

MANUAL DO OPERADOR



Modelo 632 Máquina de sorvete soft/shake

Traduzido das Instruções de Operação Originais

030049PTM

**3/00 (Publicação original)
(Atualizado em 24.09.13)**

Preencha esta página para referência rápida ao necessitar serviços de reparos ou manutenção:

Distribuidor Taylor: _____

Endereço: _____

Telefone: _____

Serviço: _____

Peças: _____

Data de instalação: _____

Informações encontradas na etiqueta de dados:

Número do modelo: _____

Número de série: _____

Especificações elétricas: Tensão _____ Freqüência _____

Fase _____

Tamanho máximo do fusível: _____ A

Capacidade mínima dos fios: _____ A

Número da peça: _____

© 2000 Taylor Company

030049PTM

Qualquer reprodução, divulgação ou distribuição de cópias não autorizadas de qualquer porção deste trabalho por qualquer pessoa poderá constituir violação da Lei de Direitos Autorais do Estados Unidos da América e de outros países, poderia resultar na concessão de indenizações de até USD 250.000 (17 USC 504) e em outras sanções civis e criminais. Todos os direitos reservados.



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

Suplemento para o Manual do Operador Taylor®

Adicione as etapas abaixo nos procedimentos do Manual do Operador, conforme apropriado para o seu equipamento.

Conjunto do batedor

Etapa 1

Verifique a condição das lâminas de raspagem e cliques antes de instalar o conjunto do batedor.

Verifique as lâminas de raspagem quanto a sinais de desgaste ou danos. Se uma das lâminas de raspagem apresentar cortes ou desgaste, troque ambas as lâminas.

Verifique os cliques das lâminas de raspagem para certificar-se de que não estão torcidas/curvas e de que o entalhe está uniforme ao longo de toda a extensão do clipe. Troque todo o clipe que estiver danificado.

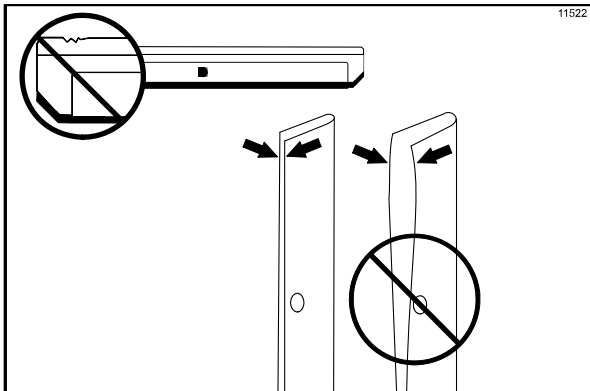


Figura 1

Etapa 2

Antes de instalar as sapatas do batedor, verifique as sapatas quanto a cortes, rachaduras ou sinais de desgaste. Substitua as sapatas que apresentarem defeitos.

© 2015 Taylor Company

Qualquer reprodução, divulgação ou distribuição de cópias não autorizada de qualquer porção deste trabalho por qualquer pessoa poderá constituir violação da Lei de Direitos Autorais do Estados Unidos da América e de outros países, poderia resultar na concessão de indenizações de até USD 250.000 (17 USC 504) e em outras sanções civis e criminais. Todos os direitos reservados.



Montagem da porta da máquina

Etapa 1

Antes de montar a porta da máquina, verifique os seguintes itens quanto a cortes, rachaduras ou sinais de desgaste:

bucha da porta, gasket da porta, válvula de extração, o-rings e todos os lados do conjunto da porta, inclusive a parte interna da válvula de extração. Troque todas as peças danificadas.

Montagem da bomba de mix

Se a unidade estiver equipada com uma bomba de mix, realize a etapa abaixo:

Etapa 1

Inspeccione as peças de borracha e peças plásticas da bomba. Os o-rings, anéis de segurança e gaskets devem estar em perfeitas condições para que a bomba e toda a máquina opere corretamente. Estas peças não podem desempenhar a função a que se destinam se houver a presença de moossas, cortes ou furos no material.

Inspeccione as peças plásticas da bomba quanto a rachaduras, desgastes e delaminação do plástico.

Troque e descarte imediatamente todas as peças defeituosas.

Procedimentos de sanitização e abastecimento

IMPORTANTE! NÃO se deve colocar a unidade no modo AUTOMÁTICO até que toda a solução sanitizante tenha sido removida do cilindro de congelamento e que os devidos procedimentos de abastecimento tenham sido concluídos. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em danos do cilindro de congelamento.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

Índice

Seção 1	Informações para o instalador	1
	Segurança do instalador	1
	Preparação do local	1
	Unidades resfriadas a ar	2
	Conexões hidráulicas (somente para as unidades resfriadas a água).....	2
	Conexões elétricas	2
	Rotação do batedor	3
	Refrigerante	3
Seção 2	Informações para o operador	4
	Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores	4
Seção 3	Segurança	5
Seção 4	Identificação das peças para o operador	7
	Vista explodida do Modelo 632	7
	Vista explodida do conjunto da porta do sorvete soft.....	9
	Vista explodida do conjunto da porta do shake	10
	Acessórios	11
Seção 5	Importante: Informações para o operador	12
	Chave de força.....	12
	Luz indicadora - Baixo nível de mix	12
	Mix Ref.....	13
	Standby.....	13
	Wash (Lavar)	13
	Auto (Automático)	13
	Controle do termistor	13
	Botão reset	13
	Tubo de ar (sorvete soft).....	14
	Tubo de ar (Shake)	14
	Alavanca de extração ajustável (somente no sorvete soft).....	14
Seção 6	Procedimentos de operação.....	15
	Antes de instalar as unidades com trilho de cobertura (recurso opcional).....	15
	Montagem do cilindro de congelamento – lado do sorvete soft.....	15
	Montagem do cilindro de congelamento – lado do shake	19

Sanitização	21
Abastecimento	23
Procedimento de fechamento	24
Como drenar o produto do cilindro de congelamento	24
Enxágue.....	24
Limpeza	24
Desmontagem	25
Limpeza com escovas	25
Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador	26
Durante a limpeza e sanitização	26
Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias	26
Verificações regulares de manutenção	26
Armazenamento durante o inverno.....	27
Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas	28
Seção 9 Cronograma de reposição das peças.....	30
Seção 10 Explicação da garantia.....	31

Nota: Pesquisas contínuas resultam em constantes melhorias; consequentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

Nota: Somente as instruções vindas da fábrica ou de seu(s) representante(s) de tradução autorizados são consideradas como instruções originais.

© 2000 Taylor Company (Publicação original)

(Atualizado em setembro de 2013)

030049PTM

Qualquer reprodução, divulgação ou distribuição de cópias não autorizadas de qualquer porção deste trabalho por qualquer pessoa poderá constituir violação da Lei de Direitos Autorais do Estados Unidos da América e de outros países, poderia resultar na concessão de indenizações de até USD 250.000 (17 USC 504) e em outras sanções civis e criminais. Todos os direitos reservados.



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

Seção 1

Informações para o instalador

As informações abaixo foram incluídas no manual para servir como orientações de segurança e regulamentares. Para obter as instruções completas de instalação, consulte o cartão de verificação.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

Segurança do instalador



Em todas as regiões do mundo, os equipamentos devem ser instalados de acordo com os códigos municipais vigentes. Em caso de dúvidas, entre em contato com as autoridades locais.

Deve-se cuidar no sentido de assegurar que todas as práticas de segurança básica sejam observadas durante as atividades de instalação e manutenção dos equipamentos Taylor®.

- Somente a equipe de serviços autorizada da Taylor deve realizar a instalação, manutenção e consertos dos equipamentos.
- A equipe de serviços autorizada deverá consultar a Norma OSHA 29CFR1910.147 ou o código municipal vigente quanto aos padrões industriais relativos aos procedimentos de bloqueio/etiquetagem antes de iniciar quaisquer serviços de instalação ou reparos.
- A equipe de serviços autorizada deve assegurar que os Equipamentos de Proteção Individual (EPI) apropriados encontrem-se disponíveis e são usados, quando exigidos, durante a instalação e os serviços de manutenção.
- Antes de iniciar os trabalhos em equipamentos elétricos, a equipe de serviços autorizada deve retirar todas as joias, anéis e relógios contendo metais.



A fonte de alimentação principal da máquina deve ser desconectada antes que se realizem quaisquer reparos. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou morte decorrente do choque elétrico ou de peças moventes perigosas, como também um desempenho inferior ou danos ao equipamento.

Nota: todos os reparos devem ser realizados por Técnicos de Serviços Autorizados da Taylor.

Preparação do local

Antes de retirar a unidade da caixa, inspecione a área na qual ela será instalada. Certifique-se de que foram eliminados todos os possíveis riscos para o usuário ou para o equipamento.

Usar somente em áreas internas: Esta unidade foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 °C a 24 °C (70 °F a 75 °F). A máquina tem apresentado bom desempenho em ambientes de temperaturas elevadas de 40 °C (104 °F) a capacidades reduzidas.



A máquina **NÃO** deve ser instalada em uma área onde possa ocorrer o uso de jatos ou de mangueira de água. **NUNCA** use jatos ou mangueira de água para enxaguar ou para limpar a unidade. A inobservância dessa instrução poderá resultar em choque elétrico.



A máquina deve ser instalada sobre uma superfície nivelada para se evitar o risco de tombamento. Use extrema cautela ao movimentar este equipamento por qualquer motivo. São necessárias duas ou mais pessoas para movimentar a unidade com segurança. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.

Desengrade e inspecione a unidade quanto a danos. Notifique quaisquer danos ao seu Distribuidor Taylor.

Este equipamento é fabricado nos EUA e possui componentes com dimensões norte-americanas. Todas as conversões em unidades métricas são aproximadas e variam em tamanho.

Unidades resfriadas a ar

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou de saída de ar:

As unidades resfriadas a ar necessitam de uma folga mínima de 3" (76 mm) ao redor de **todos os lados** da máquina para permitir um fluxo de ar adequado pelos condensadores. É fornecido um defletor de ar para evitar a recirculação de ar quente. A falha em observar os espaçamentos apropriados poderá reduzir a capacidade de refrigeração da máquina e possivelmente causar danos irreversíveis ao compressor.

Conexões Hidráulicas (somente para as unidades resfriadas por água)

Deve ser fornecido um abastecimento de água fria adequado, com uma válvula de fechamento manual. Duas conexões hidráulicas de 1/2" I.P.S. de entrada e saída são fornecidas na parte inferior da bandeja da base para facilitar a instalação. Linhas de água com diâmetro interno de 1/2" devem ser conectadas à máquina. (Recomenda-se utilizar linhas flexíveis, quando permitidas pelos códigos municipais.)

Dependendo das condições da água local, talvez seja recomendável instalar um filtro para evitar o entupimento da válvula hidráulica automática por substâncias estranhas. Haverá apenas uma conexão para a "entrada" e uma conexão para a "saída" de água, quer as unidades tenham um ou dois condensadores. **NÃO** instale a válvula de fechamento manual na linha de "saída" da água! O fluxo da água deve ocorrer sempre nesta ordem: primeiro, pela válvula hidráulica automática; segundo, pelo condensador e, terceiro, pela conexão de saída para um **dreno com sifão aberto**.



Deve ser instalado um dispositivo para evitar o refluxo no lado da conexão de entrada da água. Consulte os códigos federais, estaduais e municipais para estabelecer a configuração correta.

Conexões elétricas

Nos Estados Unidos, este equipamento deve ser instalado de acordo com a norma ANSI/NFPA 70-1987 do Código Nacional Elétrico dos EUA (NEC - National Electric Code), que tem por objetivo garantir, na prática, a segurança pessoal e patrimonial contra riscos resultantes do uso de sistemas elétricos. Esse código contém as especificações consideradas necessárias à segurança. Em todas as demais regiões do mundo, o equipamento deve ser instalado de acordo com os códigos municipais vigentes. Entre em contato com as autoridades locais.



OBEDIÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!

Deve haver uma fonte de alimentação para cada etiqueta de dados na unidade. Verifique na(s) etiqueta(s) de dados as especificações de proteção contra sobrecorrente dos circuitos ramais ou fusíveis, capacidade em ampères do circuito elétrico e outras especificações elétricas da máquina. Consulte o diagrama de fiação fornecido dentro da caixa de controle quanto às conexões elétricas apropriadas.



ATENÇÃO: ESTE EQUIPAMENTO DEVE SER DEVIDAMENTE ATERRADO! A INOBSERVÂNCIA DESSA INSTRUÇÃO PODERÁ RESULTAR EM LESÃO PESSOAL GRAVE CAUSADA POR CHOQUE ELÉTRICO!



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente na parte posterior da estrutura por um instalador autorizado. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), encontrado tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



- Equipamentos fixos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa, com abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.
- Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos, ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento) contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por funcionários autorizados e de acordo com os códigos municipais.
- Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e possuir revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.

Se o cabo de alimentação estiver danificado, deverá ser substituído por um técnico de serviços autorizado da Taylor para se evitar riscos.

Rotação do batedor



A rotação do batedor deve ser no sentido horário, olhando-se para dentro do cilindro de congelamento.

Nota: os procedimentos abaixo devem ser realizados por um técnico de serviços autorizado da Taylor.

Para corrigir a rotação em uma unidade trifásica, intercambie quaisquer duas linhas da fonte de alimentação de entrada somente no bloco de terminais principal da máquina. Para corrigir a rotação em uma unidade monofásica, troque os fios no interior do motor do batedor. (Observe o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente ao bloco de terminais fornecido na caixa de comando principal, localizada atrás do painel de serviços.

Refrigerante



A Taylor orgulha-se de usar somente refrigerantes HFC, que são ambientalmente amigáveis. O refrigerante usado nessa unidade é o R404A. Esse refrigerante é normalmente considerado atóxico e não-inflamável, com potencial zero (0) de degradação da camada de ozônio (ODP - Ozone Depleting Potential).

Entretanto, todo gás sob pressão é potencialmente perigoso e deve ser manuseado com cuidado. NUNCA encha totalmente os cilindros de refrigerante com líquido. Encher o cilindro cerca de 80% permitirá a expansão normal do refrigerante.



Use somente refrigerante R404A que cumpra as especificações do padrão 700 do Instituto de Ar Condicionado, Calefação e Refrigeração (Air-conditioning, Heating and Refrigeration Institute (AHRI)). O uso de qualquer outro refrigerante poderá expor os usuários e operadores a riscos inesperados de segurança.



O refrigerante líquido, quando pulverizado na pele, pode causar danos graves ao tecido. Mantenha a pele e os olhos protegidos. No caso de queimaduras causadas pelo refrigerante, lave imediatamente o local atingido com água fria. Se as queimaduras forem graves, aplique bolsas de gelo e consulte um médico imediatamente.



A Taylor sugere aos técnicos que fiquem atentos às leis governamentais sobre sistemas de recarga, reciclagem e recuperação de refrigerantes. Se tiver qualquer dúvida em relação a essas leis, entre em contato com o Departamento de Manutenção da fábrica.



ATENÇÃO: O refrigerante R404A utilizado com óleos tipo poliol éster tem grande capacidade de absorção de umidade. Depois de abrir o sistema de refrigeração, não permita que ele permaneça aberto por mais 15 minutos. Tampe todos os tubos abertos para evitar que o óleo absorva ar úmido ou água.

A máquina que você adquiriu foi projetada e fabricada cuidadosamente para proporcionar uma operação confiável. Quando devidamente operado e mantido, o modelo 632 da Taylor produzirá um produto de qualidade uniforme. Assim como todos os produtos mecânicos, essa máquina requer limpeza e manutenção. Um mínimo de cuidados será necessário quando os procedimentos operacionais descritos neste manual forem observados rigorosamente.

Deve-se ler o Manual do Operador antes de se operar ou realizar quaisquer serviços de manutenção no equipamento.

A máquina Taylor NÃO compensará nem corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos iniciais de montagem e abastecimento são de extrema importância. Recomenda-se ao pessoal encarregado da operação do equipamento, tanto da montagem como da desmontagem, trabalhar em conjunto durante esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja confusões.

Entre em contato com seu distribuidor Taylor autorizado quando necessitar de assistência técnica.

Nota: a garantia é válida somente quando forem utilizadas peças autorizadas Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor, e o serviço de manutenção necessário for realizado por um técnico de serviços autorizado da Taylor. A Taylor reserva-se o direito de indeferir a garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha tenha sido causada por negligência ou pelo uso indevido.

Nota: pesquisas constantes resultam em melhorias contínuas; conseqüentemente, as informações contidas neste manual estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.



O símbolo de um carrinho de lixo marcado com "X" afixado ao produto significa que ele cumpre a Diretiva da UE e outras leis similares vigentes a partir de 13 de agosto de 2005. Portanto, o produto deve ser recolhido separadamente após o uso e não pode ser descartado como lixo municipal comum.

O usuário é responsável por levar o produto à unidade de coleta apropriada, de acordo com as especificações da lei municipal.

Para obter mais informações sobre as leis municipais aplicáveis, consulte o órgão municipal e/ou o distribuidor local.

Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

O(s) compressor(es) de refrigeração desta máquina é(são) garantido(s) de acordo com os termos do cartão de garantia que a acompanha. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção. Alguns desses novos refrigerantes estão sendo divulgados como substitutos imediatos para usos diversos. É importante observar que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta máquina, **deve ser usado somente o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada na máquina.** O uso de refrigerantes alternativos e não aprovados invalidará a garantia do compressor. O proprietário é responsável por informar este fato a todos os seus técnicos.

É importante também salientar que a Taylor não garante o refrigerante usado em seus equipamentos. Por exemplo, se houver perda de refrigerante durante a manutenção de rotina desta máquina, a Taylor não é obrigada a fornecer ou substituir o refrigerante, quer o usuário assuma ou não os custos do mesmo. A Taylor não tem a obrigação de recomendar substitutos adequados caso o refrigerante original passe a ser proibido, tornar-se obsoleto ou não se encontrar mais disponível durante o período de cinco anos de garantia do compressor.

A Taylor continuará acompanhando o setor e testando novas alternativas à medida que forem desenvolvidas. Caso seja comprovado, através de nossos testes, que uma nova alternativa poderia ser aceita como substituta imediata, os limites de responsabilidade acima tornam-se nulos e sem efeito. Para conhecer a situação atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Fábrica ou com o Distribuidor Taylor local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.

A Taylor Company preocupa-se com a segurança do operador ao entrar em contato com a máquina e as suas peças. A Taylor emvidou todos os esforços para projetar e fabricar recursos de segurança integrados, para proteger você e seu técnico de serviços. Um exemplo disso são as etiquetas de advertência afixadas na máquina, para salientar ainda mais as precauções de segurança ao operador.



IMPORTANTE – a inobservância das precauções de segurança abaixo pode resultar em lesões pessoais graves ou morte. Se estas advertências não forem observadas, poderá ocorrer danos à máquina e aos seus componentes. Os danos aos componentes resultarão em despesas com reposição de componentes e serviços.



NÃO opere a máquina sem antes ler este Manual do Operador. A inobservância desta instrução poderá causar danos ao equipamento, mau funcionamento da máquina, problemas de saúde ou acidentes com lesões.



Este equipamento deve ser usado somente por funcionários treinados. Ele não foi projetado para ser usado por crianças ou por pessoas portadoras de necessidades especiais físicas, sensoriais ou mentais, ou com falta de experiência e conhecimento. Quando a operação limitada do equipamento for permitida para uso do público, como no caso da utilização self-serve, a pessoa responsável pela segurança deverá supervisionar ou instruir os usuários. Crianças devem ser supervisionadas para garantir que elas não brinquem com o equipamento.



Esta unidade é fornecida com um terminal equipotencial de aterramento, o qual deve ser conectado corretamente na parte posterior da estrutura por um instalador autorizado. O local da instalação está marcado com um símbolo de ligação equipotencial (5021 da Norma IEC 60417-1), encontrado tanto no painel removível como na estrutura do equipamento.



NÃO use jatos de água para limpar ou enxaguar a máquina. A inobservância destas instruções poderá causar choque elétrico grave.



- **NÃO** opere a máquina, exceto se estiver devidamente aterrada.
 - **NÃO** opere a máquina com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados.
 - Todos os reparos devem ser realizados por um técnico de serviços autorizado da Taylor. Antes de realizar quaisquer reparos, desconecte as fontes principais de alimentação da máquina.
 - Unidades conectadas por cabos: somente os técnicos de serviço autorizados da Taylor devem instalar um plugue nesta unidade.
 - Equipamentos fixos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa, com abertura entre contatos de pelo menos 3 mm.
 - Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos, ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento) contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por funcionários autorizados e de acordo com os códigos municipais.
 - Os cabos de alimentação usados com essa máquina devem ser resistentes ao óleo e possuir revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (designação do código 60245 IEC 57) instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra a abrasão.
- Se o cabo de alimentação estiver danificado, deverá ser substituído por um técnico de serviços autorizado da Taylor para se evitar riscos.

A inobservância dessas instruções poderá resultar em eletrocussão. Entre em contato com o seu Distribuidor Taylor autorizado local para serviços e manutenção.



- **NÃO** permita que pessoas sem treinamento operem esta máquina.
- **NÃO** opere a máquina a menos que todos os painéis de serviço e portas de acesso estejam presos com parafusos.
- **NÃO** remova nenhuma das peças operacionais internas (exemplos: porta, batedor, lâminas de raspagem da máquina, etc.), exceto quando todas as chaves de controle estiverem DESLIGADAS.

A não observância dessas instruções poderá resultar em acidentes com lesões graves nos dedos ou mãos, causados por peças moventes perigosas.



Esta unidade pode conter bordas afiadas, que podem causar lesões graves.

- **NÃO** coloque nenhum objeto nem seus dedos na saída de produto. Isso poderá contaminar o produto e causar lesões graves decorrentes do contato com a lâmina.
- **USE EXTREMA CAUTELA** ao remover o conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas.
- **CUIDADO – BORDAS AFIADAS:** São necessárias duas pessoas para manusear o dispensador de copos/casquinhas. Devem ser usadas luvas de proteção. Os furos de montagem **NÃO** devem ser usados para levantar ou prender o dispensador. A inobservância dessa instrução pode resultar em lesões nos dedos ou danos ao equipamento.



Esta máquina deve ser colocada sobre uma superfície nivelada. O não cumprimento dessa instrução pode resultar em lesões pessoais ou danos ao equipamento.



O acesso à área de serviço da unidade deve ficar restrito às pessoas que possuem conhecimento e experiência prática com a unidade, particularmente no que se refere às questões de segurança e higiene.



Os intervalos de limpeza e sanitização são regulamentados pelos órgãos reguladores estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Consulte a seção de limpeza deste manual do operador quanto ao procedimento correto para a limpeza dessa unidade.



Esta máquina foi projetada para manter o produto numa temperatura inferior a 5 °C (41 °F). Todo produto adicionado a esta unidade deve estar numa temperatura abaixo de 5 °C (41 °F). A inobservância dessa instrução poderá resultar em riscos à saúde ou no desempenho inferior da máquina.

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou de saída de ar:

Deve haver um espaço livre mínimo 76 mm (3 polegadas) ao redor de todos os lados. É fornecido um defletor de ar para evitar a recirculação de ar quente. A inobservância dessa instrução poderá causar mau funcionamento e danos à máquina.

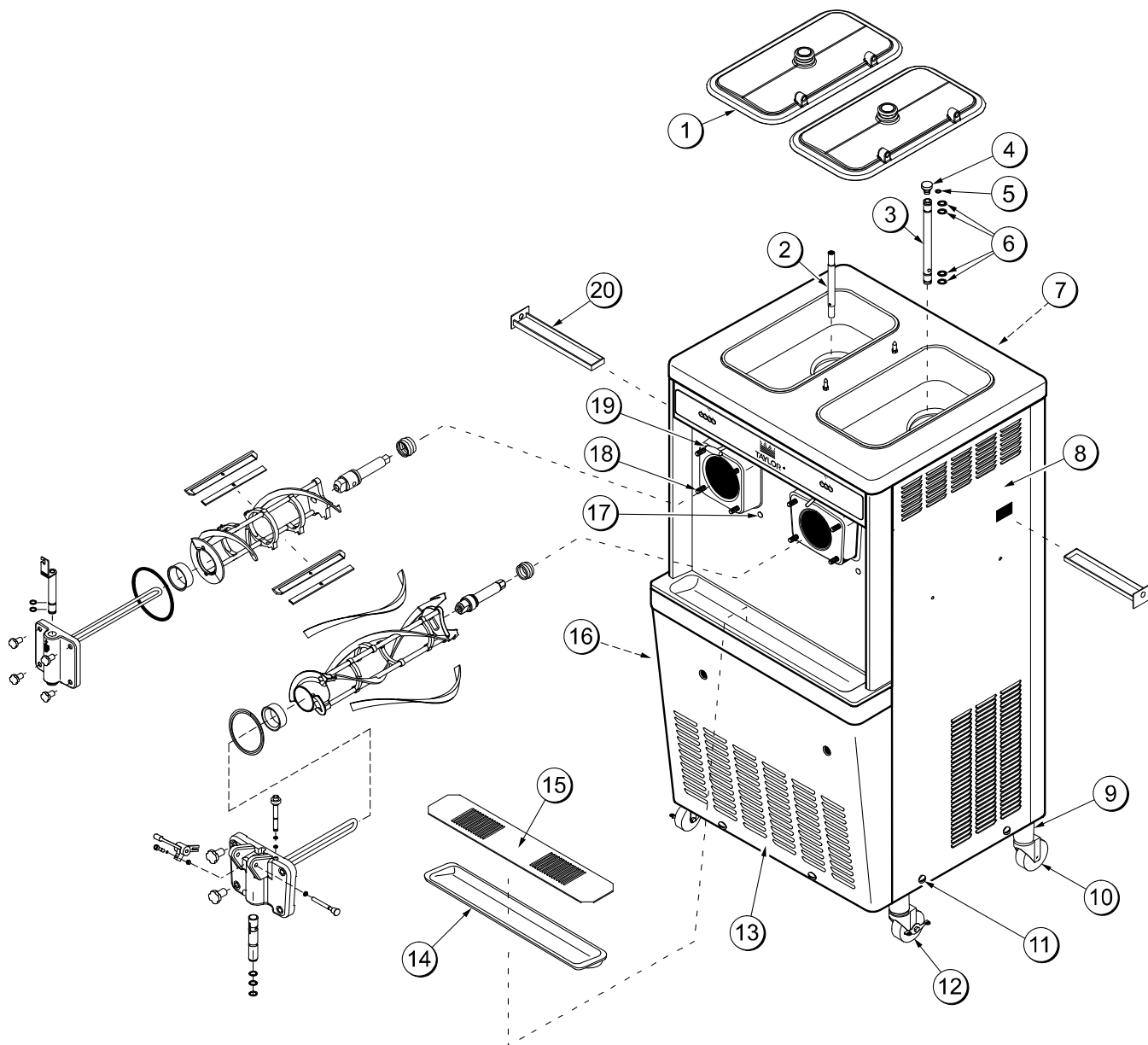
Usar somente em áreas internas: Esta unidade foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 °C a 24 °C (70 °F a 75 °F). Ela tem apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura de 40 °C (104 °F) a capacidades reduzidas.

NÃO opere a unidade sem produto. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em danos à unidade.

NÍVEL DE RUÍDO: o nível de ruído no ambiente não excede 78 dB(A), quando medido a uma distância de 1,0 metro da superfície da máquina e a uma altura de 1,6 metros do piso.

Seção 4 Identificação das peças para o operador

Vista explodida do Modelo 632

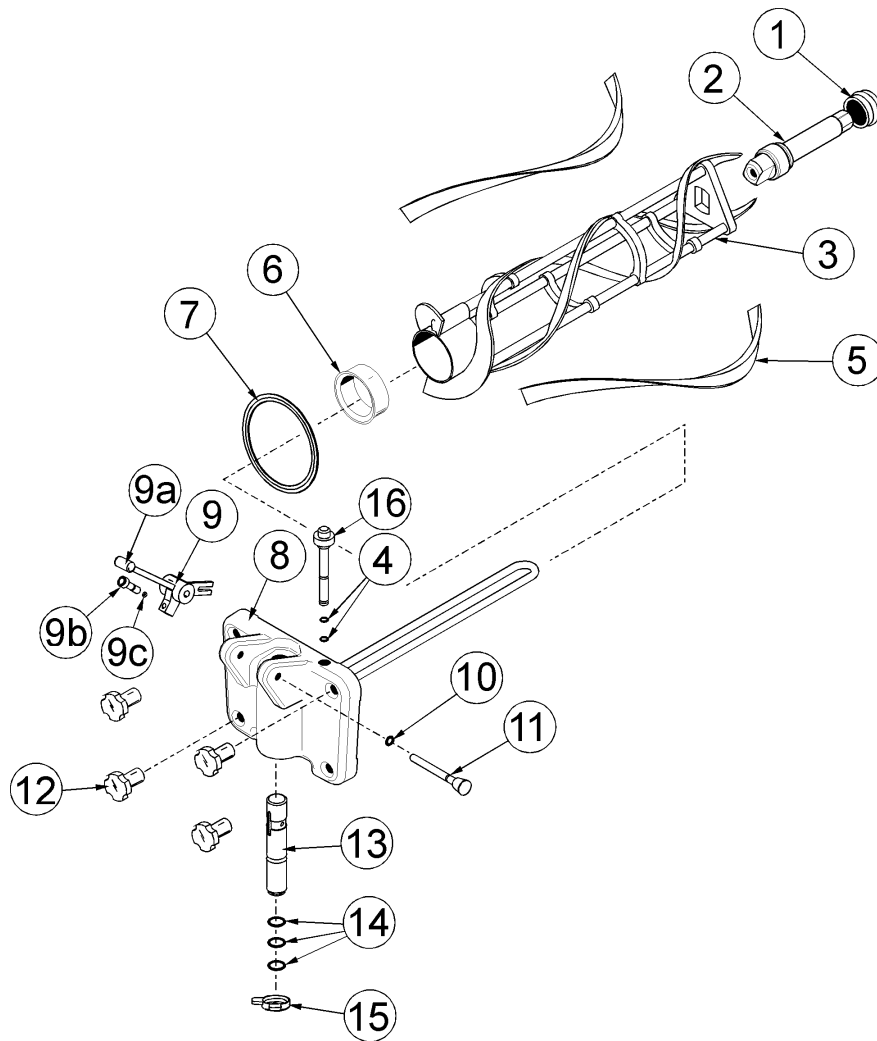


Lista de identificação das peças do painel do Modelo 632

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	TAMPA DO RESERVATÓRIO	053809
2	TUBO ALIMENTADOR - SHAKE - FURO DE 5/16"	028967-7
3	CONJUNTO DO TUBO ALIMENTADOR – AÇO INOX - FURO DE 5/32"	X29429-2
4	ORIFÍCIO	022465-100
5	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 3/8" X 0,070 DE ESPESSURA	016137
6	ANEL DE VEDAÇÃO DE DIÂMETRO EXTERNO DE 0,643 X 0,077 DE ESPESSURA	018572
7	PAINEL – POSTERIOR	053782
8	PAINEL – LADO DIREITO	067577
9	CONJ. ADAPTADOR - RODÍZIO	X18915
10	RODÍZIO GIRATÓRIO - 4", EIXO DE 5/8	018794

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
11	PARAFUSO -1/4-20 X 3/8 RHM-AÇO INOX	011694
12	RODÍZIO GIRATÓRIO DE 4", EIXO DE 5/8 COM TRAVA	034081
13	PAINEL-SERVIÇO	024439
14	PINGADEIRA 22-7/8 DE COMPRIMENTO X 5-1/5 DE LARGURA	014533
15	PROTETOR CONTRA RESPINGOS	037041
16	PAINEL – LADO ESQUERDO	067578
17	PARAFUSO FRANCÊS 1/4-20 X 3/4 -AÇO INOX	012347
18	PRISIONEIRO DO CILINDRO	022822
19	BOTÃO DA VÁLVULA DE EXTRAÇÃO	013635
20	PINGADEIRA DE 11-5/8" DE COMPRIMENTO	027503

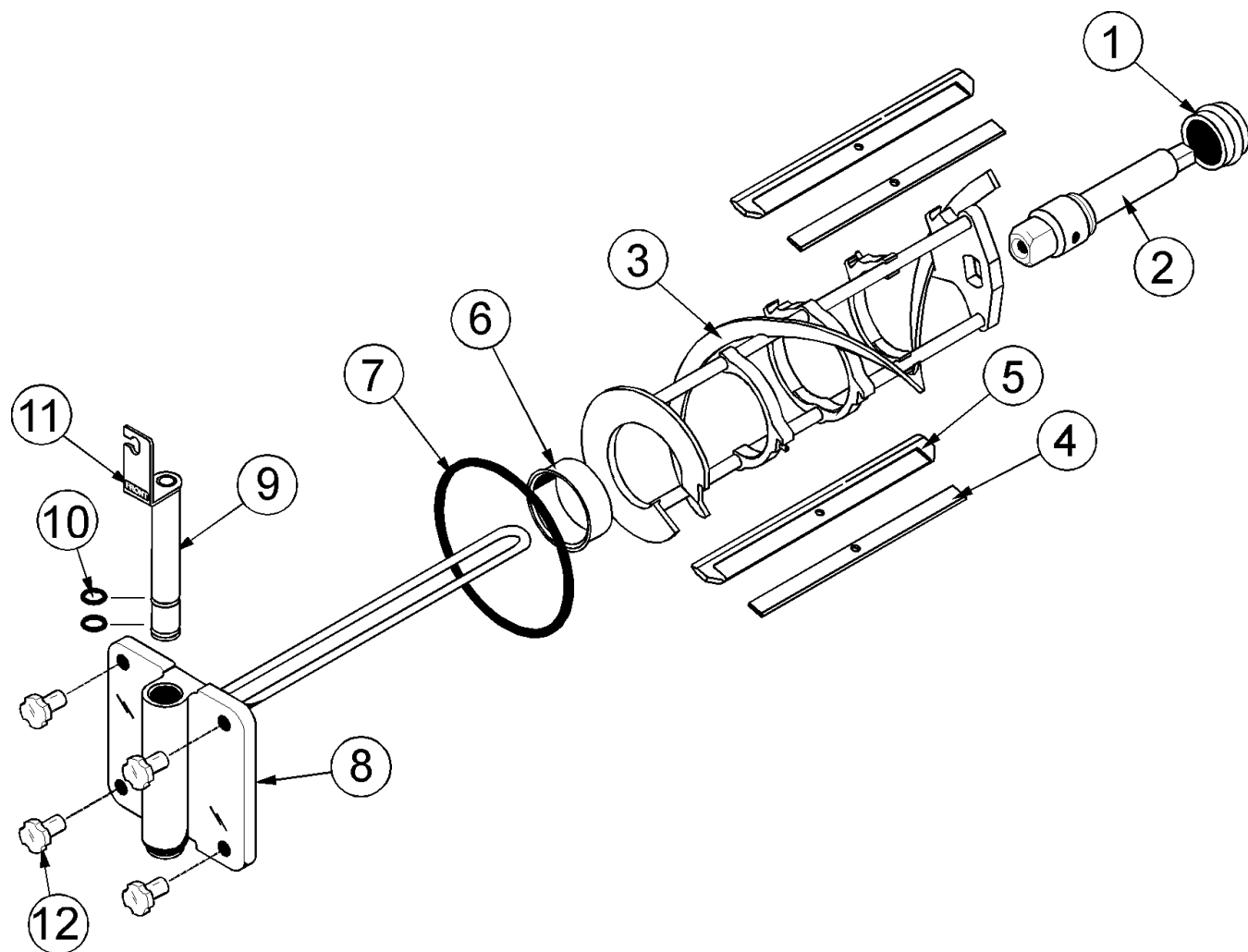
Vista explodida do conjunto da porta do sorvete soft



Item	Descrição	No. da Peça
1	Selo - Eixo de transmissão	032560
2	Eixo-Batedor	032564
3	Conj. batedor - -3.4 Qt. - 1 Pino	X31761
4	Anel de vedação de diâmetro externo de 3/8" x 0,070 de espessura	016137
5	Lâmina de raspagem plástica	035174
6	Bucha-Frontal	050216
7	Gasket da porta - 4" - Duplo	048926
8	Conj. porta - Saída de produto	X51531-10
9	Conj. da alavanca de extração	X26996
9a	Alavanca de extração	044197

Item	Descrição	No. da Peça
9b	Parafuso-Ajuste	033662
9c	Anel de vedação (parafuso de ajuste)	015872
10	Anel de vedação de diâmetro externo de 5/16" x 0,070 de espessura	016272
11	Conj. pino - pivô	X22820
12	Porca de aperto	021508
13	Conj. válvula-Extração	X18303
14	Anel de vedação de diâmetro externo de 7/8" x .103 de espessura	014402
15	Encaixe modelador - Diâm. interno de 1,010" - 6 pontos	014218
16	Plugue-Prime	028805

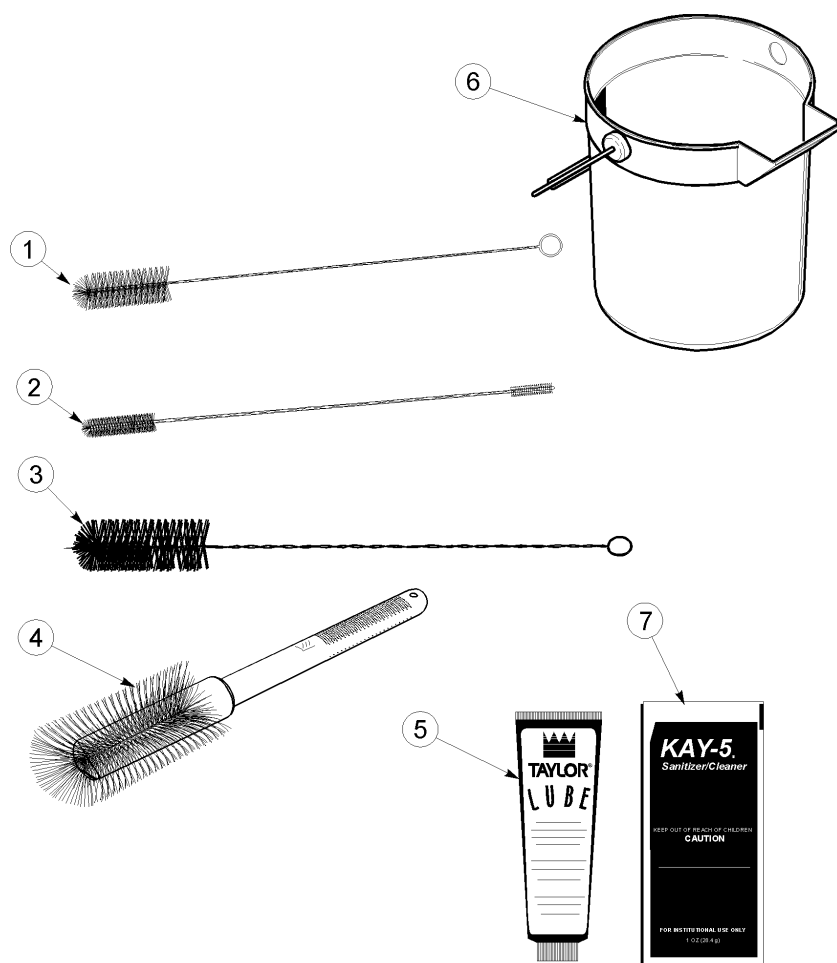
Vista explodida do conjunto da porta do shake



Item	Descrição	No. da Peça
1	Selo - Eixo de transmissão	032560
2	Eixo-Batedor	032790
3	Conj. batedor - -7 Qt. - -1 Pino	X46233
4	Clipe - Lâmina de raspagem - 8,75"	046238
5	Lâmina de raspagem plástica	046237
6	Bucha-Frontal	013116

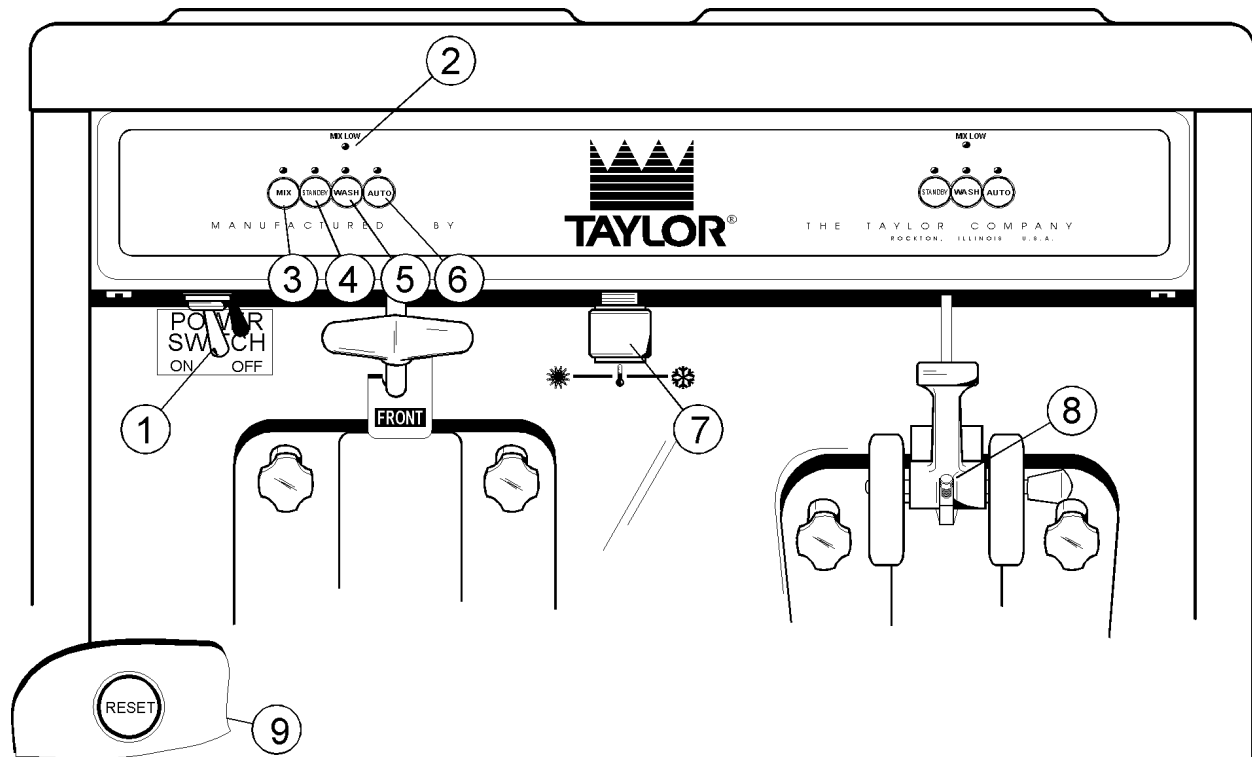
Item	Descrição	No. da Peça
7	Gasket-Porta	016672
8	Conjunto da porta	X30272-SER
9	Conj. válvula-Extração	X13624-SP
10	Anel de vedação de diâmetro externo de 1 1/16"	020571
11	Decalque - Placa frontal	015200
12	Porca de aperto - Uso geral	021508

Acessórios



Item	Descrição	No. da Peça
1	Escova - Bucha Traseira	013071
2	Escova com cerdas em ambas as extremidades	013072
3	Escova - Válvula de extração	014753
4	Escova do reservatório de mix	023316
5	Lubrificante Taylor Lube - 4 onças	047518
6	Balde de mix (10 quartos de galão)	013163
7	Sanitizador - Kay 5 (125 Pacotes)	041082

Seção 5 Importante: Informações para o operador



Item	Descrição
1	Chave de força
2	Luz indicadora de baixo nível de mix
3	Mix (refrigeração do reservatório)
4	Standby
5	Wash (Lavagem)
6	Auto (Automático)
7	Controle do termistor
8	Alavanca de extração ajustável
9	Botão reset

Chave de força

Quando LIGADA, a chave de força permite operar o painel de controle SOFTECH.

Luz indicadora - Baixo nível de mix

Localizada na frente da máquina, essa luz indica o nível de mix. Quando estiver piscando, ela indica que o nível de mix no reservatório está baixo e deve ser reabastecido o mais breve possível. Mantenha sempre pelo menos 76 mm (3 polegadas) de mix no reservatório. A não adição de mix poderá levar ao congelamento do produto no reservatório. Isso poderá causar danos eventuais ao batedor, às lâminas, ao eixo de transmissão e à porta da máquina de sorvete.

Mix Ref

Quando o botão MIX REF é pressionado, a luz acende para indicar a operação do sistema de refrigeração do reservatório de mix. MIX REF é controlado pelo lado esquerdo da máquina, quando observado da extremidade do operador. A função MIX REF não pode ser cancelada sem que antes se cancelem os modos AUTOMÁTICO e STANDBY.

Standby

O sistema de refrigeração separado do reservatório de mix (SHR) e o sistema de retenção da temperatura do cilindro (CTR) são recursos padrão. Esse sistema inclui o uso de um pequeno sistema de refrigeração separado para manter a temperatura do mix no reservatório abaixo de 4,4 °C (40 °F) e assegurar o controle de bactérias. O CTR trabalha juntamente com o SHR visando manter um produto de boa qualidade. Durante longos períodos “sem vendas” é necessário aquecer o produto no cilindro de congelamento até aproximadamente 1,7 °C e 4,4 °C (35 °F e 40 °F), para evitar a agitação excessiva e a decomposição do produto.

Para acionar o SHR e CTR, aperte o botão STANDBY. Remova o orifício de ar e coloque tubo de ar (**extremidade sem furo**) no furo de entrada de mix.

Quando o botão STANDBY é pressionado, a luz acende para indicar a ativação do CTR (sistema de retenção da temperatura do cilindro). As funções LAVAR e AUTOMÁTICO são canceladas automaticamente no modo de STANDBY. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter o mix no interior do reservatório.

Pressione o botão AUTO para retornar à operação normal. Quando a máquina desligar, o produto no cilindro de congelamento estará na viscosidade apropriada para ser servido. Neste momento, coloque o tubo de ar (**extremidade com furo**) no furo de entrada de mix e instale o orifício de ar.

Wash (Lavagem)

Quando o botão WASH for pressionado, a luz acende. Isso indica a operação do motor do batedor. É necessário cancelar os modos STANDBY ou AUTOMÁTICO antes que se possa ativar o modo LAVAR.

Auto (Automático)

Quando o botão AUTO for pressionado, a luz acende. Isso indica que o sistema de refrigeração principal foi acionado. As funções LAVAR e STANDBY são canceladas automaticamente no modo AUTOMÁTICO. A função MIX REF é bloqueada automaticamente para manter o mix no interior do reservatório.

Nota: haverá uma luz indicadora e um som audível será emitido toda vez que for pressionado algum modo de operação. Para cancelar qualquer função, aperte novamente o botão. A luz e o modo de operação serão desligados.

Controle do termistor

O controle do termistor é usado para alterar a temperatura de “desligamento” para o lado de shake da máquina. A temperatura na qual o shake é servido pode ser ajustada para uma temperatura mais fria girando-se o botão para a direita. Para uma temperatura mais elevada, gire o botão para a esquerda.

Botão reset

O botão reset fica localizado no painel de serviço. O reset protege o motor do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset (rearme) disparará. Para rearmar a máquina corretamente, aperte o botão AUTO para cancelar o ciclo. DESLIGUE a chave de força. Aperte firmemente o botão reset.



Nota: Não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. A inobservância dessa instrução poderá resultar em choque elétrico.

LIGUE a chave de força. Pressione o botão WASH (LAVAR) e observe o desempenho da máquina. Abra o painel de acesso lateral. Verifique se o motor do batedor está girando o eixo de transmissão no sentido horário (a partir da extremidade do operador) sem emperrar.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o botão WASH para cancelar o ciclo. Pressione o botão AUTO para reiniciar a operação normal.

tubo de ar (sorvete soft)

O tubo de ar tem duas finalidades: uma de suas extremidades tem um furo e a outra não.

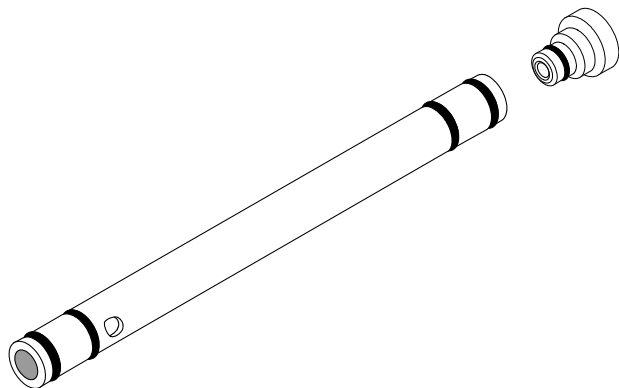


Figura 1

1. Depois de abastecer a máquina, lubrifique os anéis de vedação no tubo de ar (**extremidade sem furo**) e coloque-o no furo de entrada de mix. Toda vez que a alavanca de extração for acionada, o novo mix combinado com o ar do reservatório escoará para o cilindro de congelamento. Isso manterá o cilindro de congelamento abastecido corretamente e também manterá o overrun.
2. Retire o orifício de ar durante períodos longos "sem vendas de produto". Lubrifique os anéis de vedação no tubo de ar (**extremidade sem furo**) e coloque-o no furo de entrada de mix. Isso evitará que o mix entre no cilindro de congelamento.

O orifício de ar é usado para medir determinada quantidade de ar que entra no cilindro de congelamento. Ele mantém o overrun e permite a entrada suficiente de mix no cilindro de congelamento após ser feita uma extração.

tubo de ar (Shake)

Instale o tubo de ar após abastecer a máquina. Instale o tubo de ar em uma posição permitindo que o furo marcado com o número 1 fique para baixo.

Isso representa a posição AUTOMÁTICA e permitirá que o mix e ar desloquem-se para o cilindro de congelamento enquanto o produto é dispensado.

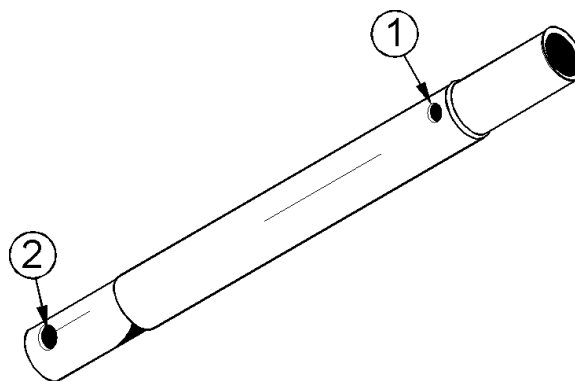


Figura 2

Inverta a posição do tubo de ar durante períodos longos "sem a venda de produto". Posicione o tubo de ar permitindo que o furo marcado com o número 2 fique para baixo. Isso corresponde à posição STANDBY e evitará que o mix entre no cilindro de congelamento.

Nota: não esqueça de posicionar os tubos de ar na posição correta ao retornar a máquina para a posição AUTOMÁTICA.

Alavanca de extração ajustável (somente do lado do sorvete soft)

Estas unidades possuem uma alavanca de extração ajustável proporcionando melhor controle da porção. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão de 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso no sentido ANTI-HORÁRIO para AUMENTAR a vazão do produto. Gire o parafuso de no sentido HORÁRIO para REDUZIR a vazão do produto. Durante a "Sanitização" e "Enxágue" a vazão pode ser aumentada retirando-se o pino pivô e colocando a barra de restrição na PARTE SUPERIOR. Ao extrair o produto, mantenha **sempre** a barra de restrição na parte inferior.

Começamos nossas instruções a partir do momento em que se entra no restaurante pela manhã e as peças estão desmontadas e dispostas para secar ao ar depois da limpeza da noite anterior.

Esses procedimentos de abertura mostrarão como montar essas peças, sanitizá-las e abastecer a máquina com mix fresco até preparar a primeira porção que será servida.

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessitar de informações sobre como chegar nesse ponto de nossas instruções, passe à seção “Desmontagem” na página 25 e comece por lá.

Antes de instalar as unidades com trilho de cobertura (recurso opcional)

Etapa 1

Retire as duas jarras de aço inoxidável e as bombas do trilho de cobertura. Verifique o nível da água no reservatório de cobertura aquecida. Certifique-se de que a água está cheia até a marca de indicação no fundo do reservatório.

Etapa 2

LIGUE a chave do aquecedor.

Nota: este processo de aquecimento levará aproximadamente 2,5 horas para atingir a temperatura desejada. O nível de água nos reservatórios de cobertura deve ser verificado pelo menos uma vez ao dia.

Etapa 3

Prepare um balde de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Sanitize as bombas de cobertura colocando o conjunto completo da bomba dentro do balde com esta solução. Bombeie a solução pelo conjunto para sanitizar a bomba completamente.

Etapa 4

Remova as duas bombas de cobertura. Abasteça cada uma das jarras de aço inoxidável com cobertura. Recoloque as bombas de volta nas jarras de cobertura.

Montagem do cilindro de congelamento – lado do sorvete soft

Nota: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para o uso com alimentos (exemplo: Taylor Lube).



CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE CONTROLE ESTÁ “DESLIGADA”. Se esta instrução não for observada, poderá ocorrer lesões em decorrência de peças em movimento perigosas ou de choque elétrico.

Etapa 1

Instale o eixo de transmissão. Lubrifique o canal e a porção do eixo que entra em contato com a bucha plástica no eixo de transmissão do batedor. Deslize o selo sobre o eixo e o canal até encaixar na posição correta. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada do eixo de transmissão. Lubrifique a parte interna do selo com uma camada superior a 6 mm (1/4”) e lubrifique o lado chato do selo que entra em contato com a bucha de bronze.

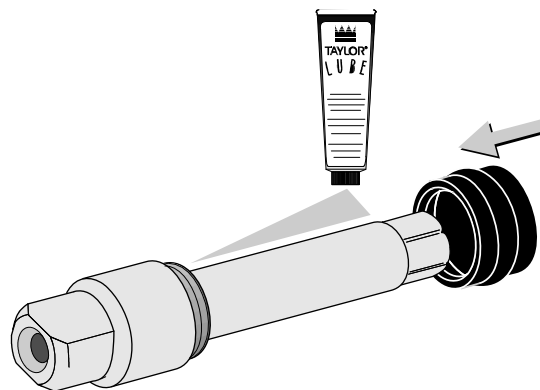


Figura 3

Insira o eixo de transmissão no cilindro de congelamento, começando pela extremidade sextavada, e passando pela bucha de bronze até o selo encaixar firmemente na bucha. Coloque a extremidade sextavada firmemente na bucha. Assegure-se de que o eixo de transmissão encaixa na bucha sem emperrar.

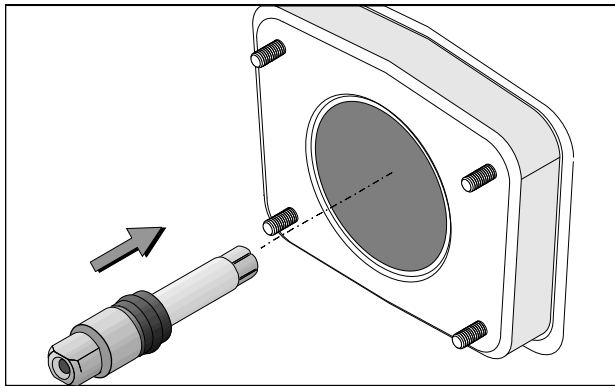


Figura 4

Etapa 2

Pegue uma das lâminas de raspagem e passe-a por debaixo do gancho na frente do batedor. Envolve a lâmina em torno do batedor seguindo a hélice e empurrando a lâmina para baixo no sentido dessa hélice. Na extremidade traseira do batedor, deslize a lâmina sob o gancho. **Repita essa etapa** para a segunda lâmina de raspagem.

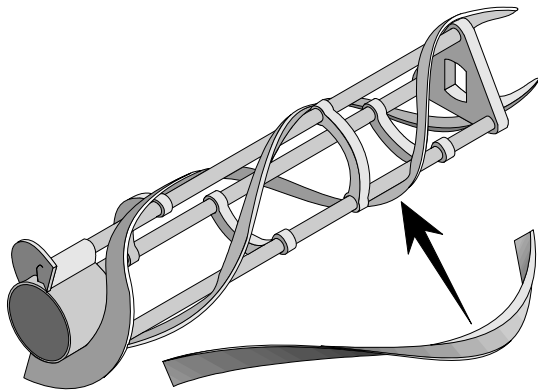


Figura 5

Prendendo o batedor firmemente, deslize aproximadamente um terço de sua extensão para o interior do cilindro de congelamento. Olhando para dentro do cilindro de congelamento, alinhe o furo na parte posterior do batedor com as superfícies planas na extremidade do eixo de transmissão.

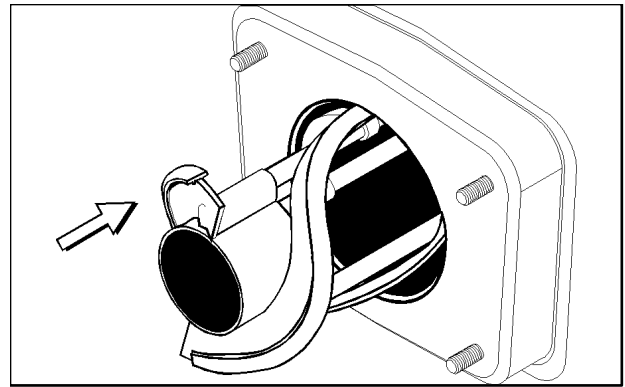


Figura 6

Deslize o restante do batedor até o fim do cilindro de congelamento e sobre a extremidade do eixo de transmissão. O batedor deve se encaixar de maneira justa, mas não tão apertado a ponto de não ser possível girá-lo levemente para engajar o eixo de transmissão. Se o batedor deslizar com extrema facilidade, ou seja, com pouca ou nenhuma resistência, não haverá força suficiente para manter as lâminas em posição. Neste caso, entre em contato com um agente de serviços autorizado da Taylor.

Etapa 3

Monte a porta do freezer. Coloque o gasket de borracha maior no canal localizado atrás da porta.

Deslize a bucha plástica branca dianteira sobre o defletor até encostar no cubo, garantindo que a extremidade flangeada da bucha fique apoiada na porta da máquina. **NÃO LUBRIFIQUE O GASKET DA PORTA NEM A BUCHA PLÁSTICA.**

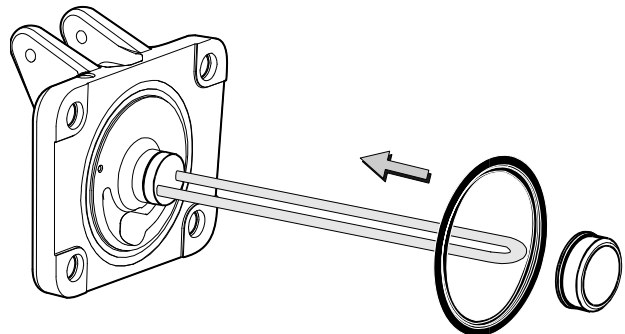


Figura 7

Deslize os dois anéis de vedação para os canais do plugue prime. Aplique uma camada uniforme de Taylor Lube nos anéis de vedação e no eixo.

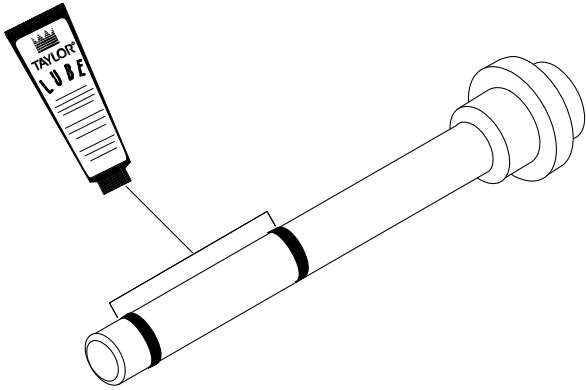


Figura 8

Insira o plugue prime no furo encontrado no topo da porta da máquina e empurre para baixo.

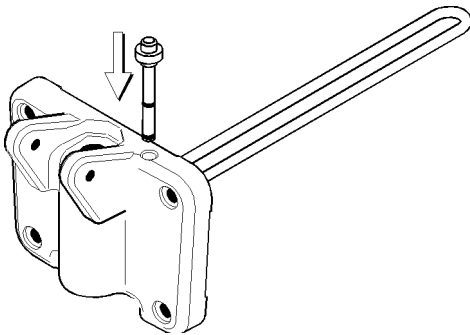


Figura 9

Etapa 4

Instale a porta da máquina. Insira o desaglomerador pela abertura do batedor e assente a porta nivelada com o cilindro de congelamento. Instale as porcas de aperto manual com a porta assentada sobre os pinos da máquina. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme.

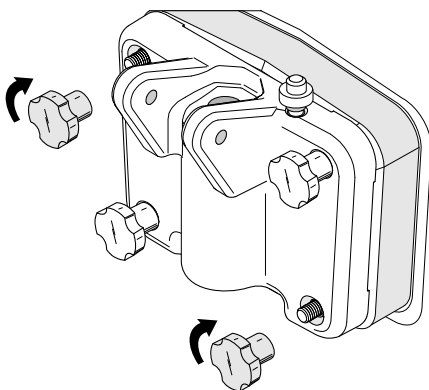


Figura 10

Etapa 5

Instale a válvula de extração. Deslize os dois anéis de vedação até os canais da válvula de extração e lubrifique-os.

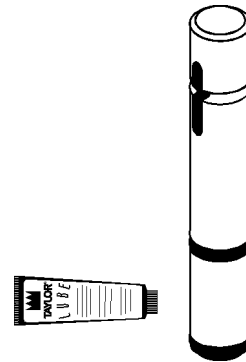


Figura 11

Lubrifique a parte interna superior e inferior da saída de produto e insira a válvula de extração por **baixo** até a ranhura da válvula ficar aparente.

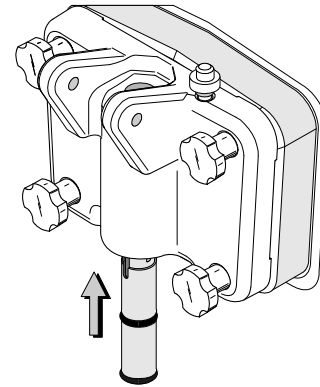


Figura 12

Etapa 6

Instale a alavanca de extração ajustável. Deslize o anel de vedação para dentro do canal no pino pivô e lubrifique.

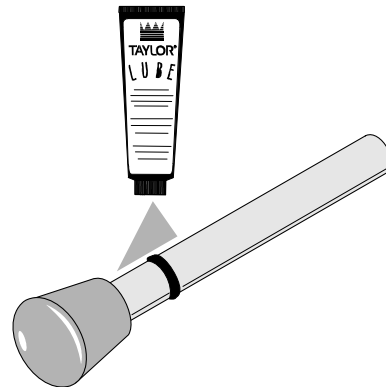


Figura 13

Deslize o garfo sobre a barra na ranhura da válvula de extração. Prenda com o pino pivô.

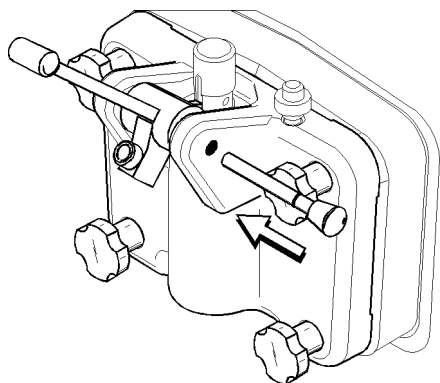


Figura 14

Nota: estas unidades possuem alavancas de extração ajustáveis, que oferecem melhor controle da porção. As alavancas de extração podem ser ajustadas para diferentes vazões. Consulte a página 14 para obter mais informações sobre esse ajuste.

Etapa 7

Instale o encaixe modelador na extremidade da saída de produto.

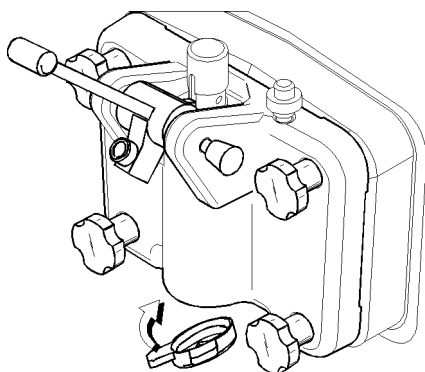


Figura 15

Etapa 8

Deslize dois anéis de vedação em uma extremidade do tubo de ar. Deslize dois anéis de vedação na outra extremidade do tubo de ar.

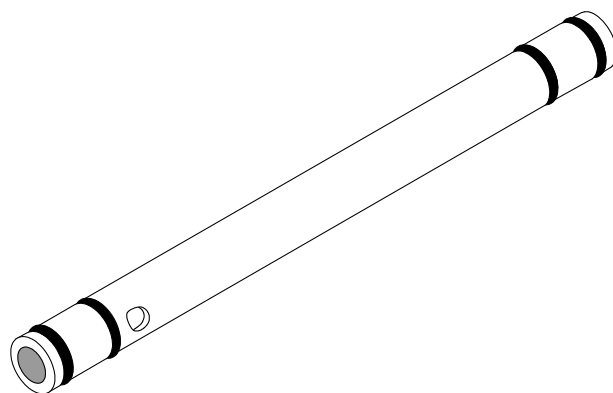


Figura 16

Deslize o pequeno anel de vedação até o canal do orifício de ar. Não lubrifique o anel de vedação.

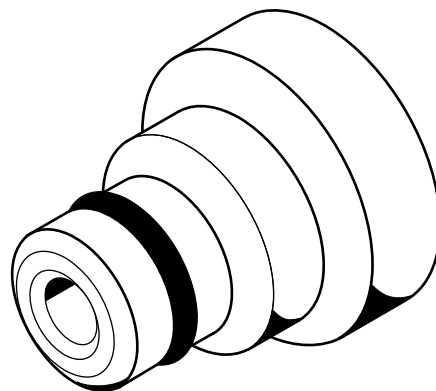


Figura 17

Nota: certifique-se de que o orifício de ar está limpo e desentupido. Se entupir, lave com sabão e água quente. Não aumente o tamanho do orifício de ar.

Instale o orifício de ar no furo localizado no topo do tubo de ar (a extremidade sem o pequeno furo na lateral).

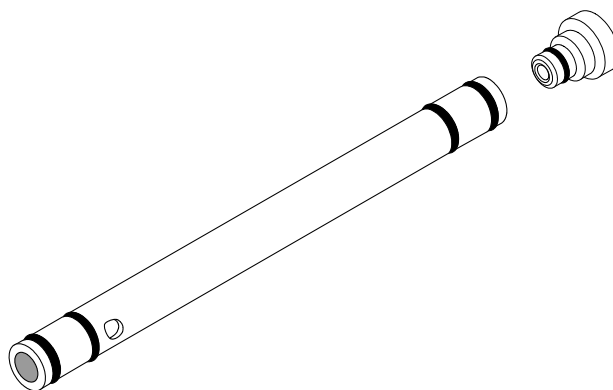


Figura 18

Etapa 9

Coloque o tubo de ar (com o orifício de ar instalado) no fundo do reservatório de mix para a sanitização.

Nota: o tubo de ar para o lado do shake não requer anéis de vedação ou um orifício de ar.

Montagem do cilindro de congelamento – lado do shake

Nota: ao lubrificar as peças, empregue um lubrificante aprovado para o uso com alimentos (exemplo: Taylor Lube).



CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE CONTROLE ESTÁ “DESLIGADA”. Se esta instrução não for observada, poderá ocorrer lesões em decorrência de peças em movimento perigosas ou de choque elétrico.

Etapa 1

Instale o eixo de transmissão. Lubrifique o canal e a porção do eixo que entra em contato com a bucha no eixo de transmissão do batedor. Deslize o selo sobre o eixo e o canal até encaixar na posição correta. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada do eixo de transmissão. Lubrifique a parte interna do selo com uma camada superior a 6 mm (1/4”) e lubrifique o lado chato do selo que entra em contato com a bucha de bronze.

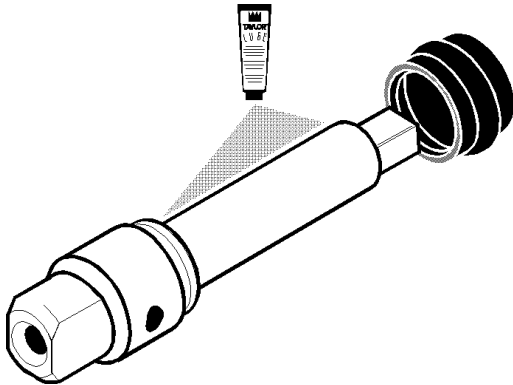


Figura 19

Insira o eixo de transmissão no cilindro de congelamento, começando pela extremidade sextavada, e passando pela bucha de bronze até o selo encaixar firmemente na bucha. Coloque a extremidade sextavada firmemente na bucha. Assegure-se de que o eixo de transmissão encaixa na bucha sem emperrar.

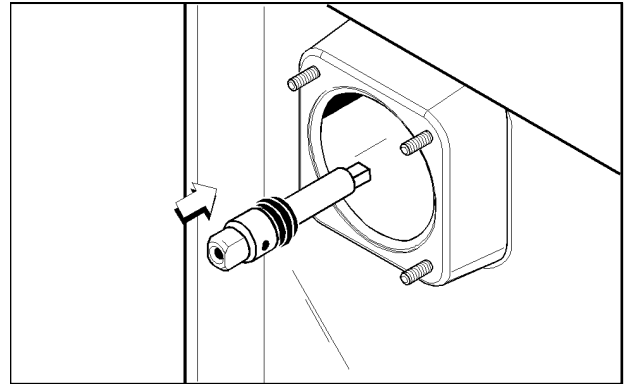


Figura 20

Etapa 2

Instale o conjunto do batedor. Primeiro, verifique as lâminas de raspagem quanto a cortes ou sinais de desgaste. Substitua as lâminas que apresentarem cortes.

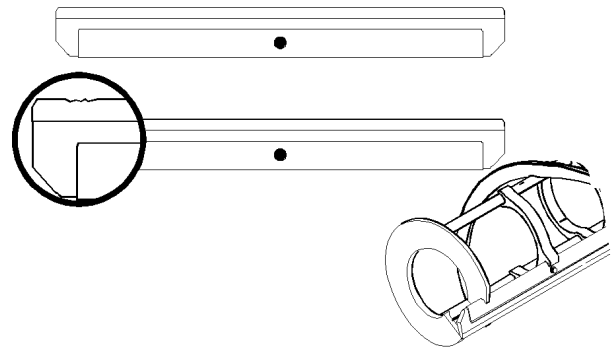


Figura 21

Nota: para evitar danos custosos, o furo na lâmina de raspagem deve se encaixar firmemente sobre o pino .

Se as lâminas estiverem em boas condições, instale os cliques das lâminas de raspagem. Coloque a lâmina de raspagem posterior sobre o pino de retenção do batedor (a borda cortante deve estar voltada para fora). Prendendo a lâmina posterior sobre o batedor, deslize o conjunto até a metade do cilindro de congelamento, começando pela parte traseira. Instale a lâmina de raspagem anterior sobre o pino de retenção dianteiro. Deslize o conjunto do batedor completamente para dentro do cilindro de congelamento.

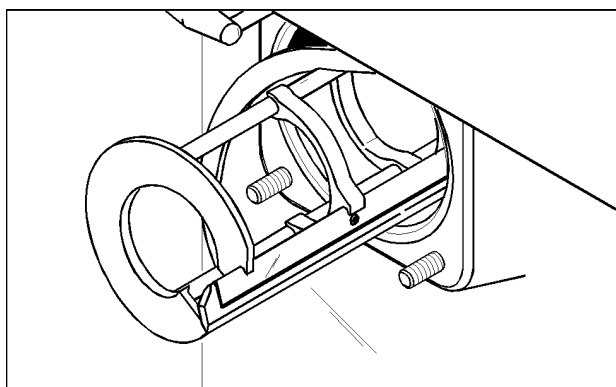


Figura 22

Etapa 3

Instale a válvula de extração. Deslize os dois anéis de vedação até os canais da válvula de extração e lubrifique a metade inferior da válvula.

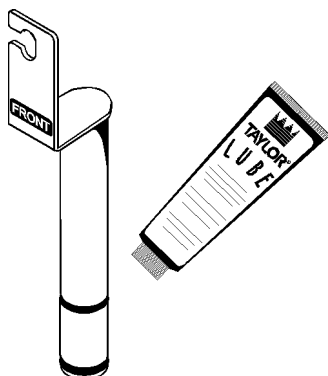


Figura 23

Lubrifique a parte superior e inferior interna da saída de produto da porta da máquina e insira a válvula de extração, pelo topo, na porta da máquina. Ao montar a porta na máquina, será necessário girar a válvula de extração para a direita.

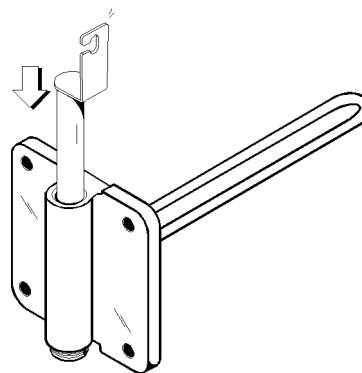


Figura 24

Etapa 4

Instale a porta da máquina. Instale o gasket no canal localizado atrás da porta. Deslize a bucha plástica sobre o desaglomerador, de forma que a borda flangeada fique posicionada contra a porta. **NÃO LUBRIFIQUE O GASKET NEM A BUCHA PLÁSTICA.**

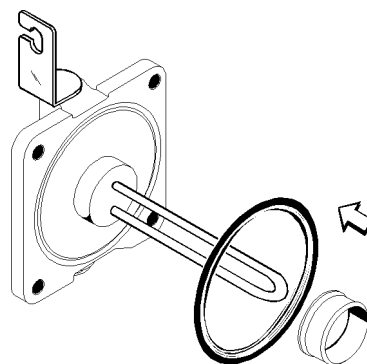


Figura 25

Insira o desaglomerador pelo batedor no cilindro de congelamento. Com a porta já assentada sobre os pinos da máquina, instale as porcas. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme.

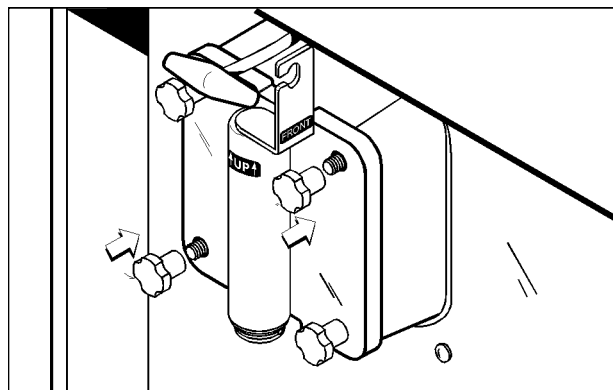


Figura 26

Gire o suporte da válvula de extração para a esquerda e coloque-o na posição central levantando o braço de extração e posicionando o braço no canal ranhurado do suporte.

Nota: o suporte da válvula de extração deve ficar posicionado com a ranhura à esquerda.

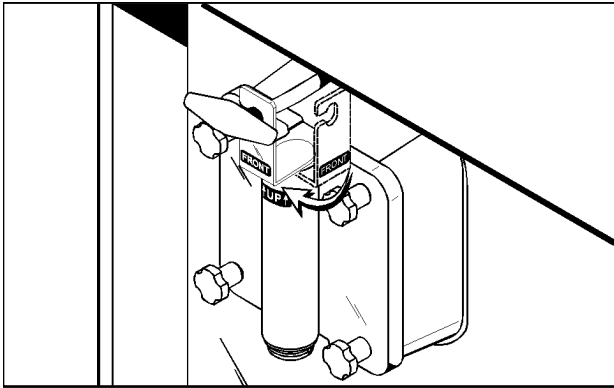


Figura 27

Etapa 5

Coloque o tubo de ar no fundo do reservatório de mix.

Etapa 6

Deslize a(s) pingadeira(s) traseiras pela abertura no painel lateral.

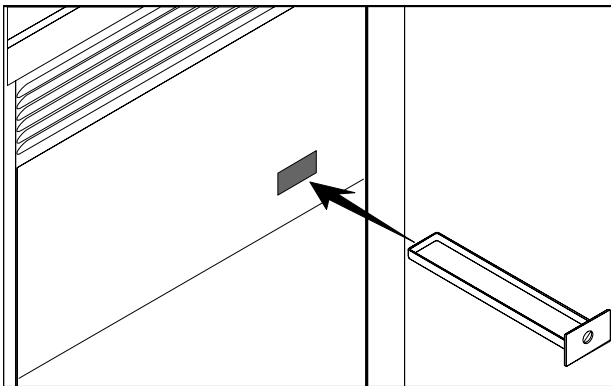


Figura 28

Etapa 7

Instale a pingadeira e o protetor contra respingos.

Sanitização

Etapa 1

Prepare um balde de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Despeje a solução sanitizante no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento.

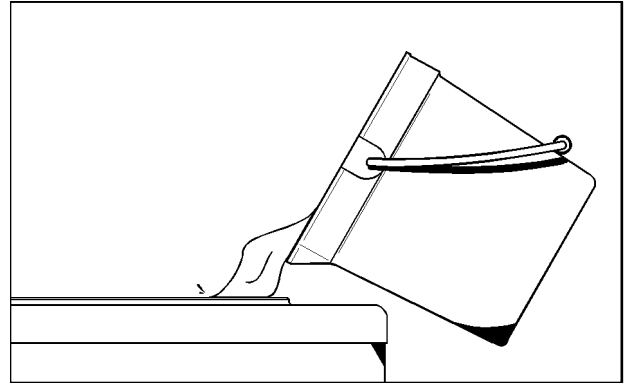


Figura 29

Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, limpe o reservatório de mix com uma escova. Ao limpar o reservatório de mix, tome cuidado para escovar o sensor do nível de mix na parede posterior do reservatório, o orifício de entrada do mix e os tubos de ar.

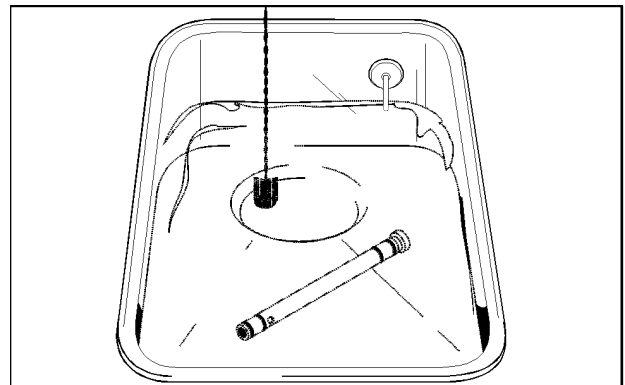


Figura 30

Etapa 4

LIGUE a chave de força.

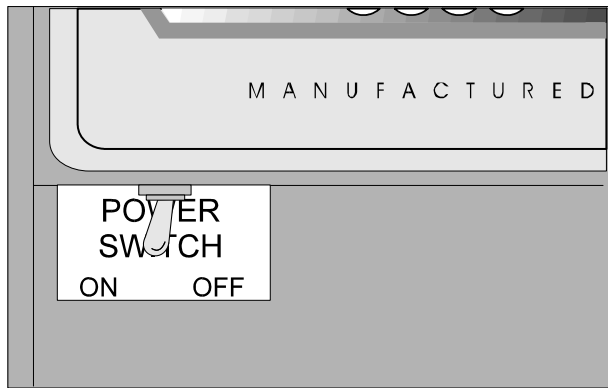


Figura 31

Etapa 5

Pressione o botão WASH (LAVAR). Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento. Deixe a solução agitando por cinco minutos.

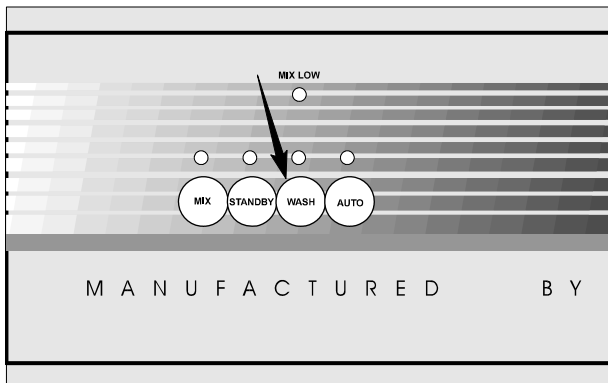


Figura 32

Etapa 6

Coloque um balde vazio embaixo das saída de produto. Levante o plugue prime (somente do lado do sorvete soft).

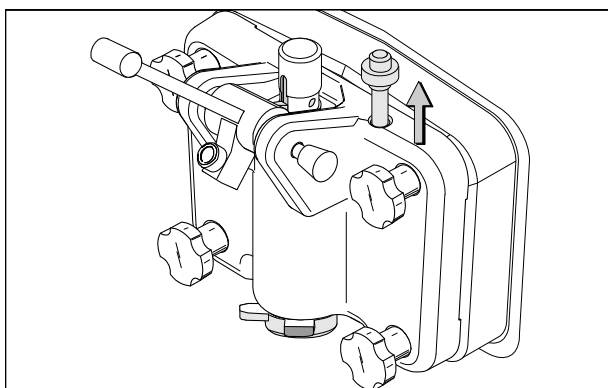


Figura 33

Etapa 7

Abra a alavanca de extração quando um fluxo **contínuo** da solução sanitizante fluir da abertura do plugue prime na parte inferior da porta da máquina. Drene toda a solução sanitizante.

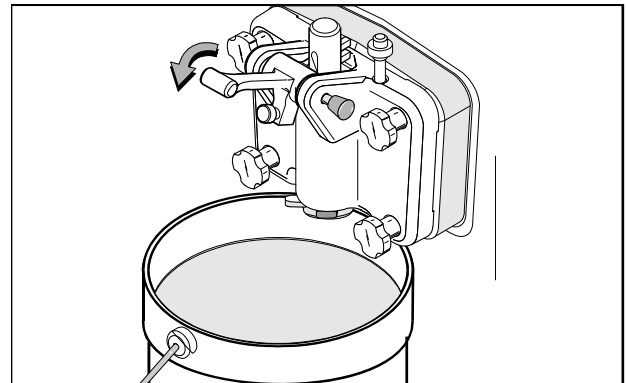


Figura 34

Etapa 8

Quando a solução sanitizante parar de fluir pela saída de produto, feche a alavanca de extração e aperte o botão WASH (LAVAR) para cancelar a operação do motor do batedor.

Nota: você acabou de sanitizar a máquina. Certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de realizar as próximas instruções.

Etapa 9

Coloque o tubo de ar de pé, no canto do reservatório.

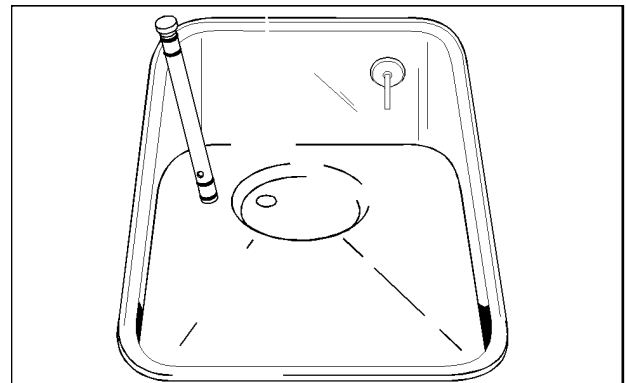


Figura 35

Repita as etapas 1 a 9 para o outro lado de shake da máquina.

Abastecimento

Etapa 1

Com um balde embaixo da saída de produto da porta, abaixe a alavanca de extração. Certifique-se de que o plugue prime ainda está **LEVANTADO** (somente no lado do sorvete soft). Despeje 7,6 litros (2 galões) de mix fresco no reservatório e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Feche a alavanca de extração quando o mix com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.

Nota: use sempre mix fresco ao abastecer o cilindro de congelamento.

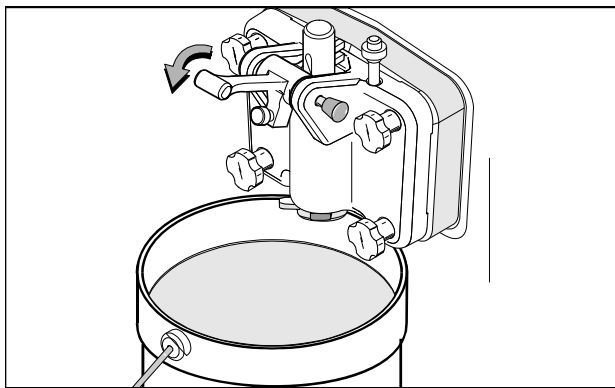


Figura 36

Etapa 2

Quando um fluxo **contínuo** de mix começar a fluir pela abertura do plugue prime na parte inferior da saída de produto, empurre o plugue prime para baixo (somente no sorvete soft).

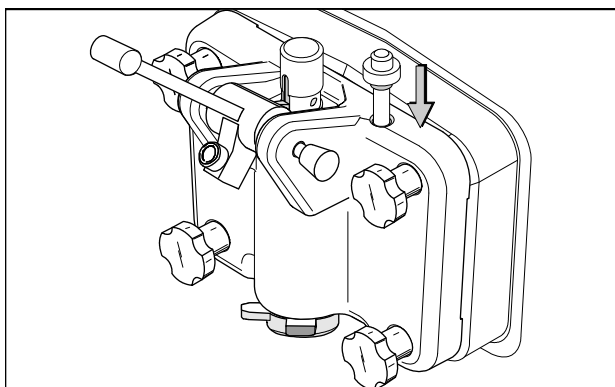


Figura 37

Etapa 3

Lubrifique os anéis de vedação do tubo de ar, na extremidade que tem o pequeno furo na lateral (somente no sorvete soft).

Etapa 4

Coloque o tubo de ar (a extremidade com o furo), com o orifício de ar instalado no orifício de entrada de mix, no reservatório de mix (somente no sorvete soft).

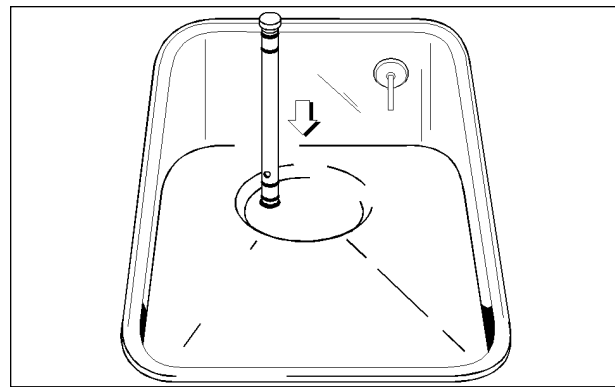


Figura 38

Etapa 5

Pressione o botão AUTO. A luz do botão AUTO (AUTOMÁTICO) acenderá indicando que o sistema de refrigeração principal está funcionando. Quando a máquina desligar, o produto estará na viscosidade correta para ser servido.

Nota: a luz MIX REF acenderá indicando que o sistema de refrigeração está operando para manter o mix no interior do reservatório.

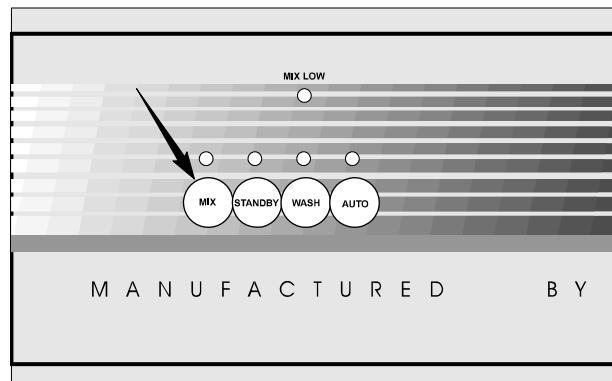


Figura 39

Etapa 6

Encha o reservatório com mix. À medida que o mix entrar em contato com o sensor de nível na parede posterior do reservatório, a luz MIX LOW apagará.

Etapa 7

Coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

Repita as etapas 1 a 7 para o outro lado da máquina.

Procedimento de fechamento

Os seguintes itens serão necessários para desmontar a unidade:

- Dois baldes de limpeza
- Recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa para sobras de produto
- Escovas (fornecidas com a máquina)
- Solução de limpeza
- Toalhas descartáveis

Como drenar o produto do cilindro de congelamento

Etapa 1

Pressione o botão AUTO para suspender a operação do compressor e do motor do batedor.

Aperte o botão MIX REF para cancelar o sistema de refrigeração do reservatório de mix.

Etapa 2

Retire a tampa, o gasket e o tubo de ar do reservatório. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 3

Se os códigos de saúde municipais permitirem a reutilização da quantidade de produto restante, coloque um recipiente de aço inoxidável aprovado pela NSF embaixo da porta do cilindro. Pressione o botão WASH (LAVAR) e abra a válvula de extração. Drene o produto restante do cilindro de congelamento e do reservatório. Quando o fluxo do produto parar, pressione o botão WASH e feche a alavanca de extração. Coloque a tampa sanitizada no recipiente para a sobra de produto e leve o recipiente para o refrigerador. (Consulte a página 5 quanto às instruções de uso corretas do produto restante.)

Nota: se os códigos locais NÃO permitirem o uso do produto restante, ele deve ser descartado. Siga as instruções da etapa anterior, com a exceção de que o produto deve ser drenado para um balde e devidamente descartado.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado da máquina.



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS

Enxágue

Etapa 1

Despeje 7,6 litros (2 galões) de água fria e limpa no reservatório de mix. Com as escovas fornecidas, limpe o reservatório, o orifício de entrada e o sensor de nível de mix.

Etapa 2

Com um balde de mix da saída de produto, levante o plugue prime (somente no sorvete soft) e pressione o botão WASH.

Etapa 3

Quando um fluxo contínuo da água do enxágue escoar pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta da máquina (somente no sorvete soft), abra a alavanca de extração. Drene toda a água de enxágue do cilindro de congelamento, feche a alavanca de extração e pressione o botão WASH cancelando o modo LAVAR.

Repita as etapas 1 a 3 para o outro lado de shake da máquina.

Limpeza

Etapa 1

Prepare um balde de uma solução de limpeza aprovada a 100 ppm (por exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Empurre o plugue prime para baixo (somente no sorvete soft serve). Despeje a solução de limpeza no reservatório de mix.

Etapa 3

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, escove o reservatório, o sensor de nível e o orifício de entrada de mix.

Etapa 4

Pressione o botão WASH. Isto agitará a solução de limpeza no interior do cilindro de congelamento.

Etapa 5

Coloque um balde vazio embaixo da saída de produto e levante o plugue prime (somente no lado do sorvete soft).

Etapa 6

Quando um fluxo contínuo da solução de limpeza escoar pela abertura do plugue prime na parte inferior da porta da máquina (somente no sorvete soft), abra a alavanca de extração. Drene toda a solução.

Etapa 7

Quando a solução de limpeza parar de fluir pela saída de produto, feche a alavanca de extração e aperte o botão WASH para cancelar o modo LAVAR.

Repita as etapas 1 a 7 para o outro lado da máquina.

Desmontagem



CERTIFIQUE-SE DE QUE A CHAVE DE FORÇA ESTEJA DESLIGADA. CERTIFIQUE-SE DE QUE NÃO HÁ NENHUMA LUZ ACESA NO PAINEL DE CONTROLE.

Etapa 1

Retire as porcas dos pinos, a(s) porta(s) da máquina, o(s) batedor(es), as lâminas de raspagem e o(s) eixo(s) de transmissão do(s) cilindro(s) de congelamento. Leve essas peças ao tanque para a limpeza.

Etapa 3

Retire a pingadeira frontal e o protetor contra respingos.

Limpeza com escovas

Etapa 1

Prepare o tanque com uma solução de limpeza aprovada (exemplos: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Se outro agente de limpeza aprovado for utilizado, dilua-o de acordo com as instruções no rótulo. **(IMPORTANTE:** siga as instruções no rótulo. Uma solução MUITO CONCENTRADA poderá causar danos às peças e uma solução MUITO FRACA não proporcionará a limpeza adequada.) Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina estão disponíveis para a limpeza.

Etapa 2

Remova o(s) selos do(s) eixo(s) de transmissão.

Etapa 3

Retire da(s) porta(s) da máquina:

- gasket(s)
- a(s) bucha(s) plástica(s)
- pino(s) pivô
- alavanca(s) de extração ajustável(eis)
- encaixe(s) modelador(es)
- válvula(s) de extração
- plugue prime

Retire todos os anéis de vedação.

Nota: use uma toalha descartável para prender e remover os anéis de vedação. Aplique pressão de baixo para cima até o anel de vedação sair de seu canal. Com a outra mão, empurre a parte superior do anel de vedação para frente. Ele se desprenderá do canal e poderá ser facilmente removido. Se houver mais de um anel de vedação, retire sempre em primeiro lugar aquele que estiver atrás. Isso permitirá que ele deslize sobre os outros à sua frente, sem cair nos canais abertos.

Etapa 4

Retire os anéis de vedação do tubo de ar e do orifício de ar (somente no sorvete soft).

Etapa 5

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe a(s) bucha(s) de bronze na parte traseira do(s) cilindro(s) de congelamento.

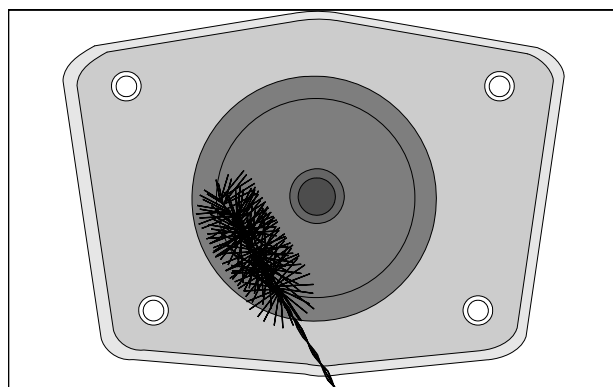


Figura 40

Etapa 6

Retire a(s) pingadeira(s) traseira(s) e leve ao tanque para a limpeza.

Nota: se a pingadeira contiver uma quantidade excessiva de mix, consulte o Guia de Identificação e Solução de Problemas.

Etapa 7

Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo lubrificante e os resíduos do mix. Cuide especialmente da limpeza das partes internas da válvula de extração na porta da máquina. Disponha todas as peças limpas sobre uma superfície limpa e seca para secar ao ar durante a noite.

Etapa 8

Limpe todas as superfícies externas da máquina.

Seção 7

Importante: Lista de verificação para o operador

Durante a limpeza e sanitização



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS

Os intervalos de limpeza e sanitização são definidos pelos órgãos reguladores federais, estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Se a máquina possuir o “modo de Standby”, esse modo não deverá ser usado em detrimento dos procedimentos corretos de limpeza e sanitização e das frequências estabelecidas pela autoridade de saúde vigente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e de sanitização.



A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER REALIZADAS DIARIAMENTE.

Os intervalos de limpeza e sanitização são regidos pelos órgãos reguladores estaduais ou municipais e devem ser observados rigorosamente. Os pontos de verificação abaixo devem ser enfatizados durante as operações de limpeza e de sanitização.

Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias

- 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina, incluindo sua desmontagem limpeza completas com as escovas.
- 2. Use todas as escovas fornecidas para uma limpeza meticulosa. Essas escovas foram especialmente projetadas para alcançar todos os pontos por onde o mix passa.
- 3. Use a escova de cerdas brancas para limpar o orifício de entrada do mix que se estende do reservatório até a parte posterior do cilindro de congelamento.
- 4. Use a escova de cerdas pretas para limpar a bucha de bronze localizada na parte posterior do cilindro de congelamento. Certifique-se de que há quantidade abundante de solução de limpeza na escova.

- 5. SE OS CÓDIGOS DE SAÚDE LOCAIS PERMITIREM A REUTILIZAÇÃO do mix que se encontrava na máquina antes de se iniciar a limpeza, certifique-se de que esse mix ficará armazenado em um recipiente de aço inoxidável sanitizado e com tampa, e de que ele será usado no dia seguinte. **NÃO abasteça a máquina com sobras de mix.** Ao utilizar as sobras de mix, escume e descarte a espuma. Misture a sobra com mix fresco na proporção de 50/50 durante a operação do dia.
- 6. Em um determinado dia da semana, opere com a menor quantidade de mix viável e descarte o mix restante após o fechamento. Isso romperá o ciclo de reutilização de sobras e reduzirá a possibilidade de elevado número de bactérias e coliformes.
- 7. Prepare as soluções de limpeza e de sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as instruções encontradas no rótulo. Uma solução demasiadamente forte pode danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 8. A temperatura do mix no reservatório e no refrigerador deve ser inferior a 4,4 °C (40 °F).

Verificações regulares de manutenção

- 1. Troque as lâminas de raspagem que apresentam cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem estão devidamente encaixadas na hélice ou pinos.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira) e certifique-se de que ela está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e de mix.
- 4. Descarte os selos e os anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.
- 5. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção “Montagem”.

- 6. Se a máquina for refrigerada a ar, verifique os condensadores quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a eficiência e a capacidade da máquina. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.
Nota: As máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seus filtros aspirados mensalmente.



ATENÇÃO: Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância dessa instrução poderá resultar em choque elétrico.

- 7. Se a máquina estiver equipada com um sistema de refrigeração auxiliar, verifique o condensador auxiliar quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a capacidade de refrigeração do reservatório de mix. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas.



ATENÇÃO: Desconecte sempre a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância dessa instrução poderá resultar em choque elétrico.

- 8. Se a máquina for resfriada a água, verifique as linhas de água quanto a dobras ou vazamentos. Essas dobras podem ser criadas durante a movimentação da máquina para fins de limpeza ou de manutenção. Linhas deterioradas ou rachadas devem ser substituídas somente por um distribuidor autorizado Taylor.

Armazenamento durante o inverno

Se o seu estabelecimento permanecer fechado durante os meses de inverno, é importante proteger a máquina observando determinadas precauções, principalmente quando o prédio estiver sujeito a temperaturas congelantes.

Desconecte a máquina da fonte de alimentação principal, para evitar possíveis danos elétricos.

No caso de máquinas resfriadas a água, desconecte o abastecimento de água. Alivie a pressão na mola da válvula de água. Use pressão de ar no lado de saída para retirar toda água restante no condensador. **Isso é extremamente importante.** A falha em observar esse procedimento poderá causar danos severos e dispendiosos ao sistema de refrigeração.

O seu Distribuidor Taylor local poderá prestar este serviço de armazenamento.

Embrulhe as peças destacáveis da máquina, como o batedor, as lâminas, o eixo de transmissão e a porta, colocando-as em um local seco e protegido. Peças e gaskets de borracha podem ser protegidos envolvendo-os em papel à prova de umidade. Todas as peças devem estar limpas e sem produto ou lubrificante secos, que atraem ratos e outros animais.

Seção 8

Guia para identificação e solução de problemas

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REFERÊNCIA
1. O produto não sai pela saída da máquina quando a válvula de extração está aberta e a máquina encontra-se no modo AUTOMÁTICO.	a. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix.	---
	b. O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearme).	b. Desligue e religue a máquina.	13
	c. O batedor está girando no sentido anti-horário, quando observado da extremidade do operador.	c. Entre em contato com um técnico de serviços para corrigir a rotação para o sentido horário, quando observado da extremidade do operador.	---
	d. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado.	d. Ligue o disjuntor ou troque o fusível.	---
	e. O nível de mix no reservatório é inadequado.	e. Abasteça o reservatório com mix.	23
	f. O orifício de ar não está instalado (somente no lado do sorvete soft).	f. Instale o orifício de ar no tubo de ar.	23
2. Produto está muito duro.	a. A viscosidade deve ser ajustada.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---
	b. O orifício de ar não está instalado (somente no lado do sorvete soft).	b. Instale o orifício de ar no tubo de ar.	23
3. O produto está demasiadamente líquido.	a. A viscosidade deve ser ajustada.	a. Contate o serviço técnico autorizado.	---
	b. Não há espaço suficiente para a circulação de ar ao redor da máquina. (Unidades resfriadas a ar)	b. Posicione a máquina de forma que haja fluxo de ar adequado pelo condensador.	2
	c. Lâminas de raspagem desgastadas.	c. Troque regularmente.	30
	d. Condensador sujo (unidade resfriada a ar)	d. Limpe mensalmente.	26
	e. O mix está com data vencida.	e. Use somente mix fresco.	---
	f. Perda de água. (unidade resfriada a água)	f. Localize a causa da perda de água e corrija.	27
4. O mix no reservatório está muito frio.	a. A temperatura do mix não está regulada.	a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix.	---
5. O mix no reservatório está muito quente.	a. A temperatura do mix não está regulada.	a. Chame um técnico de serviços para ajustar a temperatura do reservatório de mix.	---
	b. A tampa do reservatório de mix não está na posição correta.	b. Coloque a tampa em posição.	23
	c. A luz MIX REF não está acesa.	c. Aperte o botão MIX REF.	13

PROBLEMA	CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REFERÊNCIA
6. O eixo de transmissão está preso na bucha.	a. Cantos arredondados no eixo de transmissão, bucha ou em ambos.	a. Chame um técnico de serviços para corrigir a causa do problema e trocar os componentes necessários. Não lubrifique a extremidade sextavada do eixo de transmissão.	---
	b. Houve acúmulo de mix e lubrificante na bucha.	b. Limpe regularmente a área da bucha de bronze com uma escova.	25
7. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	a. O conjunto do batedor está torcido.	a. Chame um técnico de serviços para reparar ou trocar o batedor e corrigir a causa de mix insuficiente no cilindro de congelamento.	---
	b. A bucha frontal na porta da máquina não foi instalada ou está gasta.	b. Instale ou troque a bucha frontal.	16
8. Vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira.	a. A vedação do eixo de transmissão está gasta ou não foi instalada.	a. Instale ou troque regularmente.	15 / 30
	b. A bucha de bronze está gasta.	b. Chame um técnico de serviços para trocar a bucha de bronze.	---
9. Vazamento excessivo na saída de produto.	a. Anéis de vedação estão desgastados ou não foram instalados.	a. Instale ou troque regularmente.	17 / 30
	b. Lubrificação incorreta dos anéis de vedação da alavanca de extração.	b. Lubrifique corretamente.	17
	c. Foi usado um tipo de lubrificante incorreto (exemplo: lubrificante à base de petróleo).	c. Use o lubrificante correto (exemplo: Taylor Lube).	15
10. A máquina não funciona depois de pressionado o botão AUTO.	a. A máquina não está conectada na tomada.	a. Conecte na tomada.	---
	b. O disjuntor está desligado ou o fusível está queimado.	b. Ligue o disjuntor ou troque o fusível.	---
	c. O motor do batedor está parado, precisa de reset.	c. Desligue e religue a máquina.	13
11. Produto não está entrando no cilindro de congelamento.	a. O nível de mix no reservatório é inadequado.	a. Abasteça o reservatório com mix.	23
	b. O orifício de entrada de mix está obstruído com produto congelado.	b. A temperatura do reservatório de mix deve ser ajustada. Chame o serviço técnico autorizado.	---
	c. O tubo de ar está instalado incorretamente.	c. Instale o tubo de ar no orifício de entrada de mix, usando a extremidade com o pequeno orifício na lateral.	23
	d. O orifício de ar não está instalado (sorvete soft).	d. Instale o orifício de ar no tubo de ar.	23

Seção 9

Cronograma de reposição das peças

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE
Selo do eixo de transmissão	X		
*Lâmina de raspagem (Sorvete soft)	X		
Gasket da porta da máquina	X		
Bucha frontal	X		
Anel de vedação da válvula de extração	X		
Anel de vedação do pino pivô	X		
Anel de vedação do plugue prime	X		
Anel de vedação do tubo de ar	X		
Anel de vedação do orifício de ar	X		
Escova de cerdas brancas (3" x 7")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas pretas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo

*As lâminas de raspagem do shake devem ser trocadas a cada quatro meses.

Os códigos das classes de garantia podem ser encontrados na lista de peças, na parte final do manual.

Peças da Classe 103

A garantia para peças da Classe 103 de novos equipamentos é de um ano a partir da data original de instalação da máquina. Depois de expirada a garantia de 1 (um) ano dos equipamentos novos, as peças da Classe 103 têm uma garantia de reposição de 3 (três) meses a partir da data na qual a peça foi instalada na máquina.

Peças da Classe 212

A garantia para peças da Classe 212 de novos equipamentos é de 2 (dois) anos a partir da data original de instalação da máquina. Depois de expirada a garantia de 2 (dois) anos para os equipamentos novos, as peças da Classe 212 têm uma garantia de reposição de 12 (doze) meses a partir da data na qual a peça foi instalada na máquina.

Peças da Classe 512

A garantia para peças da Classe 512 de novos equipamentos é de 5 (cinco) anos a partir da data original de instalação da máquina. Depois de expirada a garantia de 5 (cinco) anos para os equipamentos novos, as peças da Classe 512 têm uma garantia de reposição de 12 (doze) meses a partir da data na qual a peça foi instalada na máquina.

Peças da Classe 000

As peças da Classe 000 são consideradas itens de desgaste e não têm garantia.

Peças da Classe ***

Veja a explicação da garantia no verso do cartão de verificação.

ATENÇÃO: A garantia da Taylor é válida somente se as peças forem peças autorizadas pela Taylor, adquiridas de um Distribuidor Taylor autorizado, e o serviço de manutenção necessário for realizado por um Técnico de Serviços Autorizado da Taylor.

A Taylor reserva-se o direito de indeferir a garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na unidade, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha tenha sido causada por abuso, uso indevido, negligência ou falha em observar todas as instruções de operação. Para detalhes completos da garantia da Taylor consulte o verso do cartão de verificação.

© 2000 Taylor Company

Qualquer reprodução, divulgação ou distribuição de cópias não autorizadas de qualquer porção deste trabalho por qualquer pessoa poderá constituir violação da Lei de Direitos Autorais do Estados Unidos da América e de outros países, poderia resultar na concessão de indenizações de até USD 250.000 e em outras sanções civis e criminais. Todos os direitos reservados.