



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 DE 25 LITROS	8
9.	FREEZER VERTICAL COMERCIAL	9
10.	GELADEIRA VERTICAL INDUSTRIAL 4 PORTAS	11
11.	FOGÃO INDUSTRIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 1 FORNO	14
12.	FOGÃO INDUSTRIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 2 FORNOS	15
13.	ESPRESSO/EXTRATOR DE FRUTAS CÍTRICAS	17
14.	BATEDEIRA PLANETÁRIA COMERCIAL	18
15.	BATEDEIRA PLANETÁRIA	19
16.	MULTIPROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL	20

1. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

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

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.

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 DE 25 LITROS

8.1 Modelo de coluna, elétrico, para uso sobre o piso, com no mínimo 4 pés reguláveis;

8.2 Reservatório de água com capacidade de 25 litros de água gelada.

8.3 Gabinete em aço inox;

8.4 Duas torneira em inox, sendo 1 gelada e 1 natural;

8.5 Sistema de refrigeração embutido;

8.6 Aparador de água frontal removível em aço inox com dreno;

8.7 Revestimento interno do tanque: Polipropileno atóxico;

8.8 Serpentina interna em aço inox, localizada na parte interna do reservatório;

8.9 Termostato regulável fixado na parte traseira com, no mínimo, 3 níveis para controle de temperatura;

8.10 Conexões hidráulicas em material atóxico;

- 8.11 Gás refrigerante R600a ou R134a;
- 8.12 Sistema de filtragem em 3 etapas, que inclua retenção de partículas (PIII) e Redução de cloro (CI);
- 8.13 Tensão: 110 volts ou 220 volts, conforme demanda;
- 8.14 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);
- 8.15 Tomada de 3 pinos;
- 8.16 Cordão de alimentação (rabicho) com indicação da voltagem;
- 8.17 Equipamento certificado com eficiência energética - ENCE;
- 8.18 Deverá acompanhar kit de instalação (adaptadores, conectores e mangueira);
- 8.19 Certificado pelo INMETRO.

8.20 Matérias-primas, tratamentos e acabamentos:

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

8.20.2 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.

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

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 Ponteiros 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 INDUSTRIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 1 FORNO

11.1 Modelo de centro para uso sobre piso com no mínimo 4 pés com sapatas reguláveis e antiderrapantes;

11.2 Estrutura em aço inox;

11.3 Fogão e forno com estrutura nas laterais e atrás em chapa em aço inox.

11.4 Especificações Técnicas do Fogão

11.4.1 Com 6 queimadores, sendo 3 simples e 3 duplos;

11.4.2 Cada queimador deverá ter torneira individual e deverá identificar a posição de aberto e fechado;

11.4.3 Os queimadores deverão ter ajuste gradual de chamas e deverão ser de ferro fundido com pintura termo resistente;

11.4.4 Com queimadores dotados de registros e injetores deverão seguir o padrão de segurança para fogões industriais;

11.4.5 Revestido em aço carbono com pintura eletrostática;

11.4.6 Alimentação a gás;

11.4.7 Alimentação do fogão através de terminal de acoplamento em tubo metálico flexível para condução de gases;

11.4.8 Registro regulador de gás em latão duro, niquelado e cromado;

11.4.9 Possuir grelhas removíveis em ferro fundido para apoio das panelas, medindo no mínimo 30X30;

11.4.10 Sem banho maria;

11.4.11 Uma chapa bifeteira lisa em ferro fundido ou aço carbono, dotada de alças com cabos no mesmo material e canal rebaixado para drenagem de resíduos;

11.4.12 Bandeja coletora de resíduos em aço inox;

11.4.13 Quadro sem emendas;

11.4.14 Acendimento manual.

11.5 Especificação Técnica do Forno

11.5.1 Forno com paredes e teto em chapa de aço inox, duplo, com isolamento térmico entre elas de lã de vidro ou de rocha;

11.5.2 Porta em aço inox;

11.5.3 Corpo da porta em chapa de aço inox, dupla, com isolamento entre as chapas de lã de vidro ou de rocha;

11.5.4 A abertura da porta poderá ser horizontal ou vertical, com dobradiças reforçadas e puxador em plástico ou baquilete;

11.5.5 A porta deve possuir dispositivo que a mantenha aberta sem a aplicação de força ou fechada de forma segura que não interrompa as chamas dentro do forno;

11.5.6 Deverá vir acompanhado de no mínimo uma grade;

11.5.7 Alimentação a gás;

11.5.8 Tubo de alimentação do forno de cobre ou alumínio;

11.5.9 A torneira de alimentação do forno deve possuir identificação diferenciada de fácil localização.

11.6 Tratamentos e Acabamentos

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

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

11.6.3 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.

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

12. FOGÃO INDUSTRIAL CENTRAL COM 6 QUEIMADORES E 2 FORNOS

12.1 Modelo de centro para uso sobre piso com no mínimo 4 pés com sapatas reguláveis e antiderrapantes;

12.2 Com estrutura em aço inox;

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

12.4 Especificações Técnicas do Fogão

12.4.1 Com 6 queimadores, sendo 3 simples e 3 duplos;

12.4.2 Cada queimador deverá ter torneira individual e deverá identificar a posição de aberto e fechado;

12.4.3 Os queimadores deverão ter ajuste gradual de chamas e deverão ser de ferro fundido com pintura termo resistente;

12.4.4 Com queimadores dotados de registros e injetores deverão seguir o padrão de segurança para fogões industriais;

12.4.5 Revestido em aço carbono com pintura eletrostática;

12.4.6 Alimentação a gás;

- 12.4.7 Alimentação do fogão através de terminal de acoplamento em tubo metálico flexível para condução de gases;
- 12.4.8 Registro regulador de gás em latão duro, niquelado e cromado;
- 12.4.9 Possuir grelhas removíveis em ferro fundido para apoio das panelas, medindo no mínimo 40X40;
- 12.4.10 Sem banho maria;
- 12.4.11 Duas chapas bifeteiras lisas em ferro fundido ou aço carbono, dotada de alças com cabos no mesmo material e canal rebaixado para drenagem de resíduos;
- 12.4.12 Bandeja coletora de resíduos em aço inox;
- 12.4.13 Quadro sem emendas;
- 12.4.14 Acendimento manual.

12.5 Especificação Técnica do Forno

- 12.5.1 Fornos com paredes e tetos em chapa de aço inox, duplo, com isolamento térmico entre elas de lã de vidro ou de rocha;
- 12.5.2 Pintados a fogo em todas as faces internas;
- 12.5.3 Portas em aço inox;
- 12.5.4 Corpo das portas em chapa de aço inox, dupla, com isolamento entre as chapas de lã de vidro ou de rocha;
- 12.5.5 A abertura das portas poderão ser horizontais ou verticais, com dobradiças reforçadas e puxadores em plástico ou baquilete;
- 12.5.6 As portas devem possuir dispositivos que as mantenham abertas sem a aplicação de força ou fechadas de forma segura que não interrompam as chamas dentro dos fornos.
- 12.5.7 Cada forno deverá vir acompanhado de no mínimo uma grade;
- 12.5.8 Alimentação a gás;
- 12.5.9 Tubo de alimentação dos fornos de cobre ou alumínio;
- 12.5.10 As torneiras de alimentação dos fornos devem ter identificação diferenciada de fácil localização.

12.6 Tratamentos e Acabamentos

- 12.6.1 Todos os elementos fabricados em aço inox deverão ser polidos (padrão ASTM).
- 12.6.2 Elementos de fixação expostos, parafusos, porcas e arruelas deverão ser fabricados em material que garanta proteção adequada contra corrosão/oxidação.

12.6.3 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.

12.6.4 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.

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

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.

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.

16. MULTIPROCESSADOR DE ALIMENTOS COMERCIAL

16.1 Descrição:

16.1.1 Capacidade e características gerais

16.1.2 Capacidade de processar até 250kg de alimentos por hora.

16.1.3 Selo INMETRO.

16.2 Características construtivas

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

16.2.2 Acessórios mínimos inclusos: discos para ralar, desfiar e fatiar.

16.2.3 Dispositivo de segurança.

16.2.4 Motor: ½ CV, no mínimo.

16.2.5 Frequência de 60Hz.

16.2.6 Rotação do Disco de aproximadamente 440 rpm.

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

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

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

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

16.3 Matérias Primas, Tratamentos e Acabamentos

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

16.3.2 Corpo em aço inox.

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

16.3.4 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

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