

Instrukcja obsługi

AUTOMATYCZNA PRASA DO BURGERÓW C/E653, C/E652



Dziękujemy za zakup naszego produktu. Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi.



Informacje ogólne



Czynności, które mogą być niebezpieczne dla operatora, zostały oznaczone powyższym symbolem.

Wszystkie zwykłe i nadzwyczajne prace konserwacyjne na maszynie muszą być wykonywane wyłącznie przez kompetentnych operatorów.

Zgodnie z dyrektywą 2006/42/CE i jej zmianami określono, że „OPERATOR” to osoba (osoby) odpowiedzialna za instalację, uruchamianie, regulację, serwisowanie, czyszczenie, naprawę i transport maszyny.

Instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i musi towarzyszyć maszynie do mielenia przez cały okres jej użytkowania.

Zalecamy uważne przeczytanie niniejszej instrukcji przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalacją/użytkowaniem/konserwacją. Wszyscy operatorzy obsługujący maszynę muszą znać wskazówki zawarte w instrukcji obsługi. Operator musi zostać odpowiednio przeszkolony przed rozpoczęciem obsługi maszyny.

Przeznacz niniejszą instrukcję innemu użytkownikowi lub kolejnemu właścicielowi maszyny.

Bezpieczeństwo operatora

Przed rozpoczęciem pracy z maszyną operator musi być w pełni świadomy położenia i działania wszystkich elementów sterujących oraz charakterystyki maszyny opisanej w „Instrukcji obsługi”.

Nigdy nie manipuluj urządzeniami zabezpieczającymi. Nigdy nie usuwaj ani nie wymieniaj zabezpieczeń i urządzeń zabezpieczających, szczególnie tych zainstalowanych na wlocie mięsa.

Nigdy nie ingeruj w układ elektryczny. Zawsze odłączaj urządzenie od zasilania przed przystąpieniem do czyszczenia, serwisowania lub konserwacji.

Zabrania się używania maszyny w środowiskach z atmosferą wybuchową. Pozycja robocza znajduje się przed przyciskami Start i Stop.

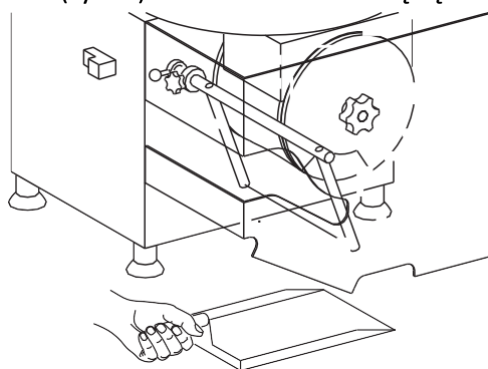
Nigdy nie zbliżaj się do maszyny z luźnymi włosami, ubraniami, bransoletkami, łańcuszkami, pierścienkami, krawatami itp., aby uniknąć ryzyka zaplątania się w ruchome części maszyny.

Zawsze utrzymuj miejsce pracy w czystości i wolne od pozostałości oleju.

W pomieszczeniu, w którym zainstalowana jest maszyna, nie mogą znajdować się ciemne obszary, oślepiające światła ani efekty stroboskopowe ze względu na system oświetlenia.

Tylko dla modelu C/E 652

Kotleciki mięsne wychodzące z bębna formującego należy zebrać przy użyciu specjalnie dostarczonej wraz z maszyną patelni (rys. V). Surowo zabrania się ręcznego zbierania mięsa.



Problemy mechaniczne i elektryczne

Upewnij się, że napięcie w gniazdku jest takie samo, jak napięcie wymagane przez maszynę (patrz etykieta).

Wszelkie modyfikacje maszyny muszą być autoryzowane przez producenta.

Nigdy nie używaj strumienia wody do czyszczenia urządzenia.

Ostrzeżenie: napięcie wewnątrz maszyny to jest 400 V lub 230 V!

Zawsze używaj oryginalnych części zamiennych, które gwarantują doskonałą pracę i bezpieczeństwo maszyny.

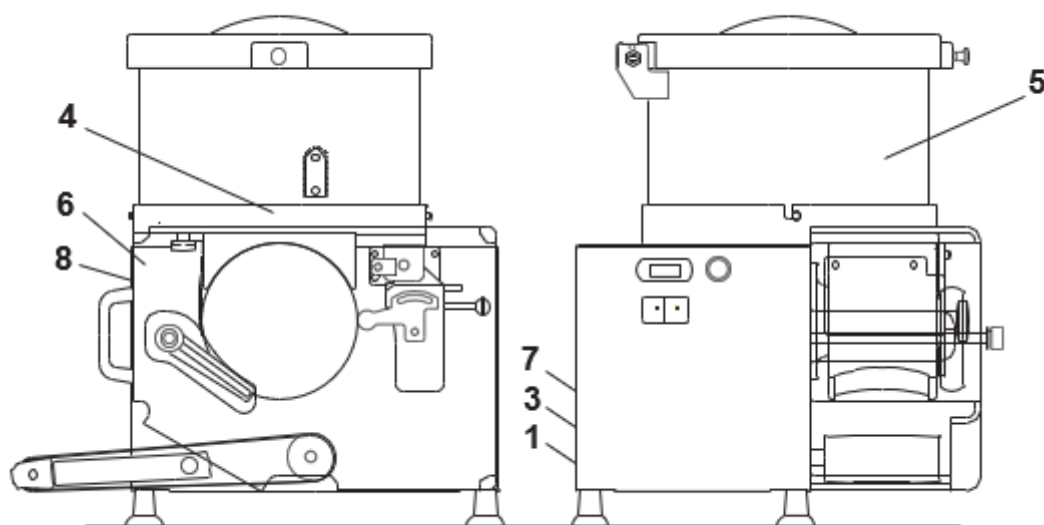
Kabel elektryczny należy regularnie i dokładnie sprawdzać (przewód zużyty lub kabel w nieidealnym stanie stanowi zawsze poważne zagrożenie elektryczne).

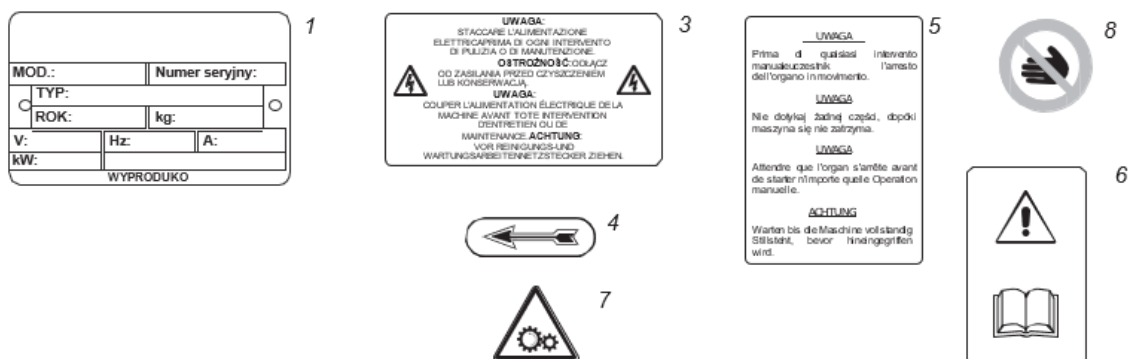
Sygnały ostrzegawcze

„OSTRZEŻENIE” nieusuwalne (z wyjątkiem nr 1) etykiety samoprzylepne są umieszczane na maszynie.

Przed przystąpieniem do obsługi maszyny przeczytaj te etykiety.

(Poniższy rysunek opisuje ich położenie na maszynie)





Właściwości techniczne

Zalecane użycie

Prasa do burgerów została zaprojektowana i zbudowana specjalnie do stosowania w przetwarzaniu dowolnego rodzaju mielonego mięsa zwierzęcego.

Każde użycie inne niż zalecane jest niedozwolone i może być niebezpieczne dla maszyny i Operatora.

Zawsze i wyłącznie używaj dostarczonych załączników.

Maszynę musi zawsze obsługiwać tylko jeden operator.

Podczas wykonywania operacji operator musi znajdować się przed przyciskami Start i Stop.

Zakresy operacyjne

Prawidłowe działanie maszyny jest gwarantowane w następujących zakresach środowiskowych:

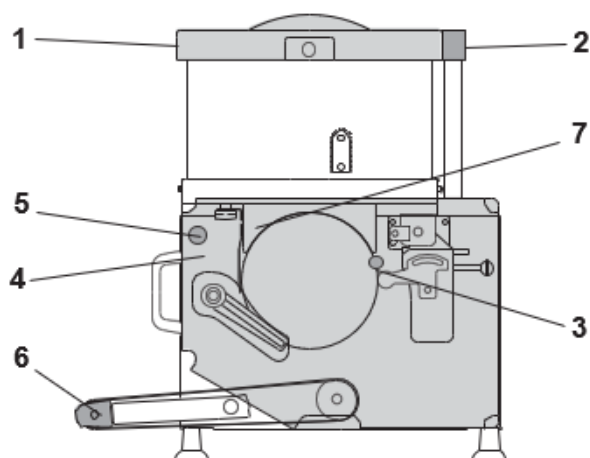
Zakres temperatur od +5°C do +45°C.

Zakres wilgotności od 30% do 90%.

Środki bezpieczeństwa

Rysunek ilustruje środki ochrony i bezpieczeństwa zastosowane w maszynie:

- 1 pokrywa ochronna
- 2 czujnik magnetyczny wykrywający otwarcie pokrywy
- 3 czujnik magnetyczny sprawdzający prawidłowość włożenia bębna
- 4 przednie okno ochronne
- 5 czujnik magnetyczny wykrywający otwarcie okna
- 6 przenośnik taśmowy - zabezpieczenie cylindra
- 7 czujnik magnetyczny podłączony do bloku polietylenowego



Rozbiórka instalacji transportowych

Poinformuj cały personel zaangażowany w transport i instalację maszyny o niniejszej instrukcji.

Całkowite wymiary

Uwaga

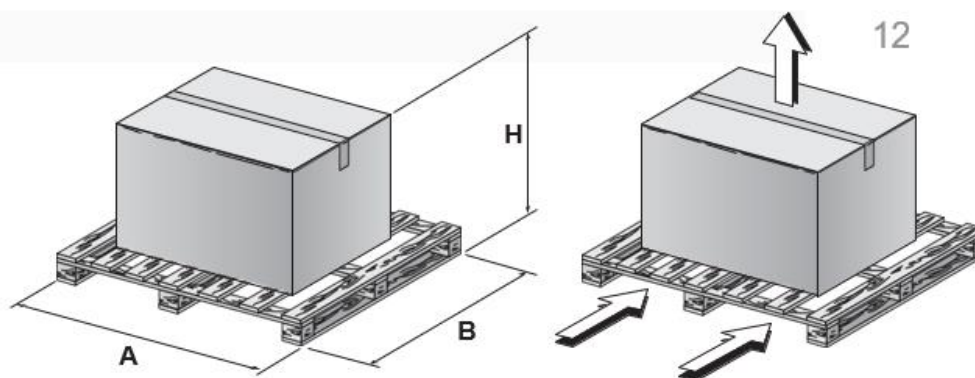
Wymiary podane w tabelach podane są w mm

Transport i opakowanie

Maszyna ustawiona jest na paletcie.

- Możliwość układania w stosy: nic
- Składowanie: tylko pod przykryciem i w suchym środowisku.
- Raz zapakowane jak wskazano, maszynę można transportować wózkiem widłowym.

Przed transportem zapakowanej maszyny należy sprawdzić, czy jest ona odpowiednio wyważona, lekko ją podnosząc (do sprawdzić stabilność) po wsunięciu wideł w paletę.



MOD.	WYMIARY			WAGA NETTO PUDEŁEK
	A	B	H	kg
C/E 652	850	690	1000	12
C/E 653	850	690	1000	12
C/E 653R	850	690	1000	12

Przyjęcie

Pakowanie jest wykonywane z odpowiedniego materiału przez wykwalifikowany personel, dlatego maszyny opuszczają naszą fabrykę w kompletnym i idealnym stanie.

Towary podróżują na ryzyko właściciela, nawet jeśli są dostarczane bez przewozu.

W każdym przypadku, w celu kontroli jakości usług transportowych i gdy jest ona zapewniona, należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami:

- 1) po otrzymaniu towaru, przed odbiorem po wyjęciu z pudełka sprawdzić natychmiast, czy opakowanie nie jest uszkodzone: w takim przypadku przyjąć towar z zastrzeżeniem, przedstawiając fotograficzny dowód uszkodzeń;
- 2) wyjmij maszynę z pudełka, porównaj zawartość z listą przewozową;
- 3) sprawdź, czy elementy maszyny nie były uszkodzone w transporcie.

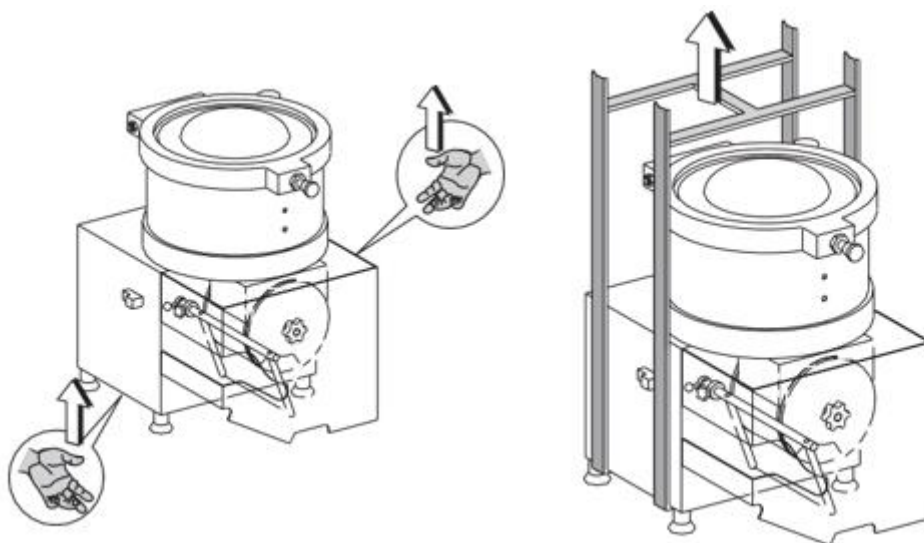
Składowanie

Przechowuj maszynę w pudełku, w zamkniętym miejscu. Maszynę należy odizolować od podłoża za pomocą drewnianych poprzeczek lub podobnych elementów. Zakres temperatury i wilgotności (od -5°C do +60°C; od 30% do 90%).

Przechowywanie maszyn

Ponieważ maszyna waży ponad 30kg, powinna być podnoszona punktowo przez dwie osoby jak pokazano na schemacie lub za pomocą pasów podnoszących, które należy ustawić zgodnie ze wskazaniami (patrz schemat), zachowując środki ostrożności, aby uniknąć poziomych naprężeń na nadwoziu.

Dlatego nie zaleca się stosowania urządzeń podnoszących mających bezpośredni kontakt z maszyną, takich jak wózki widłowe lub suwnice pomostowe. Należy zwrócić uwagę na ruchy, które mogą spowodować utratę równowagi lub utratę przyczepności, a także na wynikające z tego niebezpieczeństwa wynikające z upadku maszyny oraz uszkodzenia osób i przedmiotów.



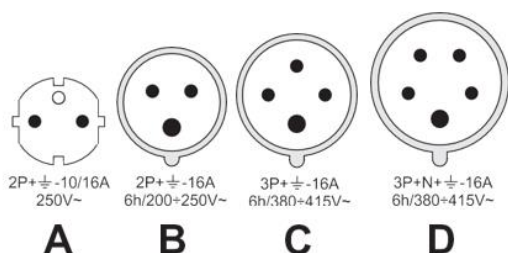
Uziemienie-rozruch

Maszyna jest komponentem klasy 1 (norma CEI 64-8 zgodna z dokumentami harmonizacyjnymi CENELEC HD 384). Maszyna wyposażona jest w izolację główną oraz urządzenie umożliwiające podłączenie jej uziemienia do przewodu zabezpieczającego dostarczonego przez klienta.

Sprawdź i w razie potrzeby wyreguluj instalację uziemiającą w miejscu, w którym maszyna będzie zainstalowana.

Do maszyny dołączona jest wtyczka umożliwiającą podłączenie jej do gniazdka sieciowego.

Rodzaje stosowanych wtyczek pokazano na poniższym obrazku.



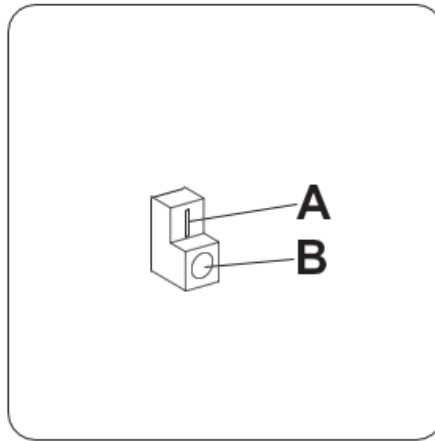
Panel sterowania

Panel sterowania (różny w zależności od typu maszyny) jest niezwykle prosty, dostępny i dobrze widoczny. Poniżej znajduje się opis paneli sterujących poszczególnych wersji maszyn:

CE 652 - CE 653(rys. A)

A- Przycisk Start

B- Przycisk stopu



A

Maszynę należy oczyścić przed użyciem.

Powierzchnie zewnętrzne i części wewnętrzne, które będą miały kontakt z produktem czyścić wyłącznie gąbką zwilżoną letnią wodą i neutralnym środkiem czyszczącym.

Aby prawidłowo uruchomić maszynę, postępuj zgodnie z poniższymi procedurami:

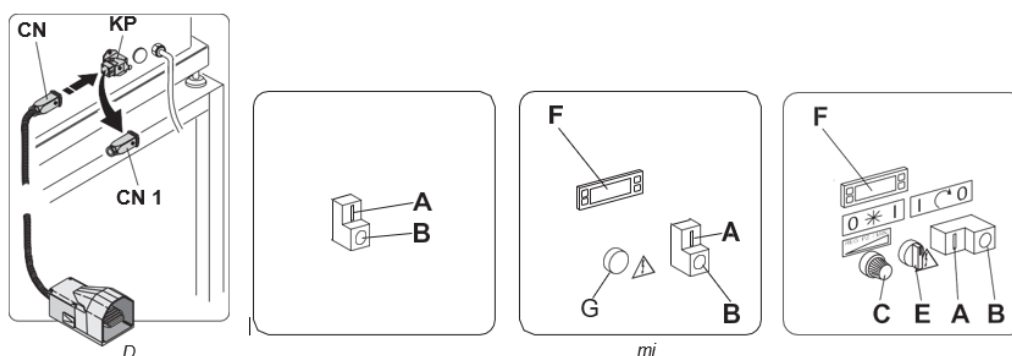
- Sprawdź, czy przycisk startu działa i czy w związku z tym nie zadziałały następujące urządzenia zabezpieczające:
 - okładka
 - bęben
 - okno
 - blok polietylenowy.

- Sprawdź, czy tylne złącze CP jest podłączone do złącza pedału CN lub do drugiego złącza CN1 (w przeciwnym razie maszyna nie uruchomi się) (Rys.D).
- Sprawdź, czy połączenia elektryczne zostały wykonane prawidłowo.

Następnie użyj określonej procedury dla każdej maszyny:

MOD C/E 652 - C/E 653

- Naciśnij przycisk startu A (rys. E).

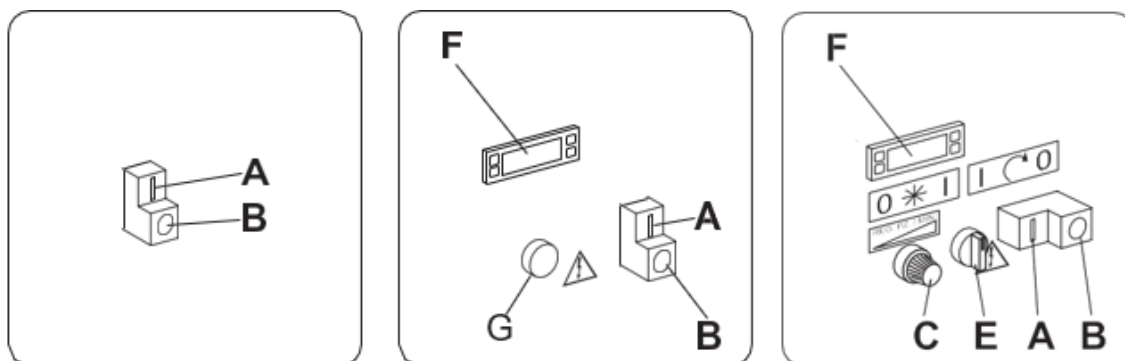


Procedura zatrzymania

Aby zatrzymać maszynę na koniec produkcji, w celu konserwacji, zmiany rozmiaru lub innych kontroli, należy nacisnąć przycisk zatrzymania grzybkowy B.

Po zatrzymaniu maszyny poprzez naciśnięcie odpowiedniego przycisku, maszyna będzie się obracać jeszcze przez kilka sekund ze względu na bezwładność. Należy poczekać, aż wszystkie ruchome części całkowicie się zatrzymają (ART-1.1.2.b PAR. 3 - MD 89/392/CEE).

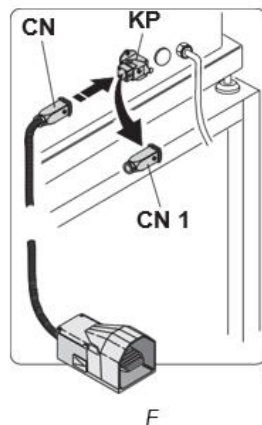
Przycisk stop służy również jako wyłącznik awaryjny.



Aby uruchomić maszynę za pomocą pedału (patrz rys. F) należy wyjąć złącze CN1 i podłączyć złącze pedału CN do tylnego złącza maszyny CP. Gdy już to zrobisz, wystarczy nacisnąć pedał, aby uruchomić maszynę. Podczas uruchamiania trzymaj pedał wciśnięty, w przeciwnym razie maszyna się zatrzyma.

Maszynę można także zatrzymać za pomocą odpowiedniego przycisku na panelu sterowania.

ALBO PEDAŁ MUSI BYĆ PODŁĄCZONE ZŁĄCZE CN LUB DRUGIE ZŁĄCZE CN1 ZŁĄCZE TYLNE CP (w przeciwnym razie maszyna nie będzie działać).



Kontrole, które należy przeprowadzić w przypadku problemów z uruchomieniem

Jeśli maszyna nie uruchamia się, zawsze upewnij się, że:

- kabel elektryczny jest prawidłowo podłączony do gniazdka sieciowego
- ogólny wyłącznik sieciowy jest włączony
- złącze maszyny jest podłączone do złącza pedału lub innego złącza
- Jeśli maszyna nie uruchamia się, sprawdź, czy pokrywa miski podajnika jest prawidłowo zamknięta
- bęben jest prawidłowo zmontowany (krawędź przylgowa)
- blok polietylenowy jest prawidłowo zmontowany (krawędź przylgowa)
- drzwiczki zabezpieczające z plexi są zamknięte.

Zadania operatora

Operator musi zawsze przeprowadzać następujące kontrole:

- sprawdź, czy w misce znajduje się mięso, w przeciwnym razie dodaj trochę
- sprawdzić, czy cykl pracy jest prawidłowy
- upewnij się, że w opcjonalnym module papieru znajduje się papier

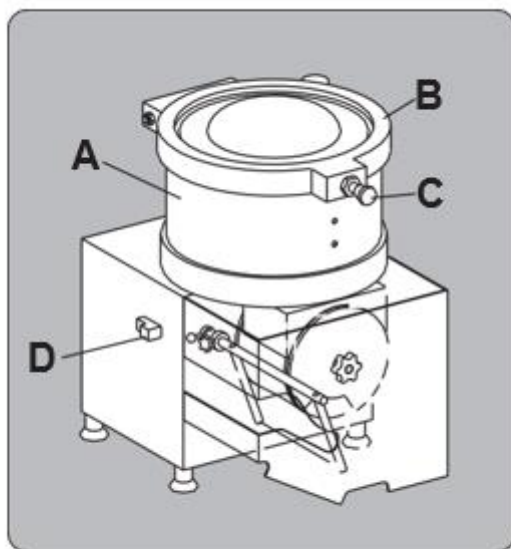
- zmienić rozmiar, wyregulować i wyczyścić maszynę.

Procedura uruchamiania

Przed uruchomieniem urządzenia należy upewnić się, że zostało ono prawidłowo zamontowane i przygotować mięso do użycia.

załaduj miskę A (rys. G), upewnij się, że pokrywa B jest prawidłowo zamknięta, a pokrętko C jest całkowicie zablokowane; naciśnij przycisk startu D.

NIGDY NIE WYKONAJ KONSERWACJI LUB CZYSZCZENIA PODCZAS PRACY MASZYNY



G

CZYSZCZENIE

TYLKO WYKWALIFIKOWANY PERSONEL POWINIEN PRZEPROWADZAĆ CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE.

PRZED ROZPOCZĘCIEM CZYSZCZENIA LUB KONSERWACJI MASZYNĘ NALEŻY WYŁĄCZYĆ I ODŁĄCZYĆ OD SIECI URZĄDZENIE.

MISA

Mięso przeznaczone do przetworzenia podawane jest do misy i dlatego tę część należy czyścić na koniec każdej sesji roboczej lub przynajmniej raz dziennie.

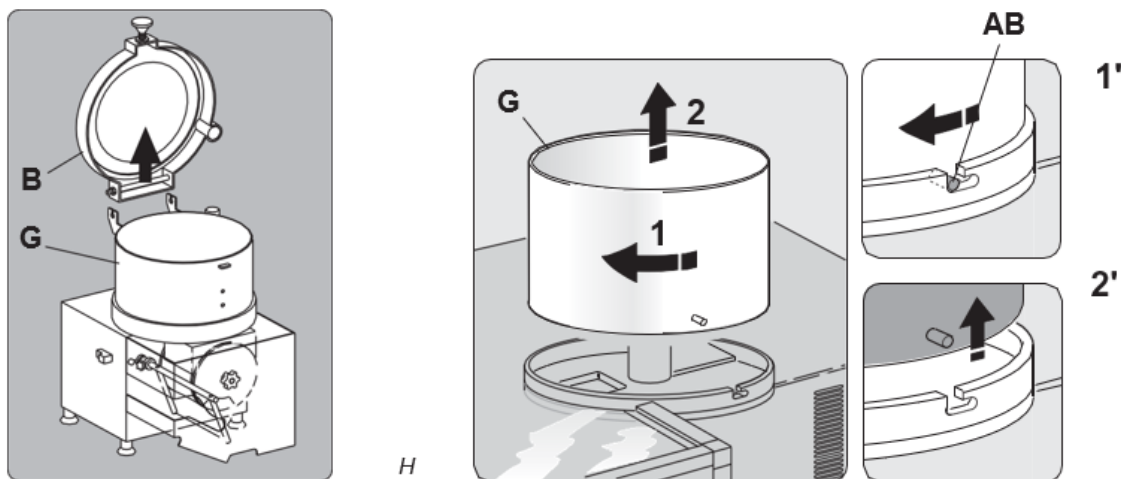
Zdejmij pokrywę B (rys. H), otwierając ją, a następnie podnosząc.

Karmidło G (rys. H) łączy się za pomocą połączenia bagnetowego AB (rys. 6.3). Aby zdjąć miskę, należy ją obrócić o kilka stopni (patrz sekwencja zdjęć na rys. 6.3). Po wykonaniu tej czynności wyjmij miskę G i wyczyść ją gąbką zwilżoną letnią wodą i neutralnym detergentem.

Aby dokładnie wyczyścić maszynę należy oczyścić łopatki mieszające PM (rys. L). Aby zdemontować ostrza PM należy odkręcić kapturek ochronny Z (rys. L).

Wyczyść je letnią wodą i neutralnym detergentem.

Aby zmontować maszynę, postępuj zgodnie z poniższymi procedurami w odwrotnej kolejności.

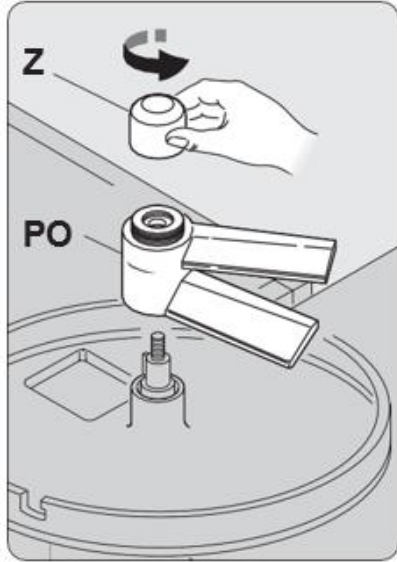


Na bębnie B (rys. L) znajduje się wgłębienie kształtujące V (rys. L), do którego wprowadzane jest mięso dzięki ciągłemu ruchowi dociskowemu ostrzy. Wymieniając lub regulując bęben B (rys. L) można uzyskać pożądany kształt, grubość i wagę hamburgera.

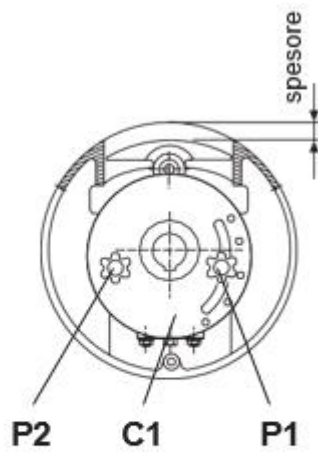
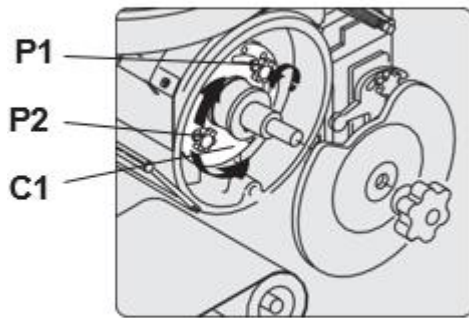
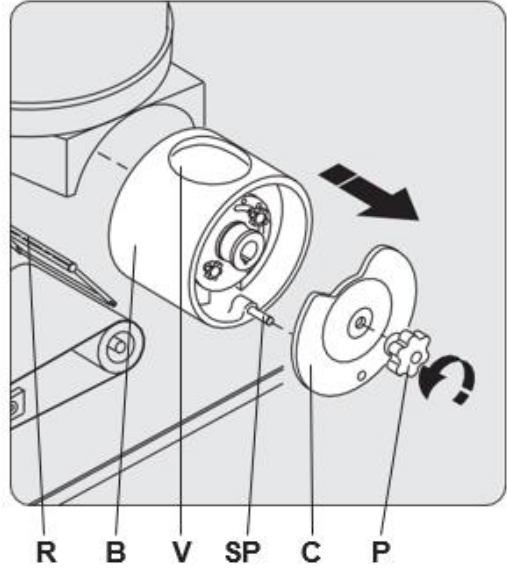
Aby uzyskać pożądaną wagę lub grubość, należy zwolnić pokrętko P (rys. L), zdjąć krzywkę C (rys. L), poluzować pokrętko P1 (rys. L) i drugim pokrętkiem P2 (rys. L) obrócić krzywkę C1 (rys. L) Rys. L), aż do uzyskania żądanej grubości. Zmniejszasz grubość hamburgera, obracając krzywkę w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara; zwiększasz grubość, obracając krzywkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

Aby ułatwić znalezienie żądanej grubości

W rzeczywistości istnieje 5 odpowiadających nacięć do różnych grubości. Jeśli umieścisz pokrętko P1 (rys. L) pomiędzy dwoma nacięciami, uzyskasz grubości pośrednie. Po wykonaniu tych czynności zmontuj maszynę, postępując zgodnie z poniższymi procedurami w odwrotnej kolejności.



I

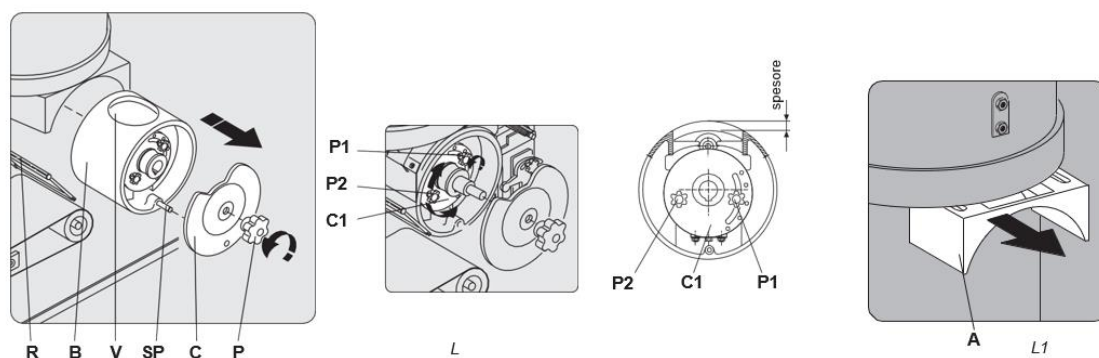


L

Aby dokładnie wyczyścić maszynę, należy zdemontować zespół bębna B (rys. L). Odkręć pokrętło P (rys. L), zdejmij krzywkę C (rys. L), a następnie wyjmij bęben B. Urządzenie wyczyść letnią wodą i neutralnym detergentem.

PRZED USUNIĘCIEM BĘBNA NALEŻY LUZOWAĆ ZESPÓŁ ZGARNIAJĄCY R (RYS. L).

W CELU DOKŁADNEGO CZYSZCZENIA WYMIJ BIAŁY BLOK POLIETYLENOWY MIĘDZY TACĄ POWYŻEJ A CYLINDREM FORMUJĄCYM, PRZESUWAJĄC JĄ NA ZEWNĄTRZ.



Po zakończeniu operacji wymień blok polietylenowy, a następnie cylinder B (rys. M) umieszczając go na klapce. Niezbędne jest sprawdzenie położenia butli, należy ją przesunąć kilka milimetrów do tyłu w stosunku do bloku polietylenowego (rys. M).

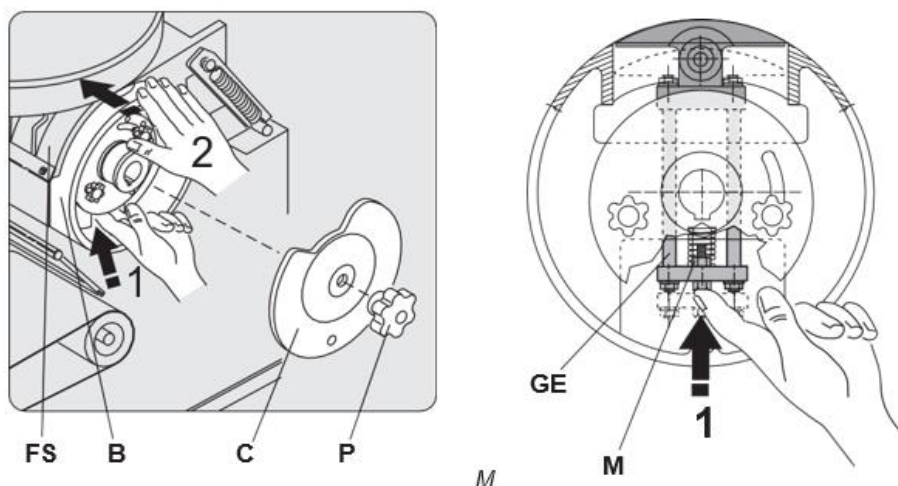
Jeśli blok i cylinder nie zostaną prawidłowo ustawione, czujniki magnetyczne podłączone do tych części nie pozwolą na uruchomienie maszyny.

W celu prawidłowego ustawienia cylindra należy podnieść wyrzutnik (rys. M) pokonując opór sprężyny M (rys. M), jednocześnie wpychając cylinder możliwie najdalej z powrotem do pozycji wyjściowej (patrz rys. M9).

Wymień krzywkę C (rys. M) umieszczając ją na korku SP (rys. L) i mocując za pomocą pokrętła P (rys. M).

Zmiana rozmiaru

Aby zmienić wielkość hamburgera należy zdemontować bęben, wymienić go na nowy i ponownie złożyć (aby wykonać te czynności przeczytaj poprzedni akapit).



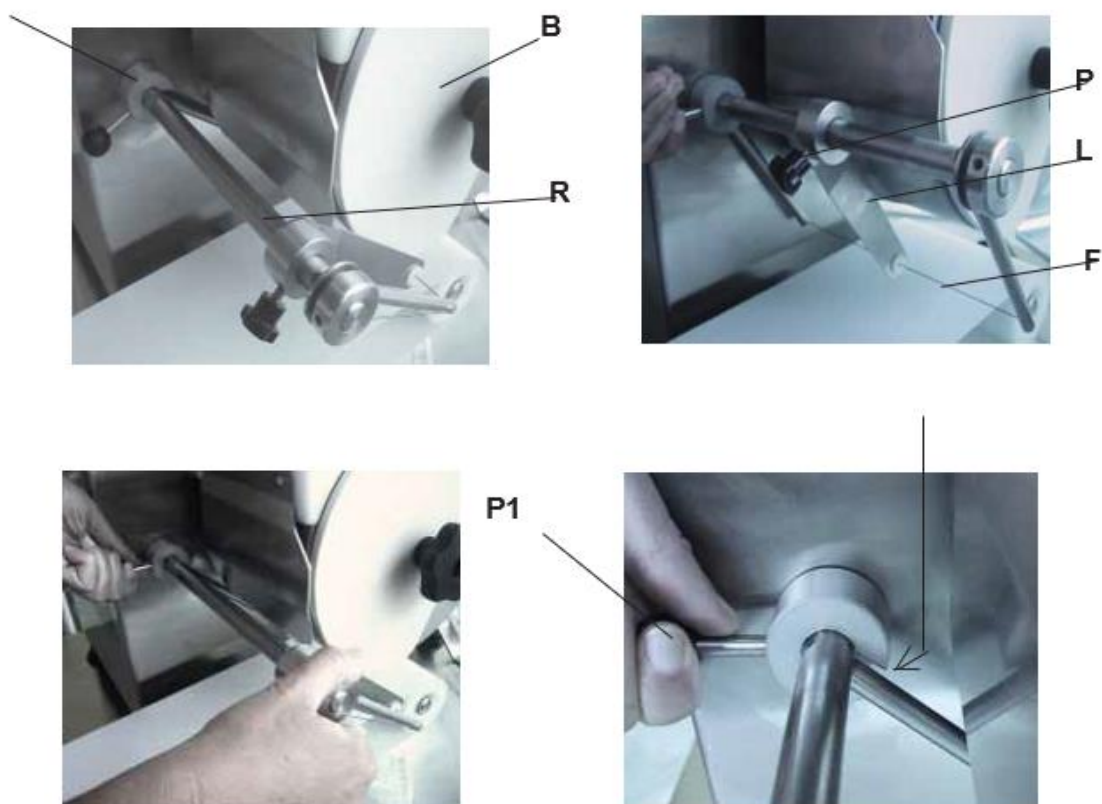
Celem tego urządzenia jest oddzielenie hamburgera od bębna formującego B i utrzymanie jego powierzchni w czystości z resztek mięsa.

Zgarniak B prawie dotyka powierzchni bębna B i jest utrzymywany w tej pozycji za pomocą sprężyny skrętowej M. Można go odłączyć od pozycji roboczej poprzez obrócenie. Łatwiej będzie wtedy wyczyścić zgarniacz i wyjąć bęben formujący. Istnieją dwa rodzaje skrobaków:

- skrobak do drutu
- skrobak do paska

Czyszczenie Skrobak do drutu

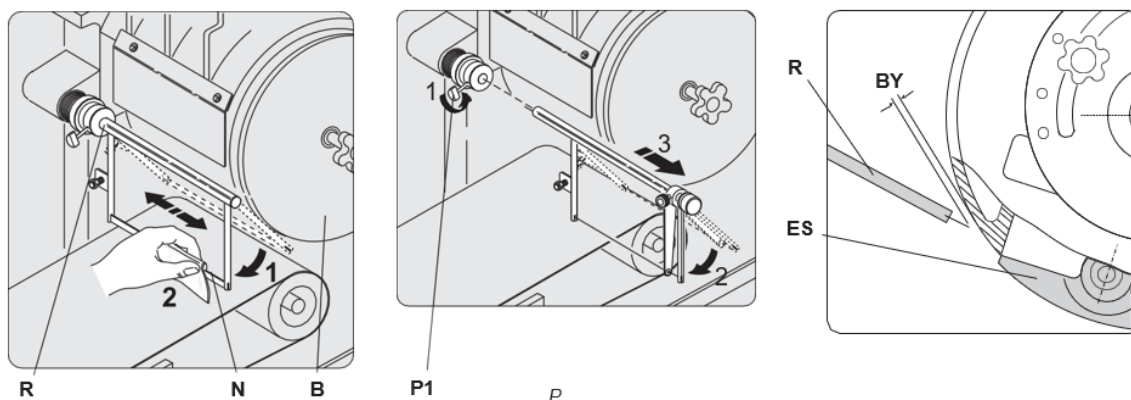
Podczas produkcji, w zależności od rodzaju mięsa użytego do hamburgera, na drucie F mogą znajdować się pozostałości mięsa, które mogą zmniejszyć skuteczność zgarniacza R. Druk można oczyścić zatrzymując maszynę, odkręcając pokrętło P i przesuując część L tam i z powrotem. Na koniec dnia podnieś pokrętło P1, obróć je i ruszaj zespołu zgarniającego, uwalniając go z gniazda P2.



Zgarniacz paska

Podczas produkcji, w zależności od rodzaju mięsa użytego do hamburgera, na taśmie N (Rys. P) mogą znajdować się pozostałości mięsa, które mogą zmniejszyć skuteczność zgarniacza R (Rys. P). Zatrzymaj maszynę i oddziel skrobak od bębna B (rys. P), następnie usuń resztki mięsa z taśmy (patrz rys. P). Tak czy inaczej, na koniec dnia należy rozebrać urządzenie i dokładnie je wyczyścić (patrz rys. P). Poluzuj pokrętło P1 (rys. P), zdejmij je i umyj letnią wodą z dodatkiem neutralnego detergentu. Po wyczyszczeniu urządzenia zmontuj je ponownie, wsuwając je głęboko w gniazdo i bocznie do bębna B (rys. P), następnie obróć pokrętło P1 (rys. P) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara o 1/4 obrotu (sprężynowe), a następnie ponownie je zablokuj.

ODLEGŁOŚĆ X (Rys. P) MIĘDZY DRUTEM F (Rys. N) A PASEM N (Rys. P) OD ROLKI MUSI BYĆ OKOŁO 1,5 mm. JEŻELI JEST MNIEJSZA, ZGARNIACZ R (Rys. P) MOŻE ZABLOKOWAĆ SIĘ O JEDNOSTKĘ WYRZUTNIKA ES (Rys. P), POWAŻNIE USZKODZAJĄC MASZYNĘ.



Zespół przenośnika taśmowego

(mod. C/E 653)

Celem tego urządzenia jest wyprowadzenie hamburgera poza maszynę.

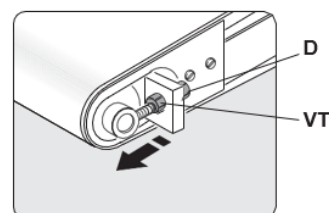
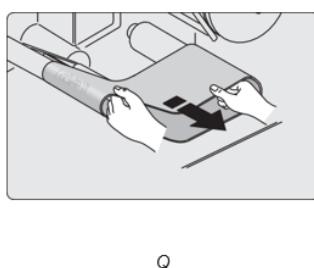
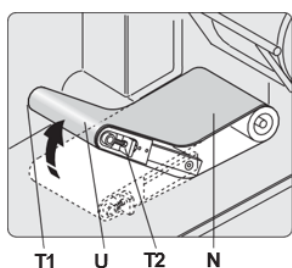
Czyszczenie

Na koniec każdego cyklu produkcyjnego, a w każdym razie na koniec każdego dnia należy wyczyścić przenośnik taśmowy N (rys. Q). Po podniesieniu rolki biegu jałowego U (rys. Q) pasek zostaje poluzowany i można go wyciągnąć (patrz rys. Q). Pas wykonany jest z materiałów zgodnych z obowiązującymi przepisami sanitarnymi. Do czyszczenia paska należy używać letniej wody i neutralnego detergentu. Aby zmontować maszynę, postępuj zgodnie z procedurami opisanymi powyżej w odwrotnej kolejności.

Naregulowanie

Rozciąganie paska: do naciągnięcia paska należy używać równomiernie obu złączek śrubowych T1 i T2 (rys. Q), poluzowując nakrętkę D (rys. Q) i obracając śrubę VT (rys. Q).

Centrowanie paska: jeśli podczas produkcji pasek ma tendencję do wypadania ze środka, należy użyć jednego ze złączek śrubowych, aby przywrócić pasek do prawidłowego położenia.





ZAWSZE SPRAWDZAJ, CZY PASEK JEST PRAWIDŁOWO NAPRĘŻONY


Na koniec każdego cyklu produkcyjnego, a w każdym razie na koniec dnia, trzeba dokładnie wyczyścić maszynę, aby utrzymać ją w idealnym stanie.


Zalecamy wykonanie poniższych procedur czyszczenia:

- odczyścić zespół miski (łącznie z pokrywą, miską i ostrzami)
- wyczyścić zespół bębna
- wyczyścić białe urządzenie z polietylenu
- odczyścić moduł zgarniający
- odczyścić zespół przenośnika taśmowego
- wyczyścić studzienki, plexi zabezpieczeń i wszystkich obszarów, w których można dokładnie znaleźć pozostałości mięsa.

 **ZAWSZE PRZED CZYSZCZENIEM MASZINY UPEWNIJ SIĘ, ŻE MASZYNA JEST ZATRZYMANA I ODŁĄCZONA OD SIECI.**

 **PODCZAS CZYSZCZENIA NIGDY NIE STOSOWAĆ SPRAYU WYSOKOCIŚNIENIOWEGO**

 **NIGDY NIE STOSOWAĆ ROZPUSZCZALNIKÓW, ROZCIŃCZALNIKI, ALKOHOL ITP. PODCZAS CZYSZCZENIA.**

 **UŻYWAJ WYŁĄCZNIE LETNIEJ WODY I NIEKTÓRYCH NEUTRALNYCH DETERGENTÓW.**

Moduł papieru (opcjonalny)

To urządzenie pozwala użytkownikowi automatycznie umieścić kartkę papieru na hamburgerach. W zależności od ruchu krzywki C (rys. R), jednostka porusza się w pobliżu lub od bębna B (rys. R).

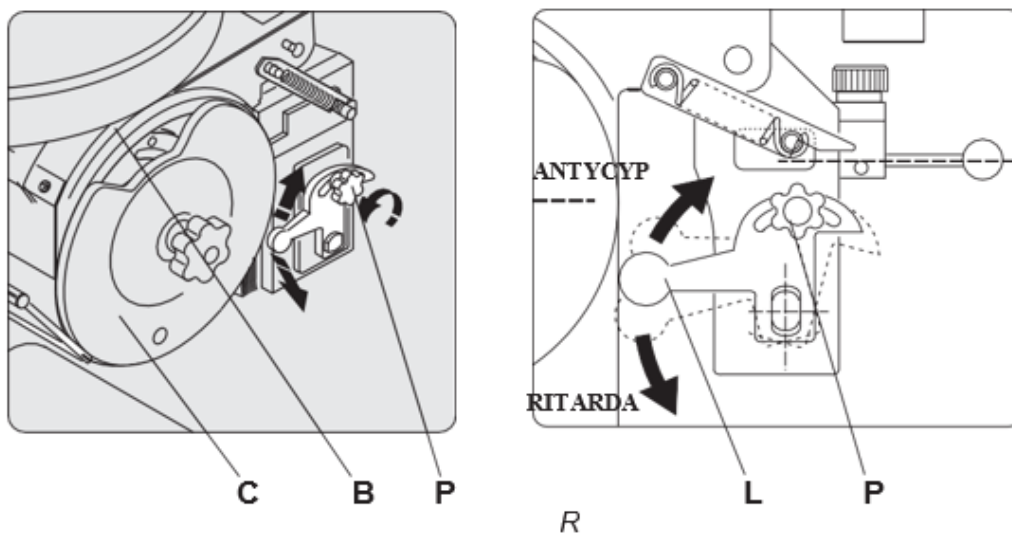
Kiedy krzywka C się porusza, jednostka zbliża się do bębna B zgodnie z ruchem hamburgera i kładzie na nim kartkę papieru.

Kartka papieru przylega do mięsa i „rozrywa się” w momencie oddalania się hamburgera.

Centrowanie papieru

Kartkę papieru można wycentrować regulując położenie dźwigni L (rys. R) za pomocą pokrętła P (rys. R).

Zwykle dostosowujesz położenie kartki papieru, zmieniając kształt hamburgera, przesuwaną lub opóźniając punkt styku kartki papieru z mięsem.




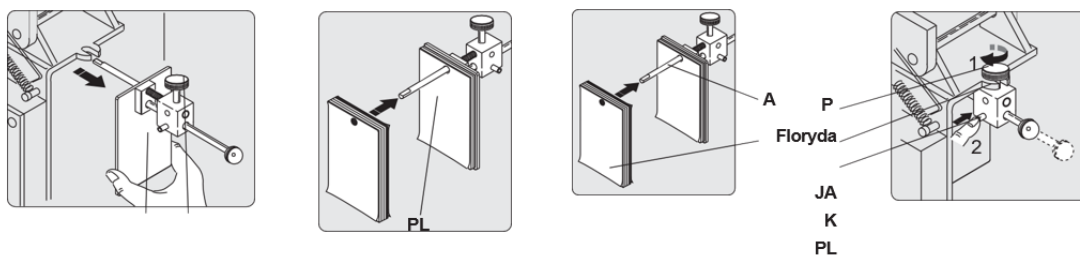
Dostawa papieru

Poluzuj pokrętkę P (rys. S) i wyjmij moduł papieru GA (rys. S). Naciśnij moduł papieru (patrz rys. S) aż do zadziałania przycisku PL (rys. S).

Przed załadowaniem nowego bloku papieru, zrobisz to trzeba go kilka razy przekartkować, żeby kartki papieru się nie sklejały; sprawdź także, czy szorstka strona papieru styka się z mięsem.

Włóż arkusze papieru FL (rys. S) na mały pręt podtrzymujący A (rys. S), następnie zmontuj całość wkładając pręt A w jego otwór i śrubę pokrętki P (rys. S) w szczelinę AS (rys. S), a następnie za-blokowanie go. Po złożeniu urządzenia należy zwolnić urządzenie pchające naciskając przycisk PL (rys. S).

 **JEŚLI MASZYNA JEST WYPOSAŻONA W ZESPÓŁ PAPIEROWY, W DOSTARCZENIU JEST RÓWNIEŻ PUDEŁKO PAPIERU. ABY UZYSKAĆ NAJLEPSZE WYNIKI, NALEŻY UŻYWAĆ WYŁĄCZNIE PAPIERU IDENTYCZNEGO Z DOSTARCZONYM TYPEM, JEŚLI DOTYCZY GRAMATURY PODSTAWOWEJ, TYPU, ROZMIARU I POŁOŻENIA OTWORÓW.**



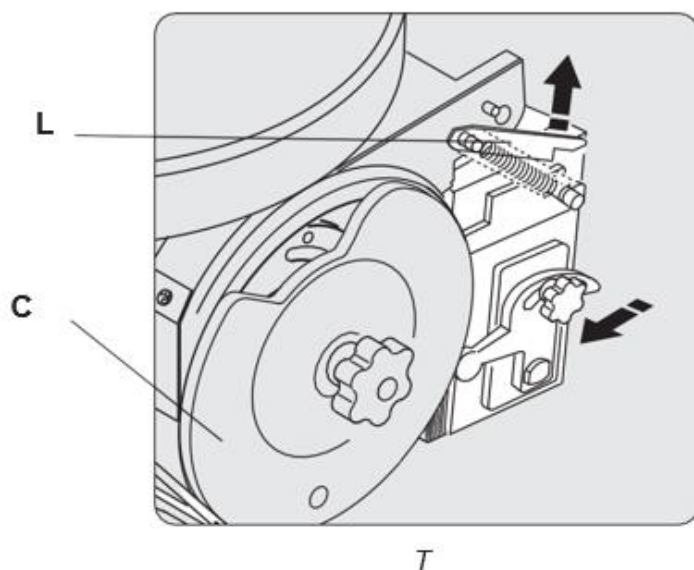
GA P

S

Wprowadzenie/wypuszczenie jednostki papieru

Jeśli chcesz włączyć moduł papieru wystarczy podnieść dźwignię L (rys. T). Sprężyna przesunie urządzenie do pozycji roboczej. Dźwignia L (rys. T) styka się z krzywką C (rys. T) i pobiera kartkę papieru.

Aby zwolnić moduł papieru, wystarczy odsunąć moduł krzywki i włożyć dźwignię w sworzeń.



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,
 - 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. 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 nie objętym 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.)
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 zwrótnie 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