



Instrukcja obsługi

Maszyna do lodów amerykańskich

Model: RQICM325S



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.....	3
2. Dane techniczne maszyny do lodów	4
3. Budowa maszyny do lodów	5
4. Ustawianie twardości mieszanki.....	6
5. Panel sterowania	6
5.1 Regulacja lodów	6
5.2 Inne funkcje na guzikach	6
6. Praca silnika.....	7
7. Czyszczenie i dezynfekcja maszyny	7
7.1 Czyszczenie maszyny.....	7
7.2 Masa lodowa.....	8
8. Obsługa maszyny do lodów	8
9. Utrzymanie maszyny	9
9.1 Czyszczenie maszyny.....	9
9.2 Konserwacja maszyny	9
9.3 Regulacja maszyny	10
9.4 Montaż części po wyczyszczeniu maszyny	10
10. Powszechne problemy z maszyną i ich rozwiązywanie.....	10
11. Lista dołączonych części	13
12. Ogólne warunki gwarancji	14

1. Informacje wstępne

Aby utrzymać dobrą jakość pracy maszyny, należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi.

Podczas otwierania paczki należy dokładnie sprawdzić maszynę wraz z dołączonymi dokumentami. W przypadku jakichkolwiek problemów, należy skontaktować się z serwisem.

Przed rozpoczęciem pracy należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi maszyny.

Maszynę należy używać zgodnie z instrukcją tzn. sprawdzić tabliczkę znamionową z informacjami dotyczącymi napięcia, zasilania oraz panelu elektrycznego.

Maszynę należy regularnie czyścić, co zapewni standardy higieny pracy.

Należy zwrócić szczególną uwagę na składniki potrzebne do wyrobu masy lodowej, w których zawartość tłuszczu nie powinna przekraczać 5%.

Maszyna posiada system chłodzenia włoskiej firmy ASPERA lub francuskiej firmy LA HERMETYQUE oraz elektroniczny system cyfrowy SANYO. Cyfrowe wyposażenie i inne wyposażenia w maszynie odgrywają dużą rolę. Sprężarki są dokładnie uszczelnione, parownice i mieszadło posiadają dużą efektywność pracy. Metodą chłodzenia jest chłodzenie powietrzem.

Maszyna posiada systemy cyfrowe z panelem. Cyfrowy panel pokazuje jaka jest twardość lodów i informuje o procesie robienia lodów. Twardość lodów może być regulowana w zależności od potrzeb klienta. Maszyna może być obsługiwana cały czas, w zależności od potrzeby.

Maszyna RQICM325S to pionowe urządzenie z możliwością produkcji lodów o dwóch smakach i lodów mix czyli połączonych obu smaków razem. Klient może sobie wybrać jakie lody chce.

Zasilanie powinno wynosić 400V. Wydajność wynosi 40 litrów na godzinę. Nasze maszyny doskonale nadają się do restauracji, hoteli i różnego rodzaju sklepów, a nawet do szkół i przedszkoli jak i do handlu obwoźnego np. festynów, odpustów, pikników itp.

Uwaga!

Podczas produkcji lodów, w maszynach chłodzonych powietrzem, powietrze powinno swobodnie przepływać wokół maszyny! Jest to ważne, gdyż zabezpieczy to maszynę od przegrzania bądź spalenia się obwodu elektrycznego oraz zapewni to standardy higieny. Niezastosowanie się do powyższych uwag, może spowodować utratę gwarancji. W pomieszczeniach polecamy maszynę ustawiać w takim miejscu, gdzie jest cały czas przepływ powietrza i wolna przestrzeń wokół maszyny co najmniej 1 metra. Maszyna nie będzie pracowała stabilnie, jeżeli napięcie będzie za niskie lub za wysokie (zbyt duże skoki napięcia). Na wszystkie te warunki należy zwrócić szczególną uwagę.

Jeśli maszyny nie można umieścić w miejscu, w którym powietrze będzie swobodnie przepływało, zaleca się kupno maszyny chłodzoną wodą, która nie musi spełniać powyższego warunku.

2. Dane techniczne maszyny do lodów

Model	RQICM325S	
Wydajność	400 szt(60g/h)	
Zasilanie	400 V	
Moc	3,2 kW	
Wymiary	Długość	540mm
	Szerokość	730mm
	Wysokość	1530mm
Pojemność zbiornika na masę lodową	2 x 7 l	
Czynnik chłodzący	404a	
System chłodzenia	Chłodzenie powietrzem	
Waga	180 kg	

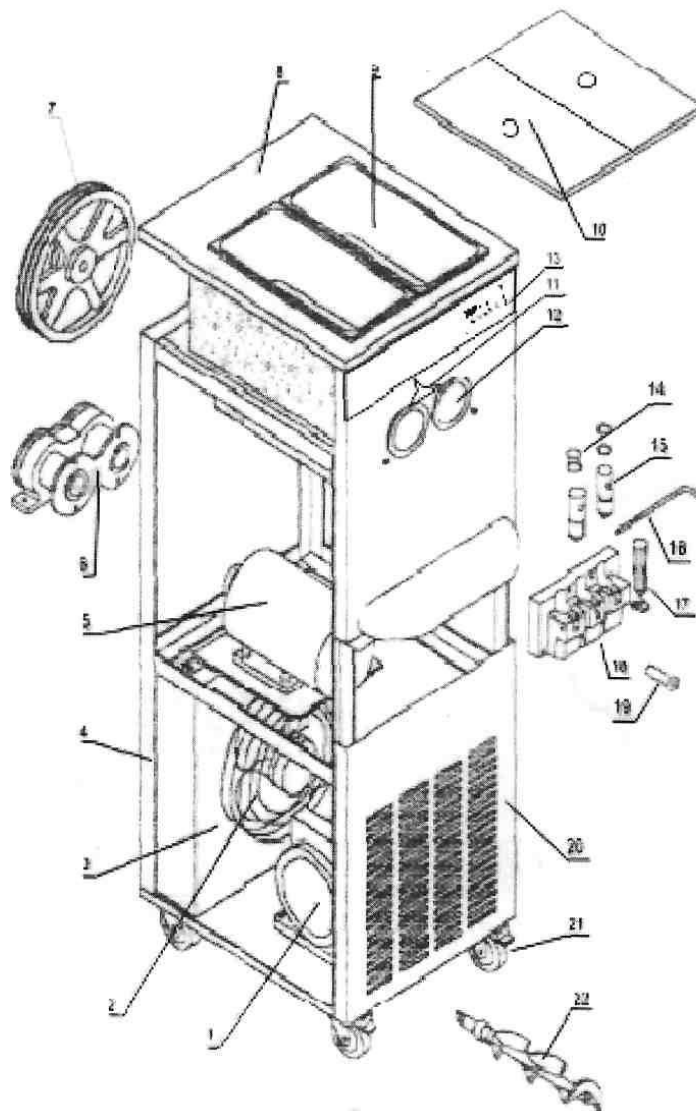
Uwaga!

Należy sprawdzać temperaturę powietrza otoczenia w której pracuje maszyna.

Temperatura powietrza powinna wynosić do 35 C w przypadku maszyn chłodzonych powietrzem.

Natomiast temperatura lodów produkowanych przez maszynę powinna wynosić od 5 C do 7 C.

3. Budowa maszyny do lodów



- | | |
|--|---------------------|
| 1. Sprężarka | 17. Zawór |
| 2. Silnik wentylatora | 18. Dysza wylotowa |
| 3. Skraplacz | 19. Przycisk wylotu |
| 4. Obudowa | 20. Spód z przodu |
| 5. Silnik mieszadła | 21. Kółka |
| 6. Reduktor | 22. Mieszadło |
| 7. Koło pasowe | |
| 8. Panel pokrywy | |
| 9. Zbiornik chłodzenia wstępnego | |
| 10. Pokrywa zbiornika chłodzenia wstępnego | |
| 11. Skrzynka przełączników | |
| 12. Zbiornik mrozący | |
| 13. Przełącznik | |
| 14. Uszczelka | |
| 15. Zawór | |
| 16. Poprzeczka zaworów wylotowych | |

4. Ustawianie twardości mieszanki

Jeżeli konieczna jest zmiana ustawienia twardości mieszanki, należy przez kilka sekund wcisnąć

SET

i przytrzymać przycisk . Aby zwiększyć twardość produktu naciskamy przycisk „+”, aż do wartości którą chcemy otrzymać. Aby zmniejszyć twardość produktu naciskamy przycisk „-”, aż do wartości którą chcemy otrzymać. Współczynnik wartości produktu będzie maleł o 1 lub wzrastał o 1 w zależności od wybranego przycisku.

5. Panel sterowania

Maszyna wyposażona jest w panel z cyfrowym systemem. Twardość mieszanki może być ustawiana przez osobę obsługującą maszynę. Twardość mieszanki można zmieniać w zależności od potrzeby, działanie panelu jest kontrolowane elektronicznie. Maszyna posiada regulację twardości mieszanki oraz przycisk automatycznego mycia.

5.1 Regulacja lodów

Należy nacisnąć i przytrzymać przycisk ustawień („SET”), po kilkukrotnym wydaniu krótkiego dźwięku pojawi się ustawiona wartość twardości mieszanki. Zalecany prawidłowy zakres twardości mieszanki to ok. 38, w przypadku maszyny zasilanej prądem trójfazowym (400V) twardość mieszanki to 23. Przy maszynie dwusprężarkowej na 380V odpowiednia wartość 15-17.

Aby zmienić twardość należy, po wykonaniu powyższej czynności, nacisnąć guzik „-”, aby zmniejszyć twardość mieszanki, lub „+”, by ją zwiększyć.



Zatwierdzić wybór przyciskiem „ENTER”, pojawi się komunikat , potwierdzający dokonanie zmian.

Uwaga

Twardość mieszanki może się łatwo zmienić, ponieważ ma nią wpływ wiele czynników. Podczas regulacji twardości, na panelu pokazana jest wartość, na jaką ustawiona jest twardość mieszanki. Twardość lodów może zależeć m.in. od: składników na masę lodową, środowiska, dlatego najlepszym wycuciem twardości lodów jest praktyka. Najlepszą metodą ustalenia twardości lodów jest przetestowanie każdej twardości kilkukrotnie.

5.2 Inne funkcje na guzikach



Mycie rozpoczyna automatyczny proces czyszczenia maszyny. Kiedy urządzenie jest podłączone do prądu, należy włączyć do zbiornika chłodzącego roztwór z płynem o temperaturze nie większej jak 60 stopni, wtedy nacisnąć przycisk .

Nastąpi włączenie silnika i proces czyszczenia się rozpocznie. Gdy chcemy przerwać proces naciskamy

P


(pauza).

AUTO

Przycisku „auto” używa się do stałej produkcji lodów. Należy włączyć masę lodową do zbiornika chłodzącego, proces produkcji lodów rozpocznie się po naciśnięciu tego przycisku.

6. Praca silnika

Po upływie ok. 3 sekund, zacznie działać kompresor chłodzący. Po osiągnięciu oczekiwanej twardości mieszanki, kompresor przestanie pracować. Silnik będzie pracował przez kolejne 15 sekund, po czym zatrzyma się. Po wyprodukowaniu lodów, maszyna rozpocznie ponowny proces chłodzenia mieszanki. Po dłuższej przerwie, około 3 minutach, maszyna samoczynnie rozpocznie prace i po uzyskaniu założonej twardości mieszanki wyłączy się. Ta czynność będzie się powtarzać.

–  tego przycisku używa się, aby wyłączyć maszynę.

Uwaga

Tego przycisku używa się po umyciu maszyny, gdy jest ona gotowa do produkcji lodów. Najpierw naciska się



a następnie przycisk



OSTRZEŻENIE

Kiedy silnik nie pracuje normalnie, maszyna zaczyna automatycznie o tym alarmować przez sygnał, który ucichnie po wyłączeniu maszyny. W tym samym czasie panelu będą wyświetlone następujące znaki:

- „NL” : sygnalizuje, że prędkość silnika jest za mała,
- „--” : sygnalizuje, że silnik nie pracuje normalnie,
- „JJ” : sygnalizuje zamarznięcie cylindra,
- „CB” : sygnalizuje niedomknięcie tłoka wydającego lód,
- „UL” : sygnalizuje, że mamy za niskie napięcie w sieci,
- „UH” : sygnalizuje że mamy za wysokie napięcie w sieci,

W powyższych przypadkach należy skontaktować się z serwisem, aby rozwiązać problem.

7. Czyszczenie i dezynfekcja maszyny

Metoda na mokro: stosuje się ją do mycia pojedynczych części. Należy zamoczyć poszczególne części w płynie czyszcząco-dezynfekującym.

Metoda czyszcząca: używa się jej na częściach, które nie mogą być zdemontowane. Można użyć szczotki lub myjki aby umyć dane części.

Metoda czyszczenia automatycznego: należy włączyć roztwór z płynem do pojemnika na masę lodową, po czym należy przycisnąć przycisk





Uwaga

Należy pamiętać, aby woda wlewana do zbiornika na masę lodową nie przekraczała temperatury 65 C.

7.1 Czyszczenie maszyny

Maszynę powinno się myć płynem czyszcząco-dezynfekującym w następujący sposób:

- nalać płynu czyszcząco-dezynfekującego do zbiornika na masę lodową,
- nacisnąć przycisk  i poczekać około 5 min, po ukończeniu mycia się maszyny wcisnąć . Należy wylać brudny płyn pociągając jedną z dźwigni dozownika do lodów. Czynność należy powtórzyć dwukrotnie.
- Włączyć czystą wodę do zbiornika chłodzącego i rozpocząć ponowne mycie maszyny, lecz już z czystą wodą

- Maszyna będzie gotowa do pracy, gdy woda będzie wypływała czysta. Po tych czynnościach można przejść do mycia poszczególnych części maszyny

BARDZO WAŻNE!

Nie wolno nigdy wlewać wody do maszyny, która ma więcej niż 65 C, gdyż doprowadzi to do zniszczenia maszyny i utraty gwarancji.

7.2 Masa lodowa



Należy zwrócić szczególną uwagę na:

- pojemniki i inne przybory używane do wyrobu masy lodowej, muszą być czyste i zdezynfekowane,
- odpowiedni dobór mieszanki do lodów.

W przypadku użycia proszku do wyrobu lodów, należy dokładnie przestrzegać instrukcji znajdujących się na produkcie. Opierając się na wiedzy dotyczącej maszyn do robienia lodów, mieszanka nie powinna mieć więcej niż **5%** zawartości tłuszczu. Dzięki przestrzeganiu tych zasad maszyna nie ulegnie zniszczeniu, a proces produkcji lodów będzie przebiegał prawidłowo.

8. Obsługa maszyny do lodów

Schłodzone składniki należy przelać do zbiornika chłodzącego.

Nacisnąć  i poczekać 5 minut, następnie wylać około 0,3 litra z każdego zbiornika (za pomocą dźwigni). Nacisnąć .

Ustawić odpowiednią twardość produktu.

Nacisnąć przycisk .

Maszyna samoczynnie wytworzy lody o ustawionej wcześniej twardości produktu. Po upływie czasu przeznaczanego na produkcję lodów, możemy zacząć produkcję pierwszych lodów. Pociągamy w dół jedną z dźwigni dystrybutora i lody powinny wychodzić do wafla lub pucharka.


UWAGA

MINIMUM MASY LODOWEJ JAKIE MUSI ZNAJDOWAĆ SIĘ W POJEMNIKACH TO 2x3. MIESZANKA MUSI ZNAJDOWAĆ SIĘ W OBU ZBIORNIKACH.


Należy zwrócić szczególną uwagę na:

- w zbiorniku chłodzącym musi być wystarczająco dużo składników, aby maszyna nie uległa zniszczeniu - minimum 3 litry,



- gdy składników będzie za mało pojawi się znak: ,
- w przypadku, kiedy twardość lodów nie jest wystarczająca, należy ją wyregulować,
- jeżeli nie ma klientów przez dłuższy czas, maszyna samoczynnie wyłączy się i po paru minutach samoczynnie załączy się w celu schłodzenia i wymieszania masy lodowej,
- przy przerwie w produkcji lodów, należy co jakiś czas uformować około jedną porcję lodów co 5 minut, aby zapobiec zamrażaniu masy,
- jeżeli podczas produkcji dwusmakowych lodów będzie wylatywała tylko masa jednokolorowa należy uzupełnić zbiornik chłodzący innym smakiem. Należy pamiętać, aby systematycznie

sprzedawać lody ze wszystkich dozowników, ponieważ w przypadku używania tylko jednego dozownika w pozostałych masa lodowa może zostać zbyt mocno schłodzona i nie będzie wylatywała do wafla. W takim przypadku należy wyłączyć maszynę przyciskiem **P**

a następnie na parę minut włączyć przycisk . Co jakiś czas należy poruszać dźwignią wydawania lodów. W chwili gdy lody zaczną swobodnie wyływać, proszę nacisnąć przycisk

P a następnie przycisk **AUTO**, by wznowić produkcję lodów,

- jeżeli masa wydostająca się na zewnątrz jest zbyt lekka lub zbyt twarda to może oznaczać, że twardość lodów jest za niska lub za wysoka. Należy wyłączyć maszynę, następnie po wyłączeniu ustawić odpowiednią twardość, i rozpocząć produkcję lodów.

9. Utrzymanie maszyny

Regularne czyszczenie maszyny jest bardzo ważne, gdyż zapewnia dłuższą wydajność. Aby maszyna pracowała przez długi czas należy pamiętać o następujących czynnościach: czyszczeniu, smarowaniu (konserwacji), odpowiednim ustawieniu maszyny, wymiany zużytych części. Podczas tych czynności należy wyłączyć maszynę.

9.1 Czyszczenie maszyny

Podczas czyszczenia maszyny należy zwrócić uwagę na eliminację kurzu, brudu oraz różnorodnych odpadów, aby zapewnić dobry wygląd i odpowiednie działanie maszyny. Do czyszczenia potrzebna jest czysta woda, proszek myjący, szczotka. Proszę nigdy nie używać łatwopalnych, łatwo rozpuszczalnych i toksycznych materiałów takich jak: alkohol, benzyna, rozpuszczalnik. Używanie tych rzeczy może doprowadzić do zniszczenia maszyny.

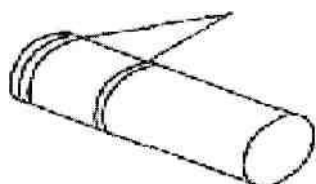
- należy odkręcić lewą, prawą i tylną blachę przed czyszczeniem wnętrza maszyny. Nie dotykać elektrycznych części,
- do mycia używać zawsze czystej wody, szczególnie do mycia chłodnicy/parownika. Nie przyskać wodą na maszynę. Najlepiej wyczyścić parownik chłodnicy odkurzając go domowym odkurzaczem, ruchem zgodnym ze lamelami znajdującymi się na parowniku tę czynność należy przeprowadzać w maszynie co najmniej 3-5 razy w ciągu sezonu.

9.2 Konserwacja maszyny

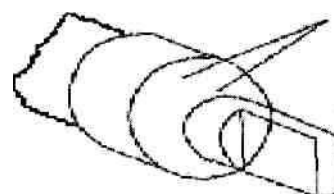
Po umyciu maszyny, należy ją odpowiednio zakonserwować. Części maszyny, które mają bezpośredni kontakt z produktami spożywczymi, powinny być nasmarowane smarem, który jest dostępny w naszej firmie.

- Cylindryczny otwór wylotowy: pokazany na rysunku
- Mieszadło: pokazane na rysunku
- uszczelka URZĄDZENIA mieszającego

Części pokryte smarem



Części pokryte smarem



9.3 Regulacja maszyny

Należy sprawdzić obciążenie paska klinowego na kole. Sprawdza się to poprzez naciśnięcie paska wskazującym i środkowym palcem. Ugięcie powinno wynosić 15 mm. Jeżeli za mocno naciśnie się na pasek, należy go naciągnąć poprzez poluzowanie czterech nakrętek fi 8 mm mocujących silnik maszyny i odciągnąć silnik po ślizgach w ten sposób pasek zostanie naprężony. Po sprawdzeniu prawidłowości naprężenia dokręcamy wcześniej odkręcone cztery nakrętki. Jeśli stwierdzimy, że należy bezwzględnie wymienić pas napędowy, proszę zakupić go w naszym serwisie lub w sklepie z wyrobami gumowymi. Proszę pamiętać o zabraniu do sklepu zużytego pasa w celu zakupu pasa o identycznej numeracji.

9.4 Montaż części po wyczyszczeniu maszyny

Po umyciu maszyny, należy przykręcić zdemontowane uprzednio części.

Należy włożyć do cylindra świder, na który uprzednio została nałożona gumowa uszczelka, powoli wkręcać świder zgodnie z osią wirnika napędzającego. Następnie włożyć przednią część maszyny do lodów wraz z dużą gumową uszczelką. Następnie proszę skrócić przednią część czterema śrubami.

UWAGA

Utrzymanie i konserwacja maszyny powinna być zrobiona po wyłączeniu maszyny. Tylko specjaliści powinni sprawdzać elektryczne części maszyny.

10. Powszechne problemy z maszyną i ich rozwiązywanie

Podczas używania maszyny mogą pojawić się różne problemy. Niektórych problemów nie wolno bagatelizować. Należy zastanowić się, czego może dotyczyć dany problem, a następnie go odnaleźć. Przed próbą wyeliminowania danego błędu, proszę upewnić się, czy dobrze zapoznali się Państwo z instrukcją obsługi maszyny. Osoba, która podejmie się naprawy maszyny powinna posiadać profesjonalną wiedzę na temat produktu.

Jeżeli wystąpi jakiś problem związany z chłodzeniem maszyny, należy najpierw skontaktować się z naszym serwisem.

Uwaga

Proszę zwrócić uwagę, czy czynności podejmowany przy maszynie są wykonywane prawidłowo. Sytuacje niewłaściwego używania maszyny mogą doprowadzić do zniszczenia maszyny i utraty gwarancji. Proszę zachować ostrożność.

Problemy		Powody	Możliwe rozwiązania
Nieвозможна regularna produkcja lodów	1. Maszyna nie jest w stanie pracować.	1. Problemy z napięciem. 2. Źle podłączona wtyczka do zasilania. 3. Niewłaściwe napięcie 4. Uszkodzony panel kontrolny.	1. Sprawdzić napięcie. 2. Sprawdzić wtyczkę i połączyć ją z obwodem. 3. Sprawdzić jakie powinno być napięcie. 4. Naprawić lub wymienić panel kontrolny.

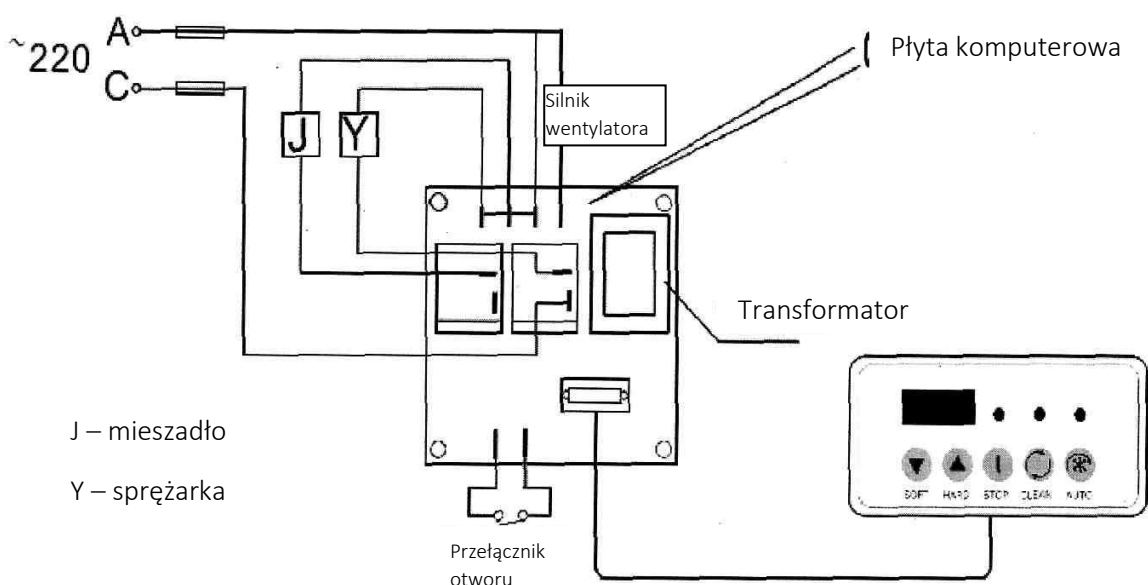
Problemy		Powody	Możliwe rozwiązania
	2. Silnik nie pracuje, pokazana jest NL lub ____ .	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwe podłączenie maszyny. 2. Niewłaściwe napięcie. 3. Przeciążony zbiornik chłodzący. 4. Niska jakość przełącznika. 5. Uszkodzony kondensator. 6. Uszkodzony silnik 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić złącze i ponownie połączyć. 2. Wyłączyć maszynę 3. Lody są za twarde. Postąpić zgodnie z instrukcją 4. Naprawić przełącznik. 5. Zmienić kondensator i ponownie uruchomić silnik. 6. Zmienić silnik.
	„JJ”	7. Zamarzł cylinder z jednej lub obu stron.	7. Wyłączyć maszynę na 30 minut, po tym czasie rozpocząć pracę na nowo („AUTO”)
	3. Kompresor nie pracuje	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwie podłączenie z zasilaniem. 2. Nieodpowiednie napięcie. 3. Za niskie napięcie prądu. 4. Uszkodzony włącznik kompresora. 5. Uszkodzony silnik. 6. Uszkodzony panel kontrolny. 7. Uszkodzony kompresor. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić złącze i ponownie połączyć. 2. Wyłączyć maszynę, jeżeli napięcie jest nie właściwe. 3. Wyłączyć maszynę i poczekać na odpowiedni dopływ prądu. 4. Naprawić lub wymienić na nowy włącznik. 5. Wymienić silnik. 6. Naprawić lub wymienić na nowy panel kontrolny. 7. Wymienić kompresor.
Produkcja lodów jest nieprawidłowa	1. Lody są za twarde.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Twardość jest źle ustawiona. 2. Za mało mieszanki w pojemniku. 3. Za dużo mleka i za mało cukru. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ustawić odpowiednią twardość mieszanki. 2. Włożyć odpowiednią ilość mieszanki do pojemnika . 3. Dosypać cukru.

Problemy		Powody	Możliwe rozwiązania
	2. Lody są zbyt płynne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Napięcie jest niewłaściwe. 2. Źle ustawiona twardość lodów. 3. Za dużo cukru i za mało mleka. 4. Pasek jest uszkodzony i za luźny. 5. Ochrona kompresora jest otwarta i kompresor przestaje pracować. 6. Silnik przestał pracować lub chłdnica pracuje nieregularnie. 7. Produkcja lodów jest nieodpowiednia. 8. Wycieka czynnik chłodzący . 9. Mieszadło jest trwale uszkodzone. 10. Problem z pojemnością. 11. Podłączenie z obwodem nie jest właściwe. 12. Kompresor nie pracuje właściwie. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wyłączyć maszynę. 2. Wyregulować twardość lodów. 3. Dodać mleka. 4. Wymienić lub naprawić pasek. 5. Przestać robić lody. 6. Sprawdzić dokładnie, co dzieje się z silnikiem. 7. Obserwować, co dzieje się podczas produkcji lodów. 8. Sprawdzić gdzie wycieka czynnik naprawić i uzupełnić go. 9. Sprawdzić mieszadło lub wymienić. 10. Sprawdzić pojemność. 11. Naprawić lub wymienić panel sterowania. 12. Wymienić kompresor.
Wycieki lodów.	Uszkodzona uszczelka. Wycofać mieszadło.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Smar nie jest używany. 2. Uszkodzona przednia uszczelka. 3. Dystrybutor jest niewłaściwie założony. 4. Tylna oś jest naprzeciw mieszadła. 5. Tylna oś jest uszkodzona. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zdemontować części i nasmarować smarem. 2. Wymienić uszczelkę. 3. Założyć poprawnie dystrybutor. 4. Umieścić w odpowiednim miejscu oś. 5. Wymienić tylną oś.
Problemy z elektryką maszyny.	1. Problemy z uziemieniem.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Obudowa nie ma uziemienia. 2. Linia uziemienia jest omyłkowo podłączona. 3. Linia uziemienia jest połączona za luźno. 4. Linia uziemienia jest połączona niewłaściwie. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Obudowa powinna być podłączona do uziemienia. 2. Sprawdzić uziemienie. 3. Sprawdzić i ustawić odpowiednio uziemienie. 4. Upewnić się czy opór jest właściwy.
	2. Inne problemy.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przewód elektryczny jest uszkodzony lub za stary. 2. Zbyt mała izolacja. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wymienić przewód . 2. Konserwować maszynę regularnie.

Problemy		Powody	Możliwe rozwiązania
Maszyna powoduje zbyt dużo hałasu	1. Problemy z pasem klinowym.	1. Śruba mocowania paska jest za luźna. 2. Pasek napędowy nie jest ustawiony równoległe.	1. Dokręcić śrubę. 2. Wyregulować pasek. 3. Wyregulować obciążenie, napięcia paska.
	2. Inne problemy.	1. Śruby w maszynie są za luźno dokręcone. 2. Silnik jest poluzowany lub zniszczony. 3. Reduktor prędkości jest zniszczony. 4. Oś mieszadła może być uszkodzona. 5. Silnik mieszadła jest uszkodzony. 6. Kompresor jest uszkodzony.	1. Dokręcić ciaśniej śrubę. 2. Dokręcić silnik lub wymienić. 3. Wymienić reduktor 4. Wymienić oś. 5. Wymienić silnik. 6. Wymienić kompresor.

11. Lista dołączonych części

Pozycja	Nazwa części	Ilość
1	Uszczelka pod dozownik	2
2	Uszczelka na środkowy tłoki dozownika	6
3	Uszczelka na świder	2
4	Smar do uszczelek	1



Ważna informacja!

Powyższe części są dołączone jednorazowo za darmo, do każdej zakupionej maszyny. Części te muszą być zawsze smarowane odpowiednim smarem, aby nie zostały uszkodzone i nie musiały być wymieniane zbyt często. Aby zamówić nowe, dodatkowe części, należy skontaktować się z serwisem.

12. Ogólne warunki gwarancji

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

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

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

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

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

Spółka

Klient

Resto Quality Sp. z o.o.

Zamknięta 10/1,5

30-554 Kraków

E-mail: info@restoquality.pl

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

www.restoquality.pl



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



tel. 12 307 06 72



info@restoquality.pl



www.restoquality.pl