

Instrukcja obsługi

Pakowarka próżniowa

Model: RQVP260, RQVP300, RQVP400



Dziękujemy za korzystanie z produktu naszej firmy. Aby upewnić się, że wydajność produktu w pełni odpowiada jego roli, prosimy o przeczytanie niniejszej instrukcji, aby uniknąć niepotrzebnych strat i uszkodzeń oraz o dalsze zapoznanie się z charakterystyką naszego produktu, instalacją i działaniem. Prosimy również o zachowanie instrukcji w celu późniejszego wykorzystania.

Spis treści

1. Środki ostrożności	3
2. Opis urządzenia	3
3. Zastosowanie	3
4. Funkcje i cechy pakowarki.....	3
5. Dane techniczne	3
6. Budowa i zasada działania pakowarki.....	4
7. Podłączenie elektryczne	4
8. Panel sterowania	6
9. Obsługa pakowarki	7
10. Uzupelnianie oleju.....	8
11. Wykrywanie problemów i rozwiązania.....	9
12. Ogólne warunki gwarancji	11

1. Środki ostrożności

Przy korzystaniu z pakowarki należy zachować ostrożność i zwrócić uwagę na następujące kwestie:

- Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić dane znajdujące się na tabliczce znamionowej i upewnić, że instalacja odpowiada danym podanym na tabliczce.
- Gniazdko, przewody i inne elementy elektryczne muszą być w dobrym stanie technicznym, w przeciwnym razie może to spowodować pożar lub awarię.
- Osoby nieupoważnione nie mogą próbować naprawić pakowarki, wszelkie nieprawidłowe działania mogą spowodować porażenie prądem elektrycznym.
- Nie ciągnąć za wtyczkę, aby wyłączyć maszynę, gdy działa pompa. Może to spowodować pożar.
- Nie ciągnąć za przewód ani nim kręcić czy go przygniatać, może to spowodować jego uszkodzenie i doprowadzić do porażenia prądem lub pożaru.
- Przed czyszczeniem pakowarki, należy wyłączyć urządzenie z prądu.

2. Opis urządzenia

Pakowarka próżniowa to nowatorska maszyna pakująca. Zamyka próżniowo woreczek do pakowania i natychmiast automatycznie go uszczelnia. Wysoka próżnia i znikoma ilość powietrza hamują rozmnażanie się bakterii i innych mikroorganizmów, zapobiegając utlenianiu, pleśni i gniciu oraz wydłużając czas przechowywania. Ponadto próżniowe pakowanie towarów miękkich zmniejsza rozmiar i ułatwia ich transport i przechowywanie.

3. Zastosowanie

Pakowarka próżniowa jest stosowana do próżniowego i szczelnego pakowania worków z folii kompozytowej dla produktów stałych, sypkich, płynnych, takich jak żywność, leki, surowce chemiczne, sprzęt, komponenty elektroniczne i inne. Może skutecznie zapobiegać utlenianiu i gniciu w wyniku namnażania się bakterii i wydłużać czas przechowywania.

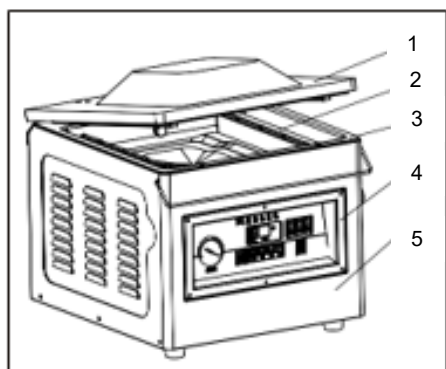
4. Funkcje i cechy pakowarki

Maszyna jednokomorowa wykonana jest z przezroczystego pleksiglasu. Maszyna dwukomorowa posiada dwie komory próżniowe pracujące kolejno, łącząc pracę zgrzewania i przygotowania w celu znacznego zwiększenia wydajności. Komory próżniowe pakowarek wykonane są ze stali nierdzewnej (maszyna jednokomorowa wykonana jest z przezroczystego pleksiglasu) i charakteryzują się bardzo dobrą konstrukcją, dobrą szczelnością, atrakcyjnym wyglądem i spełniają wymagania dotyczące higieny i zapobieganiu korozji. Pakowarka próżniowa może zamykać i uszczelniać w jednej operacji. Urządzenia regulujące, takie jak stopień podciśnienia, stopień zgrzewania, temperatura zgrzewania, są specjalnie ustawione dla różnych materiałów opakowaniowych i różnych wymagań dotyczących pakowania. Użytkownicy mogą wybierać i regulować działanie urządzenia, aby osiągnąć najlepsze rezultaty pakowania. Ponadto, zgodnie z wymaganiami użytkownika, można zainstalować drukarkę, która umożliwi zmianę tekstu i wyraźne wydruki. Urządzenie ma za zadanie drukować okres przydatności do spożycia, datę produkcji, numer produkcji i inne teksty na produktach podczas ich zamykania, aby spełnić krajowe przepisy dotyczące etykietowania żywności. Pakowarka próżniowa to świetny wybór, charakteryzuje się zaawansowaną konstrukcją, pełną funkcjonalnością. Stabilna i niezawodna wydajność, szeroki zakres zastosowań, dobra wytrzymałość zgrzewania, dobra pojemność pakowania, łatwa konserwacja i wysoka wartość ekonomiczna to tylko niektóre z jej cech.

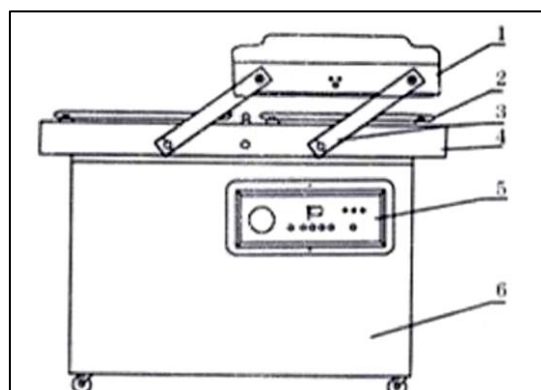
5. Dane techniczne

Model	Wymiary zewnętrzne [mm]	Wymiary komory [mm]	Długość listwy zgrzewającej [mm]	Pompa próżniowa [m3/h]	Moc [kW]	Zasilanie [V]
RQVP260	330x485x380	280x320x45	260	5,4	0,35	230
RQVP300	380x550x395	325x390x50	300			
RQVP400	485x530x500	430x420x75	390+390	20	1,5	

6. Budowa i zasada działania pakowarki



- 1 Pokrywa
- 2 Listwa zgrzewająca
- 3 Komora próżniowa
- 4 Panel sterowania
- 5 Obudowa



- 1 Pokrywa
- 2 Listwa zgrzewająca
- 3 Dźwignia
- 4 Komora próżniowa
- 5 Panel sterowania
- 6 Obudowa

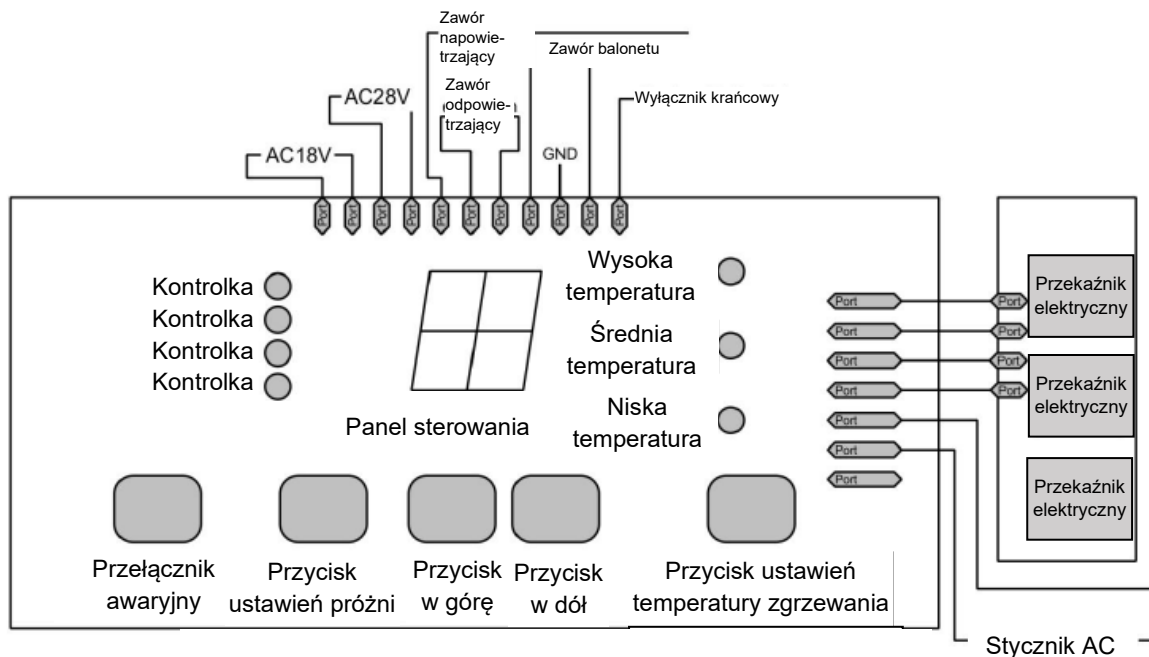
Maszyna składa się z pokrywy, komory próżniowej, obudowy, elektronicznego panelu sterowania i układu próżniowego. Konstrukcja może być jedno- lub dwukomorowa. Układ próżniowy jednokomorowej pakowarki próżniowej składa się z zaworu magnetycznego YV1, magnetycznego zaworu wylotowego YV2 i pompy próżniowej. Układ próżniowy dwukomorowej maszyny do pakowania próżniowego składa się ze zgrzewanego zaworu magnetycznego YV1, magnetycznego zaworu wylotowego YV2 i pompy próżniowej. Pompa próżniowa jest jednobiegunową, łopatkową pompą próżniową. Wewnątrz komory próżniowej znajduje się urządzenie zgrzewające. Składa się ono z pasów niklowo-chromowych umieszczonych na wsporniku zgrzewającym. Pod urządzeniem zgrzewającym znajduje się kompresyjna poduszka powietrzna. Na etapie pompowania poduszka powietrzna i komory próżniowe są jednocześnie pompowane, dzięki czemu urządzenie zgrzewające nie sprasowuje, a worek opakowaniowy jest próżniowo zamykany: na etapie zgrzewania zawór magnetyczny YV1 zgrzewania jest zamknięty, poduszka powietrzna jest połączona z powietrzem i wytwarzana jest różnica ciśnień. Urządzenie zgrzewające jest jednocześnie podgrzewane w celu uzyskania zgrzewu. Następujące procesy to: obróbka cieplna, zamykanie magnetycznym zaworem wylotowym YV2, wyładowanie i otwarcie pokrywy.

7. Podłączenie elektryczne

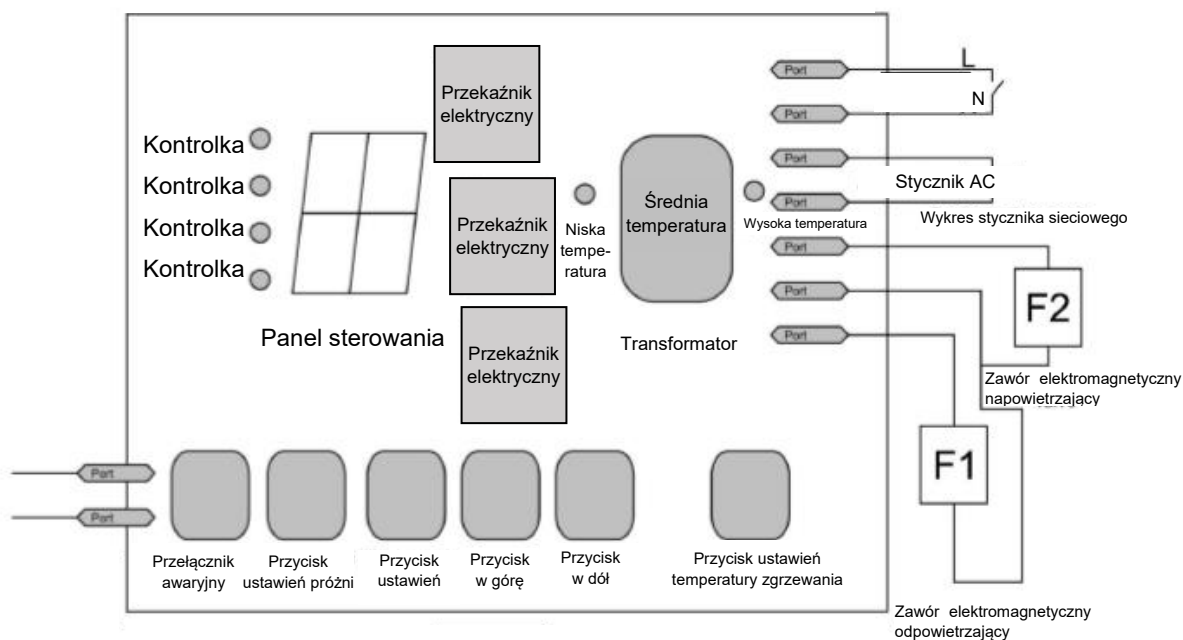
Pakowarka próżniowa wykorzystuje zasilanie prądu przemiennego (jednofazowy 230 V, 50 Hz lub trójfazowy czteroprzewodowy 400 V, 50 Hz). Na tabliczce znamionowej znajdują się informacje dotyczące zasilania urządzenia. Zasilanie obwodu sterującego wykorzystuje transformator sterujący do izolacji i rozprężania. Główne wejście transformatora sterującego w modelu zasilacza jednofazowego to 230 V prądu przemiennego. Pierwotne wejście transformatora sterującego trójfazowego czteroprzewodowego modelu zasilania wynosi 400 V. Wejście wtórne transformatora sterującego modelu zasilacza jednofazowego to 9 V prądu przemiennego. Wejście wtórne transformatora sterującego trójfazowego, czteroprzewodowego modelu zasilania to 24 V prądu. Zasilanie elementów grzejnych wykorzystuje transformator sterujący 1 do izolacji i rozprężania. Podstawowe zasilanie

transformatora zgrzewającego jest takie samo jak transformatora sterującego. Dodatkowe zasilanie to 2,8 kW, 3,2 kW, 3,6 kW. Napięcie wtórne uzyskuje się poprzez zmianę zwojów cewki pierwotnej transformatora (3-odczepowe).

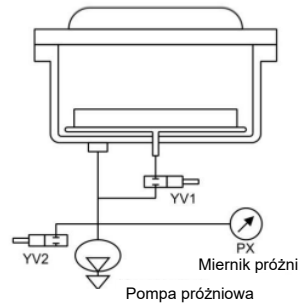
Zasadę elektryczną modelu zasilania jednofazowego pokazano na poniższym rysunku; zasadę elektryczną modelu trójfazowego czteroprzewodowego zasilacza pokazano na kolejnym rysunku. Rysunki służą wyłącznie celom poglądowym i mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.



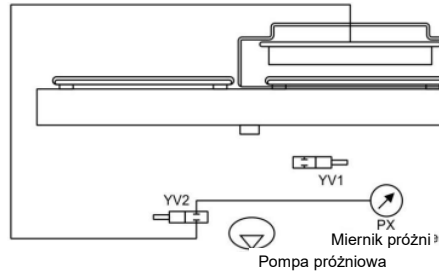
Model 230V



Model 400 V

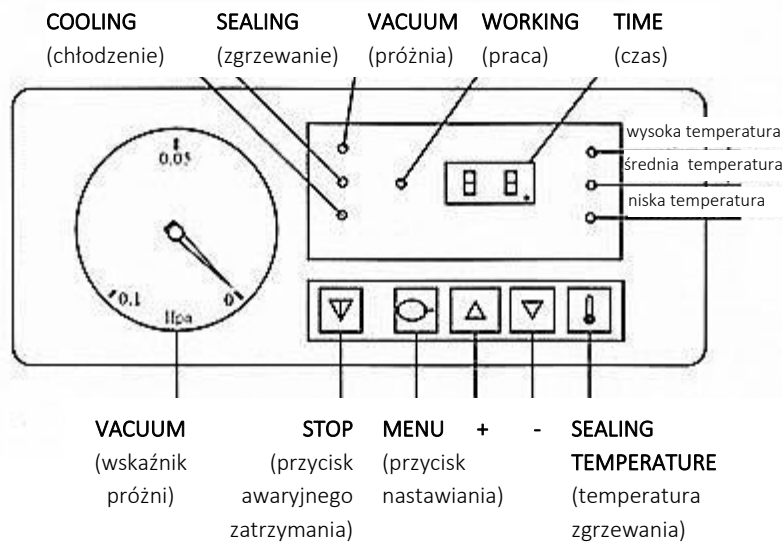


Przekrój pakowarki jednokomorowej



Przekrój pakowarki dwukomorowej

8. Panel sterowania



- Aby ustawić **stopień próżni**: nacisnąć przycisk MENU, włączy się kontrolka próżni. Pakowarka wejdzie w tryb regulacji czasu próżni; na ekranie pojawi się bieżący czas próżni. Użytkownik może ustawić czas próżni zgodnie z wymaganiami produktu. Nacisnąć przycisk w górę lub w dół, aby zwiększyć lub skrócić czas próżni. Im dłuższy czas, tym wyższa próżnia. Zakres czasu próżni wynosi od 1 do 99 sekund. Po ustawieniu wymaganego czasu próżniowego, jeszcze raz nacisnąć przycisk MENU, kontrolka zgrzewania włączy się, a maszyna wejdzie w tryb ustawiania czasu zgrzewania.
- Aby ustawić **czas zgrzewania**. nacisnąć dwa razy przycisk MENU, włączy się kontrolka zgrzewania. Pakowarka wejdzie w tryb regulacji czasu zgrzewania, na ekranie pojawi się bieżący czas zgrzewania. Ustawić czas zgrzewania według grubości i materiału worka próżniowego, nacisnąć przycisk w górę lub w dół, aby zwiększyć lub skrócić czas zgrzewania (zakres czasu zgrzewania wynosi od 0,1 sekundy do 9,9 sekundy). Nacisnąć przycisk MENU jeszcze raz po

ustawieniu czasu zgrzewania, kontrolka chłodzenia włączy się, a maszyna wejdzie w tryb ustawiania czasu chłodzenia.

- Aby ustawić **czas chłodzenia**: nacisnąć trzy razy przycisk MENU, włączy się kontrolka chłodzenia. Pakowarka wejdzie w tryb ustawiania czasu chłodzenia, na ekranie pojawi się bieżący czas chłodzenia. Użytkownik może ustawić czas chłodzenia zgodnie z czasem zgrzewania i wybranej temperatury. Nacisnąć przycisk w górę lub w dół, aby zwiększyć lub skrócić czas chłodzenia (zakres czasu chłodzenia wynosi od 0,1 sekundy do 9,9 sekundy). Nacisnąć jeszcze raz przycisk MENU po ustawieniu czasu chłodzenia. Na ekranie wyświetli się „ED”, co wskaże, że ustawienie powiodło się, a maszyna zacznie działać zgodnie z ustawieniem.

UWAGA:

1. Otwierając opakowanie, sprawdzić, czy akcesoria są kompletne zgodnie z listą przewozową i czy śruby wszystkich części maszyny są dokręcone. W przypadku jednokomorowej maszyny do pakowania próżniowego sprawdzić, czy pokrywa z plexi może elastycznie poruszać się w górę i w dół; w przypadku dwukomorowej maszyny pakującej próżniowo sprawdzić, czy pokrywa próżniowa może elastycznie przesuwac się w lewo i w prawo,
2. Przed uruchomieniem maszyny nasmarować części ruchome, otwór olejowy i dyszę olejową. W międzyczasie napełnić pompę próżniową specjalnym olejem do pompy próżniowej zgodnie z instrukcją. W okienku można sprawdzić dolewaną ilość oleju. Należy pamiętać, że minimalny poziom oleju powinien wynosić nie mniej niż 1/4 wysokości okienka olejowego, a maksymalny poziom oleju nie powinien być wyższy niż 3/4 wysokości okienka olejowego.
3. Regulacja stopnia podciśnienia: wybrać najlepszy czas na odpompowanie zapakowanych przedmiotów (czas próżni) w celu uzyskania odpowiedniego stopnia podciśnienia. Im dłuższy czas odpompowania, tym wyższy stopień podciśnienia.
4. Regulacja temperatury i czasu zgrzewania: ustawić najlepszy czas zgrzewania i temperaturę w zależności od produktu i materiału opakowania, aby uzyskać najlepsze uszczelnienie.

9. Obsługa pakowarki

1. Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić wszystko zgodnie z ww. uwagami.
2. Ustawić czas próżni, czas i temperaturę zgrzewania (niska, średnia, wysoka).
3. Wszystkie produkty, które należy zapakować, należy umieścić w odpowiednim worku do pakowania próżniowego, następnie włożyć je do komory próżniowej. Należy podnieść drążek wciskowy i umieścić otwór worka na listwie zgrzewającej, następnie przyłożyć drążek wciskowy, aby docisnąć otwór worka.
4. Przyłożyć pokrywę. Proces pakowania rozpoczyna się od odpompowania powietrza, a następnie odbędzie się proces zgrzewania. Proces pakowania kończy się, gdy pokrywa próżniowa automatycznie się otworzy.

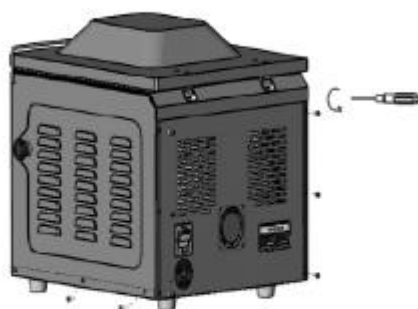
9. Konserwacja

1. Przed przystąpieniem do konserwacji należy zapoznać się z instrukcją i zapoznać się ze sposobem obsługi maszyny.
2. Zapewnić okresową konserwację zgodnie z instrukcją. Należy także zwrócić uwagę, aby nie odwracać maszyny, aby uniknąć uszkodzenia pompy lub przedostania się oleju napędowego do pompy i przewodów podciśnieniowych.
3. Sprawdzić, czy przewód uziemiający maszyny jest dobrze podłączony do zabezpieczenia w ramach bezpieczeństwa elektrycznego.
4. Regularnie sprawdzać taśmę samoprzylepną utrzymującą wysoką temperaturę w uszczelce listwy zgrzewającej. Aby zapewnić jakość uszczelnienia, należy utrzymywać uszczelki w czystości.
5. Nacisnąć przycisk pilnego zatrzymania w przypadku znalezienia usterki lub nieprawidłowego stanu i wyłączyć zasilanie. Aby znaleźć przyczynę i usunąć usterkę, należy zwrócić się o pomoc do serwisu.

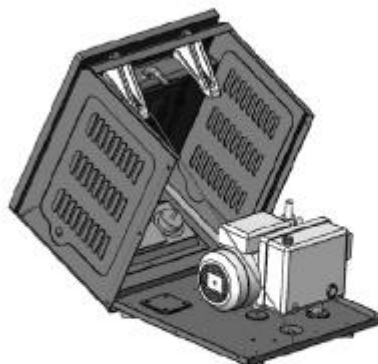
10. Uzupelnianie oleju

Pompa próżniowa pakowarki musi mieć wystarczającą ilość oleju. Przed uzupelnieniem, należy odłączyć urządzenie od zasilania i postępować zgodnie z poniższymi krokami.

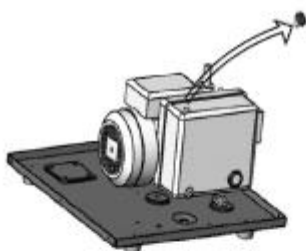
① Odkręcić śruby.



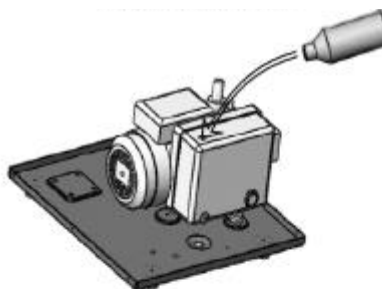
② Otworzyć obudowę maszyny.



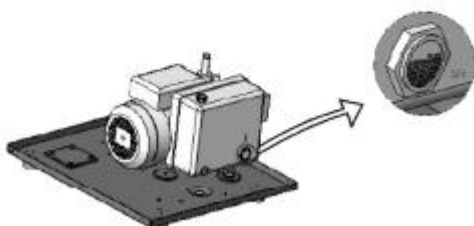
③ Wyjąć zatyczkę (lub pokrywkę) ze zbiornika na olej.



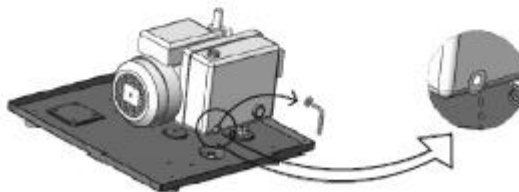
④ Wlać do zbiornika olej do pomp próżniowych.



⑤ Sprawdzić ilość nalewanego oleju w okienku – poziom powinien wynosić między $\frac{1}{2}$ a $\frac{3}{4}$ powierzchni okienka.



⑥ Po ok. 120 godzin pracy pompy, należy wymienić olej.



11. Wykrywanie problemów i rozwiązania

Problem	Rozwiązanie
Niewystarczająca ilość próżni	<ul style="list-style-type: none"> • W przypadku dużych, trójfazowych maszyn, należy sprawdzić kierunek obrotów silnika i upewnić się, że jest zgodny ze wskaźnikiem na silniku. • Uszczelka i krawędzie nowych maszyn mogą być zbyt sztywne, co oznacza, że należy wywierać większych nacisk przy zamykaniu. • Sprawdzić i wymienić uszczelkę. • Sprawdzić poziom oleju w pompie i upewnić się, że nie ma żadnych zanieczyszczeń. • Sprawdzić zawór pod kątem zanieczyszczeń i zużycia. • Sprawdzić ustawienia próżni w danym programie i odpowiednio dostosować.
Nieprawidłowe zgrzewanie woreczka	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy otwór worka do pakowania jest czysty. Należy unikać zabrudzeń na uszczelce. • Sprawdzić, czy nie ma zwarcia. • Sprawdzić i wymienić taśmę teflonową/samoprzylepną i grzałkę. • Sprawdzić i wymienić gumową listwę. • Sprawdzić woreczek próżniowy pod kątem zanieczyszczeń i wyczyścić. • Sprawdzić ustawienia zgrzewania w danym programie i odpowiednio dostosować.
Pompowanie próżniowe nie powiodło się lub stopień podciśnienia nie jest wysoki	<ul style="list-style-type: none"> • Sprawdzić, czy pompa próżniowa jest odwrócona, co oznacza, czy kierunek obrotu pompy jest prawidłowy - zgodny z kierunkiem oznaczonym na silniku. W przeciwnym razie należy go zamknąć, a następnie wyregulować położenie fazy linii energetycznej. • W przypadku korzystania z nowej maszyny pierścień uszczelniający pokrywy podciśnienia i płaska powierzchnia komory roboczej mogą nie być takie same lub prawidłowo zamknięte – należy wywrzeć niewielki nacisk na pokrywę próżniową, aby pokrywa i komora zostały całkowicie zamknięte. • W przypadku jednokomorowej maszyny próżniowej sprawdzić, czy mikroprzełącznik jest dobrze podłączony. Przy maszynie dwukomorowej sprawdzić, czy przełącznik jest na swoim miejscu. W przeciwnym razie należy dokonać regulacji położenia mikroprzełącznika. • Zawór elektromagnetyczny nie jest szczelnie zamknięty, co powoduje wyciek - sprawdzić, czy rdzeń zaworu elektromagnetycznego nie jest zużyty lub zanieczyszczony – należy go niezwłocznie naprawić lub wymienić. • Sprawdzić, czy żadna część nie przecieka lub nie poluzowała się.

Problem	Rozwiązanie
Usterka panelu sterującego	<ul style="list-style-type: none"> • Płytkę elektroniczną używaną do sterowania maszyną powinna być utrzymywana w czystości, suchości i bez metalowych ciał obcych na powierzchni, aby uniknąć uszkodzenia urządzenia lub zakłócenia pracy ze względu na zwarcie płytek, które prowadzi do nieprawidłowego działania. • Jeśli maszyna nie pompuje próżniowo lub nie zgrzewa, sprawdzić czy styk wtyczki odpowiedniego przełącznika nie jest poluzowany lub czy przełącznik nie jest uszkodzony. • Jeśli proces działania nie jest wyświetlany, należy wyłączyć zasilanie i uruchomić maszynę ponownie. Jeśli stan nie zostanie skorygowany oznacza to, że lampka kontrolna jest uszkodzona. • W przypadku zgrzewania nie działającego przy wysokiej, średniej lub niskiej temperaturze, należy sprawdzić, czy styk wtyczki odpowiedniego przełącznika nie jest poluzowany lub czy przełącznik nie jest uszkodzony.

12. Ogólne warunki gwarancji

Niniejszy dokument reguluje zasady gwarancji udzielanej przez spółkę Resto Quality sp. z o.o. na sprzedawane Towary i stanowi załącznik do Ramowych Warunków Handlowych, określone poniżej zasady ochrony gwarancyjnej obowiązują zawsze, gdy Resto Quality sp. z o.o. udziela gwarancji na sprzedawany towar.

1. Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu Towarów.
2. Ochrona gwarancyjna udzielana jest wyłącznie na terytorium Rzeczypospolitej Polskiej.
3. W okresie trwania gwarancji Spółka zobowiązuje się do bezpłatnego podjęcia koniecznych działań celem przywrócenia Urządzeń do prawidłowego funkcjonowania – do stanu w którym możliwe będzie normalne i zgodne z przeznaczeniem korzystanie z urządzeń - jeżeli wada występowała lub była następstwem wad tkwiących w Urządzeniach (Urządzeniu) w chwili jego sprzedaży (wady produkcyjne, wady technologiczne) i nie została spowodowana przez Klienta lub osoby trzecie lub nie wynikały inne przyczyny skutkujących utratą gwarancji.
4. Celem wypełnienia powyższych obowiązków Spółka zobowiązuje się do – w zależności od konieczności:
 - a. przeprowadzenie nieodpłatnej diagnozy usterki
 - b. przeprowadzenia nieodpłatnej naprawy Urządzenia
 - c. przeprowadzenia nieodpłatnej wymiany części Urządzenia na noweO konieczności przeprowadzenia napraw lub wymiany poszczególnych części oraz zakresie naprawy (wymiany) każdorazowo decydować będzie Spółka w oparciu o wskazania uprawnionego serwisanta.
5. Spółka wykonuje powyższe działania zgodnie z wytycznymi producenta z wykorzystaniem odpowiednich części zamiennych.
6. Spółka może zlecić przeprowadzenie działań osobom trzecim.
7. Zakresem usług serwisowych (gwarancji) nie są objęte:
 - a. uszkodzenia mechaniczne,
 - b. uszkodzenia wynikłe z działania siły wyższej (pożar, powódź, zalanie wodą, zmiany napięcia etc.)
 - c. czynności związane z konserwacją i normalnym użytkowaniem Urządzenia (czyszczenie, odkamienianie, smarowanie, wymiana elementów eksploatacyjnych i podlegających normalnemu zużyciu – lampy, żarówki, bezpieczniki, baterie, uszczelki, paski klinowe, łańcuchy napędowe etc.)
 - d. uszkodzenia wynikające z oddziaływania siły fizycznej ponad siłę konieczną dla normalnego korzystania z Urządzeń,
 - e. uszkodzenia powstałe z winy Klienta lub osób trzecich,
 - f. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego korzystania, wykorzystywania, użytkowania, eksploatacji Urządzeń
 - g. uszkodzenia będące skutkiem zaniedbań w wypełnianiu obowiązków spoczywających na użytkowniku Urządzeń.
 - h. uszkodzenia wynikające z nieprawidłowego podłączenia urządzenia lub braku wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękczac do wody, filtry, etc.)
 - i. jak również usterki będące następstwem powyższych zdarzeń
8. Przypominamy o obowiązku sprawdzenia towaru dostarczanego do Państwa w obecności kuriera (dostawcy, przewoźnika) oraz w przypadku stwierdzenia uszkodzeń o obowiązku sporządzenia protokołu zgłoszenia szkody. Brak sprawdzenia przesyłki oraz prawidłowego zgłoszenia reklamacji do przewoźnika skutkuje utratą późniejszej możliwości do zgłoszenia roszczeń z tego tytułu.

9. W zakresie nieobjętym gwarancją Spółka świadczy obsługę serwisową – za dodatkową opłatą.
10. Klient może zlecić Spółce przeprowadzenie prac (działań) dodatkowych, Strony ustalają, iż Spółka może takie działania proponować, jednak ich przeprowadzenie zawsze będzie wymagało zgody Klienta. Zasady wynagrodzenia za prace dodatkowe Strony ustalać będą w toku wzajemnych relacji.
11. Każdorazowo Klient zobowiązuje się do udostępnienia Urządzeń w uzgodnionym terminie i miejscu w taki sposób by możliwe było przeprowadzenie wymaganych prac serwisowych w sposób niezakłócony. Ewentualny brak udostępnienia Urządzeń traktowany będzie na równi z nieuzasadnioną interwencją serwisową.
12. W przypadku nieuzasadnionej interwencji uprawnionych serwisantów, Klient zobowiązany będzie do pokrycia kosztów takiej interwencji – w szczególności kosztów dojazdu oraz wynagrodzenia dla serwisantów.
13. Spółka podkreśla, a Klient jednoznacznie przyjmuje, iż następujące działania skutkować będą utratą ochrony gwarancyjnej:
 - a. dokonanie jakichkolwiek zmian, modyfikacji, przeróbek, napraw czy szeroko rozumianej ingerencji w Urządzenia przez osoby inne niż wskazane przez Spółkę
 - b. naruszenie plomb lub znaków fabrycznych
 - c. stwierdzenie uszkodzeń urządzenia innych niż wynikające z normalnego użytkowania (uszkodzeń mechanicznych, termicznych, chemicznych, elektrycznych, wywołanych ogniem, wilgocią etc.)
 - d. nieprawidłowe podłączenie urządzenia, jak również brak wykorzystywania wymaganych akcesoriów (np. zmiękczacze do wody, filtry, etc.)
14. Zgłoszenie usterki odbywać będzie się - poprzez przesłanie przez Klienta zgłoszenia awarii na adres e-mail: serwis@restoquality.pl
15. Towary co do których zgłaszane są roszczenia z tytułu gwarancji:
 - a. o masie do 30 kg należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu
 - b. o masie powyżej 30 kg – w zależności od wskazań Spółki należy dostarczyć pod wskazany przez Spółkę adres uprawnionego serwisu lub naprawiony zostanie przez wskazanych serwisantów w miejscu jego instalacji (znajdowania się).
 - c. przypominamy, iż na Kliencie dokonującym przesłania Urządzenia pod wskazany adres spoczywa obowiązek należytego zapakowania reklamowanego Urządzenia na czas jego transportu (w szczególności poprzez takie zapakowanie, które zabezpieczy Urządzenie przed uszkodzeniem oraz umożliwi jego bezpieczny transport i wykonywanie czynności załadunkowych).
 - d. Spółka może – w zależności od ustaleń Stron oraz w ramach gestu handlowego – świadczyć pomoc w organizacji transportu Urządzenia.
 - e. obowiązkiem Klienta jest terminowy odbiór Urządzenia zwrotnie przesyłanego po przeprowadzeniu prac serwisowych w szczególności odbiór przesyłki w czasie i miejscu uzgodnionym. Ewentualny brak odbioru Urządzenia wedle pierwotnych ustaleń skutkować będzie obciążeniem Klienta wynikłymi z tego kosztami (m.in. kosztami ponownego przesłania / transportu Urządzenia).

16. Strony ustalają następujące terminy reakcji Spółki na ewentualne zgłoszenia dot. usterek Urzędów:

a. zwrotny kontakt telefoniczny – do 5 dni roboczych od daty zgłoszenia

b. wizyta uprawnionego serwisanta – do 14 dni od daty zgłoszenia

c. wykonanie naprawy zależne jest od otrzymania przez Spółkę lub inny wyznaczony do przeprowadzenia prac serwisowych podmiot części zamiennych i w zależności od terminu realizacji dostaw przez producenta może wynieść do 60 dni od daty wizyty serwisanta.

Spółka

Klient

Resto Quality Sp. z o.o.

Zamknięta 10/1,5

30-554 Kraków

E-mail: info@restoquality.pl

Telefon: 12 307 06 72, Tel2: 791 003 909

www.restoquality.pl



Resto Quality Sp. z o.o.
Ul. Zamknięta 10/1.5
30-554 Kraków



tel. 12 307 06 72



info@restoquality.pl



www.restoquality.pl