

Instrukcja obsługi

Pakowarka próżniowa komorowa wolnostojąca iSENSOR

Model: FIL6K2E2, FIL6KLE2, FIL6B2E2, FIL6BLE2, FSM4K2E2, FSM4KLE2, FSS2K2E2, FSS2KLE2, FIL6KUE2, FIL6BUE2, FSM4KUE2, FSS2KUE2, FIL6K2G2, FIL6KLG2, FIL6B2G2, FIL6BLG2, FSM4K2G2, FSM4KLG2, FSMB42G2, FSMB4LG2, FSS2K2G2, FSS2KLG2, FSSB22G2, FSSB2LG2, FIL6KUG2, FIL6BUG2, FSM4KUG2, FSMB4UG2, FSS2KUG2, FSSB2UG2



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. INFORMACJE OGÓLNE	3
2. DANE TECHNICZNE	3
2.1 Wyposażenie funkcjonalne	3
2.2 Cechy konstrukcyjne	3
3. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA I ZAPOBIEGANIA WYPADKOM	3
3.1 Personel odpowiedzialny za obsługę urządzenia	3
3.2 Zagrożenie elektryczne	4
3.3 Zagrożenie termiczne	4
3.4 Zagrożenia związane z użyciem gazu	4
4. INSTALACJA	4
5. UŻYTKOWANIE	4
5.1 Panel sterowania	4
5.2 System samokalibracji (SCS)	6
5.3 Podłączanie i włączanie urządzenia	6
5.4 Wtrysk gazu	8
5.5 Tryby pracy	8
5.5.1 Tryb automatyczny	8
5.5.2 Tryb ręczny	9
5.5.3 Samoczyszczenie	11
5.6 Pakowanie	12
5.7 Błędy	13
6. KONSERWACJA	14
6.1 Czyszczenie	14
6.2 Olej pompy próżniowej	14
6.3 Listwa zgrzewająca	14
6.4 Uszczelka pokrywy	15
6.5 Harmonogram konserwacji	15
6.5.1 Sprawdzanie poziomu oleju	15
6.5.2 Wymiana oleju w pompie	16
6.5.3 Pozostałe czynności konserwacyjne	19
6.6 Odpowiedzialność właściciela	19
7. OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI	20

1. INFORMACJE OGÓLNE

Niniejszy dokument został opracowany w celu dostarczenia rzetelnych i przydatnych informacji dotyczących użytkowania urządzenia. Producent nie ponosi odpowiedzialności, wyraźnej ani dorozumianej, za ewentualne błędy lub pominięcia zawarte w niniejszej instrukcji.



Przed uruchomieniem lub rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy uważnie i dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją.



Właściciel urządzenia jest odpowiedzialny za dopilnowanie, aby cały personel odpowiedzialny za jego użytkowanie i konserwację zapoznał się z niniejszą instrukcją.

2. DANE TECHNICZNE

2.1 Wyposażenie funkcjonalne

- Wyjmowana listwa grzewająca bez połączeń.
- Możliwość zaprogramowania do 10 cykli roboczych.
- Płyta polietylenowa wewnątrz komory, zwiększająca szybkość uzyskiwania próżni i umożliwiająca regulację wysokości roboczej.
- Sterowanie poziomem próżni za pomocą czujnika.
- System automatycznej kalibracji.
- Inteligentny tryb pakowania płynów i produktów porowatych.
- Stopniowe przywracanie ciśnienia, zapobiegające uszkodzeniu worka przez ostre elementy, takie jak ości, kości itp.
- Kontrolowana wizualizacja wszystkich etapów procesu.
- Funkcja „Vacuum Plus” umożliwiająca usuwanie powietrza z produktów porowatych.
- Proces „AUTO-CLEAN OIL” – samoczyszczący układ olejowy.
- Opcjonalny wlot gazu obojętnego dostępny we wszystkich modelach. Opcja ta ma wpływ na proces produkcji urządzenia, dlatego należy ją zamówić z wyprzedzeniem, ponieważ nie można jej dodać po wyprodukowaniu urządzenia.
- Urządzenie wyposażone jest w moduł Bluetooth 4.0 lub nowszy, umożliwiający połączenie z aplikacją „Mychef iSensor”, dostępną na urządzenia z systemami iOS i Android. Aplikacja umożliwia zarządzanie programami pakowania oraz drukowanie etykiet.
- Do drukowania etykiet wymagane jest akcesorium TVAA0036 – drukarka etykiet z Bluetooth LE.

2.2 Cechy konstrukcyjne

- Konstrukcja wykonana ze stali nierdzewnej.
- Komora z zaokrąglonymi krawędziami ułatwiającymi czyszczenie.
- Przezroczysta pokrywa z metakrylanu umożliwiająca obserwację pakowanego produktu.
- Boczny wskaźnik umożliwiający sprawdzanie poziomu oleju.

3. OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA I ZAPOBIEGANIA WYPADKOM

3.1 Personel odpowiedzialny za obsługę urządzenia



Z urządzenia może korzystać wyłącznie przeszkolony personel. Personel obsługujący urządzenie musi znać zasady bezpieczeństwa oraz instrukcję obsługi urządzenia.

3.2 Zagrożenie elektryczne



Prace przy instalacji zasilania elektrycznego oraz dostęp do części znajdujących się pod napięciem są dozwolone wyłącznie dla wykwalifikowanego personelu i wykonywane na jego odpowiedzialność. W każdym przypadku przed uzyskaniem dostępu do tych elementów urządzenia należy odłączyć od sieci elektrycznej.

3.3 Zagrożenie termiczne



Należy upewnić się, że otwory wentylacyjne nie są zablokowane. Nie należy instalować urządzenia w pobliżu produktów łatwopalnych.

3.4 Zagrożenia związane z użyciem gazu



Do pakowania w atmosferze kontrolowanej należy stosować wyłącznie azot (N_2), dwutlenek węgla (CO_2) lub mieszaniny tych gazów. Urządzenie nie jest przeznaczone do stosowania tlenu (O_2) ani innych gazów łatwopalnych.

4. INSTALACJA

Po otrzymaniu urządzenia należy ostrożnie usunąć opakowanie i sprawdzić urządzenie na podstawie tabliczki znamionowej znajdującej się z tyłu, po lewej stronie, aby upewnić się, że dostarczono zamówiony model.

Po sprawdzeniu urządzenia należy zapoznać się z niniejszą „Instrukcją obsługi: Instalacja, użytkowanie i konserwacja”, zwracając szczególną uwagę na następujące środki ostrożności:

- a) Personel odpowiedzialny za instalację musi posiadać odpowiednie kwalifikacje w zakresie montażu urządzeń.
- b) Należy sprawdzić, czy napięcie i parametry źródła zasilania odpowiadają wymaganiom urządzenia.
- c) Uziemienie urządzenia jest obowiązkowe.
- d) Należy sprawdzić, czy wszystkie elementy urządzenia znajdują się we właściwym położeniu i nie zostały uszkodzone podczas transportu.

Urządzenie należy ustawić na płaskiej powierzchni i upewnić się, że jest prawidłowo wypoziomowane. Urządzenie należy ustawić w miejscu zabezpieczonym przed rozpryskami wody i zabrudzeniami.

Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić na tylnym wskaźniku, czy poziom oleju znajduje się pomiędzy oznaczeniami MAX i MIN. Jeżeli poziom oleju znajduje się poniżej oznaczenia MIN, należy uzupełnić olej (patrz rozdział 6).

5. UŻYTKOWANIE

5.1 Panel sterowania

Pakowarki próżniowe Mychef iSensor są wyposażone w wyświetlacz LCD oraz enkoder obrotowy z centralnym przyciskiem.

Nie należy czyścić osłony ekranu pakowarki próżniowej płynami na bazie alkoholu, rozpuszczalnikami, kwasami ani detergentami, ponieważ mogą one uszkodzić osłonę ekranu i wpłynąć na działanie wyświetlacza.

Wyświetlacz LCD jest podzielony na trzy główne strefy:

- lewą strefę – strefę trybu pracy (A na rysunku 1),
- środkową strefę – strefę wartości procentowej i wskaźnika błędu (B na rysunku 1),
- prawą strefę – strefę stanu (C na rysunku 1).



Rysunek 1. Wyświetlacz LCD ze wszystkimi segmentami

Każda strefa zawiera zestaw ikon i elementów tekstowych, które na bieżąco informują o stanie pracy pakowarki próżniowej oraz umożliwiają użytkownikowi obsługę urządzenia i zmianę parametrów pakowania odpowiednio do danego zastosowania. Funkcje poszczególnych elementów opisano poniżej.

	Funkcja		Opis
A	1	Tryby	Oznaczenia trzech trybów pracy: automatycznego, ręcznego i samoczyszczenia.
	2	Ikona „AUTO”	Wskaźnik trybu automatycznego.
	3	Ikona „MANUAL”	Wskaźnik trybu ręcznego.
	4	Ikona „CLEAN”	Wskaźnik trybu samoczyszczenia.
	5	Ikona „OFF”	Wskaźnik procesu wyłączania pakowarki próżniowej.
	6	Wskaźnik programu	Wskazuje program w trybie ręcznym. Wyświetlacz numeryczny pokazuje numer wybranego programu.
B	7	Wyświetlacz numeryczny	Wyświetla liczby całkowite od 0 do 199 lub wartości dziesiętne od 0,0 do 99,9. Wyświetlacz ten pokazuje wszystkie parametry liczbowe wymagane podczas cyklu próżniowego lub konfiguracji pakowarki próżniowej, m.in. poziom próżni w %, czas zgrzewania, parametry samoczyszczenia, numer błędu oraz numer programu wybranego w trybie ręcznym.
	8	Ikona błędu	Wskaźnik błędu. Informuje, że wartość widoczna na centralnym wyświetlaczu numerycznym jest kodem błędu.
	9	Ikona procentowej wartości próżni	Wskazuje, że wartość widoczna na centralnym wyświetlaczu numerycznym jest wyrażona w %.
	10	Ikona sekund	Wskazuje, że wartość widoczna na centralnym wyświetlaczu numerycznym jest wyrażona w sekundach.
	11	Ikona minut	Wskazuje, że wartość widoczna na centralnym wyświetlaczu numerycznym jest wyrażona w minutach.
C	12	Stany	Oznaczenia pięciu stanów cyklu pracy pakowarki próżniowej: próżnia, gaz, zgrzewanie, doprowadzanie powietrza i powtórzenie.
	13	Wskaźnik dodatkowej próżni	Wskaźnik stanu dodatkowej próżni, podczas którego pakowarka utrzymuje próżnię na poziomie 100% przez określony czas.
	14	Ikona próżni	Wskaźnik stanu próżni. Informuje, że w komorze trwa proces wytwarzania próżni (pompa pracuje).
	15	Ikona gazu	Wskaźnik stanu gazu. Informuje, że do komory wprowadzany jest gaz.
	16	Ikona zgrzewania	Wskaźnik stanu zgrzewania. Informuje, że worek próżniowy jest zgrzewany.
	17	Ikona powietrza	Wskaźnik stanu doprowadzania powietrza. Informuje, że w komorze przywracane jest ciśnienie atmosferyczne.

18	Ikona cyklu	Wskaźnik stanu powtórzenia. Informuje o liczbie powtórzeń cyklu próżniowego oraz przywracania ciśnienia w trybie ręcznym. Jeżeli ustawiono tryb wielocykliczny, wyświetlacz numeryczny znajdujący się pod ikoną wskazuje, w formie odliczania wstecznego, numer aktualnie wykonywanego cyklu.
19	Ikona przycisku enkodera	Informuje, że naciśnięcie centralnego przycisku umożliwia zmianę, pominięcie lub anulowanie aktualnie wykonywanego procesu.
20	Ikona zamknięcia pokrywy	Informuje, że można zamknąć pokrywę w celu rozpoczęcia pracy.
21	Ikona otwarcia pokrywy	Informuje, że można otworzyć pokrywę.
22	Ikona trybu doprowadzania powietrza	Wskazuje wybrany tryb doprowadzania powietrza: Soft (stopniowe doprowadzanie powietrza), Fast (standardowe doprowadzanie powietrza) oraz Stop (zatrzymanie procesu przy określonym poziomie próżni w komorze, np. w celu marynowania produktów).
23	Ikona „Gotowy”	Informuje, czy urządzenie jest gotowe do rozpoczęcia nowego cyklu pakowania. Jeżeli ikona miga, urządzenie będzie gotowe po otwarciu pokrywy pakowarki próżniowej.

5.2 System samokalibracji (SCS)

Pakowarki próżniowe iSensor w wersji podłogowej są wyposażone w całkowicie automatyczny system kalibracji Self Calibration System (SCS), opatentowany przez firmę Mychef. Algorytm automatycznej rekalkulacji poziomu próżni zapewnia następujące korzyści:

- Kalibracja bez udziału użytkownika

Urządzenie automatycznie wykrywa optymalne warunki kalibracji i całkowicie samodzielnie przeprowadza ponowną kalibrację w zależności od następujących zmian warunków fizycznych:

- a) zmian temperatury,
- b) zmian warunków klimatycznych,
- c) zmian wysokości nad poziomem morza,
- d) zmian właściwości oleju.

Urządzenie wykrywa wzrosty i spadki różnicy ciśnienia atmosferycznego i w razie potrzeby automatycznie przeprowadza ponowną kalibrację.

- Zwiększona dokładność pomiaru próżni

Dzięki ciągłej automatycznej kalibracji wartości wykorzystywane do obliczania procentowego poziomu próżni są dynamicznie aktualizowane. Dzięki temu poziom próżni wybrany przez użytkownika charakteryzuje się mniejszym marginesem błędu niż w przypadku braku dynamicznej kalibracji.

System SCS sam określa, kiedy konieczne jest przeprowadzenie kalibracji i wykonuje ją automatycznie bez udziału użytkownika. Użytkownik może jednak w dowolnym momencie wymusić przeprowadzenie kalibracji poprzez wykonanie cyklu pakowania z ustawionym poziomem próżni wynoszącym 100%.

5.3 Podłączanie i włączanie urządzenia

Po podłączeniu urządzenia do sieci elektrycznej rozpoczyna się proces uruchamiania, podczas którego inicjalizowane są wszystkie wartości wewnętrzne oraz przeprowadzane są kontrole bezpieczeństwa i działania układu sterowania w celu zapewnienia prawidłowego przebiegu procesu pakowania

próżniowego. Proces ten jest sygnalizowany na wyświetlaczu jednoczesnym miganiem wszystkich segmentów przez kilka sekund.

Podczas migania segmentów można sprawdzić techniczne parametry kontrolne urządzenia poprzez naciśnięcie centralnego przycisku. Parametry te mogą być przydatne podczas konserwacji urządzenia. Wyświetlane są dwa parametry:

liczba godzin pracy pompy próżniowej,

liczba wykonanych cykli próżniowych.

Jako pierwsza wyświetlana jest liczba godzin pracy pompy próżniowej. Parametr ten jest oznaczony ikoną „Vacuum”, która zaświeca się w prawej części wyświetlacza. Cyfry wartości są kolejno wyświetlane na centralnym wyświetlaczu, a koniec wartości oznaczany jest literą „H”. Na przykład, jeżeli silnik pompy pracował przez 20 991 godzin, na wyświetlaczu będą cyklicznie pojawiać się następujące znaki:

„2 - 0 - 9 - 9 - 1 - H”



Rysunek 2. Wyświetlanie liczby godzin pracy pompy próżniowej

Naciśnięcie centralnego przycisku podczas wyświetlania liczby godzin pracy pompy spowoduje przejście do wyświetlania liczby wykonanych pełnych cykli próżniowych.

Wartość ta jest wyświetlana w taki sam sposób, przy czym litera „H”, oznaczająca koniec wartości liczby godzin pracy, zostaje zastąpiona literą „C”, oznaczającą cykle pakowania. W tym przypadku wartość jest oznaczona ikoną „Repeat”.



Rysunek 3. Wyświetlanie liczby wykonanych cykli próżniowych

Należy ponownie nacisnąć centralny przycisk, aby zakończyć wyświetlanie tej wartości i kontynuować proces inicjalizacji urządzenia.

Po podłączeniu pakowarki próżniowej i zakończeniu procesu inicjalizacji — niezależnie od tego, czy sprawdzono wartości dotyczące stanu pompy — urządzenie pozostaje wyłączone i oczekuje na włączenie przez użytkownika w celu rozpoczęcia pracy.

Urządzenie można włączyć na dwa sposoby:

- poprzez naciśnięcie dowolnego z trzech przycisków,
- poprzez otwarcie pokrywy.

Wykonanie dowolnej z powyższych czynności uruchamia urządzenie w trybie automatycznym, dzięki czemu do rozpoczęcia pakowania wymagany jest już tylko kolejny ruch pokrywy.

OSTRZEŻENIE!



Producent nie ponosi odpowiedzialności za obrażenia osób lub zwierząt ani za uszkodzenia elementów urządzenia wynikające z jego niewłaściwego użytkowania lub użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem.

5.4 Wtrysk gazu

W przypadku niektórych produktów spożywczych wskazane może być zastosowanie gazu o właściwościach przeciwutleniających w celu poprawy trwałości produktu lub zastosowanie mieszaniny gazów w celu zapobiegania zgniataniu pakowanego produktu. Opcja ta jest dostępna we wszystkich pakowarkach próżniowych Mychef iSensor.

Podczas pakowania próżniowego w atmosferze ochronnej należy przestrzegać następujących środków ostrożności:

- NIGDY NIE NALEŻY STOSOWAĆ GAZÓW ŁATWOPALNYCH ANI MIESZANIN ZAWIERAJĄCYCH ZBYT DUŻĄ ILOŚĆ TLENU. TLLEN OBNIŻA TEMPERATURĘ ZAPŁONU MATERIAŁÓW, CO POWODUJE RYZYKO WYBUCHU.
- INSTALACJA MUSI ZOSTAĆ WYKONANA PRZEZ WYKWALIFIKOWANEGO TECHNIKA.
- BUTLE Z GAZEM MUSZĄ BYĆ ODPOWIEDNIO I BEZPIECZNIE ZAMOCOWANE.
- CIŚNIENIE GAZU NA WYJŚCIU Z REDUKTORA NIE POWINNO PRZEKRACZAĆ 1 bar, PONIEWAŻ WYŻSZE CIŚNIENIE MOŻE SPOWODOWAĆ USZKODZENIE ELEMENTÓW PAKOWARKI.
- PO ZAKOŃCZENIU OSTATNIEGO CYKLU Z UŻYCIEM GAZU NALEŻY ZAMKNAĆ ZAWÓR ODCINAJĄCY BUTLI Z GAZEM.
- DO PODŁĄCZENIA DOPROWADZENIA GAZU DO PAKOWARKI WYMAGANY JEST ELASTYCZNY WĄŻ CIŚNIENIOWY O ŚREDNICY WEWNĘTRZNEJ 10 mm ORAZ METALOWA OPASKA ZACISKOWA DO ZABEZPIECZENIA WĘŻA.

5.5 Tryby pracy

Pakowarki próżniowe iSensor mają trzy tryby pracy: tryb automatyczny, tryb ręczny oraz tryb samoczyszczenia.

Tryb pracy należy wybrać, obracając enkoder w prawo lub w lewo do momentu podświetlenia odpowiedniej ikony w lewym obszarze menu wyświetlacza LCD.

5.5.1 Tryb automatyczny

Tryb automatyczny został zaprojektowany w taki sposób, aby umożliwić użytkownikowi prawidłowe i wydajne pakowanie bez konieczności konfigurowania jakichkolwiek parametrów.

W tym trybie wykonywany jest pełny cykl pakowania bez konieczności jego nadzorowania: w worku wytwarzana jest próżnia, której poziom procentowy jest kontrolowany przez inteligentny algorytm iVAC; następnie worek jest hermetycznie zgrzewany, przy czym czas zgrzewania regulowany jest przez algorytm iSeal; na końcu w komorze automatycznie przywracane jest ciśnienie atmosferyczne.



Rysunek 4. Tryb automatyczny

Opatentowany przez firmę Mychef algorytm sterowania iVAC automatycznie wykrywa i realizuje proces wytwarzania próżni w zależności od rodzaju produktu spożywczego i jego właściwości. Jest szczególnie odpowiedni do pakowania produktów porowatych oraz płynów, ponieważ zapobiega ich wrzeniu i wydostawaniu się z worka.

Algorytm iSeal reguluje natomiast czas zgrzewania w każdym cyklu, aby zapobiec przegrzaniu listwy zgrzewającej, a tym samym przypaleniu worka. Pozwala to dostosować temperaturę listwy do każdego zgrzewu, wydłużając okres eksploatacji wszystkich elementów listwy i zapewniając prawidłowe zgrzewanie niezależnie od liczby wcześniej wykonanych cykli.

Aby rozpocząć pracę, należy wybrać tryb automatyczny poprzez obrócenie enkodera, a po zaświeceniu się ikony „AUTO” opuścić pokrywę.

5.5.2 Tryb ręczny

Tryb ręczny umożliwia użytkownikowi pełną kontrolę nad parametrami pakowania oraz dostęp do funkcji specjalnych, takich jak powtarzanie cykli próżniowych lub wydłużenie czasu zgrzewania.



Rysunek 5. Tryb ręczny

Po wybraniu ikony „MANUAL” zaświeci się ikona „PROG” znajdująca się w lewym dolnym obszarze wyświetlacza, a znajdująca się obok niej cyfra będzie wskazywać wybrany program. Domyślnie wybrany jest program 0. Po naciśnięciu przycisku ikona programu zacznie migać, umożliwiając wybór poszczególnych programów poprzez obracanie enkodera.

Tryb ręczny obejmuje 10 programów pakowania, oznaczonych numerami od 0 do 9. Umożliwiają one skonfigurowanie parametrów pakowania odpowiednio do określonego zastosowania, np. marynowania lub pakowania próżniowego produktów zawierających kości albo inne elementy mogące uszkodzić worek.

Programy umożliwiają zapisanie tych parametrów i ich szybkie wczytanie za każdym razem, gdy wymagane jest pakowanie z zastosowaniem tych samych ustawień. Dzięki temu nie ma konieczności każdorazowego edytowania i wprowadzania wartości parametrów, co ułatwia wielokrotne wykonywanie określonych procesów pakowania.

Aby edytować wartości parametrów, należy wybrać program, który ma zostać zmodyfikowany, a następnie nacisnąć przycisk enkodera. Po prawej stronie wyświetlacza LCD zacznie migać ikona odpowiadająca parametrowi, który ma zostać zmieniony. Na przykład w przypadku zmiany poziomu próżni, który ma zostać osiągnięty, zacznie migać ikona „VACUUM” (w dalszej części instrukcji przedstawiono wszystkie parametry oraz odpowiadające im ikony na wyświetlaczu LCD).

Następnie, obracając enkoder, należy zmienić wartość parametru. Ponowne naciśnięcie enkodera powoduje zapisanie ustawionej wartości i przejście do kolejnego parametru. Proces ten należy powtarzać do momentu zmodyfikowania i zapisania wszystkich parametrów, po czym urządzenie powróci do ekranu początkowego trybu ręcznego.

Jeżeli ma zostać użyty wcześniej skonfigurowany i zapisany program bez zmiany jego ustawień, po wybraniu odpowiedniego programu należy zamknąć pokrywę. Pakowarka rozpocznie cykl pakowania

w trybie ręcznym zgodnie z parametrami zapisanymi w pamięci, bez konieczności ich modyfikowania lub oddzielnego potwierdzania każdej wartości.



Rysunek 6. Edycja parametrów pakowania w trybie ręcznym

Poniżej opisano wszystkie parametry w kolejności ich konfiguracji:

Poziom próżni [%]:

Parametr ten określa poziom próżni wyrażony w procentach. Po osiągnięciu ustawionej wartości pompa zostaje wyłączona, a urządzenie przechodzi do kolejnego etapu cyklu.

Po wybraniu wartości „Int” sterowanie poziomem próżni zostaje przekazane algorytmowi iVAC opisanemu w części dotyczącej trybu automatycznego. Parametr ten jest oznaczony ikoną „VACUUM”.

Dodatkowy czas próżni:

Parametr ten określa dodatkowy czas, wyrażony w sekundach, przez który pompa próżniowa pozostaje włączona. Dodatkowy czas służy do zapewnienia odpowiedniego poziomu próżni w przypadku produktów o bardzo porowatej strukturze.

W celu zapewnienia prawidłowego działania parametr ten można ustawić wyłącznie wtedy, gdy wybrano poziom próżni wynoszący 100%. Parametr jest oznaczony ikoną „EXTRA”.

Poziom gazu [%]:

Parametr ten określa procentową ilość gazu, którym zostanie wypełniona komora. Wartość ta zależy od poziomu próżni wybranego w poprzednim parametrze. Różnica pomiędzy poziomem próżni a poziomem gazu musi wynosić co najmniej 50%.

Parametr ten jest oznaczony ikoną „GAS”.

Czas zgrzewania:

Parametr ten określa czas zgrzewania worka. Określa czas przepływu prądu przez listwy zgrzewające i musi zostać odpowiednio dostosowany do rodzaju stosowanego worka.

W celu ustalenia optymalnego czasu zgrzewania zaleca się skonsultowanie z dostawcą worków.

Podobnie jak w przypadku ustawienia poziomu próżni, wybranie wartości „Int” powoduje przekazanie sterowania czasem zgrzewania algorytmowi iSeal, który automatycznie reguluje ten czas. Parametr ten jest oznaczony ikoną „SEALING”.

Tryb przywracania ciśnienia atmosferycznego:

Parametr ten umożliwia wybór jednego z trzech trybów doprowadzania powietrza:

1. FAST: Przywracanie ciśnienia atmosferycznego w trybie FAST polega na doprowadzaniu powietrza poprzez otwarcie zaworu wlotowego aż do momentu przywrócenia ciśnienia atmosferycznego wewnątrz komory. Jest to najszybszy i w większości przypadków najbardziej odpowiedni sposób.

2. **SOFT:** Przywracanie ciśnienia w trybie SOFT polega na przerywanym doprowadzaniu powietrza, co umożliwia kontrolowanie odkształcenia worka. Tryb ten umożliwia stopniowe przywracanie ciśnienia atmosferycznego, dzięki czemu pakowany produkt odpowiednio dopasowuje się do worka, a ostre elementy produktu nie powodują jego uszkodzenia.
3. **STOP:** Tryb ten umożliwia zatrzymanie pompy przy określonym poziomie próżni poprzez naciśnięcie przycisku enkodera lub po osiągnięciu wartości określonej parametrem poziomu próżni. Pakowarka utrzymuje uzyskany poziom próżni do momentu ponownego naciśnięcia przycisku. Funkcja ta może być przydatna podczas marynowania mięsa lub ryb albo usuwania powietrza z sosów.

Tryb przywracania ciśnienia atmosferycznego jest oznaczony ikoną „AIR”. Poszczególne tryby wybiera się za pomocą znajdujących się poniżej ikon: „FAST”, „SOFT” i „STOP”.

Powtarzanie cykli próżniowych:

Możliwe jest zaprogramowanie serii powtórzeń tego samego cyklu próżniowego. Oznacza to, że proces wytwarzania próżni i przywracania ciśnienia atmosferycznego w pakowarce może być wykonywany cyklicznie.

Podczas każdego powtórzenia pakowarka osiąga poziom próżni ustawiony za pomocą parametru „Poziom próżni”. Jeżeli ustawiono poziom 100% oraz dodatkowy czas próżni, dodatkowy czas jest również realizowany podczas każdego powtórzenia.

Następnie rozpoczyna się przywracanie ciśnienia atmosferycznego wewnątrz komory. Proces ten nie zostaje zakończony całkowicie — w komorze utrzymywany jest niewielki poziom próżni, aby zapobiec otwarciu pokrywy i umożliwić automatyczne rozpoczęcie kolejnego powtórzenia.

Proces zostanie powtórzony zgodnie z ustawioną liczbą powtórzeń, maksymalnie 9 razy. Funkcja ta jest oznaczona ikoną „REPEAT”, a znajdująca się pod nią cyfra wskazuje liczbę pozostałych powtórzeń.

Wtrysk gazu może być stosowany w trybie powtarzania cyklu. Należy jednak pamiętać, że gaz zostanie wprowadzony wyłącznie podczas ostatniego powtórzenia. Zgrzewanie również wykonywane jest podczas ostatniego powtórzenia.

5.5.3 Samoczyszczenie

Jeżeli olej pompy próżniowej przybierze białawy odcień wskutek kondensacji wody, wodę można usunąć z oleju za pomocą tego trybu. W wyniku działania temperatury woda znajdująca się w oleju odparowuje i jest usuwana z pompy.

Obecność wody w oleju może powodować powstawanie korozji na wewnętrznych elementach pompy.

- Pakowarka próżniowa powiadamia użytkownika o konieczności przeprowadzenia procesu samoczyszczenia po każdym 200 cyklach. Powiadomienie pojawi się po podłączeniu urządzenia do sieci elektrycznej lub po włączeniu go z trybu spoczynku „OFF”. Jeżeli w tym czasie pokrywa zostanie opuszczona, proces „AUTOCLEAN OIL” rozpocznie się automatycznie.
- Jeżeli po pojawieniu się powiadomienia użytkownik nie chce przeprowadzać procesu AUTOCLEAN, należy obrócić enkoder w dowolnym kierunku (w prawo lub w lewo), aby przejść do menu w zwykły sposób i uruchomić wybrany cykl.

Cykl AUTOCLEAN można uruchomić w dowolnym momencie, wybierając ręcznie tryb AUTOCLEAN w menu wyboru trybu pracy. Maksymalny czas trwania trybu AUTO-CLEAN wynosi 20 minut. Proces można jednak zatrzymać wcześniej, obracając enkoder w dowolnym kierunku.

5.6 Pakowanie

W celu zapakowania produktu należy prawidłowo umieścić worek przeznaczony do pakowania próżniowego na płycie polietylenowej, tak aby cała szerokość worka znajdowała się nad obszarem zgrzewania. Należy upewnić się, że na listwie zgrzewającej nie znajduje się produkt. Następnie należy opuścić pokrywę pakowarki próżniowej. Należy pamiętać, że procesu pakowania nie można rozpocząć podczas ustawiania parametrów trybu ręcznego.

UWAGA: Zaleca się stosowanie zatrasku zabezpieczającego podczas każdego cyklu pakowania.

W tym momencie uruchamiany jest aktywny tryb lub wybrany program, a wskaźniki procesów, które mają zostać wykonane — próżni, dodatkowej próżni, wtrysku gazu, zgrzewania, doprowadzania powietrza oraz powtórzeń — świecą w sposób ciągły:

- Proces próżniowania (VACUUM) powoduje usunięcie powietrza z komory. Na centralnym wyświetlaczu wskazywany jest aktualnie osiągnięty poziom próżni wyrażony w procentach.
- Proces dodatkowej próżni (EXTRA VACUUM) powoduje utrzymanie pracy pompy próżniowej przez zaprogramowaną liczbę sekund. Funkcja ta służy do usuwania powietrza z produktów o bardzo porowatej strukturze. Na centralnym wyświetlaczu wskazywany jest czas, który upłynął, wyrażony w sekundach.
- Wtrysk gazu (GAS) powoduje wypełnienie komory gazem zgodnie z wartością procentową ustawioną w programie. Procentowa ilość wprowadzonego gazu jest również wskazywana na centralnym wyświetlaczu.
- Proces zgrzewania składa się z trzech etapów. Pierwszym etapem jest podniesienie cylindrów. Podczas tego etapu na centralnym wyświetlaczu wskazywana jest ustawiona wartość czasu zgrzewania wyrażona w sekundach. Drugim etapem jest nagrzewanie rezystancyjne. Podczas tego etapu wartość wskazywana na wyświetlaczu SEAL stopniowo zmniejsza się od wcześniej ustawionej wartości. Trzecim etapem, trwającym pięć sekund, jest chłodzenie worka. Podczas tego etapu wartość wskazywana na wyświetlaczu SEAL stopniowo wzrasta do 5,0 s.
- Ostatnim etapem jest przywracanie ciśnienia atmosferycznego (AIR). Na wyświetlaczu wskazywany jest stopniowo zmniejszający się procentowy poziom próżni w komorze. Podczas tego etapu podświetlony jest również wybrany tryb przywracania ciśnienia atmosferycznego: SOFT lub FAST.

Aktualnie wykonywany proces jest sygnalizowany zaświeceniem odpowiedniego wskaźnika. Po zakończeniu procesu wskaźnik gaśnie.

Jeżeli ustawiono powtarzanie cykli pakowania (REPEAT), powtórzenia są wykonywane na początku procesu pakowania. Zaświeci się ikona „REPEAT” oraz odpowiednio ikona „VACUUM”, „EXTRA VACUUM” lub „AIR”, w zależności od tego, czy aktualnie wykonywane jest wytwarzanie próżni w komorze, dodatkowe próżniowanie lub przywracanie ciśnienia atmosferycznego.

Po wykonaniu każdego powtórzenia wartość cyfry znajdującej się pod ikoną „REPEAT” zmniejsza się aż do przejścia do ostatniego cyklu pakowania.

Wszystkie procesy, z wyjątkiem przywracania ciśnienia w komorze próżniowej, można anulować podczas ich wykonywania poprzez naciśnięcie przycisku enkodera. Spowoduje to przejście do kolejnego etapu cyklu aż do etapu doprowadzania powietrza, po którym cykl zostanie zakończony.

Jeżeli proces wytwarzania próżni nie zostanie przeprowadzony prawidłowo, urządzenie wyświetli komunikat o błędzie (patrz punkt 5.7).

Pomiędzy kolejnymi cyklami zaleca się zachowanie 3-minutowych przerw.

5.7 Błędy

Urządzenie jest wyposażone w algorytmy umożliwiające wykrywanie nieprawidłowych sytuacji, które mogą prowadzić do jego nieprawidłowego działania. Sytuacje te są sygnalizowane użytkownikowi za pomocą ekranu błędów przedstawionego poniżej.



Rysunek 7. Wyświetlanie błędów

Poniższa tabela przedstawia błędy oraz możliwe sposoby ich usunięcia:

Błąd	Opis	Rozwiązanie
E01	Opuszczona pokrywa	Należy otworzyć pokrywę. Jeżeli błąd nadal występuje, należy skontaktować się z serwisem technicznym i podać kod błędu.
E02	Błąd układu próżniowego	System wykrył, że pompa próżniowa pracowała zbyt długo, próbując osiągnąć określony poziom próżni. Należy przeprowadzić kalibrację systemu. Jeżeli kalibracja zakończy się pomyślnie, należy ponownie przeprowadzić test. W przeciwnym razie należy skontaktować się z serwisem technicznym. Maksymalny czas pracy wynosi 2 minuty.
E03	Błąd czujnika próżni (wartość minimalna)	Należy sprawdzić przewód połączeniowy czujnika próżni pod kątem nieszczelności lub nieprawidłowego połączenia. Jeżeli połączenie jest prawidłowe, należy skontaktować się z serwisem technicznym, podając kod błędu oraz wartość wskazywaną na centralnym wyświetlaczu bezpośrednio przed wystąpieniem błędu.
E04	Błąd czujnika próżni (wartość maksymalna)	Należy sprawdzić przewód połączeniowy czujnika próżni pod kątem nieszczelności lub nieprawidłowego połączenia. Jeżeli połączenie jest prawidłowe, należy skontaktować się z serwisem technicznym, podając kod błędu oraz wartość wskazywaną na centralnym wyświetlaczu bezpośrednio przed wystąpieniem błędu.
E05	Błąd wewnętrzny	Płyta sterująca wykryła błąd wewnętrzny. Należy skontaktować się z serwisem technicznym i podać kod błędu.

Tabela 2. Błędy i możliwe rozwiązania

Urządzenie automatycznie przeprowadza kontrole i w ich wyniku może się samoczynnie wyłączyć, aby zapobiec wystąpieniu poważnej awarii. W takim przypadku urządzenie należy ponownie włączyć w zwykły sposób.



W przypadku wystąpienia błędu w pakowarce próżniowej należy skontaktować się z serwisem technicznym.

6. KONSERWACJA



Przed przystąpieniem do czyszczenia, konserwacji lub naprawy urządzenie należy odłączyć od sieci elektrycznej.



Jeżeli przewód zasilający jest uszkodzony, w celu uniknięcia zagrożenia jego wymianę należy zlecić producentowi, serwisowi posprzedażowemu lub personelowi posiadającemu odpowiednie kwalifikacje.

6.1 Czyszczenie

Pakowarkę próżniową należy regularnie i dokładnie czyścić.



Czyszczenie pakowarki próżniowej za pomocą urządzeń do czyszczenia ciśnieniowego jest **SZKODLIWE** dla urządzenia, może spowodować jego uszkodzenie oraz skutkuje utratą **GWARANCJI**.

Do czyszczenia zewnętrznej obudowy ze stali nierdzewnej należy używać wilgotnej ściereczki, wody i detergentu.



Pokrywę należy czyścić wilgotną ściereczką zwilżoną wodą. Nie należy stosować środków chemicznych.

DO CZYSZCZENIA POKRYWY NIE NALEŻY UŻYWAĆ ŻADNYCH PŁYNÓW ZAWIERAJĄCYCH ALKOHOL, KWASY, DETERGENTY, ROZPUSZCZALNIKI ANI INNE ŚRODKI O PODOBNYM DZIAŁANIU.

Nieprzestrzeganie powyższych zaleceń może spowodować uszkodzenie pokrywy i utratę gwarancji na ten element.

6.2 Olej pompy próżniowej

Należy okresowo sprawdzać poziom oleju i w razie potrzeby go uzupełniać, przestrzegając oznaczeń poziomu maksymalnego i minimalnego.

Należy stosować olej zalecany przez producenta pompy próżniowej, odpowiednio do danego modelu.

Olej w dobrym stanie jest przezroczysty. Jeżeli przybierze biały kolor, oznacza to, że zawiera wodę powstałą w wyniku kondensacji wilgoci z odsysanego powietrza. W takim przypadku olej utraci swoje właściwości i należy go wymienić.

Olej może również przybrać ciemny kolor wskutek zanieczyszczeń odsysanych wraz z powietrzem. Oznacza to, że utracił swoje właściwości i należy go wymienić.

Pompa próżniowa zastosowana w urządzeniu nie jest przystosowana do pracy w warunkach skrajnie wysokich lub niskich temperatur. Zakres temperatury roboczej wynosi 12–35°C.

6.3 Listwa zgrzewająca

Należy okresowo sprawdzać stan samoprzylepnej taśmy teflonowej oraz taśmy zgrzewającej. Elementy te muszą być w nienagannym stanie i nie mogą wykazywać żadnych uszkodzeń.

6.4 Uszczelka pokrywy

Należy okresowo sprawdzać stan uszczelki pokrywy. Musi ona być w nienagannym stanie.

6.5 Harmonogram konserwacji

Okres	Czynność
Po pierwszych 100 godzinach pracy	Należy wymienić olej.
Co tydzień lub po pojawieniu się komunikatu „CLN” na wyświetlaczu pakowarki próżniowej	Należy uruchomić program automatycznego czyszczenia.
	Należy sprawdzić poziom oleju.
	Należy sprawdzić stan listwy zgrzewającej.
	Należy sprawdzić stan uszczelki pokrywy.
Co tydzień lub co 500 godzin pracy	Należy wymienić olej.
Co 1000 godzin pracy	Należy wymienić filtr oleju.
Raz w roku	Należy sprawdzić układ próżniowy pod kątem ewentualnych nieszczelności.

Tabela 3. Harmonogram konserwacji



Zaleca się, aby czynności konserwacyjne były wykonywane przez wykwalifikowanego specjalistę, dystrybutora lub serwis techniczny.

6.5.1 Sprawdzanie poziomu oleju

W celu sprawdzenia poziomu oleju w pompie nie ma konieczności otwierania pakowarki próżniowej. Do kontroli poziomu oleju służy otwór kontrolny znajdujący się na jednym z boków urządzenia.



Ilustracja 1. Wskaźnik poziomu oleju

6.5.2 Wymiana oleju w pompie

Do wymiany oleju wymagane są następujące materiały i narzędzia:

- Materiał:
Olej syntetyczny SAE 10 VSL32

Model	FSS 20 m ³ /h	FSS 40 m ³ /h	FSM 40 m ³ /h	FSM 63 m ³ /h	FSL 63 m ³ /h / FSL 100 m ³ /h
Ilość oleju (l)	0,25	1	1	2	2



Ilustracja 2. Zestaw do wymiany oleju

- Narzędzia:
 - klucz imbusowy nr 3,
 - klucz nastawny.



OSTRZEŻENIE: Przed demontażem jakichkolwiek elementów należy upewnić się, że urządzenie jest odłączone od sieci elektrycznej.

Krok 1 → Odkręcenie dwóch tylnych śrub

Za pomocą klucza imbusowego nr 3 należy odkręcić dwie tylne śruby znajdujące się po bokach. Nie należy odkręcać przednich śrub, ponieważ stanowią one punkty obrotu komory. Po odkręceniu dwóch tylnych śrub należy za pomocą tego samego klucza imbusowego poluzować środkową śrubę znajdującą się z tyłu urządzenia. Nie ma konieczności jej całkowitego wykręcania.



Ilustracja 3. Tylne śruby

Krok 2 → Otwarcie zewnętrznej obudowy pakowarki próżniowej

Należy zdjąć zewnętrzną obudowę pakowarki próżniowej, aby uzyskać dostęp do pompy.



Ilustracja 4. Otwarta obudowa zewnętrzna

Krok 3 → Opróżnianie pompy z oleju

Za pomocą klucza nastawnego należy odkręcić korek spustowy, aby spuścić olej z pompy.



Ilustracja 5. Odkręcanie korka spustowego oleju

Pod otworem spustowym należy umieścić odpowiedni pojemnik, do którego będzie spływał olej, aby zapobiec zabrudzeniu półki pakowarki próżniowej.



Ilustracja 6. Spuszczanie oleju

Po całkowitym spuszczeniu oleju należy ponownie zamontować korek spustowy.

Krok 4 → Otwarcie korka wlewu oleju

Za pomocą klucza nastawnego należy odkręcić korek wlewu oleju, a następnie za pomocą lejka wlać olej do maksymalnego dopuszczalnego poziomu.



Ilustracja 7. Odkręcenie korka wlewu oleju i uzupełnianie nowego oleju

Poziom oleju musi znajdować się pomiędzy oznaczeniami MIN i MAX widocznymi we wzierniku poziomoleju pompy.

Krok 5 → Zamknięcie korka wlewu oleju

Za pomocą klucza nastawnego należy zakręcić korek wlewu oleju, a następnie wykonać opisane wcześniej czynności w odwrotnej kolejności, aby ponownie przygotować urządzenie do pracy.

6.5.3 Pozostałe czynności konserwacyjne

Pozostałe czynności konserwacyjne, takie jak wymiana filtra oleju, muszą być wykonywane przez wykwalifikowanych techników, dystrybutora lub serwis techniczny.

6.6 Odpowiedzialność właściciela



WŁAŚCICIEL JEST ODPOWIEDZIALNY ZA REGULARNE PRZEPROWADZANIE KONSERWACJI. W CELU ZACHOWANIA WAŻNOŚCI GWARANCJI WŁAŚCICIEL MUSI BYĆ W STANIE UDOKUMENTOWAĆ PRZEPROWADZENIE WYMAGANYCH CZYNNOŚCI KONSERWACYJNYCH.

Jeżeli pakowarka próżniowa jest eksploatowana w trudnych warunkach, takich jak niska temperatura (poniżej 12–15°C) lub krótkie okresy pracy, kontrole należy przeprowadzać częściej.

7. 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 nowe
O 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, 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. zmiękcacz 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. zmiękcacz do wody, filtry, etc.)

- e.
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 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 Urządzeń:
- 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