

PUNKTY 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



Zadzwoń do konsultanta
tel. 91 487 68 49

WYGODA I BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIKA

Urządzenie zbudowane w oparciu o aktualne normy:

- PN-EN ISO 15001, PN-EN ISO 7396-1, PN-EN ISO 7396-2,
- PN-EN ISO 8185, PN-EN ISO 19054,
- PN-EN 980, PN-EN 1041.

Jakość gwarantowana dzięki:

- PN-EN ISO 9001, PN-EN ISO 13485 + AC,



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

BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIKA:

Instrukcje należy dokładnie przeczytać. Zachowaj ten dokument do wykorzystania w przyszłości. Stosuj się do wszystkich ostrzeżeń i instrukcji umieszczonych na urządzeniu.

Wyłączanie urządzenia przed przystąpieniem do czyszczenia i konserwacji.

Przed przystąpieniem do czyszczenia należy zakręcić strefowe zawory instalacji rurociąkowej.

OSTRZEŻENIA:

- Nie należy montować punktów poboru w pobliżu otwartych źródeł ciepła i ognia.
- Nigdy nie montować punktów poboru w pobliżu grzejników lub węzłów cieplnych, albo w zabudowanych instalacjach, o ile nie zostanie zagwarantowana prawidłowa wentylacja.
- Nie montować urządzenia na niestabilnych powierzchniach. Grozi to uszkodzeniem punktu poboru, a w konsekwencji rozszczelnieniem instalacji rurociąkowej.
- Nie wolno dopuszczać do zalania punktów poboru cieczami, szczególnie zwróć 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 rurociąkowego.
- Nie należy rozbierać, rozkręcać ingerować w urządzenie w trakcie jego działania. Nie należy korzystać z innych części zamiennych niż wymienione w instrukcji i rekomendowane przez producenta.
- Nie podejmuj prób własnoręcznej naprawy punktów poboru, 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.

Zalecenia dotyczące utylizacji:

- Likwidując to urządzenie nie należy wyrzucać go do śmietnika 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.

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!

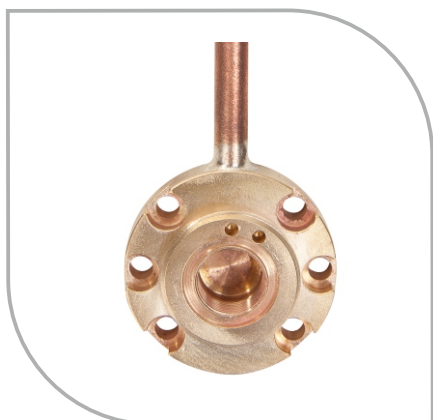


Pamiętaj:

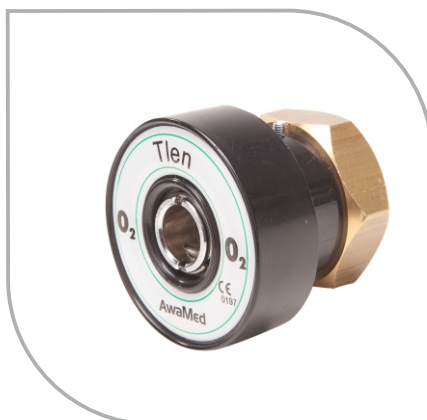
Korzystaj wyłącznie z części zamiennych zalecanych i dostarczonych przez producenta i opisanych w instrukcji.

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

SPIS ELEMENTÓW PUNKTU POBORU



▶ Gniazdo zaworu



▶ Zawór końcowy z popychaczem



▶ Wtyki

SPIS ELEMENTÓW PUNKTU POBORU AIR MOTOR



▶ Gniazdo zaworu

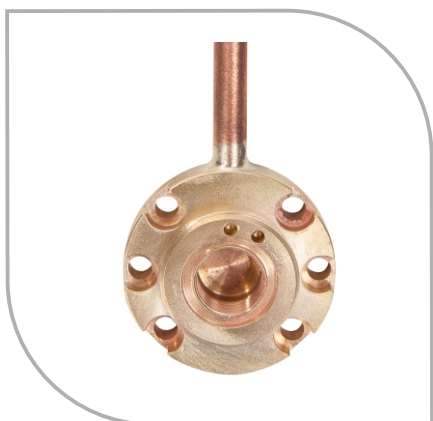


▶ Punkt AIR-MOTOR



▶ Wtyk AIR-MOTOR

SPIS ELEMENTÓW PUNKTU POBORU AGSS



▶ Gniazdo zaworu



▶ Odciąg gazów



▶ Wtyki odciągów

PUNKTY POBORU AGA, DIN



punkty poboru AGA

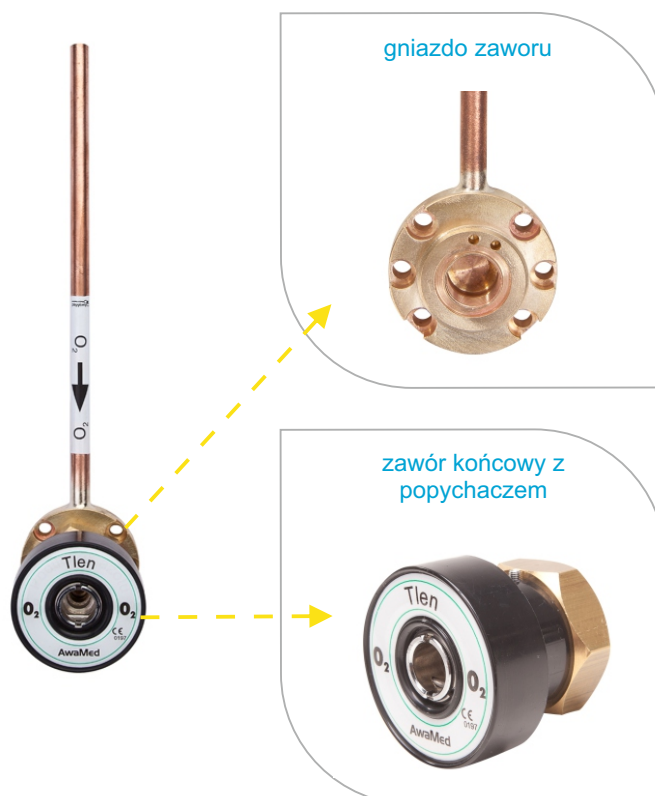
punkty poboru DIN

FUNKCJE:

- Punkty poboru gazów medycznych są takimi elementami systemu rurociągowego do gazów medycznych, gdzie operator może podłączyć i odłączyć zasilanie dedykowanym gazem medycznym.
- Zapewniają szybkie i bezawaryjne odłączanie i podłączanie się do systemów zasilanych gazami i próżnią.
- Zapobiegają przedostawaniu się cząstek stałych z instalacji do urządzeń odbierających gazy oraz do instalacji centralnej próżni.

PARAMETRY TECHNICZNE:

- ciśnienie wejściowe min. 4bar +5 bar dla gazów medycznych,
- podciśnienie dla próżni $\leq -0,6\text{bar}$,
- 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,



PUNKTY POBORU AGA ZTM



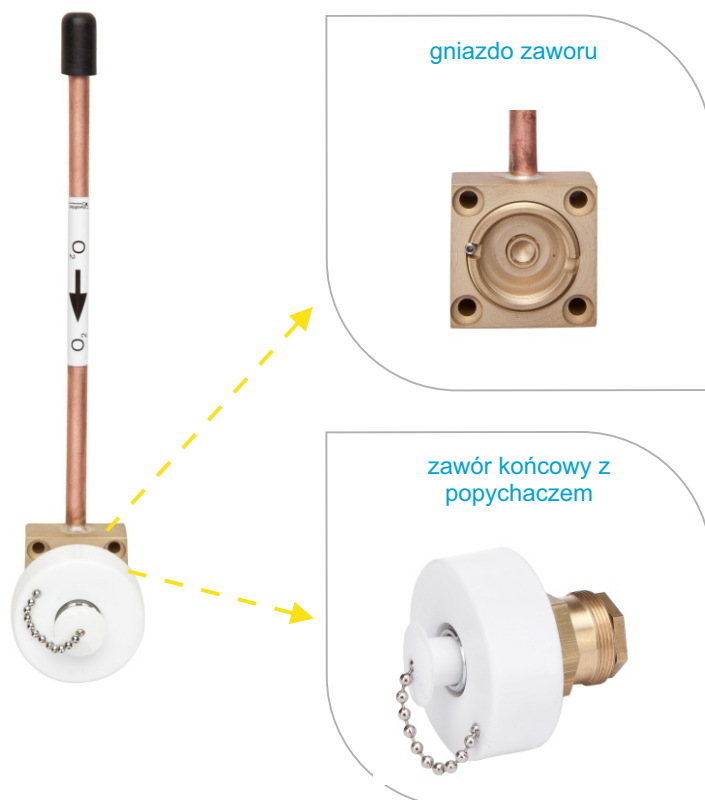
kompletne punkty poboru

Parametry techniczne:

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

Funkcje:

- Pobór gazów medycznych i próżni przy połączeniu z systemem rurociągowym.
- Szybkie i bezawaryjne odłączanie i podłączanie się od systemów zasilanych gazami i próżnią.
- Zapobiega przedostawaniu się cząstek stałych z instalacji do urządzeń odbierających gazy oraz do instalacji centralnej próżni.



SZYBKOZŁĄCZA PUNKTÓW POBORU

Szybkozłącza punktów poboru służą do szybkiego połączenia odbiornika z dedykowanym gazem medycznym.



ADAPTERY PUNKTÓW POBORU

Adaptory punktów poboru służą do przełączania zasilania gazów medycznych pomiędzy różnymi systemami np. z DIN na AGA.



ROZGAŁĘŹNIKI PUNKTÓW POBORU

Rozgałęźniki punktów poboru są przeznaczone do rozdzielania dedykowanego gazu medycznego na dwa odbiorniki np. dozownik i ssak.



rozgałęźnik wersja U

rozgałęźnik wersja Y

PRZYŁĄCZANIE I ODŁĄCZANIE WTYKU DO PUNKTU POBORU

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 bolec w gnieździe.
- Zachowaj ostrożność przy podłączeniu wtyku do gniazda gazu medycznego, aby nie doszło do uszkodzenia i rozszczelnienia instalacji!
- Zwróć uwagę czy bolec 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 zatrzaszk 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.

MONTAŻ PUNKTÓW POBORU

KROK PIERWSZY:


- Umocować gniazdo zaworu (2) do pionowej powierzchni, wkręcając w jego otwory śruby mocujące.
- Przylutuj zamocowany odcinek rury miedzianej do gniazda zaworu z już istniejącą instalacją gazów medycznych.
- Lutowanie powinno przebiegać zgodnie z aktualną normą PN-EN ISO 7396-1 w osłonie azotowej.


KROK DRUGI:

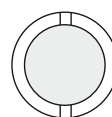
- Sprawdź czy uszczelka w gnieździe zaworu jest na swoim miejscu i nie uległa uszkodzeniu podczas lutowania.
- Przed przystąpieniem wkręcania zaworu końcowego (1) upewnij się, że nie znajdują się w nim żadne niepożądane cząstki.
- Korzystaj z czystych narzędzi podczas montażu punktów poboru oraz sprawdź stan swoich rąk oraz odzieży roboczej. Każda niepożądana cząstka może przyczynić się do zwiększenia ryzyka zakażenia.

KROK TRZECI:

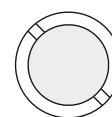
Wkręć zawór końcowy (nakrętka kontruująca) z popychaczem (1) do gniazda zaworu (2) używając klucza płaskiego o rozmiarze 36. Wkręcaj tak długo, aż poczujesz opór oporu.

 Przed przystąpieniem do lutowania, sprawdź czy wszystkie strefowe zawory w instalacji gazów medycznych są zamknięte.

 Zwróć uwagę, aby wycięcia w zaworze końcowym (1) dla systemu AGA, ustawione były zawsze pionowo. Inne ustawienie uniemożliwi poprawne podłączenie urządzeń do punktu.



dobrze



źle

PUNKTY POBORU 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 wężem zasysany gaz jest odprowadzany z punktu poboru do inżektora.

* punkt poboru gazów anestetycznych AGA niedostępny w ofercie.

PUNKTY POBORU 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 przytrzymać 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
prosty



wtyk AGSS DIN II
kątowy

Wskazówki:

- Punkty poboru AGSS są zgodne z normą EN ISO 9170-2:2010; podczas instalacji systemów odciągu gazów należy przestrzegać normy EN ISO 7396-1:2010.
- Podczas obsługi systemu odprowadzania gazów anestetycznych należy przestrzegać przepisów BHP i PPOŻ!
- Systemy odprowadzania gazów anestetycznych spełniają zasadnicze wymagania Dyrektywy o wyrobach medycznych 93/42/EWG;

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!



PUNKTY POBORU 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 drażkiem 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
- Umieścić 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.



PUNKTY POBORU AIR MOTOR

PARAMETRY TECHNICZNE:

Budowa:

- konstrukcja wykonana z metalu,
- obudowa wykonana ze stali nierdzewnej,
- umieszczanie i zwalnianie wtyku wykonywane jedną ręką przy użyciu złączki żeńskiej.

Podłączenia:

- zasilanie: 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 ściennych.

Wytyczne:

- PN EN 7396-1-2, DIN 13260-3.



gniazdo AIR-MOTOR



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 całkowicie 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!



PROCEDURA BADANIA PUNKTÓW POBORU

Przed uruchomieniem:

- Zanim nastąpi uruchomienie instalacji gazów medycznych, należy wszystkie nowo zamontowane punkty poboru sprawdzić zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 7396-1:2010 oraz PN-EN 737-1:2006.
- Odciąg gazów anestetycznych należy sprawdzić i sporządzić dokumentację zgodnie z normą PN-EN ISO 7396-2:2007.

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 przedmuchiwanie 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 PN-EN ISO 7396-1 a dla odciągu gazów anestetycznych zgodnie z aktualną normą PN-EN ISO 7396-2 i PN-EN ISO 9170-2.

Badanie czystości

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

INSTRUKCJA KONSERWACJI PUNKTÓW POBORU



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) Działania siły wyższej, a w szczególności: stanu wojny, stanu klęski żywiołowej, strajku generalnego.
 - b) Normalnego zużycia zakupionego wyrobu lub jego części (np. żarówki, świetlówki, uszczelki w punktach poboru gazów).
 - c) Uszkodzeń wynikłych z winy Kupującego.
 - d) Braku konserwacji wyrobu.
 - e) Zainstalowania, konserwacji i naprawy wyrobu w sposób wadliwy i niezgodny z zaleceniami Producenta określonymi w instrukcji obsługi.
 - f) Nieprzestrzegania określonych przez Producenta terminów wykonywania przeglądów okresowych zakupionego wyrobu.
 - g) 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. Przeglądy okresowe gwarancyjne dokonywane są wyłącznie przez Producenta wyrobu, jednakże odpowiedzialność za ich terminowe zgłoszenie do wykonania przeglądu ponosi Kupujący.
8. Sposób realizacji przeglądów okresowych gwarancyjnych opisany jest dziale „III.PRZEGLĄDY OKRESOWE GWARANCYJNE”.
9. Dokonywanie na karcie gwarancyjnej jakichkolwiek zmian, poprawek i skreśleń jest zabronione i prowadzić będzie do jej unieważnienia.
10. Duplikaty zagubionej lub zniszczonej karty gwarancyjnej nie będą wydawane.
11. W sprawach nie uregulowanych w niniejszych Warunkach mają zastosowanie odpowiednie postanowienia Kodeksu Cywilnego.
12. Ewentualne spory wynikające z gwarancji strony będą staraly się rozstrzygnąć polubownie. W przypadku niemożności porozumienia poddadzą je pod rozstrzygnięcie sądu powszechnego właściwego dla siedziby Producenta wyrobu.
13. Powyższe warunki gwarancji na zakupione wyroby obowiązują na terenie Polski.

II. PROCEDURA REKLAMACYJNA

1. Procedura dotyczy wyrobów, które nie są montowane na stałe, do których 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. Reklamowany wyrób.
 - c. Kartę gwarancyjną.
3. Dostawa wyrobu wraz z dokumentami opisanymi w pkt. 2 odbywa się na koszt Kupującego.
4. Producenta obowiązuje 10-dniowy (dni robocze) termin rozpatrzenia i załatwienia reklamacji (licząc od następnego dnia po dniu otrzymania przesyłki opisanej w pkt. 2).
5. Producent zastrzega sobie prawo obciążenia Klienta wszelkimi poniesionymi kosztami związanymi z wymianą części:
 - a. Uszkodzonych;
 - b. Brakujących;
 - c. Zużytych lub wymagających wymiany.
6. Koszt wymiany części wyszczególnionych w pkt. 5 płatny jest po wykonaniu naprawy.
7. 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.
8. Dostawa i sposób dostawy naprawionego wyrobu do Kupującego odbywa się na koszt Producenta.

III. PRZEGLĄDY OKRESOWE GWARANCYJNE

1. Procedura dotyczy wyrobów, które nie są montowane na stałe, do których istnieje możliwość ich wysyłki poprzez firmę spedycyjną.
2. Przeglądy okresowe wyrobu objętego gwarancją należy wykonywać raz w roku z uwzględnieniem postanowień pkt.8 Warunków Gwarancji.
3. Zgłoszenia gotowości do wykonania przeglądu okresowego dokonuje Kupujący dostarczając na swój koszt do siedziby Producenta:
 - a. Pisemne zgłoszenie wykonania przeglądu gwarancyjnego;
 - b. wyrób;
 - c. kartę gwarancyjną.
4. Dostawa wyrobu wraz z dokumentami opisanymi w pkt. 2 odbywa się na koszt Kupującego.
5. Producenta obowiązuje 10-dniowy (dni robocze) termin wykonania przeglądu (licząc od następnego dnia po dniu otrzymania przesyłki opisanej w pkt. 3).
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 wykonania usługi przeglądu oraz Dostawa wyrobu po przeglądzie do Kupującego odbywa się na koszt Producenta.

IV. PRZEGLĄDY OKRESOWE POGWARANCYJNE

1. Procedura dotyczy wyrobów, które nie są montowane na stałe, do których 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. Wyrób;
4. Dostawa wyrobu wraz z dokumentami opisanymi w pkt. 2 odbywa się na koszt Kupującego.
5. Producenta obowiązuje 10-dniowy (dni robocze) termin wykonania przeglądu (licząc od następnego dnia po dniu otrzymania przesyłki opisanej w pkt. 3).
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 wykonania usługi przeglądu oraz Dostawa wyrobu po przeglądzie do Kupującego odbywa się na koszt Kupującego i płatne 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:

Punkty poboru gazów medycznych

Terminal units for compressed medical gases.

Model: Punkty poboru : AGA, DIN, AGA ZTM, AGSS, AIR-MOTOR oraz szybkozłączka punktów poboru, adaptery punktów poboru i rozgałęźniki punktów poboru jest zgodny z mającymi zastosowanie wymaganiami Dyrektywy 93/42/EWG jak i Ustawy o wyrobach medycznych z dnia 20.05.2010, 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, 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 13485:2012+AC:2013 Wyroby Medyczne. Systemy Zarządzania Jakością. Wymagania do celów przepisów prawnych

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

EN ISO 7396-1:2010/A3:2013-07E, 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 980:2010 Symbole graficzne do stosowania w oznakowaniu wyrobów medycznych

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

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: 29.09.2015

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