couteaux (rep OF05)

- Fabrication en inox 18/10
- Porte en plexiglas fumé
- Fermeture magnétique
- Capacité couteaux selon DPGF en fonction des zones de travail
- Stérilisation par tube U.V
- À l'ouverture interruption de fonctionnement
- Minuterie.

28. table du chef bac à gauche (rep OF06)

- Dessus en acier inoxydable 18/10, Poli satiné, épaisseur 15/10
- Dosseret arrière hauteur 100mm, muni d'un rayon de 7 mm, retour de 20mm, avec contrepli fermé aux extrémités
- Bord avant rayonné R= 15 mm sur la longueur
- Bords tombés droits hauteur 140 mm avec contre pli
- Insonorisation du dessus par un panneau mélaminé 6 faces, épaisseur 16 mm
- Bac en acier inoxydable 18/10, équipé d'une bonde en laiton, d'une grille de vidange inox, d'un tube surverse en inox, d'un siphon plastique.
- Châssis profilé en acier inoxydable 18/10 avec angle d'assemblage en polyamide chargé de fibres de verre
- 4 pieds tube rond diamètre 45 mm ou carré 40 x 40 en acier inoxydable 18/10, vérins réglables en polyamide plage de réglage 30 mm Cache bac inox 3 faces
- Tiroir GN 1/1 inox, hauteur 100 mm avec glissières télescopiques sur roulements Mitigeur avec commande aux genoux ou robinet traditionnel selon demande
- Etagère basse

- Dimensions : 1800 x 700 x 900

29. FOUR MIXTE 20 NIVEAUX GN 1 /1 TYPE I COMBI PRO (rep OF10)

- Optimisation des cuissons permettant de réaliser des économies de matière première et d'énergie
- Suppression de la surveillance des cuissons.
- Remplacement partiel les appareils de cuisson traditionnels (four à air puisé, cuiseur vapeur,
- marmites à chauffe directe et bain marie). -> Suppression d'armoire de maintien de température des plats chauds
- Gain d'espace en cuisine.
- Cuisson lente couplée avec basse température
- Cuisson lente couplée à une utilisation possible des techniques sous vide.
- Utilisation polyvalente : s'adapte à tout type de cuisson et d'aliment, possibilité de panifier,
- Automatisation du processus HACCP (suivi des températures de cuisson)
-
- Caractéristiques générales :
- Four compact avec dispositif de réglage de la cuisson automatisé.
- Chariot doté de roues doubles pivotantes dont 2 à frein intégral.
- Mode de cuisson automatique en fonction du type d'aliment et de son volume: reconnaît les exigences spécifiques du produit, la taille des aliments et la charge enfournée. Le temps de cuisson, la température et le climat idéal sont ajustés continûment jusqu'à l'obtention du résultat désiré.
- Programmation simplifiée: choix du produit à cuire et du résultat de cuisson souhaité. Régénération sur assiette pour un dressage rapide.
- Mode four mixte avec mesure précise et régulation permanente de l'humidité.
- 3 modes de cuisson: - Chaleur combinée entre 30 et 300°C. Humidité réglable de 0 à 100 %
- Chaleur humide entre 30 et 130°C. Humidité fixée à 100 %
- Chaleur sèche entre 30 et 300°C Humidité réglable de 0 à 100 %
- Enceinte de cuisson polie miroir, à angle largement rayonné, sans raccords.
- Eclairage automatique intégré à la cellule de cuisson, hublot vitrocéramique et lampe halogène.
- Joint de porte clipé, non collé et déposable sans outil pour un entretien courant.
-
- Spécificités techniques :
- Cuisson régulée par microprocesseur
- Fonction économie d'énergie
- Générateur de vapeur à production instantanée, vidange et remplissage automatique par pompe
- Niveau d'entartrage réel du générateur de vapeur consultable au tableau de commande
- Programme de détartrage automatique ne nécessitant pas l'intervention d'un technicien.
- Système de répartition du flux d'air
- Condenseur destructeur de buée intégré
- Séparation des graisses sans filtre à graisse
- Carrosserie externe sans ouïe d'aération pour éviter les projections d'eau dans la partie technique.
- Raccordements centralisés des fluides à l'arrière gauche Clapet anti-retour en série
- Accès technique en façade par la porte ouvrante
- Sécurités: manque d'eau, arrêt de turbine à l'ouverture de porte, dépassement de température
- Construction inox 18/10
- Isolation céramique
- Tableau de commande en 24 V
- Puissance: 37 kW tri 380+T+N
- Poids: 154,5 Kg
- Dimensions: L877 x P.913 x H.1807 mm(hors piètement)
-
- Les équipements suivant doivent être intégrés :

- Chariot d'enfournement monobloc de capacité 10 x GN 1/1 (20 x GN 1 /2) espacés de 63 mm avec glissière anti-basculement.
- Adoucisseur afin de prolonger la durée de vie du matériel.
- Support inox ouvert avec glissières incorporées
- Marque : Rational , Convotherm ou équivalent
- Module de raccordement sur optimiseur d'énergie

30. FOUR MIXTE 20 NIVEAUX GN 2 /1 TYPE I COMBI PRO (rep OF09)

- Optimisation des cuissons permettant de réaliser des économies de matière première et d'énergie
- Suppression de la surveillance des cuissons.
- Remplacement partiel les appareils de cuisson traditionnels (four à air puisé, cuiseur vapeur,
- marmites à chauffe directe et bain marie). -> Suppression d'armoire de maintien de température des plats chauds
- Gain d'espace en cuisine.
- Cuisson lente couplée avec basse température
- Cuisson lente couplée à une utilisation possible des techniques sous vide.
- Utilisation polyvalente : s'adapte à tout type de cuisson et d'aliment, possibilité de panifier,
- Automatisation du processus HACCP (suivi des températures de cuisson)
-
- Caractéristiques générales :
- Four compact avec dispositif de réglage de la cuisson automatisé.
- Chariot doté de roues doubles pivotantes dont 2 à frein intégral.
- Mode de cuisson automatique en fonction du type d'aliment et de son volume: reconnaît les exigences spécifiques du produit, la taille des aliments et la charge enfournée. Le temps de cuisson, la température et le climat idéal sont ajustés continûment jusqu'à l'obtention du résultat désiré.
- Programmation simplifiée: choix du produit à cuire et du résultat de cuisson souhaité. Régénération sur assiette pour un dressage rapide.
- Mode four mixte avec mesure précise et régulation permanente de l'humidité.
- 3 modes de cuisson: - Chaleur combinée entre 30 et 300°C. Humidité réglable de 0 à 100 %
- Chaleur humide entre 30 et 130°C. Humidité fixée à 100 %
- Chaleur sèche entre 30 et 300°C Humidité réglable de 0 à 100 %
- Enceinte de cuisson polie miroir, à angle largement rayonné, sans raccords.
- Eclairage automatique intégré à la cellule de cuisson, hublot vitrocéramique et lampe halogène.
- Joint de porte clipé, non collé et déposable sans outil pour un entretien courant.
-
- Spécificités techniques :
- Cuisson régulée par microprocesseur
- Fonction économie d'énergie
- Générateur de vapeur à production instantanée, vidange et remplissage automatique par pompe
- Niveau d'entartrage réel du générateur de vapeur consultable au tableau de commande
- Programme de détartrage automatique ne nécessitant pas l'intervention d'un technicien.
- Système de répartition du flux d'air
- Condenseur destructeur de buée intégré
- Séparation des graisses sans filtre à graisse
- Carrosserie externe sans ouïe d'aération pour éviter les projections d'eau dans la partie technique.
- Raccordements centralisés des fluides à l'arrière gauche Clapet anti-retour en série
- Accès technique en façade par la porte ouvrante
- Sécurités: manque d'eau, arrêt de turbine à l'ouverture de porte, dépassement de température
- Construction inox 18/10
- Isolation céramique
- Tableau de commande en 24 V
- Puissance: 65.5 kW tri 380+T+N
- Poids: 351 Kg
- Dimensions: L1084 x P.996 x H.1807 mm(hors piètement)

-
- Les équipements suivant doivent être intégrés :
- Chariot d'enfournement monobloc de capacité 20 x GN 2/1
- Adoucisseur afin de prolonger la durée de vie du matériel.
- Support inox ouvert avec glissières incorporées
- Module de raccordement sur optimiseur d'énergie

31. ADOUCISSEUR EAU FROIDE (rep OF08)

- Tête de commande 5 cycles Chronométrique Mécanique 7 jours
- Alimentation eau froide
- Résine agréée consommation humaine
- Capot de protection en PETG
- Flotteur double sécurité de saumurage
- Mixing de réglage de dureté résiduelle
- Adaptateur M3/4
- 2 Flexibles Inox FF201308
- Tube de vidange armé 12/19 L=2 m
- 2 Colliers de serrage
- Sel régénérant norme AFNOR – 10 kg
- Nécessaire TH-Test
- Notice technique

32. AMOIRE CHAUDE TRAVERSANTE A CHARIOT 2 PORTES (rep OF11)

- Armoire à chariot froide (AC2400M)
- Equipée
- Capacité chariots (20 niveaux) : 2xGN2/1
- Modèle traversant
- Sol inox de série
- 6 charnières renforcées
- 4 portes
- Dim ext : LXPXH en mm 1850x1100x2270
- Dim int. LxPxH en mm 1690x950x1880
- Kit hygrométrie automatique-armoire maintien en température

33. HOTTE D'EXTRACTION

Lot plomberie CVC

34. PLONGE inox 2 BACS 1 EGOUTOIRs (rep PB01)

- Dimension des bacs : 600 x 500 x 450 mm
- Dessus renforcé en acier inox 18/10 poli satiné, épaisseur 15/10ème, plateau embouti, équipé d'un égouttoir nervure et penté vers le bac
- Dessous encollé de mélaminé marine épaisseur 22 mm
- Dosseret arrière hauteur 100mm, muni d'un rayon de 7 mm, retour de 20mm, avec contrepli fermé aux extrémités
- bord avant rayonné R= 15 mm sur la longueur

- bords tombés droits hauteur 140 mm avec contre pli
- Bac en acier inoxydable 18/10, équipé d'une bonde en laiton, d'une grille de vidange inox, d'un tube surverse en inox, d'un siphon plastique.
- Châssis profilé en acier inoxydable 18/10 avec angle d'assemblage en polyamide chargé de fibres de verre
- Sur pieds cylindriques en acier inoxydable avec traverse basse
- Robinet mélangeur grand débit, col de cygne orientable type Chavonnet 5640 S2 ou similaire
- Douchette avec robinetterie mélangeuse
- Dimensions : 1900 x 700 x 900

35. casier a batterie (rep PB08)

- Module de rayonnage fabrication inox
- 4 niveaux de clayettes réglables capables d'accepter un format GN
- Clayettes démontables en module permettant leur passage en machine à laver en matériaux synthétiques ou en inox selon la charge acceptée
- Piétements équipé de 4 roulettes pivotantes dont 2 avec frein
- Charge : 200 kg par niveau
- Dimensions : selon DPGF

36. MODULE DE TRI DECHETS ET COUVERTS (rep LA01)

- Construction en acier inoxydable.
  Dessus épaisseur 15/10ème de mm comprenant 4 trous vide-déchets Ø 190 - 280 mm avec collerette en caoutchouc gris .
  Accès aux sacs en soubassement côté salle
- Un décaissé pour 6 casiers avec fond pointe de diamant et évacuation.

37.TABLE A ROULEAUX ENTREE MACHINE AVEC ANGLE 90°

- Châssis monobloc en tôle d'acier inoxydable 304, épaisseur 15/10e, poli grain 220.
- Bonde vissée 1" 1/2.
- Piétement tubulaire 35 x 35 entretoisé en acier inoxydable 304, épaisseur 15/10e, poli grain 220. Réglage de la hauteur de –10 à +70 mm par vérins plastiques.
- Rouleaux PVC diamètre 40 mm avec roulements à billes et axes diamètre 10 mm en acier Inoxydable 304.
- Rouleaux montés sur cadres amovibles.
- Dimension : 3600+retour 800
- Intégration d'un bac de prélavage avant l'entrée machine

38.MACHINE A AVANCEMENT AUTOMATIQUE DE CASIERS (rep LA03)

PRODUCTION : 3 VITESSES

Vitesse 2 - conforme à la norme d'hygiène DIN 10510 145 casiers / heure

Vitesse 3 - rapide 220 casiers / heure

Vitesse 1 - lente 160 casiers / heure

DIMENSIONS

Longueur totale, y compris zone de séchage 3050 mm

Largeur 790 mm

Hauteur portes ouvertes 2000 mm

Passage utile 510 x 430 mm

CARACTÉRISTIQUES DE CONSTRUCTION

Structure

- Face arrière de la machine, doublée et isolée par panneaux en acier inoxydable.
- Châssis porteur en acier inoxydable 18-10 AISI 304, épaisseur 20/10e.
- Pieds de soutien H 170 mm (réglables jusqu'à 230 mm) en acier inoxydable.

Système d'entraînement des casiers

- Système d'entraînement avec taquets en acier inox montés sur barre centrale perforée.
- Motoréducteur à trois vitesses.
- Système de protection sur l'avancement en cas d'incident de fonctionnement avec limiteur de couple mécanique.
- Centrage des casiers garanti par des guides latéraux perforés.
- Avancement des casiers par système à friction mécanique.
- Sécurité de fin de course qui arrête l'avancement des casiers et le rinçage.

Motoréducteur triphasé 0,18 kW

Zone de dérochage, prélavage et lavage

- **Repérage en fonction de la zone : une icône de couleur différente est apposée sur la porte et sur les bras, tubes de vidange, rideaux et filtres.**
- **Cuves embouties à angles verticaux et horizontaux largement arrondis et absence de conduites ou de pompes dans les cuves et dans la zone de lavage.**
- Chaque rampe dispose en extrémité d'un bouchon amovible manuellement et sans outil.
- Rampes de lavage en inox, inférieures et supérieures, formant un rack extractible sans outil.
- Gicleurs inobstruables.
- Vidange des cuves au moyen de tubes situés au-dessus de l'eau.
- Pompes de lavage verticales et auto vidangeables.
- Pompes protégées par un grand filtre pour assurer un débit maximum au point de fonctionnement.
- Double système de filtres sur la cuve avec panier récupérateur en inox.
- Système de contrôle des niveaux d'eau automatique, avec sécurité et arrêt des systèmes de chauffage et des pompes, en cas de niveau insuffisant.
- Séparation des différentes zones de la laveuse par des rideaux et déflecteurs.
- Protection du réseau d'eau par clapet anti vide.

Porte d'accès

- **Large porte d'accès devant chaque zone de dérochage, prélavage, lavage(s) et rinçage.**
- Système de ressorts, intégré au doublage de la porte ; supprime l'effort de relevage.
- Double système de retenue porte ouverte.
- Micros interrupteurs interdisant le fonctionnement de la machine en cas de mauvaise fermeture.
- Accès à l'intérieur de chaque zone grandement facilité car aucun montant ne vient entraver l'inspection et le nettoyage.
- Finition extérieure lisse et sans recoin inaccessible.

Armoire électrique

- **Clé permettant le transfert des commandes de fonctionnement en mode mécanique en cas de défaillance de l'électronique (EOR).**
- Armoire électrique positionnée sur le dessus de la machine, à l'abri des chocs et projections d'eau.
- Machine équipée d'un contrôleur de phase, évite le fonctionnement inverse des moteurs.
- Flash code permettant d'accéder aux données techniques de la machine

- Circuits de commandes en basse tension 24V et touches protégées par une membrane étanche.
- Magnétothermique pour protection des résistances du surchauffeur.
- Arrêt d'urgence par coup de poing en entrée machine.
- Module de raccordement sur optimiseur d'énergie.

Panneau de contrôle

- **Touche permettant de couper le dérochage et le prélavage pour un meilleur résultat de lavage des verres**
- Panneau de commande rétro éclairé à touches sensitives positionnée sur l'armoire électrique à hauteur du regard.
- Système à code couleur permettant une compréhension aisée du fonctionnement.
- Affichage digital des températures des zones de la machine : eau d'alimentation, prélavage, lavages et rinçage.

Isolation renforçée totale

-

- Pour le confort des utilisateurs, la température des faces externes est inférieure à 35°C.
- Portes et dessus avec isolation thermo/acoustique ep 7 mm. Double paroi arrière.
- Le niveau sonore est exceptionnellement bas, inférieur à 69 dB(A)

Mise en sommeil automatique

- Les pompes et le tunnel de séchage s'arrêtent lorsque la machine n'a pas été alimentée durant un certain temps.
- Dés nouvelle dépose, la remise en route est automatique

LES IMPÉRATIFS

Pour le confort du personnel et l'ergonomie

- **Clé permettant le transfert des commandes de fonctionnement en mode mécanique en cas de défaillance de l'électronique (EOR).**
- **Touche permettant de couper le dérochage et le prélavage pour un meilleur résultat de lavage des verres**
- **Repérage en fonction de la zone : une icône de couleur différente est apposée sur la porte et sur les bras, tubes de vidange, rideaux et filtres.**
- **Cuves embouties à angles verticaux et horizontaux largement arrondis et absence de conduites ou de pompes dans les cuves et dans la zone de lavage.**

Pour la protection environnementale

- **La Récupération Extérieure des Déchets organiques est conforme au règlement CE n° 1774/2002**

-

- **Régulation automatique de la vitesse selon la quantité de vaisselle chargée dans la machine.**
- **Consommations (eau, produits, électricité) proportionnelles à la vitesse.**

DETAILS DES DIFFERENTES ZONES

Sas d'entrée machine 200 mm

- Protège les opérateurs des éventuelles projections d'eau.

Prélavage avec Récupération Extérieure des Déchets 900 mm

-

- Porte donnant un accès total et aisé à toute la zone pour le nettoyage.
- Le renouvellement du bain de prélavage est permanent à travers le débordement du lavage.
- Filtre de cuve avec panier collecteur.
- Filtre de pompe.

Puissance de la pompe 0,9 kW
Débit 300 l/min
Collecteur supérieur 2 bras avec chacun 6 gicleurs
Collecteur inférieur 2 bras avec chaun 6 gicleurs
Capacité de la cuve 45 litres

RED - Récupération Extérieure des Déchets

-

- **La Récupération Extérieure des Déchets organiques est conforme au règlement CE n° 1774/2002**
- Réduit la saturation des filtres du dérochage
- Positionnée sous le sas d'entrée
- Un jet d'eau permet de débarrasser les déchets du filtre du DHM dans un panier inox extérieur avec poignée ergonomique, extractible machine en fonctionnement
- Double filtration

Lavage 1150 mm

-

- Porte donnant un accès total et aisé à toute la zone pour le nettoyage
- Filtre de cuve avec panier récupérateur
- Filtre de pompe

Puissance de la pompe 0.85 kW
Débit 300 l/min
Collecteur supérieur 2 bras avec chacun 6 gicleurs
Collecteur inférieur 2 bras avec chacun 6 gicleurs
Capacité de la cuve 80 litres
Résistance 10 kW

Double rinçage par PRS

-

- **Economies d'eau et d'énergie: la zone est dotée d'une pédale activant le rinçage uniquement au passage des casiers.**
- Zone comportant 1 cuve
- Porte donnant un accès total et aisé à toute la zone pour le nettoyage

Rinçage final

-

Consommation constante par casier 1,8 litres

A la vitesse conforme à la norme DIN 10510, consommation de 200 litres pour 160 casiers / heure

APRS – AUTOMATIQUE PROPORTIONAL RINSE SYSTEM

Régulation automatique de la vitesse selon la quantité de vaisselle chargée dans la machine.
Consommations (eau, produits, électricité) proportionnelles à la vitesse.
Economie d'eau de rinçage, d'énergie, de détergent et produit séchant de 33 % entre la vitesse DIN 10510 et la grande vitesse.
Système breveté.

- Bras supérieurs 2 bras avec chacun 4 gicleurs
- Bras inférieurs 1 bras avec 4 gicleurs

Alimentation du rinçage	eau froide adoucie entre 5 et 7° Th
Alimentation du remplissage initial	eau chaude adoucie entre 5 et 15° Th

ARC - Tunnel de séchage linéaire 800 mm

-

- Soufflage de l'air chaud réglable.
- Aspiration d'air neuf réglable.
- Extraction des buées au moyen du récupérateur de calories incorporé dans le tunnel de séchage.
- Etagère basse.

Dimensions	800 mm
Puissance du ventilateur	0,42 kW
Débit du ventilateur	1000 m3 / heure
Résistance	9 kW
Vitesse de soufflage	5 à 10 m/s

Récupérateur Condenseur intégré au tunnel ARC

-

- **Aucune consommation d'eau supplémentaire.**
- Réduit la puissance du surchauffeur de rinçage - économie d'énergie d'environ 25%.
- Judicieusement positionné à l'entrée du tunnel, pour optimiser la récupération des calories et la qualité du séchage.
- Limite et canalise les calories rejetées par la machine.
- Volet permettant la régulation de la quantité d'air aspiré dans la machine.

Puissance du ventilateur	0,11 kW
Surface d'échange	20 m2
Volume d'air rejeté	150 à 200 m3 / heure
Température de l'air rejeté	25 à 35°C

Certifications

- Conception et fabrication dans notre usine européenne certifiée à norme ISO 9001 / 2008.
- Démarche HQE: certification UNI EN ISO 14001 / 2004.
- Conforme à la réglementation DEEE, Décret 2005-829 du 20 juillet 2005 directive 2002 / 96 / CE.
- Conforme directive européenne RoHS - Green Passport.
- Machine fabriquée en matériaux recyclables à 98%.

39. CHARIOTS DE LAVERIE :

Chariot a verres

- Chape inox 18/10
- Pour paniers 500X500
- Capacité 6 paniers de hauteur 115 mm ou 10 paniers de hauteur 75 mm

- 4 Roues Pivotantes dont 2 à frein

Chariot a plateaux

- Chape inox 18/10
- Pour plateaux : 480 X 370 ou 540 X 380
- Capacité 150 plateaux
- 2 roues fixes avec frein
- 2 roues pivotantes

Chariot a assiettes

- Châssis en tube carré d'acier inoxydable austénitique
- Fond en tôle inoxydable austénitique avec trous de positionnement des grilles de séparation
- Capacité 200 assiettes ou 400 selon DPGF
- Grilles de séparations amovibles
- Grille anti-chute coulissante
- Roulettes pivotantes diamètre 120 mm minimum dont deux à frein
- Roue avec bandage en caoutchouc synthétique non tachant, corps en polypropylène, chape inox avec roulements en acier inoxydable

40. Etagère de stockage paniers

- Etagère positionnée au-dessus de la table lisse d'entrée ou à rouleaux de façon horizontale
- Etagère pour stockage des paniers de façon verticale
- Fabrication inox 18/10
- Constitué d'une étagère droite construction en tube carré acier inoxydable, espacement 7,5 cm
- Consoles et piétements en tubes
- Fixation solide complémentaire pour table à rouleaux ou convoyeur si nécessaire selon la configuration de la laverie.
-

41. Socle rouleur avec rampe (stockage pour dépose de plateaux)

- Construction inox 18/10
- Cuvette amovible en tôle d'acier inoxydable austénitique (profondeur 19 mm)
- Dimension 890 x 680
- Quatre roulettes pivotantes d'un diamètre de 125mm dont 2 avec freins
- Roue avec bandage en caoutchouc synthétique non tachant, corps en polypropylène, chape en polyamide avec roulements en acier inoxydable.

- Poignée de manœuvre ergonomique
- Capacité 130 à 150 plateaux
- Fabrication tout inox y compris le plateau
-

42. <u>Chariot pour panier à verres (socles rouleurs)</u>

- Chariot plate-forme pour stockage et transport des casiers de lavage en particulier.
- Permet de manutentionner jusqu'à 8 casiers de lavage (charge maximum de 150 Kg)
- Fabrication tout inox y compris le plateau
- Poignée de manœuvre ergonomique en inox
- Dimensions : 650 x 650 x ht : 825 mm
- Butoirs de protection en caoutchouc non marquant
- Rampe de manœuvre
- Roulettes pivotantes dont 2 avec frein,
- corps de roue en polypropylène

43. <u>Armoires vestiaires</u>

- Construction en tôle laquée au four de type industrie salissante.
- Fermeture par cadenas. Porte étiquette, aération haute et basse.
- Deux compartiments intérieurs avec séparation mobile, tablette en partie supérieure, tringle penderie et patères.
- Dimensions 400 x 500 x 1850 mm.
- Dessus des armoires pentés.
- Piètement inox

44. <u>ARMOIRE à LINGE PROPRE</u>

- Dim totale : H 180 x L 40 x P 50 cm
- Dim utile d'une case : H 13 x L 32 x P 47 cm
- Structure monobloc soudée en usine
- Fermeture centralisée
- Tôle d'acier de 8/10ème recouvert de peinture époxy
- Peinture époxy anticorrosion
- Porte renforcée
- Porte-étiquette
- Structure coloris gris (RAL 7035)
- Porte coloris bleu (RAL 5010)
- Modèle traversant

- Poids: 43 kg

45. ARMOIRE à LINGE SALE

- Dim totale: H 180 x L40 x P 50 cm
- Structure monobloc soudée en usine
- Tôle d'acier de 8/10ème recouverte de peinture époxy
- Porte renforcée
- Ouverture de porte 120°
- Fermeture à clés
- Un réceptacle de linge sale
- Une trappe d'accès renforcée et aimantée
- 1 tablette réglable en hauteur (tous les 5 cm)
- 1 châssis sur rail télescopique pour extraire le sac de linge sale
- 4 crochets pour fixer au châssis le sac de linge sale
- Structure coloris gris (RAL 7035)
- Modèle travaersant
- Porte coloris bleu (RAL 5010)
- Poids : 31.5 kg

46. LAVE LINGE ET SECHE LINGE SUPERPOSABLE

Laveuses essoreuses frontales
- Volume du tambour (l) 53
- Capacité poids à sec (6 kg)
- Dim 595 x 680 x 850 mm

Séchoir rotatif
- Volume du tambour (l) 135
- Capacité poids à sec (7 kg)
- Dim 600 x 845 x 1050 mm
- Filtre horizontal
- Tambour en acier galvanisé

47. DISTRIBUTEUR DE PLATEAUX A BADGE (REP DI01 / DI02)

- Alimentation électrique 220 V - 50 Hz
- Puissance maximale consommée 200 W
- Fusible secteur 250 V 4x2A (temporisé)
- Poids à vide 150 kg (hors chariot)
- Dimensions H x P x L 1120 x 553 x 765 mm
- Matière de la carrosserie Tout INOX
- Niveau sonore Pression acoustique à la place du convive pendant le travail : LA éq < 70 dB
- Valeur maximum de la pression acoustique de crête : L pc < 130 dB
- Capacité 110 plateaux environ

- Modèle de plateaux 36 x 46 mm « fi n » ou « épais »
- Cadence de distribution Jusqu'à 25 passages par minute
- Compris 6 chariot à plateaux

48. MEUBLE PRESENTOIR PAIN COUVERTS (REP D03)

- Construction en acier inoxydable
- Dessus en finition poli vibré avec bord tombé droit de 110 mm en finition poli satinée, habillage du soubassement en panneau hydrofuge mélaminé de 19mm d'épaisseur descendant à 40 mm du sol, protégé en partie basse par une cornière inox et sur les côtés par un profil inox
- Montant verticaux des présentoirs en tube rond diamètre 42mm inoxydable
- Cadre support avec bacs en polycarbonate GN 1/3 prof 150 mm pour les couverts et GN 2/1prof 200 mm pour le pain (bacs fournis)
- Stratifié à choisir dans une gamme de type POLYREY ou équivalent
- Dim selon dpgf

49. Chariot a verres A NIVEAU CONSTANT (REP D04)

- Chape inox 18/10
- Pour paniers 500X500
- Capacité 6 paniers de hauteur 115 mm ou 10 paniers de hauteur 75 mm
- 4 Roues Pivotantes dont 2 à frein

50. MEUBLE REFRIGERE AVEC VITRINE DE PRESENTATION (REP D06)

- Construction en acier inoxydable
- Vitrine réfrigérée de service avec 3 niveaux de stockage
- Cuve de profondeur 30 mm destinées à recevoir des bacs GN 1/1. Bacs à prévoir
- Cuve réfrigérée froid statique. Isolation mousse de polyuréthane
- Réfrigération vitrine par flux d'air froid ventilé
- Côtés en glace trempée épaisseur 6mm de forme arrondie en façade
- Etagères en glace trempée épaisseur 100 mm, posées sur consoles réglables en hauteur
- Ouvert côté public, deux portes coulissantes en glace trempée épaisseur 6mm côté service
- Réfrigération assurée par groupe compresseur à distance, en local technique
- Régulation par thermostat à affichage digital intégré au soubassement
- Rampe à plateaux réalisée avec 3 tubes ronds inox
- Stratifié à choisir dans une gamme de type POLYREY ou équivalent
- Dim selon dpgf

51. TABLE CHAUDE SUR ETUVE (REP D07)

- Conception en acier inoxydable

- Dessus en verre trempé épaisseur 6 mm avec tapis chauffant. Etanchéité autour du verre sans mastic pour une maintenance aisée
- Régulation par thermostat tactile avec horloge de démarrage différé
- Protection contre les surchauffes par thermostat de sécurité
- 2 prises 2P+T 16A (de chaque côté service)
- Pieds avec vérins de réglage en acier inox
- Livré avec façade et côté en mélaminé hydrofuge de 19 mm et rampe à plateaux à hauteur de 800 mm et profondeur 325 mm
- Livré sans câble d'alimentation
- Marquage CE - Conformes NF EN 60335-1, NF EN 60335-2-49 et NF EN 60335-2-50
- Type 2 GN 1/1
- Longueur utile 930 mm

52. Meuble bain marie a eau sur étuve (REP D08)

- Construction en acier inoxydable
- Cuve pour 5 bacs GN 1/1 de profondeur 150. Bacs à prévoir
- Isolation de l'étuve par laine de roche de 30 mm d'épaisseur
- Portes isolées et doublées
- Barrettes de séparation des bacs amovibles
- Remplissage des cuves automatique
- Régulation de température indépendante entre cuve et étuve
- Protection des surchauffes par thermostat de sécurité
- Intérieur de cuve avec angles arrondis
- Rampe à plateaux réalisée avec 3 tubes ronds inox
- Stratifié à choisir dans une gamme de type POLYREY ou équivalent
- Dim selon dpgf

53. CHARIOT DISTRIBUTEUR D'ASSIETTES

- Construction en acier inox 18/10 poignées en matière plastique
- Chariots à assiettes chauffant à niveau constant
- Capacité deux piles d'assiettes diamètres réglables de 210 mm à 260 mm (soit 120 assiettes) avec couvercle
- Chauffage statique par deux résistances réglage par thermostat de régulation
- Tube réglable selon le poids de la vaisselle
- Tube équipé d'un couvercle cloche inox sphérique avec prise de mains sphérique 4 roues pivotantes en matière inoxydable dont 2 avec freins
- Pare chocs non marquant.
- Logement pour câble électrique en mode déconnecté.
- Puissance : mono 220, 1.8kw

- Dimensions : 513 x 898 x ht : 931

54.COUPE PAIN ELECTRIQUE

- Lame conçue pour ne pas écraser le pain et assurer une excellente présentation.
- Le processus de coupe démarre automatiquement dès que le pain est inséré.
- Le pain peut être coupé en tranches de 8 à 60 mm d'épaisseur selon le réglage.
- Panneau de commande à boutons tactiles avec boutons « pulse » et marche/arrêt.
- Un dispositif de sécurité assure la protection de l'opérateur, en particulier pendant le nettoyage.
- Le moteur s'arrête lorsque la porte de la goulotte est levée.
- Débit horaire de 7 000 à 14 000 tranches
- Goulotte inox avec séparateur (possibilité de couper 2 baguettes à la fois)
- Dim 472 X 418 x 857 mm

55. FONTAINE A EAU A POSER AU sol

- Porte avant pour l'accès technique
- Dosseret polyester cuvette en forme pour une meilleure hygiène
- Distribution d'eau réfrigérée et tempérée
- Groupe à air avec condenseur ventilé 220V mono 50Hz - Fluide R134a
- Avec évacuation 20/27 mm
- Dosseret avec 2 becs de tirage, commandés par 2 interrupteurs à 3 positions
- Système de filtration de l'eau
- Production : 60 l/h

56. Four micro-ondes

- Micro-onde type « cafétéria » dont l'usage est réservé uniquement au réchauffage des plats.
- Puissance restituée 800 w
- Volume supérieur à 20 litres
- Touche unique
- Minuterie réglable de 1 à 7 minutes, programmée à 30 secondes
- Revêtement intérieur en acier inoxydable
- Carrosserie extérieure laqué blanc
- Plateau tournant, diam 272
- Eclairage intérieur
- Poids 18 Kg
- Dimensions : 540 x 400 x 315 mm