



CADERNO DE INFORMAÇÕES TÉCNICAS
EQUIPAMENTOS DE COZINHA

SUMÁRIO

1.	DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS	2
2.	BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL	2
3.	BALANÇA DE PLATAFORMA	3
4.	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL	4
5.	LIQUIDIFICADOR COMERCIAL DE 8 L	5
6.	LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL DE 15L	6
7.	BEBEDOURO ELÉTRICO ACESSÍVEL	7
8.	BEBEDOURO INDUSTRIAL	8
9.	FREEZER VERTICAL COMERCIAL	9
10.	GELADEIRA VERTICAL INDUSTRIAL 4 PORTAS	12
11.	FOGÃO COMERCIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 1 FORNO	14
12.	FOGÃO COMERCIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 2 FORNOS	17
13.	ESPRESSO/EXTRATOR DE FRUTAS CÍTRICAS	20
14.	BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL	21
15.	BATEDEIRA PLANETÁRIA	22

1. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

1.1 As especificações técnicas dos equipamentos de cozinha estão descritas ao logo deste caderno.

2. BALANÇA ELETRÔNICA DIGITAL

2.1 Descrição:

2.1.1 Balança eletrônica digital de 30 Kg para pesagem de gêneros alimentícios.

2.2 Capacidade e características gerais:

2.2.1 Capacidade máxima de pesagem: entre 30 e 35 kg.

2.2.2 Divisão: 10 g no máximo.

2.2.3 Display digital de 5 dígitos, no mínimo.

2.2.4 Desligamento automático.

2.2.5 Deve possuir teclas de zero e tara.

2.3 Características construtivas:

2.3.1 Plataforma de medição (prato ou bandeja) em aço inoxidável.

2.3.2 Estrutura do equipamento em aço inoxidável ou em aço carbono com pintura (em epóxi ou tinta primer poliuretano) ou em plástico ABS resistente.

2.3.3 Pés reguláveis.

2.3.4 Tensão (voltagem): monovolt – 127 V / 220 V (conforme demanda) ou Bivolt.

2.3.5 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

2.3.6 Modelo aprovado pelo INMETRO, classe de exatidão III.

2.3.7 Selo e lacre de calibração do INMETRO.

2.3.8 Bateria interna que permita o funcionamento em situações de falta de energia elétrica.

2.3.9 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

2.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

2.4.1 As matérias-primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

2.4.2 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

2.4.3 Todas as soldas utilizadas nos componentes deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

2.4.4 Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.

3. BALANÇA DE PLATAFORMA

3.1 Descrição:

3.1.1 Balança eletrônica digital de plataforma, de 150 Kg, para pesagem e conferência de gêneros alimentícios.

3.2 Capacidade e características gerais:

3.2.1 Capacidade mínima de pesagem: 150 kg.

3.2.2 Divisão: 100 g, no máximo.

3.2.3 Coluna com altura mínima de 600 mm, com display digital fixado, com no mínimo 5 dígitos.

3.2.4 Rodízios/rodas resistentes para movimentação

3.2.5 Deve possuir teclas de Zero e Tara.

3.2.6 Todas as funções devem ser identificadas.

3.2.7 Desligamento automático.

3.3 Características construtivas:

3.3.1 Plataforma de pesagem em aço inoxidável.

3.3.2 Estrutura em aço inoxidável ou aço carbono com acabamento em pintura industrial.

3.3.3 Grade de apoio/proteção para a coluna.

3.3.4 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

3.3.5 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

3.3.6 Modelo aprovado pelo INMETRO, classe de exatidão III.

3.3.7 Selo e lacre de calibração do INMETRO.

3.3.8 Bateria interna que permita o funcionamento em situações de falta de energia elétrica.

3.3.9 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

3.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

3.4.1 As matérias-primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

3.4.2 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

3.4.3 Todas as soldas utilizadas nos componentes deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

3.4.4 Elementos de fixação expostos, parafusos e arruelas deverão possuir proteção adequada contra corrosão/oxidação.

3.4.5 Com limitador/sistema de proteção que resguarde a célula de carga de possíveis impactos e sobrecargas acidentais.

4. LIQUIDIFICADOR COMERCIAL

4.1 Descrição:

4.1.1 Liquidificador comercial de 3,5L ou 4L, de baixa rotação, indicado para triturar gelo, polpas, molhos, cremes e massas leves.

4.2 Capacidade e características gerais:

4.2.1 Copo com capacidade volumétrica mínima de 3,5 litros e máxima de 4 litros.

4.2.2 Baixa rotação: no mínimo 3.500 rpm.

4.2.3 Potência do motor: no mínimo 0,5 CV.

4.2.4 Selo INMETRO.

4.2.5 Conformidade com a Norma Regulamentadora NR-12, no que couber.

4.3 Características construtivas:

4.3.1 Copo removível em aço inoxidável, sem solda.

4.3.2 Tampa do copo em material atóxico, exceto acrílico, com boa vedação.

4.3.3 Flange do copo em material plástico.

4.3.4 Facas em aço inoxidável.

4.3.5 Duas alças fixadas ao copo.

4.3.6 Sapatas antivibratórias em material aderente e antiderrapante.

4.3.7 Corpo/gabinete em aço inoxidável.

4.3.8 Interruptor liga/desliga.

4.3.9 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

4.3.10 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

4.3.11 Cordão de alimentação com 1,2 m de comprimento, como mínimo.

4.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

4.4.1 As matérias-primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

4.4.2 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

4.4.3 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

4.4.4 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

5. LIQUIDIFICADOR COMERCIAL DE 8 L

5.1 Descrição:

5.1.1 Liquidificador comercial de 8L, indicado para triturar gelo, polpas, molhos, cremes e massas leves.

5.2 Capacidade e características gerais:

5.2.1 Copo com capacidade volumétrica de no mínimo 8 litros.

5.2.2 Rotação: no mínimo 3.500 rpm.

5.2.3 Potência do motor: no mínimo 0,5 CV.

5.2.4 Selo INMETRO.

5.2.5 Conformidade com a Norma Regulamentadora NR-12, no que couber.

5.3 Características construtivas:

5.3.1 Copo removível em aço inoxidável, sem solda.

5.3.2 Tampa do copo em material atóxico, exceto acrílico, com boa vedação.

5.3.3 Flange do copo em material plástico.

5.3.4 Facas em aço inoxidável.

5.3.5 Duas alças fixadas ao copo.

5.3.6 Sapatas antivibratórias em material aderente e antiderrapante.

5.3.7 Corpo/gabinete em aço inoxidável.

5.3.8 Interruptor liga/desliga.

5.3.9 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

5.3.10 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

5.3.11 Cordão de alimentação com 1,2 m de comprimento, como mínimo.

5.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

5.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

5.4.2 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

5.4.3 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

5.4.4 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

6. LIQUIDIFICADOR INDUSTRIAL DE 15L

6.1 Descrição:

6.1.1 Liquidificador industrial de 15L basculante, indicado para triturar gelo, polpas, molhos, cremes e massas leves.

6.2 Capacidade e características gerais:

6.2.1 Copo com capacidade volumétrica de no mínimo 15 litros.

6.2.2 Rotação: no mínimo 3.500 rpm.

6.2.3 Potência do motor: no mínimo 1,5 CV.

6.2.4 Basculante, com cavalete ou pés em forma de cavalete.

6.2.5 Selo INMETRO.

6.2.6 Conformidade com a Norma Regulamentadora NR-12, no que couber.

6.3 Características construtivas:

6.3.1 Copo em aço inoxidável, sem solda.

6.3.2 Tampa do copo em material atóxico, exceto acrílico, com boa vedação.

6.3.3 Facas em aço inoxidável.

6.3.4 Alça(s) fixada(s) ao copo.

6.3.5 Cavalete ou pés em forma de cavalete confeccionados em aço, com pintura de alta resistência à ferrugem.

6.3.6 Interruptor liga/desliga.

6.3.7 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

6.3.8 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

6.3.9 Cordão de alimentação com, no mínimo, 1,2 m de comprimento.

6.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

6.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

6.4.2 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

6.4.3 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

6.4.4 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

7. BEBEDOURO ELÉTRICO ACESSÍVEL

7.1 Descrição:

7.1.1 Bebedouro elétrico, tipo pressão, acessível. Bebedouro elétrico, tipo pressão, acessível, com capacidade de refrigeração mínima de 6 litros/h.

7.2 Capacidade e características gerais:

7.2.1 Capacidade mínima de refrigeração: 6 litros por hora (para atender ambiente escolar de 40 alunos/crianças, aproximadamente).

7.2.2 Deve ser acessível, em conformidade à NBR 9050/2005, atendendo critérios de desenho universal (acesso facilitado e abrangente).

7.2.3 Deve ter selo de certificação do INMETRO.

7.2.4 Fixação em parede.

7.2.5 Sistema de filtragem que inclua retenção de partículas (PIII) e Redução de cloro (CI).

7.3 Características construtivas:

7.3.1 Pia em aço inox polido.

7.3.2 Gabinete em aço inox ou chapa eletrozincada.

7.3.3 Torneiras em latão cromado de fácil e suave acionamento.

7.3.4 Acionamento elétrico mediante botões independentes para água gelada e natural.

7.3.5 Identificação dos botões, com indicação em texto e para leitura tátil (Braille).

7.3.6 2 (duas) torneiras em haste para copo, com jato regulável

7.3.7 Reservatório de água em P.P. (polipropileno) de alta resistência ou em aço inox AISI 304.

7.3.8 Serpentina externa com isolamento térmico.

7.3.9 Provisões para limpeza, higienização e dreno.

7.3.10 Mangueiras atóxicas.

7.3.11 Baixo consumo de energia, com termostato para controle automático da temperatura da água.

7.3.12 Gás refrigerante R600a ou R134a.

7.3.13 Dreno para limpeza da cuba.

7.3.14 Ralo sifonado que barra o mau cheiro proveniente do esgoto.

7.3.15 Não possuir cantos vivos, arestas ou quaisquer outras saliências cortantes ou perfurantes de modo a não causar acidentes.

7.3.16 A cuba, as torneiras e o(s) filtro(s) devem fazer parte integral do equipamento, não

7.3.17 podendo considerá-las como itens adicionais.

7.3.18 O elemento filtrante deve ser substituível, de acesso fácil e prático para reposição (sem necessidade de contratação assistência técnica específica para esta reposição)

7.3.19 Tensão (voltagem): monovolt – 127 V / 220 V (conforme demanda).

7.3.20 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

7.3.21 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

7.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

7.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

7.4.2 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

7.4.3 O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes.

8. BEBEDOURO INDUSTRIAL

8.1 Descrição:

8.1.1 Bebedouro elétrico industrial de coluna com duas torneiras com capacidade de refrigeração de no mínimo 25L/h.

8.2 Capacidade

8.2.1 Fornecimento mínimo de água gelada: 25 L/h

8.3 Características

8.3.1 Corpo e aparador de água (cuba/pingadeira) em aço inox polido;

8.3.2 Aparador de água (cuba/pingadeira) deve possuir dreno para limpeza;

- 8.3.3 Duas torneiras em metal cromado para copo tipo lavatório (ou similar), reguláveis e de fácil acionamento pelos usuários previstos: crianças em escolas e creches.
- 8.3.4 Reservatório de água de aproximadamente 25L em material resistente, atóxico e de fácil limpeza (polipropileno ou aço inox) e com boia controladora do nível de água;
- 8.3.5 Serpentina externa em aço inox.
- 8.3.6 Isolamento em EPS.
- 8.3.7 Gás refrigerante R600a ou R134a.
- 8.3.8 Certificado pelo INMETRO;
- 8.3.9 Provisões para limpeza, higienização e dreno.
- 8.3.10 Mangueiras atóxicas e adaptador para conexão com a rede hidráulica.
- 8.3.11 Baixo consumo de energia, com termostato para controle automático da temperatura da água.
- 8.3.12 Sapatas niveladoras em borracha ou nylon.
- 8.3.13 Não possuir cantos vivos, arestas ou quaisquer outras saliências cortantes ou perfurantes de modo a não causar acidentes (nem mesmo dentro do aparador de água (cuba ou pingadeira).
- 8.3.14 A cuba/pingadeira, as torneiras e o(s) filtro(s) devem fazer parte integral do equipamento, não podendo considerá-las como itens adicionais.
- 8.3.15 Termostato com regulação de temperatura;
- 8.3.16 Sistema de filtragem que inclua retenção de partículas (PIII) e Redução de cloro (CI) deve vir junto com o equipamento.
- 8.3.17 O elemento filtrante deve ser substituível, de acesso fácil e prático para reposição (sem necessidade de contratação assistência técnica específica para esta reposição)
- 8.3.18 Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.
- 8.3.19 Voltagem: 110V e 220V, conforme demanda.
- 8.3.20 Cordão de alimentação (rabicho) certificado pelo INMETRO, com indicação da voltagem.

9. FREEZER VERTICAL COMERCIAL

9.1 Descrição:

9.1.1 Freezer vertical comercial com capacidade mínima de 500 litros, com sistema de ar forçado (sistema frost-free).

9.2 Capacidade e características gerais

- 9.2.1 Capacidade total (volume interno): mínima de quinhentos (500) litros;
- 9.2.2 Congelador (freezer) vertical em aço inox com sistema de degelo “frost free” (que não precisa descongelamento manual);
- 9.2.3 Gabinete com 1 ou duas (2) portas bipartidas. No último caso, as portas devem ser dispostas de modo superior e inferior, com ambos os compartimentos de igual volume;
- 9.2.4 Faixa de temperatura de operação de -12°C a -20°C.

9.3 Características construtivas

- 9.3.1 Gabinete tipo monobloco revestido externamente em aço galvanizado ou alumínio liso;
- 9.3.2 Isolamento do gabinete de poliuretano injetado;
- 9.3.3 Pés fixos em material metálico e maciço com revestimento de borracha resistente;
- 9.3.4 Portas revestidas externamente em aço inox;
- 9.3.5 Isolamento da porta de poliuretano injetado;
- 9.3.6 Vedação hermética em todo o perímetro das portas, constituída de gaxeta magnética sanfonada;
- 9.3.7 Puxadores, trincos e dobradiças em material resistente;
- 9.3.8 Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável.
- 9.3.9 Sistema de controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso.
- 9.3.10 Sistema de refrigeração com unidade compressora selada.
- 9.3.11 Compressor hermético de, no mínimo, 1/3 HP, monofásico 127V ou 220V (conforme tensão local).
- 9.3.12 Temporizador para degelo, dotado de compressor hermético monofásico de 127 V ou 220V (conforme tensão local), com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frostfree”);
- 9.3.13 Gás refrigerante R600a, R134a ou R290.
- 9.3.14 Pelo menos quatro (4) prateleiras removíveis com ajuste de distância entre arames.
- 9.3.15 As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos resistentes que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras;
- 9.3.16 Piso interno do gabinete deve ter formato de bandeja com rebaixo para o direcionamento de qualquer líquido derramado no interior do gabinete para o dreno, com vistas ao seu escoamento.

9.3.17 PAINEL superior em aço inox, para proteção do sistema de refrigeração (quando este estiver na parte superior) e elétrico do equipamento, com comando automatizado, programador, termômetro digital e controle de temperatura.

9.3.18 Conexões de fiação com bornes dotados de parafusos para compressão dos fios.

9.3.19 Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras.

9.3.20 Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que permitam a otimização no consumo de energia durante a sua vida útil.

9.3.21 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

9.3.22 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

9.3.23 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

9.3.24 Cordão de alimentação com, no mínimo, 2,0 m de comprimento.

9.4 Matérias Primas, Tratamentos e Acabamentos

9.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do produto devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

9.4.2 Revestimento externo do gabinete e das portas em aço inox acabamento brilhante.

9.4.3 Prateleiras em grade aramada com pintura epóxi;

9.4.4 PAINEL superior para proteção do sistema de refrigeração (quando este estiver na parte superior) e elétrico do equipamento em aço inox;

9.4.5 Pontes das sapatas em poliamida.

9.4.6 No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: de todas as suas partes internas, das dobras, das portas, de qualquer outra parte junto a dobras, sob qualquer elemento sobreposto;

9.4.7 O equipamento deve ter acabamento externo apropriado, sem rebarbas ou parafusos e arrebites aparentes.

9.4.8 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em aço inox, garantindo proteção adequada contra corrosão/oxidação.

9.4.9 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

9.4.10 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

10. GELADEIRA VERTICAL INDUSTRIAL 4 PORTAS

10.1 Descrição:

10.1.1 Refrigerador vertical de 4 portas e capacidade mínima de 1000 litros, com sistema frost-free (degelo automático).

10.2 Capacidade e características gerais

10.2.1 Gabinete com quatro (4) portas;

10.2.2 Capacidade total: mínima de mil (1000) litros;

10.2.3 Refrigerador vertical em aço inox com sistema frostfree” (degelo automático, que não precisa descongelamento manual);

10.2.4 Temperatura de operação: entre 0 °C e +7°C;

10.3 Características construtivas

10.3.1 Gabinete tipo monobloco em aço inox;

10.3.2 Revestimento interno, do piso e das portas em aço galvanizado ou galvalumen ou alumínio liso;

10.3.3 Isolamento do gabinete de poliuretano injetado;

10.3.4 Pés fixos em material metálico e maciço com revestimento de borracha resistente.

10.3.5 Portas revestidas externamente em aço inox;

10.3.6 Isolamento da porta de poliuretano injetado;

10.3.7 Vedação hermética em todo o perímetro das portas, constituída de gaxeta magnética sanfonada.

10.3.8 Puxadores, trincos e dobradiças resistentes. Trincos com travamento automático, ou sistema de imã resistente ao peso da porta.

10.3.9 Barreira térmica em todo o perímetro dos batentes das portas para evitar a condensação, constituída de resistência elétrica de baixa potência, intercambiável.

10.3.10 Sistema de controle de temperatura por meio de termostato regulável, dotado de termômetro digital, com posicionamento frontal de fácil acesso.

10.3.11 Sistema de refrigeração completa com unidade compressora selada, com forçador de ar (ar forçado).

10.3.12 Temporizador para degelo com o evaporador situado na parte frontal do aparelho, dotado de compressor hermético de, no mínimo, 1/2 HP, monofásico 127 V ou 220 V

10.3.13 (conforme tensão local), com sistema de ar forçado e degelo automático (sistema “frostfree”).

10.3.13.1 O compressor deve ser instalado na parte superior do equipamento.

10.3.14 Gás refrigerante R600a, R134a ou R290.

10.3.15 Com pelo menos Oito (8) prateleiras removíveis.

10.3.16 As paredes internas do gabinete devem ser dotadas de dispositivos resistentes que possibilitem o ajuste de altura das prateleiras;

10.3.17 Piso interno do gabinete em formato de bandeja com rebaixo para o direcionamento de qualquer líquido derramado no interior do gabinete para o dreno, com vistas ao seu escoamento.

10.3.18 Painel superior em aço inox, para proteção do sistema de e elétrico do equipamento, com comando automatizado, programador, termômetro digital e controle de temperatura.

10.3.19 Conexões de fiação com bornes dotados de parafusos para compressão dos fios.

10.3.20 Todo o sistema elétrico deve ser fixado ao gabinete por meio de braçadeiras.

10.3.21 Devem ser utilizados componentes (sistema de refrigeração) que permitam a otimização no consumo de energia durante a sua vida útil.

10.3.22 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

10.3.23 Tensão (voltagem): monovolt – 127V / 220V (conforme demanda) ou bivolt.

10.3.24 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

10.3.25 Cordão de alimentação com, no mínimo, 2,0 m de comprimento.

10.4 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos

10.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do produto devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

10.4.2 Revestimento externo do gabinete e das portas em aço inox com acabamento brilhante.

10.4.3 Prateleiras reguláveis pintadas em epóxi;

10.4.4 Painel superior para proteção do sistema de refrigeração e elétrico do equipamento em aço inox

10.4.5 Ponteiras das sapatas em poliamida.

10.4.6 No produto acabado, o filme plástico de proteção das chapas de aço inox deve poder ser facilmente removido pelo usuário, sendo imprescindível que na montagem do aparelho o filme seja previamente removido: de todas as suas partes internas, das dobras das portas, de qualquer outra parte junto a dobras, sob qualquer elemento sobreposto.

10.4.7 O equipamento deve ter acabamento externo apropriado, sem rebarbas ou parafusos e arrebites aparentes.

10.4.8 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em aço inox, garantindo proteção adequada contra corrosão/oxidação.

10.4.9 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

10.4.10 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

11. FOGÃO COMERCIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 1 FORNO

11.1 Descrição:

11.1.1 Fogão comercial central de seis (6) queimadores com 1 (um) forno, alimentado por GLP (gás liquefeito de petróleo) ou gás natural.

11.2 Capacidade e características gerais

11.2.1 Fogão comercial central de 6 queimadores (bocas).

11.2.2 Com 1 (um) forno e torneiras de controle no lado frontal, fixada em tubo de alimentação (gambiarra).

11.2.3 Alimentado por GLP (gás liquefeito de petróleo) ou gás natural (segundo demanda).

11.2.4 Com queimadores dotados de dispositivo “supervisor de chama”.

11.3 Capacidade de Combustão e Características dos Queimadores

11.3.1 O fogão deve possuir identificação do tipo de alimentação, gravada de forma indelével, em local visível junto à conexão com a rede de gás, através de uma das seguintes expressões: “UTILIZAR GÁS NATURAL” ou “UTILIZAR GLP”

11.3.2 Três (3) queimadores duplos, compostos de queimador tipo “cachimbo” e três (3) queimadores simples, compostos de queimador tipo “coroa”.

11.3.3 Queimador do forno tubular em forma de “U”.

11.3.4 Torneiras de controle tipo industrial, reforçadas, fixadas e alimentadas pela gambiarra, dispostas em varão.

11.3.5 Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Os queimadores conjugados devem possuir duas torneiras de controle. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de

intensidade das chamas. Torneira do forno deve possuir identificação diferenciada para fácil localização, além da identificação para controle de temperatura.

11.3.6 Bicos injetores de rosca grossa. Reguladores de entrada de ar fixados a cada injetor.

11.4 Características construtivas

FOGÃO

11.4.1 Quatro (4) pés em perfil “L” de aço inox.

11.4.2 Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de material polimérico, de altura ajustável.

11.4.3 Quadro inferior composto por travessas em perfil “U” de aço inox, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

11.4.4 Quadro superior composto por travessas em perfil “U” de aço inox.

11.4.5 Tampo (tempre) constituído em chapa de aço inox.

11.4.6 Reforços estruturais do tampo em aço inox. Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas.

11.4.7 Fixação do tampo aos pés, através de cantoneiras de aço inox soldadas à face inferior do tampo e fixadas aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

11.4.8 Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox, com furação para encaixe.

11.4.9 Conjunto de guias corrediças em aço inox para as bandejas coletoras.

11.4.10 Grade inferior em aço inox para panelas, constituídos por perfil “U”.

11.4.11 Grelhas de ferro fundido para apoio de panelas, removíveis.

11.4.12 Alimentação do fogão através de terminal de acoplamento em tubo metálico flexível para condução de gases conforme ABNT NBR 14177 - Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão.

11.4.13 Fogão e fornos com estrutura nas laterais e atrás em chapa em inox.

FORNO – 1 unidade

11.4.14 Paredes e teto confeccionados em chapa de aço inox, duplos. Isolamento entre elas de lã de vidro ou de rocha.

11.4.15 Corpo da porta em chapa de aço inox, dupla, com isolamento entre as chapas de lã de vidro ou de rocha. Eixo de abertura da porta horizontal, dobradiças reforçadas com mola e puxador plástico.

11.4.15.1 A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética.

11.4.16 Piso em placa de ferro fundido, bipartido e removível, com orifício de visualização das chamas. Alternativamente, o piso pode ser fabricado em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

11.4.17 Duas (2) bandejas corrediças em arame de aço inox.

11.5 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos

11.5.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

11.5.2 Elementos da estrutura do fogão fabricados em aço inox.

11.5.3 Bandejas coletoras e guias corrediças em aço inox.

11.5.4 Grade inferior para painéis em aço inox.

11.5.5 Parafusos e porcas de aço inox.

11.5.6 Ponteiras das sapatas em material polimérico.

11.5.7 Grelhas do fogão em ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente.

11.5.8 Paredes, teto e porta do forno em chapa de aço inox.

11.5.9 Puxador do forno em baquelite.

11.5.10 Dobradiças do forno em aço inox.

11.5.11 Piso do forno em placa de ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente ou em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

11.5.12 Bandejas do forno em arame de aço inox.

11.5.13 Bicos injetores em latão.

11.5.14 Torneiras de controle em latão com acabamento cromado ou quando apresentadas em um painel, podem ser em forma de manipuladores de registro confeccionados em alumínio injetado.

11.5.15 Queimadores tipo “cachimbo” e “coroa” em ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente.

11.5.16 Espalhadores de chamas em ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente.

11.5.17 Queimador do forno em tubo de aço inox ou em aço carbono esmaltado a fogo.

11.5.18 Tubo de alimentação do forno de cobre.

11.5.19 Todos os elementos fabricados em aço inox deverão ser polidos (padrão ASTM).

11.5.20 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em material que garanta proteção adequada contra corrosão/oxidação.

11.5.21 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

11.5.22 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

12. FOGÃO COMERCIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 2 FORNOS

12.1 Descrição:

12.1.1 Fogão comercial central de seis (6) queimadores com 2 (dois) fornos, alimentados por GLP (gás liquefeito de petróleo) ou gás natural.

12.2 Capacidade e características gerais

12.2.1 Fogão comercial central de 6 queimadores (bocas).

12.2.2 Com 2 (dois) fornos e torneiras de controle no lado frontal, fixada em tubo de alimentação (gambiarra).

12.2.3 Alimentado por GLP (gás liquefeito de petróleo) ou gás natural (segundo demanda).

12.2.4 Com queimadores dotados de dispositivo “supervisor de chama”.

12.3 Capacidade de Combustão e Características dos Queimadores

12.3.1 O fogão deve possuir identificação do tipo de alimentação, gravada de forma indelével, em local visível junto à conexão com a rede de gás, através de uma das seguintes expressões: “UTILIZAR GÁS NATURAL” ou “UTILIZAR GLP”

12.3.2 Três (3) queimadores duplos, compostos de queimador tipo “cachimbo” e três (3) queimadores simples, compostos de queimador tipo “coroa”.

12.3.3 Queimador do forno tubular em forma de “U”.

12.3.4 Torneiras de controle tipo industrial, reforçadas, fixadas e alimentadas pela gambiarra, dispostas em varão.

12.3.5 Cada queimador deverá ser dotado de torneira individual. Os queimadores conjugados devem possuir duas torneiras de controle. Todas as torneiras deverão ter limites intransponíveis nas posições aberto e fechado, assim como identificação de intensidade das chamas. Torneira do forno deve possuir identificação diferenciada para fácil localização, além da identificação para controle de temperatura.

12.3.6 Bicos injetores de rosca grossa. Reguladores de entrada de ar fixados a cada injetor.

12.4 Características construtivas

FOGÃO

12.4.1 Quatro (4) pés em perfil “L” de aço inox.

12.4.2 Sapatas reguláveis constituídas de base metálica e ponteira maciça de material polimérico, de altura ajustável.

12.4.3 Quadro inferior composto por travessas em perfil “U” de aço inox, soldadas entre si, formando um quadro rígido fixado aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

12.4.4 Quadro superior composto por travessas em perfil “U” de aço inox.

12.4.5 Tampo (tempre) constituído em chapa de aço inox.

12.4.6 Reforços estruturais do tampo em aço inox. Os reforços devem ser aplicados no perímetro do tampo, bem como em suas divisões internas.

12.4.7 Fixação do tampo aos pés, através cantoneiras de aço inox soldadas à face inferior do tampo e fixadas aos pés através de parafusos e porcas de aço inox.

12.4.8 Conjunto de apoio dos queimadores em aço inox, com furação para encaixe.

12.4.9 Conjunto de guias corredeiras em aço inox para as bandejas coletoras.

12.4.10 Grade inferior em aço inox para painéis, constituídos por perfil “U”.

12.4.11 Grelhas de ferro fundido para apoio de painéis, removíveis.

12.4.12 Alimentação do fogão através de terminal de acoplamento em tubo metálico flexível para condução de gases conforme ABNT NBR 14177 - Tubo flexível metálico para instalações de gás combustível de baixa pressão.

12.4.13 Fogão e fornos com estrutura nas laterais e atrás em chapa em inox.

FORNO – 2 unidades

12.4.14 Paredes e teto confeccionados em chapa de aço inox, duplos. Isolamento entre elas de lã de vidro ou de rocha.

12.4.15 Corpo da porta em chapa de aço inox, dupla, com isolamento entre as chapas de lã de vidro ou de rocha. Eixo de abertura da porta horizontal, dobradiças reforçadas com mola e puxador plástico.

12.4.15.1 A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma hermética.

12.4.16 Piso em placa de ferro fundido, bipartido e removível, com orifício de visualização das chamas. Alternativamente, o piso pode ser fabricado em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

12.4.17 Duas (2) bandejas corredeiras em arame de aço inox.

ACESSÓRIOS

12.4.18 Duas chapas bifeteira de sobrepor lisa de ferro fundido, dotada de duas alças com cabos no mesmo material e canal rebaixado para drenagem.

12.5 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos

12.5.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do equipamento devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

12.5.2 Elementos da estrutura do fogão fabricados em aço inox.

12.5.3 Bandejas coletoras e guias corrediças em aço inox.

12.5.4 Grade inferior para painéis em aço inox.

12.5.5 Parafusos e porcas de aço inox.

12.5.6 Ponteiros das sapatas em material polimérico.

12.5.7 Grelhas do fogão em ferro fundido com acabamento em pintura termo-resistente.

12.5.8 Paredes, teto e porta do forno em chapa de aço inox.

12.5.9 Puxador do forno em baquelite.

12.5.10 Dobradiças do forno em aço inox.

12.5.11 Piso do forno em placa de ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente ou em chapa de aço carbono, esmaltada a fogo.

12.5.12 Bandejas do forno em arame de aço inox.

12.5.13 Bicos injetores em latão.

12.5.14 Torneiras de controle em latão com acabamento cromado ou quando apresentadas em um painel, podem ser em forma de manipuladores de registro confeccionados em alumínio injetado.

12.5.15 Queimadores tipo “cachimbo” e “coroa” em ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente.

12.5.16 Espalhadores de chamas em ferro fundido com acabamento em pintura termo resistente.

12.5.17 Queimador do forno em tubo de aço inox ou em aço carbono esmaltado a fogo.

12.5.18 Tubo de alimentação do forno de cobre.

12.5.19 Todos os elementos fabricados em aço inox deverão ser polidos (padrão ASTM).

12.5.20 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em material que garanta proteção adequada contra corrosão/oxidação.

12.5.21 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

12.5.22 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

13. ESPREMEDOR/EXTRATOR DE FRUTAS CÍTRICAS

13.1 Descrição:

13.1.1 Espremedor automático de frutas cítricas, comercial, com copo coletor de 1 litro.

13.2 Capacidade e características gerais

13.2.1 Capacidade mínima: 1 litro.

13.2.2 Jogo de cones de extração (carambola/castanha) composto por: 1 unidade pequena (para limão); 1 unidade grande (para laranja).

13.3 Características construtivas

13.3.1 Gabinete e câmara de sucos fabricados em aço inox.

13.3.2 Tampa, copo e peneira em plástico.

13.3.3 Jogo de carambola composto por: 1 Castanha pequena (para limão); 1 Castanha grande (para laranja).

13.3.4 Motor: mínimo 1/3 HP (mais potente que os motores convencionais de 1/5 e 1/6 HP).

13.3.5 Rotação mínima: 1700 Rpm.

13.3.6 Frequência mínima: 50/60 Hz.

13.3.7 Tensão: 127/220v (Bivolt).

13.3.8 Dimensionamento e robustez da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

13.3.9 Cordão de alimentação (rabicho) certificado pelo INMETRO, com indicação da voltagem.

13.4 Tratamentos e Acabamentos

13.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do produto devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

13.4.2 Câmara de sucos, tampa e gabinete em aço inox AISI.

13.4.3 Aro de câmara de líquido, copo e peneira em aço inox AISI.

13.4.4 Jogo de carambola (castanhas) em poliestireno.

13.4.5 O equipamento e seus componentes devem ser isentos de rebarbas, arestas cortantes ou elementos perfurantes.

14. BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL

14.1 Descrição:

14.1.1 Batedeira planetária comercial com capacidade volumétrica mínima de 12L.

14.2 Capacidade e características gerais

14.2.1 Capacidade volumétrica mínima de 12 litros.

14.2.2 Selo INMETRO.

14.3 Características construtivas

14.3.1 Estrutura ou suporte para o motor em aço, com acabamento em pintura epóxi.

14.3.2 Cuba em aço inox.

14.3.3 Sistema de engrenagens helicoidais, com, no mínimo, três níveis de velocidade.

14.3.4 Sistema de troca de velocidade progressiva.

14.3.5 Acessórios mínimos inclusos: batedor espiral ou gancho (indicado para massas consistentes, devendo ser utilizado preferencialmente em velocidade baixa), batedor tipo raquete (para massas médias), e batedor do tipo globo (para massas leves).

14.3.6 Dispositivo de segurança no acesso à cuba, com grade e desligamento automático.

14.3.7 Motor: ¼ CV, no mínimo.

14.3.8 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

14.3.9 Tensão (voltagem): monovolt – 127 V / 220 V (conforme demanda) ou bivolt.

14.3.10 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

14.3.11 Cordão de alimentação com 1,5 m de comprimento, como mínimo.

14.4 Matérias Primas, Tratamentos e Acabamentos

14.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do produto devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

14.4.2 Corpo em chapa de aço com pintura em epóxi.

14.4.3 Cuba em aço inox AISI.

14.4.4 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em aço inox, garantindo proteção adequada contra corrosão/oxidação.

14.4.5 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

14.4.6 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.

15. BATEDEIRA PLANETÁRIA

15.1 Descrição:

15.1.1 Batedeira planetária comercial com capacidade volumétrica mínima de 5L.

15.2 Capacidade e características gerais

15.2.1 Capacidade volumétrica mínima de 5 litros.

15.2.2 Selo INMETRO.

15.3 Características construtivas

15.3.1 Estrutura ou suporte para o motor em aço, com acabamento em pintura epóxi.

15.3.2 Cuba em aço inox.

15.3.3 Sistema de engrenagens helicoidais, com, no mínimo, três níveis de velocidade.

15.3.4 Sistema de troca de velocidade progressiva.

15.3.5 Acessórios mínimos inclusos: batedor espiral ou gancho (indicado para massas consistentes, devendo ser utilizado preferencialmente em velocidade baixa), batedor tipo raquete (para massas médias), e batedor do tipo globo (para massas leves).

15.3.6 Dispositivo de segurança no acesso à cuba, com grade e desligamento automático.

15.3.7 Motor: ¼ CV, no mínimo.

15.3.8 Dimensionamento da fiação, plugue e conectores elétricos compatíveis com a corrente de operação.

15.3.9 Tensão (voltagem): monovolt – 127 V / 220 V (conforme demanda) ou bivolt.

15.3.10 Indicação da tensão (voltagem) no cordão de alimentação (rabicho) do aparelho.

15.3.11 Cordão de alimentação com 1,5 m de comprimento, como mínimo.

15.4 Matérias Primas, Tratamentos e Acabamentos

15.4.1 As matérias primas utilizadas na fabricação do produto devem atender às normas técnicas específicas para cada material.

15.4.2 Corpo em chapa de aço com pintura em epóxi.

15.4.3 Cuba em aço inox.

15.4.4 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em aço inox, garantindo proteção adequada contra corrosão/oxidação.

15.4.5 Todas as soldas utilizadas nos componentes em aço inox deverão ser de argônio e possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

15.4.6 Todas as partes metálicas deverão estar isentas de rebarbas e arestas cortantes.