



Instrukcja obsługi

PAKOWARKA PRÓŻNIOWA

Model: RQVP-260T, RQVT-400T

Przed użyciem urządzenia proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.

1. SPIS TREŚCI

1. Opis 1
2. Zastosowanie 1
3. Funkcje i cechy 1
4. Dane techniczne 2
5. Budowa i zasada działania 3
6. Podłączenie elektryczne 5
7. Panel sterowania 10
8. Błędy i możliwe rozwiązania 13
9. Konserwacja 14
10. Lista załączników 17

1. Opis

Maszyna do pakowania próżniowego to nowatorska maszyna pakująca. Zamyka próżniowo worek do pakowania i natychmiast automatycznie ją uszczelnia. Wysoka próżnia i znikoma ilość powietrza hamują rozmnażanie się bakterii Bacteha i innych mikroorganizmów, zapobiegając utlenianiu, pleśni i gniciu oraz wydłużając czas przechowywania. Ponadto próżniowe pakowanie towarów miękkich zmniejsza rozmiar i jest łatwe w transporcie i przechowywaniu.

2. Zastosowanie

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

3. Funkcje i cechy

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 maszyny do pakowania próżniowego 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. Maszyna do pakowania próżniowego 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 dokonywać najlepszych wyborów i regulacji, aby osiągnąć najlepsze rezultaty pakowania. Ponadto, zgodnie z wymaganiami użytkownika, można zainstalować urządzenie do drukowania, które umożliwia zmianę tekstu i wyraźne wydruki. Urządzenie do drukowania ma drukować okres przydatności do spożycia, datę produkcji, numer produkcji i inne teksty na produktach podczas ich zamykania, aby spełnić krajowe przepisy dotyczące etykietowania żywności. Maszyna do pakowania próżniowego jest do tego idealna i ma takie cechy, jak zaawansowana konstrukcja, pełna funkcjonalność, stabilna i niezawodna wydajność, szeroki zakres zastosowań, dobra

wytrzymałość zgrzewania, dobra pojemność pakowania, łatwa konserwacja i wysoka wartość ekonomiczna.

4. Dane techniczne

1. Minimalne ciśnienie bezwzględne w komorze próżniowej ≤ 1 KPa
2. Objętość komory próżniowej (dł. \times szer. \times wys.): 440x420x75mm (440 pakowarka jednokomorowa) 500x450x118mm (400 pakowarka dwukomorowa)
* Można również zmienić rozmiar zgodnie z wymaganiami klienta
3. Szybkość pakowania: 1 do 3 razy na minutę
4. Źródło zasilania: 220 V-240 V Ford: 50 Hz
5. Moc wejściowa: 1,55 kW (typ 400, pakowarka jednokomorowa i dwukomorowa)
6. Szybkość pompowania: 5,5 l/s (typ 400, pakowarka jednokomorowa i dwukomorowa)

5. Budowa i zasada działania

Maszyna składa się z pokrywy próżniowej, komór próżniowych, korpusu, elektronicznego panelu sterowania i układu próżniowego. Konstrukcja jednokomorowa i dwukomorowa, patrz: Obrazki..

Układ próżniowy jednokomorowej maszyny pakującej próżniowo składa się z zaworu magnetycznego YV1,

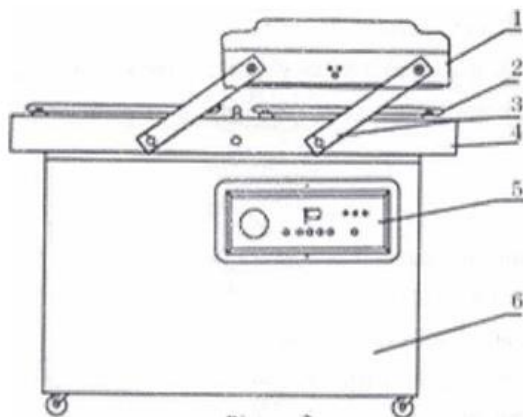
magnetycznego zaworu wylotowego YV2 i pompy próżniowej . Układ próżniowy dwukomorowej maszyny do pakowania próżniowego składa się ze zgrzewanego zaworu magnetycznego YV1, magnetycznego zaworu wylotowego YV2 i pompy próżniowej.

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.



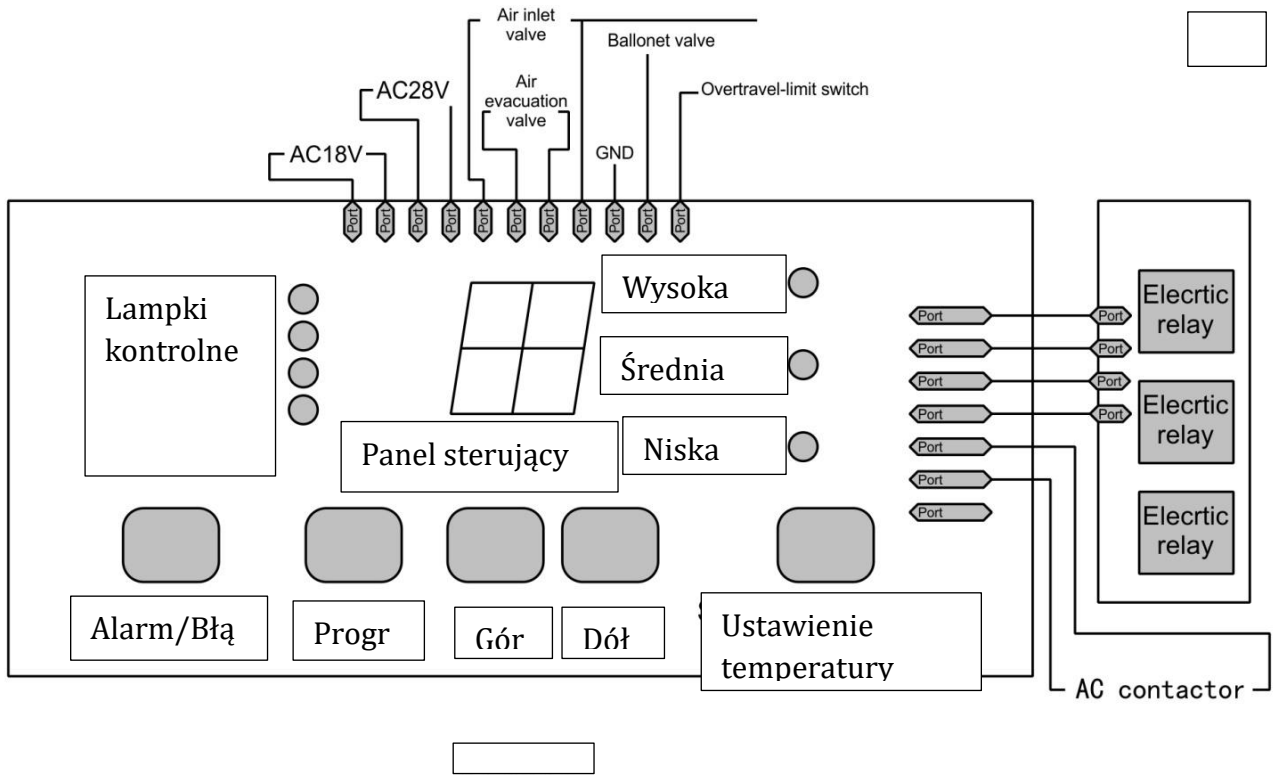
1. Górna część pokrywy
2. Część uszczelniająca
3. Część komory próżniowej
4. Panel sterowania
5. Obudowa



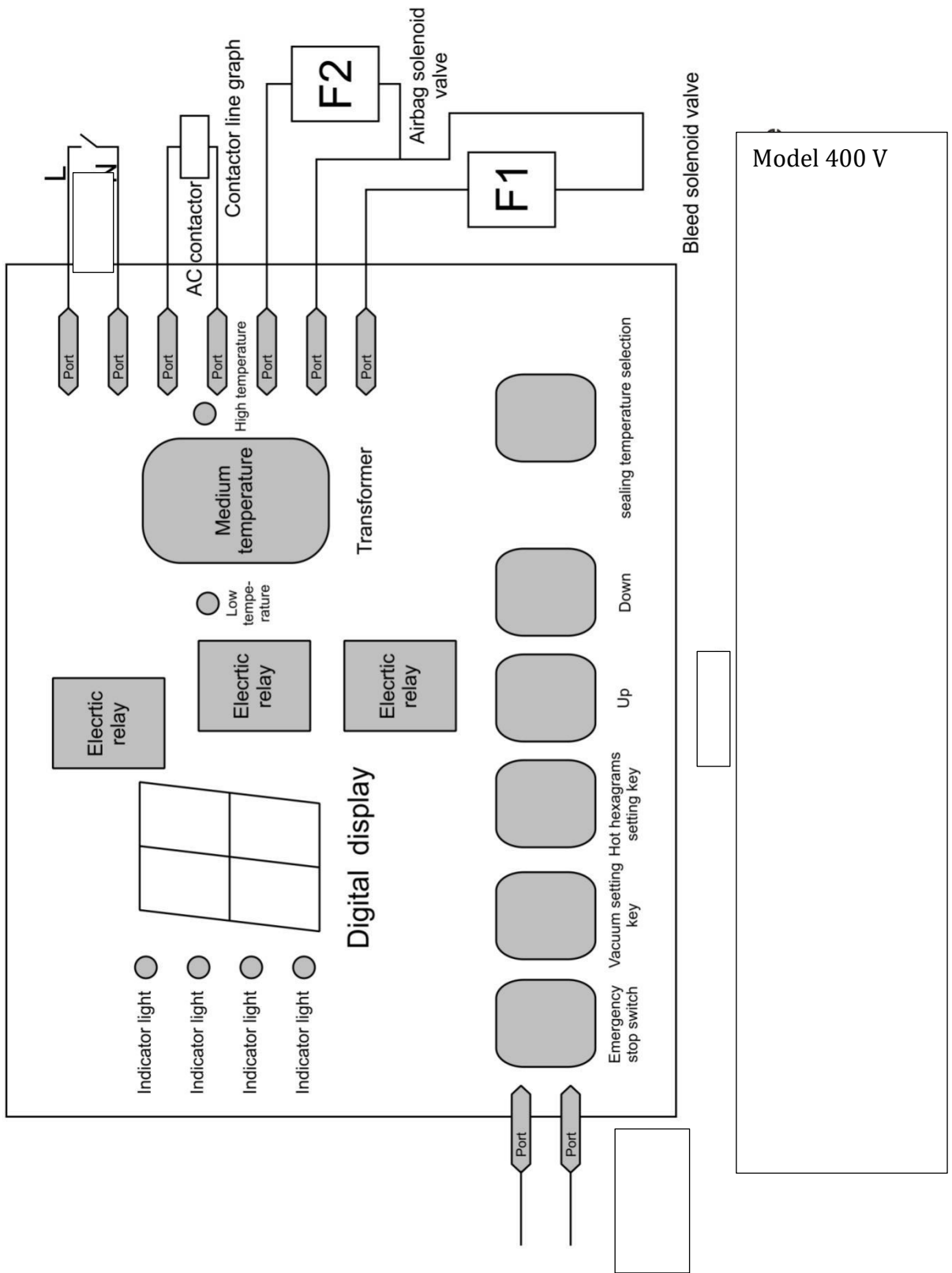
1. Górna część pokrywy
2. Część uszczelniająca
3. Dźwignia
4. Część komory próżniowej
5. Panel sterowania
6. Obudowa

6. Podłączenie elektryczne

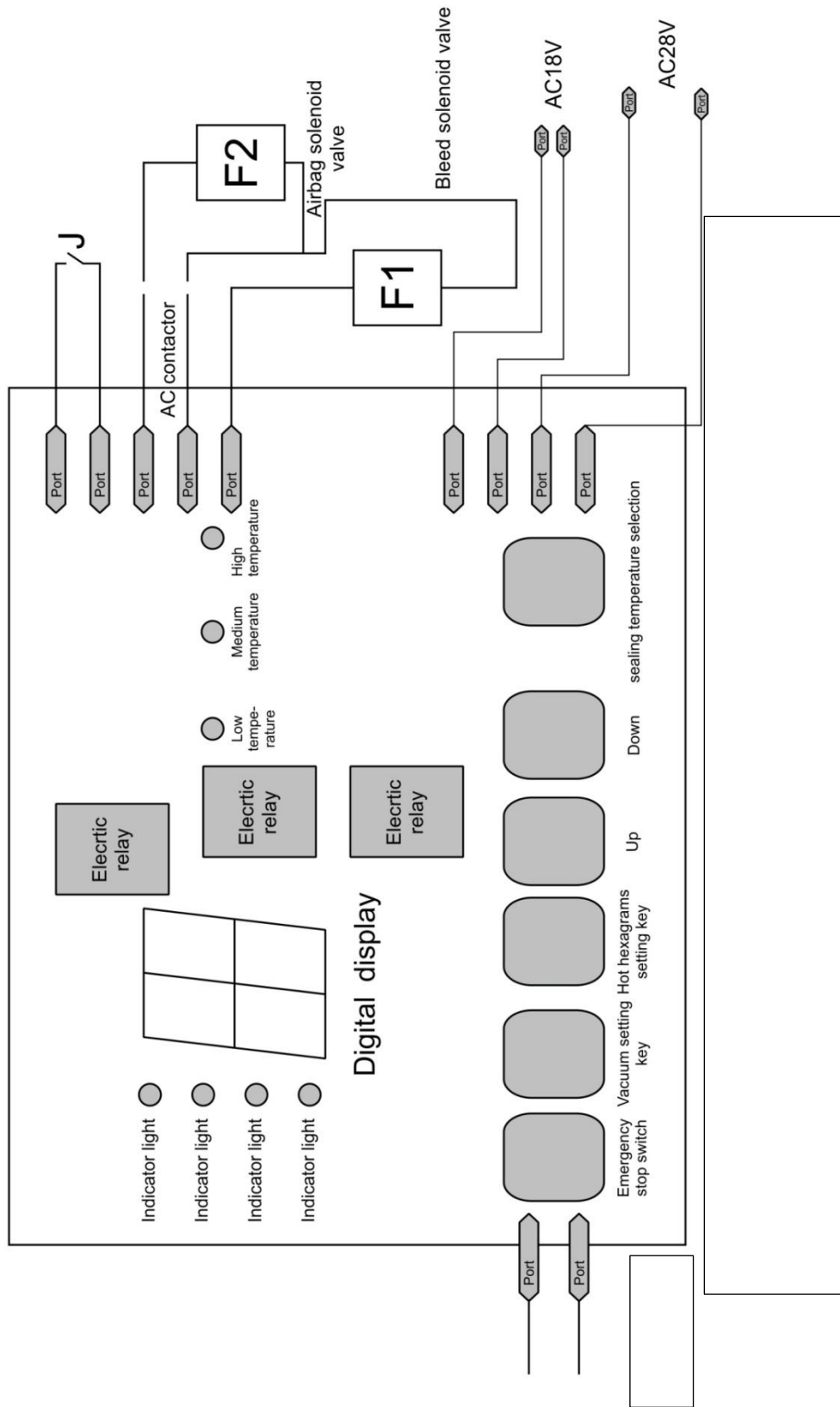
Maszyna do pakowania próżniowego wykorzystuje zasilanie prądu przemiennego (jednofazowy 230 V, 50 Hz lub trójfazowy czteroprzewodowy 400 V, 50 Hz). Patrz na tabliczkę znamionową, aby zapoznać się z mocą wejściową. Zasilanie obwodu sterującego wykorzystuje transformator sterujący do izolacji i rozprężania. Główne wejście transformatora sterującego w modelu zasilacza jednofazowego to 230 V prądu przemiennego. Pierwotne wejście transformatora sterującego trójfazowego czteroprzewodowego modelu zasilania wynosi 400 V prądu. 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 rozprężenia. 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 rysunku; zasadę elektryczną modelu trójfazowego czteroprzewodowego zasilacza pokazano na kolejnym rysunku. Rysunki służą wyłącznie celom poglądowym i mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

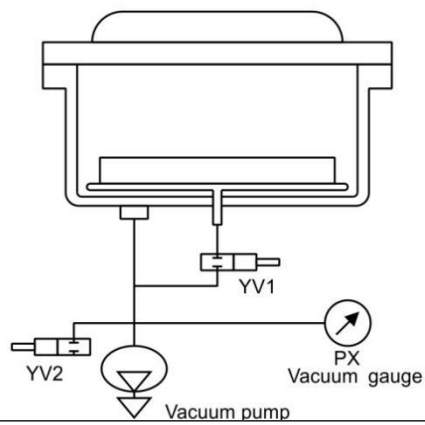


Model 230 V

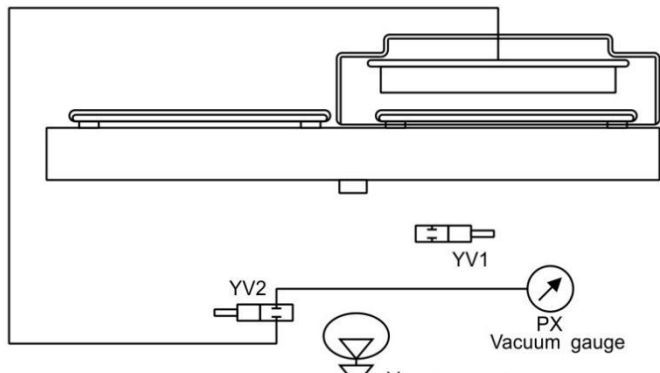


Model 400 V



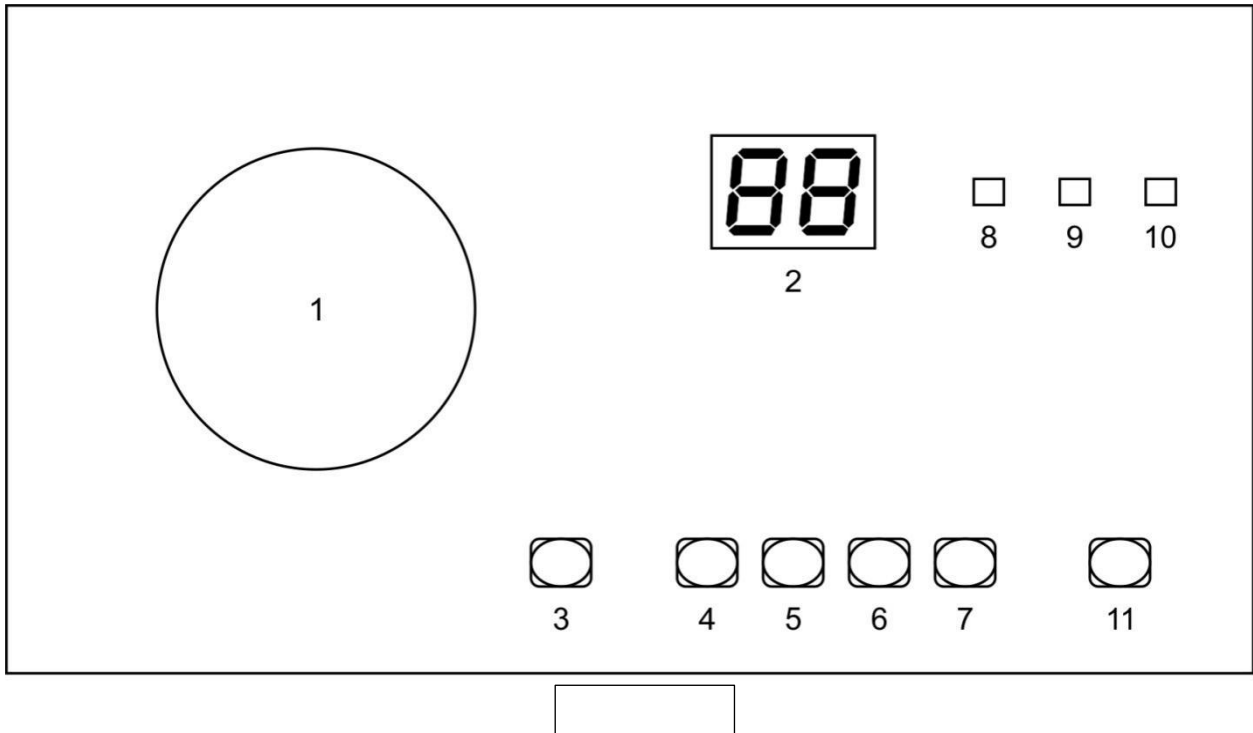


Przekrój pakowarki jednokomorowej



Przekrój pakowarki dwukomorowej

7. Panel sterowania



1. Komora próżniowa.
2. Monitorowanie czasu i stanu pakowania: jeśli monitor pokazuje „--”, oznacza gotowość; jeśli monitor pokazuje „□□”, oznacza przygotowanie.
Status: jeśli ekran pokazuje cyfrę, oznacza to czas odpompowania lub czas zgrzewania (naciśnij klawisz set) lub wyświetlanie czasu dla odpowiednio wybranego procesu (zgrzewanie „denate”, „heat”)
3. Klawisz pilnego zatrzymania: jeżeli w stanie konfiguracji naciśniesz klawisz, ustawienia zostaną zapisane i nastąpi powrót do stanu gotowości; jeśli naciśniesz klawisz w trybie pracy, nastąpi to natychmiast „gin” oznaczający proces pracy, „unnl” oznacza powrót do stanu gotowości.
4. Czas przestoju pompy: w stanie gotowości, jednokrotne naciśnięcie tego klawisza powoduje przejście w tryb zgrzewania próżniowego. Lampka kontrolna zacznie migać, a następnie należy ustawić czas, naciskając klawisz „multiply” i klucz; Naciśnij ten klawisz ponownie, aby powrócić do stanu gotowości.
5. Ustawienie czasu zgrzewania na gorąco: w stanie gotowości, jednokrotne naciśnięcie tego klawisza powoduje przejście do ustawiania czasu zgrzewania na gorąco. Lampka kontrolna zacznie migać, a następnie ustaw czas, naciskając przycisk wielofunkcyjny i klawisz „redncing”; Naciśnij ten klawisz ponownie, aby powrócić do stanu gotowości.
6. W przypadku pomiaru czasu pompowania próżniowego lub czasu zgrzewania na gorąco, naciśnij raz przycisk, wartość liczbowa zwiększy się o jeden; naciskaj klawisz - wartość liczbowa wzrasta, co oznacza szybkie ustawienie. W innym stanie naciśnięcie tego klawisza jest niewłaściwą operacją, co spowoduje alarm.
7. W przypadku pomiaru czasu pompowania próżniowego lub czasu zgrzewania na gorąco, naciśnij raz klawisz, wartość liczbowa zmniejszy się o jeden; naciśnięcie klawisza - wartość liczbowa maleje.
W innym stanie naciśnięcie tego klawisza jest niewłaściwą operacją i spowoduje to alarm.
8. Lampka kontrolna niskiej temperatury.
9. Światło wskaźnikowe o średniej temperaturze.
10. Kontrolka wysokiej temperatury.
11. Pomiar temperatury zgrzewania na gorąco. Naciśnij ten przycisk, aby zmienić biegi temperatury zgrzewania na gorąco

PARAMETRY PRACY

1. Zakres czasu odpompowywania: 0–99 sekund, współczynnik błędu: <0,1%.
2. Czas zgrzewania na gorąco zakres: 0,0-3,5 sekundy, współczynnik błędu <0,1%
3. Temperatura: niska temperatura, średnia temperatura, wysoka temperatura.
4. Zatrzymywanie ciepła: czas utrzymywania ciepła wynosi 2 sekundy.

INSTRUKCJA

Uruchom maszynę, gdy monitor pokaże „--”; to oznacza gotowość.

1. Ustawienie czasu odpompowania

W stanie braku działania naciśnij raz przycisk ustawiania czasu odpompowywania na 4, następnie lampka kontrolna zgaśnie, a monitor pokaże ustawioną wartość. Teraz możesz ustawić czas: wzrost poprzez naciśnięcie klawisza 6 lub spadek poprzez naciśnięcie klawisza 7. W stanie spoczynku można swobodnie przełączać pomiędzy przyciskiem ustawiania czasu odsysania 4 a przyciskiem ustawiania zgrzewania na gorąco 5.

2. Ustawienie czasu zgrzewania na gorąco

W stanie braku działania naciśnij raz przycisk ustawiania czasu zgrzewania na gorąco 5, a następnie zacznie migać lampka kontrolna, która pokazuje podstawową wartość zadaną. Teraz możesz ustawić czas za pomocą klawisza 6 lub klawisza zmniejszania 7.

W stanie niedziałającym można swobodnie przełączać pomiędzy klawiszem pomiaru czasu odsysania 4 a klawiszem ustawień zgrzewania na gorąco 5.

3. Ustawienie przekładni temperatury zgrzewania na gorąco

Ustawić przekładnię temperatury zgrzewania na gorąco, naciskając przycisk pomiaru temperatury zgrzewania na gorąco 11. Przekładnia pracuje w niskiej temperaturze, w średniej temperaturze lub w wysokiej temperaturze.

4. Natychmiastowe zatrzymanie - stop

Jeśli wystąpią jakieś nietypowe warunki lub chcesz wcześniej zakończyć proces pracy wystarczy, że wciśniesz klawisz pilnego zatrzymania 3. Maszyna przestanie pracować i powróci do stanu gotowości.

5. Proces pracy

W trybie gotowości, gdy pokrywa maszyny pakującej jest zamknięta, maszyna pakująca wchodzi w proces pakowania, przebiegający w następujący sposób:

A. Puin up-down: gdy rozpoczyna się proces odpompowywania, timer odlicza czas od ustawionej wartości czasu, a monitor pokazuje czas odliczania. Trzymać czas do zakończenia procesu odpompowywania, następnie maszyna przejdzie do następnego procesu.

B. Zgrzewanie na gorąco: kiedy rozpoczyna się proces zgrzewania na gorąco, licznik czasu rozpoczyna odliczanie czasu od 0,0 sekundy, a monitor pokazuje czas do zakończenia procesu zgrzewania na gorąco, następnie maszyna przejdzie do następnego procesu.

C. Utrzymywanie ciepła: utrwalanie trwa 2 sekundy. Wartość pomiaru czasu zgrzewania wyświetla się na monitorze podczas utrwalania termicznego. Kiedy czas przechowywania dobiegnie końca, rozpocznie się następny proces.

D. Opróżnianie: opróżnianie trwa 2 sekundy - symbol „□ □ „ pojawi się na monitorze. Pokrywa otwiera się automatycznie podczas opróżniania, a maszyna pakująca wraca do stanu gotowości.

E. Tryb gotowości: symbol "—" pojawia się na monitorze i proces pakowania dobiega końca.

UWAGI

1. Otwierając opakowanie, sprawdź, czy akcesoria są kompletne zgodnie z listą przewozową i sprawdź, czy śruby wszystkich części maszyny są dokręcone. W przypadku jednokomorowej maszyny do pakowania próżniowego sprawdź, czy pokrywa z plexi może elastycznie poruszać się w górę i w dół; w przypadku dwukomorowej maszyny pakującej próżniowo sprawdź, czy

pokrywa próżniowa może elastycznie przesunąć się w lewo i w prawo,

2. Przed uruchomieniem maszyny napełnij olejem części ruchome, otwór olejowy i dyszę olejową. W międzyczasie napełnij pompę próżniową olejem napędowym zgodnie z instrukcją dotyczącą pompy próżniowej. Z okienka olejowego dowiesz się ile oleju wlałeś. Pamiętaj, 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:

Wybierz najlepszy czas na odpompowanie zapakowanych przedmiotów w celu uzyskania odpowiedniego stopnia podciśnienia. Im dłuższy czas odpompowania, tym wyższy stopień podciśnienia.

4. Regulacja temperatury zgrzewania i czasu zgrzewania na gorąco

Ustaw najlepszy czas zgrzewania na gorąco i temperaturę w zależności od produktu i materiału opakowania, aby uzyskać najlepsze uszczelnienie.

OBSŁUGA

1. Przed uruchomieniem maszyny sprawdź wszystko zgodnie z ww. uwagami.

2. Ustaw czas przestoju pompy, czas zgrzewania na gorąco i temperaturę zgrzewania na gorąco (niska, średnia, wysoka).

3. Wszystkie produkty, które należy zapakować, należy umieścić w odpowiednim worku do pakowania próżniowego, następnie włóż je do komory próżniowej. Podnieś drążek wciskowy i umieść otwór worka na zgrzewanej półce, następnie przyłóż drążek wciskowy, aby docisnąć otwór worka.

4. Przyłóż pokrywę próżniową. Proces pakowania rozpoczyna się od odpompowania powietrza, a następnie nastąpi proces zgrzewania. Proces pakowania kończy się, gdy pokrywa próżniowa otwiera się automatycznie.

8. Możliwe błędy i sugerowane rozwiązania

1. Pompowanie próżniowe nie powiodło się lub stopień podciśnienia nie jest wysoki

A. Sprawdź, 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.

B. W przypadku korzystania z nowej maszyny pierścień uszczelniający pokrywę podciśnienia i płaska powierzchnia komory roboczej mogą nie być takie same lub prawidłowo zamknięte - wywrzyj niewielki nacisk na pokrywę próżniową, aby pokrywa próżniowa i komora zostały całkowicie zamknięte,

C. W przypadku jednokomorowej maszyny próżniowej sprawdź, czy mikroprzełącznik jest dobrze podłączony. Przy maszynie dwukomorowej sprawdź, czy przełącznik jest na swoim miejscu. W przeciwnym razie należy dokonać regulacji położenia mikroprzełącznika.

- D. Zawór elektromagnetyczny nie jest szczelnie zamknięty, co powoduje wyciek - sprawdź, czy rdzeń zaworu elektromagnetycznego nie jest zużyty lub zanieczyszczony - musisz go niezwłocznie naprawić lub wymienić.
- E. Sprawdź, czy każda część nie przecieka lub nie poluzowała się.
- 2. Niezadowalająca jakość zgrzewania na gorąco
 - A. Sprawdź, czy otwór worka do pakowania jest czysty. Unikaj zabrudzeń na uszczelce.
 - B. Sprawdź, czy nie ma zwarcia.
- 3. Usterka panelu sterującego.
 - A. Płytki elektroniczne używane do sterowania maszyną powinny być utrzymywane 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.
 - B. Jeśli maszyna nie pompuje próżniowo lub nie zgrzewa na gorąco, sprawdź czy styk wtyczki odpowiedniego przełącznika nie jest poluzowany lub czy przełącznik nie jest uszkodzony.
 - C. Jeśli proces działania nie jest wyświetlany, wyłącz zasilanie i uruchom maszynę ponownie później. Jeśli stan nie zostanie skorygowany oznacza to, że lampka kontrolna jest uszkodzona.
 - D. W przypadku wysokiej temperatury, średniej temperatury lub niskiej temperatury, gorące zgrzewanie nie działa sprawdź, czy styk wtyczki odpowiedniego przełącznika nie jest poluzowany lub czy przełącznik nie jest uszkodzony.

9. Konserwacja

- 1. Przed przystąpieniem do użytkowania zapoznaj się z instrukcją i zapoznaj się z użytkowaniem maszyny.
- 2. Zapewnij 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. Sprawdź, czy przewód uziemiający maszyny jest dobrze podłączony do zabezpieczenia - bezpieczeństwo elektryczne.
- 4. Regularnie sprawdzaj taśmę samoprzylepną utrzymującą wysoką temperaturę w uszczelce uchwytu do zgrzewania na gorąco. Aby zapewnić jakość uszczelnienia, należy je utrzymywać w czystości.
- 5. Naciśnij klawisz pilnego zatrzymania w przypadku znalezienia usterki lub nieprawidłowego stanu i wyłącz zasilanie. Aby znaleźć przyczynę i usunąć usterkę, należy zwrócić się o pomoc do serwisu.

10. Lista załączników

Nazwa	Specyfikacja	Ilość	Uwaga
Instrukcja operacji		1	
Instrukcja obsługi pompy próżniowej		1	
Śrubokręt	#3	1	
Klucz imbusowy	5mm	1	
Klucz z końcówką	10 mm	1	
Opaska grzewcza	0,3 × 10 mm	1	
Tkanina uszczelniająca		1	

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 wynikły 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
 - D. 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,
 - 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. zmiękczacze do wody, filtry, etc.)
- i. jak również usterki będące następstwem powyższych zdarzeń
7. 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.
8. W zakresie nie objętym gwarancją Spółka świadczy obsługę serwisową – za dodatkową opłatą.
10. Klient może zlecić Spółce przeprowadzenie prac (działań) dodatkowych, Strony ustalają, iż
11. 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.
12. 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.
13. W przypadku nieuzasadnionej interwencji uprawnionych serwisantów, Klient zobowiązany będzie do pokrycia kosztów takiej interwencji – w szczególności kosztów dojazdu oraz wynagrodzenia dla serwisantów.
14. 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.)
15. Zgłoszenie usterki odbywać będzie się - poprzez przesłanie przez Klienta zgłoszenia awarii na adres e-mail: serwis@restoquality.pl
16. 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).
17. 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

