

WYMAGANIA OGÓLNE DOTYCZĄCE WYKONANIA MEBLI I KOMÓR

Stoły robocze szkieletowe:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej ze szkieletem.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci.
4. Szkielety – nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (łatwość czyszczenia) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji.
5. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
6. Szkielety mogą być wyposażone w:
 - a) Ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym (30x30x1)
 - b) Półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdlużne
 - c) Półkę perforowaną – otwory okrągłe
 - d) Półkę gretingową wykonaną z profili zimnogiętych z blachy nierdzewnej
7. Przestrzeń pomiędzy posadzką a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
8. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m^2
9. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m^2
10. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m^2
11. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym.
12. Przystawianie płyty z tyłu min. 45 mm, z boków min 20 mm.
13. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.

Stoły robocze korpusowe:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana. Dopuszcza się połączenia z zastosowaniem elementów łącznych w przypadku połączeń płyty wierzchniej z korpusem szafki.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,0 mm – wypełnienie materiałem drewnopochodnym, tłumiącym drgania. Wypełnienie jest obustronnie laminowane, a krawędzie są pokryte tworzywem sztucznym, zabezpieczając ją w ten sposób przed wchłanianiem wilgoci.
4. Korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
5. Stół korpusowy - szafka – korpus wykonany w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania.
6. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnogiętych kształtowanych z blachy.
7. Konstrukcja szuflady w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika - 1/1 GN dla stołów o szerokości $b=700$ i 2/3 GN dla stołów o szerokości $b=600$.
8. Drzwi zawiasowe i czoła szuflad nakładane na korpus.
9. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.
10. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190° .
11. Moduły korpusów szafek o długości 400 mm:
 - a) z szufladami – pojedynczymi, podwójnymi, potrójnymi i poczwórnymi zawieszanymi na prowadnicach rolkowych o nośności min. 40 kg
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
 - d) otwarte z prowadnicami przystosowanymi pod pojemniki 1/1 GN, 7 poziomów prowadnic w rozstawie co 75 mm.
12. Moduły korpusów szafek o długości 500 i 600 mm:
 - a) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - b) otwarte z półką

13. Moduły korpusów szafek o długości 800 mm:
 - a) z drzwiami suwanymi
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
 - d) otwarte z prowadnicami przystosowanymi pod pojemniki 2/1 GN, 7 poziomów prowadnic w rozstawie co 75 mm.
14. Moduł korpusu 800 – 2000 mm - szafka z podwójnymi drzwiami suwanymi.
15. Moduł korpusu 2000 – 2600 mm - dwie szafki z podwójnymi drzwiami suwanymi.
16. Możliwość dowolnej konfiguracji poszczególnych modułów.
17. Konstrukcja szuflady w module jedno szufladowym w formie pełnego koryta z dnem i tyłem musi zapewnić umieszczenie w niej pojemnika z tworzywa sztucznego. Pojemnik z tworzywa sztucznego jest w standardowym wyposażeniu szuflady.
18. Szuflady w module dwu szufladowym umożliwiają stosowanie pojemników o głębokości 200 mm.
19. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
20. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m².
21. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m².
22. Wytrzymałość korpusu szafki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m².
23. Ranty płyty tylne i boczne wygięte w górę na wysokość 50 mm wykonane z dwóch poszyc blachy nierdzewnej z dodatkowym zatłoczeniem usztywniającym.
24. Przeszawianie płyty z tyłu min. 45 mm.
25. Wszystkie wyroby wyposażone w bolce ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
26. Minimalne wymiary funkcjonalne (w świetle) przestrzeni użytkowej wnętrza korpusu szafki dla stołu o szerokości:
 - a) b=700mm wynosi szerokość x wysokość: 600 mm x 590 mm
 - b) b=600mm wynosi szerokość x wysokość: 500 mm x 590 mm.
27. Wszystkie półki w wyrobach korpusowych muszą być wyjmowane i posiadać regulację położenia w zakresie 300 mm, co 12,5 mm.
28. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne.
29. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe.
30. Konstrukcja korpusu ma zapewnić możliwość zmiany funkcji wyrobu w trakcie eksploatacji (zmiana modułów szufladowych na prowadnice GN lub półkę). Zamiany dokonuje użytkownik bez specjalistycznego sprzętu.
31. Zatrząsk magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi.
32. W przypadku wymogu zamków stosować zamek trzpieniowy - średnica trzpienia $\varnothing=10$ mm.
33. System mocowania nóg umożliwi zmianę funkcji wyrobu ze stacjonarnego na mobilny – zmiana nóg na zespoły jezdne do wykonania przez użytkownika.
34. Zapewnić ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycią zewnętrznego o szerokości 60 mm.
35. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
36. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.

Stoły do zmywalni:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano - zgrzewana.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm, usztywniana elementami metalowymi ze stali nierdzewnej.
4. Kształt usztywnień uniemożliwia zaleganie zanieczyszczeń, a ich umiejscowienie zapewnia dostęp do czyszczenia.
5. Stosowane komory są wykonane technologią tłoczenia o wym.: 500x500x250, 500x400x250, 400x400x250 oraz 400x340x160.
6. Komory o innych wymiarach wynikających z założeń użytkownika są wykonane technologią spawania z blachy min. 1,5 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R 14.
7. Otwory spustowe standardowo wykonane są w górnym narożniku dna komory.
8. Opcjonalnie możliwość wykonania otworów pod baterię jedno i dwukolumnową oraz pod młynek koloidalny.

9. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), łączniki górne szkieletu wykonane w formie ceowym (aby ułatwić czyszczenie) z blachy o grubości min. 1,5 mm i wysokości 100 mm zapewniającym podwyższenie sztywności konstrukcji, maskownice komór wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm.
10. Szkielet jak i korpusy szafek wyposażone są w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
11. Szkielety mogą być wyposażone w:
 - a) Ramę usztywniającą wykonaną z profili o przekroju kwadratowym 30x30x1
 - b) Półkę pełną spawaną do szkieletu i wyposażoną w usztywnienie wzdłużne
 - c) Półkę perforowaną otworami okrągłymi
 - d) Półkę gretingową wykonaną z profili zimnociętych z blachy nierdzewnej.
12. Stół korpusowy – szafka – korpusy szafek wykonane w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania.
13. Do konstrukcji szafki używać tylko profili zimnociętych kształtowanych z blachy.
14. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus.
15. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.
16. Możliwość otwierania drzwi na kąt 190° .
17. Przestrzeń pomiędzy posadzką, a półką stołu lub korpusem szafki wynosi 150 mm (dla wysokości wyrobu 850 mm) lub 200 mm (dla wysokości wyrobu 900 mm).
18. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m^2
19. Wytrzymałość półki na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 125 kg/m^2
20. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m^2
21. Ranty płyty tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty, 60 mm od powierzchni roboczej.
22. Zagłębienie płyty wykonane jest 30 mm od boków (w zależności od typu płyty) i 50 mm od czoła.
23. Przystawanie płyty z tyłu min. 45 mm.
24. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
25. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.
26. Komory zlewozmywakowe wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.
27. Minimalne wymiary funkcjonalne (w świetle) przestrzeni użytkowej wnętrza korpusu szafki dla stołu o szerokości:
 - a) $b=700$ mm wynosi szerokość x wysokość: 600 mm x 590 mm
 - b) $b=600$ mm wynosi szerokość x wysokość: 500 mm x 590 mm
28. Zatrzask magnetyczny i zawiasy drzwiowe mają być tak zamontowane, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza korpusu po otwarciu drzwi.
29. Zapewnić ergonomiczny uchwyt drzwiowy i szufladowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm.
30. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
31. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
32. Stoły sortownicze z otworem na odpadki standardowo wyposażone w kołnierz gumowy o wewnętrznej średnicy $\varnothing 180$ mm. Otwór na odpadki wykonany w formie pierścienia nierdzewnego, przystosowany do osadzenia kołnierza gumowego. Średnica otworu zrzutowego po zamontowaniu kołnierza wynosi $\varnothing 180$ mm.

Stoły z basenami:

1. Wykonanie z blach, rur, kształtowników i profili nierdzewnych szlifowanych (ziarno 240) wg AISI 304.
2. Konstrukcja wyrobów spawano – zgrzewana.
3. Płyta wierzchnia wykonana z blachy o grubości minimum 1,5 mm.
4. Komory wykonane są technologią spawania z blachy min. 1,5 mm. Wszystkie połączenia ścian i dna są wykonane po łuku R 14.
5. Otwory spustowe standardowo wykonywane są w górnym narożniku dna komory.
6. Opcjonalnie możliwość wykonania otworów pod baterię jedno i dwukolumnową oraz pod młynek koloidalny.
7. Szkielet: nośniki wykonane z profili kwadratowych (40x40x1,25), maskownice z trzech stron komory wykonane z blachy o grubości min. 1,0 mm zapewniające sztywności konstrukcji.
8. Szkielet wyposażony w nogi regulowane z możliwością regulacji w zakresie ± 15 mm od wymiaru bazowego 850 mm lub 900 mm (w zależności od standardu wykonania).
9. Wytrzymałość płyty wierzchniej na obciążenia statyczne w płaszczyźnie poziomej 150 kg/m^2 .
10. Wytrzymałość szkieletu na obciążenia statyczne w płaszczyźnie pionowej 250 kg/m^2 .

11. Ranty płyty, tylne lub boczne (w zależności od typu płyty) wygięte w górę z blachy stanowiącej płaszczyznę roboczą płyty na wysokość 50 mm ponad krawędź płyty.
12. Przesławianie płyty z tyłu min. 45 mm.
13. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
14. W płytach zabrania się stosowania na wypełnienia materiałów chłonących wilgoć, nawet jeśli są przed tym zabezpieczone.
15. Komory basenów wyposażone w standardzie w syfony z sitkiem nierdzewnym.
16. Stoły z basenami w standardzie wyposażone w maskownice boczne i czołową ze stali nierdzewnej.

Szafy:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.
2. Konstrukcja z blachy z grubości min. 1,0 mm.
3. Sufit nakładany.
4. Stała usztywniana przegroda środkowa i 2 półki przestawne.
5. Możliwość zmiany na obiekcie nóg z regulowaną wysokością na zespoły jezdne.
6. Światło pomiędzy półką dolną, a posadzką zgodne z DIN18865.
7. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne.
8. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe.
9. 2 półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm.
10. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
11. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
12. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus
13. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafy.
14. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°.
15. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe.
16. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi.
17. W przypadku wymogu zamków stosować zamek trzpieniowy - średnica trzpienia $\varnothing=10$ mm.
18. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm.
19. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
20. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm.

Szafki wiszące:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304 o grubości 1,0 mm.
2. Szafka wykonana w formie skrzyniowej – technologią spawania i zgrzewania
3. Korpusy szafek mogą być wykonane:
 - a) z drzwiami suwanymi
 - b) z drzwiami uchylnymi zawiasowymi oraz półką
 - c) otwarte z półką
4. Elementy nośne zaczepów półek wykonane w formie listew nierdzewnych i montowane w sposób uniemożliwiający zaleganie nieczystości - demontowalne.
5. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szaf oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe.
6. Półki wyjmowane z możliwością regulacji w zakresie 300 mm, co 12,5 mm.
7. Drzwi suwane zawieszane na łożyskowej rolce w prowadnicy nierdzewnej.
8. Drzwi suwane wyposażone w elastyczny odbojnik – amortyzator zabezpieczający przed zasuwaniem się drzwi za siebie.
9. Drzwi zawiasowe nakładane na korpus.
10. Otwarcie drzwi na kąt 90° umożliwia korzystanie z całego światła technologicznego szafki.
11. Możliwość otwierania drzwi zawiasowych na kąt 190°.
12. Zabrania się wykonywania otworów nośnych zaczepów w elementach konstrukcyjnych szafek oraz osadzania półek na bolcach montowanych na stałe.
13. Zatrask magnetyczny i zawiasy drzwiowe zamontowane tak, aby nie zabierały światła technologicznego wnętrza szafki po otwarciu drzwi.
14. W przypadku wymogu zamków stosować zamek trzpieniowy - średnica trzpienia $\varnothing=10$ mm.
15. Ergonomiczny uchwyt drzwiowy – profil chwytowy wyprofilowany z poszycia zewnętrznego o szerokości 60 mm.

16. Szafki wyposażone w maskownicę dna tworzącą płaszczyznę bez zagłębień, szczelin i miejsc gdzie mogą gromadzić się zanieczyszczenia (większa łatwość czyszczenia).

Regały magazynowe:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.
2. Profile nośne 30x30x1,0.
3. Usztywniane półki z blachy o grubości min. 1,5 mm.
4. Półki grubości 30 mm.
5. Przystawność półek 148 mm (w przypadku regału z półkami przestawnymi).
6. Światło między półką dolną a posadzką zgodne z DIN 18865.
7. Półki regałów trwale połączone – spawane do szkieletów.
8. Regały mogą być wyposażone w:
 - a) Półki pełne
 - b) Półki perforowane – otwory okrągłe.
9. Wszystkie wyroby wyposażone w bolec ekwipotencjalny do wyrównania potencjałów.
10. Regulacja wysokości w zakresie ± 15 mm.

Wózki transportowe:

1. Wykonanie ze stali nierdzewnej AISI 304.
2. Wózki wyposażone w 4 koła skrętne o $\varnothing 125$ mm, z których dwa posiadają hamulce.

Komory chłodnicze i mroźnicze:

1. Wykonanie komór z niepalnego materiału.
2. Komora składająca się z paneli wypełnionych bezfreonową pianką poliuretanową o gęstości 40-45kg/m³
3. Grubość izolacji panelu dla komory chłodniczej 60 mm, dla komory mroźniczej 100 mm
4. Grubość panelu drzwiowego jest taka sama jak grubość panelu ściennego
5. Współczynnik przenikania wynosi dla chłodni 0,34 W/m²K przy izolacji gr. 60 mm, dla mroźni 0,20 W/m²K przy izolacji gr. 100 mm
6. Okładziny paneli ściennych, podłogowych, sufitowych i tafli drzwi wykonane z blachy ocynkowanej lakierowanej na kolor biały wg palety RAL 9010 pokrytej przezroczystą folią zabezpieczającą przed porysowaniem
7. Konstrukcja panelowych zamkowych komór oparta na technice idealnego dopasowania do siebie sąsiadujących paneli i łączenia ich za pomocą zamków krzywkowych
8. Co najmniej 3 zamki na wysokości panelu ściennego
9. Komora montowana z paneli o szerokości 300, 600, 900 lub 1200 mm, oraz narożników
10. Tafla drzwi wykonywana jest z tego samego materiału co panele ścienne bez użycia profilu montażowego
11. W drzwiach zatopione jest korytko z tworzywa pod uszczelkę
12. Drzwi wyposażone są w zawiasy unoszące drzwi o 10mm ($\pm 5\%$) podczas otwierania drzwi
13. Uszczelka drzwiowa w drzwiach skrzydłowych rozwieranych wykonana wraz z wkładem magnetycznym łatwa do wymiany
14. Zamek stosowany w drzwiach chłodni z możliwością otwarcia drzwi od wewnątrz bez użycia klucza
15. Komora mroźnicza wyposażona jest w kurtynę paskową (wieszakową). Konstrukcja kurtyny pozwala na prosty sposób demontażu pasów celem ich konserwacji i czyszczenia
16. Szerokość pojedynczego paska w kurtynie paskowej 200mm, pasy zachodzą jeden na drugi minimum 30 mm
17. Długość wieszaka pod kurtynę 1020 mm $+5\%$
18. Komora mroźnicza wyposażona jest w grzałkę elastyczną o długości 6,1 mb i mocy 67,5 W z przyłączami elektrycznymi 3 mb min. każde
19. Komory bez podłogi ustawiane są w korytkach z twardego tworzywa mocowanych przy pomocy wkrętów szybkiego montażu do posadzki. Korytka są w kolorze wg palety RAL 9010
20. Podłoga panelowa komór z podłogą wyłożoną jest blachą ryflowaną antypoślizgową (blacha ryflowana aluminiowa o gr. 4 mm)
21. Przyłgnię w komorze chłodniczej wykonane są z blachy magnetycznej H17
22. Wykończenie wewnętrzne komory opiera się na profilu aluminiowym o wymiarach 30x30mm który jest przykręcany w narożnikach komory na wszystkich długościach. Na kątownik aluminiowy wciskany jest profil wykonany z twardego tworzywa z elastycznymi woskami gładko przylegającymi do powierzchni paneli. Wykończenie jest w kolorze białym wg palety RAL 9010
23. Wykończenie zewnętrzne komór wykonywane jest przy pomocy kątowników wykonanych z tego samego rodzaju blachy, jak wykonuje się poszycia zewnętrzne paneli ściennych

24. Drzwi komory znajdują się w panelu o szerokości 1200mm, tworząc otwór wejściowy o wymiarach 900x2000 mm
25. Drzwi chłodnicze zawiasowe, z zamknięciem na klucz, zamkiem bezpieczeństwa od wewnątrz, drzwi do mroźni dodatkowo z ogrzewaną ościeżnicą
26. W komplecie z drzwiami pokrytymi materiałem antykorozyjnym dostarczana jest klamka, zamek i trzy klucze; każdy komplet klamki z zamkiem posiada system bezpieczeństwa, który umożliwia otwarcie drzwi od wewnątrz, nawet jeśli zamknięto je na klucz
27. W komorze instalowane jest oświetlenie elektryczne; klasa ochrony: IP65, konieczne jest zabezpieczenie przeciwporażeniowe komory; temperatura pracy: do -25°C
28. Jeśli w komorze przewidziano zewnętrzny włącznik oświetlenia, element ten jest montowany na powierzchni panelu; włącznik z diodą neonową oznacza aktywność elementu (spełnia założenia normy IP54)
29. W przypadku komór o temperaturze pracy poniżej -2°C konieczne jest stosowanie zaworów dekompresyjnych, których zadaniem jest wyrównywanie ciśnienia podczas rozmrażania lub po dłuższym okresie otwarcia drzwi