

TABLICE POBORU



INSTRUKCJA OBSŁUGI



AwaMed Medizintechnik,
ul. Zeusa 1,72-006 Mierzyn
tel/fax +48 91 487 68 49
awamed@awamed.pl



Złóż zapytanie
awamed@awamed.pl



BEZPIECZEŃSTWO

BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIKA:

- Każdy użytkownik powinien dokładnie zapoznać się z niniejszą Instrukcją oraz zachować ją do wykorzystania w przyszłości.
- Należy stosować się do wszystkich ostrzeżeń i instrukcji umieszczonych na urządzeniu.

UWAGI DOTYCZĄCE OBSŁUGI I MONTAŻU:

- Tablice punktów poboru mogą być montowane w pomieszczeniach z zagwarantowaną prawidłową instalacją. Nie wolno ich montować w pobliżu otwartych źródeł ciepła i ognia oraz grzejników lub węzłów cieplnych, albo w zabudowanych instalacjach.
- Tablice punktów poboru mogą być montowane nad lub podtynkowo na stabilnej powierzchni.
- Nie wolno dopuszczać do zalania Tablic punktów poboru cieczami, należy zwrócić szczególną uwagę na czystość punktów próżni.
- Nigdy nie wolno wkładać żadnych przedmiotów do wnętrza punktu poboru, ponieważ mogłoby dojść do zatoru instalacji lub przedostania się niepożądanych przedmiotów do systemu rurociągowego.
- Nie należy rozbierać, rozkręcać ingerować w Tablicę w trakcie jej działania.
- Nie należy korzystać z innych części zamiennych niż wymienione w instrukcji i rekomendowane przez producenta.
- Nie wolno pod rygorem utraty gwarancji podejmować samodzielnych prób naprawy punktów poboru w tablicy, ponieważ otwieranie lub odkręcanie części może uszkodzić urządzenie i narazić pacjenta oraz personel obsługujący na niebezpieczeństwo.
- Jeśli dojdzie do jakiegokolwiek przypadku nieodpowiedniego działania opisanego powyżej, lub dojdzie do wypadku, skontaktuj się z wykwalifikowanymi pracownikami serwisu.

RODZAJE TABLIC POBORU



Tablica poboru podtynkowa
AGA dla 3 gazów



Tablica poboru nadtynkowa DIN
dla 3 gazów

Tablice poboru ze względu na rodzaj montażu dzielimy na:

- podtynkowe
- nadtynkowe

Tablice poboru ze względu na rodzaj punktów poboru dzielimy na:

- podtynkowe AGA
- nadtynkowe AGA
- podtynkowe DIN
- nadtynkowe DIN

SPIS ELEMENTÓW TABLICE POBORU AGA



Gniazdo zaworu



Zawór końcowy z popychaczem



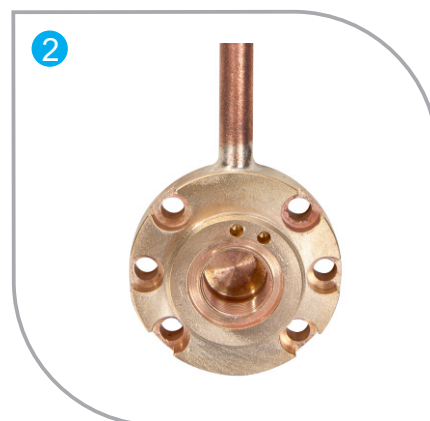
Wtyki

Pamiętaj:

Nie rozkręcaj, nie rozkładaj, nie smaruj urządzenia, może to spowodować uszkodzenie sprzętu i narazić pacjentów oraz personel na niebezpieczeństwo.

Czyść i konserwuj urządzenie zgodnie z zaleceniami instrukcji konserwacji punktów poboru zamieszczonej w niniejszej instrukcji na

SPIS ELEMENTÓW TABLICE POBORU DIN



Gniazdo zaworu



Zawór końcowy z popychaczem



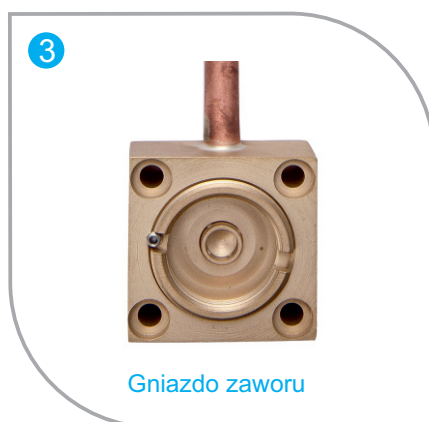
Wtyki

**Pamiętaj:**

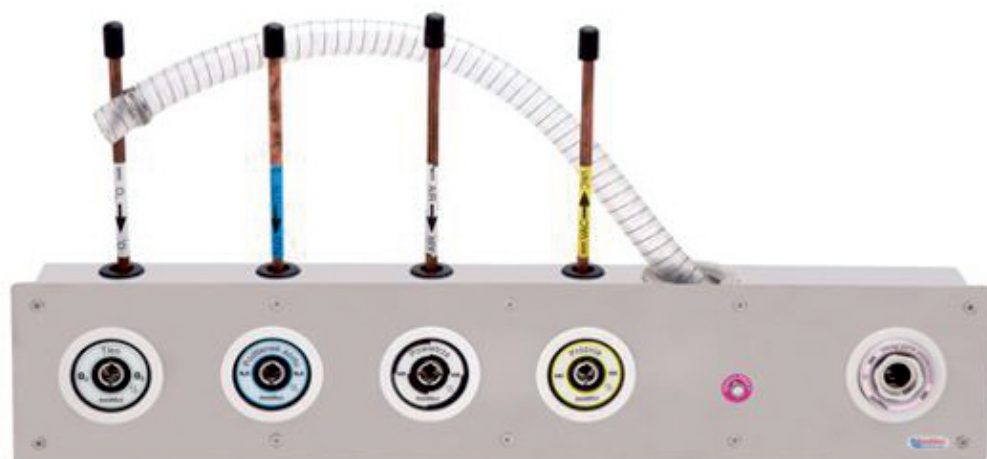
W razie **AWARII TECHNICZNEJ** punktu poboru/odciągu lub któregośkolwiek elementu natychmiast zamknij strefowy zawór gazu i zgłoś ten fakt producentowi!

Nie wyrzucaj uszkodzonych punktów poboru - odeślij je producentowi!

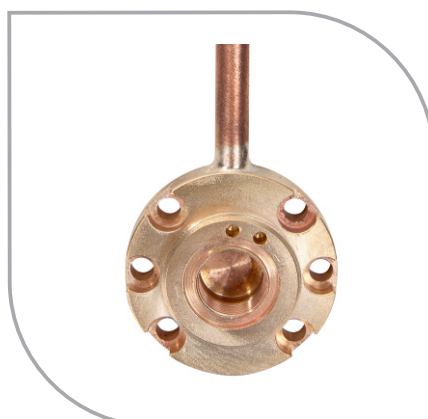
SPIS ELEMENTÓW TABLICE POBORU AGA ZTM



TABLICE POBORU Z PUNKTAMI AGSS LUB AIR-MOTOR



Punkt poboru AIR-MOTOR



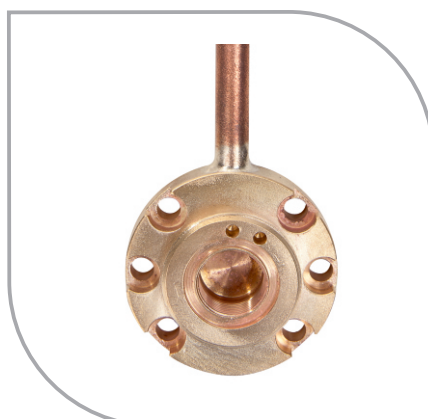
Gniazdo zaworu



Wtyk AIR-MOTOR



Punkt poboru AGSS



Gniazdo zaworu



Wtyk AGSS

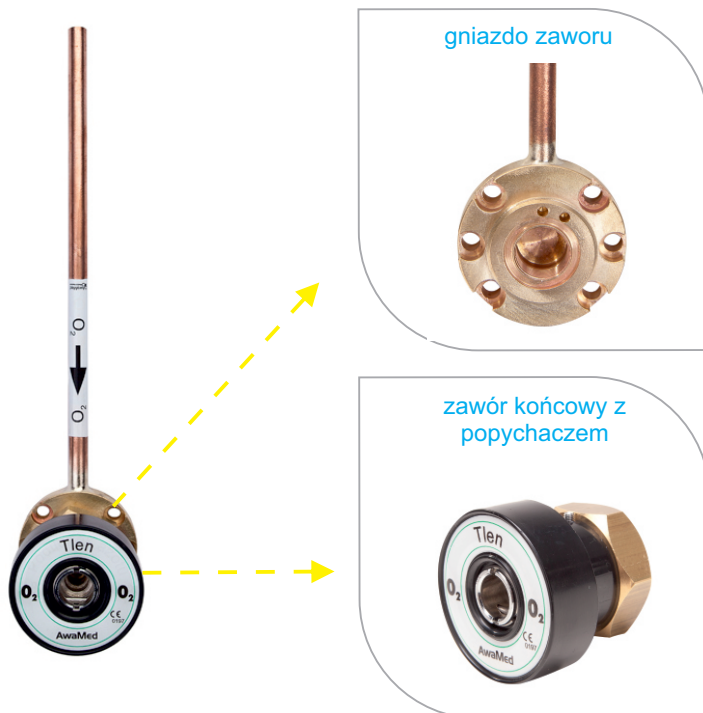
TABLICE POBORU Z PUNKTAMI AGA, DIN

FUNKCJE:

- pobór gazów medycznych i próżni przy połączeniu z systemem rurociągowym,
- szybkie i bezawaryjne odłączanie i podłączanie się do systemów zasilanych gazami i próżnią,
- zapobiega przedostawaniu się cząstek stałych z instalacji do urządzeń odbierających gazy oraz do instalacji centralnej próżni.

PARAMETRY TECHNICZNE PUNKTÓW DIN, AGA:

- ciśnienie wejściowe min. 4bar +5 bar dla gazów medycznych,
- podciśnienie dla próżni $\leq -0,6$ bar,
- punkty dostępne dla następujących gazów:
 - tlen,
 - powietrze do oddychania,
 - podtlenek azotu,
 - dwutlenek węgla,
- budowa w oparciu o materiały kompatybilne z tlenem zgodnie z PN-EN ISO 15001,



PRZYŁĄCZANIE I ODŁĄCZANIE WTYKÓW

PRZYŁĄCZANIE:

- Niektóre typy gniazd poboru gazów medycznych posiadają bolce kodujące umieszczone na wtyku, przed umieszczeniem wtyku w gnieździe należy sprawdzić położenie bolca kodującego oraz otworu na boliec w gnieździe.
- Zachowaj ostrożność przy podłączeniu wtyku do gniazda gazu medycznego, aby nie doszło do uszkodzenia i rozszczelnienia instalacji!
- Zwróć uwagę czy boliec kodujący wtyku znajduje się w prawidłowym położeniu w stosunku do gniazda!
- Po umieszczeniu wtyku w gnieździe należy delikatnie dociskać korpus wtyku prostopadłe do gniazda, aż do momentu gdy zatrząsk unieruchomi wtyk. Z gniazda powinien wydobyć się charakterystyczny dźwięk zatrzaśnięcia.

ODŁĄCZANIE:

- Trzymając wtyk należy jednocześnie nacisnąć popychacz. Wtyk samoistnie pod ciśnieniem gazu powinien odłączyć się od gniazda.
- Odłączenie wtyku próżni będzie wymagało delikatnego odciągnięcia wtyku od gniazda z jednoczesnym wciśnięciem popychacza.
- Korzystaj wyłącznie z wtyków dedykowanych do zamontowanych punktów poboru. Korzystanie z innych wtyków może narazić personel i pacjentów na niebezpieczeństwo.



Pamiętaj:

Korzystaj wyłącznie z części zamiennych zalecanych i dostarczonych przez producenta i opisanych w instrukcji.

Producent nie odpowiada za niepoprawne działanie punktu poboru oraz następstwa wywołane wykorzystaniem części nie rekomendowanych i nie dostarczonych przez producenta.

TABLICE POBORU Z PUNKTAMI AGSS

FUNKCJE:

Odsysanie gazów anestetycznych na zewnątrz budynku przewodem powietrza zużytego.

PARAMETRY TECHNICZNE:

Przewody zasilające:

- Przewód gazu sprężonego: rura Cu 10x1, lub złączka do węża Pa4 mm.

Punkt poboru:

- gniazdo dla wtyków standardu DIN I, DIN II lub AGA*

Odprowadzenie gazu anestetycznego:

- Wąż spiralny 15 mm lub rura Cu 15x1.

Sygnal wizualny:

- Złączka do węża PA 4 mm.

Wydajność:

- min. 50 l/min przy gazie sprężonym 500 kPa,

Zużycie gazu:

- ok. 12 l/min przy wydajności ssania 50 l/min,

Kolor:

- Oznaczenie barwy purpurowej zgodnie z PN EN ISO 7396-2,

Montaż:

- montaż podtynkowy lub w ścianie z płyt,
- sufitowe systemy zasilania,
- ściennie systemy zasilania.



Odciąg gazów DIN II z wtykiem



Odciąg gazów DIN I

BUDOWA:

- Punkty poboru gazów anestetycznych są podłączane bezpośrednio do centralnego źródła zasilania sprężonego gazu z ciśnieniem zaopatrzeniowym wynoszącym ok. 500 kPa sprężonego powietrza lub azotu. Gaz sprężony jest potrzebny do inżektora, który można zamontować bezpośrednio w obudowie podtynkowej lub w ścianie z płyt jak też zewnętrznie.
- Wbudowany zawór regulacyjny pozwala na ustawienie optymalnej wydajności ssania.
- Zawór zwrotny zapobiega przepływowi zwrotnemu odessanych gazów do innego punktu poboru.
- Gaz sprężony jest odprowadzany razem z odessanymi gazami anestetycznymi przez przewód odprowadzający na zewnątrz lub do szybu zużytego powietrza klimatyzacji.
- Zewnętrzne inżektory powinny być zamontowane w maksymalnej odległości 10 m od punktu poboru, tak aby były łatwo dostępne do prac konserwacyjnych i kontroli.
- Ponieważ inżektor nie jest już montowany w punkcie poboru, poziom hałasu w miejscu zastosowania odciągu gazów anestetycznych jest zredukowany do minimum. Przez połączenie węzłem zasysany gaz jest odprowadzany z punktu poboru do inżektora.

* punkt poboru gazów anestetycznych AGA niedostępny w ofercie.

TABLICE POBORU Z PUNKTAMI AGSS

Obsługa punktu poboru:

- W punkt poboru można wkładać wyłącznie wtyki zgodne z normą EN ISO 9170-2:2010.
- Wtyk wsunąć w punkt poboru aż do słyszalnego zatrzaśnięcia. Włożenie wtyku powoduje otwarcie zaworu zwrotnego i zaworu ze sprężonym gazem. Sprężony gaz przepływa przez inżektor i wytwarza podciśnienie.
- Sygnał wizualny wskazuje gotowość systemu do pracy (zmiana sygnalizatora na kolor zielony). Możliwe jest teraz odsysanie gazów anestetycznych.
- Po naciśnięciu pierścienia naciskowego punktu poboru można wyciągnąć wtyk z punktu poboru. Należy przy tym przytrzymywać wtyk ręką! Zawór zwrotny i zawór gazu sprężonego zamykają się automatycznie, odsysanie jest przerwane.



wtyk AGSS AGA



wtyk AGSS DIN I

wtyk AGSS DIN II
prostywtyk AGSS DIN II
kątowy

Konserwacja/serwis

- Dla wszystkich chromowanych elementów mosiężnych wystarczająca jest dezynfekcja zewnętrzna.
- Punkty poboru i wtyki całkowicie wysuszyć przed ponownym użyciem.
- Przed każdym zastosowaniem przeprowadzić kontrolę wizualną punktów poboru (pod względem uszkodzeń zewnętrznych).
- Przynajmniej raz w roku należy sprawdzać punkty poboru i wtyki (wydajność, działanie).
- Awarie i uszkodzenia mogą być usuwane wyłącznie przez autoryzowany personel fachowy.
- Podczas napraw stosować wyłącznie oryginalne części zamienne producenta!

Pamiętaj:

W obszarach gdzie często używa się systemu odciągu gazów anestetycznych kontrolę należy przeprowadzać odpowiednio częściej!



TABLICE POBORU Z PUNKTAMI AGSS

MONTAŻ:

Zanim przystąpisz do montażu należy umocować w ścianie obudowę do zabudowy w ścianie z płyt/podtynkowej.

Montaż w ścianie z płyt:

- Obudowę umocować 6 śrubami z lewej i prawej strony rury zlutować z systemem rur.

Montaż podtynkowy:

- Obudowę zagipsować w ścianie, rury zlutować z systemem rur

- Punkt poboru połączyć za pomocą przewodów łączących (zasilanie AIR: wąż PA 6 mm; przyłącze inżektora: wąż PA 6 mm, wąż spiralny 15 mm) z przyłączami rur lub inżektorów (inżektor można wtykać i mocować 1 wkrętem!)

- Punkt poboru wsunąć razem z osłoną czołową do obudowy i umocować 2 śrubami (wskazanie eksploatacyjne w pozycji godziny 12)

- Systemy zasilające: Punkt poboru przymocować 2 śrubami, włożyć ejektor do przewodu powietrza zużytego

- Punkt poboru, inżektor i przyłącza rurowe połączyć przewodami łączącymi (wąż spiralny, wąż PA lub wąż medyczny)

URUCHOMIENIE

- Wydajność ssania ustawić dźwignią zaworu (pozycja godziny 11) za pomocą klucza sześciokątnego rozmiar 2,5
- Umieścić naklejkę na pierścieniu naciskowym. Zwrócić uwagę na swobodę ruchu wskazania eksploatacyjnego!
- System odprowadzania gazów anestetycznych sprawdzić zgodnie z normą EN ISO 7396-2:2011

Pamiętaj:

W razie **AWARII TECHNICZNEJ** punktu poboru/odciągu lub któregośkolwiek elementu natychmiast zamknij strefowy zawór gazu i zgłoś ten fakt producentowi!

Nie wyrzucaj uszkodzonych punktów poboru - odeślij je producentowi!

PUNKTY POBORU AIR MOTOR

FUNKCJE:

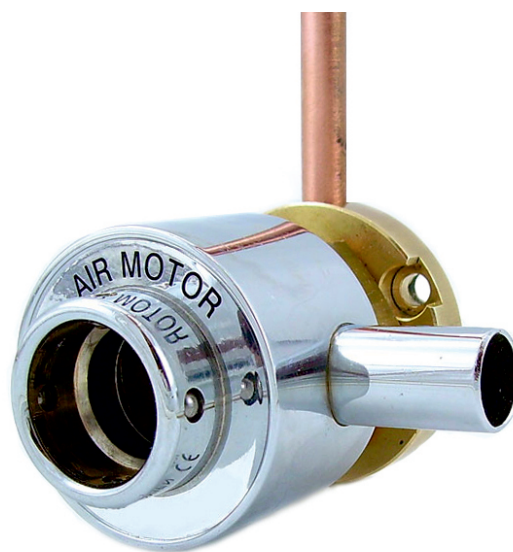
Punkty AIR-MOTOR służą do napędu narzędzi i przyrządów sprężonym powietrzem w zamkniętych pomieszczeniach, oraz szybkiego i bezawaryjnego podłączania i odłączania się od systemów zasilania. Zużyty gaz jest odprowadzany na zewnątrz przez rurociąg wyrzutowy.

PRZEZNACZENIE:

Punkty AIR-MOTOR są podłączone do oddzielnego rurociągu ze sprężonym powietrzem (700 do 1000 kPa) podłączenie do urządzenia jest wykonywane podwójnym węzłem. Wewnętrzny wąż dostarcza gaz do urządzenia, zewnętrzny odprowadza zużyty gaz z powrotem do punktu i rurociągu wyrzutowego.

OBSŁUGA PUNKTU POBORU:

- Tylko wtyki AIR-MOTOR mogą być umieszczane w punkcie poboru
- Umieść wtyk w punkcie poboru aż wyraźnie usłyszymy kliknięcie. Po kliknięciu gaz zaczyna uchodzić poprzez wtyk w kierunku urządzenia, tam następuje użycie gazu a zużyty gaz powraca do wtyku.
- W punkcie gaz przechodzi do rurociągu wyrzutowego.



TABLICE POBORU Z PUNKTEM AIR MOTOR

PARAMETRY TECHNICZNE:

Budowa:

- konstrukcja wykonana z metalu,
- umieszczanie i zwalnianie wtyku wykonywane jedną ręką przy użyciu złączni żeńskiej.

Podłączenia:

- zasilenie: rura Cu 8x1,
- wyrzut: rura Cu 15x1,

Wydajność:

- minimum 350 l/min przy ciśnieniu powietrza od 700 do 1000 kPA,

Ciśnienie:

- ciśnienie zasilania dla powietrza do napędu narzędzi chirurgicznych: 8bar \pm 0,1bar,
- ciśnienie zasilania dla azotu do napędu narzędzi chirurgicznych: 8bar \pm 0,1bar,

Montaż:

- podtynkowo/nadtynkowo
- w kolumnach sufitowych,
- systemach zasileń naściennych.



wtyk do punktu AIR-MOTOR

NAPRAWA I KONSERWACJA:

- Zewnętrzna dezynfekcja jest wystarczająca dla wszystkich części metalowych.
- Przy czyszczeniu elementów plastikowych można używać powszechnie stosowane środki do dezynfekcji i przestrzegać ich instrukcji użytkowania.
- Punkt i wtyk muszą kompletnie wyschnąć przed ich użyciem.
- Przed każdym użyciem należy dokonać kontroli wizualnej .
- Punkty i wtyki powinny być kontrolowane przynajmniej raz w roku pod względem działania i wydajności. W przypadku bardzo częstego używania odpowiednio częściej



Pamiętaj:

Usterki i uszkodzenia mogą być usuwane tylko przez fachowy personel. Do napraw zawsze należy używać oryginalnych części producenta!

Nie wyrzucaj uszkodzonych punktów poboru - odeślij je producentowi!

UTYLIZACJA TABLIC POBORU

Zalecenia dotyczące utylizacji:

- Likwidując Tablicę poboru nie należy wyrzucać jej na śmietnik oraz spalać. Aby zminimalizować skażenie i zapewnić maksymalną ochronę globalnego środowiska naturalnego, należy odesłać urządzenie producentowi do ponownego przetworzenia.
- Wszelkie elementy, które zostały zużyte lub uszkodzone (nie dotyczy elementów jednorazowych) w trakcie korzystania z urządzenia, powinny zostać utylizowane zgodnie z wymaganiami dla danego materiału lub odesłane do producenta.

PROCEDURA BADANIA PUNKTÓW POBORU W TABLICACH POBORU

Przed uruchomieniem:

- Zanim nastąpi uruchomienie instalacji gazów medycznych, należy wszystkie nowo zamontowane punkty poboru sprawdzić zgodnie z wymaganiami aktualnej normy
- Odciąg gazów anestetycznych należy sprawdzić i sporządzić dokumentację zgodnie z aktualną normą

Pierwsze uruchomienie:

- Przed pierwszym uruchomieniem punktu poboru, należy oczyścić punkt poboru z cząstek mogących dostać się tam w trakcie procesu lutowania lub montażu.
- Skorzystaj do przedmuchania instalacji z azotu, sprężonego powietrza medycznego lub gazu docelowego.
- Podłącz do instalacji rurociągowej, w strefowym zaworze, bezpieczne źródło zasilania gazem, następnie podłącz wtyk do punktu poboru i tak długo pozostaw otwarty zawór, dopóki wszystkie cząstki nie opuszczą instalacji rurociągowej.

Badanie szczelności:

- Skorzystaj z procedury zgodnie z aktualną normą

Badanie czystości

- Przed pierwszym uruchomieniem instalacji należy sprawdzić czystość instalacji i gazów. Taką usługę oferują wyspecjalizowane laboratoria.

WYMIARY TABLIC POBORU

| liczba gazów | tablica podtynkowa głębokość x wysokość x długość | tablica nadtynkowa głębokość x wysokość x długość |
|--------------|--|--|
| dla 1 gazu | 64,5 x 96,5 x 104 mm | 66,5 x 93,5 x 104 mm |
| dla 2 gazów | 64,5 x 96,5 x 204 mm | 66,5 x 93,5 x 204 mm |
| dla 3 gazów | 64,5 x 96,5 x 304 mm | 66,5 x 93,5 x 304 mm |
| dla 4 gazów | 64,5 x 96,5 x 404 mm | 66,5 x 93,5 x 404 mm |
| dla 5 gazów | 64,5 x 96,5 x 504 mm | 66,5 x 93,5 x 504 mm |
| dla 6 gazów | 64,5 x 96,5 x 604 mm | 66,5 x 93,5 x 604 mm |
| dla 7 gazów | 64,5 x 96,5 x 704 mm | 66,5 x 93,5 x 704 mm |

INSTRUKCJA KONSERWACJI PUNKTÓW POBORU W TABLICACH POBORU

**Wyłączanie urządzenia przed przystąpieniem do czyszczenia i konserwacji:**

- Przed przystąpieniem do czyszczenia należy zakręcić strefowe zawory instalacji rurociąkowej

Zawór końcowy z popychaczem:

- Elementy z tworzyw sztucznych, należy czyścić środkami nie zawierającymi substancji żrących, kwasów lub silnych alkoholi. Może to spowodować zniszczenie ochronnej powłoki akrylowej na etykietach wierzchnich.
- Elementy z metali, należy czyścić alkoholami lub ich pochodnymi (spirytus techniczny).
- Urządzenie nie wymaga smarowania.
- Uszczelki wewnątrz urządzenia należy wymieniać średnio raz na 1000 cykli podłączenia i odłączenia wtyku od gniazda.

Gniazdo zaworu:

- Elementy z metali, należy czyścić alkoholami lub ich pochodnymi (spirytus techniczny).
- Przed uruchomieniem należy sprawdzić czy zawór serwisowy jest sprawny, w przypadku uszkodzenia zaworu lub jego nieszczelności zgłosić ten fakt producentowi i pod żadnym pozorem nie uruchamiać instalacji gazów.
- Urządzenie nie wymaga smarowania.
- Uszczelki wewnątrz urządzenia należy wymieniać w razie potrzeby.

Wtyk do punktów poboru:

- Elementy z metali, należy czyścić alkoholami lub ich pochodnymi (spirytus techniczny).
- Urządzenie nie wymaga smarowania.
- Nie sterylizować!

I. WARUNKI GWARANCJI

1. Producent wyrobu firma **AwaMed-Medizintechnik z siedzibą w Mierzynie (72-006) przy ul. Zeusa 1** – zwana dalej Producentem – udziela gwarancji, na jakość wyrobu objętego niniejszą gwarancją.
2. Gwarancja jest ważna wyłącznie z kartą gwarancyjną.
3. Gwarancją i przeglądami gwarancyjnymi nie są objęte wyroby co, do których płatność jest przeterminowana.
4. Okres gwarancji na zakupiony wyrób wynosi 24 miesiące i liczony jest od daty sprzedaży, a w przypadku montażu przez Producenta - bezusterkowego odbioru końcowego.
5. Nie podlegają uprawnieniom z tytułu gwarancji wady powstałe na skutek:
 - a) Normalnego zużycia zakupionego wyrobu lub jego części (np. żarówki, świetlówek, uszczelki w punktach poboru gazów).
 - b) Uszkodzeń wynikłych z winy Kupującego.
 - c) Braku konserwacji wyrobu.
 - d) Zainstalowania, konserwacji i naprawy wyrobu w sposób wadliwy i niezgodny z zaleceniami Producenta określonymi w instrukcji obsługi.
 - e) Nieprzestrzegania określonych przez Producenta terminów wykonywania przeglądów okresowych zakupionego wyrobu.
 - f) Usunięcia tabliczki znamionowej. Gwarancja nie obejmuje wad jakościowych zgłoszonych po terminie określonym w pkt.4.
6. Sposób realizacji gwarancji jest uzależniony od sposobu dostawy i uruchomienia wyrobu, którego warianty opisane są w dziale „II.PROCEDURA REKLAMACYJNA”.
7. Dokonywanie na karcie gwarancyjnej jakichkolwiek zmian, poprawek i skreśleń jest zabronione i prowadzić będzie do jej unieważnienia.
8. Duplikaty zagubionej lub zniszczonej karty gwarancyjnej nie będą wydawane.
9. W sprawach nieuregulowanych w niniejszych Warunkach mają zastosowanie odpowiednio postanowienia Kodeksu Cywilnego.
10. Ewentualne spory wynikające z gwarancji strony będą starały się rozstrzygnąć polubownie. W przypadku niemożności porozumienia poddadzą je pod rozstrzygnięcie sądu powszechnego właściwego dla siedziby Producenta wyrobu.
11. Powyższe warunki gwarancji na zakupione wyroby obowiązują na terenie Polski.
12. Gwarancją objęte są wady ukryte zakupionego wyrobu, które ujawniły się w okresie objętym gwarancją.
13. W zgłoszeniu należy podać: nazwę wyrobu, numer partii wyrobu, objawy usterki, adres i nazwę reklamującego oraz imię, nazwisko i numer telefonu osoby zgłaszającej usterkę.
14. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji, reklamujący pokrywa wszelkie koszty z nią związane (transport, przegląd techniczny, delegacja itp.)
15. Klient kupując towar akceptuje warunki gwarancji.

II. PROCEDURA REKLAMACYJNA**A. Procedura dotyczy wyrobów montowanych na stałe, montaż wykonany przez Producenta**

1. Procedura dotyczy wyrobów, które są montowane na stałe, do których nie istnieje możliwość ich wysyłki poprzez firmę spedycyjną.
2. Kupujący dostarcza na swój koszt do siedziby Producenta:
 - a. Pisemne zgłoszenie reklamacyjne w ciągu 1 miesiąca od daty stwierdzenia wady jakościowej zakupionego wyrobu;
 - b. Pisemne wskazanie miejsca montażu wyrobu producenta wraz z danymi kontaktowymi osób umożliwiających dostęp do wyrobu.
 - c. Kartę gwarancyjną.
3. Producenta obowiązuje 10-dniowy (dni robocze) termin rozpatrzenia reklamacji i powiadomienia Kupującego o sposobie jej załatwienia.
4. W odpowiedzi na zgłoszenie reklamacyjne Producent dostarcza Kupującemu:
 - a. Decyzję o sposobie załatwienia reklamacji, a w przypadku konieczności przyjazdu serwisu Producenta fakturę VAT proforma dotyczącą kosztów delegacji serwisu Producenta.
 - b. Płatność za delegację jest wykonywana „z góry” (tzn. przed zaplanowaniem wyjazdu serwisu Producenta).
5. Po otrzymaniu płatności za fakturę VAT proforma następuje uzgodnienie z Kupującym terminu przybycia serwisu Producenta.
6. Producent zastrzega sobie prawo obciążenia Klienta wszelkimi poniesionymi kosztami związanymi z wymianą części:
 - a. Uszkodzonych;
 - b. Brakujących;
 - c. Zużytych lub wymagających wymiany.
7. Koszt wymiany części wyszczególnionych w pkt. 6 płatny jest po wykonaniu naprawy.
8. Producent zastrzega sobie prawo obciążenia Klienta wszelkimi poniesionymi kosztami związanymi z rozpatrzeniem reklamacji, jeżeli reklamacja była niezasadna lub stwierdzona wada jakościowa wyrobu nie była objęta gwarancją.
9. Koszt wymiany części zużywalnych odbywa się na koszt Kupującego i płatny jest po wykonaniu naprawy.
10. Koszt wykonania usługi naprawy gwarancyjnej odbywa się na koszt Producenta.

III. PRZEGLĄDY OKRESOWE GWARANCYJNE**A. Procedura dotyczy wyrobów montowanych na stałe, montaż wykonany przez Producenta**

1. Procedura dotyczy wyrobów, które są montowane na stałe, do których nie istnieje możliwość ich wysyłki poprzez firmę spedycyjną.
2. Przeglądy okresowe wyrobu objętego gwarancją należy wykonywać raz w roku.
3. Zgłoszenia gotowości do wykonania przeglądu okresowego dokonuje Kupujący dostarczając na swój koszt do siedziby Producenta:
 - a. Pisemne zgłoszenie wykonania przeglądu gwarancyjnego;
 - b. Pisemne podanie danych kontaktowych osób umożliwiających dostęp do wyrobu.
 - c. Kartę gwarancyjną.
4. Producent zastrzega sobie prawo obciążenia Klienta wszelkimi poniesionymi kosztami związanymi z wymianą części:
 - a. Uszkodzonych;
 - b. brakujących;
 - c. zużytych lub wymagających wymiany.
5. Koszt wymiany części wyszczególnionych w pkt. 4 płatny jest po wykonaniu przeglądu.
6. Wykonanie przeglądu okresowego potwierdza Producent.
7. Koszt wykonania usługi przeglądu odbywa się na koszt Producenta..

IV. PRZEGLĄDY OKRESOWE POGWARANCYJNE**A. Procedura dotyczy wyrobów montowanych na stałe, montaż wykonany przez Producenta**

1. Procedura dotyczy wyrobów, które są montowane na stałe, do których nie istnieje możliwość ich wysyłki poprzez firmę spedycyjną.
2. Przeglądy okresowe wyrobu należy wykonywać raz w roku.
3. Zgłoszenia gotowości do wykonania przeglądu okresowego dokonuje Kupujący dostarczając na swój koszt do siedziby Producenta:
 - a. Pisemne zgłoszenie wykonania przeglądu pogwarancyjnego;
 - b. Pisemne podanie danych kontaktowych osób umożliwiających dostęp do wyrobu
4. W odpowiedzi na zgłoszenie wykonania przeglądu Producent dostarcza Kupującemu:
 - a. Fakturę VAT proforma dotyczącą kosztów delegacji serwisu Producenta oraz wykonania przeglądu.
 - b. Płatność za delegację i przegląd jest wykonywana „z góry” (tzn. przed zaplanowaniem wyjazdu serwisu Producenta).
5. Po otrzymaniu płatności za fakturę VAT proforma następuje uzgodnienie z Kupującym terminu przybycia serwisu Producenta.
6. Producent zastrzega sobie prawo obciążenia Klienta wszelkimi poniesionymi kosztami związanymi z wymianą części:
 - a. Uszkodzonych;
 - b. Brakujących;
 - c. Zużytych lub wymagających wymiany.
7. Koszt wymiany części wyszczególnionych w pkt. 6 płatny jest po wykonaniu przeglądu.
8. Wykonanie przeglądu okresowego potwierdza Producent.
9. Koszt wymiany części odbywa się na koszt Kupującego i płatny jest po wykonaniu przeglądu.

Deklaracja zgodności EC
z Dyrektywą 93/42/EWG o wyrobach medycznych
EC Declaration of Conformity with Medical Device Directive 93/42/EEC

Firma:

Company:

AwaMed-Medizintechnik Arkadiusz Warzyński

ul. Zeusa 1

PL 72-006 Mierzyn

zapewnia i deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

ensure and declare under sole responsibility, that our product of kind:

Tablice poboru gazów medycznych

Terminal units for compressed medical gases.

Modele: Tablice podtynkowe i nadtynkowe AGA, DIN, AGA ZTM, AGSS, AIR-MOTOR są zgodne z mającymi zastosowanie wymaganiami Dyrektywy 93/42/EWG jak i Ustawy o wyrobach medycznych z dnia 20.05.2010 (tekst jedn.:Dz. U. z 2017 r., poz.211), Rozporządzeniami Ministra Zdrowia i został sklasyfikowany do klasy IIb zgodnie z regułą 11.

meet, where applicable, requirements of Directive 93/42/EEC so as requirements of Polish Medical Devices Act of 20 May 2010 (Dz. U. 2017, p.211), and Ministry of Health Regulations and belong to class IIb according to rule 11.

Wyrób spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych z Dyrektywą 93/42/EWG:

EN ISO 13485:2016-04 Wyroby Medyczne. Systemy Zarządzania Jakością. Wymagania do celów przepisów prawnych

EN ISO 14971:2012 Wyroby medyczne - Zastosowanie zarządzania ryzykiem do wyrobów medycznych

EN ISO 7396-1:2016-07 Systemy rurociągowo do gazów medycznych -- Część 1: Systemy rurociągowo do sprężonych gazów medycznych i próżni

EN ISO 7396-2:2011 Systemy rurociągowo do gazów medycznych -- Część 2: Systemy odprowadzające zużyte gazy anestetyczne

EN ISO 9170-1:2009 Punkty poboru dla systemów rurociągowych gazów medycznych -- Część 1: Punkty poboru sprężonych gazów medycznych i próżni

EN ISO 9170-2:2010 Punkty poboru dla systemów rurociągowych do gazów medycznych -- Część 2: Punkty poboru do systemów odciążu gazów anestetycznych

EN 15223-1:2017-02 Symbole graficzne do stosowania w oznakowaniu wyrobów medycznych

EN 1041+A1:2013 -12 Informacja dostarczana przez producenta wraz z wyrobem

EN 60601-1:2011/A12:2014-12 Medyczne urządzenia elektryczne - Część 1: Wymagania ogólne dotyczące bezpieczeństwa podstawowego oraz funkcjonowania zasadniczego

Firma zaświadcza, że postępuje zgodnie z procedurą oceny zgodności opisaną w załączniku II bez punktu 4 niniejszej Dyrektywy.

Company depose, that follows conformity assessment procedures described in Annex II without point 4 mentioned Directive.

Podpisano dnia: 24.11.2017

Signed this day:

Osoba reprezentująca firmę:

Company represented by:

Miejsce: Mierzyn

Place:

Nazwisko: Arkadiusz Warzyński

Name:

Podpis:

Signature:

Udział w ocenie zgodności:

Participation in conformity assesment:

TUV Rheinland LGA Products GmbH

Tillystraße 2, 90431 Nürnberg, Germany



DYREKTOR
mgr inż. Arkadiusz Warzyński

GWARANCJA



data:



pieczęć