RESTOQUALITY®

Instrukcja obsługi

Wilk do mielenia mięsa

Model: FTI138RPUT



CE

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 WSTĘPNE 4
1.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI 4
1.2 CEL INSTRUKCJI 4
1.3 ODBIORCY 4
1.4 ODPOWIEDZIALNOŚĆ 4
1.5 ZNACZENIE SYMBOLI 5
2. INFORMACJE OGÓLNE NA TEMAT URZĄDZENIA 5
2.1 PRZEZNACZENIE I CZĘŚCI KONSTRUKCYJNE 5
2.2 DANE TECHNICZNE I KONSTRUKCYJNE 6
2.3 UŻYTKOWANIE, PRZEZNACZENIE ORAZ NIEWŁAŚCIWE LUB ZABRONIONE UŻYCIE 7
3. INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA 9
3.1 ŚRODOWISKO I MIEJSCE PRACY 9
3.2 OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE RYZYKA RESZTKOWEGO 9
3.3 ZABEZPIECZENIA MASZYNY 10
4. TRANSPORT, URUCHOMIENIE I UŻYTKOWANIE 10
5. STANOWISKO PRACY I OBOWIĄZKI OPERATORA 10
5.1 TRANSPORT, PRZEMIESZCZANIE I MAGAZYNOWANIE 11
5.2 ROZPAKOWANIE - SPOSÓB OTWARCIA 11
5.2.1 OPIS OPAKOWANIA - JAK UTYLIZOWAĆ MATERIAŁY OPAKOWANIA 11
5.2.2 STABILNOŚĆ 11
5.2.3 ZASILACZ 11
5.2.4 URZĄDZENIE ODŁĄCZAJĄCE ZASILANIE ELEKTRYCZNE 12
5.3 MONTAŻ/DEMONTAŻ GRUPY MIELĄCEJ 12
5.4 OBRÓT GRUPY MIELĄCEJ 14
5.5 OPIS DZIAŁANIA 14
5.5.1 URUCHOMIENIE PRACY 15
5.5.2 ZATRZYMANIE PRACY 15
5.5.3 ODWRÓCENIE RUCHU 15
5.6 BEZPIECZEŃSTWO DZIAŁANIA 15
5.7 BRAK NAPIĘCIA 15
5.8 LISTA KONTROLNA PRZED URUCHOMIENIEM 15

5.9 URUCHOMIENIE MASZYNY 16
5.10 ZAKOŃCZENIE PRACY 17
5.11 DZIAŁANIE W PRZYPADKU NAGŁEGO ZATRZYMANIA 17
6. WYMAGANIA KONSERWACYJNE, ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I CZYSZCZENIA 17
6.1 USUWANIE BLOKAD I/LUB ZABEZPIECZEŃ 17
6.2 ODŁĄCZENIE OD ZEWNĘTRZNYCH ŹRÓDEŁ ENERGII 17
6.3 WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW 19
6.4 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA 19
6.5 CZYSZCZENIE 19
6.6 UTYLIZACJA 21
7. MATERIAŁY PRODUKCYJNE 22
8. OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI 23

1. INFORMACJE WSTĘPNE

1.1 ZNACZENIE INSTRUKCJI

Niniejszą instrukcję obsługi należy traktować jako integralną część urządzenia:

1. należy zachować ją przez cały okres użytkowania sprzętu;
2. należy ją dołączyć do sprzętu, w przypadku jego przeniesienia.

1.2 CEL INSTRUKCJI

Instrukcja obsługi ma dostarczyć wszystkich niezbędnych informacji, aby oprócz prawidłowego sposobu użytkowania z dostarczonej maszyny, użytkownik mógł zarządzać nią w możliwie najbardziej samodzielny i najbezpieczniejszy sposób.
Ponadto niniejsza instrukcja zawiera wszelkie wskazówki i ostrzeżenia umożliwiające zapoznanie się z dostarczoną maszyną, zrozumienie jej zasad działania i ograniczeń. W razie wątpliwości należy skontaktować się z serwisem.

1.3 ODBIORCY

Niniejsza instrukcja stanowi integralną część maszyny i jest skierowana zarówno do osób ją obsługujących, jak i wykwalifikowanych techników posiadających kwalifikacje do instalacji, użytkowania i konserwacji.

Osoba, która zakupiła maszynę, jest odpowiedzialna za to, aby wszyscy pracownicy i osoby obsługujące maszynę zapoznali się z niniejszą instrukcją w celu jej przestrzegania.

1.4 ODPOWIEDZIALNOŚĆ



- W przypadku utraty lub zniszczenia tej instrukcji, możliwe jest uzyskanie jej kopii.
- Niniejsza instrukcja odzwierciedla stan wiedzy obowiązujący w momencie budowy maszyny; producent zastrzega sobie prawo do zmian produkcji, a co za tym idzie innych wydań instrukcji, bez obowiązku aktualizacji wcześniejszych urządzeń lub instrukcji, oprócz szczególnych przypadków związanych ze zdrowiem i bezpieczeństwem osób.
- Uwagę należy zwrócić na pozostałe ryzyko związane z maszyną oraz na zalecenia, których przestrzeganie przez użytkowników jest obowiązkowe.
- Producent odpowiada za maszynę w jej oryginalnej konfiguracji.
- Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym lub nieprawidłowym korzystaniem z maszyny i dokumentacji, oraz za szkody spowodowane naruszeniem obowiązujących przepisów, zaniedbaniem, brakiem doświadczenia, nieostrożnością i nieprzestrzeganiem przepisów przez pracodawcę, użytkownika lub konserwatora oraz za jakiekolwiek awarie spowodowane nieuzasadnionym, niewłaściwym i/lub niewłaściwym użytkowaniem.
- Producent nie odpowiada za skutki użycia części innych niż oryginalne lub zamienników.
- Producent odpowiada wyłącznie za informacje zawarte w oryginalnej wersji instrukcji w języku włoskim.
- Niezastosowanie się do wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji powoduje natychmiastową utratę gwarancji.

Do obowiązków i odpowiedzialności kierowników zespołów nadzorujących działalność pracowników należy:

- wdrożenie wymaganych środków bezpieczeństwa;
- przekazywanie użytkownikom wiedzy o zagrożeniach, na które są narażeni i o tym, jak im zapobiegać;
- nakazywanie od użytkowników przestrzegania norm bezpieczeństwa i korzystania z udostępnionych im środków ochrony;
- przydzielanie pracy na tej maszynie jednej osobie.

1.5 ZNACZENIE SYMBOLI

Znaczenie symboli z definicjami stosowanymi w tym dokumencie, zostało jasno określone poniżej.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Symbol wskazuje na występowanie zagrożenia wobec osób obsługujących maszynę oraz osób znajdujących się w jej pobliżu, dlatego wskazaną czynność należy wykonać zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP oraz wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji.



OSTROŻNOŚĆ

Symbol przedstawia ostrzeżenie z przydatnymi informacjami, dalszymi zaleceniami i/lub środkami ostrożności dotyczącymi trwającej operacji.



UWAGA

Symbol sygnalizuje nakaz zachowania ostrożności przy wykonywaniu danego działania, aby uniknąć uszkodzenia maszyny.

2. INFORMACJE OGÓLNE NA TEMAT URZĄDZENIA

2.1 PRZEZNACZENIE I CZĘŚCI KONSTRUKCYJNE

Wilk do mielenia mięsa jest przeznaczony do użytku z płytami z otworami ≤ 8 mm i grubością ≥ 5 mm

Maszynka do mielenia mięsa zwana dalej „maszyną" przeznaczona jest do rozdrabniania, zmniejszania wielkości **mięsa świeżego, niezamrożonego za pomocą ostrzy** w celu uzyskania mięsa mielonego, szwajcarskiego, klopsików i kiełbas. Mięso nie może zawierać kości ani innych części o konsystencji innej niż mięsnej.

Maszyna składa się z silnika elektrycznego umieszczonego wewnątrz solidnej podstawy (zamkniętego korpusu maszyny), co zapewnia stopień ochrony IP 65.

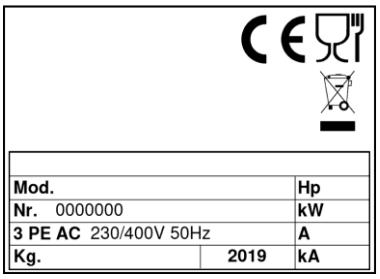
Mięso przeznaczone do mielenia ładowane jest ręcznie do leja załadowczego, znajdującego się w górnej części maszyny i wprowadzane jest również do gardzieli za pomocą popychacza w kierunku wała ślimakowego. Zespół mielący można rozmontować i jest wyposażony w mikroprzełącznik o wysokim poziomie bezpieczeństwa. Popychacz wykonany jest z tworzywa sztucznego przystosowanego do kontaktu z produktami spożywczymi.

W standardzie: tarcza posiada otwory równe 6mm.

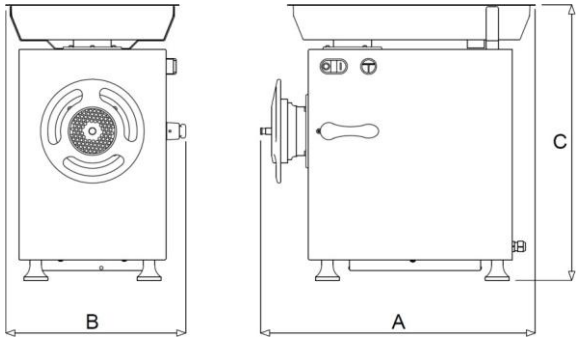
Tarcza dociskana jest do noża za pomocą pokrętła umieszczonego przy otworze zespołu mielącego.

Zespół mielący można zdemontować, wszystkie materiały mające bezpośredni kontakt z produktem

spożywczym odpowiadają aktualnym przepisom higieny żywności.
W zależności od potrzeb operacyjnych i produkcyjnych maszynę można wyposażyć w różne części dodatkowe. Maszyna wyposażona jest w tabliczkę znamionową, na której znajdują się następujące dane:

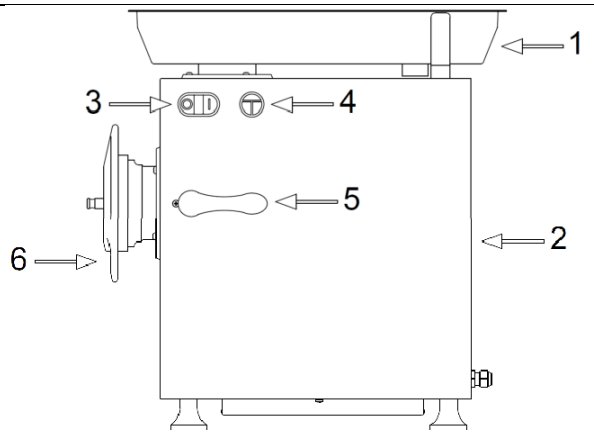
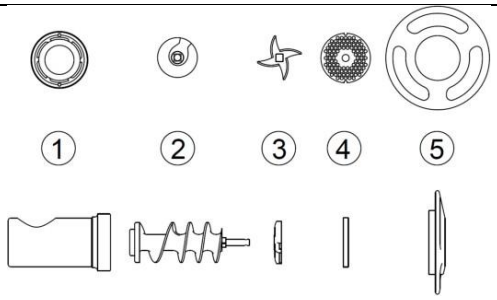
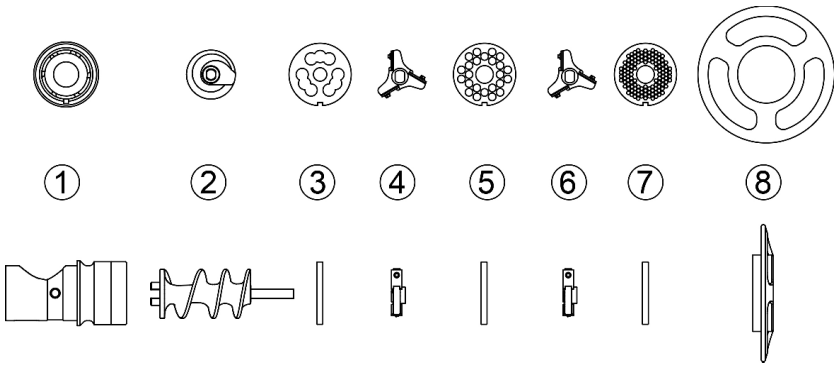


2.2 DANE TECHNICZNE I KONSTRUKCYJNE

DANE TECHNICZNE	FTI138RPUT	
Moc silnika (kW) / (KM)	2,2/3	
Wymiar wewnętrzny otworu mielącego (mm)	96	
Produkcja godzinowa (kg/h)	600	
Waga (kg)	50	
Wymiary całkowite: A x B x C (mm)	430x 215x 440	

Równoważny ciągły poziom dźwięku ważony A	Mniej niż 70 dBA
Częstotliwość napięcia	Zobacz tabliczkę znamionową
Prąd pełnego obciążenia	Zobacz tabliczkę znamionową
Napięcie znamionowe	Zobacz tabliczkę znamionową
Napięcie obwodu sterującego	24 V AC – 24 V DC
Układ sieciowy	TT i TN
Stopień ochrony	IPX3
Zastosowanie	Wewnątrz
Umiejscowienie maszyny	**Stół warsztatowy stosowany w sektorze spożywczym** o wysokości **900-1100 mm** od podłogi o odpowiedniej nośności, z przestrzenią swobodnego ruchu co najmniej **800 mm**
Maksymalna temperatura powietrza otoczenia	+40°C
Wymagane minimalne oświetlenie	500 luksów

Zgodność z dyrektywami dotyczącymi wyrobów	2006/42/WE, 2014/30/UE, rozporządzenie 1935/2004 i rozporządzenie 2023/2006

GRUPA	PRZYKŁAD
1. Lej załadowczy 2. Korpus maszyny 3. Przełącznik sterujący w pozycji ON i wyłącznik sterujący w pozycji OFF 4. Przełącznik biegu wstecznego 5. Dźwignia blokująca 6. Pokrętło blokady	
Grupa do mielenia Enterprise 1. Gardziel 2. Wał ślimakowy 3. Nóż tnący 4. Tarcza mieląca 5. Blokada pokrętła	
Grupa do mielenia Total Unger 1. Gardziel 2. Wał ślimakowy 3. Pierwsza tarcza mieląca 4. Pierwszy nóż tnący 5. Druga tarcza mieląca 6. Drugi nóż tnący 7. Trzecia tarcza mieląca 8. Blokada pokrętła	

2.3 UŻYTKOWANIE, PRZEZNACZENIE ORAZ NIEWŁAŚCIWE LUB ZABRONIONE UŻYCIE

Maszyna opisana w niniejszej instrukcji jest przeznaczona do obsługi przez jednego operatora, przeszkolonego i świadomego ryzyka resztkowego, posiadającego umiejętności do zachowania bezpieczeństwa przy przeprowadzaniu konserwacji maszyny. Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek użycie maszyny w sposób inny niż wskazany w niniejszej instrukcji. Za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania warunków eksploatacji ustalonych w specyfikacji technicznej i potwierdzeniu zamówienia odpowiada użytkownik.

Zwyczajna i racjonalnie przewidywalna obsługa urządzenia polega na wyłącznie rozdrabnianiu i zmniejszaniu wielkości świeżego, niezamrożonego mięsa, przy użyciu ostrzy. Mięso nie może zawierać kości ani innych części o konsystencji innej niż mięsnej.

Nie wolno używać maszyny w NIEWŁAŚCIWY sposób; w szczególności:

a. nie wolno jej używać do celów domowych;
b. nie wolno jej używać z parametrami innymi niż wskazanymi w tabeli;
c. nie wolno używać niezaładowanej maszyny;
d. nie wolno manipulować częściami, uszkadzać urządzenia, usuwać ani zakrywać etykiet;
e. nie używać do celów produkcji masowej lub przemysłowej.

Maszyny nie wolno używać W SPOSÓB ZABRONIONY, ponieważ może to spowodować jej uszkodzenie lub obrażenia ciała u operatora; w szczególności:

1. nie wolno przemieszczać maszyny podłączonej do prądu;
2. nie wolno ciągnąć za przewód zasilający lub urządzenie w celu wyciągnięcia wtyczki z gniazdka;
3. nie wolno umieszczać ciężkich przedmiotów na maszynie lub na przewodzie zasilającym;
4. nie wolno układać przewodu zasilającego na elementach ostrych lub stwarzających ryzyko poparzenia;
5. nie wolno używać maszyny z uszkodzonym przewodem zasilającym lub urządzeniami sterującymi;
6. nie wolno pozostawiać maszyny z podłączoną wtyczką, gdy maszyna jest wyłączona;
7. nie wolno pozostawiać załadowanej maszyny bez nadzoru;
8. nie wolno umieszczać maszyny w miejscach innych niż stół warsztatowy stosowany w przemyśle spożywczym, o wysokości od 900 do 1100 mm od podłogi;
9. nie wolno zostawiać jakichkolwiek przedmiotów pod podstawą maszyny, umieszczać tkanin lub innych przedmiotów pomiędzy nóżkami maszyny a stołem warsztatowym;
10. nie wolno czyścić urządzenia substancjami łatwopalnymi, żrącymi lub szkodliwymi;
11. nie wolno zanurzać maszyny w wodzie lub innych płynach;
12. maszyny nie mogą używać osoby nieuprawnione i osoby bez odpowiedniej odzieży;
13. nie wolno wprowadzać do gardzieli produktów lub przedmiotów o właściwościach innych niż wskazane do normalnego użytkowania, takich jak np. kości, mrożone mięso, produkty nieżywnościowe lub inne przedmioty, takie jak szaliki itp.;
14. nie wolno wyjmować leja podczas pracy maszyny lub jeśli w maszynie znajduje się produkt przeznaczony do obróbki;
15. nie wolno luzować dźwigni blokującej gardziel lub blokady pokrętła podczas obróbki lub przed upływem 5 sekund od wydania polecenia zatrzymania maszyny;
16. nie wolno obsługiwać maszyny bez odpowiednich (stałych lub ruchomych) blokad lub ich prawidłowego ustawienia;
17. nie wolno usuwać zabezpieczeń i ostrzeżeń (nawet częściowo);
18. nie wolno konserwować maszyny bez zastosowania wszelkich środków mających na celu wyeliminowanie ryzyka szczątkowego;
19. nie wolno palić, używać urządzeń z otwartym płomieniem ani korzystać z materiałów żarzących się;
20. nie wolno obsługiwać lub regulować urządzeń sterujących i blokujących typu

dźwignie itp. podczas pracy maszyny oraz takie działania nie mogą być wykonywane przez osoby bez uprawnień;

21. **nie wolno stosować tarcz z otworami o średnicy powyżej 8 mm i grubości mniejszej niż 5 mm.**



Za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania warunków użytkowania **odpowiedzialność ponosi użytkownik**. W razie wątpliwości należy skontaktować się z serwisem.

3. INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA



Niestosowanie się do zasad bezpieczeństwa może stwarzać zagrożenie i szkody. Urządzenie jest przeznaczone do użytkowania przez użytkownika przy przestrzeganiu:

1. wszystkich zasad w tym związanych ze środowiskiem i zachowaniem, ustanowionym przez obowiązujące przepisy i/lub normy; ze szczególnym uwzględnieniem podłączenia/obsługi urządzenia do sieci;
2. wszystkich dalszych instrukcji i ostrzeżeń dotyczących obsługi maszyny, stanowiących część dokumentacji technicznej/graficznej.



O ile nie podano inaczej, wszelkie prace instalacyjne, serwisowe czy naprawcze musi wykonywać wykwalifikowany i przeszkolony personel (szczególnie w kwestiach bezpieczeństwa i ryzyka resztkowego), wspierany przez pracowników odpowiedzialnych za bezpieczeństwo i konserwację.

3.1 ŚRODOWISKO I MIEJSCE PRACY

Środowisko pracy musi spełniać wymagania dyrektywy 89/654/EWG. W obszarze roboczym nie mogą znajdować się żadne ciała obce. Pracodawca, zgodnie z dyrektywą 89/391/EWG, dotyczącą wdrożenia środków mających na celu poprawę bezpieczeństwa i zdrowia pracowników w pracy, musi podjąć kroki w celu wyeliminowania lub ograniczenia wskazanych w niniejszej instrukcji ryzyka szczątkowego.

3.2 OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE RYZYKA RESZTKOWEGO

RYZYKO RESZTKOWE W WYNIKU USUWANIA STAŁYCH BLOKAD, INTERWENCJI W PRZYPADKU USZKODZONYCH/ZUŻYTYCH CZĘŚCI



Pod żadnym pozorem operatorowi nie wolno próbować otwierać ani zdejmować stałej blokady ani manipulować przy zabezpieczeniach.

W fazie konfiguracji, konserwacji i czyszczenia oraz podczas wszystkich dalszych operacji ręcznych, które mają miejsce poprzez wprowadzenie rąk lub innych części ciała w niebezpieczne obszary maszyny, ryzyko szczątkowe pozostaje głównie spowodowane:

1. uderzeniem o elementy konstrukcyjne maszyny,
2. **obdarciem i/lub zadrapaniami o szorstkie części maszyny,**
3. skaleczeniem ostrzami maszyny.

Ponadto operator i technik zajmujący się konserwacją muszą zostać przeszkoleni w zakresie interwencji

związanych z czynnościami ręcznymi przy otwartych blokadach. Takie osoby powinny dostać instrukcje dotyczące wynikających z tego zagrożeń, muszą być upoważnieni przez osobę odpowiedzialną i używać odpowiednich środków ochrony osobistej: rękawic chroniących przed ostrymi elementami.

3.3 ZABEZPIECZENIA MASZYNY



Nie wolno zdejmować blokad i zabezpieczeń maszyny. Jeżeli konieczne jest ich usunięcie w celu nadzwyczajnej konserwacji, należy natychmiast podjąć działania w celu uwidocznienia i ograniczenia wynikającego z tego zagrożenia do minimum. Ponowne założenie blokady lub zabezpieczenia musi nastąpić natychmiast po ustaniu przyczyn, które spowodowały konieczność ich tymczasowego usunięcia.

Części mechanizmu maszyny są całkowicie oddzielone za pomocą stałych blokad, które nie pozwalają na dostęp do żadnego łańcucha kinematycznego.
Biorąc pod uwagę sposób użytkowania maszyny oraz jej przeznaczenie, elementy ruchome nie są oddzielone blokadami stałymi, ruchomymi lub innymi zabezpieczeniami.
Części zespołu mielącego są umieszczone w takich odległościach od punktów dostępu, że nie można dotrzeć do niebezpiecznych miejsc.
W przypadku wszystkich funkcji bezpieczeństwa, w tym związanych z bezpieczeństwem części mechanizmu, zastosowano sprawdzone elementy i zasady bezpieczeństwa.

4. TRANSPORT, URUCHOMIENIE I UŻYTKOWANIE



Maszynę może obsługiwać **wyłącznie** upoważniony i odpowiednio przeszkolony personel posiadający wystarczające doświadczenie techniczne.

Przed włączeniem maszyny należy wykonać następujące czynności:

- dokładnie zapoznać się z dokumentacją techniczną,
- zapoznać się z dostępnymi zabezpieczeniami i urządzeniami awaryjnymi, ich lokalizacją i sposobem działania.

Nieupoważnione użycie części komercyjnych i akcesoriów wchodzących w skład zabezpieczeń i urządzeń zabezpieczających może powodować nieprawidłowe działanie i niebezpieczne sytuacje dla obsługi.

Operator też musi przejść odpowiednie szkolenie.

5. STANOWISKO PRACY I OBOWIĄZKI OPERATORA

Zgodnie z instrukcją obsługi, maszyna jest zaprojektowana tak, aby była obsługiwana przez przeszkolonego operatora i posiadającego wiedzę na temat ryzyka szczątkowego, ale z umiejętnościami związanymi z zachowaniem bezpieczeństwa przy konserwacji.

Normalny obszar roboczy operatora to:

1. boczna część maszyny w pobliżu leja załadowczego do ręcznego wkładania produktu spożywczego do leja oraz przy użyciu popychacza do przenoszenia produktu spożywczego do gardzieli, przy stałej blokadzie w pozycji zamkniętej (zablokowanej);

2. przednia część maszyny w pobliżu miejsca wychodzenia produktów spożywczych do specjalnego pojemnika przy ręcznym wyjmowaniu produktu spożywczego, przy stałej blokadzie w pozycji zamkniętej (zablokowanej);

5.1 TRANSPORT, PRZEMIESZCZANIE I MAGAZYNOWANIE

Wszystkie czynności związane z transportem i przemieszczaniem muszą być wykonywane przez odpowiednio poinformowany i przeszkolony personel po przeczytaniu i zrozumieniu zasad bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi. Należy:



1. zawsze przenosić i transportować maszynę, gdy jest pusta;
2. sprawdzić, czy urządzenia podnoszące są w stanie bezpiecznie udźwignąć ciężar i rozmiar ładunku oraz czy są zatwierdzone i poddawane regularnej konserwacji;
3. podjąć wszelkie niezbędne środki w celu zapewnienia maksymalnej stabilności pojazdów i ładunków w stosunku do ich wagi i środka ciężkości;
4. unikać narażania maszyny na nagłe wstrząsy lub przypadkowe uderzenia podczas przemieszczania i rozładunku;
5. wykonywać ruch ruchami ciągłymi, bez szarpnięć i powtarzających się drgań.

5.2 ROZPAKOWANIE - SPOSÓB OTWARCIA

5.2.1 OPIS OPAKOWANIA - JAK UTYLIZOWAĆ MATERIAŁY OPAKOWANIA

Maszyny są pakowane w taki sposób, aby uniknąć przedostania się cieczy, materiałów organicznych lub istot żywych: stosuje się powłokę polietylenową wokół maszyny, a wszystko jest umieszczone w kartonowym pudełku o odpowiednim rozmiarze. Puste przestrzenie wewnątrz pudełka są wypełnione przez dodatkowy materiał.

Nie wolno wyrzucać opakowania. Należy zachować je na wypadek ewentualnego transportu lub przekazać odpowiedniej firmie zajmujących się recyklingiem.
Ocena i zarządzanie utylizacją pod kątem zgodności produktów zastosowanych w opakowaniu należą do kompetencji i odpowiedzialności użytkownika.
Obowiązkiem pracodawcy jest znajomość przepisów obowiązujących w jego kraju i postępowanie w sposób zgodny z tymi przepisami.
Nieprawidłowa utylizacja maszyny i sprzętu elektrycznego jest zabroniona i objęta karami pieniężnymi.

5.2.2 STABILNOŚĆ

Maszyna została skonstruowana tak, aby w warunkach określonych do jej eksploatacji, z uwzględnieniem czynników klimatycznych, jej użytkowanie nie wiązało się z ryzykiem przewrócenia, upadku ani niezamierzonego uruchomienia.
Biorąc pod uwagę budowę i położenie, maszyna jest samoistnie stabilna, bez konieczności mocowania jej do stołu warsztatowego.

5.2.3 ZASILACZ

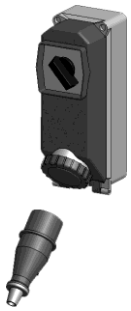
Podłączenie zasilania elektrycznego musi być zgodne z odpowiednimi przepisami krajowymi. Dlatego zasilanie elektryczne musi być utrzymywane zgodnie z następującymi przepisami technicznymi:

1. Zasilanie musi zawsze odpowiadać rodzajowi i mocy zgodnymi ze specyfikacjom wskazanymi na tabliczce znamionowej maszyny. W przypadku zastosowania nadmiernego napięcia komponenty ulegną nieodwracalnemu uszkodzeniu;

2. **należy zastosować wyłącznik różnicowoprądowy** skoordynowany z obwodem ochronnym, zgodny z przepisami obowiązującymi w kraju instalacji;
3. **przewód zasilający wychodzący z obudowy maszyny** powinien być poprowadzony wyłącznie przez określone strefy instalacyjne i odpowiednio zabezpieczony przed uszkodzeniami mechanicznymi;
4. w przypadku obecności przewodu neutralnego (N), należy upewnić się, że jego ciągłość jest zapewniona, tj. przewód jest podłączony i dostępny, zanim nastąpi uruchomienie urządzenia elektrycznego;
5. przed włączeniem zasilania urządzeń elektrycznych należy zapewnić ciągłość (podłączoną i dostępną) żółto-zielonego przewodu obwodu ekwipotencjalnego.

5.2.4 URZĄDZENIE ODŁĄCZAJĄCE ZASILANIE ELEKTRYCZNE

Urządzenie odłączające zasilanie, jak widać na schemacie obwodu zasilania dostarczonym wraz ze sprzętem elektrycznym, stanowi jedyne źródło zasilania maszyny.
W przypadku niezgodności gniazdka sieciowego z wtyczką urządzenia, personel zajmujący się konserwacją powinien wymienić gniazdko na inne odpowiedniego typu.
Urządzenie odłączające zasilanie pozwala na oddzielenie (odizolowanie) wyposażenia elektrycznego maszyny od źródła zasilania, aby umożliwić przeprowadzenie interwencji bez ryzyka porażenia prądem.
Urządzenie izolujące może mieć dwie możliwe pozycje:

	
WYŁĄCZONY lub „odłączony”, sprzęt elektryczny jest odłączony od zasilania	WŁĄCZONY lub „podłączony”, sprzęt elektryczny jest podłączony do źródła zasilania

5.3 MONTAŻ/DEMONTAŻ GRUPY MIELĄCEJ

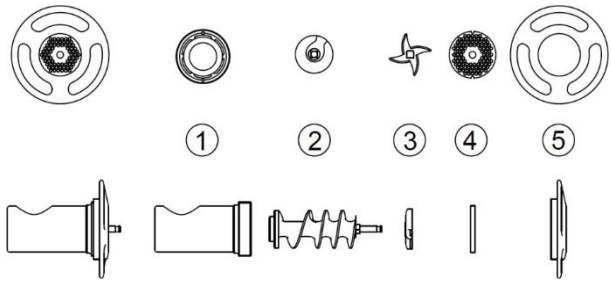


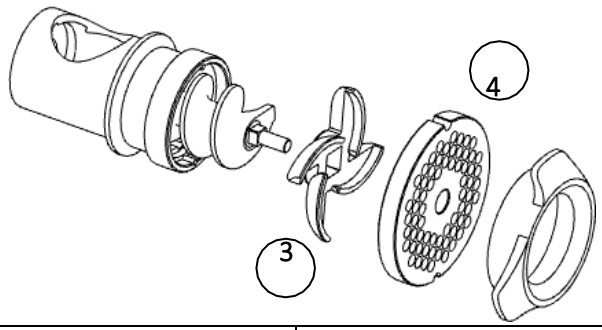
Czynności montażu/demontażu jakiejkolwiek części maszyny należy wykonywać, gdy maszyna nie działa lub przy urządzeniu odłączającym w pozycji wyłączonej i zawsze przy wtyczce wyjętej z gniazdka.

Dostarczona grupa mieląca zależy od wymagań przetwarzania, np.: Enterprise lub Total Unger.
Montaż grupy mielącej Enterprise na maszynie odbywa się w dwóch etapach (na poniższym przykładzie pokazano wilk do mielenia mięsa z podstawowym korpusem maszyny).

Pierwsza faza w przypadku grupy mielącej Enterprise czynność tę wykonuje się na stole warsztatowym w kolejności pokazanej poniżej:

1. Włożyć do gardzieli (1) w kolejności: ślimak (2), nóż tnący (3), tarcza mieląca (4);
2. Wkręcić i dokręcić pokrętło blokady (5).

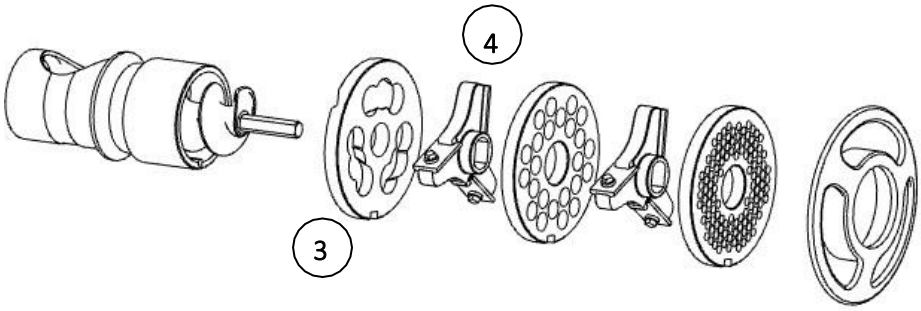


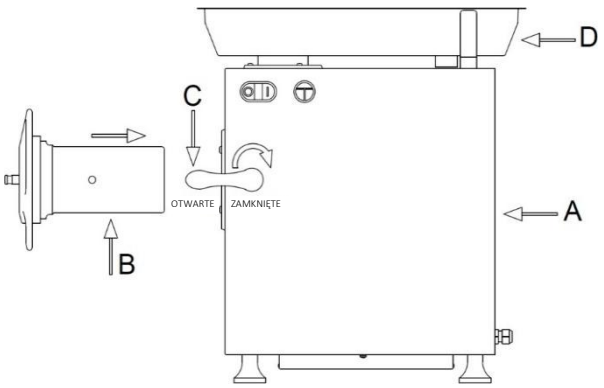


Pierwsza faza dla całej grupy mielącej Unger odbywa się na stole warsztatowym w następującej kolejności:

1. Do gardzieli (1) należy wkładać w kolejności: ślimak (2), pierwsza tarcza (3), pierwszy nóż tnący (4), druga tarcza mieląca (5), drugi nóż tnący (6) trzecia tarcza mieląca(7) osadzone w gardzieli (1);
2. Wkręcić i dokręcić pokrętło blokady (8).





Druga faza przeprowadza się na maszynie: 1. Należy sprawdzić, czy dźwignia blokująca (C) jest w pozycji otwartej (dźwignia skierowana na zewnątrz); 2. Włożyć cały zespół mielący (B) do końca w maszynie (A); 3. Obrócić dźwignię blokującą (C) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aż zespół mielący (B) zablokuje się w maszynie (A); 4. Włożyć pojemnik(D) do gardzieli maszyny 5. W takim położeniu maszyna jest gotowa do pracy. Uwaga: aby ułatwić fazę dokręcania całej grupy mielącej (B), nie wolno dokręcać pokrętła do końca.	

Aby zdemontować grupę mielącą z maszyny należy wykonać, wszystkie opisane kroki montażu w odwrotnej kolejności, zaczynając od drugiej fazy i przechodząc do pierwszej fazy. Aby zapewnić lepszą wydajność i trwałość talerza i noża, zaleca się, aby zawsze trzymać je razem.

5.4 OBRÓT GRUPY MIELĄCEJ

Czynności wskazane poniżej muszą być wykonane przez technika utrzymania działania maszyny (personel wyspecjalizowany w konserwacji maszyn przemysłowych).

W przypadku maszyn zasilanych napięciem trójfazowym (3 PE AC 400V 50Hz), należy poluzować lekko pokrętło blokady, aby nie wywierać silnego nacisku noża tnącego na tarczę mielącą. Podczas włączania należy sprawdzić, czy ślimak obraca się w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

W przypadku obrotu w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara należy wyłączyć maszynę, wyciągnąć wtyczkę, rozmontować, odłączyć dwa przewody fazowe i zamienić je.

5.5 OPIS DZIAŁANIA

Urządzenia sterujące zostały zaprojektowane i zbudowane tak, aby były bezpieczne, niezawodne i odporne na normalne naprężenia eksploatacyjne, przewidywalne obciążenia i czynniki zewnętrzne. Są one również wyraźnie widoczne, możliwe do zidentyfikowania i oznaczone odpowiednim oznaczeniem. Poniżej przedstawiono główne urządzenia sterujące:

RODZAJ / KOLOR	ODNIESIENIE/OPIS
Przycisk / czarny	Przycisk „0” / polecenie zatrzymania maszyny
Przycisk / biały	Przycisk „I” / polecenie uruchomienia maszyny
Przycisk / czarny	Przycisk „T” / polecenia cofania maszyny

5.5.1 URUCHOMIENIE PRACY

Maszynę można uruchomić jedynie poprzez dobrowolną akcję na przeznaczonym do tego urządzeniu sterującym: białym przyciskiem „I" dla polecenia uruchomienia maszyny. Uruchomienie jest możliwe tylko przy włożonym i prawidłowo ustawionym pojemniku.

5.5.2 ZATRZYMANIE PRACY

Aby wydać polecenie zatrzymania, naciśnij czarny przycisk „0". W przypadku chwilowego lub długotrwałego postoju, przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy usunąć wszystkie produkty spożywcze znajdujące się wewnątrz urządzenia: należy postępować zgodnie z instrukcją dotyczącą demontażu zespołu mielącego.

5.5.3 ODWRÓCENIE RUCHU

Uruchomienie maszyny w tym trybie jest możliwe tylko po dobrowolnym działaniu na przeznaczonym do tego urządzeniu sterującym: czarnym przycisku „T" do polecenia cofania maszyny. Uruchomienie jest możliwe tylko przy włożonym i prawidłowo ustawionym zbiorniku. Funkcji tej należy używać tylko wtedy, gdy obróbka kawałków mięsa nie jest ciągła ze względu na obecność ciał obcych (np. kości, żeberek i innych, które utrudniają przesuwanie). Nie wolno używać tego przycisku dłużej niż 2 sekundy.

5.6 BEZPIECZEŃSTWO DZIAŁANIA

W przypadku, gdy maszyna znajduje się pod obciążeniem, jest narażona na zbyt długi czas pracy lub jest poddana przeciążeniu, maszyna zatrzymuje się natychmiast z powodu zadziałania zabezpieczenia termicznego. W takim przypadku przed przystąpieniem do funkcji rozruchu należy poczekać, aż urządzenie całkowicie ostygnie. Nieprawidłowe ustawienie lub używanie leja powoduje awarię maszyny. W rzeczywistości pojemnik jest wyposażony w kodowany czujnik bezpieczeństwa, który pozwala na uruchomienie maszyny tylko wtedy, gdy jest włożony i prawidłowo ustawiony.

5.7 BRAK NAPIĘCIA

W przypadku przerwy w dostawie prądu lub odłączenia maszyny od sieci, ponowne jej uruchomienie możliwe jest jedynie poprzez wykonanie funkcji startu, po przywróceniu zasilania lub ponownym podłączeniu do sieci.

5.8 LISTA KONTROLNA PRZED URUCHOMIENIEM

PRZED URUCHOMIENIEM	SPOSÓB DZIAŁANIA
Upewnić się, że: ➢ **Nie ma na maszynie ciał obcych**	Kontrola wzrokowa wskazanych części w celu upewnienia się, że nie znajdują się tam żadne ciała obce lub przedmioty takie jak np. różne przybory, szmaty itp. oraz że w maszynie nie znajduje się żadne jedzenie. Przy zauważeniu ciał obcych, należy je usunąć (przy wyłączonej maszynie).
Sprawdzić czystość: ➢ **wewnętrznych części gardzieli i zespołu mielącego,** ➢ **popychacza,** ➢ **zewnętrznej powierzchni maszyny.**	Przed użyciem maszyny należy sprawdzić wzrokowo wszystkie powierzchnie wskazanych części, aby upewnić się, że są czyste. Aby wizualnie sprawdzić wewnętrzne części zespołu mielącego, należy je zdemontować. W przypadku pojawienia się pleśni lub innego rodzaju zabrudzeń należy przeprowadzić procedurę czyszczenia zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale 5.

PRZED URUCHOMIENIEM	SPOSÓB DZIAŁANIA
Sprawdzić integralność: ➢ **stałych blokad,** ➢ **leja załadowczego,** ➢ **gardzieli,** ➢ **korpusu maszyny.**	Wszystkie osłony stałe itp. muszą spełniać funkcję, dla której zostały przewidziane. Kontrola wzrokowa wskazanych części w celu zapewnienia ich integralności w zewnętrznej części ich powierzchni. Części należy nadal wymieniać przy pierwszych oznakach erozji lub pęknięć.
Sprawdzić funkcjonalność: ➢ **części systemu zabezpieczającego,** ➢ **urządzeń sterujących.**	Wszystkie urządzenia muszą spełniać funkcję, do której zostały przeznaczone. Należy bezpośrednio sterować urządzeniami, aby sprawdzić działanie oczekiwanej funkcji. Należy wymienić części przy pierwszych oznakach zniszczenia.
Sprawdzić obecność: ➢ **dziwnych dźwięków po uruchomieniu mechanizmu**	Podczas weryfikacji funkcjonalności urządzeń sterujących, jeśli występują dziwne dźwięki, spowodowane na przykład zatarciem lub uszkodzeniem mechanicznym, natychmiast należy zatrzymać maszynę i skontaktować się z serwisem.
Sprawdzić obecność: ➢ **śladów oleju zarówno na blacie, podstawie maszyny lub ślimaku**	Sprawdzić, czy we wskazanych częściach nie ma śladów oleju zarówno podczas obróbki, jak i na końcu każdego procesu, a także podczas montażu zespołu mielącego. W przypadku pojawienia się kropelek płynu należy natychmiast zatrzymać maszynę i skontaktować się z serwisem.

W przypadku jakiejkolwiek interwencji lub wymiany uszkodzonych części należy skontaktować się z serwisem. Do wszelkich wymiany części należy stosować produkty od producenta lub co najmniej o równoważnej jakości, bezpieczeństwie i właściwościach. W razie wątpliwości należy skontaktować się z serwisem.

5.9 URUCHOMIENIE MASZYNY

Operator maszyny może uruchomić maszynę, postępując zgodnie z poniższymi instrukcjami w podanej kolejności:

1. Pozytywny wynik kontroli objętych wstępnymi czynnościami przygotowawczymi,
2. Pozytywny wynik kontroli dotyczących dostaw energii elektrycznej,
3. Pozytywny wynik kontroli obejmujących włożenie i ustawienie leja załadowczego,
4. Pozytywny wynik kontroli montażu zespołu mielącego,
5. Pozytywny wynik kontroli poprawności obrotu ślimaka,
6. Pozytywny wynik kontroli przed uruchomieniem i okresowej,
7. Pozytywny wynik kontroli mających na celu stwierdzenie spełnienia wszystkich warunków bezpieczeństwa,
8. Włożenie wtyczki do odpowiedniego gniazdka,
9. Umieszczenie pojemnika z przodu urządzenia, w strefie wyjścia mielonego mięsa,
10. Ustawić się po lewej stronie maszyny i uruchomić ją przyciskiem „I”,
11. Ręcznie wprowadzić produkt spożywczy wewnątrz gardzieli i docisnąć ją w kierunku ślimaka za pomocą dołączonego popychacza,
12. Po zakończeniu wprowadzania produktu spożywczego do gardzieli lub gdy produkt nie wychodzi już z tarczy mielącej, należy zatrzymać maszynę przyciskiem„0”.



Zaleca się, aby nie uruchamiać niezaładowanego urządzenia (bez produktu spożywczego).

5.10 ZAKOŃCZENIE PRACY

Etapy zamykania muszą być wykonywane po kolei, zgodnie z poniższymi instrukcjami:

1. przed wyłączeniem poczekać, aż produkt spożywczy wyjdzie w całości z tarczy mielącej,
2. należy zatrzymać maszynę poprzez włączenie urządzenia sterującego przyciskiem „0”,
3. odłączyć maszynę z gniazdka elektrycznego,
4. przeprowadzić czynności czyszczenia.

5.11 DZIAŁANIE W PRZYPADKU NAGŁEGO ZATRZYMANIA

Podczas obróbki lub obrotu ślimaka, w związku z wprowadzeniem produktów spożywczych o niejednorodnych częściach, jak np. kości, żeber lub innych części, maszyna może się zatrzymać. Ta sama sytuacja może wystąpić w przypadku awarii zasilania elektrycznego lub zatrzymania maszyny z produktem spożywczym w środku.

Aby móc normalnie kontynuować obróbkę, należy zdemontować zespół mielący w następujący sposób: demontaż nie może odbywać się poprzez poluzowanie pokrętła blokady, lecz poprzez poluzowanie dźwigni blokującej gardzieli. Czynność tę należy zawsze wykonywać po odłączeniu zasilania, tj. po zatrzymaniu maszyny i wyjęciu wtyczki maszyny z gniazdka elektrycznego.

6. WYMAGANIA KONSERWACYJNE, ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW I CZYSZCZENIA

Pod pojęciem „konserwacja” nie należy rozumieć wyłącznie okresowej kontroli prawidłowego funkcjonowania maszyny, ale także analizowanie i w konsekwencji zaradzenie wszystkim przyczynom, które z jakiegokolwiek powodu wyłączają ją z użytku.

W przypadku konserwacji, czyszczenia, wymiany części i rozwiązywania problemów wykonywanych przez użytkownika należy powierzyć te zadania fachowemu, kompetentnemu personelowi upoważnionemu przez pracodawcę.

Wszystkie czynności dotyczące konserwacji, czyszczenia i wymiany części, muszą być wykonywane przy maszynie całkowicie zatrzymanej i odłączonej od zewnętrznych źródeł zasilania.

6.1 USUWANIE BLOKAD I/LUB ZABEZPIECZEŃ

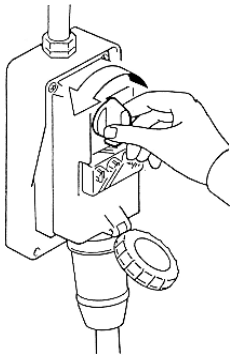
W przypadku niektórych interwencji, o których mowa w tym rozdziale, konieczne jest usunięcie niektórych stałych zabezpieczeń. Usunięcia ich może dokonać wyłącznie konserwator.

Po zakończeniu interwencji blokady te należy wymienić i zamontować w ich pierwotnym położeniu za pomocą systemów mocowania przewidzianych przed interwencją.

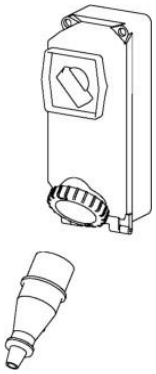
Osoba przeprowadzająca konserwację musi całkowicie wyłączyć maszynę jak opisano poniżej, przed przystąpieniem do usuwania stałej blokady i/lub wymiany elementu.

6.2 ODŁĄCZENIE OD ZEWNĘTRZNYCH ŹRÓDEŁ ENERGII

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności konserwacyjnych, czyszczenia lub wymiany części należy odłączyć zewnętrzne źródła zasilania.



Ustawić zabezpieczenie znajdujące się przed linią w pozycji „0” zasilania sprzętu elektrycznego.



Wyjąć główne urządzenie odłączające i zapewnić ochronę wtyczki za pomocą odpowiednich systemów.

6.3 WYKRYWANIE I ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Poniżej wskazano interwencje mające na celu rozwiązywanie problemów lub awarie oraz odblokowanie elementów ruchomych, które mogą wykonać serwisanci.

PROBLEM	POTENCJALNA PRZYCZYNA	METODA I INFORMACJA ZWROTNA
Brak napięcia sieciowego	Ogólne odcięcie prądu	Skontaktować się z przedsiębiorstwem zajmującym się dystrybucją energii elektrycznej
	Aktywacja bezpieczników lub wyłączników automatycznych znajdujących się przed linią elektroenergetyczną	Po wyeliminowaniu przyczyn decydujących o zadziałaniu urządzenia zabezpieczającego należy je przywrócić do działania. Jeśli problem będzie się powtarzał, należy skontaktować się z elektrykiem.
Przerwa w działaniu maszyny	Zadziałanie urządzenia zabezpieczającego wewnątrz maszyny	Skontaktować się z elektrykiem. Po wyeliminowaniu przyczyn decydujących o zadziałaniu urządzenia zabezpieczającego należy je przywrócić do działania. **W przypadku przepalonych bezpieczników,** należy zastąpić je dokładnie tym samym modelem, z tą samą kalibracją i wartościami zadziałania.
	Przyczyna nie do zidentyfikowania	Skontaktować się bezpośrednio z serwisem.
	Brak zasilania	Sprawdzić i przywrócić prąd.
	Pojemnik nie jest włożony lub jest źle ustawiony	Włożyć lub zmienić położenie pojemnika.
Maszyna nie działa: ślimak nie obraca się	Izolowanie urządzeń ustawione na „OFF”.	Ustawić urządzenia odłączające w pozycji „ON”.
	Przepalone bezpieczniki lub wyłączniki automatyczne nie działają.	Zlecić wymianę przepalonych bezpieczników i sprawdzić stan wyłączników automatycznych.
	Przycisk do uruchamiania nie działa	Sprawdzić działanie przycisku START i w razie potrzeby skontaktować się bezpośrednio z serwisem.
	Wyłączenie termiczne z powodu przegrzania	Przed ponownym uruchomieniem urządzenia należy poczekać na jego całkowite ochłodzenie.

6.4 NADZWYCZAJNA KONSERWACJA

W przypadku nadzwyczajnych interwencji konserwacyjnych, wynikających z awarii, remontów lub awarii mechanicznych lub elektrycznych, wymagana jest prośba o interwencję serwisu.

Instrukcje dotyczące konserwacji nadzwyczajnej nie pojawiają się w niniejszej instrukcji obsługi i dlatego należy wyraźnie zażądać ich od sprzedawcy.

6.5 CZYSZCZENIE

Zabrania się ręcznego czyszczenia ruchomych części i podzespołów

Wszelkie czynności czyszczenia należy wykonywać tylko po rozładowaniu maszyny z produktu spożywczego i odłączeniu jej od zewnętrznych źródeł prądu i energii.

Maszyny, wyposażenia elektrycznego i elementów znajdujących się na maszynie

nie wolno w żadnym wypadku myć wodą, a tym bardziej strumieniami jakiegokolwiek rodzaju i ilości wody (bez wiadra ani gąbki). Nigdy nie umieszczać urządzenia bezpośrednio w zlewie lub pod kranem.

Klasyfikacja poziomu higieny maszyny i towarzyszącego jej wyposażenia, zgodnie z jej przeznaczeniem, wynosi 2 (dwa): maszyna, która po przeprowadzeniu oceny ryzyka higienicznego spełnia wymagania obowiązujących norm międzynarodowych, ale wymaga planowego demontażu w celu czyszczenia.

CZĘSTOTLIWOŚĆ	OSOBA	TRYB
Na koniec każdej zmiany roboczej, a w każdym razie przed codziennym użytkowaniem	Operator	Wszystkie powierzchnie i części maszyny przeznaczone do kontaktu z produktem spożywczym, tj. obszary żywności (wewnętrzna powierzchnia leja, gardziel oraz zespół mielący i popychacz) oraz strefy rozbryzgów (zewnętrzna powierzchnia maszyny), należy oczyścić i zdezynfekować w sposób opisany poniżej. Informacje na temat czynności związanych z demontażem grupy mielącej znajdują się we wcześniejszych sekcjach instrukcji. ➢ **Usunąć wszelkie pozostałości jedzenia z powierzchni** (np. ze skrobaków z tworzywa sztucznego); ➢ **Wyczyścić wszystkie powierzchnie w obszarze żywności i obszarze rozpryskiwania miękką, wilgotną szmatką** (niekapiącą) z detergentem rozcieńczonym w gorącej wodzie (np. zwykłym płynem do mycia naczyń). Nie pozostawiać elementów zespołu mielącego do nasiąknięcia (tarcz, noży itp.). Oczyścić wnętrze otworu mielącego gąbką. Do stali lub aluminium używać specjalnych produktów: muszą to być płyny (w żadnym wypadku nie mogą to być kremy ani pasty ścierne), a przede wszystkim nie mogą te produkty zawierać chloru. ➢ **Przepłukać czystą gorącą wodą, a następnie osuszyć wszystkie powierzchnie w obszarze żywności i obszarze rozpryskiwania** miękką, niestrzępiącą się szmatką; ➢ W zmywarce można myć wyłącznie części ze stali nierdzewnej grupy mielącej, natomiast części aluminiowych lub żeliwnych, jak pokazano w poniższej tabeli, nie można myć w zmywarce; ➢ **Ponowny montaż grupy mielącej** musi nastąpić wyłącznie po wyschnięciu części, należy pozostawić je owinięte w miękką, suchą szmatkę, która nie gubi włosów.
		<u>DEZYNFEKCJA</u> ➢ Używać nieutleniających detergentów o neutralnym pH; ➢ Jeśli stosuje się gorącą wodę (> 60°C), należy używać wyłącznie wody zdemineralizowanej; ➢ Jeżeli stosowane są inne produkty, muszą one być odpowiednie do rodzaju materiału; ➢ W przypadku maszyn z częściami aluminiowymi lub

		żeliwnymi (patrz poniższa tabela) można stosować produkty na bazie kwasu nadoctowego.
		<u>OKRESY DŁUGIEJ BEZCZYNNOŚCI</u> ➢ W okresach dłuższego przestoju maszyny należy energicznie przetrzeć wszystkie powierzchnie stalowe (w szczególności stal nierdzewną) szmatką nasączoną olejem wazelinowym w celu rozprowadzenia powłoki ochronnej.
		<u>RZECZY, KTÓRYCH NIE WOLNO ROBIĆ PRZED LUB W TRAKCIE CZYSZCZENIA:</u> ➢ Nie wolno dotykać części ruchomych bez uprzedniego sprawdzenia ich blokady; ➢ Nie wolno dotykać części ruchomych bez zatrzymania maszyny z gwarantowanym bezpieczeństwem (zablokowanie do pozycji zerowej urządzeń odłączających zasilanie elektryczne i odłączenie wtyczki od zasilania). <u>NIE WOLNO UŻYWAĆ NASTĘPUJĄCYCH PRODUKTÓW:</u> ➢ sprężonego powietrza ze strumieniami w kierunku obszarów z osadami mąki i ogólnie w stronę maszyny; ➢ urządzeń parowych; ➢ detergentów zawierających CHLOR (nawet w postaci rozcieńczonej) lub jego związków takich jak: wybielacze, kwas murowy, środki do udrażniania rur, soda kaustyczna, preparaty do czyszczenia marmuru czy odkamieniacze itp. Substancje te mogą reagować ze składem stali, prowadząc do jej plamień lub trwałego utlenienia. Opary powyższych produktów mogą utleniać, a w niektórych przypadkach powodować korozję stali; ➢ wata stalowa, szczotki lub tarcze ścierne wykonane z innych metali lub stopów (np. zwykłej stali, aluminium, mosiądzu itp.) lub narzędzi, które wcześniej wyczyściły inne metale lub stopy, mogą zarysować powierzchnie lub pozostawić ślady; ➢ środki czyszczące ścierne w proszku; ➢ benzyna, rozpuszczalniki lub płyny łatwopalne i/lub żrące; ➢ substancje stosowane do czyszczenia srebra.

6.6 UTYLIZACJA

Symbol przekreślonego kosza na maszynie oznacza, że produkt po zakończeniu okresu użytkowania należy zbierać oddzielnie od innych odpadów.



Jeśli maszyna nie będzie już obsługiwana ze względu na jej wiek, wadliwość lub zużycie, jej wycofanie z eksploatacji należy zlecić wyspecjalizowanemu i odpowiedniemu personelowi. Po zakończeniu czynności demontażowych należy zniszczyć wszystkie tabliczki identyfikacyjne i inne dokumenty. Maszynę można utylizować bez konieczności niszczenia jej na drobne kawałki: wystarczy odłączyć główne grupy tworzące ją i przekazać na złom.

Nie wyrzucać urządzenia jako zmieszanych odpadów komunalnych; należy przeprowadzić selektywną zbiórkę. Systemy zwrotu lub odbioru maszyny to:

- Konsorcjum z odpadami
- Można dostarczyć maszynę do dystrybutora przy zakupie nowej maszyny.

W maszynie nie znajdują się żadne substancje niebezpieczne, które mogłyby mieć negatywny wpływ na środowisko i zdrowie ludzi. Konieczne jest, aby kupujący przyczyniali się do ponownego użycia, recyklingu i innych form odzyskiwania maszyny. Obowiązkiem pracodawcy jest znajomość przepisów obowiązujących w jego kraju i postępowanie w sposób zgodny z tymi przepisami.



Porzucanie maszyny i urządzeń elektrycznych jest zabronione i podlega karze.

7. MATERIAŁY PRODUKCYJNE

W zależności od wymagań eksploatacyjnych i produkcyjnych maszyna może być wykonana z różnego rodzaju materiałów produkcyjnych.

GRUPA	RODZAJ MATERIAŁÓW				
	Stal nierdzewna 18/8	Stal nierdzewna AISI 304	Stal nierdzewna AISI 440	Żeliwo przeznaczone dla przemysłu żywności	Aluminium przeznaczone dla przemysłu żywności
Korpus maszyny i pojemnik		●			
Noże i tarcza mieląca			●		
Grupa mieląca **Enterprise**		●			
Grupa mieląca **Total Unger**		●			

8. 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 Rzeczpospolitej 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

   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. zmiękczacz 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. zmiękczacz 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 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