



RESTOQUALITY

Instrukcja obsługi

Obieraczka do ziemniaków

Modele: FP101, FP105, FP107, FP109, FP111, FP116,
FP117, FP113, FP103



Spis treści

1. WPROWDZANIE
2. INFORMACJE OGÓLNE I CHARAKTERYSTYKA
3. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA
4. TRANSPORT, URUCHAMIANIE I UŻYTKOWANIE
5. KONSERWACJA
6. SPRZEDAŻ I UTYLIZACJA

WPROWADZENIE

ZNACZENIE

Niniejszą instrukcję obsługi należy traktować jako integralną część maszyny:

1. należy zachować przez cały okres użytkowania maszyny.
2. pokazuje wszystkie przydatne uwagi dla operatorów, zawiera (zebrane w odpowiednich rozdziałach) schematy elektryczne, które będą wykorzystywane podczas ewentualnych interwencji konserwacyjnych i napraw.

ZAKRES / CEL INSTRUKCJI

Instrukcja obsługi ma na celu dostarczenie wszystkich niezbędnych informacji, tak aby, z wyjątkiem odpowiedniego użycia dostarczonej maszyny, był w stanie zarządzać nią w sposób bardziej autonomiczny i możliwie bezpieczny. Poza tym niniejsza instrukcja została napisana w celu dostarczenia wskazówek i ostrzeżeń umożliwiających poznanie dostarczonej maszyny, zrozumienie jej zasad i ograniczeń funkcjonowania. W przypadku ewentualnych wątpliwości można dzwonić do serwisu producenta.

ODBIORCY

Niniejsza instrukcja obsługi, dostarczona w liczbie n. 1 egzemplarz wraz z maszyną, dostarczany jako integralna część maszyny, jest przekazywany zarówno operatorom, jak i wykwalifikowanym technikom posiadającym kwalifikacje do instalacji, użytkowania i konserwacji.

ODPOWIEDZIALNOŚĆ



- Jeżeli niniejsza instrukcja ulegnie uszkodzeniu lub zaginie, istnieje możliwość zażądania kopii
- Niniejsza instrukcja odzwierciedla stan techniczny podczas produkcji maszyny; producent zastrzega sobie prawo do aktualizacji produkcji i w konsekwencji innych kwestii zawartych w instrukcji, bez obowiązku aktualizacji produkcji lub poprzednich instrukcji, jeśli nie dotyczy to szczególnych przypadków dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa ludzi.
- Należy zwrócić szczególną uwagę na ryzyko resztkowe występujące w maszynie oraz na zalecenia, których muszą przestrzegać operatorzy.
- Producent jest odpowiedzialny za maszynę w jej oryginalnej konfiguracji.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub nieprawidłowym użytkowaniem maszyny i dokumentacji, ani za szkody spowodowane naruszeniem

obowiązujących norm, zaniedbaniem, brakiem doświadczenia, nieostrożnością i nieprzestrzeganiem norm regulacyjnych w imieniu producenta, pracodawcy, operatora lub konserwatora oraz za wszelkie możliwe szkody spowodowane nieracjonalnym, niewłaściwym i/lub niewłaściwym użytkowaniem

- Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z zastosowania nieoryginalnych części zamiennych lub o takich samych właściwościach.
- Producent odpowiada wyłącznie za informacje zawarte w oryginalnej wersji instrukcji

Niespełnienie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji spowoduje natychmiastową utratę gwarancji. Fabryka odpowiedzialna jest za nadzór nad czynnościami roboczymi w zakresie przewidzianych odpowiednich uprawnień i kompetencji, musi:

Poinformuj operatorów o konkretnych zagrożeniach, na które są narażeni, i podaj im podstawowe standardy zapobiegania;
Przygotuj i wymagaj od pojedynczych operatorów przestrzegania norm bezpieczeństwa i korzystania ze środków ochrony, którymi dysponują

ZNACZENIE SYMBOLOGII

Poniżej jasno określono znaczenie symboli i definicji, które będą stosowane w niniejszym dokumencie.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wskazuje na obecność zagrożenia dla osób pracujących przy maszynie i osób znajdujących się w pobliżu, dlatego wskazaną czynność należy wykonać zgodnie z obowiązującymi normami zapobiegania wypadkom i wskazaniem zawartymi w niniejszej instrukcji.



OSTROŻNOŚĆ

Pokazuje ostrzeżenie dotyczące przydatnych informacji i/lub dalszych zaleceń i/lub sprytu dotyczącego rzeczywistej operacji.



UWAGA

Pokazuje operację, którą należy wykonać ostrożnie, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

INFORMACJE OGÓLNE I CHARAKTERYSTYKA

2.1 Budowa

Obieraczka ziemniaków została zaprojektowana do obierania ziemniaków za pomocą okrągłej tarki. Skrobaczka małży została zaprojektowana do czyszczenia zewnętrznych powierzchni skorup małży za pomocą tarczy wyposażonej w ostre włosie.

Silnik elektryczny zabudowany w korpusie ze stali nierdzewnej napędza przez przekładnię pasową wrzeciono, na które ręcznie zakłada się tarcze robocze. W podstawowej konfiguracji w skład maszyny wchodzi:

1. Zbiornik ze stali nierdzewnej do którego wkłada się obrabiane produkty. Wewnętrzna powierzchnia tego zbiornika jest wyłożona wstęgą materiału ściernego wyjmowaną na czas ręcznego mycia maszyny.
2. Tarcza robocza ręcznie zakładana na wrzeciono. W przypadku obieraczki ziemniaków jest to tarka, w przypadku skrobaczki małży – tarcza wyposażona w ostre włosie.
3. Przezroczysta pokrywa górna pozwalająca obserwować zaawansowanie procesu obierania/skrobania. Pokrywa jest wyposażona w uchwyt do otwierania oraz czujnik bezpieczeństwa reagujący na otwarcie pokrywy w trakcie pracy maszyny.
4. Boczne drzwiczki przez które rozładowuje się obrobiony produkt. Drzwiczki są wyposażone w czujnik bezpieczeństwa reagujący na otwarcie w trakcie pracy maszyny.
5. Ręcznie wysuwana spod zbiornika szuflada z perforowanej blachy ze stali nierdzewnej, do której ścieka woda i spadają obierki. Obierki są zatrzymywane na filtrze ze stali nierdzewnej. Pod szufladą znajduje się kolektor z zaworem prowadzącym do studzienki ściekowej

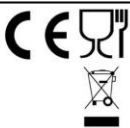
6. Z boku do kadłuba maszyny jest przymocowana skrzynka z tworzywa sztucznego mieszcząca układy elektryczne. Połączenie skrzynka-kadłub jest uszczelnione odpowiednią uszczelką. W górnej części skrzynki znajduje się panel sterowania maszyny.

Wszystkie materiały mogące mieć styczność z obrabianymi produktami odpowiadają aktualnym wymaganiom sanitarno-epidemiologicznym dotyczącym Żywności.

Tabliczka znamionowa maszyny:

Wszystkie materiały mające bezpośredni kontakt z produktem odpowiadają aktualnym normom higienicznym dla żywności.

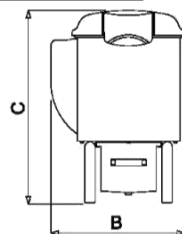
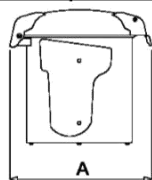
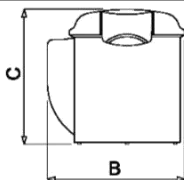
Maszyna wyposażona jest w tabliczkę znamionową, na której podane są następujące dane:

			
Mod.		Hp	
Nr.	0000000	kW	
3 PE AC 230/400V 50Hz		A	
Kg.		2019	kA

DANE TECHNICZNE I PRODUKCYJNE

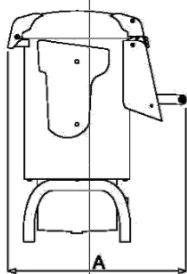
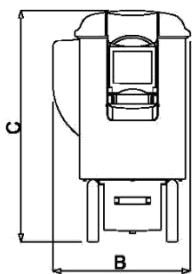
DANE TECHNICZNE	CHARAKTERYSTYKA			
	Model 5 kg	Model 10 kg	Model 18 kg	Model 30 kg
Moc silnika obieraczki (kW) / (KM)	0,37 kW / 0,50 KM	0,55 kW / 0,75 KM	0,90 kW / 1,2 KM	0,90 kW / 1,2 KM
Moc silnika skrobaka (kW) / (KM)	0,35 kW / 0,50 KM	0,35 kW / 0,50 KM	0,65 kW / 0,90 KM	-
Liczba obrotów talerza obieraczki	270	320	320	240
Liczba obrotów talerza skrobaka	145	180	180	-
Produkcja godzinowa obieraczki (kg/h)	100	300	500	700
Produkcja godzinowa skrobaka (kg/h)	50	150	250	-
Elastyczna długość rury przyłącza wody	1500	1500	1500	1500
Elastyczne przyłącze rurowe	¾ ₂	¾ ₂	¾ ₂	¾ ₂
Cięnienie wody pitnej zasilającej (bar)	0,2 – 10	0,2 – 10	0,2 – 10	0,2 – 10
Temperatura wody	5°C – 20°C	5°C – 20°C	5°C – 20°C	5°C – 20°C

Masa (kg)	39,5	44,5	49,5	66
Rozmiary A x B x C (mm)	520x530x950	660x530x1100	660x53x1200	800x550x1150
	B			

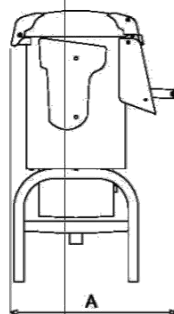
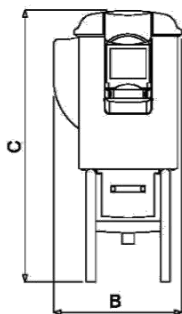


WERSJA 5 Kg

WERSJA 5 Kg



WERSJA 10/18/30 Kg

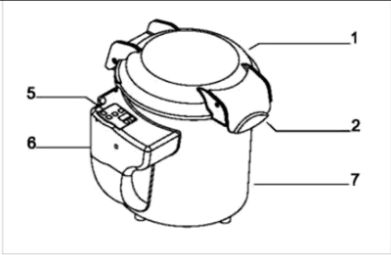
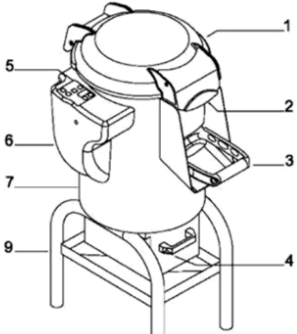
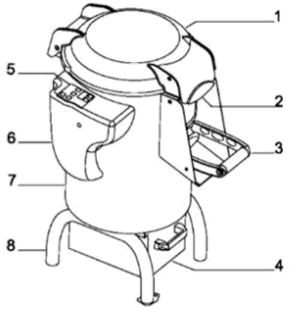
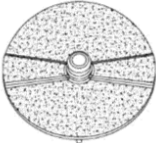

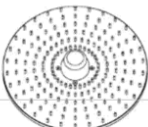



WERSJA 10/18/30 Kg

Masowy i neutralny

TT i TN

Poziom zabezpieczeń	IPX4
Miejsce użycia	Wewnątrz
Pozycjonowanie maszyny	Na ziemi
Maksymalna temperatura otoczenia	+40°C
Żądano minimalnego oświetlenia	500 luksów
Zgodność z dyrektywą produktu	2006/42/WE, rozp. 1935/2004 i rozp. 2023/2006

GRUPA	PRZYKŁAD	
<p>1. Pokrywa 2. Uchwyt pokrywy 3. uchwyt drzwi rozładunkowych 4. Separator obierzyn 5. panel sterowania 6. Panel elektryczny 7. Obudowa maszyny 8. stopy podporowe 9. połączenie wylotowe</p>	 <p style="text-align: center;">5Kg.BLAT</p>	
		
MIESZKANIA PRACY	ROZMIARY (mm)	
<p>Plaszczyzna ścierna do obierania ziemniaków</p>		<p>ø 385 mm</p>
<p>Plaszczyzna ścierna do obierania ziemniaków mod. 30 kg</p>		<p>ø 495mm</p>
<p>Tarcza z włosiem do skrobania</p>		<p>ø 385 mm</p>
<p>Tarcza z włosiem</p>		<p>ø 385 mm □</p>

2.4 Niewłaściwe sposoby użycia



Maszyny nie wolno użytkować niewłaściwie, w szczególności:

1. w gospodarstwie domowym
2. z innymi parametrami niż wykazane w danych technicznych
3. producent oświadcza, że nie bierze Żadnej odpowiedzialności za konsekwencje jakiegokolwiek użycia maszyny wyposażonej w inne elementy niż te pokazane w niniejszym podręczniku
4. użytkownik jest odpowiedzialny za wszelkie uszkodzenia wynikłe z nieprzestrzegania warunków eksploatacyjnych zgodnych ze specyfikacjami i/lub uzgodnionych przy potwierdzeniu zamówienia

5. obrabiać inne artykuły Żywnościowe niż dopuszczone specyfikacjami
6. dopuszczać do jakichkolwiek manipulacji, powstawania uszkodzeń ani demontować bądź ukrywać etykiety.

2.5 Operacje zabronione



Zabrania się użytkować maszynę w jakikolwiek sposób grożący powstaniem uszkodzeń lub obrażeń użytkownika, w szczególności:

1. przestawiać maszynę gdy jest ona podłączona do sieci zasilającej
2. ciągnąć za kabel sieciowy aby go odłączyć
3. przesuwać maszynę ciągnąc ją za kabel sieciowy, przyłączy do instalacji wodnej, uchwyt górnej pokrywy lub uchwyt bocznych drzwiczek
4. stawiać jakiekolwiek ciężary na maszynie, kablu zasilania sieciowego, elastycznym przyłączy do instalacji wodnej, rurze odprowadzającej ścieki
5. umieszczać kabel zasilania sieciowego w pobliżu ostrych krawędzi lub w miejscach grożących jego spalaniem
6. eksploatować maszynę jeśli jej kabel sieciowy lub panel sterowania jest uszkodzony
7. eksploatować maszynę jeśli jej elastyczne przyłączy do instalacji wodnej, rura odprowadzająca ścieki, uszczelnienie pokrywy górnej lub boczne drzwiczki są uszkodzone i w którymkolwiek z tych miejsc widoczne są przecieki wody
8. pozostawiać maszynę po zakończeniu pracy z wetkniętym kablem zasilania sieciowego lub z podłączonym przyłączem do instalacji wodnej
9. pozostawiać bez dozoru maszynę napełnioną wsadem (zarówno pracującą jak i wyłączoną)
10. wtykać jakiekolwiek obiekty pod pokrywą wentylacji silnika
11. włączać maszynę, której szuflada na obierki nie jest zamknięta (dodatkowo w maszynach wyposażonych w boczny króciec: do której bocznego króćca nie podłączono rury)
12. umieszczać jakiekolwiek obiekty pod maszyną bądź podkładać cokolwiek pod jej nożki
13. czyścić maszynę za pomocą substancji palnych, przyspieszających korozję, szkodliwych bądź za pomocą strumieni wody pod wysokim ciśnieniem
14. zanurzać maszynę w wodzie bądź w jakichkolwiek innych płynach
15. dopuszczać do eksploatacji maszyny przez osoby nieupoważnione bądź noszące strój inny niż zalecany dla operatora
16. wkładać do zbiornika maszyny ręce bądź jakiekolwiek obiekty (takie jak pałeczki, sztucce itp.) w trakcie wirowania jej tarczy roboczej (np. w celu ułatwienia załadowania lub wyładowania obrabianych produktów)
17. otwierać boczne drzwiczki w trakcie wirowania tarczy roboczej maszyny (np. w celu ułatwienia załadowania lub wyładowania obrabianych produktów)
18. włączać maszynę, której stałe i/lub ruchome elementy zabezpieczające nie zostały prawidłowo zablokowane bądź są usunięte
19. demontować z maszyny jej zabezpieczenia i elementy sygnalizujące niebezpieczeństwo
20. eksploatować maszynę jeśli nie zostały wcielone w Życie wszystkie wytyczne dotyczące eliminacji stwarzanych przez nią zagrożeń
 21. palić, posługiwać się otwartym ogniem, bądź manipulować materiałami łatwopalnymi o ile nie zostały przedsięwzięte stosowne środki bezpieczeństwa przeciwpożarowego
 22. włączać bądź ustawiać urządzenia sterownicze i/lub zabezpieczające podczas pracy maszyny (osobom nieupoważnionym zabrania się w ogóle manipulować tymi urządzeniami).



Użytkownik będzie odpowiedzialny za wszelkie szkody wynikłe z nieprzestrzeżenia wyspecyfikowanych warunków normalnej eksploatacji.

W razie jakichkolwiek wątpliwości prosimy kontaktować się najbliższym autoryzowanym centrum serwisowym.

3 Bezpieczeństwo

3.1 Wprowadzenie



Nieprzestrzeganie standardów i procedur bezpieczeństwa może doprowadzić do uszkodzenia maszyny. Użytkownik końcowy maszyny jest zobowiązany do przestrzegania:

1. Wszelkich reguł dotyczących wpływu maszyny na środowisko i jej bezpiecznej obsługi wynikających z przepisów prawa i/lub wchodzących w grę standardów, szczególnie przepisów dotyczących instalacji, podłączeń i funkcjonowania maszyny.

2. Wszelkich innych instrukcji i ostrzeżeń zawartych w dokumentacji dostarczonej z maszyną.



Za wyjątkiem wyraźnie określonych sytuacji jakiejkolwiek czynności obsługowe (wchodzące w zakres procedur instalacji, podłączania, przeglądów konserwacyjnych, demontażu/montażu, napraw, uszkodzeń i/lub awarii, rozbierania i rozmontowywania) mogą być wykonywane wyłącznie przez świadomy zagrożen personel serwisowy odpowiednio przeszkolony w kwestiach bezpieczeństwa .

3.2 Środowisko pracy

Środowisko pracy musi odpowiadać wymogom Dyrektywy 89/654/CEE. W otoczeniu maszyny nie mogą znajdować się żadne zbędne przedmioty. Zgodnie z wymogami Dyrektywy 89/391/CEE pracodawca musi zapewnić wymienione w niniejszym podręczniku środki BHP eliminujące lub ograniczające zagrożenia stwarzane przez maszynę.

3.3 Zagrożenia

3.3.1 Pokrywa ochronna



W żadnych okolicznościach operatorowi nie wolno otwierać ochronnej pokrywy komory pracującej maszyny bądź usuwać żadnego elementu systemu stałych i ruchomych zabezpieczeń, ani też inaczej manipulować przy nich. Wkładanie rąk lub innych części ciała w niebezpieczne obszary maszyny w którejkolwiek fazie obsługi (ładowanie wsadu, rozładowanie produktów, wymiana tarczy roboczej, czyszczenie maszyny) stwarza zagrożenie:

1. uderzenia wirującymi częściami maszyny
2. otarcia naskórka szorstkimi częściami
3. bolesnych skaleczeń ostrymi częściami. Operatorzy i konserwatorzy maszyny muszą być odpowiednio przeszkoleni do obsługi maszyny, której pokrywa ochronna została otworzona dobrze poinformowani o zagrożeniach towarzyszących takim czynnościom specjalnie upoważnieni przez osoby odpowiedzialne do wykonywania takich czynności stosować adekwatne środki ochrony osobistej, w tym nosić pięciopalczaste rękawice ochronne.

3.3.2 Rozładowywanie obrobionych produktów



Przed otwarciem drzwiczek komory i rozpoczęciem operacji rozładowywania obrobionych produktów operator musi w odpowiednim miejscu pod wylotem z komory umieścić misę. Następnie przy zamkniętej i zablokowanej pokrywie górnej operator może włączyć w panelu sterowania obracanie tarczy roboczej aby ułatwić operację wyładowywania produktów.

W tej i w następnych fazach operacji rozładowania głównym zagrożeniem jest:

1. niekontrolowane rozsypanie się obrobionych produktów
Misa podstawiona pod wylot musi być dostatecznie pojemna. Drzwiczki komory powinny być uchylone tylko na tyle, aby za ich pomocą można było kierować strumieniem produktów wysypujących się do miski.

Zarówno operator jak i ewentualne inne osoby powinny stać z boku wylotu a nie na jego osi.

3.3.3 Zalania wodą i rozlania wody



Maszyna jest dołączona do instalacji wodnej pitnej aby umożliwić mycie obrabianych produktów. Ścieki i obierki są odbierane z maszyny u jej dołu lub wylotem bocznym. Podczas każdej fazy eksploatacji maszyny zagrożeniem jest:

1. możliwość zalania wodą
2. rozlania wody

Niezależnie od sposobu odbioru ścieków i odpadów, maszyna musi zawsze być posadowiona nad studzienką, która będzie odprowadzać ścieki.

W przypadku maszyn z bocznym odprowadzeniem ścieków do obowiązków personelu konserwującego maszynę należy założenie filtra separującego obierki spadające z komory roboczej i podłączenie do kolektora bocznego odpowiedniej rury odbierającej ścieki.

3.4 Zabezpieczenia maszyny

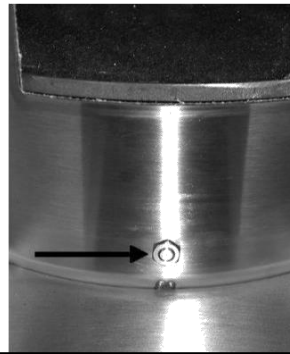
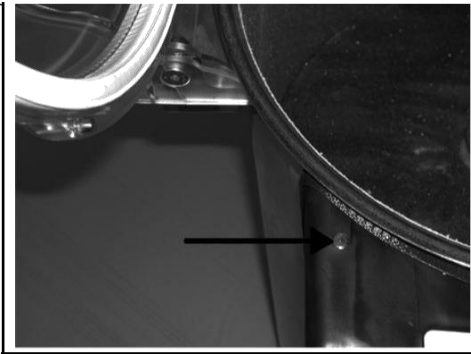
Nie wolno demontować elementów ochronnych i innych zabezpieczeń maszyny. Jeśli któryś musi być z jakichś szczególnych względów zdemontowany na czas przeglądu konserwacyjnego, równocześnie z demontażem należy przedsięwziąć środki aby fakt ten dobrze i wyraźnie zasygnalizować dla ograniczenia do minimum niebezpieczeństwa płynącego z ryzyka użycia niezabezpieczonej maszyny. Zdemontowane zabezpieczenie powinno zostać zamontowane na powrót tak szybko jak to tylko możliwe. Wszystkie elementy ochronne i zabezpieczenia maszyny (tak elektryczne, jak i mechaniczne) należy stale utrzymywać w stanie sprawności.

Napęd maszyny został kompletnie odizolowany przez nierozbieralne osłony uniemożliwiające dostęp do jakichkolwiek ruchomych elementów układu przeniesienia napędu. Wszelkie elementy wykonawcze i sterujące maszyny mające związek z bezpieczeństwem zostały zaprojektowane z użyciem dobrze sprawdzonych podzespołów i z zastosowaniem dobrze sprawdzonych zasad bezpieczeństwa.

Zasadnicze zabezpieczenia maszyny:

1. Wszystkie ruchome części maszyny nie odizolowane przez nierozbieralne/rozbieralne osłony zostały zaprojektowane tak, aby wyeliminować możliwość przypadkowego dotknięcia ich niebezpiecznych punktów z uwzględnieniem trybu pracy i zastosowania maszyny
2. Górna przezroczysta pokrywa jest wyposażona w mikro-wyłącznik zatrzymujący maszynę w momencie otwarcia pokrywy
 - Boczne drzwiczki wyładownicze są wyposażone w mikro-wyłącznik zatrzymujący maszynę w momencie otwarcia drzwiczek. Manipulując drzwiczkami za pomocą ich uchwytu i kontrolując w ten sposób ten mikro-wyłącznik można na chwilę załączać obroty tarczy roboczej w celu ułatwienia rozładowania obrobionych produktów.
 - Odległość między zewnętrznym skrajem tarki (tarczy roboczej z ostrą szczecinią) a wewnętrzną powierzchnią komory roboczej w pobliżu wylotu rozładowniczego nie przekracza 6 mm.

Mikro-wyłącznik pokrywy górnej komory	Mikro-wyłącznik bocznych drzwiczek
---------------------------------------	------------------------------------



4 Transport, instalacja, eksploatacja

4.1 Zadania operatora

Jak już wspomiano w niniejszym podręczniku, maszyna powinna być obsługiwana przez odpowiednio wykwalifikowanych i świadomych zagrożeń operatorów, których kompetencje w sprawach dotyczących bezpieczeństwa dorównują kompetencjom personelu serwisowego. Normalnie operator pracuje w dwóch obszarach:

1. strefa z boku maszyny po stronie przeciwnej do panelu sterowania (ręczne ładowanie wsadu, wizualna kontrola stanu obrabianych produktów przy zamkniętych i zablokowanych drzwiczkach do komory)
2. strefa z boku maszyny po stronie panelu sterowania (manipulowanie drzwiczkami w celu w celu ułatwienia rozładowania obrobionych produktów do podstawionej miski przy zamkniętej i zablokowanej górnej przezroczystej pokrywie komory).

4.2 Transport i przechowywanie

Jakiegolwiek operacje transportowe mogą być wykonywane wyłącznie przez dobrze poinformowany i przeszkolony personel, który został zapoznany ze wszelkimi zaleceniami bezpieczeństwa wyspecyfikowanymi w niniejszym podręczniku. Operacje takie należy wykonywać zgodnie z następującymi zasadami:



1. Manipulować można wyłącznie maszyną nie napełnioną wsadem.
 - Przed rozpoczęciem prac upewnić się, że parametry (udźwig, dopuszczalne gabaryty) przewidzianych do użycia urządzeń wystarczą do bezpiecznego manipulowania maszyną, oraz że urządzenia te są legalnie dopuszczone do użytku.
 - Stosować wszelkie środki ostrożności (np. odpowiednie zaczepienie stropu względem środka ciężkości) gwarantujące stabilność podnoszonej maszyny.
 - Podczas ładowania / transportowania unikać narażania maszyny na wstrząsy i kolizje.
 - Maszyną manipulować łagodnie w sposób ciągły bez szarpnięć lub impulsów.

4.3 Opakowanie

Maszyna jest fabrycznie opakowana w folię polietylenową wykluczającą dostanie się do środka płynów, materii organicznej, zwierząt itp. oraz dostarczana na palecie odpowiednich wymiarów. Fabryczne opakowanie należy przechowywać na wypadek konieczności późniejszych wysyłek (np. do punktu złomowania).

Ocena biologicznej zgodności materiałów użytych do wyprodukowania opakowania należy do odbiorcy (pracodawcy). Do jego obowiązków należy też znajomość aktualnie obowiązującego prawa dotyczącego ochrony środowiska w jego kraju i przestrzeganie tego prawa .

Zabronione i karalne jest porzucanie maszyn i urządzeń elektrycznych w środowisku.

4.4 Instalacja

4.4.1 Miejsce instalacji

Maszyna została zaprojektowana tak, że w normalnych warunkach eksploatacyjnych i klimatycznych zachowuje stabilność bez ryzyka przechylenia, upadku bądź poruszenia nawet jeśli nie została zakotwiczona do podłoża. Jednakże nóżki maszyny muszą spoczywać na podłożu twardym, jednolitym i dokładnie płaskim.

4.4.2 Zasilanie elektryczne

Połączenia elektryczne muszą być wykonane zgodnie z przepisami kraju zainstalowania maszyny. Ponadto należy przestrzegać następujących wytycznych:

1. Maszyna musi być zasilana z sieci o parametrach zgodnych z podanymi na tabliczce znamionowej maszyny. W razie podania na maszynę zbyt wysokiego napięcia niektóre jej podzespoły ulegną zniszczeniu w stopniu uniemożliwiającym naprawę.
2. W niektórych krajach przepisy wymagają, aby podobne maszyny były (ze względów bezpieczeństwa) zasilane przez różnicowe zabezpieczenia prądowe.
3. Kabel zasilania musi być poza maszyną poprowadzony przez użytkownika w sposób zapewniający mu dostateczną ochronę.
4. Jeśli maszynę podłącza się do sieci wyposażonej w przewód neutralny (N), do obowiązków użytkownika należy sprawdzenie przez wykonaniem podłączenia dostępności i ciągłości tego przewodu.
5. Do obowiązków użytkownika należy sprawdzenie przez podłączeniem maszyny dostępności i ciągłości Żółto-zielonego przewodu uziemiającego.

ELEKTRYCZNE URZĄDZENIE DO SEKCJOWANIA

Wyłącznik zasilania izoluje maszynę od sieci na czas przeglądów konserwacyjnych lub innych interwencji i wyklucza możliwość porażenia prądem. Jeśli typ gniazda na wyłączniku okaże się niezgodny z typem wtyczki na kablu zasilającym, personel serwisowy powinien wymienić gniazdko na zgodne ze wtyczką.

Dwie pozycje wyłącznika:



OFF. „odłączony”, sprzęt elektryczny jest odłączony od zasilania elektrycznego



ON „podłączony” oznacza, że sprzęt elektryczny jest podłączony do zasilania elektrycznego

4.4.4 Instalacja wodna

Przyłącze do instalacji wody pitnej musi być wykonane zgodnie z miejscowymi przepisami i następującymi wytycznymi:

1. Maszyna musi być zasilana wodą pitną.
2. Przyłącze do instalacji wodnej musi być podłączone do zaworu czerpalnego.

3. W systemie musi być przewidziane zabezpieczenie przed wzrostem ciśnienia wody powyżej dopuszczalnego limitu. To zabezpieczenie musi być wykonane i zainstalowane zgodnie z miejscowymi przepisami.
4. Rozmiar łączówki oraz dopuszczalny zakres ciśnień i temperatur wody podano w specyfikacjach technicznych maszyny. Przed wzrostem ciśnienia powyżej górnej granicy podanego zakresu instalacja powinna być chroniona zaworem redukcyjnym.
5. Po zainstalowaniu przyłącza należy sprawdzić jego szczelność. W razie przecieków dokręcić/wymienić uszczelkę i ewentualnie wymienić łączówkę.
6. Elastyczny wąż przyłącza musi być poza maszyną poprowadzony przez użytkownika w sposób zapewniający mu dostateczną ochronę.

Zawór czerpalny powinien być dostarczony przez użytkownika. Zawór musi być wyposażony w odpowiednią łączówkę pozwalającą dokręcić złączkę przyłącza dostarczonego z maszyną. Rolą zaworu jest odcięcie maszyny od instalacji wodnej w celu uniknięcia rozlewów wody podczas przeglądów maszyny.

4.4.5 Odprowadzenie ścieków

Ścieki i odpady mogą być odprowadzane z maszyny na dwa sposoby:

1. Ścieki spływają przez otwór w dnie dolnej szuflady do studzienki znajdującej się dokładnie pod tym otworem.
2. Ścieki są odbierane przez kolektor boczny. W takiej konfiguracji użytkownik musi dostarczyć i założyć na kolektor odpowiednią rurę odprowadzającą ścieki do studzienki gdzieś w pobliżu. Za kolektorem a przed studzienką ścieki powinny przepływać przez filtr separujący obierki od frakcji ciekłej. Rura odprowadzająca nie może być zagięta, ściśnięta ani zakrzywiona w stopniu uniemożliwiającym przepływ wody – musi być poprowadzona przez użytkownika w sposób zapewniający jej dostateczną ochronę. Ścieki z maszyny nie nadają się do wykorzystania i powinny być odprowadzane do kanalizacji.

4.5 Demontaż



Wszelkie operacje demontażu jakichkolwiek elementów maszyny mogą być wykonywane dopiero po jej zatrzymaniu, odłączeniu od sieci zasilającej i zakręceniu wody. Komora maszyny nie może zawierać przy tym żadnych produktów ani wody.

4.5.1 Odprowadzenie ścieków

Maszyna wyposażona w dolną szufladę z otworem odprowadzenia ścieków może zostać przekonfigurowana tak, aby ścieki były odbierane z bocznego kolektora. Taka operacja może być jednak wykonana tylko w autoryzowanym serwisie.

4.5.2 Wymiana tarczy roboczej

1. Nacisnąć uchwyt (1) przezroczystej górnej pokrywy komory roboczej (2), podnieść pokrywę i odchylić ją do oporu do tyłu.
2. Ręcznie opróżnić komorę roboczą (3) z ewentualnie pozostawionych tam resztek obrabianych produktów.
3. Zwolnić zatrzask tarczy (4) i zdjąć ją z wrzeciona.
4. Przy wylocie obrobionych produktów wepchnąć wstęgę materiału ściernego (5) do wnętrza komory roboczej, następnie objąć ją obiema dłońmi i wyciągnąć z komory.

Montaż przeprowadza się wykonując powyższe kroki w odwrotnej kolejności.









Po wymianie tarczy roboczej skontrolować jej prawidłowe zatrzaśnięcie na wrzecionie w komorze roboczej maszyny.

4.6 Opis funkcjonalny

4.6.1 Organy sterowania

Organy sterowania maszyny zostały zaprojektowane i wykonane z myślą o niezawodności i odporności na czynniki narażenia występujące podczas normalnej eksploatacji. Są dobrze widoczne i czytelnie oznakowane.

element panelu sterowania		funkcja
biało-czarny przycisk		włącz/wyłącz panel sterowania
czarny przycisk		zatrzymaj maszynę
biały przycisk		uruchom maszynę na zadany czas
biały przycisk		uruchom maszynę na czas wciśnięcia przycisku (przy otwartych bocznych drzwiczkach komory)
biały przycisk		zwiększ zadany czas pracy maszyny o 10 sekund na naciśnięcie lub co 1 s zwiększaj go o 1 s przez czas
biały przycisk		zmniejsz zadany czas pracy maszyny o 10 sekund na naciśnięcie lub co 1 s zmniejszaj go o 1 s przez czas
czzerwony wyświetlacz		wizualizacja czasu pracy maszyny

4.6.2 Włączanie/wyłączanie panelu sterowania

Panel sterowania i wyświetlacz można włączyć i wyłączyć naciskając biało-czarny przycisk



4.6.3 Zadawanie czasu pracy

Przed uruchomieniem maszyny należy zadać czas jej pracy.

Zwiększanie tego czasu, zaś biały przycisk



– do jego zmniejszania.

Biały przycisk  służy do

4.6.4 Uruchamianie

Po załączeniu zasilania maszynę można uruchomić białym przyciskiem



4.6.5 Zatrzymywanie

Przed upłynięciem zadanego czasu pracy maszynę można zatrzymać czarnym przyciskiem



4.6.6 Uruchamianie na czas trzymania wciśniętego przycisku

Aby ułatwić rozładowywanie obrobionych produktów z komory roboczej maszyny po otwarciu drzwiczek do komory można na chwilę uruchomić maszynę białym przyciskiem Maszyna zostanie uruchomiona tylko na czas wciśnięcia tego przycisku.



4.6.7 Zaniki napięcia zasilania

Po przywróceniu zasilania po jakimś zaniku (awaria sieci, odłączenie maszyny od sieci) maszyna nie podejmie pracy dopóki ponownie nie zostanie naciśnięty przycisk start.

4.6.8 Wylłączniki bezpieczeństwa

Podniesienie podczas pracy maszyny górnej przezroczystej pokrywy komory roboczej lub otwarcie drzwiczek bocznych spowoduje natychmiastowe zatrzymanie maszyny ze względów bezpieczeństwa (dzięki mikro-wyłłącznikom zainstalowanym w pokrywie i w drzwiczkach). Po takim zatrzymaniu maszyna będzie mogła zostać ponownie uruchomiona dopiero gdy pokrywa i /lub drzwiczki zostaną zamknięte i zostanie naciśnięty przycisk start.

KONTROLE I WERYFIKACJE PRZED URUCHOMIENIEM

4.7 Kontrole przed uruchomieniem maszyny		weryfikacja	sposób wykonania
Upewnić się, że:			
◆ maszyna została posadowiona nad studzienką ściekową			Wizualna inspekcja pozycji maszyny, wchodzących w grę części i kontrola prawidłowości podłączenia rury odprowadzającej ścieki. W razie
◆ szuflada z filtrem na	obierki jest		zauważenia jakichś nieprawidłowości wezwać konserwatora maszyny.
◆ prawidłowo wetknięta			
Skontrolować integralność:			
◆ stałych osłon			Wchodzące w grę części muszą spełniać swe funkcje. Integralność kontrolować wizualnie. Części muszą być
◆ przezroczystej pokrywy górnej			wymienione po zauważeniu pierwszych
◆ bocznych drzwiczek komory roboczej			objawów korozji lub pęknięcia (przez
◆ wylotu obrobionych produktów			autoryzowany serwis).
◆ wstęgi materiału ściernego			
◆ korpusu maszyny			
Upewnić się, że w komorze roboczej i w wylocie obrobionych produktów	nie ma		Sprawdzić czy w komorze roboczej nie pozostawiono jakichś obcych obiektów (narzędzi, części ubiorów itp.) bądź produktów żywnościowych i ew. usunąć.
obcych obiektów			
Sprawdzić, czy:			
◆ maszyna została prawidłowo przyłączona do instalacji wody pitnej			Przyłącze i przecieki kontrolować wizualnie.
◆ zawór czerpalny wody został odkręcony			W razie zauważenia jakichś
◆ nie widać żadnych przecieków wody pod pokrywą górną ani boczными			nieprawidłowości wezwać konserwatora maszyny.

drzwiczkami komory	
Sprawdzić czystość: <input checked="" type="checkbox"/> wewnętrznych części maszyny <input checked="" type="checkbox"/> wstęgi materiału ściernego, tarczy roboczej, przezroczystej górnej pokrywy i bocznych drzwiczek komory roboczej, wylotu obrobionych produktów	Czystość powierzchni kontrolować wizualnie. W razie zauważenia pleśni lub innych zanieczyszczeń wykonać procedurę czyszczenia maszyny wg instrukcji podanych w rozdziale 5.
<input checked="" type="checkbox"/> dyszy wody wewnątrz komory roboczej <input checked="" type="checkbox"/> zewnętrznych powierzchni maszyny	
Sprawdzić działanie: <input checked="" type="checkbox"/> działanie zabezpieczeń <input checked="" type="checkbox"/> działanie systemu sterowania	Wszystkie zabezpieczenia muszą spełniać swe funkcje. Części muszą być wymienione po zauważeniu pierwszych objawów korozji lub pęknięcia (przez autoryzowany serwis).
Kontrolując działanie systemu sterowania sprawdzić, że po uruchomieniu maszyna nie wydaje żadnych podejrzanych odgłosów	W razie usłyszenia takich dźwięków natychmiast zatrzymać maszynę i wezwać serwis.


W przypadku konieczności wykonania jakiegokolwiek naprawy lub wymienia jakiegóż niesprawnej części należy wezwać serwis. Wymieniane części muszą być zastępowane oryginalnymi częściami producenta lub odpowiednikami o porównywalnej jakości i poziomie bezpieczeństwa. Więcej informacji na ten temat można uzyskać w autoryzowanym serwisie.

4.8 Cykl pracy

4.8.1 Uruchomienie

Operator maszyny powinien uruchamiać maszynę następująco:

1. Sprawdzić stan maszyny.
2. Zamknąć boczne drzwiczki komory roboczej dociskając je do korpusu maszyny i zablokować je opuszczając ich uchwyt.
3. Całkowicie otworzyć górną przezroczystą pokrywę i ręcznie napełnić komorę roboczą produktami przeznaczonymi do obróbki w ilości określonej w danych technicznych maszyny.
4. Sprawdzić czy dysza doprowadzająca wodę nie jest zatkana.
5. Zamknąć górną przezroczystą pokrywę komory roboczej dociskając ją do korpusu maszyny i zablokować ją opuszczając jej uchwyt.

6. Naciskając klawisz  włączyć wyświetlacz maszyny, klawiszami



zadać czas obróbki, po czym klawiszem **I** uruchomić maszynę.

- Po upłygnięciu zadanego czasu obróbki maszyna zatrzyma się, na wyświetlaczu będzie widniał przepracowany czas. Jeśli obrabiane produkty wymagają dalszej obróbki, ponownie nacisnąć klawisz aby powtórzyć cykl. Przeciwnie, jeśli produkty zostały zadawalająco obrobione przed upłygnięciem zadanego czasu obróbki, maszynę można wcześniej wyłączyć naciskając klawisz



4.8.2 Rozładowanie produktów

Operator maszyny powinien rozładowywać obrobione produkty następująco:

- Pod wylot z komory podstawić dostatecznie dużą misę.
- Pociągnąć do góry uchwyt bocznych drzwiczek aby je odblokować i otworzyć.
- Stanąć z boku maszyny (a nie frontalnie przed wylotem z komory), uchylić drzwiczki i pozwolić aby obrobione produkty wysypały się do podstawionej misy.



4. Naciskając na chwilę przycisk obrobionych produktów.

włączyć obroty tarczy aby ułatwić rozładowanie

Ewentualnie resztkę obrobionych produktów pozostałych w komorze można też wyjąć ręcznie od góry po otwarciu górnej pokrywy komory.

4.8.3 Wylączenie

Maszynę należy wylączać jak następuje:

- Kompletnie opróżnić komorę roboczą.
- Wylączyć zasilanie maszyny.
- Zakręcić zawór czerpalny wody i zdjąć z niego przyłącze.
- Odłączyć wtyczkę zasilania z gniazda na wyłączniku.
- Oczyszczyć maszynę.

5 Konserwacja, rozwiązywanie problemów, czyszczenie 5.1

Konserwacja

5.1.1 Wymagane kwalifikacje konserwatora

W niniejszym rozdziale opisano przeglądy okresowe, kontrolę poprawnej pracy, a także rozwiązywanie problemów uniemożliwiających normalną eksploatację maszyny. Takie czynności mogą być wykonywane jedynie przez osoby odpowiednio wykwalifikowane, kompetentne i upoważnione przez pracodawcę.

5.1.2 Demontaż zabezpieczeń maszyny

Stała osłona ani ruchoma pokrywa nie musi być demontowana dla wykonania czynności opisanych w niniejszym rozdziale.

5.1.3 Odcięcie od zasilania

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności wchodzących w zakres konserwacji, czyszczenia i/lub wymiany części należy odciąć maszynę od źródeł zasilania:

1. Przetawić wyłącznik zasilania w pozycję “zero”.
2. Wyjąć wtyczkę kabla zasilania z gniazda na wyłączniku.
3. Zakręcić zawór czerpalny wody.
4. Odkręcić i zdjąć łączówkę przyłącza maszyny do instalacji wodnej.

KONSERWACJA, PRZERWY, BADANIA I CZYSZCZENIE

WYMAGANIA DLA KONSERWACJI

Przez termin „konserwacja” nie należy rozumieć jedynie okresowej kontroli normalnego funkcjonowania maszyny, ale także analizę i w konsekwencji usunięcie wszystkich przyczyn, które z jakiegokolwiek powodu wyłączają ją z użytku. Jest absolutnie konieczne, aby prace konserwacyjne, czyszczenie, wymiana części i przerwy badawcze wykonywane przez użytkownika były powierzone wykwalifikowanemu, kompetentnemu i upoważnionemu przez pracodawcę personelowi.

Wszystkie operacje konserwacji, czyszczenia i wymiany części, bez wyjątku, muszą być zdecydowanie wykonywane przy maszynie całkowicie zatrzymanej i odizolowanej od zewnętrznych źródeł zasilania.

5.2 Rozwiązywanie problemów

Konserwator maszyny może we własnym zakresie rozwiązywać następujące problemy uniemożliwiające jej eksploatację.

objaw	możliwa przyczyna	zalecany sposób postępowania
Brak zasilania	Brak napięcia w sieci	Skontaktować się z dostawcą energii elektrycznej
	Przepalony bezpiecznik lub zadziałało zabezpieczenie termiczne w linii zasilającej	Ustalić przyczynę zadziałania zabezpieczenia, wyeliminować ją i wymienić bezpieczniki (załączyć zabezpieczenie). Jeśli problem będzie się powtarzał, wezwać technika elektryka.

Maszyna nie działa	Zadziałało zabezpieczenie (bezpiecznik) wewnątrz maszyny	Ustalić przyczynę zadziałania zabezpieczenia, wyeliminować ją i załączyć zabezpieczenie. Jeśli problem będzie się powtarzał, wezwać technika elektryka. Bezpieczniki wymieniać na identyczne modele (obciążalność, zwłoka).
	Otwarta przezroczysta górna pokrywa lub boczne drzwiczki komory roboczej	Zamknąć i zablokować pokrywę/drzwiczki
	Inna przyczyna	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem.
Tarcza robocza nie obraca się	Brak napięcia zasilania.	Przywrócić dopływ prądu.
	Wyłączony wyłącznik zasilania.	Przestawić wyłącznik w pozycję ON
	Nie ustawiono czasu obróbki.	Zadać czas obróbki
	Przepalony bezpiecznik lub zadziałało zabezpieczenie termiczne.	Ustalić przyczynę zadziałania zabezpieczenia, wyeliminować ją i załączyć zabezpieczenie.
	Uszkodzony klawisz włączający maszynę.	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem.
Uszkodzony mikro-wyłącznik.	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem.	

Tarcza robocza nie obraca się	Luźne paski w przekładni (w tej sytuacji słyszalne są specyficzne odgłosy)	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem.
Obróbka przebiega nieprawidłowo	Zużyta tarcza robocza	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem w celu wymiany.
	Zużyta wstęga materiału ściernego wewnątrz komory roboczej	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem w celu wymiany.
Brak wody w komorze roboczej podczas pracy maszyny	Maszyna nie podłączona do instalacji wodnej	Podłączyć maszynę do instalacji
	Zakręcony zawór czerpalny	Odkręcić zawór
	Zatkana dysza wodna w komorze roboczej	Wyłączyć maszynę, odciąć ją od źródeł zasilania i oczyścić dyszę
	Uszkodzone kanały wodne maszyny	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem
Nadmiar wody w komorze roboczej	Zatkany filtr	Oczyścić filtr
	Źle wsunięta stalowa szuflada na obierki	Poprawnie wsunąć szufladę
	Źle założona na kolektor lub przygnieciona rura odpływowa	Poprawnie założyć lub odblokować rurę odpływową
Przecieki na zewnętrznych powierzchniach maszyny	Elastyczne przyłącze nie uszczelnione na zworze bądź wewnątrz maszyny	Wyłączyć maszynę, odciąć ją od źródeł zasilania i dokręcić złączkę przyłącza. Jeśli gwint jest zużyty lub uszkodzony albo brakuje uszczelki skontaktować się z autoryzowanym serwisem.
	Nieszczelna uszczelka pod górną pokrywą	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem
Wycieki wody z elastycznego przyłącza do instalacji wodnej	Pęknięcia lub perforacje węża	Skontaktować się z autoryzowanym serwisem w celu wymiany węża (wymieniać nie rzadziej niż raz na 3 lata)

5.3 Naprawy

Wszelkie naprawy należy zlecać autoryzowanemu serwisowi. Instrukcje dotyczące napraw nie zostały podane w niniejszym podręczniku.

5.4 Czyszczenie



Wyraźnie zabrania się dotykać jakichkolwiek elementów maszyny znajdujących się w ruchu.

Przed jakimkolwiek czyszczeniem maszynę należy opróżnić z produktów i odciąć od zewnętrznych źródeł zasilania.

Elementów elektrycznych maszyny nie wolno myć wodą w żadnej postaci (bicie wodne, szmaty, gąbki, ręczniki).

Maszyny nigdy nie wolno umieszczać bezpośrednio w zlewie ani pod kranem z bieżącą wodą.

Jeśli stan sanitarny maszyny nie spełnia wymagań standardów higienicznych, maszyna może wymagać rozebrania i oczyszczenia wszelkich powierzchni mogących mieć styczność z produktami żywnościowymi (wewnętrzne powierzchnie, przezroczysta górna pokrywa, boczne drzwiczki komory roboczej oraz tarcze robocze). **Częstotliwość czyszczenia:** codziennie na końcu zmiany bądź przed przystąpieniem do pracy

Osoba odpowiedzialna: operator

Procedura:

1. Opróżnić komorę roboczą ze wszystkich produktów.
2. Zamknąć i zablokować przezroczystą górną pokrywę i boczne drzwiczki komory roboczej, po czym włączyć maszynę na co najmniej 10 sekund bez obrabianych produktów lecz z odkręconym dopływem wody.
3. Odblokować i otworzyć pokrywę i boczne drzwiczki, następnie zdemontować tarczę roboczą oraz wstęgę materiału ściernego.
4. Aby ułatwić sobie demontaż wstęgi, najlepiej wepchnąć ją do środka komory w okolicy wylotu obrobionych produktów.
5. Zamknąć i zablokować przezroczystą górną pokrywę i boczne drzwiczki komory roboczej, po czym włączyć maszynę na co najmniej 10 sekund z pustą komorą i odkręconym dopływem wody.
6. Wysunąć szufladę i opróżnić ją z obierek. Jeśli maszyna jest wyposażona w boczny kolektor ścieków, oczyścić filtr na rurze odpływowej.
7. Umyć tarczę roboczą i wstęgę materiału ściernego pod bieżącą wodą.
8. Odblokować i otworzyć pokrywę i boczne drzwiczki komory roboczej, następnie:

Jakąś skrobaczką z tworzywa sztucznego zeszkobać resztki produktów żywnościowych z powierzchni.

Szmatką lekko zmoczoną w gorącym wodnym roztworze jakiegoś detergentu do mycia naczyń przetrzeć wszystkie powierzchnie wewnętrzne nie pozostawiając detergentu (szmatka nie powinna obciekać).

Papierowym ręcznikiem oczyścić wylot obrobionych produktów. Posługiwać się cieczami przeznaczonymi do mycia stali nierdzewnej. Nie używać żadnych kremów ani past ściernych. Użyte środki w żadnym razie nie mogą zawierać chloru. Tłuste plamy zmywać denaturatem.

Splukać gorącą wodą wszystkie powierzchnie wewnętrzne, po czym wysuszyć je szmatką nie pozostawiającą kłaków.

Nie składać maszyny do czasu konieczności jej uruchomienia. Umyte i wysuszone elementy przechowywać zawinięte w nie pozostawiające kłaków suche szmatki.

Długie okresy wyłączenia z eksploatacji: na czas długiego wyłączenia z eksploatacji maszyny jej stalowe powierzchnie pokryć cienką ochronną warstwą wazeliny.

Przystępując do czyszczenia nie wolno:

zbliżać czegokolwiek do ruchomych części maszyny uprzednio nie upewniwszy się, że zostały one całkowicie zatrzymane.

zbliżać czegokolwiek do ruchomych części maszyny uprzednio nie zablokowawszy wyłącznika zasilania w pozycji zerowej.

Zabronione środki/techniki czyszczące:

strumień sprężonego powietrza
strugi wody

chlorynowane środki czyszczące (także te zawierające chlor w niskim stężeniu): wybielacze, kwas solny, produkty służące do czyszczenia kanalizacji, produkty służące do czyszczenia marmurów, środki odwapniające itd. Takie produkty mogą doprowadzić do trwałego zaplamienia stali nierdzewnej. Nawet opary powyższych środków mogą utleniać i korodować stal.

wiórki, szczotki, tarcze stalowe lub z innych metali/stopów (aluminium, mosiądz itd.) jak również narzędzia uprzednio używane do czyszczenia innych metali/stopów które mogą porysować czyszczone powierzchnie
detergenty w postaci ściernych pyłów

palne rozpuszczalniki lub inne palne/korozyjne płyny
substancje używane do czyszczenia srebra.

urządzenia czyszczące oparte o wykorzystanie pary wodnej

6 Wycofanie z eksploatacji



Przekreślony symbol kosza na śmieci umieszczony na maszynie przypomina, że po wycofaniu z eksploatacji maszynę należy odstawić do odpowiedniego punktu złomowania.



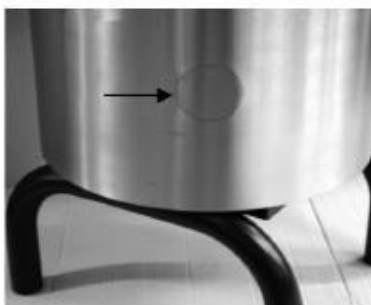
Obecnie maszyny wycofane z eksploatacji są odbierane przez producenta. Użytkownik przeznaczony do złomowania maszyny kontaktuje się z producentem i postępuje według reguł systemu utylizacji odpadów przemysłowych. System ten ma na celu zagospodarowanie jako materiały wtórne wszelkich komponentów utylizowanych urządzeń, które nie zagrażają środowisku (recykling).

Omawiana w niniejszym podręczniku maszyna nie zawiera żadnych niebezpiecznych substancji.



Nielegalne pozbycie się produktu podlega sankcjom administracyjnym określonym w obowiązujących przepisach ochrony środowiska.

7 Informacja o zmianie przepływu wody i odpadów.



Otwór boczny z zaślepką.



Aby zdjąć podstawę, należy odkręcić 4 śruby m8 wskazane strzałkami.



Włóż złączkę redukcyjną do rury odpływowej.



Wybij zaślepkę i przełóż węższą część rury odpływowej przez boczny otwór.

Zamontuj ponownie podstawę, przykręć 4 śruby m

SEKCJA 8: Ogólne warunki obowiązkowe

dokument zawiera zasady stosowania przez konkurenta Resto Quality sp. z oo na rynku towarowym i stanowi zagrożenie dla Ramowych Warunków Handlowych, zawarte w zasadach ochrony gwarancyjnej publikacji zawsze, gdy Resto Quality sp. z oo udostępni na sprzedaż w kierunku.

1. Gwarancja jest gwarantowana na okres 12 miesięcy od daty zakupu Towarów.
2. Ochrona gwarantowana jest dostępna wyłącznie na obszarze Rzeczypospolitej Polskiej.
3. W okresie obowiązywania, które jest powiązane z dodatkowymi działaniami, których celem jest przyłączenie urządzenia do stosowania – do stanu, w którym możliwe jest, że będzie to normalne i zgodne z przeznaczeniem z urządzeniami – przeznaczenie wada lub było następstwem wad tkwiących w urządzeniach (Urządzeniu) w jego chwili sprzedaż (wady produkcyjne, wady robocze) i nie została spowodowana przez klienta lub osoby trzecie lub nie wyniki inne, które zapewnijają wydajność.
4. Celem skutku jest konsekwencja:
 - a. zainstaluj nieodpłatnej diagnozy Usun
 - b. urządzenia nieodpłatnej naprawy urządzeń
 - c. nieodpłatnej wymiany części urządzeń na nowe o konieczności naprawy lub wymiany poszczególnych części oraz zakresu naprawy (wymiany) każdorazowo zastosowanie będzie podstawą do uzyskania dostępu do podstawowego serwisanta.
5. Podsumowanie działania z wytycznymi dystrybutorów z użyciem części zamiennej.
6. Spółka może zlecić podjęcie działań uniemożliwiających.
7. Zakres usług serwisowych (gwarancja) nie podlega:
 - a. moment mechaniczny,
 - b. Skutki działania z użyciem siły (pożar, wywołanie, zalanie wody, zmiana frontu itp.)
 - c. elementy związane z konserwacją i normalnymi urządzeniami elektrycznymi (czyszczenie, odkamienianie, smarowanie, wymiana elementów eksploatacyjnych i elementy normalnemu akumulatora – lampy, żarówki, bezpieczniki, baterie, paski klinowe, łańcuchy napędowe itp.)
 - d. Działanie z wykorzystaniem zasilania ponad koniecznością konieczną dla zastosowania z urządzeniem,
 - e. przyczyną było z winy klienta lub osób uszkodzonych,

- f. Oprogramowanie do stosowania z użyciem, używanie, użytkowanie, użytkowanie Urządzeń
 - g. Skutkiem ubocznym jest wypełnienie, które spoczywa na użytkownikach Urzędu.
 - h. Wyłącznik z wyłącznika urządzenia lub odłączonego od urządzenia wymaganego (np. zmiękcacz do wody, filtry itp.)
 - i. jak również rozwiązanie problemu wystąpienia zdarzenia
8. Wysyłamy o przesyłkę pocztową do państwa kuriera (dostawcy, funkcjonalne) oraz o dodatkowe konto o ładunku powiadającym o naruszeniach. Brak kontroli bezpieczeństwa oraz zgłoszenie reklamacji do skutków, które mogą wystąpić w przypadku zgłoszenia z tego tytułu.
 9. W zakresie nie objętym ubezpieczeniem Spółka obejmuje usługę serwisową – za dodatkową opłatą.
 10. Klient może zlecić współpracę (działanie) dodatkowe, strony ustalające, które mogą podjąć działania proponujące, jednak ich wyłączenie zawsze będzie wymagało zgody klienta. Zasady opłat za prace dodatkowe Strony ustalające będą w toku wzajemnych relacji.
 11. Każdorazowo Klient jest udostępniany przez Urządzeń w uzgodnionym terminie na miejscu w taki sposób, że możliwe było posiadanie niezbędnych prac serwisowych w sposób niezakłócony. możliwy brak udostępnienia urządzenia będzie na poziomie nieuzasadnionej kontroli serwisowej.
 12. W przypadku nieuzasadnionej wymaganej usługi serwisantów, klient będzie do pokrycia dodatkowego – w przypadku kosztów dojazdu oraz opłat dla serwisantów.
 13. Należy zwrócić uwagę, że po podjęciu działań wynikających z ochrony gwarancyjnej:
 - a. dokonanie zmiany, usunięcie, przeróbek, napraw lub szerokie sprawdzenie ingerencji w urządzeniach przez osoby inne niż wskazane przez Spółkę
 - b. aktualizacja plomb lub cech fabrycznych
 - c. Zastosowanie innych urządzeń niż dodatkowe z użyciem (uszkodzeń, terminów, zastosowań, zastosowań, dostępnych, ogniem, wilgocią itp.)
 - d. Wyłącznie urządzenia, jak również brak konieczności stosowania wymaganych akcesoriów (np. zmiękcacz do wody, filtry itp.)
 14. Zgłoszenie wyłączenia będzie się - poprzez sprawdzenie przez klienta zgłoszenia na adres e-mail: **serwis@restoquality.pl**

15. Towary, które do których należą, są zagrożone z tytułem karnym:
- a. o masie do 30 kg należy zastosować zgodnie z zasadniczą usługą przez Spółkę adresu uprawnionego usługi
 - b. o masie powyżej 30 kg – w zależności od wskazań Należy zastosować zastosowanie pod diagnozę przez Spółkę adres uprawnionego serwisu lub naprawy, która następuje przez administratorów serwisantów w miejscu jego instalacji (znajdowania się).
 - c. przypominamy, że na odbiorców dokonujących przesłane są urządzenia pod adresem dostarczonym, które są uwzględnione przez urządzenia reklamowane na czas jego transportu (w ramach takich szczegółowych zabezpieczeń urządzenia przed wymaganego oraz jego bezpiecznego transportu i działań załadunkowych).
 - d. Spółka może – w zależności od źródła Stron oraz w ramach gestu – zapewnia pomoc w organizacji transportu.
 - e. żądania klienta jest terminowy odbiór urządzeń zwrotnych wysłanych po przeprowadzeniu prac serwisowych w momencie otrzymania przesyłki w momencie odbioru. Ewentualnie brak urządzeń wedle zastosowań, które będą skutkiem obciążenia klienta, wynikłymi z tego kosztami (m.in. kosztami urządzeń przesłania / transportu).
16. Strony ustalające zakończenie postępowania dotyczące zastosowania zgłoszenia dot. Szczelny Urządzeń:
- a. zwrotny kontakt telefoniczny – do 5 dni roboczych od daty zgłoszenia
 - b. wizyta uprawnionego serwisanta – do 14 dni od daty zgłoszenia
 - c. wykonanie niezależne jest od otrzymania przez Spółkę lub inny wyznaczony do przypisania prac serwisowych podmiot niezależny od zakończenia dostawy przez dostawcę może wynieść do 60 dni od daty serwisanta.

Spółka

Klient

