دليل
المشغل

TAYLOR®

الموديل C606
مجمدة مزدوجة للمرطبات المثلجة
والآيس كريم الطري

مترجم من تعليمات التشغيل الأصلية

تعليمات التشغيل الأصلية

059714ARM

(تاريخ النشر الأصلي) أيار/مايو 2004
(تاريخ التحديث) 2015/16/4

يرجى تعبئة هذه الصفحة من أجل استخدامها كدليل مرجعي سريع عند طلب الخدمة:

موزع شركة تايلور: _____

العنوان : _____

الهاتف : _____

الخدمة : _____

الأجزاء : _____

تاريخ التركيب : _____

المعلومات المبينة على بطاقة البيانات:

رقم الموديل : _____

الرقم المتسلسل : _____

المواصفات الكهربائية: الفلطية: _____ التردد: _____

الطور : _____

السعة القصوى للصاهر: _____ أمبير

الاستطاعة الدنيا للأسلاك: _____ أمبير

جميع الحقوق محفوظة، 2004 لصالح شركة Taylor Company
059714ARM

أي إعادة نشر أو توزيع غير مرخص من قبل أي شخص لكل أو جزء من هذا الدليل قد يعد اختراقاً لقانون حماية الملكية في الولايات المتحدة الأمريكية وفي دول أخرى، وقد يؤدي إلى فرض غرامات مالية تصل لغاية 250,000 دولار أمريكي (بموجب المادة 504 من القانون الأمريكي 17) بسبب التعدي على حقوق الملكية، كما أنه قد يتسبب في عقوبات مدنية وجنائية إضافية. جميع الحقوق محفوظة.

TAYLOR®

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

ملحق إضافي ضمن دليل مشغل ماكينات تايلور

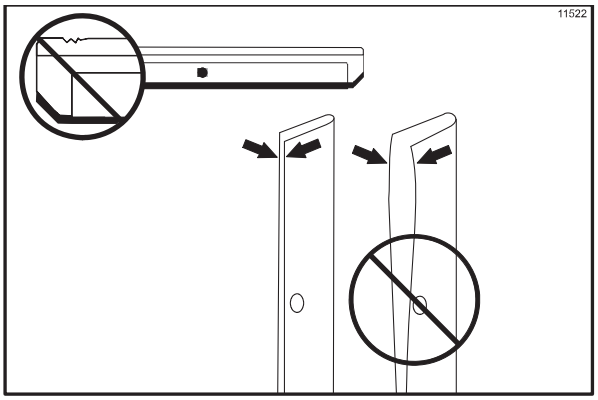
يرجى إضافة الخطوات التالية إلى الإجراءات المذكورة في دليل المشغل حسبما هو ملائم لماكينتك.

تجميعة الخفاقة

الخطوة 1
قبل تركيب تجميعة الخفاقة، افحص حالة شفرات ومشابك الكاشطة.

افحص شفرات الكاشطة لمعرفة ما إن كان هناك أي آثار للتأكل أو الضرر. إن كانت أي من شفرات الكاشطة مهترئة أو تحتوي نتوءات، بدل الشفرتين.

افحص مشابك شفرة الكاشطة للتحقق من أنها غير محنية وأن الشقوق فيها ذات فجوات متساوية على كل طول المشبك. بدل المشابك المتضررة.



الشكل 1

الخطوة 2
قبل تركيب مساند الخفاقة، افحص المساند لمعرفة ما إن كان بها نتوءات أو تصدع أو أي آثار للاهتراء. وأن وجدت أي عيوب فبدل مساند الخفاقة.

تجميعة باب المجمدة

الخطوة 1
قبل تجميع باب المجمدة، افحص الأشياء التالية لمعرفة ما إن كان بها تصدع أو نتوءات أو أعراض للتآكل محامل الباب، حشوة الباب، صمام سحب المنتج، الحلقات الدائرية المفرغة، وكل جوانب تجميعة الباب، بما في ذلك القسم الداخلي لفجوة صمام سحب المنتج. بدل أي أجزاء متضررة.

تجميعة مضخة المزيج

يرجى تنفيذ الخطوات التالية إذا كانت ماكينتك مجهزة بمضخة مزيج:

الخطوة 1
افحص الأجزاء المطاطية والبلاستيكية التابعة للمضخة. يجب أن تكون الحلقات الدائرية المفرغة، وحلقات الفحص، والحشوة في حالة جيدة 100% لكي تتمكن المضخة والماكينة من العمل بشكل صحيح. لن تتمكن المضخة والماكينة من أداء عملها إن كان هناك تصدعات أو تشقق أو ثقوب في المواد.

افحص الأجزاء البلاستيكية للمضخة لمعرفة ما إن كان بها تصدع أو تآكل أو اهتراء لطبقة البلاستيك.

بدل أي أجزاء بها عطل على الفور وتخلص من الجزء القديم.

إجراءات التعقيم والضخ

هام: يجب عدم وضع الماكينة في الوضعية الأوتوماتيكية AUTO إلا بعد استخراج كل محلول التعقيم من أسطوانة التجميد وإتمام إجراءات الضخ المناسبة. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى ضرر أسطوانة المجمدة.

جميع الحقوق محفوظة، 2015 لصالح شركة Taylor Company
أي إعادة نشر أو توزيع غير مرخص من قبل أي شخص لكل أو جزء من هذا الدليل قد يعد اختراقاً لقانون حماية الملكية في الولايات المتحدة الأمريكية وفي دول أخرى، وقد يؤدي إلى فرض غرامات مالية تصل لغاية 250,000 دولار أمريكي (بموجب المادة 504 من القانون الأمريكي 17) بسبب التعدي على حقوق الملكية، كما أنه قد يتسبب في عقوبات مدنية وجنائية إضافية. جميع الحقوق محفوظة.

TAYLOR®

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

جدول المحتويات

القسم 1 معلومات إلى المسؤول عن التركيب 1

سلامة المسؤول عن التركيب 1

تحضير الموقع 1

الوحدات المبردة بالهواء 1

الوصلات الكهربائية 2

دوران الخفاقة 2

سائل التبريد 3

القسم 2 معلومات إلى المسؤول عن التشغيل 4

القسم 3 السلامة 6

القسم 4 تعريف قطع التشغيل 8

منظر مفصل 8

منظر أمامي 10

منظر حاوية الشراب 12

مضخة المزيج والأنابيب 13

X57028-XX مضخة مزيج مبسطة - لجانب المرطبات المخفوقة 14

X57029-XX مضخة مزيج مبسطة - للآيس كريم الطري 15

X59304 تجميعة أنبوب الشراب - للشراب ذو اللزوجة الخفيفة 16

X56652 تجميعة أنبوب الشراب - للشراب ذو اللزوجة الثخينة (خياري) 17

X58450 تجميعة أنبوب الشراب - خيار الشرابر ضمن كيس 18

حاوية المزيج - منظر علوي 19

الملحقات 20

X44127 تجميعة عدة الفرشاة 22

X53800-BRN/TAN مضخة الشراب 23

تجميعة باب الخفاقة - جانب المرطبات المخفوقة 24

تجميعة باب الخفاقة - جانب الآيس كريم الطري 26

059088 صينية القطع - جانب المرطبات المخفوقة 27

059087 صينية القطع - جانب الآيس كريم الطري 28

056525 صينية القطع - للمضخة المبسطة 29

القسم 5 معلومات هامة إلى المسؤول عن التشغيل 30

تعاريف الرموز 31

مفتاح التيار 31

شاشة العرض المضاءة 31

جدول المحتويات – الصفحة 2

الأضواء المؤشرة 31
رمز نمط التسخين 32
آلية إعادة التهيئة 32
آلية إعادة تهيئة مضخة الهواء والمزيج 32
مقبض السحب القابل للضبط 32
ضبط مستوى تعبئة المرطبات المخفوقة 33
شاشات العرض المضاءة 33
قائمة المدير 38

القسم 6 إجراءات التشغيل 52

تحضير الماكينة 52
تجميعة أسطوانة التجميد - جانب المرطبات المخفوقة 52
تجميعة اسطوانة التجميد - جانب الآيس كريم الطري 56
تجميعة مضخة المزيج 60
التعقيم - جانب المرطبات المخفوقة 63
التعقيم - جانب الآيس كريم الطري 66
ضخ المنتج - جانب المرطبات المخفوقة 67
ضخ المنتج - جانب الآيس كريم الطري 68
إجراءات نهاية الدوام 68
إجراءات بداية الدوام 73
نظام الشراب 78
مضخة الشراب 81
التنظيف اليدوي بالفرشاة 87
تصريف المنتج من اسطوانة التجميد 88
الشطف 89
التنظيف والتعقيم 89
التفكيك - جانب المرطبات المخفوقة 90
التفكيك - جانب الآيس كريم الطري 91
التنظيف بالفرشاة 92
الصيانة الدورية - نظام الشراب 93

القسم 7 معلومات هامة – قائمة التدقيق الخاصة بالمشغل 97

أثناء التنظيف والتعقيم 97
تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا 97
فحوصات الصيانة النظامية 97
التخزين أثناء الشتاء 89

جدول المحتويات – الصفحة 3

القسم 8	**دليل تحري الخلل**	**99**
القسم 9	**جدول تبديل الأجزاء**	**111**
القسم 10	**الكفالة المحدودة على الماكينة**	**112**
القسم 11	**الكفالة المحدودة على الأجزاء**	**114**

ملاحظة: البحوث المستمرة تساهم في تطبيق تحسينات متواصلة، ولذلك فإن المعلومات الواردة في هذا الدليل عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.

ملاحظة: التعليمات الأصلية الصادرة من المصنع او الترجمات المرخصة هي فقط التي تعتبر المجموعات الأصلية للتعليمات.

جميع الحقوق محفوظة 2004 شركة Taylor Company (النسخة الأصلية).

(تم تحديث هذا الدليل في شهر نيسان/أبريل 2015)
059714ARM

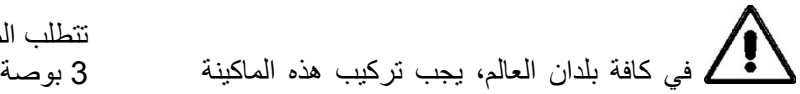
إعادة نشر أو توزيع غير مرخص من قبل أي شخص لكل أو جزء من هذا الدليل قد يعد اختراقاً لقانون حماية الملكية في الولايات المتحدة الأمريكية وفي دول أخرى، وقد يؤدي إلى فرض غرامات مالية تصل لغاية 250,000 دولار أمريكي (بموجب المادة 504 من القانون الأمريكي 17) بسبب التعدي على حقوق الملكية، كما أنه قد يتسبب في عقوبات مدنية وجنائية إضافية. جميع الحقوق محفوظة.

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

ملاحظات:

تم إدراج المعلومات التالية في هذا الدليل كتوجيهات تنظيمية ولدواعي السلامة. لمعلومات مفصلة حول التركيب، يرجى مراجعة بطاقة قائمة التدقيق.

سلامة المسؤول عن التركيب



في كافة بلدان العالم، يجب تركيب هذه الماكينة بما يتماشى مع القوانين المحلية النافذة. يرجى استشارة السلطات المحلية إن كان لديك أي أسئلة.

يجب توخي الحذر من أجل ضمان اتباع كل إجراءات السلامة أثناء عملية التركيب والصيانة المتعلقة بتركيب أو خدمة أي منتجات من شركة تايلور.

- يجب أن يتم تركيب وصيانة هذه الماكينة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.
- يجب على أخصائي الصيانة أن يستشير معايير السلامة المهنية رقم 29CFRI910.147 أو اللوائح النافذة للمنطقة المحلية حول إجراءات قفل وتعليم الأجزاء قبل البدء بعمليات الصيانة أو التركيب.
- يجب على أخصائي الخدمة المفوض أن يتحقق من توفر معدات الوقاية الشخصية عند الحاجة لاستخدامها أثناء عملية التركيب والخدمة.
- يجب على أخصائي الخدمة المفوض أن يخلع كل المجوهرات المعدنية والخواتم والساعات قبل العمل على المعدات الكهربائية

كما يجب أن يتم فصل مأخذ التيار الرئيسي للمجمدة قبل أداء أي تصليحات. عدم اتباع هذه التعليمات قد يتسبب بالأذى الشخصي أو الموت نتيجة للصعقة الكهربائية أو من أخطار الأجزاء المتحركة، كما أنه قد يتسبب بضعف أداء الماكينة أو إلحاق الضرر بها.

ملاحظة: يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.

قد تحتوي هذه الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تصبب الإصابات الخطيرة.

تحضير الموقع

راجع المنطقة التي سيتم تركيب الماكينة فيها قبل فك مواد تغليف الماكينة وتحقق من أن تعالج كل النواحي التي قد تشكل مخاطر على المعدات أو المستخدمين.

الوحدات المبردة بالهواء

لا تعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف.

تتطلب الماكينات المبردة بالهواء إلى مسافات تباعد لا تقل عن 3 بوصة (76 ملم) عند كل الجوانب للسماح بتدفق ملائم للهواء حول المكثف. ركب محول تدفق الهواء لتمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ. عدم توفير مساحات التهوية المناسبة من شأنه أن يقلل من كفاءة التبريد وقد يؤدي إلى ضرر دائم بالضاغط.

للاستخدام في الأماكن الداخلية فقط: صممت هذه الماكينة للتشغيل في الداخل عند درجات حرارة تتراوح بين 70 - 75 فهرنهايت (21 - 24 مئوية). وأدت هذه الماكينة عملها بنجاح في درجات حرارة محيطة قدرها 104 فهرنهايت (40 درجة مئوية) باستطاعة مخفضة.

يجب **عدم** تركيب هذه الماكينة في أي منطقة يتم فيها استخدام خرطوم مياه. **لا تستخدم** خرطوم المياه أو بخاخ ماء لتنظف أو تشطف الماكينة عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

يجب أن يتم تركيب هذه الماكينة فوق سطح مستوي لتجنب مخاطر وقوعها. يجب توخي العناية التامة أثناء تحريك هذه الماكينة لأي سبب كان. يلزم شخصين أو أكثر لنقل هذه الماكينة بشكل سليم. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية او للضرر بالماكينة.

يجب أن يفحص المسؤول عن التركيب المفوض الماكينة لمعرفة ما إن كان فيها أي ضرر و تبليغ موزع شركة تايلور في حالة وجود أي ضرر.

هذه الماكينة صنعت في الولايات المتحدة الأمريكية ولها أجزاء بمقاسات خاصة بالولايات المتحدة الأمريكية. جميع المقاييس المترية هي تقريبية.

الوصلات الكهربائية

في الولايات المتحدة الأمريكية، يتم تركيب هذه الماكينة بموجب المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية، والمعهد الأمريكي للمعايير الوطنية والمنظمة الوطنية لمنع الحرائقANSI/NFPA 70-1987 . الغرض من المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية هو حماية الأفراد والمعدات من المخاطر الناجمة من استخدام الكهرباء. وهذه التنظيمات تحتوي الشروط التي تعتبر بأنها ضرورية للسلامة. في كافة بلدان العالم، يجب تركيب هذه الماكينة بما يتماشى مع القوانين المحلية النافذة. يرجى مراجعة السلطات المحلية.

اتبع التنظيمات الكهربائية المحلية!

كل ماكينة تتطلب مصدر الإمداد بالطاقة بحسب البيانات المبينة على البطاقة الملصقة على الماكينة. افحص بطاقة بيانات المجمدة لمعرفة متطلبات صاهر حماية حمولة التيار، ومقدار أمبير الدارة الكهربائية، والمواصفات الكهربائية الأخرى. راجع مخطط الأسلاك المزود داخل صندوق التمديدات الكهربائية لمعرفة التوصيلات الكهربائية الصحيحة

تنبيه: يجب أن يتم وصل هذه الماكينة بالأرضي بشكل صحيح! عدم اتباع ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الصعقة الكهربائية!

لا تشغل الماكينة مع صاهرات دارة أكبر مما هو مبين في بطاقة بيانات الماكينة. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الضرر بالماكينة.

تم تزويد هذه الماكينة بصمولة تأريض حثية يجب تركيبها بشكل صحيح عند الهيكل الخلفي للماكينة من قبل أخصائي تركيب مفوض. ويتم تعليم موقع التركيب بواسطة رمز تثبيت التأريض (مواصفات السلامة الكهربائية IEC 60417-1 5021) عند كل من اللوحة القابلة للفصل وهيكل الماكينة.

الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط كهرباء ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل في حالة التركيب الخارجي التركيب.

أما الأدوات الموصولة بشكل دائم بأسلاك كهربائية والتي يكون تسرب التيار فيها أكثر من 10 ميلي أمبير، خاصة عندما تكون مفصولة أو غير مستخدمة لفترات طويلة أو أثناء التركيب الأولي فيجب أن تحتوي على ادوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركب من قبل فني مؤهل بموجب التنظيمات المحلية.

يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة على هذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية الأخرى (الرمز المخصص IEC 57 60245) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التوائه عند الأطراف، وأن تحمي المواد العازلة للأسلاك الناقلة من التآكل.

إن كان سلك الإمداد به ضرر فيجب تبديله من قبل أخصائي صيانة مرخص من شركة تايلور لتجنب المخاطر.

دوران الخفاقة

يجب أن يكون دوران الخفاقة مع عقارب الساعة عند النظر إلى داخل اسطوانة المجمدة.

ملاحظة: يجب أن تنفذ الإجراءات التالية من قبل فني صيانة مدرب.

لتصحيح جهة الدوران على ماكينة ثلاثية الطور، بدل موقع أي سلكين لإمداد الكهرباء داخل الكتلة الرئيسية لتمديد الأسلاك في المجمدة فقط.

لتصحيح جهة الدوران على ماكينة أحادية الطور، بدل موقع الأسلاك داخل موتور الخفاقة. (اتبع المخطط المبين على الموتور).

يتم تركيب الوصلات الكهربائية مباشرة إلى كتلة التركيب المزودة في صندوق التوزيع الرئيسي .

سائل التبريد

كجزء من مسؤوليتنا تجاه البيئة، تستخدم شركة تايلور سوائل تبريد حاوية على HFC ولا تضر بالبيئة. وسائل التبريد HFC المستخدم ضمن هذه الماكينة هو R404A. وعموماً يعتبر سائل التبريد هذا غير سام وغير قابل للاشتعال، ويكون احتمال استنزاف الأوزون له يعادل الصفر (0).
ومع ذلك فكل الغازات المضغوطة تشكل مخاطر ويجب التعامل معها بحذر.

لا تعبئ أي اسطوانة تجميد بسائل بشكل كامل تعبئة الأسطوانة بحدود 80% يسمح بتوسع الغازات بشكل طبيعي.

استخدم سائل تبريد R404A فقط يتماشى مع مواصفات AHRI رقم 700. استخدام أي سائل تبريد آخر قد يعرض المشغلين والمستخدمين للمخاطر الغير متوقعة.

سائل التبريد الذي قد يفرش على البشرة من شأنه أن يسبب تلف للأنسجة. حافظ على حماية العينين والبشرة. إن حصل احتراق للبشرة بسبب سائل التبريد فاشطف المنطقة على الفور بالماء البارد. وإن كانت الحروق شديدة فضع حاويات ثلج على المكان واتصل بالطبيب على الفور.

تذكر شركة تايلور أخصائي التركيب والصيانة بضرورة اتباع التنبيهات الحكومية المتعلقة باسترداد وتكرير سوائل التبريد وأنظمة الاسترداد الخاصة بذلك. إن كان لديك أي أسئلة بخصوص هذه القوانين فيرجى الاتصال بمديرية خدمات المصنع.

تحذير: سائل التبريد R404A المستخدم مع زيوت البولي أوليستير له خاصية امتصاص الرطوبة بشكل كبير. عند فتح نظام التبريد يجب أن لا يزيد وقت إبقاء النظام مفتوحاً عن 15 دقيقة. غطي جميع الأنابيب المفتوحة لمنع الهواء الرطب أو الماء من أن يمتص من قبل الزيت.

تم تصميم وهندسة المجمدة التي اشتريتها لتعطيك خدمة طويلة الأمد. المجمدات التي تنتجها شركة تايلور تقدم منتجات ذات جودة عالية باستمرار عندما يتم تشغيلها والعناية بها بالشكل الصحيح. وكما هي الحال بالنسبة لجميع المنتجات الميكانيكية فهذه الماكينة تتطلب التنظيف والصيانة. يلزم القدر القليل من العناية إن تم اتباع تعليمات التشغيل المبينة في هذا الدليل بشكل وثيق.

يجب قراءة دليل المشغل هذا بأكمله قبل أداء أي صيانة على الماكينة.

مجمدة تايلور لن تصحح وتعوض تجاه أي أخطاء أثناء عمليات التحضير والتعبئة. وبالتالي فإن إجراءات التجميع والضخ الأولية هي في غاية الأهمية. ننصح بأن يقوم الأفراد المسؤولين عن تشغيل الماكينة بمراجعة هذه الإجراءات لكي يتدربوا عليها بشكل صحيح وللتأكد من عدم وجود سوء فهم.

إن احتجت للمساعدة الفنية فيرجى الاتصال بالوكيل المحلي لمنتجات تايلور.

ملاحظة: تعتبر كفالة شركة تايلور سارية فقط إذا كانت القطع مشتراة من موزع مرخص من قبل شركة تايلور، وإذا كانت أجزاء مرخصة من قبل تايلور وإذا تم أداء عمليات الصيانة من قبل فني مرخص من شركة تايلور. تحتفظ شركة تايلور بحق رفض طلبات الكفالة على الماكينة في حالة تم استخدام قطع أو سوائل تبريد غير مرخصة في الماكينة أو إن تم تعديل الماكينة إلى حدود تزيد عن الحدود المسموحة من قبل المصنع، أو إذا قررت أن العطل كان سببه الإهمال أو سوء الاستخدام أو عدم اتباع كل التعليمات. للحصول على تفاصيل كاملة حول كفالة شركة تايلور، يرجى مراجعة قسم الكفالة المحدودة المبين في موقع لاحق من هذا الدليل.

ملاحظة: البحوث المستمرة تساهم في تطبيق تحسينات متواصلة، ولذلك فإن المعلومات الواردة في هذا الدليل عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.

إن تم لصق رمز الحاوية الموضوع عليها إشارة ضرب على هذا المنتج فهذا يدل على أن المنتج يتماشى مع توجيهات دول الاتحاد الأوروبي والتنظيمات الأخرى المشابهة والنافذة بعد تاريخ 13 آب/أغسطس 2005. وعلى هذا النحو فيجب جمع هذا المنتج بشكل منفصل بعد الانتهاء من استخدامه، ولا يسمح برميه ضمن حاويات قمامة محلية غير مفروزة. ويكون المستخدم مسؤولاً عن إرجاع المنتج إلى مراكز التجميع المناسبة كما هو مبين في التنظيمات المحلية

ولمزيد من المعلومات بشأن القوانين السارية يرجى مراجعة المراكز المحلية أو الموزع المحلي.

بيان كفالة الضاغط

ضاغط أو ضاغطات التبريد المركبة على هذه الماكينة تكفل بالمدة المبينة في قسم الكفالة المحدودة في هذا الدليل. ومع ذلك، فبسبب بروتوكول مونتريال وتعديلات قانون الهواء النظيف في الولايات المتحدة لعام 1990، يجري حالياً اختبار العديد من سوائل التبريد الجديدة وتطويرها، وهي تحاول الدخول إلى صناعة الخدمات. ويتم الإعلان عن بعض سوائل التبريد هذه على أنها بديل مناسب للعديد من التطبيقات. ونود التنويه إلى أنه عند أداء خدمات الصيانة العادية على نظام التبريد، **فإن سائل التبريد المبين على بطاقة البيانات هو الوحيد الذي يجب أن يستخدم.** الاستخدام غير المرخص لسوائل تبريد بديلة سوف يبطل كفالة الضاغط. وتقع المسؤولية على المالك للتحقق من إبلاغ أي فني يوظفه بهذه الحقيقة.

يتم الإعلان عن بعض سوائل التبريد هذه على أنها بديل مناسب للعديد من التطبيقات. ونود التنويه إلى أنه عند أداء خدمات الصيانة العادية على نظام التبريد، **فإن سائل التبريد المبين على بطاقة البيانات هو الوحيد الذي يجب أن يستخدم.** الاستخدام غير المرخص لسوائل تبريد بديلة سوف يبطل كفالة الضاغط. وتقع المسؤولية على المالك للتحقق من إبلاغ أي فني يوظفه بهذه الحقيقة.

ونود التنويه إلى أن شركة تايلور لا تكفل سائل التبريد المستخدم في هذه الماكينة. فعلى سبيل المثال، إن نفد سائل التبريد أثناء عملية الاستخدام العادي للماكينة فلن تكون شركة تايلور ملزمة بتقديم بديل عنه سواء كان ذلك لقاء تكاليف أو بدونها. وتلتزم شركة تايلور بالتوصية ببديل مناسب إن أصبح سائل التبريد الأصلي محظوراً أو بطل مفعوله أو لم يعد يتوفر خلال فترة كفالة الضاغط التي تبلغ خمس سنوات.

وسوف تستمر شركة تايلور بمراقبة صناعة سوائل التبريد وتختبر بدائل يتم تطويرها. وإن بدا أن أي بديل يصلح، من خلال اختباراتنا الخاصة، للاستخدام في أجهزتنا فإن هذا البيان يعتبر لاغياً.

لمعرفة الوضع الحالي لسوائل تبريد بديلة كما يتعلق بكفالة ضاغط ماكينتك، يرجى الاتصال بالموزع المحلي لشركة تايلور أو بالمصنع. كن مستعداً لتزويد رقم الموديل والرقم المتسلسل للوحدة.

نحن في شركة تايلور يهمنا سلامة المشغلين عندما يتعاملون مع أجزاء المجمدة. ولقد بذلت شركة تايلور الجهد الحثيث في تصميم وإنتاج مزايا السلامة لحمايتك وحماية أخصائي الصيانة. وكمثال على ذلك، تم وضع بطاقات التحذير على المجمدة لتنبيه المشغل بنواحي السلامة.

هام - عدم الامتثال بتنبيهات السلامة هذه قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير أو الموت. عدم الامتثال لهذه التحذيرات قد يضر بالماكينة أو بمكوناتها. الأضرار التي تلحق بالمكونات تؤدي إلى تكاليف لشراء القطع التبديلية وتكاليف التصليح.

لا تشغل الماكينة قبل قراءة دليل المشغل هذا بأكمله. عدم الامتثال بتنبيهات السلامة هذه قد يؤدي إلى الضرر بالماكينة، أو سوء أداء المجمدة، أو المخاطر الصحية أو الأذى الشخصي.

يجب أن يتم استخدام الماكينة فقط من قبل أفراد مدربين. مدربين ولم تصمم هذه الماكينة للاستخدام من قبل الأطفال أو الأشخاص ذوي القدرات العضلية أو الفكرية أو الحسية المنخفضة، ولا أولئك الذين يفتقدون المعرفة والخبرة بنواحي استخدامها، ما لم يتم تزويدهم بتعليمات أو الإشراف عليهم بشأن نواحي استخدام الماكينة من قبل شخص مسؤول يجب الإشراف على الأطفال للتحقق من أنهم لا يلعبوا بالماكينة.

تم تزويد هذه الماكينة بصمولة تأريض حثية يجب تركيبها بشكل صحيح عند الهيكل الخلفي للماكينة من قبل أخصائي تركيب مفوض. ويتم تعليم موقع التركيب بواسطة رمز تثبيت التأريض (5021 من مواصفات السلامة الكهربائية IEC 60417-1) عند كل من اللوحة القابلة للفصل وهيكل الماكينة.

لا تستخدم بخاخ المياه لتنظيف أو شطف المجمدة. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

- **لا تشغل** الماكينة إلا إذا كانت موصولة بالأرضي بشكل صحيح.
- **لا تشغل** الماكينة مع صاهرات دارة أكبر مما هو مبين في بطاقة بيانات الماكينة.
- يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.
- يجب أن يتم فصل مقابس إمداد الماكينة بالطاقة قبل أداء عملية التركيب أو التصليح أو الصيانة.
- بالنسبة للماكينات ذات السلك الموصول: يسمح فقط لأخصائي صيانة مخول من شركة تايلور أو لفني كهرباء مرخص أن يركب سلك بديل أو سدادة على هذه الماكينة.
- الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط كهرباء ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل تركيب خارجياً.
- أما الأدوات الموصولة بشكل دائم بأسلاك كهربائية يكون تسرب التيار فيها أكثر من 10 ميلي أمبير، خاصة عندما تكون مفصولة أو غير مستخدمة لفترات طويلة أو أثناء التركيب الأولي يجب أن تحتوي على ادوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركب من قبل فني مؤهل بموجب التنظيمات المحلية.
- يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة على هذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية المعادلة ذات الأسلاك المعزولة (الرمز المخصص IEC 57 60245) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التوائه عند الأطراف، وأن تحمي المواد العازلة للأسلاك الناقلة من التآكل.

إن كان سلك الإمداد به ضرر فيجب تبديله من قبل أخصائي صيانة مرخص من شركة تايلور لتجنب المخاطر.

عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية. اتصل بالموزع المحلي المفوض من قبل شركة تايلور للخدمة.

- **لا تسمح** للأفراد الغير مدربين بتشغيل هذه الماكينة
- **لا تشغل** الماكينة إلا بعد التأكد من أن كل لوحات الخدمة وأبواب الوصول إلى القطع مثبتة بالبراغي.
- **لا تفصل** أي أجزاء تشغيل داخلية (كأبواب المجمدة أو الخفاقة أو شفرات المازجة وما شابه) إلا بعد التأكد من أن كل مفاتيح التحكم في وضعية الإطفاء OFF.

عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.

قد تحتوي الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تسبب الإصابات الخطيرة.

- **لا تضع** أي أشياء ولا أصابعك داخل فتحة الباب. فهذا قد يلوث المنتج ويسبب الأذى الشخصي الشديد بسبب ملامسة الشفرة.
- **توخى الحذر الشديد** عند إزاحة تجميعة الخفاقة شفرات الخفاقة حادة للغاية.
- **تنبيه - حواف حادة:** يلزم شخصين لمعالجة موزع المنتج. ويجب ارتداء قفازات واقية وأن لا يتم استخدام ثقوب تعليق الماكينة لرفع أو تثبيت الموزعة. عدم اتباع هذه التعليمات قد يسبب الأذى الشخصي للأصابع أو يلحق الضرر بالماكينة.

الوصول إلى منطقة الخدمة للماكينة يجب أن يقتصر على الأفراد ذوي المعرفة والخبرة المهنية بهذه الماكينة، وخاصة فيما يتعلق بالسلامة والنظافة

يجب وضع هذه المجمدة فوق سطح مستوي. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية او للضرر بالماكينة.

مواعيد التنظيف والتعقيم تحكمها اللوائح التنظيمية المحلية ويجب مراعاتها بشكل دقيق. يرجى مراجعة قسم التنظيف في هذا الدليل لمعرفة الإجراءات الصحيحة لتنظيف هذه الماكينة.

صممت هذه الماكينة لتحافظ على درجة حرارة المنتج عند 41 درجة فهرنهايت (5 درجة مئوية) أي منتج يضاف إلى هذه الماكينة يجب أن يكون عند أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 درجة مئوية) عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى مخاطر صحية وضعف في أداء المجمدة.

لا تعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف: يلزم مسافة تباعد لاتقل عن 3 بوصة (76 ملم) لتدفق الهواء عند كل الجوانب. ركب محول تدفق الهواء لتمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ. عدم اتباع هذه التعليمات قد يسبب ضعف أداء المجمدة وإلحاق الضرر بالماكينة.

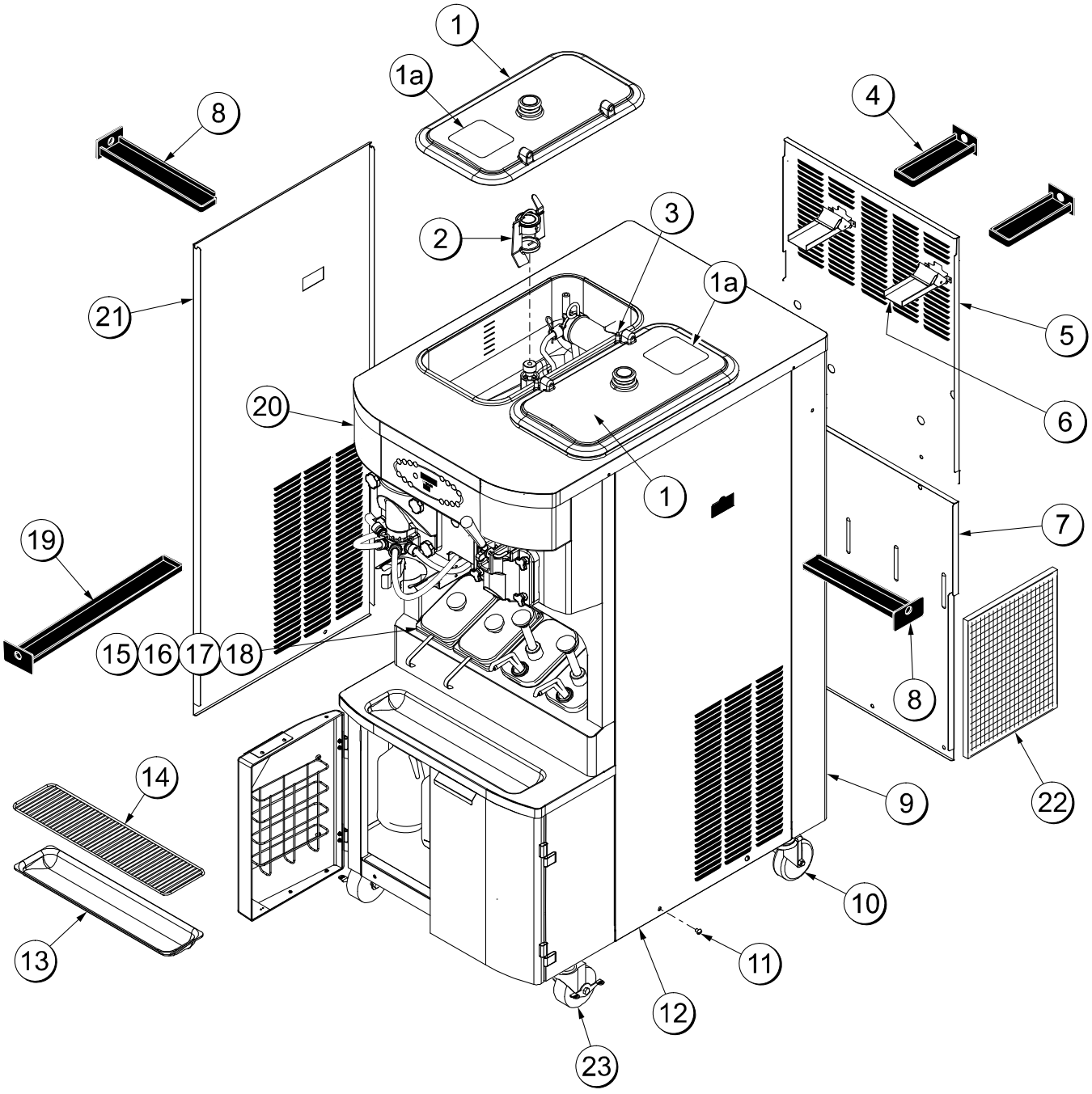
للاستخدام في الأماكن الداخلية فقط: صممت هذه الماكينة للتشغيل في الأماكن الداخلية، في درجات حرارة تتراوح ما بين 70 إلى 75 درجة فهرنهايت (21 - 24 مئوية). وأدت هذه الماكينة عملها بنجاح في درجات حرارة محيطة قدرها 104 فهرنهايت (40 درجة مئوية) باستطاعة مخفضة.

لا تشغل هذه الماكينة إن لم يكن فيها مزيج عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الضرر بالماكينة.

مستوى الضجيج: لا يتجاوز مستوى الضجيج الصادر عن هذه الماكينة 78 ديسيبل عندما يتم قياسه من مسافة 1 متر من سطح الماكينة وعند ارتفاع لا يقل عن 1.6 متر من سطح الأرض.

.

منظر مفصل



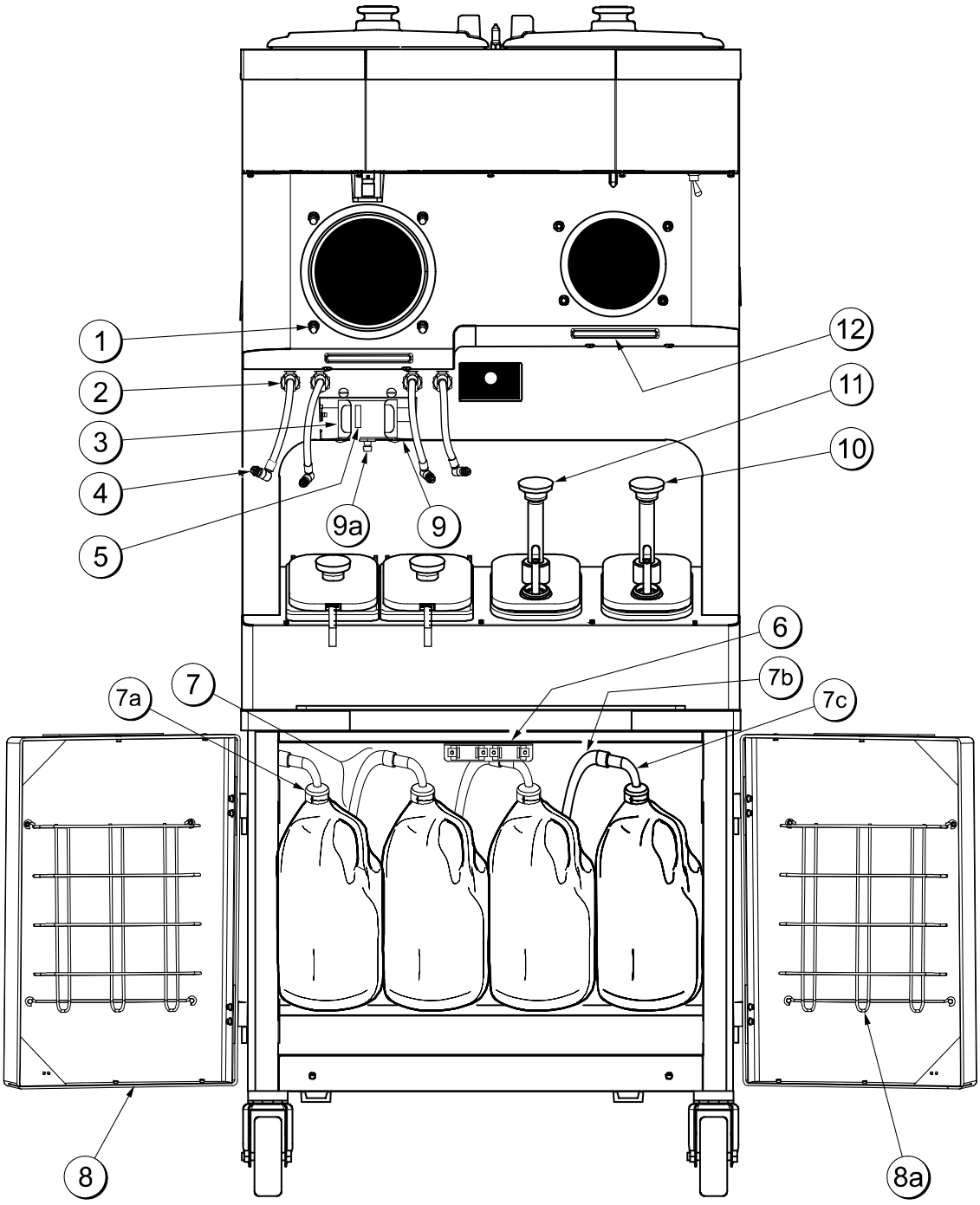
الشكل 1

منظر مفصل (انظر الشكل 1)

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	عدة غطاء الخزان	X65368-SP
1a	بطاقة تنبيه حول المازجة	045191
2	مازجة حاوية المزيج 20	X44797
3	مسمار حاجز لغطاء الخزان	043934
4	صينية احتواء التسرب - خلفية	X56003
5	اللوحة الخلفية العليا	066724
6	سكة مضخة مزيج صينية احتواء التسرب	X48228
7	اللوحة الخلفية السفلى	055959
8	صينية احتواء التسرب - جانبية	X56005
9	لوحة للجانب الأيمن	056692
	لوحة للجانب الأيسر	056693
10	دولاب 4 بوصة	044106
11	برغي 1/4 -20 × 3/8	011694

القطعة	الوصف	رقم القطعة
12	لوحة الجانب الأيمن	055950
13	صينية احتواء التسرب	033812
14	حجاب التطاير	033813
15	غطاء مرطبان الشراب	042706
16	مرطبان الشراب * بلاستيك	036573
17	مرطبان الشراب * ستانلس	036574
18	مغرفة 1 أونصة	033637-1
19	صينية تسرب بطول 5/1 19 بوصة	035034
20	بطاقة	056131-1
21	لوحة الجانب الأيسر	055957
22	مصفاة هواء طول 18 × عرض 13.5 × سماكة 0.70	052779-3
23	دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق3/4 - 10 ومكابح	046437

منظر أمامي



الشكل 2

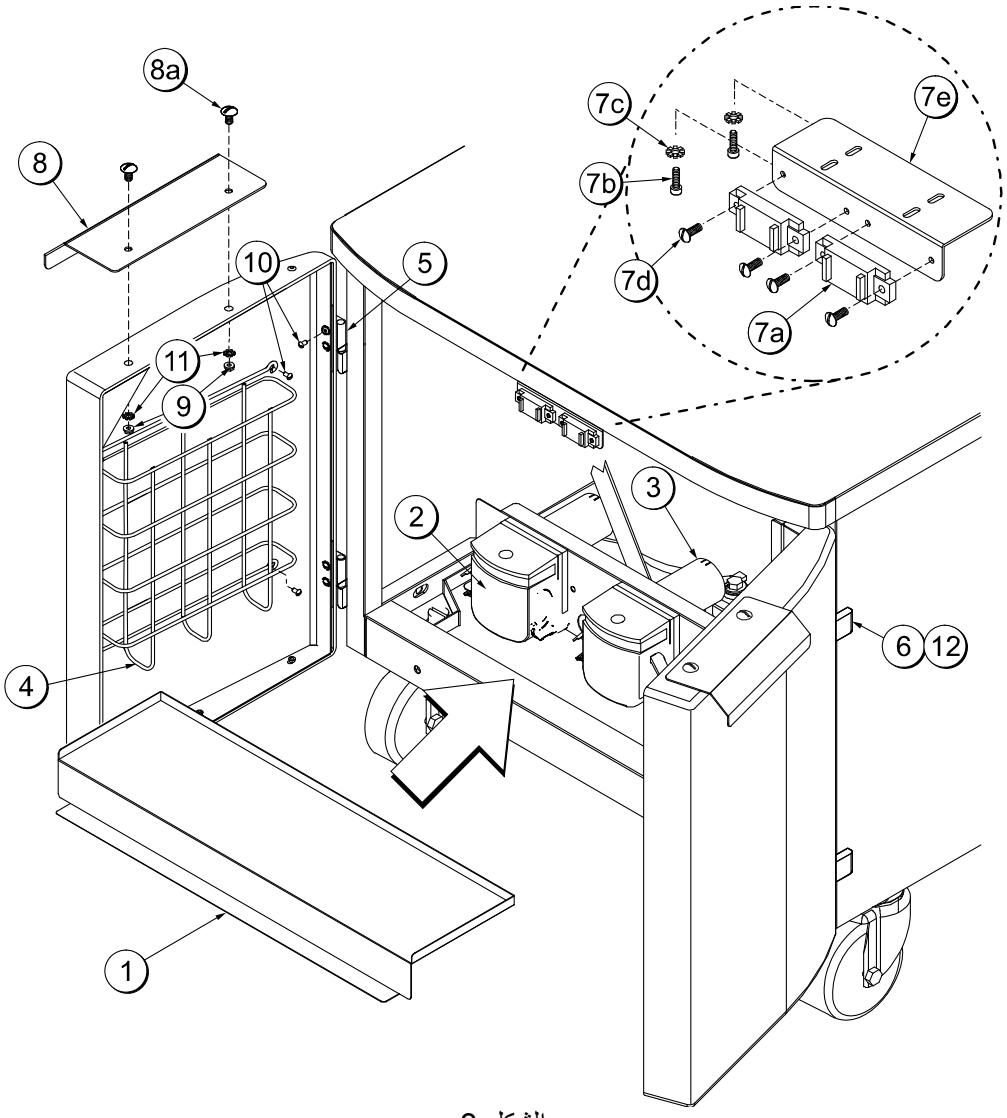
منظر أمامي (انظر الشكل 2)

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	برغي عديم الرأس، قمع المقدمة	055987
2	مقرن تعليق اللوحة - فصل سريع	056674
3	مشبك نابضي لحامل الأكواب	068394
4	أنبوب الشراب	X59304
5	مجس استشعار كهربائي	X59268-SER
6	عدة باب الشراب (سقاطة مغناطيسية)	X65932 تتألف من:
	برغي 6-32×3/8 محزز ودائري	002201 (4)
	تجميعة سقاطة مغناطيسية	016121 (2)
	صمولة 10-32 قفل مع شفة	020983 (4)
	برغي 10-32×3/8 محزز	024298 (4)
	قبضة قصيرة للباب	065933 (2)
	قوس مغناطيسي للباب	065934 (1)
7	مقرن مرطبان الشراب. 36 بوصة	X53353-BLU
	مقرن مرطبان الشراب. 36 بوصة	X53353-BRN
	مقرن مرطبان الشراب. 36 بوصة	X53353-RED
	مقرن مرطبان الشراب. 36 بوصة	X53353-WHT
7a	غطاء الشراب النهائي	053040-BLU
	غطاء الشراب النهائي	053040-RED
	غطاء الشراب النهائي	053040-BRN
	غطاء الشراب النهائي	053040-WHT

القطعة	الوصف	رقم القطعة
7b	خرطوم المرطبات قطر داخلي 3/8 × وقطر خارجي 5/8	053052-36
7c	أنبوب سحب الشراب	X53175
*7d	حلقة وصل 0.625 قطر داخلي من النحاس	053036
*7e	مقرن وصل للمضخة	054526
*7f	حلقات دائرية قطر خارجي 0.500 وعرض 0.070 (50 لكل كيس)	024278
*	أنبوب الشراب (للاستخدام مع نظام كيس الشراب)	X58450
8	باب الحاوية.	X58607-SER
8a	سلة شبكية	059144
9	حاملة -25 لمجس الاستشعار	X69102
9a	برغي تعديل 5/16 - 18	051574
10	مضخة شراب ساخن بنية	X53800-BRN
11	مضخة شراب ساخن سمراء	X53800-TAN
12	حشوة شفة التوزيع	036435

* غير مبينة

منظر حاوية الشراب

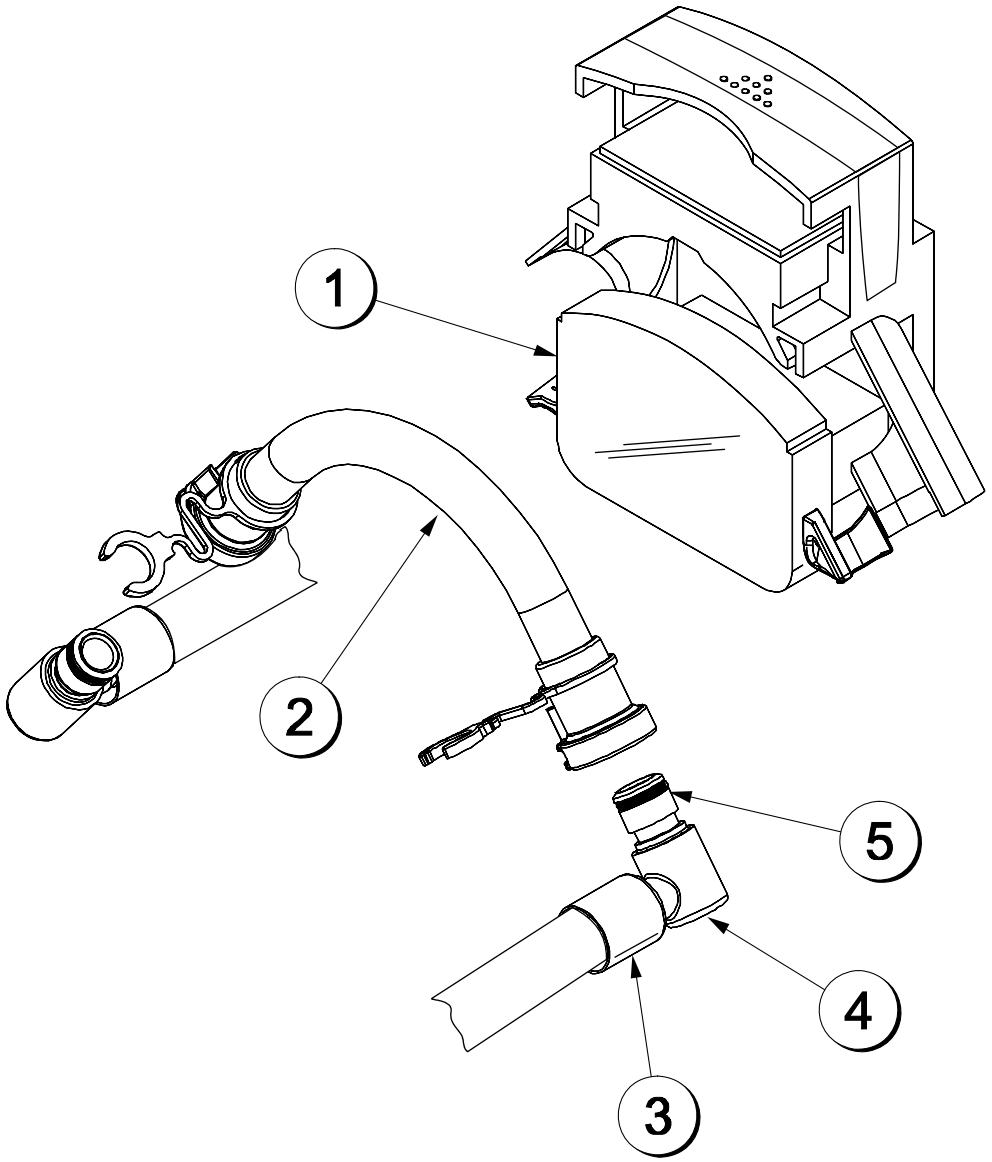


الشكل 3

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	رف الشراب	056016
2	مضخة ماصة	052916
3	موتور - ترس 161 دورة بالدقيقة / بقضيب قصير	058725-SER
4	سلة شبكية	059144
5	مفصلة	058613
6	مفصلة	058614
*7a	تجميعة سقاطة مغناطيسية	016121
7b	برغي 4-40 × 3/8	058317

القطعة	الوصف	رقم القطعة
7c	مباعدة رقم 4 مسننة قافلة	043075
7d	برغي 6-32 × 3/8 محزز	002201
7e	قوس مغناطيسي للباب	065934
8	قبضة قصيرة للباب	065933
8a	برغي -10-3/8x20 محزز ودائري	024298
9	صمولة 10-32 قفل مع شفة	020983
10	برغي 1/-10-3/8x20 محزز ودائري	006749
11	مباعدة رقم 8 مسننة قافلة	000964
12	برغي -8 -32 × 1/4 محزز ودائري	016540
* بالنسبة للماكينات ذات الرقم المتسلسل قبل K4091994، استخدم الرقم 058630 لسقاطة الباب المغناطيسية.		

أنابيب ومضخة الشراب



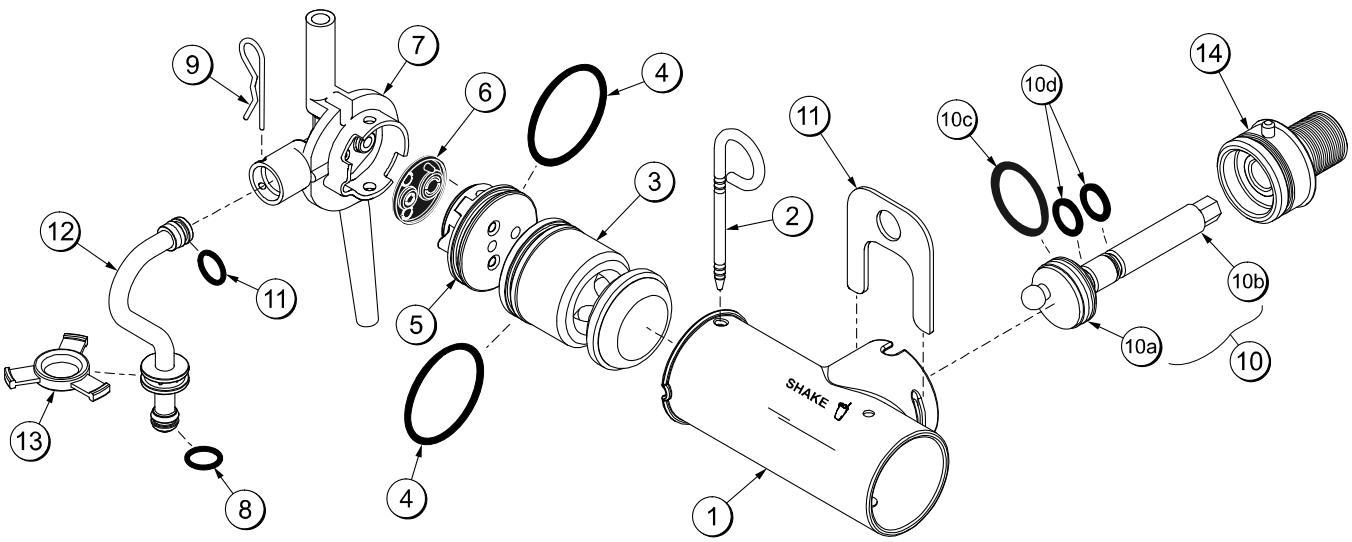
الشكل 4

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	مضخة ماصة	052916
2	عدة أنبوب المضخة الماصة (عدة أنبوب واحد)	X54978
	عدة أنبوب المضخة الماصة (عدة أربع أنابيب)	X54979

القطعة	الوصف	رقم القطعة
3	حلقة وصل بقطر داخلي 0.625	053036
4	مقرن وصل للمضخة	054526
5	حلقة دائرية 0.5 قطر داخلي × 0.070	024278
*6	أنبوب الشراب	X62426-8

* غير مبينة

X57028-XX مضخة شراب مبسطة – لجانب المثلجات المخفوقة



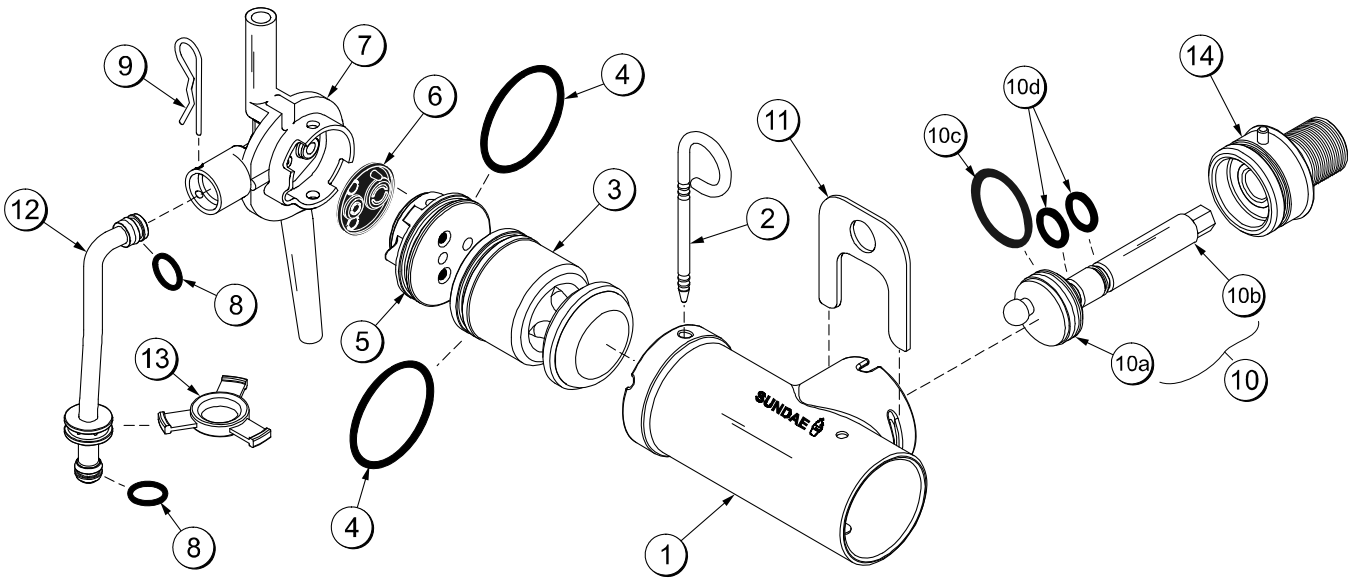
الشكل 5

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1 - 7	عدة مضخة المزيج المبسطة للمثلجات المخفوقة	X57028-10
1	اسطوانة حاوية مضخة المثلجات المخفوقة	057944
2	مسمار حاجز	X55450
3	مكبس المضخة	053526
4	حلقات دائرية قطر خارجي 1/8 2 وعرض 0.139 رقم 225	020051
*5	غطاء جسم الصمام للمثلجات المخفوقة	056873-10
6	حشوة، صمام المضخة	053527
7	مقرن وصل مدخل المزيج - زرقاء	054944
8	حلقة دائرية 11/16 قطر خارجي و عرض 0.103 - حمراء (50 لكل كيس)	016132
9	مسمار خابوري قطر 1/8	044731

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10	عمود مضخة مزيج الحاوية	X41947
10a	ساعد دوران مضخة المزيج	039235
10b	عمود مضخة حاوية المزيج	041948
10c	حلقة دائرية قطر خارجي 1.75 وعرض 0.139 (25 في كل كيس)	008904
10d	حلقة دائرية قطر خارجي 1/2 وعرض 0.139 (25 في كل كيس)	048632
11	مشبك حاجز لمضخة المزيج	044641
12	أنبوب توصيل مزيج المثلجات المخفوقة	X55973
13	حلقة فحص أنبوب المزيج	056524
14	كم مضخة المزيج	X44761

* القياس المعياري لعمود جسم الصمام هو 10 ويتوفر بمقاسات أخرى.

X57029-XX مضخة شراب مبسطة – لجانب الآيس كريم الطري



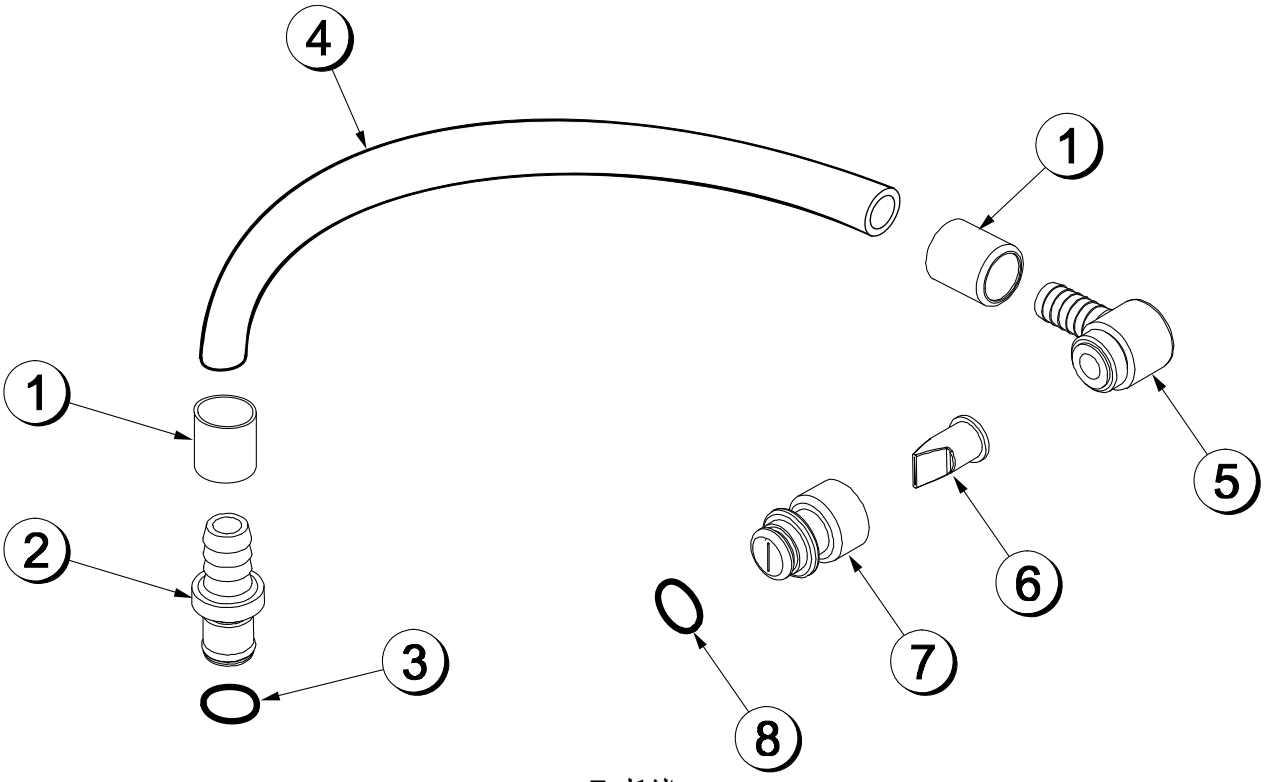
الشكل 6

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1 - 7	مضخة المزيج المبسطة	X57029-12
1	اسطوانة حاوية مضخة المثلجات الطرية	057943
2	مسمار حاجز	X55450
3	مكبس المضخة	053526
4	حلقات دائرية قطر خارجي 1/8 2 وعرض 0.139 رقم 225	020051
5	تجميعة جسم غطاء الصمام	056874-12
6	حشوة صمام المضخة المبسطة	053527
7	وصلة مدخل المزيج، أحمر - ستانلس	054825
8	حلقة دائرية -11/16 بوصة قطر خارجي × 0.103 عرض، حمراء	016132
9	مسمار خابوري قطر 1/8	044731
10	عمود مضخة مزيج الحاوية	X41947

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10a	ساعد دوران مضخة المزيج	039235
10b	عمود مضخة حاوية المزيج	041948
10c	حلقة دائرية 1-3/4 قطر خارجي × 139. عرض	008904
10d	حلقة دائرية 1/2 قطر داخلي × 139. عرض	048632
11	مشبك حاجز لمضخة المزيج	044641
12	تجميعة أنبوب توصيل المزيج	X55974
13	حلقة فحص أنبوب المزيج	056524
14	غطاء لمضخة المزيج *حرارة عالية	X44761

* ملاحظة: المضخة المعيارية هي X57029-12 يمكن تبديل توسع المنتج نحو الأعلى أو الأدنى عن طريق تبديل غطاء جسم الصمام. كلما ازداد الرقم كلما ارتفع مقدار توسع المنتج.

X59034 تجميعة أنبوب الشراب – للشراب ذو اللزوجة الخفيفة

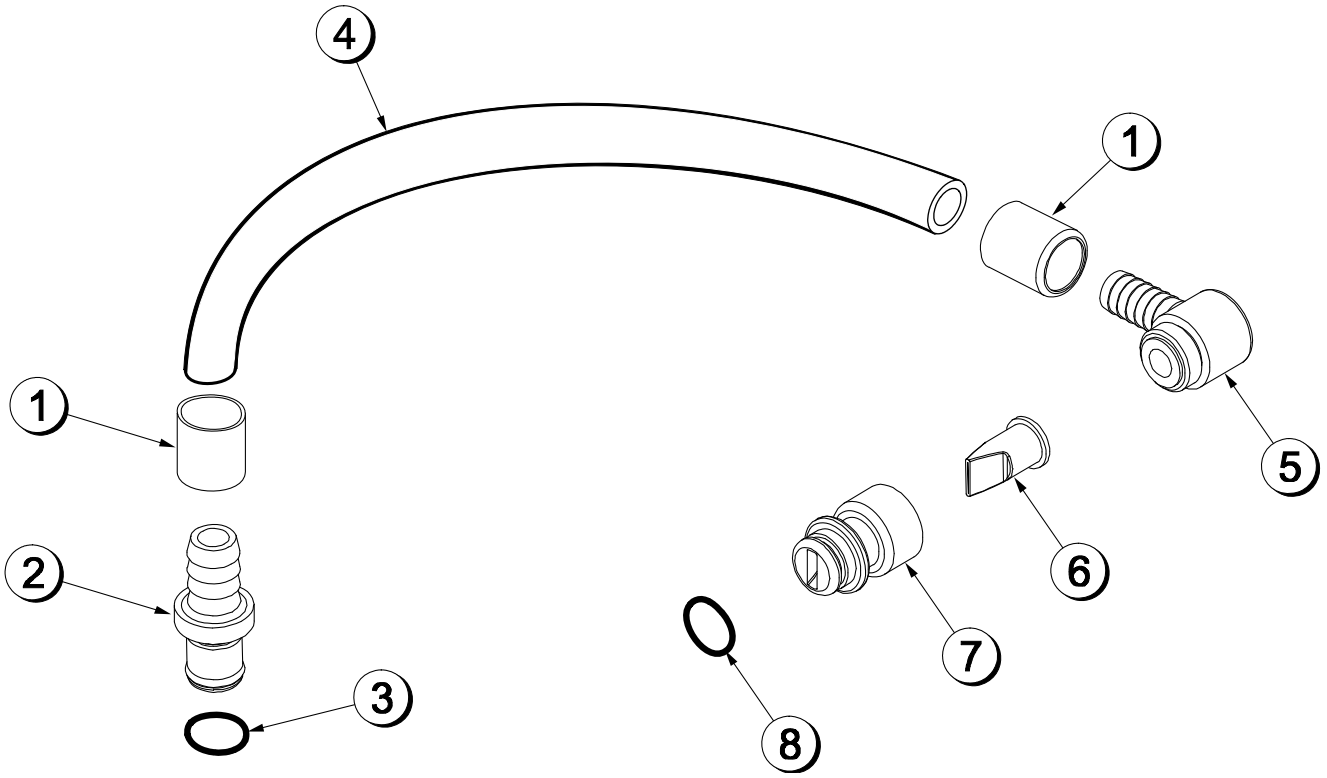


الشكل 7

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	حلقة وصل 0.650 قطر داخلي من النحاس	029834
2	وصلة الفصل السريع قطر 3/8	056675
3	حلقة دائرية 11ملم قطر داخلي × 2 ملم عرض - خضراء (25 لكل كيس)	053890
4	أنبوب مضفور من النايلون قطر داخلي 3/8 × 5/8	500038-9
5	مقرن كوعي للشراب	056651

القطعة	الوصف	رقم القطعة
6	صمام فحص	500598
7	مقرن مقدمة الشراب 0.750	056649
8	حلقة دائرية 11ملم قطر داخلي × 2 ملم عرض - خضراء	053890

X56652 تجميعة أنبوب الشراب للشراب ذو اللزوجة الثخينة (خياري)

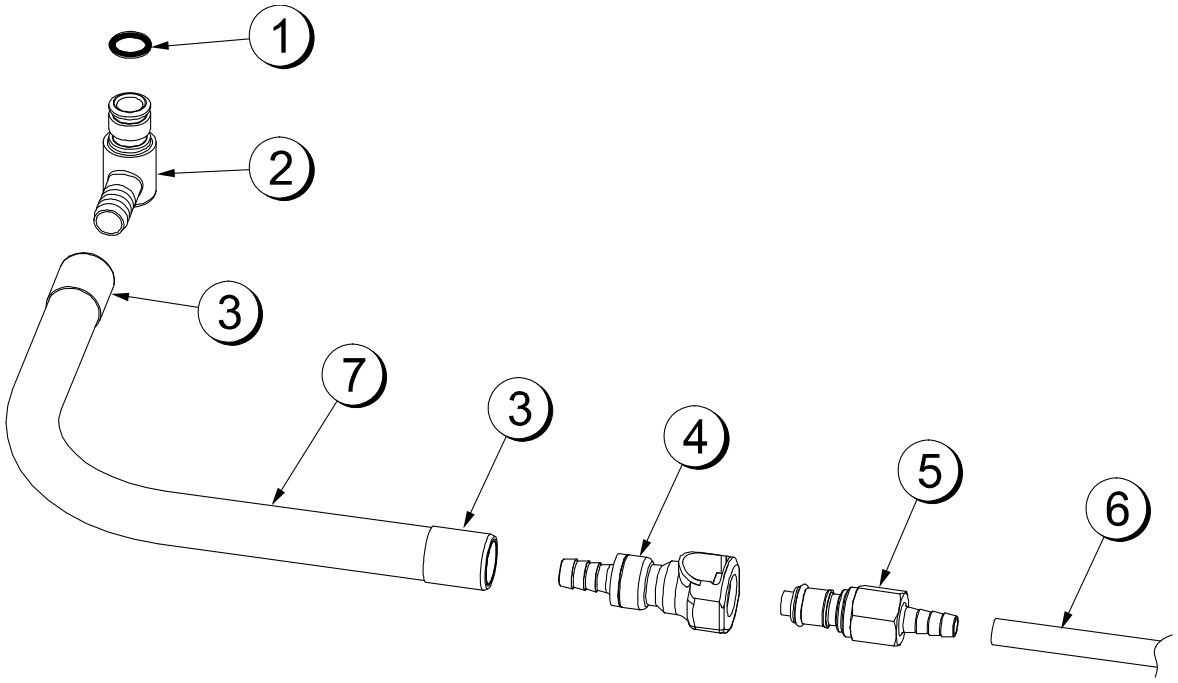


الشكل 8

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	حلقة وصل بقطر داخلي 0.625	053036
2	مقرن وصل	056675
3	حلقة دائرية	500205
4	خرطوم الشراب	053052-9
5	مقرن كوعي للشراب	056651

القطعة	الوصف	رقم القطعة
6	صمام فحص	500598
7	مقرن مقدمة الشراب (شق كبير)	056650
8	حلقة دائرية 11 ملم خضراء (سدادة ثقب الشراب)	053890

X58450 تجميعة أنبوب الشراب – خيار الشراب ضمن كيس

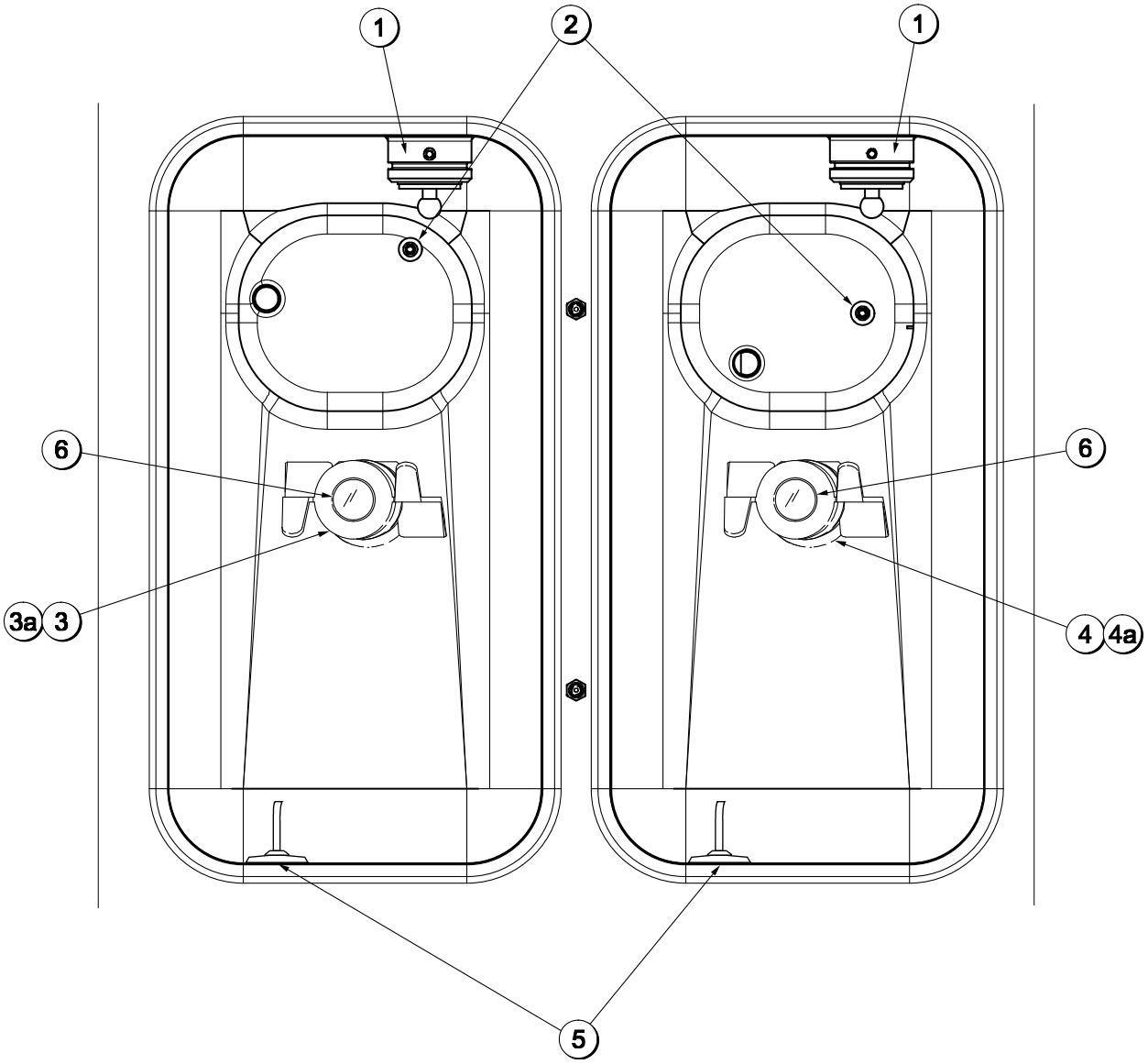


الشكل 9

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	حلقة دائرية 0.5 قطر داخلي × 0.070	024278
2	مقرن ذكر	054526
3	حلقة وصل 0.625 قطر داخلي من النحاس	053036
4	مقرن سريع الفصل أنثى قطر 3/8	058451

القطعة	الوصف	رقم القطعة
5	مقرن سريع الفصل ذكر قطر 1/4	058452
6	أنبوب فينيل قطر داخلي 3/16 × وجدار 1/16 (R30314)	020940-8
7	خرطوم المرطبات قطر داخلي 3/8	053052-36

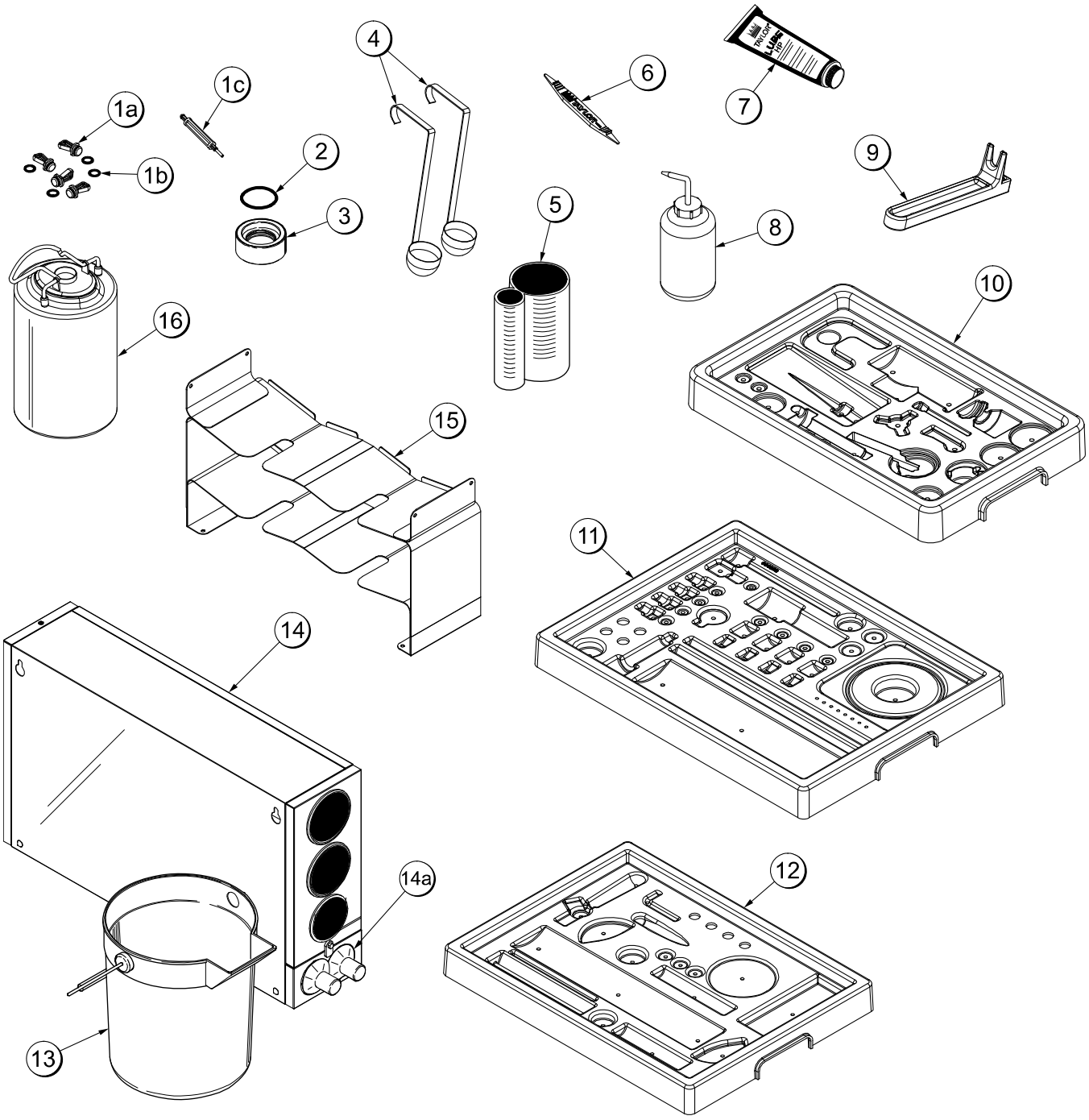
حاوية المزيج – منظر علوي



الشكل 10

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	كم مضخة المزيج	X44761
2	مجس نفاد المزيج	X41348
3	هيكل المازجة (للآيس كريم الطري)	X51664
3a 4a	مغناطيس - المازجة - داخلي	X41733

القطعة	الوصف	رقم القطعة
4	هيكل المازجة (للآيس كريم الطري)	X51661
5	مجس استشعار انخفاض المزيج	X42077
6	غطاء مغناطيسي	080826



الشكل 11

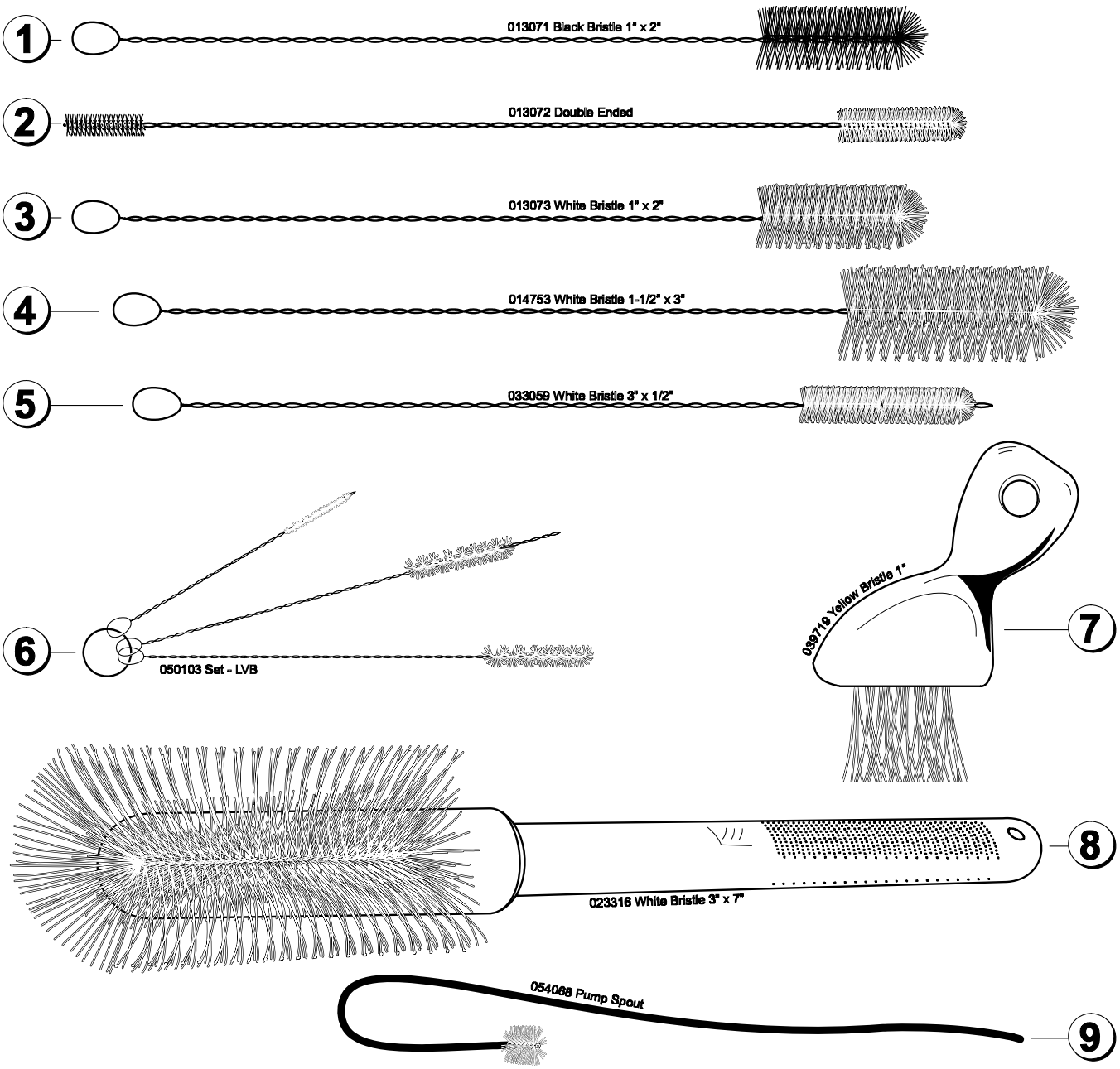
الملحقات (راجع الشكل 11)

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	عدة سدادة أنبوب الشراب	X58474
1a	سدادة فوهة الشراب.	053867
1b	حلقة دائرية 11ملم قطر داخلي × 2 ملم عرض - خضراء (25 لكل كيس)	053890
1c	أداة تركيب وفصل العازل	035460
2	حلقة دائرية 1-11/16 × 0.139 (25 لكل كيس) (غطاء صمام السحب)	041923
3	غطاء صمام السحب	X54704
4	مغرفة 1 أونصة - 120 مثنية	033637-1
5	كوب للشراب الموزع	017203
6	أداة فصل الحلقات الدائرية	048260-WHT
7	مواد تزييت للأداء العالي	048232
8	قارورة غسل - بلاستيك	044818
9	أداة استخراج عمود مضخة المزيج	057167
10	أجزاء صينية المضخة المبسطة	056525
11	أجزاء الصينية لجانب المثلجات المخفوقة	059088

القطعة	الوصف	رقم القطعة
12	أجزاء الصينية - ستانلس ستيل - جانبيةأجزاء الصينية لجانب الآيس كريم الطري	059087
13	دلو، 1.5 جالون	013163
14	موزع الكوب والقمع 2	X56121
14a	حاجز مطاطي	052193
15	صينية الشراب (لخيار نظام الشراب في الكيس)	X59143
16	خزان الشراب 1 غالون . (لخيار نظام الشراب ذو 4 خزانات)	056673
*	عدة أنبوب المضخة.	X54978
*	عدة قطع غيار مضخة شراب النكهة	X53795
*	عدة التوليف	X49463-59
*	محول النافخة	047912
*	صندوق الأدوات 15 بوصة - بلاستيك	058669

* غير مبينة

X44127 تجميعة عدة الفرشاة



الشكل 12

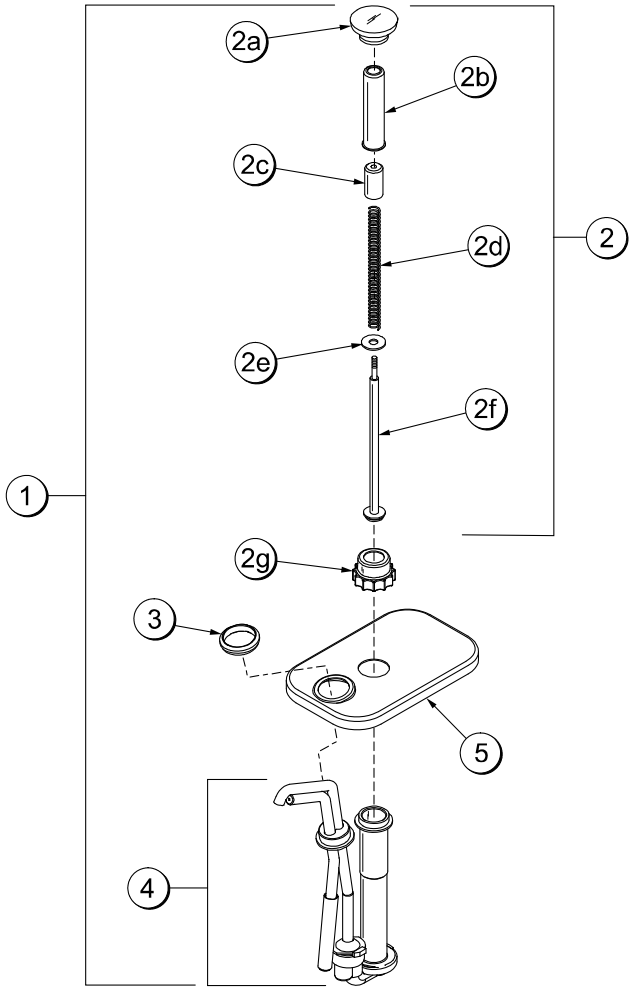
القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	فرشاة أسلاك سوداء	013071
2	فرشاة بنهاية مزدوجة	013072
3	فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة	013073
4	فرشاة أسلاك بيضاء 1.5 بوصة × 3 بوصة	014753
5	فرشاة أسلاك بيضاء 1/2 بوصة × 3 بوصة	033059

القطعة	الوصف	رقم القطعة
6	مجموعة فرشاة (3)	050103
7	فرشاة أسلاك صفراء	039719
8	فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 7 بوصة	023316
9	فرشاة فتحة المضخة	054068

X53800-BRT/TAN مضخة الشراب

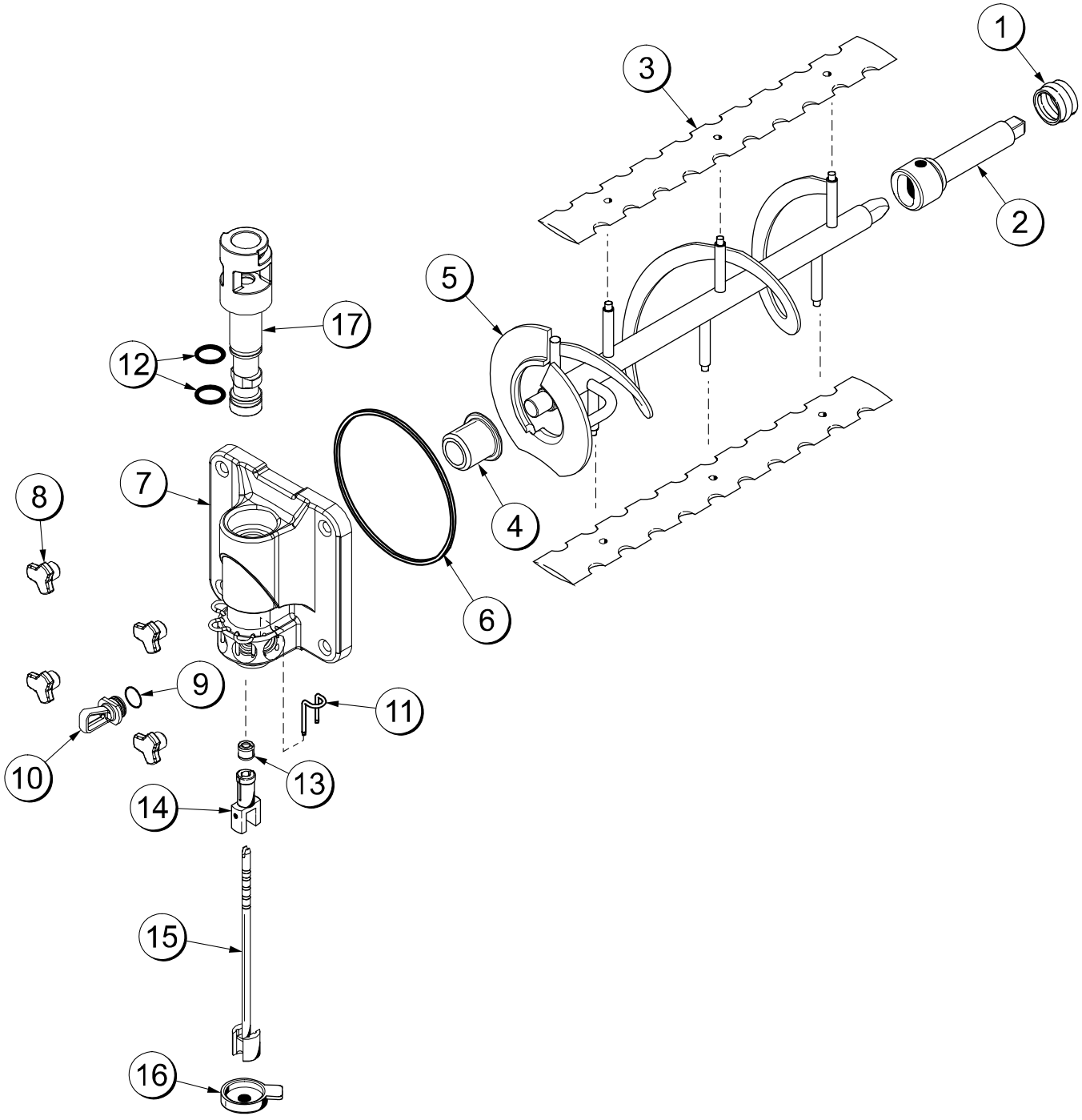
القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	مضخة شراب ساخن	X53800-BRN
	مضخة شراب ساخن	X53800-TAN
2	غطاسة - بنية	X36576-BRN
	غطاسة - سمراء	X36576-TAN
2a	مقبض الغطاسة البنية -مضخة الشراب	032762-BRN
	مقبض الغطاسة السمراء -مضخة الشراب	032762-TAN
2b	سدادة الأنبوب	032757
2c	لسين السدادة	032758
2d	نابض غطاسة مضخة الشراب	032761
2e	مباعدة من النايلون	032760
2f	غطاسة	036578
2g	عازل	X33057
2h	صمولة الغطاسة	036577
3	صمولة قفل - مضخة الشراب	039680
4	مضخة سطحية للشراب المسخن	X53798-SER
5	غطاء	036579

ملاحظة: مبينة كمرجع فقط. غير مزودة مع الماكينات الجديدة.



الشكل 13

تجميعة باب الخفاقة – جانب المثلجات المخفوقة



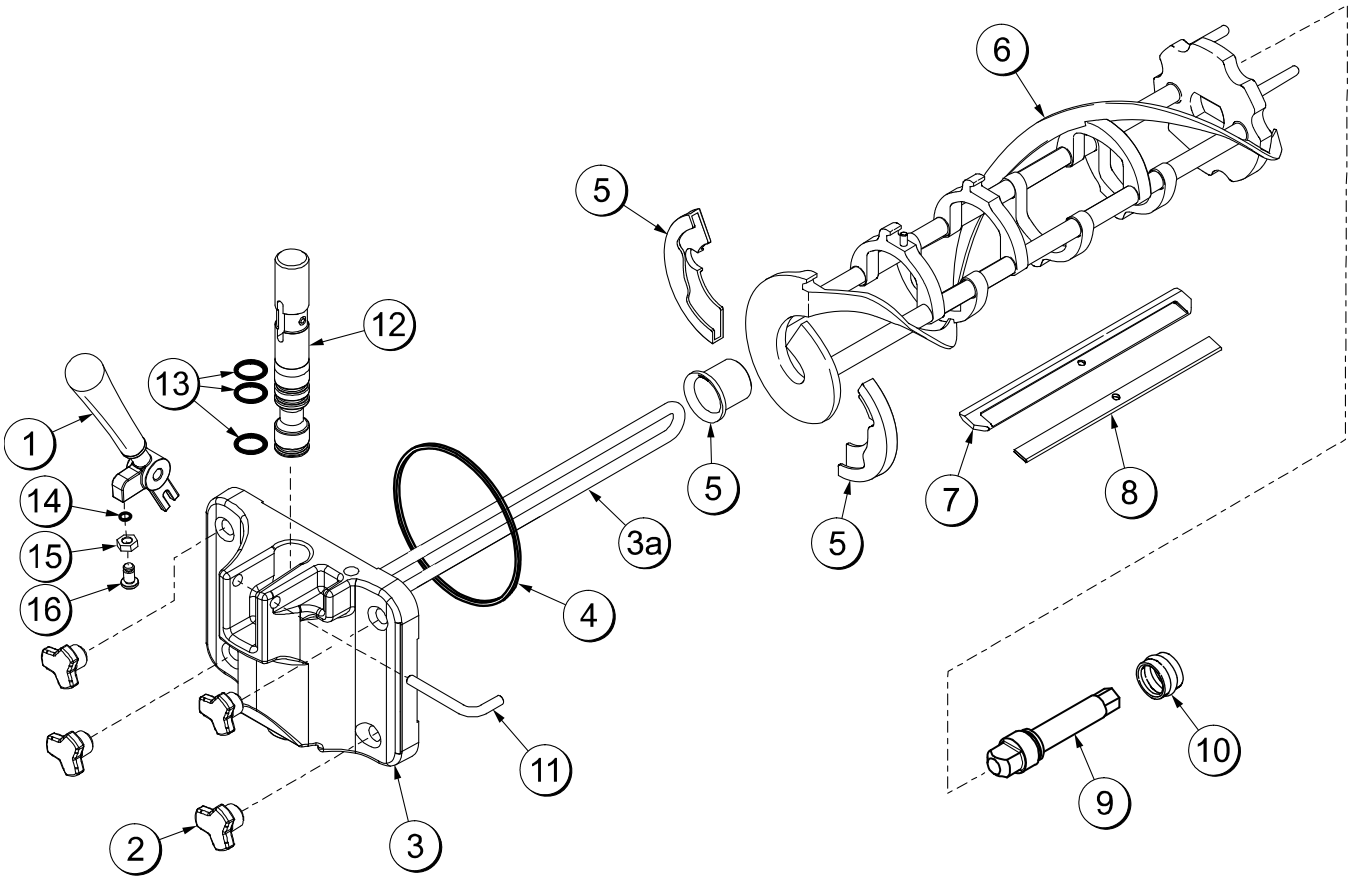
الشكل 14

تجميعة باب الخفاقة – جانب المثلجات المخفوقة (راجع الشكل 14)

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	عمود المقود العازل	032560
2	عمود الخفاقة، سعة 1.75 جالون	050985
3	شفرة الكاشطة 16 بوصة	041103
4	محمل الباب الأمامي	055605
5	خفاقة، سعة 1.75 جالون شفرة مخددة	X50958
6	حلقة دائرية 6 بوصة - (باب المجمدة)	033493
7	باب المثلجات المخفوقة	X55825SER2
8	صمولة برغي - قصيرة	055989
9	حلقة دائرية 11 ملم لمنفذ الشراب	053890

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10	سدادة فوهة الشراب.	053867
11	حاجز - صمام الشراب.	054554
12	حلقة دائرية قطر 1-1/16 وعرض 0.139 (صمام السحب).	020571
13	عازل عمود الدوران.	036053
14	مغزل	034054
15	شفرة الخفاقة	X59331
16	غطاء إعاقة	033107
17	صمام السحب	059000

تجميعة باب الخفاقة – جانب الآيس كريم الطري

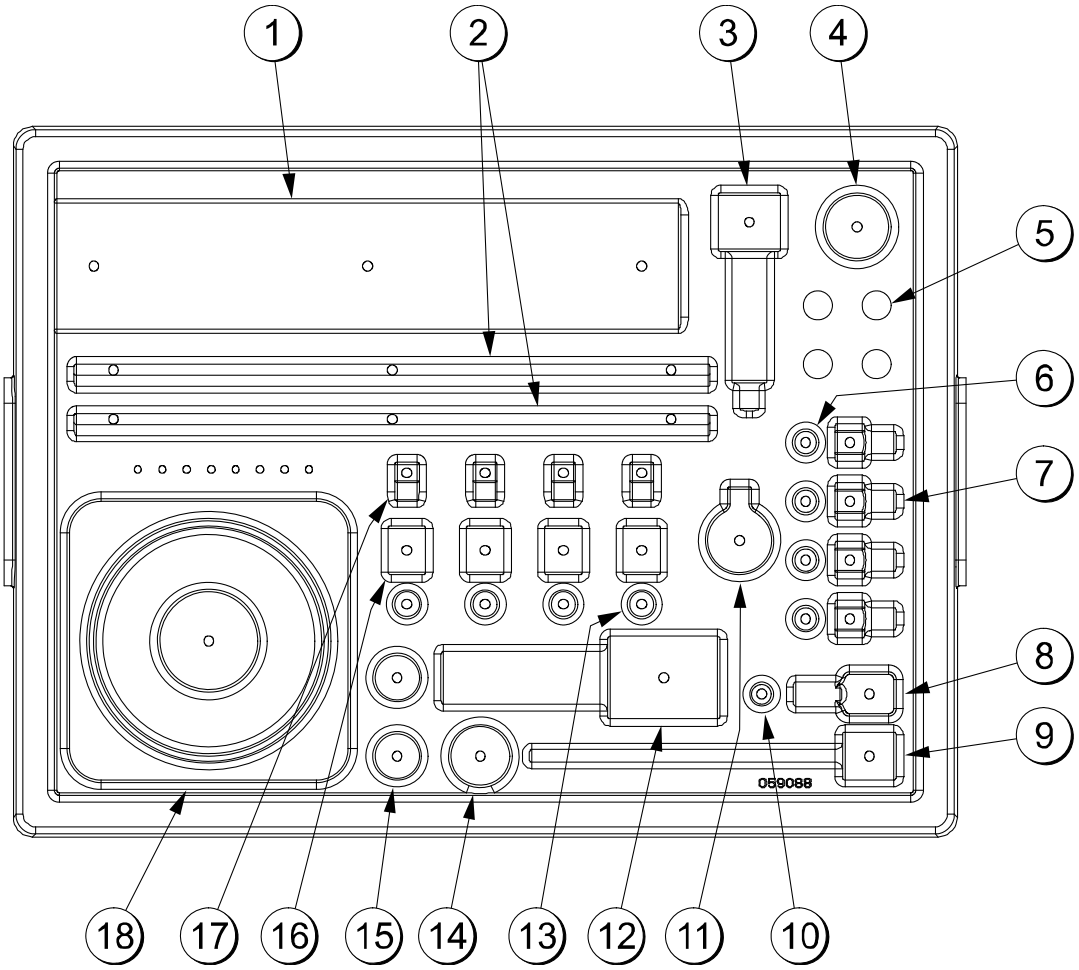


الشكل 15

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	قبضة السحب	X56421-1
2	صمولة سوداء -1.00	055989
3	باب مع مصرف	X57332-SER
3a	مصرف بطول 4 بوصة	X50882
4	حشوة الباب 4 بوصة مزدوجة	048926
5	عدة محمل أمامي لحافظة الخفاقة	X50350
6	خفاقة مع مسمار واحد	X46231
7	شفرة كاشطة - بلاستيك	046235
8	مشبك شفرة الكاشطة 7 بوصة	046236

القطعة	الوصف	رقم القطعة
9	عمود الخفاقة	032564
10	عمود المقود العازل	032560
11	مسمار القبضة - ستانلس	055819
12	صمام السحب	X55820
13	حلقة دائرية قطر خارجي -7/8 وعرض 0.103 (100 في كل كيس)	014402
14	حلقة دائرية قطر خارجي -1/4 وعرض 0.070 (25 في كل كيس)	015872
15	صمولة سداسية 5/16 -24	029639- BLK
16	برغي تعديل 5/16-24	056332

059088 صينية القطع – جانب المرطبات المثلجة

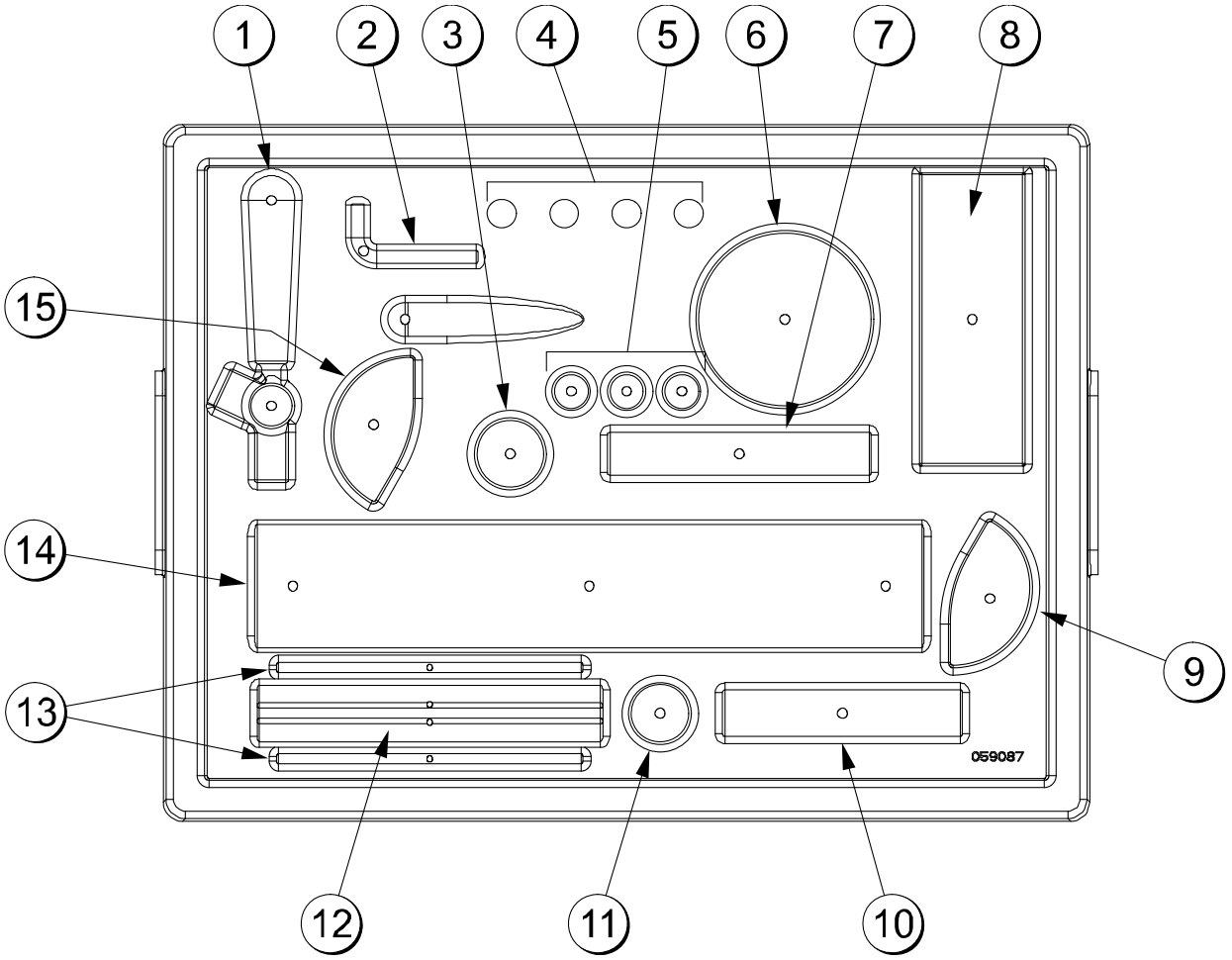


الشكل 16

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	خفاقة، سعة 1.75 جالون	X50958
2	شفرة الكاشطة -16 بوصة	041103
3	عمود الخفاقة، سعة 1.75 جالون	050985
4	عمود المقود العازل	032560
5	صمولة برغي	055989
6	حلقة دائرية لفوهة الشراب قطر داخلي 11 ملم خضراء	053890
7	سدادة فوهة الشراب.	053867
8	مغزل	034054
9	شفرة الخفاقة	X59331
10	عازل عمود الدوران.	036053

القطعة	الوصف	رقم القطعة
11	غطاء إعاقة	033107
12	صمام السحب	X57169
13	صمام فحص	500598
14	محمل الباب الأمامي	055605
15	حلقة دائرية قطر 1-1/16 (صمام السحب).	020571
16	مقرن مقدمة الشراب	انظر الصفحتين 17 و 18
17	حاجز - صمام الشراب.	054554
18	حلقة دائرية 6 بوصة - (باب المجمدة)	033493
18	باب الحليب المخفوق.	X55825SER2

059087 صينية القطع – جانب الآيس كريم الطري

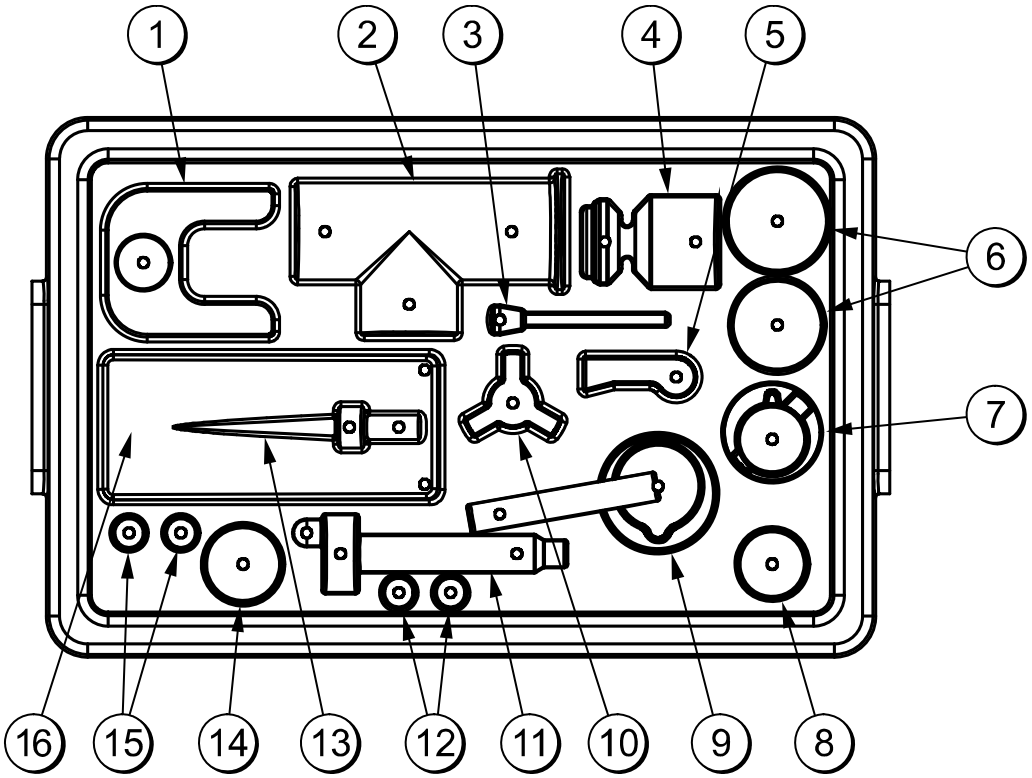


الشكل 17

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	قبضة السحب	X56421-1
2	مسمار مفصلي	055819
3	محمل أمامي	050348
4	صمولة برغي	055989
5	حلقة دائرية (صمام السحب)	014402
6	حشوة (باب المجمدة).	048926
7	صمام السحب	X55820
8	باب مع مصرف	X57332-SER

القطعة	الوصف	رقم القطعة
9	حافظة حلزونية أمامية	050347
10	قضيب المقود	032564
11	عازل قضيب المقود	032560
12	شفرة الكاشطة	046235
13	مشبك الشفرة الكاشطة	046236
14	خفاقة	X46231
15	حافظة حلزونية خلفية	050346

056525 صينية القطع – المضخة المبسطة



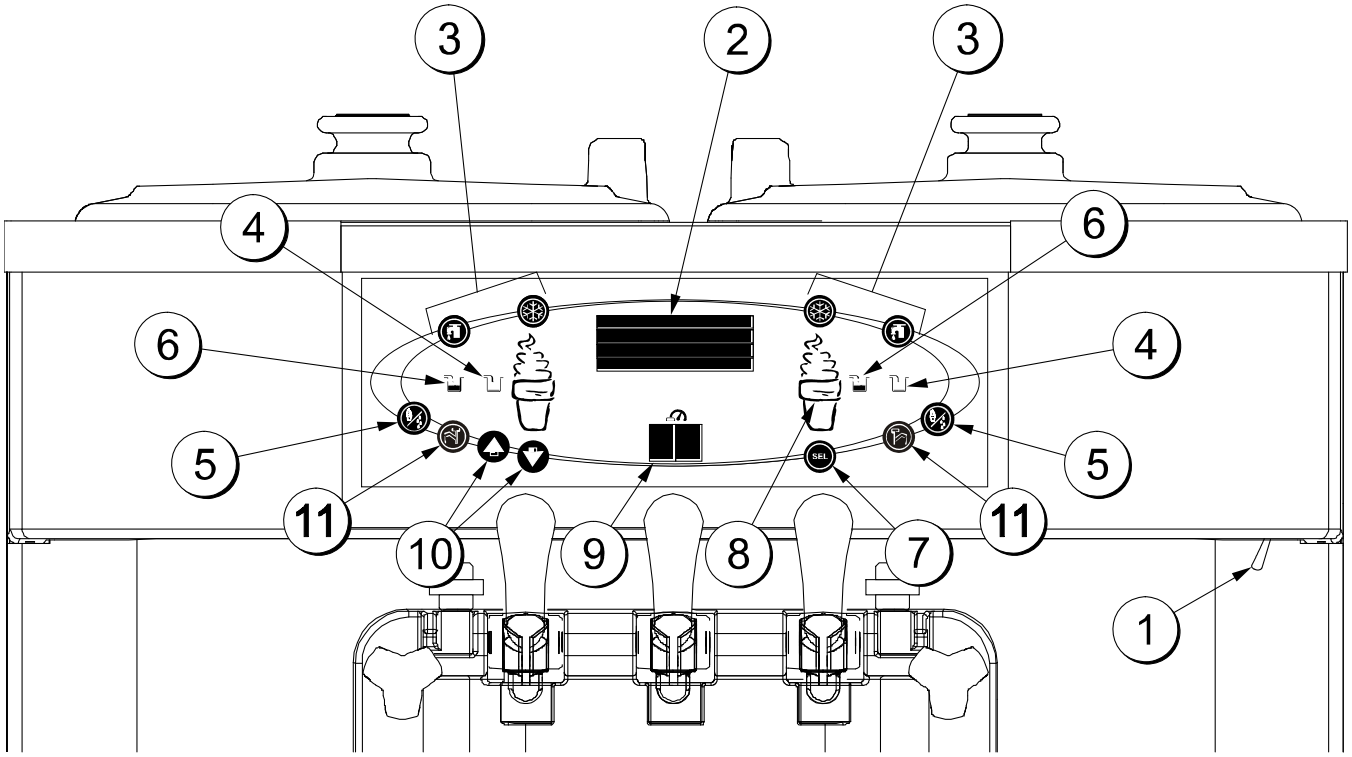
الشكل 18

جانب المثلجات المخفوقة

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	مشبك حافظة مضخة المزيج	044641
2	اسطوانة حاوية مضخة المثلجات المخفوقة	057944
3	مسمار حاجزي	X55450
4	المكبس	053526
5	مسمار خابوري	044731
6	حلقة دائرية 2-1/8 بوصة قطر خارجي، حمراء	020051
7	غطاء الصمام	XX-056873
8	حشوة المضخة	053527
9	مقرن وصل مدخل المزيج - زرقاء	054944
10	حلقة فحص 0.120 قطر خارجي	056524
11	عمود مضخة مزيج الحاوية	X41947
12	حلقة دائرية، عمود المقود	048632
13	أنبوب توصيل المزيج في الحاوية.	X55973
14	حلقة دائرية 1-3/4	008904
15	حلقة دائرية -11/16 بوصة قطر خارجي، حمراء	016132

جانب الآيس كريم الطري

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	مشبك حافظة مضخة المزيج	044641
2	حاوية مضخة الأسطوانة - الآيس كريم الطري	057943
3	مسمار حاجزي	X55450
4	المكبس	053526
5	مسمار خابوري	044731
6	حلقة دائرية 2-1/8 بوصة قطر خارجي، حمراء	020051
7	غطاء الصمام	XX-056874
8	حشوة المضخة	053527
9	مقرن وصلة مدخل المزيج للمرطبات المثلجة - أحمر	054825
10	حلقة فحص 0.120 قطر خارجي	056524
11	عمود مضخة مزيج الحاوية	X41947
12	حلقة دائرية، عمود المقود	048632
13	أنبوب حاوية المزيج، الآيس كريم الطري	X55974
14	حلقة دائرية 1-3/4	008904
15	حلقة دائرية -11/16 بوصة قطر خارجي، حمراء	016132
16	مازجة حاوية المزيج	X44797



الشكل 19

القطعة	الوصف
1	لوحة المفاتيح الرقمية - المرطبات المخفوقة
2	شاشة عرض مضاءة
3	قائمة لوحة المفاتيح (دخول / خروج)
4	لوحة مفاتيح رقمية لجانب الآيس كريم الطري
5	الضوء المؤشر على نفاد المزيج
6	مفتاح الطاقة
7	الانتظار - جانب الآيس كريم الطري
8	الانتظار - جانب المثلجات المخفوقة

القطعة	الوصف
9	لوحات مفاتيح رقمية - مسخنات مواد التزيين
10	شاشة عرض مضائة (عداد تنازلي لموعد التنظيف بالفرشاة)
11	لوحة مفاتيح رقمية - قائمة المعايرة
12	لوحة مفاتيح رقمية - اختيار النكهات
13	لوحة مفاتيح رقمية - نكهة الفانيليا
14	لوحة مفاتيح رقمية - نكهة الفراولة
15	لوحة مفاتيح رقمية - نكهة الشوكولاته
16	الضوء المؤشر على انخفاض المزيج

ملاحظة: راجع قائمة المدير في الصفحة 38 لمعلومات حول الوظائف الإضافية للمفاتيح عندما يتم عرض المعايرة أو قائمة المدير.

تعاريف الرموز

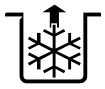
للتواصل بشكل أفضل في الأسواق الدولية، جرى تبديل الكلمات برموز على العديد من مفاتيح ومؤشرات ووظائف المشغل. وقد تم تصميم ماكينة تايلور هذه لتحتوي هذه الرموز.

يوضح المخطط التالي تعاريف الرموز

= الآلي AUTO

= دورة التسخين HEAT CYCLE

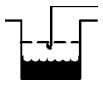
= الغسيل WASH

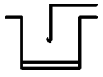

= مضخة المزيج MIX PUMP

= الانتظار STANDBY
(جانب المثلجات المخفوقة)

= الانتظارSTANDBY
(جانب الآيس كريم الطري)

= اختيار النكهة FLAVOR SELECTION


= انخفاض المزيج MIX LOW


= نفاد المزيج MIX OUT

= سخان مواد النكهة الأيسر
TOPPING HEATER LEFT

= سخان مواد النكهة الأيمن
TOPPING HEATER RIGHT

= المعايرة CALIBRATION

= عرض القائمة MENU DISPLAY

مفتاح التيار

عندما يكون في وضعية التشغيل ON فإن هذا المفتاح يسمح بتشغيل لوحة التحكم.

شاشة العرض المضاءة

تتواجد شاشة العرض المضاءة على لوحة التحكم الأمامية. وأثناء التشغيل العادي تكون الشاشة خالية من المعلومات. تستخدم الشاشة لعرض خيارات القائمة ولتنبه المشغل في حال اكتشاف خلل. وبالنسبة للموديلات الدولية، تعرض الشاشة حرارة المزيج داخل كل حاوية.

الأضواء المؤشرة

الضوء المؤشر لانخفاض المزيج MIX LOW - عندما يتوهج رمز انخفاض المزيج فهذا يعني أن حاوية المزيج بها القدر القليل من المزيج ويجب تعبئتها في أقرب فرصة.

الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT - عندما يتوهج رمز نفاد المزيج فهذا يعني أن المزيج في الحاوية قد استهلك بشكل شبه كامل وأنه لا يوجد ما يكفي من المزيج لتشغيل المجمدة. في هذا الوقت تقفل الوضعية الآلية AUTO وتتحول الماكينة إلى وضعية الاستعداد STANDBY. لتبدأ تشغيل نظام التجميد، أضف المزيج إلى الحاوية والمس رمز الآلي AUTO❄. تبدأ المجمدة بالعمل تلقائياً.

رمز نمط التسخين

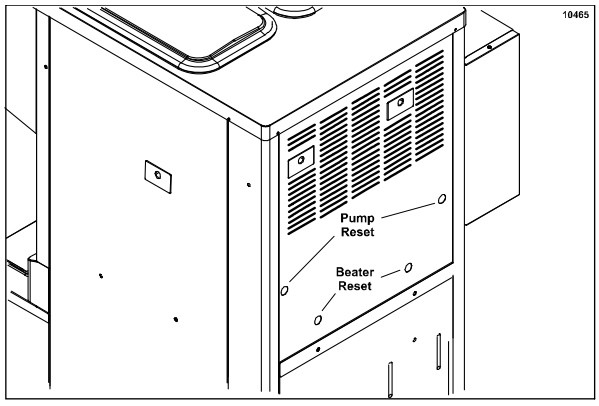
عندما يكون رمز دورة التسخين ☀ HEAT MODE متوهج فهذا يعني أن المجمدة تعمل حالياً في دورة التسخين. يمكن اختيار رمز نمط لتسخين لبدء دورة معالجة حرارية بعد حالة القفل المؤقت للمجمدة.

وبالنسبة لبعض الموديلات، يمكن اختيار رمز نمط التسخين أو المعالجة الحرارية لبدء دورة التسخين يدوياً في أي وقت.

العد التنازلي لموعد التنظيف بالفرشاة - يعرض عدد الأيام المتبقية قبل الحاجة للتنظيف بالفرشاة. عندما تعرض الشاشة الرقم "1" فيجب تفكيك أجزاء الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

زر إعادة التهيئة

يتواجد زر إعادة تهيئة المجمدة في لوحة الخدمة عند القسم الخلفي للماكينة. (انظر الشكل 20) يحمي زر إعادة التهيئة موتور الخفاقة من حالة زيادة الحمولة. وفي حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتنشط. ومن أجل إعادة تهيئة المجمدة، ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اضغط زر إعادة التهيئة بشكل محكم. وأدر مفتاح الطاقة إلى وضعية التشغيل ON. المس رمز الغسيل WASH 🚰 وراقب أداء المجمدة. (انظر الشكل 20)



الشكل 20

تحذير: لا تستخدم أجسام معدنية لضغط زر إعادة التحضير. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية الخطيرة أو الموت.

إذا كان موتور الخفاقة يدور بشكل مناسب فالمس زر الغسيل WASH 🚰 لتلغي الدورة. ثم المس زر الأوتوماتيكي AUTO ❄ لتواصل عملية التشغيل العادي. إن توقفت المجمدة عن العمل من جديد فاتصل بوكيل صيانة مفوض.

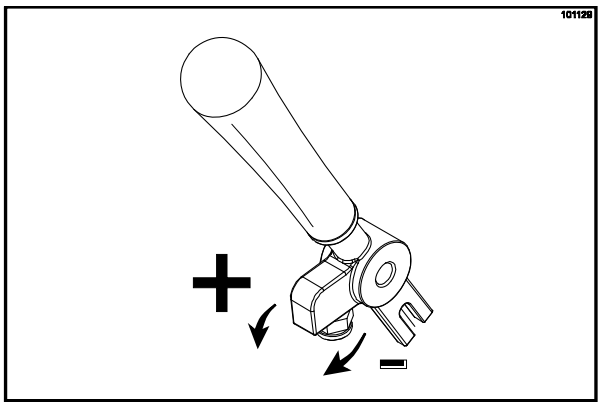
آلية إعادة تهيئة مضخة الهواء والمزيج

يتواجد زر إعادة تهيئة المضخة في لوحة الخدمة عند القسم الخلفي للماكينة. (انظر الشكل 20) يحمي زر إعادة التهيئة موتور الخفاقة من حالة زيادة الحمولة. وفي حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتنشط. لتعيد تهيئة المضخة، اضغط الزر بإحكام.

تحذير: لا تستخدم أجسام معدنية لضغط زر إعادة التحضير. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية الخطيرة أو الموت.

مقبض السحب القابل للضبط

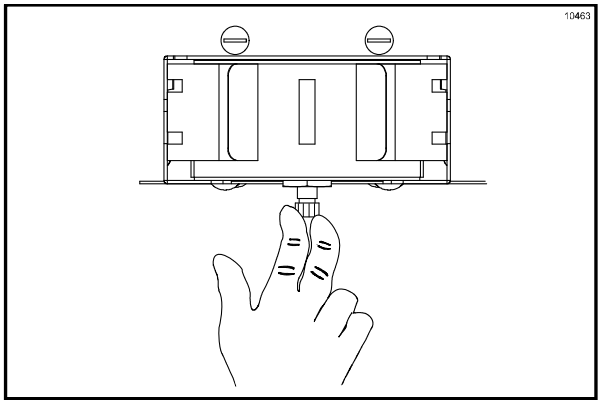
تتميز هذه الماكينات بمقابض سحب قابلة للضبط لتوفر أفضل قدر من التحكم ولتعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف. يجب أن يتم ضبط قبضات السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أربط البرغي. ولتخفف من مقدار التدفق، حل البرغي. بعد ضبط معدل التدفق، اربط الصمولة لتثبت برغي الضبط. (انظر الشكل 21)



الشكل 21

ضبط مستوى تعبئة المرطبات المخفوقة

مجس استشعار مستوى الكمية المتواجد تحت حامل الأكواب يمكن ضبطه لتعبئة الكوب بالمستوى المرغوب. إذا كان مستوى التعبئة منخفض، أو إذا كان الكوب يعبأ بشكل زائد، فقد يتعين ضبط موقع المجس. (انظر الشكل 22).



الشكل 22

الخطوة 1
بالاستعانة بمفتاح ربط، حل صمولة القفل الموجودة على برغي الضبط تحت المجس.

الخطوة 2
أدر برغي تعديل المستوى باتجاه دوران عقارب الساعة لترفع مستوى التعبئة، أو بعكس حركة عقارب الساعة لتخفض مستوى التعبئة.

الخطوة 3
بمجرد الوصول إلى المستوى المرغوب، ثبت صمولة القفل.

شاشات العرض المضاءة

شاشة العرض المضاءة الموجودة مركز لوحة التحكم لا تعرض عادة أي معلومات في حالة التشغيل العادي اليومية للماكينة. وتنشط الشاشة عند الضغط على رمز المعايرة CALIBRATE - أو في حالة اختيار قائمة المدير. كما ان هذه الشاشة تنبه المشغل بحدوث أخطاء معينة تكتشفها لوحة التحكم.

التشغيل

عند تطبيق التيار وتشغيل المجمدة، يبدأ عمل نظام التحكم لكي ينفذ فحص للنظام. هناك أربعة أنواع من البيانات التي يتم فحصها لدى تشغيل نظام التحكم: فحص المصباح، بيانات قفل المجمدة، بيانات التكوين، وبيانات النظام.
(انظر الشكل 23)

C602 / C606 UVC4
V01.01.000
lamp
Test

الشكل 23

فحص المصباح: تعرض نسخة نظام التحكم ونسخة الرمجيات وتتوهج جميع الأضواء الدليلية المؤشرة على لوحة الشاشة.
(انظر الشكل 24)

Initializing . . . . .

الشكل 24

بعد إتمام فحص المصباح، تعرض ثلاثة شاشات منفصلة خلال عملية بدء التنشيط.

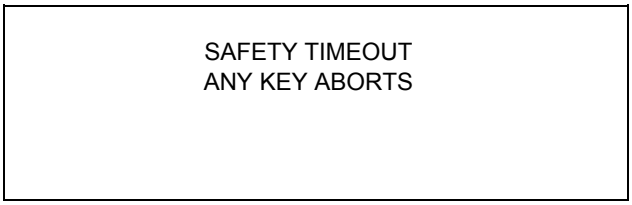
Initializing . . . . Lockout Data
Initializing . . . . Config Data
Initializing . . . . System Data

إن اكتشف النظام خلل بالبيانات أثناء بدء التشغيل INITIALIZING فتنبه الشاشة التالية المشغل بأن توضعات التحكم قد تغيرت (راجع الشكل 25).

SERVICE REQ'D
NVRAM FAULT
RESET TO DEFAULTS
< Press to clear

الشكل 25

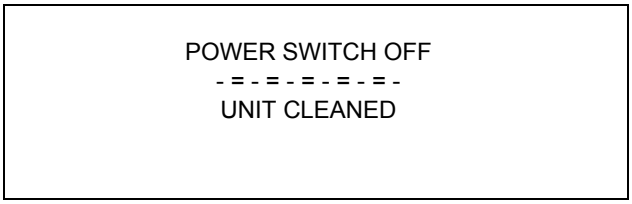
بعد أن ينشط النظام، يتم عرض العدد المتبقي للأيام للموعد القادم للتنظيف بالفرشاة على لوحة التحكم وتظهر شاشة SAFETY TIMEOUT مع منبه. (انظر الشكل 26)



الشكل 26

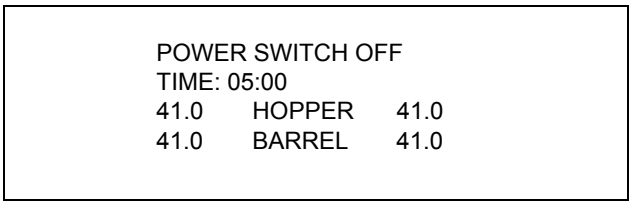
تعرض شاشة مهلة السلامة SAFETY TIMEOUT مع منبه لمدة 60 ثانية أو إلى حين يتم اختيار أي رمز.

بعد انقضاء مهلة السلامة ووضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF، يتم عرض شاشة الحالة. وبعد تلبية متطلبات التنظيف بالفرشاة، تعرض الشاشة التالية. (انظر الشكل 27)



الشكل 27

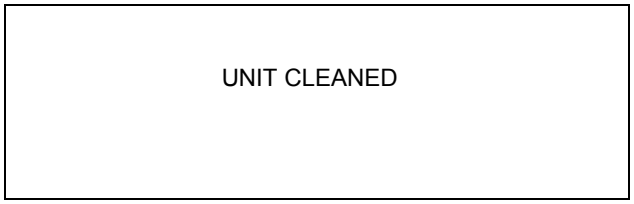
أما في حالة عدم إتمام التنظيف بالفرشاة، تعرض الشاشة درجة الحرارة الحالية للحاوية، وحرارة الأسطوانة، وعداد الوقت لخمس دقائق للتنظيف بالفرشاة. (انظر الشكل 28)



الشكل 28

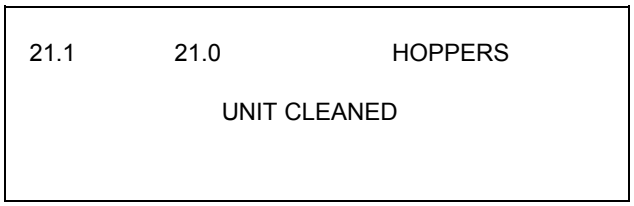
مفتاح الطاقة شغال ON

عندما يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON، تصبح مفاتيح لمس لوحة التحكم شغالة. وتكون شاشة النيون إما خالية من المعلومات أو تبين أن الماكينة جرى تنظيفها. (انظر الشكل 29)



الشكل 29

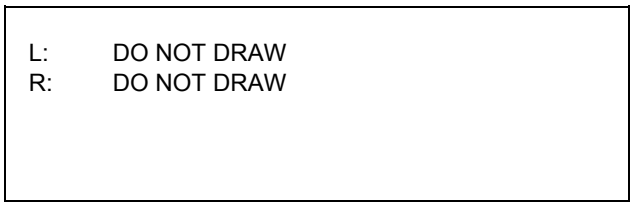
تعرض بعض الموديلات درجة حرارة المزيج في الخزان باستمرار عندما يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON. (انظر الشكل 30)



الشكل 30

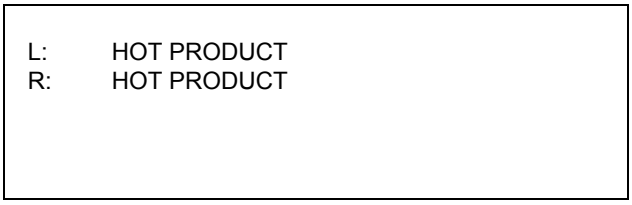
دورة التسخين

يكون رمز التسخين HEAT ✳ على لوحة التحكم متوهج خلال كل فترة دورة المعالجة الحرارية. ويتم عرض رسالتي تحذير على الشاشة. لا تسحب المنتج " DO NOT DRAW" عندما تكون درجة حرارة المنتج أدنى من 130 درجة فهرنهايت (54.5 مئوية).
(انظر الشكل 31)



الشكل 31

عندما تصبح درجة حرارة المنتج أعلى من 130 درجة فهرنهايت (54.4 مئوية) فتعرض الشاشة رسالة تدل على وجود منتج ساخن "HOT PRODUCT" في الماكينة. (انظر الشكل 32)



الشكل 32

لا تحاول سحب المنتج ولا تفكيك الماكينة خلال دورة المعالجة الحرارية. لأن المنتج يكون ساخن وتحت قدر كبير من الضغط.

في دورة التسخين، يجب أن ترفع درجة حرارة المزيج في الخزان وفي أسطوانة التجميد إلى 151 درجة فهرنهايت (66,1 مئوية) خلال 90 دقيقة.

وعند اكتمال طور التسخين، ترجع المجمدة إلى طور الانتظار ضمن هذه الدورة. طور الانتظار يبقي درجة الحرارة أعلى من 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) لمدة 30 دقيقة على الأقل.

والطور الأخير في مرحلة دورة المعالجة الحرارية هو طور التبريد. يجب أن تبرد المجمدة المزيج إلى أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) خلال ساعتين.

ولدى اكتمال كل دورة التسخين/المعالجة الحرارية، يتوقف رمز التسخين HEAT ☀ عن التوهج. ثم تدخل المجمدة في وضعية الجاهزية STANDBY (يكون رمزي الجاهزية STANDBY ⅋ و ⅋ متوهجين). ويمكن وضع الماكينة في الوضعية الآلية AUTO أو تركها في وضعية الجاهزية STANDBY.

رسائل فشل دورة المعالجة الحرارية

للامتثال مع اللوائح الصحية، يجب أن تكمل الماكينات المجهزة بنظام المعالجة الحرارية دورة تسخين كاملة يومياً ويجب أن يتم تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة كل 14 يوم على الأقل. التنظيف بالفرشاة يعني إجراءات التفكيك والتنظيف العادية المبينة في دليل المشغل. عدم اتباع هذه التوجيهات يؤدي إلى قفل الماكينة خارج النمط الآلي AUTO.

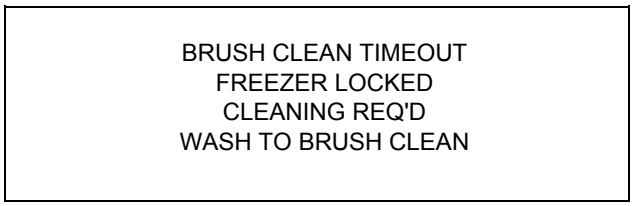
تأكد دوماً أن تستشير اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة. (راجع قائمة المدير لضبط تردد فترات التنظيف بالفرشاة، كما هو مبين على الصفحة 44).

وإن فشلت دورة المعالجة الحرارية، فسوف تعرض الشاشة رسالة الفشل وتعود المجمدة إلى وضعية الجاهزية STANDBY. تعرّف حالات "القفل" بأنها نمط جاهزية STANDBY خاص لا يسمح بتشغيل المجمدة في النمط الآلي AUTO.

هناك نوعين من حالات قفل المجمدة: القفل المطول أو القفل المؤقت. القفل المطول يتطلب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة. القفل المؤقت يمكن تصحيحه إما بواسطة تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة أو ببدء دورة جديدة من المعالجة الحرارية.

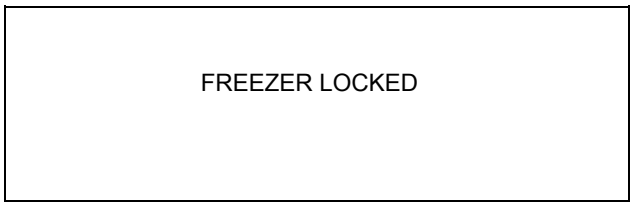
القفل المطول: هناك سببين لحالات القفل المطول:

1. انقضى عداد التنازل الزمني لموعد التنظيف بالفرشاة (المدة القصوى هي 14 يوم). (انظر الشكل 33)



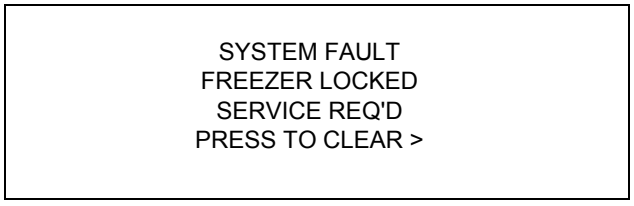
الشكل 33

اختيار رمز الغسيل WASH سوف يعرض الشاشة التالية. (انظر الشكل 34)



الشكل 34

2. كان هناك خلل في مقياس الحرارة (أسطوانة التجميد، الحاوية، أو الغلايكول) أثناء مرحلة المعالجة الحرارية. (انظر الشكل 35)



الشكل 35

اختيار رمز المعايرة CALIBRATE يبين أي من مقاييس الحرارة هذه سبب حالة القفل المطول.
(انظر الشكل 36)

L: HOPPER THERM BAD

FREEZER LOCKED

الشكل 36

إن كانت الماكينة في حالة القفل المطول وحاول المشغل وضعها في الوضعية الآلية AUTO فسوف تدخل الماكينة في وضعية الجاهزية STANDBY وتعرض الشاشة الرسالة التالية. (انظر الشكل 37)

FREEZER LOCKED

الشكل 37

لتعرض الرسالة التي تحدد سبب القفل المطول، أدر مفتاح الطاقة إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أدره إلى وضعية التشغيل ON. وعندها تعرض الرسالة الأصلية مع سبب حالة القفل المطول. يمكن أيضاً أن تجد وصف الخلل FAULT DESCRIPTION في قائمة المدير (انظر الصفحة 44).

وتبقى رسالة قفل المجمدة FREEZER LOCKED معروضة على الشاشة إلى حين تلبية متطلبات التنظيف بالفرشاة. يجب تفكيك المجمدة من أجل تنشيط المؤقت الزمني لخمس دقائق على شاشة العرض. وبعد أن يصبح المؤقت الزمني عند صفر، تزول حالة القفل.

القفل المؤقت: إن لم يتم تشغيل دورة المعالجة الحرارية خلال الأربع وعشرين ساعة الأخيرة، فسوف يحدث خلل القفل المؤقت. القفل المؤقت يسمح للمشغل بتصحيح الظرف الذي تسبب بهذه الحالة. ويكون لدى المشغل خيار إما بدء دورة تسخين جديدة أو تنظيف الماكينة بالفرشاة.

عند حدوث ظرف القفل المؤقتن تصبح الماكينة في حالة الجاهزية STANDBY. وتعرض الرسالة التالية على الشاشة. كما يبين سبب القفل المؤقت على السطر الثاني من الرسالة (انظر الشكل 38)

HEAT TREAT FAILURE
REASON
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN

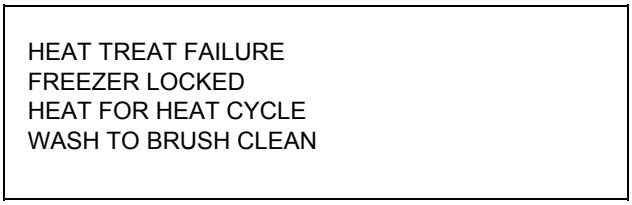
الشكل 38

إن تم تصحيح سبب القفل المؤقت فإن اختيار رمز دورة التسخين HEAT ☀ سوف يبدأ دورة تسخين على الفور. اختيار رمز الغسيل WASH عندما تظهر الرسالة السابقة فسوف يؤدي إلى القفل المطول للماكينة ويصبح من الضروري تنظيفها بالفرشاة.

فيما يلي رسائل مختلفة لأسباب القفل المؤقت والتي تظهر على السطر الثاني من الشاشة.

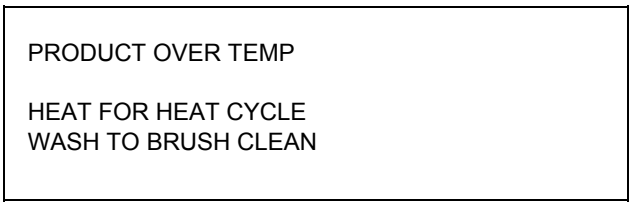
POWER SWITCH OFF مفتاح الطاقة مطفأ	تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF.
MIX OUT PRESENT المزيج مستهلك	هناك حالة نفاد المزيج.
وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية STANDBY مطفأة OFF.	الماكينة ليست في الوضعية الآلية AUTO او وضعية الجاهزية STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED لم يتم تنفيذ دورة معالجة حرارية	لم يتم محاولة تشغيل دورة المعالجة الحرارية خلال الأربع وعشرين ساعة الماضية. (جرى تقديم الوقت الآلي للتسخين AUTO HEAT TIME، أو كان هناك حالة انقطاع التيار أثناء دورة المعالجة الحرارية، أو كان هناك خلل في دورة المعالجة الحرارية لم يكن سببه فشل في مقياس الحرارة).

إن ظهرت الرسالة التالية فهذا يعني أن ظرف القفل المؤقت قد حصل خلال دورة المعالجة الحرارية. (انظر الشكل 39)



الشكل 39

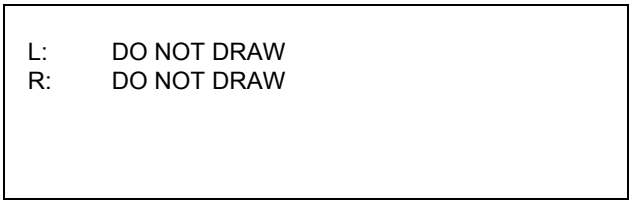
يمكن أن يحدث ظرف القفل المؤقت في أي وقت خلال التشغيل عندما ترتفع درجة الحرارة في الخزان أو في أسطوانة التجميد فوق 59 _درجة فهرنهايت (15_ مئوية)، أو إذا ارتفعت الحرارة وبقيت فوق 45 _درجة فهرنهايت (7_ مئوية) لأكثر من ساعة واحدة، أو إن ارتفعت الحرارة لأعلى من 41 _درجة فهرنهايت (5_ مئوية) لأكثر من أربعة ساعات. إن حصل ظرف المنتج خارج حدود الحرارة PRODUCT OVER TEMPERATURE أثناء التشغيل، فتعرض الرسالة التالية. (انظر الشكل 40)



الشكل 40

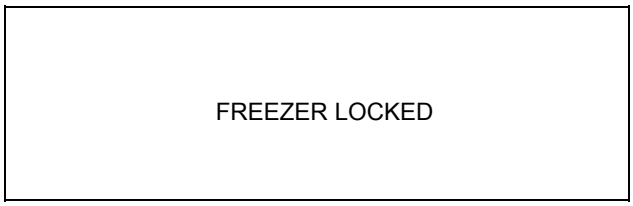
عندما يتم عرض أحد هذه الرسائل فلن تتمكن من تشغيل المجمدة إلا بعد أن يتم تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة، أو بعد الانتهاء من دورة المعالجة الحرارية. اختر رمز التسخين HEAT ☀ لتبدأ دورة معالجة حرارية، أو اختر رمز الغسيل WASH 🚰 لتفكك الماكينة وتنظفها بالفرشاة.

بعد أن يلغى قفل المجمدة بواسطة بدء دورة معالجة حرارية، يتوهج رمز الحرارة HEAT ☀ وتظهر الرسالة التالية على الشاشة. (انظر الشكل 41)



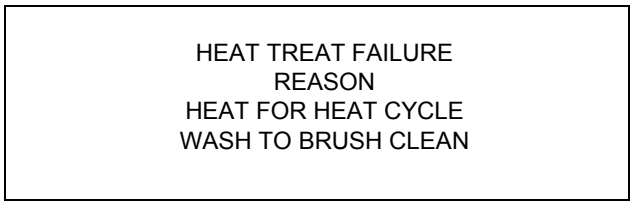
الشكل 41

إن تم اختيار رمز الغسيل WASH 🚰 لمحي حالة القفل بواسطة تنظيف الماكينة بالفرشاة، فسوف تظل رسالة المجمدة مقفلة FREEZER LOCKED معروضة حتى الانتهاء من تلبية هذه المتطلبات. يجب تفكيك المجمدة من أجل تنشيط المؤقت الزمني لخمس دقائق على شاشة العرض. وبعد أن يصبح المؤقت الزمني عند صفر، تزول حالة القفل. (انظر الشكل 42)



الشكل 42

لتعيد الرسالة التي تبين سبب القفل المؤقت، أدر المفتاح إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أعده إلى وضعية الشغال ON. وعندها يتم عرض الرسالة الأصلية التي تسببت بحدوث حالة القفل المؤقت. (انظر الشكل 43)



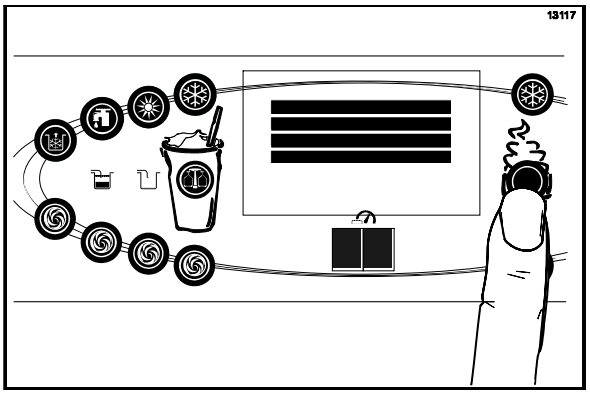
الشكل 43

يمكن أيضاً أن تجد وصف الخلل FAULT DESCRIPTION في قائمة المدير. (يرجى مراجعة الصفحة 44).

ملاحظة: يمكن العثور على سجل بيانات دورة المعالجة الحرارية والقفل ضمن قائمة المدير. (يرجى مراجعة الصفحة 47).

قائمة المدير

تستخدم قائمة المدير للوصول إلى شاشات عرض المشغل. للوصول إلى هذه القائمة، المس مركز رمز القمع CONE على لوحة التحكم. (انظر الشكل 44)



الشكل 44

يتوهج الرمز الآلي AUTO للمثلجات المخفوقة ❄، ورمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR ورمز القمع CONE عندما تكون شاشة رمز الوصول ACCESS CODE معروضة.

عندما تكون في برنامج القائمة، فإن الرمز الالي AUTO ❄ للمثلجات المخفوقة ورمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR ورمز المعايرة CALIBRATION يعملون كأزرار خيارات القائمة.

رمز الآلي AUTO (❄) - يزيد القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأعلى في الشاشات التي تحتوي على نص

رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR ( ) - يخفض القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأسفل في الشاشات التي تحتوي على نص.

رمز المعايرة CALIBRATION () - يحرك موقع الدالة نحو اليمين ويستخدم لاختيار ميزة القائمة.

ملاحظة: لن يكون باستطاعتك تقديم المثلجات المخفوقة عند الوصول إلى خيارات قائمة المدير، إلا عندما تكون شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS معروضة.

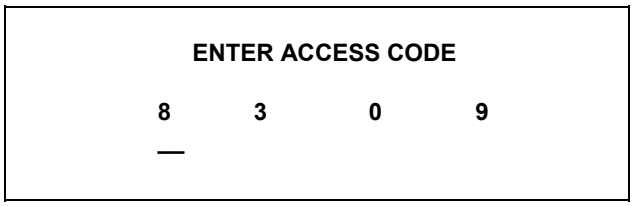
يواصل جانب الآيس كريم الطري للماكينة العمل في النمط الذي كان عليه عند اختيار القائمة. لكن لن تكون مفاتيح التحكم لجانب الآيس كريم الطري مضاءة ولن تكون شغالة عندما يتم عرض قائمة المدير.

مفاتيح التحكم لكلا الجانبين تكون شغالة في قائمة المدير عندما تكون شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS معروضة. (راجع الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS في الصفحة 51).

إدخال رموز الوصول

عندما تعرض شاشة رمز الوصول ACCESS CODE، فاستخدم رمز الآلي AUTO ❄ أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لتدخل رقم أول رمز في الموقع الحالي. بعد أن يتم اختيار الرقم الصحيح، المس رمز المعايرة CALIBRATION لتنقل الدالة إلى موضع الرقم الذي يليه.

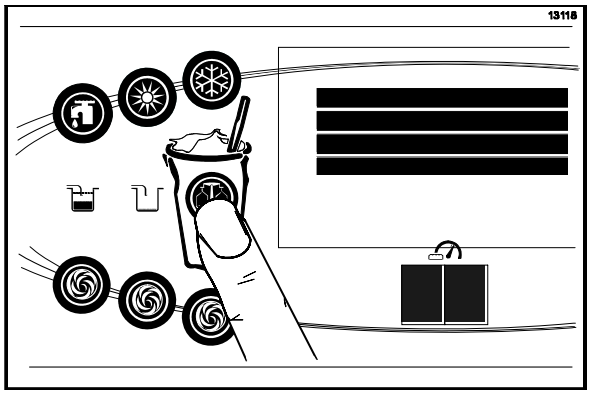
رمز الوصول إلى قائمة المدير هو 8309. (انظر الشكل 45)



الشكل 45

استمر في إدخال باقي أرقام الرمز حتى تعرض الأرقام الأربعة على الشاشة، ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION. تظهر قائمة المدير على الشاشة، عندما يتم إدخال رمز الوصول الصحيح.

وإذا تم إدخال رمز وصول غير صحيح، تخرج الشاشة من برنامج القائمة عند لمس زر المعايرة CALIBRATION . (انظر الشكل 46)



الشكل 46

خيارات قائمة المدير

المس رمز الآلي AUTO ❄ أو النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR ◉ لتتصفح نحو الأعلى والأسفل في القائمة. اختر بند القائمة المطلوب بواسطة مطابقة البند مع السهم على الجانب الأيسر للشاشة، ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. اختر من قائمة البرمجة بواسطة اختيار الخروج من القائمة EXIT FROM MENU أو لمس رمز القمع CONE. 🍦 .

الخيارات التالية للقائمة تبين ضمن

EXIT FROM MENU	اخرج من القائمة
SYRUP CALIBRATION	معايرة الشراب
VERIFY CALIBRATION	تحقق من المعايرة
SERVINGS COUNTER	عداد تقديم المنتج
SET CLOCK	ضبط الساعة
AUTO HEAT TIME	وقت التسخين الآلي
AUTO START TIME	وقت البدء الآلي
STANDBY MODE	نمط الاستعداد
BRUSH CLEAN CYCLE	دورة التنظيف بالفرشاة
MIX LEVEL AUDIBLE	مستوى المزيج مسموع
FAULT DESCRIPTION	وصف الخلل
LOCKOUT HISTORY	سجل قفل المجمدة
FAULT HISTORY	سجل الخلل
HEAT CYCLE SUMMARY	ملخص دورة المعالجة الحرارية
HEAT CYCLE DATA	بيانات دورة المعالجة الحرارية
SYSTEM INFORMATION	معلومات النظام
CURRENT CONDITIONS	الظروف الحالية

اختيار الخروج من القائمة EXIT FROM MENU يؤدي إلى الخروج من قائمة المدير وعودة رموز لوحة التحكم إلى وضعية التشغيل العادي.

خيار معايرة الشراب SYRUP CALIBRATION يسمح للمدير الوصول إلى خيارات شاشة المعايرة من قائمة المدير. نفس الوظائف الموجودة ضمن قائمة المعايرة تعرض على الشاشة عند اختيار بند القائمة هذا.
(راجع نظام الشراب SYRUP SYSTEM في الصفحة 78).

UNFLAVORED DRAW
SYRUP CALIBRATION
SYRUP PRIME
> EXIT

الشكل 47

ملاحظة: خيار السحب بدون نكهة يظهر على الشاشة فقط عندما يكون جانب المرطبات المخفوقة للمجمدة في النمط الآلي AUTO.

ويستخدم خيار التحقق من المعايرة VERIFY CALIBRATION للتحقق من أن كمية الشراب الموزع هي ضمن المواصفات الصحيحة. (انظر الشكل 48)

VERIFY CALIBRATION
Select a Flavor
< Press to Clear

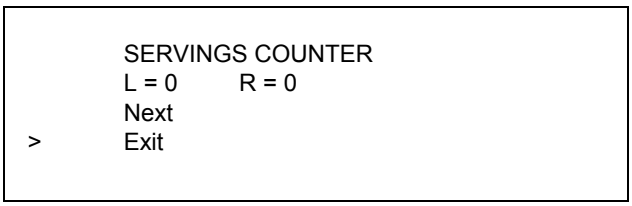
الشكل 48

افصل صمام الشراب من باب المجمدة. ومع كون الأنبوب معبأ بالشراب، وجه صمام الشراب فوق جانب الحجرة الصغيرة لكوب الشراب المقسم، ثم اختر النكهة المطابقة. سوف يتدفق الشراب ضمن الكوب ويتوقف عن التدفق آلياً. ضع الكوب فوق سطح منبسط وافحص كمية الشراب التي تم توزيعها. إذا لم يكن المستوى ضمن المواصفات الصحيحة فيجب إعادة معايرة النكهة.
(راجع معايرة الشراب SYRUP CALIBRATION في الصفحة 78).

ينصح بالتحقق من معايرة كل نكهة للشراب وملاحظة أي نكهات يجب إعادة معايرتها قبل الخروج من قائمة المدير للعودة إلى قائمة المعايرة CALIBRATION .

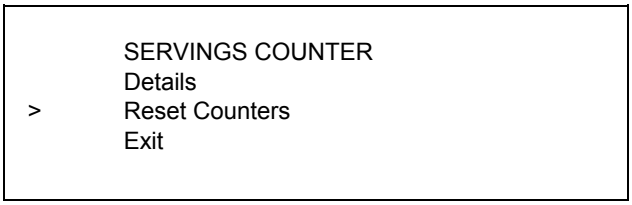
اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخرج من شاشة التحقق من المعايرة VERIFY CALIBRATION و تعود إلى قائمة المدير.

تستخدم شاشة عداد تقديم المنتج SERVING COUNTER لفحص أو إعادة تهيئة عدد الوجبات المقدمة من الماكينة. (انظر الشكل 49)



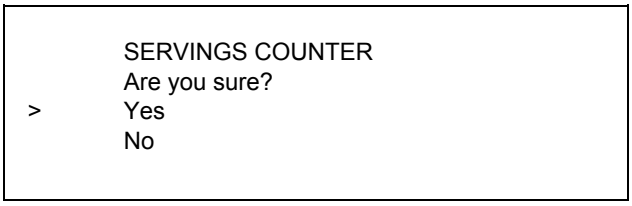
الشكل 49

أعد ضبط عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER بواسطة اختيار رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم (>) إلى كلمة "Next". يتم عرض خيارات إعادة ضبط العداد والتفاصيل على الشاشة القادمة. (انظر الشكل 50)



الشكل 50

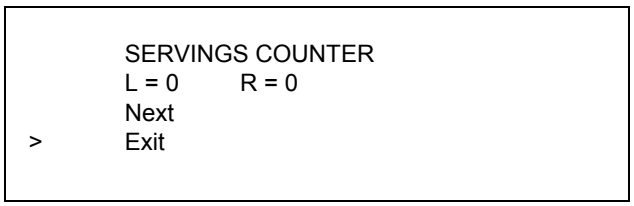
المس رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك الدالة نحو إعادة ضبط العداد RESET COUNTERS. ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. (انظر الشكل 51)



الشكل 51

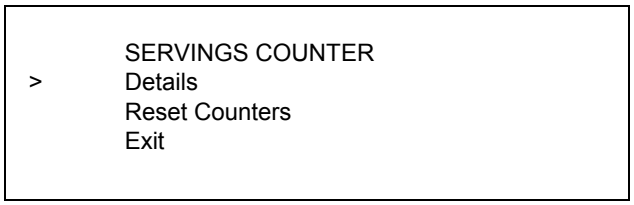
تعرض الشاشة رسالة "هل أنت متأكد؟" " Are you sure?" لتعيد ضبط العداد، اختر رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم نحو نعم YES. اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتمحي العدادات اليمنى واليسرى ولتعود إلى شاشة عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER إن كنت لا ترغب في محي عداد تقديم المنتج فحرك السهم نحو "لا" No ثم اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعود إلى شاشة عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER بدون إعادة ضبط العدادات إلى الصفر.

ملاحظة: يعود عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER إلى الصفر عندما يتم تنظيف الماكينة بالفرشاة. (انظر الشكل 52)



الشكل 52

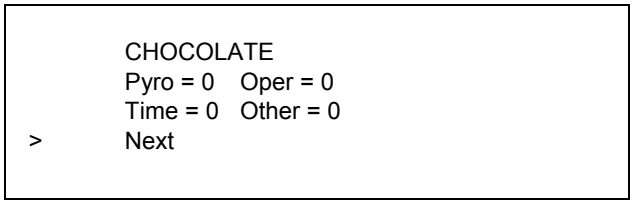
انتقل إلى شاشة التفاصيل بواسطة اختيار التالي "Next" في شاشة عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER. حرك السهم إلى التفاصيل "Details" ثم اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. (انظر الشكل 53)



الشكل 53

سوف تعرض شاشة العداد تفاصيل حول عدد الوجبات المقدمة من كل نكهة (الشوكولاتة، الفراولة، الفانيليا، والاختيار، وبدون نكهة، والآيس كريم الطري) وتعد الطريقة التي أنهت كل سحب لكل نكهة (بواسطة مجس استشعار كهربائي أو يدوياً بواسطة اختيار النكهة، او عند انقضاء وقت السلامة لسحب المنتج، وطرق أخرى). (انظر الشكل 54)

مثال:



الشكل 54

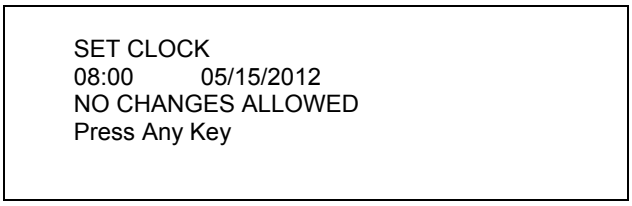
Pyro = مجس الاستشعار الكهربائي اكتشف وأتمم نهاية سحب المنتج.

Time = إعداد وقت سلامة السحب انتهى قبل تنشيط المجس أو قبل الضغط على زر النكهة.

Oper = تم اختيار زر نكهة لإنهاء السحب.

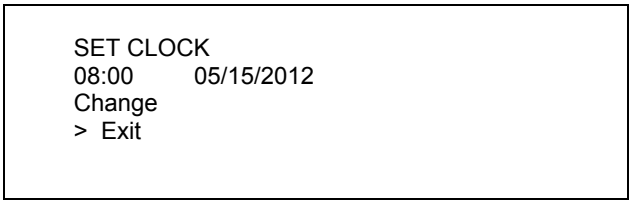
Other = أي انتهاء لسحب المنتج لم يستشعر بها المجس، ولا عداد وقت السلامة، ولا المشغل (مثل: مفتاح التشغيل أطفئ أثناء تصريف المنتج).

يسمح خيار ضبط الساعة **SET CLOCK** للمدير أن يضبط الوقت والتاريخ. يمكن تغيير التاريخ والوقت فقط بعد أن يتم تنظيف الماكينة يدوياً وقبل أن توضع في وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية STANDBY. يتم عرض الرسالة التالية إن جرى اختيار ميزة ضبط الساعة SET CLOCK إذا لم تكن الماكينة في حالة التنظيف بالفرشاة. (انظر الشكل 55)



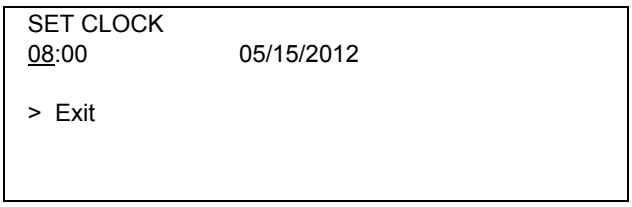
الشكل 55

لتغير التاريخ أو الوقت، اختر SET CLOCK في القائمة. المس رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم من الخروج "Exit" إلى التغيير "Change"، ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتختار رمز التغيير. (انظر الشكل 56)



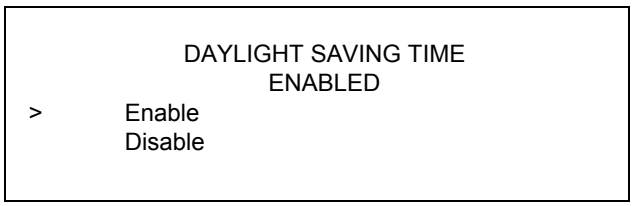
الشكل 56

غيّر الوقت بواسطة لمس رمز الآلي AUTO ❄ أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR عندما تكون الدالة تحت وضع قيمة الساعة. حرك الدالة إلى حقل الدقائق بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. بعد أن يتم إدخال الدقائق الصحيحة، المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتنقل الدالة إلى حقل الشهر. (انظر الشكل 57)



الشكل 57

أدخل الشهر واليوم والسنة. ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتنتقل إلى شاشة التوقيت الصيفي DAYLIGHT SAVING TIME . (انظر الشكل 58)

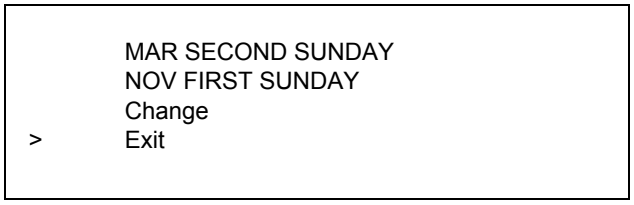


الشكل 58

لتلغي ميزة التوقيت الصيفي، اختر رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم نحو الإلغاء Disable. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخزن الخيارات.

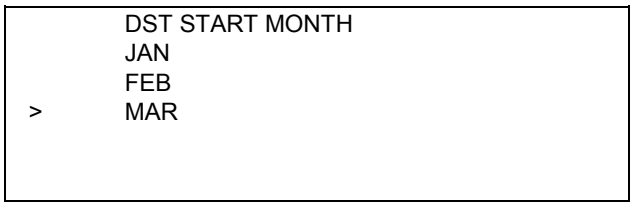
لتنشط ميزة التوقيت الصيفي، اختر رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم نحو التمكين Enable. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخزن الخيارات.

عندما تكون ميزة التوقيت الصيفي منشطة فسوف تعدل ساعة التوقيت بشكل أوتوماتيكي. غيّر الشهر والأسبوع لموعد التوقيت الصيفي بواسطة اختيار رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم من الخروج Exit إلى التغيير Change. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتختار ميزة التغيير Change وتنتقل إلى الشاشة التالية. (انظر الشكل 59)



الشكل 59

استخدم أزرار السهم لتنتقل إلى الشهر المناسب. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتقبل الخيار. (انظر الشكل 60)



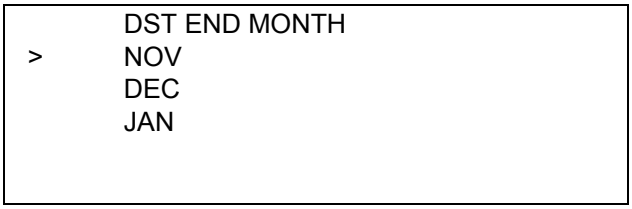
الشكل 60

بمجرد أن يتم إدخال الشهر المناسب، تصفح إلى الأسبوع المناسب. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتقبل الخيار. (انظر الشكل 61)

الشكل 61

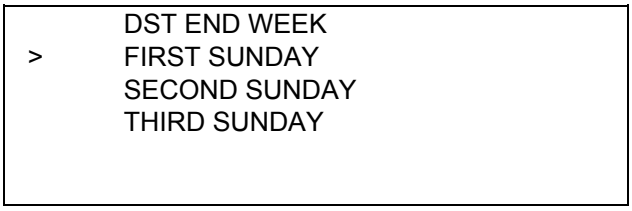
ملاحظة: تصفح نحو الأسفل لترى خيار الأحد الرابع FOURTH SUNDAY و آخر أحد LAST SUNDAY.

اختر الشهر الذي ينتهي عنده التوقيت الصيفي. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتقبل الخيار. (انظر الشكل 62)



الشكل 62

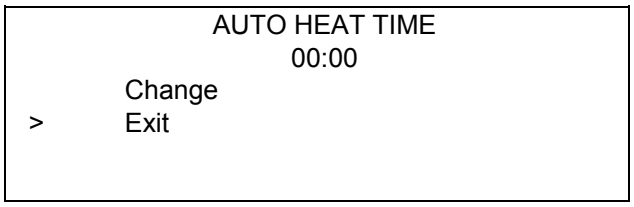
اختر الأسبوع الذي ينتهي عنده التوقيت الصيفي. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتقبل الخيار. (انظر الشكل 63).



الشكل 63

المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخرج من الشاشة وتعود إلى القائمة.

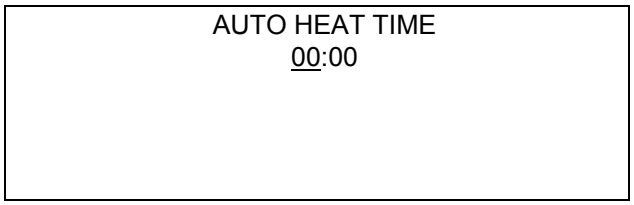
تسمح شاشة وقت التسخين الآلي **AUTO HEAT TIME** للمدير أن يحدد الوقت الذي يجب أن تبدأ عنده دورة المعالجة الحرارية. (انظر الشكل 64).



الشكل 64

ملاحظة: لا تقدم إعدادات الوقت الآلي للتسخين Auto Heat Time إلا في اليوم الذي يتم فيه تنظيف المجمدة بالفرشاة. زيادة الوقت بين دورات المعالجة الحرارية سوف يؤدي إلى قفل المجمدة بشكل مؤقت إن لم تكن دورة المعالجة الحرارية ستبدأ خلال 24 ساعة من بدء الدورة الماضية.

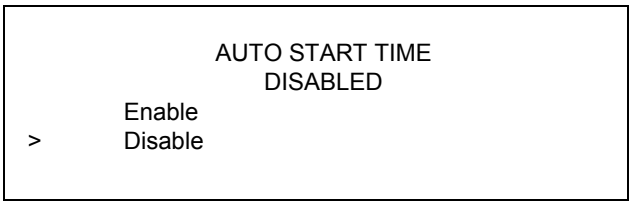
لتحدد وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME، المس رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم إلى خيار التغيير "Change". ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. تعرض الشاشة الوقت وتكون الدالة تحت موقع الساعة. (انظر الشكل 65).



الشكل 65

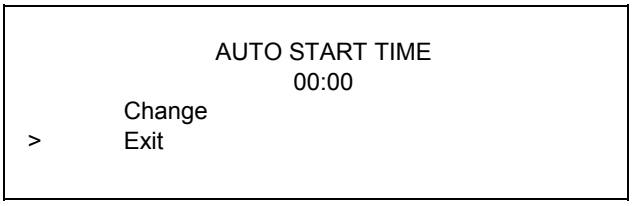
اختر رمز الآلي AUTO ❄ او رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لتزيد أو تقلل الساعة بالمقدار المرغوب. ثم حرك الدالة إلى حقل الدقائق بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. اضبط الدقائق ثم اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخزن الإعدادات وتعود إلى شاشة وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME. ثم المس رمز الاختيار SEL لتخزن التحضيرات وتعود إلى شاشة وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخرج من الشاشة وتعود إلى القائمة.

يسمح خيار وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME للمدير بتحديد الوقت الذي تدخل عنده الماكينة أوتوماتيكياً في الوضع الآلي AUTO من وضع الجاهزية STANDBY. يجب أن تكون الماكينة في وضعية الجاهزية STANDBY بدون حالة قفل المجمدة كي تبدأ بالعمل بشكل أوتوماتيكي AUTO عند الوقت المبرمج. كما يمكن إلغاء وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME وضرورة بدء تشغيل الوضع الأوتوماتيكي AUTO بالطريقة اليدوية. (انظر الشكل 66)



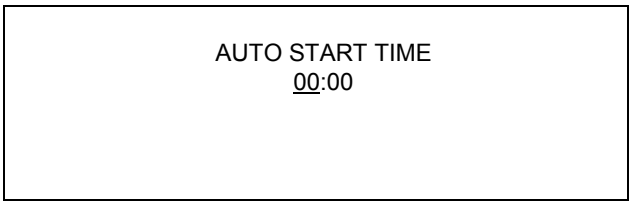
الشكل 66

نشط وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME ❄ بواسطة لمس رمز الآلي AUTO لتحرك السهم نحو خيار التمكين"Enable". ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتتحرك نحو الشاشة التالية. (انظر الشكل 67)



الشكل 67

برمج وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME ❄بواسطة لمس رمز الآلي AUTO لتحرك السهم نحو خيار التغيير "Change". ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتتحرك نحو الشاشة التالية. (انظر الشكل 68).



الشكل 68

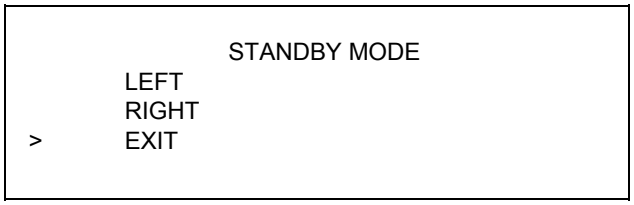
برمج وقت بدء التشغيل الآلي بواسطة زيادة قيمة الساعة (رمز الآلي AUTO ❄) أو تقليلها (رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR) فوق الدالة. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتقدم الدالة وتبرمج مقدار الدقائق.

المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعود إلى الشاشة السابقة مع عرض الوقت الجديد. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتخرج من الشاشة وتعود إلى القائمة.

يستخدم خيار نمط الاستعداد STANDBY MODE فقط على الموديلات التي تكون فيها أزرار الاستعداد على لوحة التحكم غير منشطة.

يستخدم خيار الاستعداد STANDBY MODE لوضع الجانب الأيسر أو الأيمن للمجمدة في وضعية الاستعداد أثناء الفترات الطويلة لعدم سحب المنتج. اختر شاشة الجاهزية STANDBY من قائمة المدير. المس رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم نحو الأعلى إلى الجانب الأيسر (المرطبات المخفوقة) أو الأيمن (جانب الآيس كريم الطري). المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتنشط نمط الاستعداد عند الجانب المختار.

كرر الخطوات لتنشط ميزة الاستعداد عند الجانب الآخر. (انظر الشكل 69).

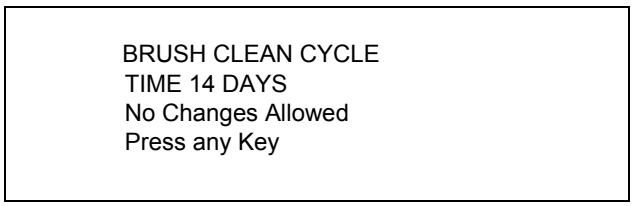


الشكل 69

ألغي نمط الاستعداد لأي من الجانبين بواسطة الخروج من قائمة المدير واختيار النمط الآلي AUTO.

تسمح ميزة دورة التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN CYCLE للمدير باختيار العدد الأقصى للأيام بين دورات التنظيف بالفرشاة. يمكن تغيير التاريخ والوقت فقط بعد أن يتم تنظيف الماكينة يدوياً وقبل أن توضع في وضعية الآلي AUTO أو الاستعداد STANDBY.

يتم عرض الرسالة التالية إن جرى اختيار ميزة دورة التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN CYCLE إذا لم تكن الماكينة في حالة التنظيف بالفرشاة. (انظر الشكل 70)



الشكل 70

غيّر عدد الأيام بين دورة التنظيف بالفرشاة بواسطة اختيار رمز الآلي AUTO ❄ لتقليل عدد الأيام أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لزيادة عدد الأيام. المس رمز المعايرة CALIBRATION لتخزن الخيار وتعود إلى القائمة. سوف يتغير عدد الأيام المبين على الشاشة لعداد موعد التنظيف بالفرشاة إلى التوضعات الجديدة. (انظر الشكل 71)

BRUSH CLEAN CYCLE
TIME 14 DAYS

الشكل 71

تأكد دوماً أن تستشير اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى المسموح للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة.

عندما تكون ميزة مستوى المزيج مسموع MIX LEVEL AUDIBLE نشطة فإنها تنبه المشغل بنغمة عند حدوث ظرف انخفاض مستوى المزيج أو نفاد المزيج. تعرض الشاشة التالية عند اختيار هذا البند.
(انظر الشكل 72).

MIX LEVEL AUDIBLE
ENABLED
> Enable
Disable

الشكل 72

ألغي النغمة المسموعة بواسطة لمس رمز الآلي AUTO ❄ لتنقل السهم إلى "Disable". اختر رمز المعايرة CALIBRATION لتخزن الإعدادات الجديدة وللعودة إلى القائمة. الرموز الخاصة بانخفاض مستوى المزيج ونفاد المزيج والمتواجدة على لوحة التحكم تتوهج عند انخفاض المزيج في الخزان، لكن النغمة المسموعة سوف تلغى.

تبين شاشة وصف الخلل FAULT DESCRIPTION ما إذا كان هناك خلل في المجمدة وأين حصل هذا الخلل. وعندما لا يتم اكتشاف خلل، يتم عرض الشاشة التالية.
(انظر الشكل 73)

FAULT DESCRIPTION
L: NO FAULT FOUND
R: NO FAULT FOUND

الشكل 73

المس رمز المعايرة CALIBRATION لتعرض الخلل الذي يليه أو للعودة إلى القائمة إن لم يكن هناك أخطاء إضافية. يؤدي لمس رمز المعايرة CALIBRATION في أي وقت تعرض فيه الأخطاء إلى محي تلك الأخطاء (إن تم تصحيحها) عند الرجوع إلى الشاشة الرئيسية.

نسرد فيما يلي الرسائل المختلفة التي تظهر، مع شرح لنشاطات التصحيح التابعة لها.

NO FAULT FOUND - لم يوجد أي خلل. لم يكن هناك خلل في المجمدة. لن يظهر شئ على الشاشة بعد أن يتم عرض هذه الرسالة.

BEATER OVERLOAD - زيادة الحمولة على الخفاقة. اضغط زر إعادة تحضير الخفاقة بإحكام عند الجانب الذي اكتشف الخلل. (يرجى مراجعة الصفحة 32)

COMPRESSOR HPCO - ظرف توقف الضاغط بسبب ارتفاع الضغط. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. انتظر 5 دقائق كي تبرد الماكينة. ثم ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON وأعد تشغيل كل جانب في الوضعية الأوتوماتيكية AUTO.

HOPPER THERMISTOR BAD - ظرف فشل مقياس حرارة الخزان. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اتصل بفني الصيانة المؤهل من شركة تايلور.

HOPPER OVER TEMP - زيادة حرارة الحاوية .ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل وتحقق أن رمز الآلي AUTO أو الاستعداد STANDBY متوهج.

HOPPER OVER TEMP - زيادة حرارة الأسطوانة. ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل وتحقق أن رمز الآلي AUTO أو الاستعداد STANDBY متوهج.

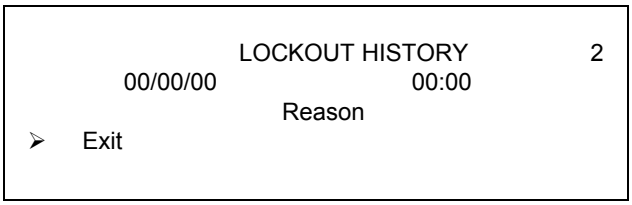
BARREL THERMISTOR BAD - ظرف فشل مقياس حرارة الأسطوانة. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اتصل بفني الصيانة المؤهل من شركة تايلور.

GLYCLO THERMISTOR BAD - ظرف فشل مقياس حرارة الغلايكول. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اتصل بفني الصيانة المؤهل من شركة تايلور.

PRODUCT DOOR OFF - ظرف باب سحب المنتج متوقف . ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. تحقق من صحة تركيب باب توزيع المنتج وأن البراغي اليدوية مثبتة بإحكام.

COMP ON TOO LONG - الضاغط اشتغل لأكثر من 11 دقيقة متواصلة بدون أن يصل المنتج إلى درجة الحرارة الموضوعة. نظف مصفاة المكثف، وبدل شفرات الكاشطة وأعد ضخ الماكينة باستخدام مزيج طازج. إن ظهر الخلل من جديد فاتصل بفني الصيانة المؤهل من شركة تايلور.

تعرض شاشة سجل قفل الماكينة LOCKOUT HISTORY سجلاً لآخر 100 حالة قفل مؤقت أو مطول أو أيام التنظيف بالفرشاة أو دورات التسخين التي تم إلغاؤها. وتبين أرقام الصفحات في الزاوية العلوية اليمنى. الصفحة 1 دوماً تحتوي أحدث خلل.
(انظر الشكل 74).



الشكل 74

السطر الثاني للشاشة يعرض تاريخ ووقت حدوث الخلل. ويبين السطر الثالث سبب الخلل، أو يدل على تنفيذ التنظيف بالفرشاة بنجاح. بعض حالات الخلل تحصل لعدة أسباب. وعند حدوثها، يتم توليد صفحة لكل سبب.

اختر رمز الآلي AUTO ❄ أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR ◉ لتتحرك نحو الأمام أو الخلف لكل شاشة.

نذكر فيما يلي الرسائل المختلفة التي قد تظهر.

حالات الخلل التي تحدث أثناء دورة المعالجة الحرارية

POWER SWITCH OFF - مفتاح الطاقة مطفأ OFF.

AUTO OR STBY OFF - ضابط التحكم لم يكن في وضعية الآلي AUTO أو الاستعداد STANDBY

MIX OUT FAILURE - وقع ظرف نفاد المزيج.

NO HEAT CYCLE TRIED - الوقت الآلي للتسخين تم وضعه لتشغيل دورة تسخين بعد أكثر من 24 ساعة عن آخر دورة تسخين ناجحة.

حالات الخلل التي تحدث أثناء نمط التسخين

HEAT MODE FAILURE - ازداد الوقت الأقصى المسموح لنمط التسخين عن 90 دقيقة.

COOL MODE FAILURE - ازداد الوقت الأقصى المسموح لنمط التبريد عن 120 دقيقة.

TOTAL TIME FAILURE - ازداد الوقت الإجمالي المسموح عن 4 ساعات.

BRUSH CLEAN TIMEOUT - العدد الإجمالي لأيام التشغيل ازداد عن حدود دورة التنظيف بالفرشاة.

POWER SWITCH OFF - تم إدارة مفتاح الطاقة إلى وضعية المطفأ OFF أثناء دورة التسخين.

POWER FAILURE IN H/C - حدث خلل انقطاع التيار أثناء دورة التسخين.

MIX LOW FAILURE (L/R) - خلل انخفاض المزيج في الجانب الأيسر أو الأيمن - مستوى المزيج في الخزان منخفض لتنفيذ دورة التسخين بنجاح.

BEATER OVLD H/C (L/R) - زيادة حمولة موتور الخفاقة في الجانب الأيسر أو الأيمن - زيادة الحمولة أوقفت عمل موتور الخفاقة.

BRL THERM FAIL (L/R) - فشل في مجس مقياس الحرارة للأسطوانة في الجانب الأيسر أو الأيمن.

HOPPER THERM FAIL (L/R) - فشل في مجس مقياس الحرارة للخزان في الجانب الأيسر أو الأيمن.

HPCO H/C (L/R) - فتح مفتاح الضغط العالي أثناء دورة المعالجة الحرارية.

حالات الخلل التي تحدث أثناء النمط الأوتوماتيكي AUTO

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل الخزان الأيمن أو الأيسر كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل الأسطوانة اليمنى أو اليسرى كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - حرارة المزيج داخل الخزان الأيمن أو الأيسر كانت أعلى من 45 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR - حرارة المزيج داخل الأسطوانة اليمنى أو اليسرى كانت أعلى من 45 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF - حرارة المزيج داخل الخزان الأيمن أو الأيسر كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد خلل في التيار.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF - حرارة المزيج داخل الأسطوانة اليمنى أو اليسرى كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد خلل في التيار.

(L/R) HPR>59F (15C) - حرارة المزيج داخل الخزان الأيمن أو الأيسر زادت عن 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية).

(L/R) BRL>59F (15C)- حرارة المزيج داخل الأسطوانة اليمنى أو اليسرى زادت عن 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية).

يعرض سجل حالات الخلل **FAULT HISTORY** لغاية 100 سجل لحالات الخلل التي وقعت. ويكون أحدث سجل للخلل على الشاشة 1 كما يتم عرض التاريخ، والوقت، ووصف الخلل على كل شاشة. (انظر الشكل 75)

```
        FAULT HISTORY          1
        05/15/12        08:00
        FAULT DESCRIPTION
>       Exit
```

الشكل 75

تصفح إلى أحدث خلل بواسطة اختيار رمز الآلي AUTO ❄. تصفح عبر الشاشات في الاتجاه المعاكس بواسطة اختيار رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR . اخرج من شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS وارجع إلى القائمة بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION.

أوصاف الخلل

(L/R) Comp On Too Long - الضاغط في الجانب الأيمن أو الأيسر اشتغل لأكثر من 11 دقيقة متواصلة بدون استخراج المنتج.

(L/R) Product Door Off - باب المجمدة الأيمن أو الأيسر لم يركب بشكل كامل أو أن قفل دارة السلامة مفصول.

(L/R) Hopper Therm Bad - مجس حرارة الخزان الأيمن أو الأيسر مفتوح أو مقصر.

(L/R) Hopper Over Temp - مجس حرارة الحاوية الأيمن أو الأيسر يشير إلى حرارة أعلى من 200 درجة فهرنهايت (93 مئوية).

(L/R) Barrel Over Temp - مجس حرارة الأسطوانة اليمنى او اليسرى يشير إلى حرارة أعلى من 200 درجة فهرنهايت (93 مئوية).

(L/R) Beater Overload - تم تفعيل آلية إعادة ضبط الخفاقة اليمنى أو اليسرى.

(L/R) HPCO Compressor - مماسات مفتاح الضغط الأيمن أو الأيسر للضاغط فتحت.

(L/R) Glycol Therm Bad - مجس حرارة الغلايكول الأيمن أو الأيسر يشير إلى حرارة أعلى من 200 درجة فهرنهايت (93 مئوية).

تعرض شاشة ملخص دورة التسخين أو المعالجة الحرارية **HEAT CYCLE SUMMARY** الساعات منذ آخر دورة معالجة حرارية، والساعات منذ آخر مرة فاق فيها درجة حرارة المزيج 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) و عدد دورات المعالجة الحرارية المكتملة منذ آخر تاريخ للتنظيف بالفرشاة بشكل صحيح.

```
HEAT CYCLE SUMMARY
HRS SINCE HC          0
HRS SINCE 150         0
HC SINCE BC           0
```

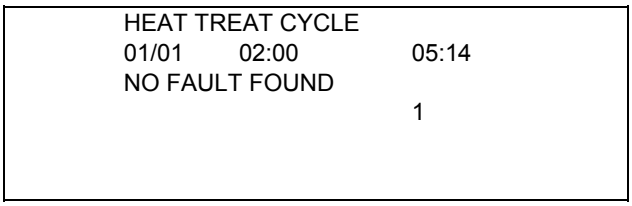
الشكل 76

تحتوي شاشة بيانات دورة التسخين **HEAT CYCLE DATA** على سجل لغاية 366 دورة معالجة حرارية. ويتم عرض أحدث دورة للتسخين أولاً. السجلات المعيارية تحتوي بيانات لكل دورة معالجة حرارية في ثلاثة شاشات. اختر رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم إلى السجلات المعيارية واختر رمز المعايرة CALIBRATION . (انظر الشكل 77)

```
        HEAT TREAT CYCLE
>       Standard records
        Details
        Exit
```

الشكل 77

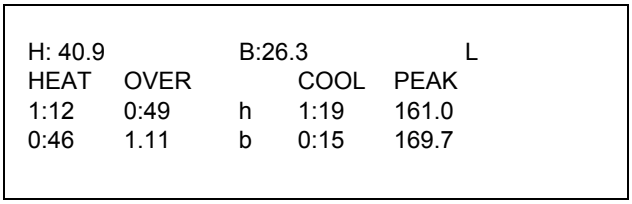
تعرض الشاشة الأولى شهر ويوم دورة التسخين، ووقت البدء ووقت الانتهاء، ووصف للخلل. السطر الأسفل يعرض رقم السجل ويبين ما إذا وقع خلل في التيار أثناء دورة التسخين (POWER FAILURE IN HC) (انظر الشكل 78)



الشكل 78

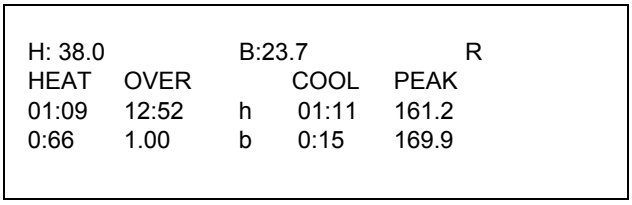
المس رمز الآلي AUTO ❄ لتنتقل نحو الأمام عبر صفحات البيانات. والمس رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لتتصفح بالاتجاه العكسي.

سجلات درجة الحرارة للخزان وأسطوانة التجميد تعرض في الشاشتين الثانية والثالثة. الشاشة الثانية تبين الجانب الأيسر للمجمدة. (انظر الشكل 79)



الشكل 79

الشاشة الثالثة تبين الجانب الأيمن للمجمدة. (انظر الشكل 80)



الشكل 80

السطر الأعلى لهذه الشاشات يبين سجلات درجات حرارة الخزان واسطوانة التجميد المسجل عند نهاية دورة المعالجة الحرارية ويبين جانب المجمدة (الأيمن أو الأيسر).

الأسطر الباقية تبين ما يلي:

HEAT = الوقت الإجمالي لوصول الخزان وأسطوانة التجميد إلى 150.9 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية).

OVER = الوقت الإجمالي عندما كانت درجة الحرارة في الخزان وأسطوانة التجميد أعلى من 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية).

COOL = الوقت الإجمالي عندما كانت درجة الحرارة في الخزان وأسطوانة التجميد أعلى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) أثناء طور التبريد COOL.

PEAK = أعلى درجة حرارة في الخزان والأسطوانة خلال دورة المعالجة الحرارية.

وقت التسخين HEAT يبين مقدار الوقت الذي تستغرقه كل منطقة للوصول إلى درجة 150.9 فهرنهايت (66.1 مئوية). يجب أن تبقى كل منطقة فوق 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) لمدة أدناها 35 دقيقة. . بالإضافة لذلك، يجب أن يتم تسخين كل منطقة لفترة 115 دقيقة كحد أدنى.

المس رمز الآلي AUTO ❄ لتنتقل إلى الصفحة التالية أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لتنتقل إلى الصفحة السابقة.

يتم عرض رسالة خلل في دورة التسخين على الشاشة الأولى في حالة حدوث خلل.

نبين أدناه رسائل الرموز المختلفة للخلل التي يمكن أن تظهر على السطر 2.

HT HEAT TIME FAILURE
فشل في وقت التسخين. لم ترتفع حرارة المزيج فوق 151 درجة فهرنهايت66.1 مئوية خلال أقل من 90 دقيقة.

CL COOL MODE FAILURE فشل في نمط التبريد. لم تنخفض درجة حرارة المزيج في الحاوية وأسطوانة التجميد أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) بأقل من 120 دقيقة.

TT TOTAL TIME FAILURE فشل في الوقت الإجمالي. يجب أن تكتمل دورة المعالجة الحرارية خلال أقل من 6 ساعات.

MO MIX OUT FAILURE فشل في نفاد المزيج. تم اكتشاف حالة نفاد المزيج أثناء أو عند بدء دورة المعالجة الحرارية.

ML MIX LOW FAILURE فشل انخفاض المزيج. تم تجاوز وقت طور التسخين أو طور التبريد واكتشف حالة انخفاض مستوى المزيج

BO BEATER OLVD IN HC حالة زيادة حمولة على الخفاقة. حدث ظرف زيادة حمولة على الخفاقة أثناء دورة المعالجة الحرارية.

HO HPCO IN HEAT CYCLE حالة توقف الضغط العالي. حدث ظرف انقطاع الضغط العالي أثناء دورة المعالجة الحرارية.

PF POWER FAILURE IN HC خلل في التيار في دورة المعالجة الحرارية. فشل في التيار تسبب تجاوز وقت طور التسخين أو طور التبريد أو الوقت الإجمالي للدورة. إن حدث ظرف خلل في التيار ولكن لم تتعطل دورة المعالجة الحرارية فسوف تظهر إشارة نجمة (*) على ثالث سطر.

PS POWER SWITCH OFF مفتاح التيار مطفأ. تم وضع مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF خلال دورة المعالجة الحرارية.

TH THERMISTOR FAILURE فشل في مجس الحرارة. فشل في مجس الحرارة.

OP OPERATOR INTERRUPT تدخل المشغل. هذا يدل على إلغاء دورة المعالجة الحرارية في خيار تدخل المشغل OPERATOR INTERRUPT في قائمة الخدمة.

PD PRODUCT DOOR OFF باب المنتج ليس في مكانه. باب المنتج ليس في مكانه أو أنه رخو.

تسجل تفاصيل دورة المعالجة الحرارية HEAT CYCLE DATA درجة الحرارة في أسطوانات التجميد وخزانات المزيج كل خمس دقائق أثناء دورة المعالجة الحرارية. ويتم تخزين لغاية 366 دورة معالجة حرارية. يجري عرض الوقت ودرجة الحرارة للحاوية اليسرى، والأسطوانة اليسرى، والحاوية اليمنى، والأسطوانة اليمنى لكل طور أثناء دورة المعالجة الحرارية. ويمكن استعراض بيانات طور مفرد أو بيانات كل دورة المعالجة الحرارية التي تحتوي أربعة أطوار.

أطوار المعالجة الحرارية

HEAT	الطور الذي يسخن المزيج في أسطوانات التجميد والخزانات إلى 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية).
HOLD	طور الانتظار يبقي درجة الحرارة أعلى من 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) لمدة 30 دقيقة على الأقل.
SOAK	الوقت الإضافي للتسخين الذي قد يلي طور الإبقاء لكي يضمن أن الوقت الإجمالي لأطوار التسخين HEAT و الإبقاء HOLD و النقع SOAK لا يكون أدنى من 115 دقيقة.
COOL	الطور الذي يبرد المزيج حتى تصبح درجة الحرارة في المناطق الأربعة أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية).

في شاشة بيانات دورة المعالجة الحرارية HEAT CYCLE DATA ❄، اختر رمز الآلي AUTO لتحرك السهم نحو التفاصيل Details ثم اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖.

```
        HEAT CYCLE DATA
        Standard records
>       Details
        Exit
```

الشكل 81

يتم عرض أحدث سجل لدورة المعالجة الحرارية (السجل 1) مع التاريخ والوقت. يمكنك الوصول إلى بيانات دورة معالجة حرارية أخرى بواسطة اختيار النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR 🍥 لتحرك السهم نحو السجل التالي New Record ثم تختار رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. كرر هذه الخطوة حتى يتم عرض السجل المرغوب مع التاريخ والوقت.

```
        Recd    1    05/14    00:00
>       Display record
        Next record
        Exit
```

الشكل 82

أثناء كون السهم على سطر السجل المعروض على الشاشة، اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖.

```
        HEAT TREAT CYCLE
>       HEAT phase temps
        HOLD phase temps
        SOAK phase temps
```

الشكل 83

اختر رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR 🍥 لتتصفح إلى الطور الذي تود مراجعته. يؤدي اختيار "كل درجات حرارة الطور" "ALL phase temps" إلى عرض الأطوار الأربعة لسجل دورة المعالجة الحرارية بالتسلسل.

```
        HEAT TREAT CYCLE
        SOAK phase temps
        COOL phase temps
>       ALL phase temps
```

الشكل 84

يتم تسجيل قراءات درجات الحرارة للأطوار الأربعة بنفس الوقت على شاشات مفردة. طابق السهم مع الطور الذي ترغب في استعراضه واختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖.

```
        HEAT TREAT CYCLE
>       HEAT phase temps
        HOLD phase temps
        SOAK phase temps
```

الشكل 85

```
        HEAT  LH        r1      s1
        40.0            5/15    02:05
>       Next zone
        Exit
```

الشكل 86

السطر 1	يعرض الطور	HEAT / HOLD / SOAK / COOL
	LH	الحاوية اليسرى
	r 1	رقم السجل
	s 1	رقم العينة
السطر 2	حرارة المنطقة	
	تاريخ ووقت تسجيل الحرارة	

ملاحظة: رمز الأدنى L أو الأعلى H المبين على يسار قيمة درجة الحرارة يشير إلى أن درجة الحرارة كانت الأدنى أو الأعلى التي تم تسجيلها أثناء الطور.

المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتحرك الشاشة نحو المنطقة التالية. منطقة الحرارة الثانية التي تعرض هي للأسطوانة اليسرى (LB).

```
        HEAT  LB        r1      s1
        25.4            5/15    02:05
>       Next zone
        Exit
```

الشكل 87

اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتنتقل إلى منطقة الحرارة التالية، وهي منطقة الحاوية اليمنى (RH).

```
        HEAT  RH        r1      s1
        39.5            5/15    02:05
>       Next zone
        Exit
```

الشكل 88

اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتنتقل إلى آخر منطقة حرارة في السجل، وهي منطقة الأسطوانة اليمنى (RB).

```
        HEAT  RB        r1      s1
        26.5            5/15    02:05
>       Next sample
        Exit
```

الشكل 89

ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ مرة أخرى لتتحرك نحو العينة التالية. يتم عرض كل عينة بتردد قدره 5 دقائق.

```
        HEAT  LH        r1      s1
        46.4            5/15    02:10
>       Next zone
        Exit
```

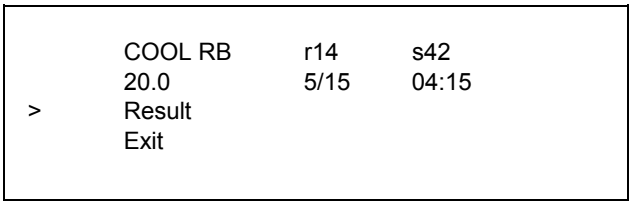
الشكل 90

عند عرض آخر عينة للطور، يمكن اختيار شاشة نتائج دورة المعالجة الحرارية.

```
        HEAT RB         r1      s14
        H  169.0        5/15
>       Result
        Exit
```

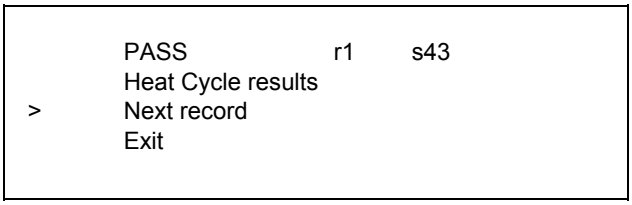
الشكل 91

إن تم مراجعة بيانات طور التبريد COOL أو بيانات كل الطور All phase data، فسوف تعرض آخر منطقة حرارة في السجل مع شاشة النتائج.



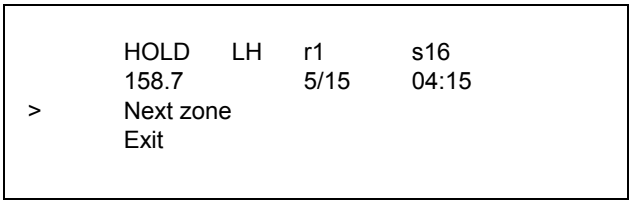
الشكل 92

اختر رمز المعايرة CALIBRATION لتراجع شاشة نتائج دورة المعالجة الحرارية .



الشكل 93

لتراجع تفاصيل نفس الطور في السجل الذي سبقه (السجل التالي)، اختر رمز المعايرة CALIBRATION. إن تم اختيار بيانات كل الطور All phase data فسوف يبقى رقم السجل نفسه ويجرى عرض عينة الطور الذي يليه.

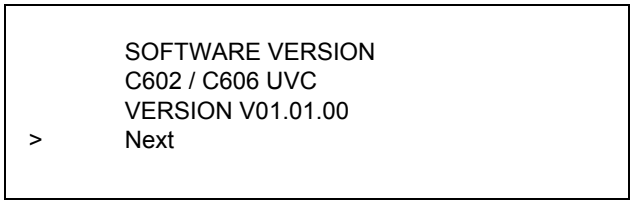


الشكل 94

يمكنك الخروج من شاشة السجل بواسطة تحريك السهم إلى "Exit" ثم اختيار رمز المعايرة CALIBRATION.

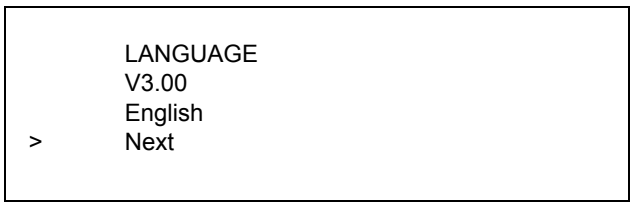
تحتوي دورة المعالجة الحرارية المتوسطة على حولي 40 عينة لشاشات مناطق الحرارة الأربعة.

تعرض معلومات النظام SYSTEM INFORMATION على أربعة شاشات منفصلة. تحتوي الشاشة الأولى على نسخة التطبيقات وضابط التحكم المثبتين على الماكينة. (انظر الشكل 95)



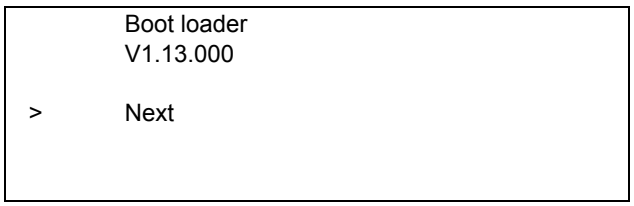
الشكل 95

المس رمز المعايرة CALIBRATION لتنتقل إلى الشاشة التالية لمعلومات النظام والتي تحتوي نسخة لغة التطبيقات. (انظر الشكل 27)



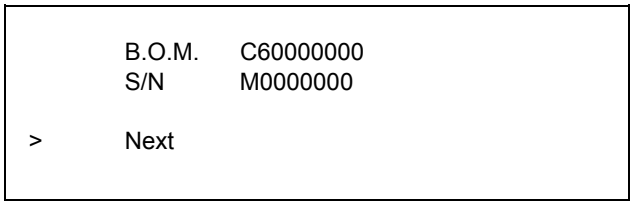
الشكل 96

بالنسبة للموديلات UVC4 فقط، المس رمز المعايرة CALIBRATION لتنتقل إلى ثالث شاشة لمعلومات النظام والتي تحتوي معلومات حول نسخة محمل التطبيق. (انظر الشكل 97)



الشكل 97

المس رمز المعايرة CALIBRATION لتنتقل إلى الشاشة الثالثة لمعلومات النظام والتي تحتوي على لائحة المواد والرقم المتسلسل للماكينة. (انظر الشكل 98)



الشكل 98

لمس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ مرة أخرى يرجعك إلى بنود القائمة.

ملاحظة: لكي تتمكن من عرض تفاصيل الماكينة في شاشة معلومات النظام، يجب أن يتم إدخال رقم الموديل والرقم المتسلسل للماكينة في وقت مسبق ضمن شاشات EDIT UNIT ID .

شاشة الظروف الحالية **CURRENT CONDITIONS** تبين قراءات لزوجة المنتج عندما تكون المجمدة شغالة ودرجات الحرارة في كل من الحاوية وأسطوانة التجميد لكلا الجانبين. يعرض العمود الأيسر القراءات لجانب المرطبات المخفوقة ويعرض العمود الأيمن القراءات لجانب الآيس كريم الطري. (انظر الشكل 99)

VISC	0	0.0
HOPPER	38.0	38.0
BARREL	25.0	18.0

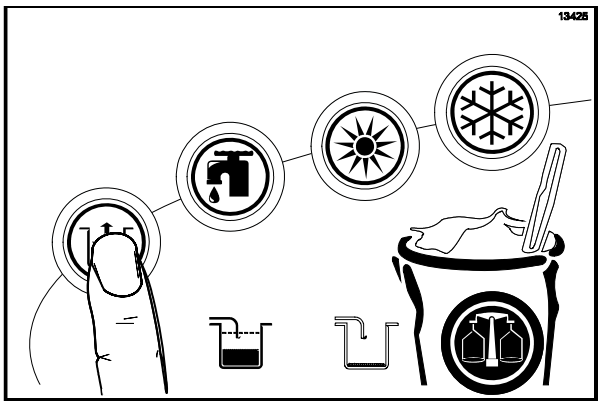
الشكل 99

شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS هي الشاشة الوحيدة للقائمة التي تعيد أزرار لوحة التحكم للجانب الأيسر والأيمن إلى عملها الطبيعي. لن تكون أزرار القائمة متوهجة عند اختيار هذا البند لكي تتمكن من توزيع المرطبات المخفوقة، وتكون أزرار لمس اللوحة تكون شغالة بالكامل. استخدم هذه الشاشة عندما تود البقاء في قائمة المدير وتقديم المرطبات المخفوقة.

اخرج من شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS وارجع إلى القائمة بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖.

توزيع المرطبات المخفوقة بدون شراب النكهة

بدءً من نسخة الإصدار 1.04، يمكن توزيع المرطبات المخفوقة بدون شراب نكهة بواسطة اختيار رمز مضخة الجانب الأيسر ❄ .



الشكل 100

يتم عرض الشاشة التالية.

UNFLAVORED DRAW
> YES
NO

الشكل 101

المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ . يتوهج رمز مضخة الجانب الأيسر PUMP ويبدأ على الفور توزيع منتج بدون نكهة إضافية. يتوقف تدفق المنتج الغير حاوي على نكهة إضافية وينطفي ضوء المضخة PUMP عندما يكتشف المجس الكهربائي أن الكوب امتلأ. كما يمكن إيقاف تدفق المنتج الغير حاوي على نكهة إضافية على الفور بواسطة الضغط على رمز المضخة PUMP مرة ثانية.

ملاحظة: لتلغي شاشة سحب المنتج الغير حاوية على نكهة UNFLAVORED DRAW، المس رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لتحرك السهم نحو NO ثم اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ .

إذا كنت تفكك الماكينة للمرة الأولى أو كنت تحتاج لمعلومات حول الوصول إلى هذه النقطة في التعليمات فيرجى مراجعة الصفحة 90 "التفكيك" وابدأ هناك.

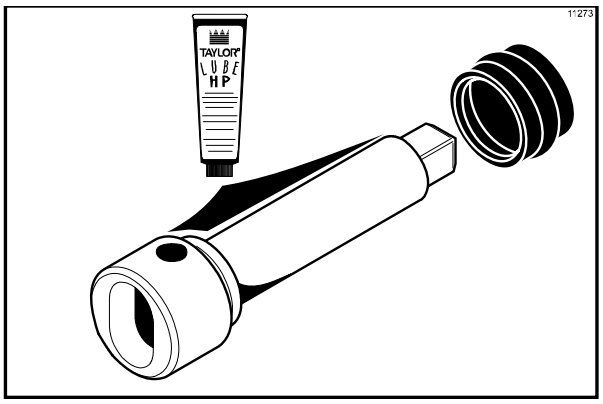
تحضير الماكينة

تجميعة أسطوانة التجميد - جانب المرطبات المخفوقة

تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة **OFF**. عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.

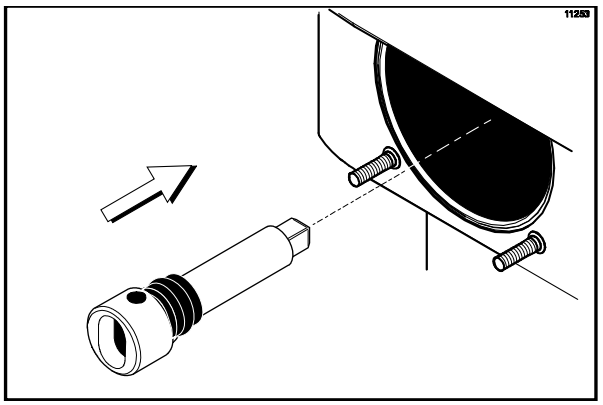
مع توفر صواني الأجزاء بالنسبة لجانب الحليب المخفوق:

الخطوة 1
قبل تركيب عمود دوران الخفاقة، زيت الأخدود على عمود دوران الخفاقة. ازلق عازل عمود دوران الخفاقة فوق الطرف الصغير لعمود دوران الخفاقة وعشّقه ضمن الأخدود في العمود. زيت بشكل وافر الجزء الداخلي من العازل زيت أيضاً القسم المسطح من العازل الذي يلامس المحمل المغلف الخلفي. طبق القدر المتساوي من مادة التزييت على العمود. لا تزيت الطرف المربع. (انظر الشكل 102)



الشكل 102

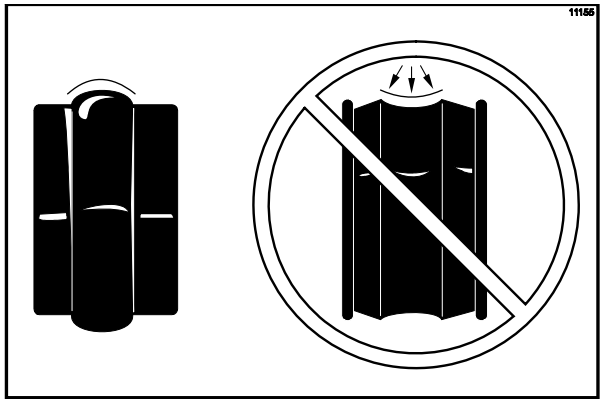
الخطوة 2
أدخل عمود دوران الخفاقة عبر المحمل المغلف الخلفي في أسطوانة التجميد وعشّق الطرف المربع بإحكام داخل مقرن العمود. تحقق أن يستقر عمود المحرك في مكانه في المقرن بدون استعصاء. (انظر الشكل 104).



الشكل 104

ملاحظة: عند تزييت القطع، استخدم مواد تزييت مناسبة للأطعمة (مثل: مواد تزييت HP من إنتاج تايلور).

ملاحظة: لضمان عدم تسرب المزيج من مؤخرة أسطوانة التجميد، يجب أن يكون القسم الأوسط من الغطاء العازل محدباً أو أن يمتد من العازل. إن كان القسم الأوسط من الغطاء العازل مقعراً أو أنه يمتد نحو منتصف العازل فاقلب العازل نحو الخارج. (انظر الشكل 103).

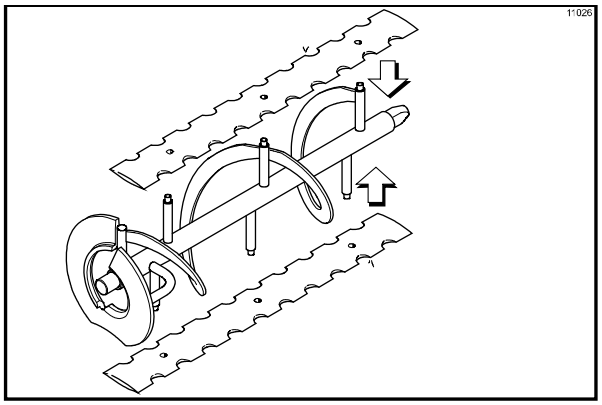


الشكل 310

الخطوة 3
افحص شفرات الكاشطة لمعرفة ما إن كان بها أي نتوءات أو أعراض اهتراء. وإن كان بها أي نتوءات فبدل الشفرات.

ملاحظة: يجب أن يتم تبديل شفرات الكاشطة لجانب المرطبات المخفوقة كل 6 أشهر.

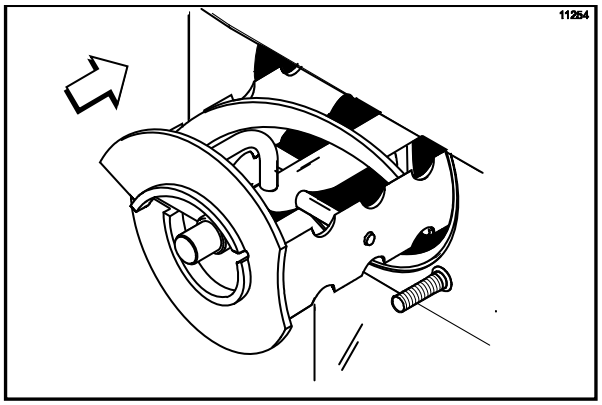
الخطوة 4
أما إن كانت الشفرات في حالة جيدة فضع كل شفرة للكاشطة فوق المسامير الحاملة على تجميعة الخفاقة. (انظر الشكل 105)



الشكل 105

ملاحظة: يجب أن تستقر الثقوب في شفرة الكاشطة بإحكام فوق المسامير لمنع الضرر.

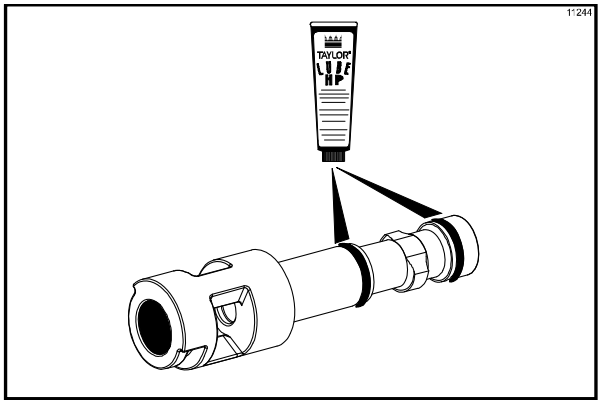
الخطوة 5
أثناء مسك الشفرات على تجميعة الخفاقة، أدخل تجميعة الخفاقة في أسطوانة التجميد. عشق نهاية العمود بإحكام داخل مقرن عمود المحرك. (انظر الشكل 106)



الشكل 106

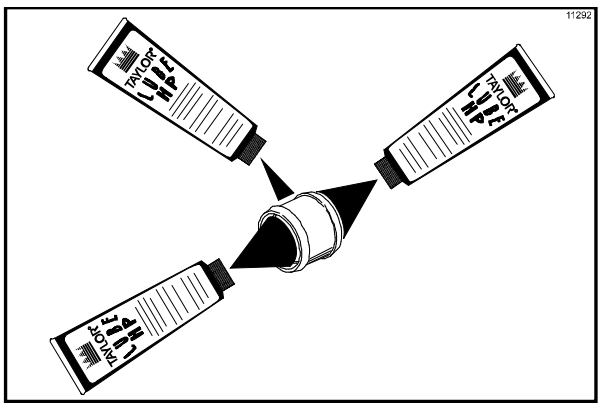
ملاحظة: عندما تكون الخفاقة في مكانها الصحيح فلن تبرز أكثر من مقدمة أسطوانة التجميد.

الخطوة 6
اجمع تجميعة ملفاف صمام السحب. افحص الحلقات الدائرية للصمام لمعرفة ما إن كان بها تشققات أو اهتراء. (بدلها إن كان بها تشقق أو اهتراء). إن كانت الحلقات الدائرية في حالة جيدة فازلق حلقتين دائريتين في أخاديد صمام السحب وزيتها. (انظر الشكل 107)



الشكل 107

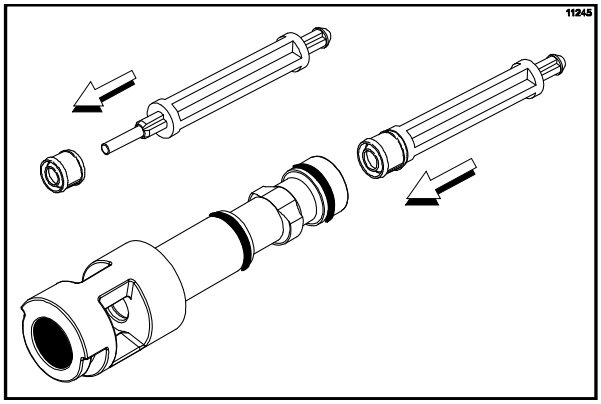
الخطوة 7
زيت القطر الخارجي لعازل عمود المازجة. املأ الأكواب عند كل طرف من أطراف العازل بمادة التزييت.



الشكل 108

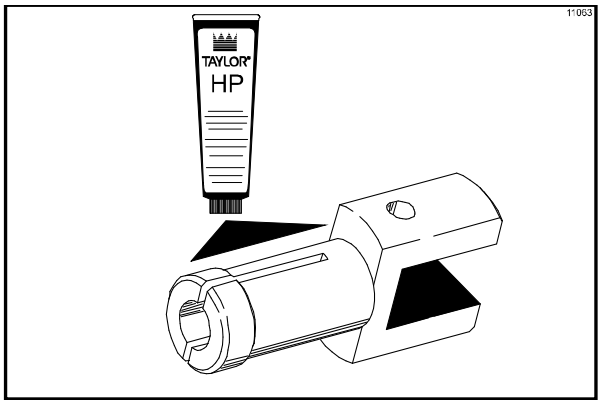
الخطوة 8
أدخل عازل عمود المازجة ضمن أسفل صمام السحب بأكبر مسافة ممكنة. يجب أن يجلس عازل عمود المازجة ضمن أخدود العازل في تجويف صمام السحب

هام: افحص وتحقق أن عازل عمود المازجة مركب بشكل صحيح في الأخدود. العازل المهترئ أو الغير موجود أو المركب بشكل خاطئ سوف يؤدي إلى تسرب المنتج من أعلى صمام السحب. (انظر الشكل 109)



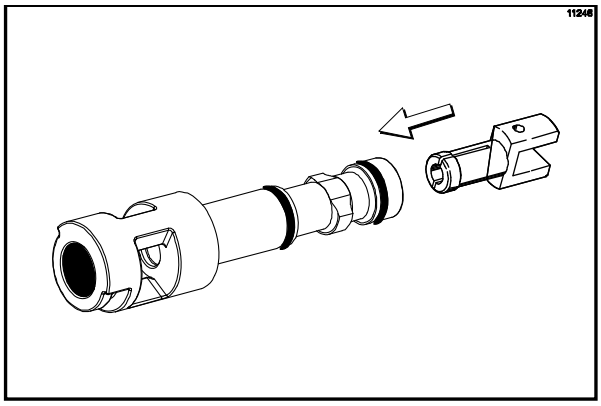
الشكل 109

الخطوة 9
زيت الطرف الصغير للمازجة. (انظر الشكل 110)



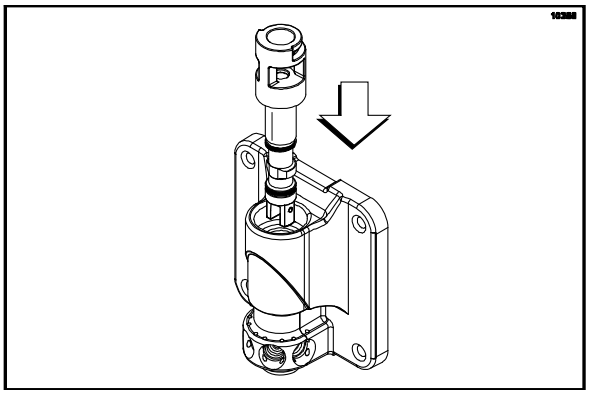
الشكل 110

الخطوة 10
اضغط الطرف المقسم ثم أدخل المازجة عبر فتحة المعدن لصمام السحب حتى تستقر في مكانها. (انظر الشكل 111).



الشكل 111

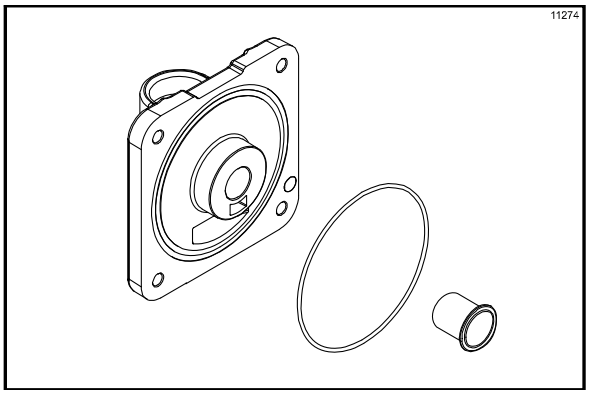
الخطوة 11
أدخل وطابق مجموعة صمام السحب ضمن باب المرطبات المخفوقة كما هو مبين. (انظر الشكل 112)



الشكل 112

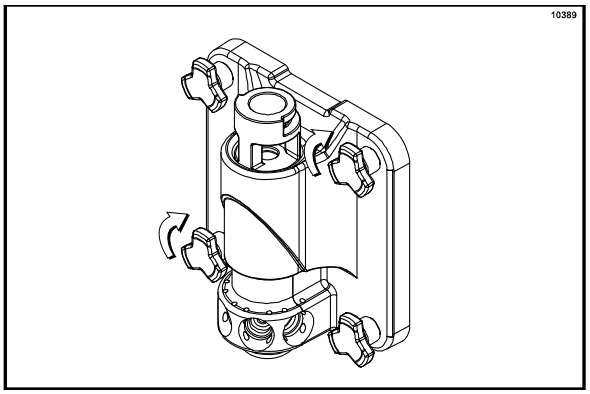
الخطوة 12
ضع الحلقة الدائرية لباب المجمدة في التجويف عند مؤخرة باب المجمدة. زيت القطر الخارج للمحمل الأمامي. ازلق المحمل الأمامي ضمن مقره في الباب.

ملاحظة: إن لزم الأمر، ضع كميتين صغيرتين من مواد التزييت عند وضع 10 و 2 لعقارب الساعة في القسم الأعلى للحلقة الدائرية لباب المجمدة لتبقيها في المكان.



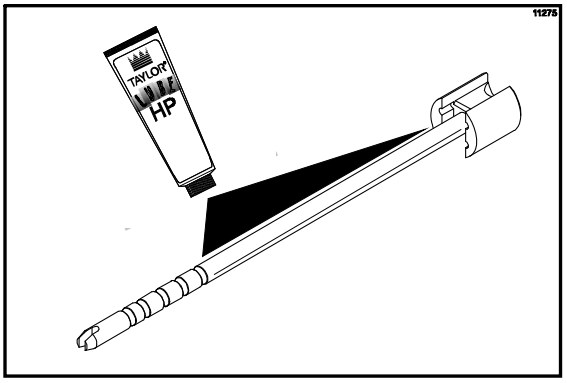
الشكل 113

الخطوة 13
ركب باب المجمدة لجانب المرطبات المخفوقة. وجه الباب فوق الدعامات الأربعة عند مقدمة أسطوانة المجمدة. طابق قمة صمام السحب مع كتيفة رفع الصمام. ركب البراغي اليدوية (مع كون البراغي اليدوية القصيرة عند أسفل الباب). ثم اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت. لا تزيد من مقدار الربط .



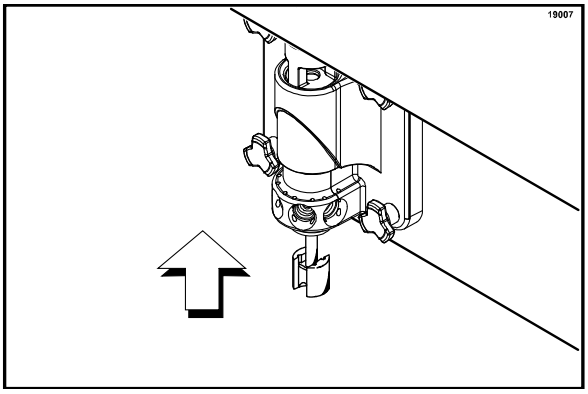
الشكل 114

الخطوة 14
زيت عمود شفرة المازجة غلى التجويف. (انظر الشكل 115)



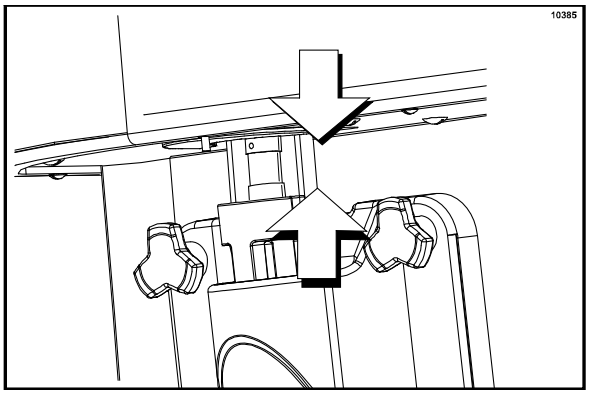
الشكل 115

الخطوة 15
أدخل عمود شفرة المازجة ضمن منتصف المازجة، وعبر فتحة صمام السحب حتى يظهر العمود من قمة صمام السحب. يجب أن تكون شفرة المازجة متطابقة ومتعشقة مع المازجة في الأسفل. فهذا يسمح لعمود المازجة بالارتفاع بما فيه كفاية ليتعشق مع مقرن المازجة عند الطرف العلوي. (انظر الشكل 116)



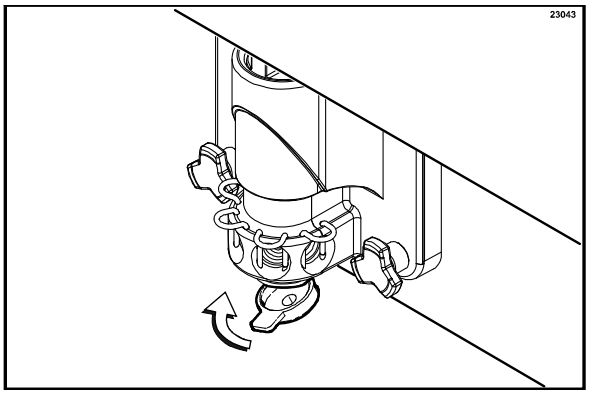
الشكل 116

الخطوة 16
ارفع حلقة القفل لمقرن وصل المازجة وأدخل عمود المازجة ضمن تجويف المقرن حتى تجلس قبة القفل ضمن الوضعية المقفلة (انظر الشكل 117)



الشكل 117

الخطوة 17
ركب غطاء التضييق فوق نهاية فوهة الباب وركب المسامير الحاجزة لصمام الشراب. (انظر الشكل 118)



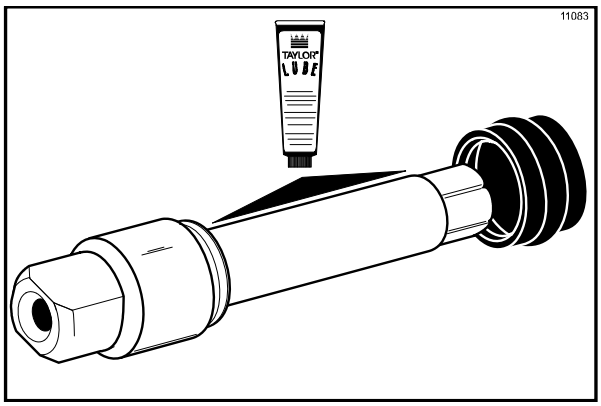
الشكل 118

تجميعة اسطوانة التجميد - جانب الآيس كريم الطري

تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF. عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.

مع توفر صواني الأجزاء بالنسبة لجانب الآيس كريم الطري:

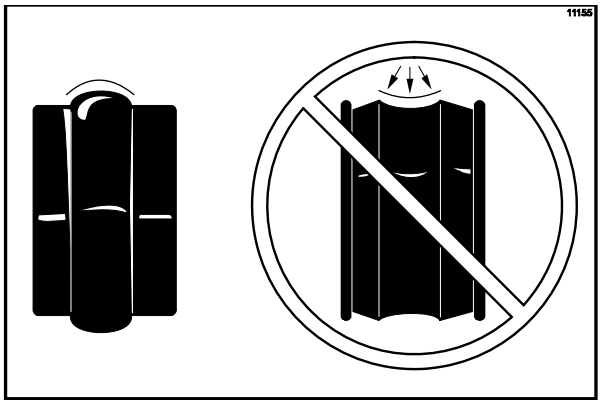
الخطوة 1
قبل تركيب عمود دوران الخفاقة لجانب الآيس كريم الطري، زيت الأخدود على عمود دوران الخفاقة. ازلق عازل عمود دوران الخفاقة فوق الطرف الصغير لعمود دوران الخفاقة وعشّقه ضمن الأخدود في العمود. زيت بشكل وافر الجزء الداخلي من العازل زيت أيضاً القسم المسطح من العازل الذي يلامس المحمل المغلف الخلفي. طبق القدر المتساوي من مادة التزييت على العمود. لا تزيت الطرف السداسي. (انظر الشكل 119)



الشكل 119

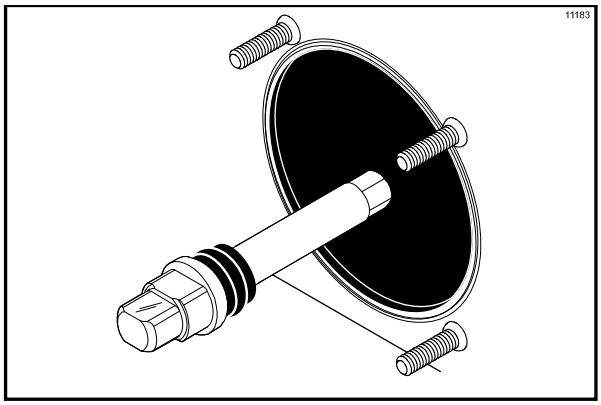
ملاحظة: عند تزييت القطع، استخدم مواد تزييت مناسبة للأطعمة (مثل: مواد تزييت HP من إنتاج تايلور).

ملاحظة: لضمان عدم تسرب المزيج من مؤخرة أسطوانة التجميد، يجب أن يكون القسم الأوسط من الغطاء العازل محدباً أو أن يمتد من العازل. إن كان القسم الأوسط من الغطاء العازل مقعراً أو أنه يمتد نحو منتصف العازل فاقلب العازل نحو الخارج. (انظر الشكل 120)



الشكل 120

الخطوة 2
أدخل عمود دوران الخفاقة عبر المحمل المغلف الخلفي في أسطوانة التجميد وعشّق الطرف السداسي بإحكام داخل مقرن العمود. (انظر الشكل 121)



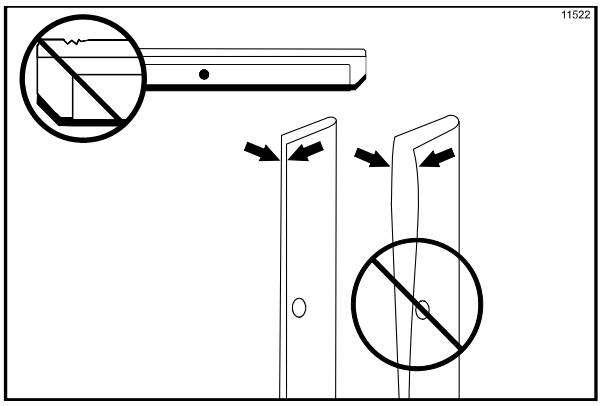
الشكل 121

توخى الحذر الشديد عند التعامل مع تجميعة الخفاقة. فشفرات الخفاقة حادة للغاية ويمكنها أن تسبب الأذى.

الخطوة 3
قبل تركيب مجموعة الخفاقة، افحص شفرات الكاشطة والمشابك.

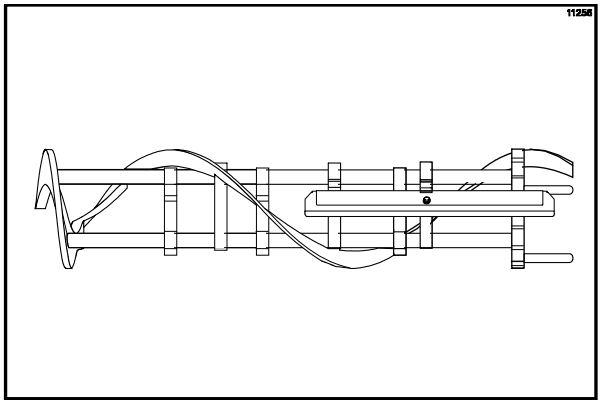
افحص شفرات الكاشطة لمعرفة ما إن كان بها أي نتوءات أو أعراض اهتراء. إن كانت شفرة الخفاقة مهترئة أو بها شقوق فبدل الشفرتين.

افحص مشابك تثبيت شفرة الخفاقة للتحقق من أنها غير مثنية وأن الشق متساوي عند كل طول المشبك. بدل المشابك المتضررة.



الشكل 122

الخطوة 4
إن كانت الشفرات بحالة جيدة، فركب مشابك شفرات الكاشطة فوق الشفرات ضع شفرة الكاشطة الخلفية فوق مسمار التثبيت الخلفي على الخفاقة. (انظر الشكل 123)

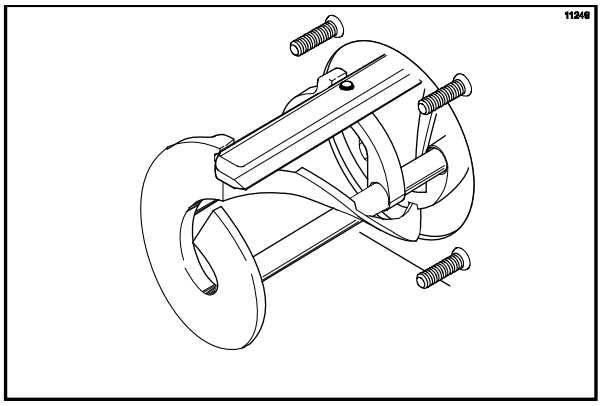


الشكل 123

ملاحظة: يجب أن يتم تبديل شفرات الكاشطة لجانب الآيس كريم الطري كل 3 أشهر.

ملاحظة: يجب أن يستقر الثقب في شفرة الكاشطة بإحكام فوق المسمار لمنع الضرر المكلف.

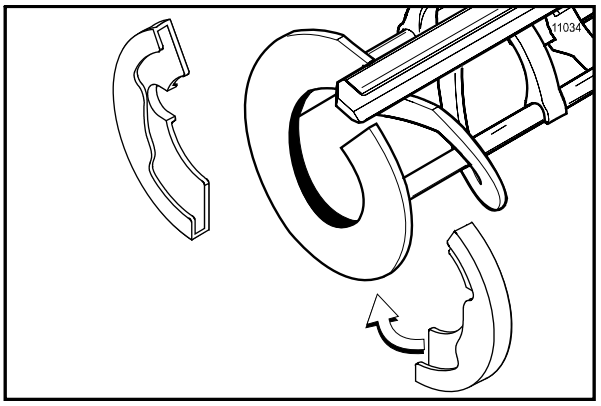
الخطوة 5
مع إمساك الشفرة الخلفية على الخفاقة، ازلقها داخل أسطوانة التجميد بمقدار منتصف المسافة. ركب الشفرة الأمامية للكاشطة فوق مشمار التثبيت الأمامي. (انظر الشكل 124)



الشكل 124

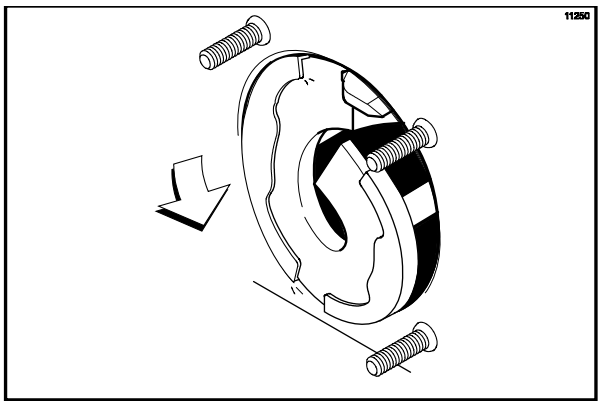
الخطوة 6
قبل تركيب واقيات الخفاقة، افحص الواقيات لمعرفة ما إن كان بها أي نتوءات أو أعراض اهتراء. وإن كانت الواقيات مهترئة أو مفقودة فبدلها.

الخطوة 7
إذا كانت واقيات الخفاقة بحالة جيدة فركبها. (انظر الشكل 125)



الشكل 125

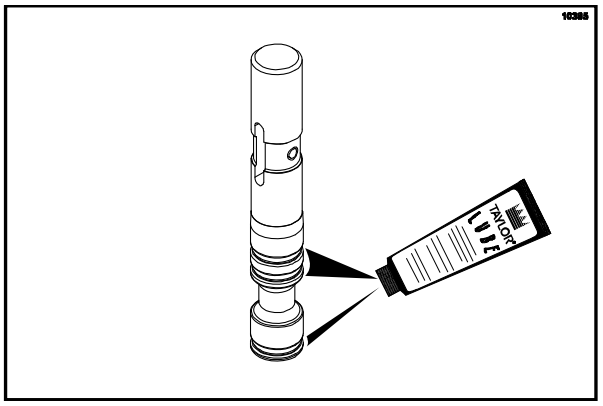
الخطوة 8
ازلق تجميعة الخفاقة بالمسافة المتبقية داخل أسطوانة التجميد. تحقق أن تكون تجميعة الخفاقة في موقعها فوق عمود الدوران عن طريق إدارة الخفاقة بشكل طفيف أثناء كونها في المكان. عندما تكون في مكانها الصحيح فلن تبرز الخفاقة أكثر من مقدمة أسطوانة التجميد.
(انظر الشكل 126)



الشكل 126

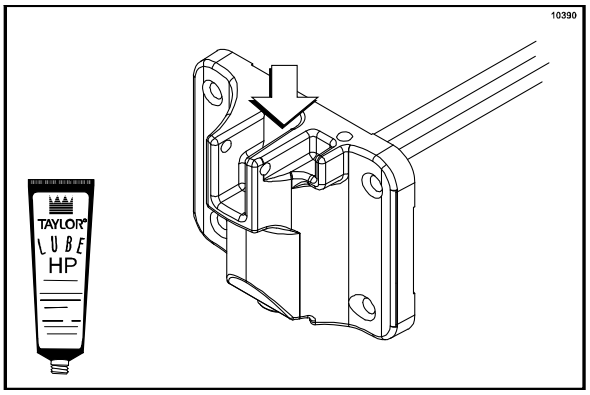
الخطوة 9
قبل تجميع باب المجمدة، افحص ما يلي لمعرفة ما إذا كان هناك أي نتوءات أو أعراض اهتراء:
محمل الباب، حشوات الباب، صمام السحب، الحلقات الدائرية المفرغة، كل جوانب تجميعة الباب، بما في ذلك داخل فجوة صمام السحب. بدل أي قطع متضررة.

الخطوة 10
إذا كانت الأجزاء في حالة جيدة فأزلق 3 حلقات دائرية مفرغة في الأخاديد على صمام السحب ثم زيتها. (انظر الشكل 127)



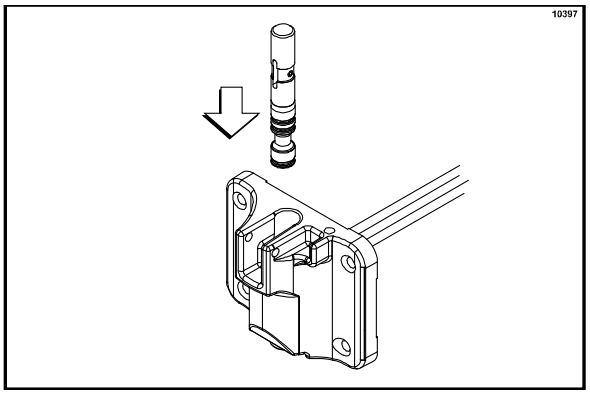
الشكل 127

الخطوة 11
زيت بشكل طفيف القسم الداخلي للفجوة العلوية لصمام الباب (انظر الشكل 128)



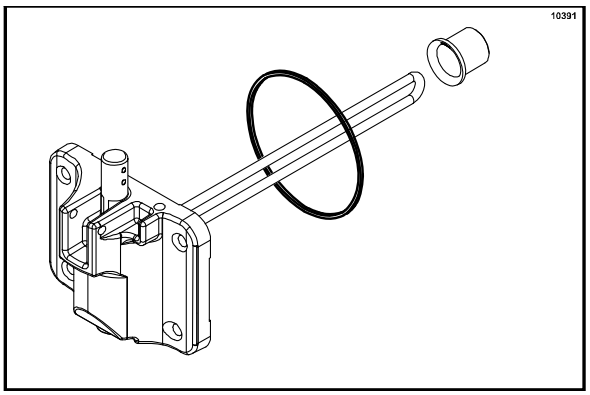
الشكل 128

الخطوة 12
أدخل صمام السحب من الأعلى، بحيث تكون فتحة قبضة سحب المنتج موجهة نحو الأمام. (انظر الشكل 129)



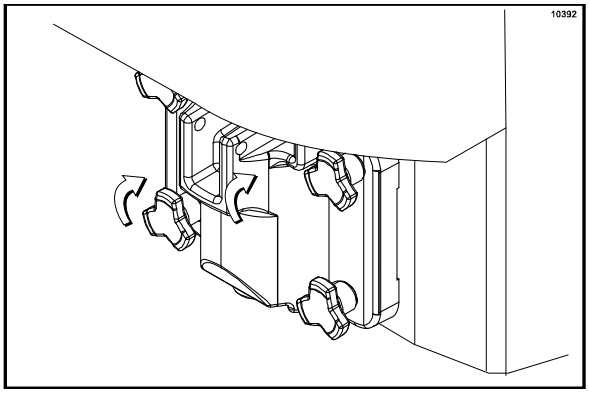
الشكل 129

الخطوة 13
ضع حشوة باب المجمدة في التجويف عند مؤخرة باب المجمدة. ازلق المحمل الأمامي فوق عمود الحاجب بحيث تكون الحافة التي تحتوي على شفة مقابل الباب. لا تزيت الحشوة ولا المحمل.
(انظر الشكل 130)



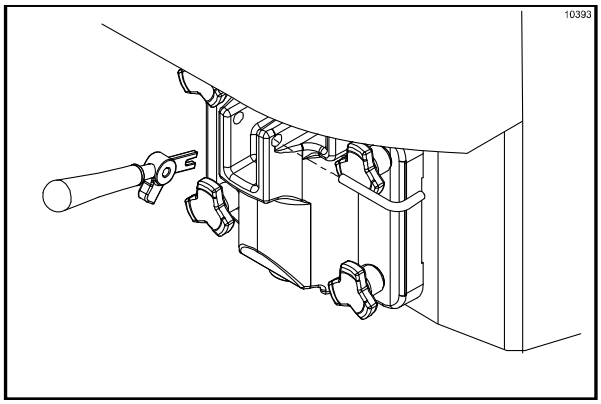
الشكل 130

الخطوة 14
أدخل العمود الحاجب عبر الخفاقة في أسطوانة التجميد. ومع كون الباب مستقر على مسامير المجمدة، ركب البراغي اليدوية. ثم اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت. (انظر الشكل 131)



الشكل 131

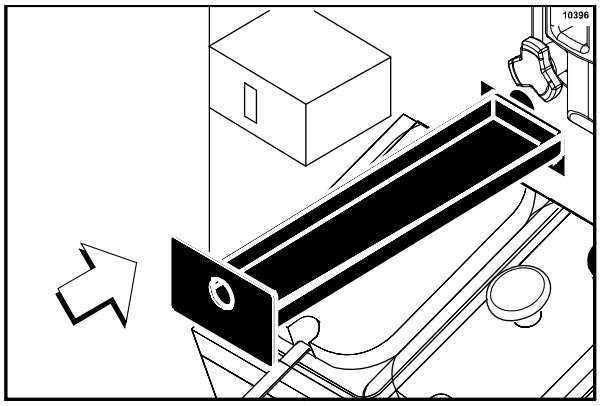
الخطوة 15
ركب قبضة سحب المنتج ازلق شوكة قبضة سحب المنتج ضمن شق صمام السحب. وثبتها بالمسمار المفصلي. (انظر الشكل 132)



الشكل 132

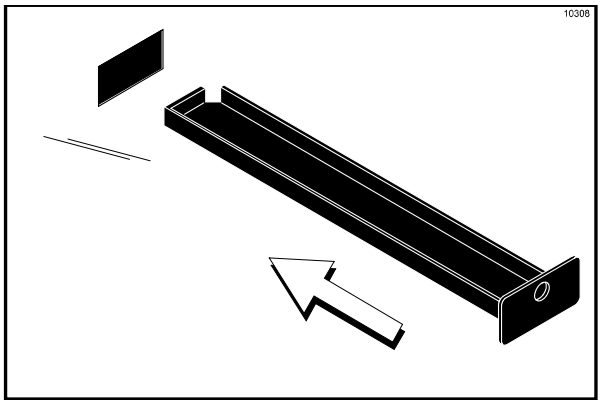
ملاحظة: يتميز جانب الآيس كريم الطري في الماكينة بمقبض سحب قابل للضبط ليوفر أفضل قدر من التحكم وليعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف. يجب أن يتم ضبط قبضة السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. وأدر برغي الضبط بعكس دوران عقارب الساعة لتخفف من مقدار التدفق.

الخطوة 16
ازلق الصينية الأمامية لاحتواء التسرب ضمن الثقب في اللوحة الأمامية فوق موزعات شراب النكهة. (انظر الشكل 133)



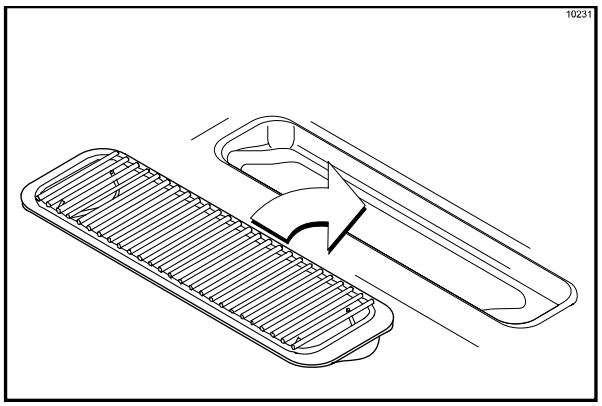
الشكل 133

الخطوة 17
ازلق صينيتي التسرب القصيرتين ضمن الثقوب في اللوحة الخلفية. ازلق صينيتي احتواء التسرب ذات الحيز ضمن اللوحتين اليمنى واليسرى. (انظر الشكل 134)



الشكل 134

الخطوة 18
ركب صينية التسرب الأمامية وواقي التسرب تحت فتحة الباب. (انظر الشكل 135)



الشكل 135

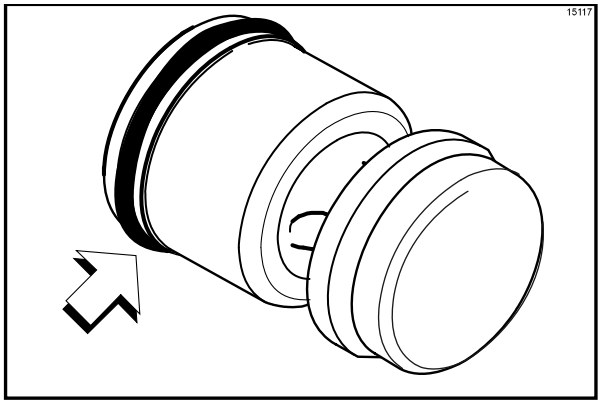
تجميعة مضخة المزيج

الخطوة 1
افحص أجزاء المضخة المطاطية والبلاستيكية. يجب أن تكون الحلقات الدائرية المفرغة والحشوة بحالة جيدة 100% لكي تعمل المضخة والماكينة بأكملها بشكل صحيح. لن تتمكن الحلقات الدائرية المفرغة ولا الحشوة من أداء خدمتها بشكل صحيح إن وجد بها شقوق أو انقطاع أو ثقوب أو كانت المواد غير موجودة.

افحص الأجزاء البلاستيكية للمضخة للتحقق من عدم وجود شقوق أو تصدعات أو تأكل في المواد.

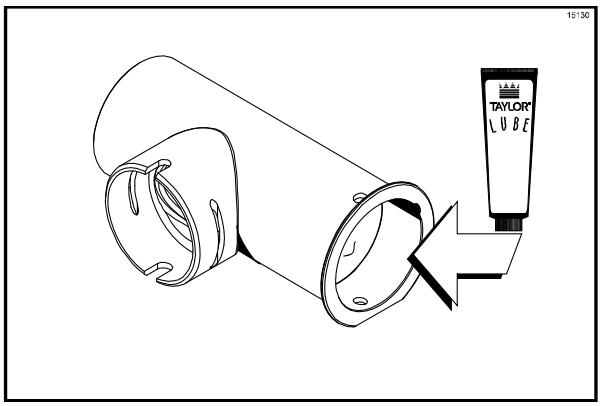
بدل أي أجزاء تالفة على الفور وتخلص من الأجزاء القديمة.

الخطوة 2
اجمع المكبس. ازلق الحلقة الدائرية المفرغة الحمراء ضمن أخدود المكبس. لاتزيت الحلقة الدائرية. (انظر الشكل 136)



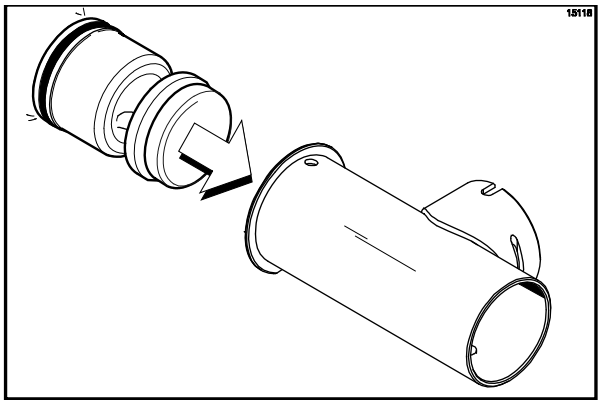
الشكل 136

الخطوة 3
ضع طبقة رقيقة من مواد التزييت عند القسم الداخلي من أسطوانة المضخة عند طرف ثقب المسمار الحاجز. (انظر الشكل 137)



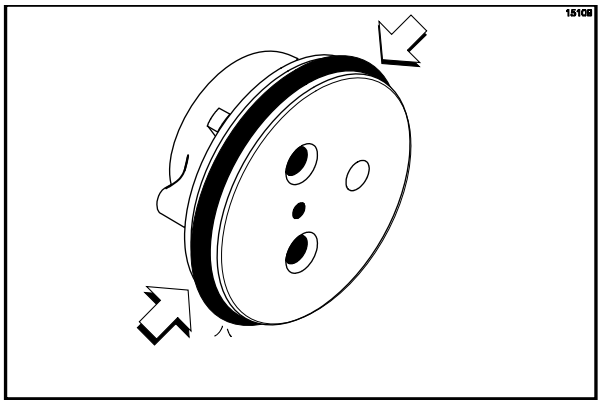
الشكل 137

الخطوة 4
أدخل المكبس ضمن طرف ثقب المسمار الحاجز عند أسطوانة المضخة. (انظر الشكل 138)



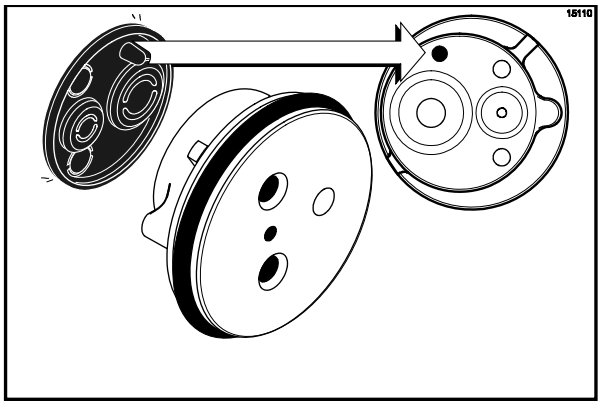
الشكل 138

الخطوة 5
اجمع غطاء الصمام . ازلق الحلقة الدائرية المفرغة ضمن أخدود غطاء الصمام. لاتزيت الحلقة الدائرية.
(انظر الشكل 139).



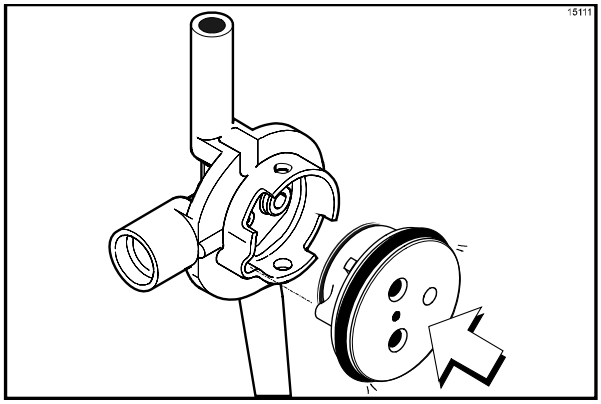
الشكل 139

الخطوة 6
ازلق حشوة صمام المضخة ضمن الثقوب على الغطاء. لاتزيت الحشوة. (انظر الشكل 140)



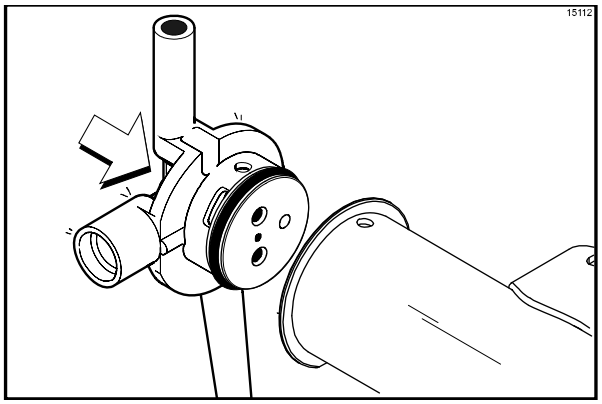
الشكل 140

الخطوة 7
أدخل غطاء الصمام ضمن الثقب في وصلة مهايئة المزيج.
(انظر الشكل 141)



الشكل 141

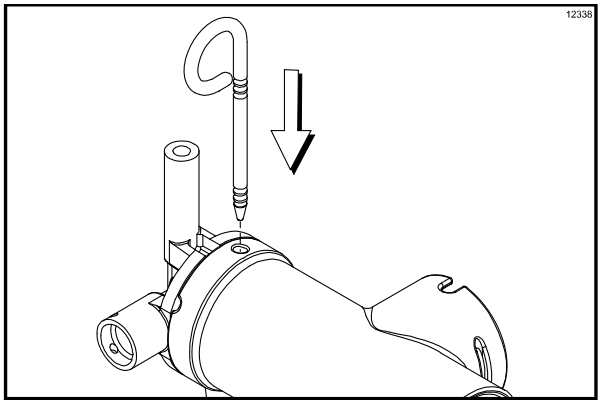
الخطوة 8
أدخل تجميعة مدخل المزيج ضمن أسطوانة المضخة. (انظر الشكل 142)



الشكل 142

ملاحظة: يجب أن تكون الوصلة متوضعة ضمن الحيز الموجود عند نهاية أسطوانة المضخة.

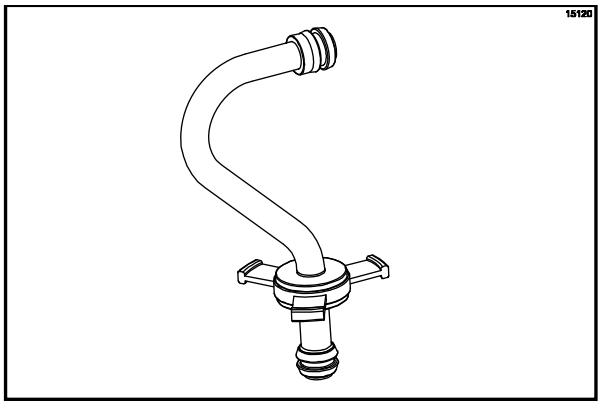
الخطوة 9
ثبت أجزاء المضخة في المكان بواسطة إدخال المسمار الحاجز عبر الثقوب المتقاطعة المتواجدة عند أحد نهايات أسطوانة المضخة. (انظر الشكل 143)



الشكل 143

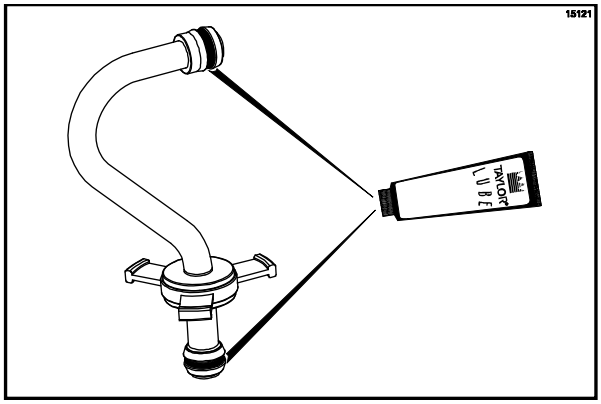
ملاحظة: يجب أن يتواجد رأس المسمار الحاجزي عند أعلى المضخة عندما يكون مركب.

الخطوة 10
اجمع تجميعة أنبوب توصيل المزيج. ازلق حلقة الفحص ضمن الأخدود على أنبوب توصيل المزيج. (انظر الشكل 144)



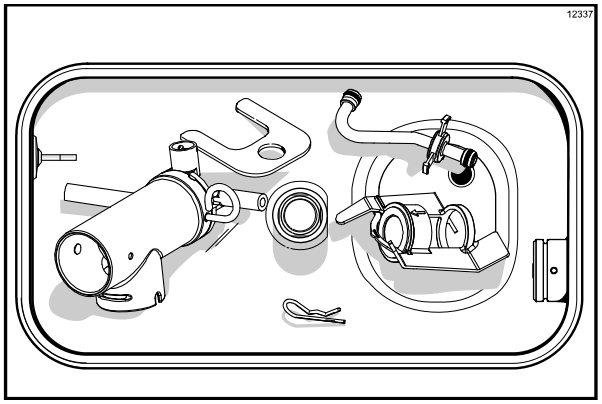
الشكل 144

الخطوة 11
ركب حلقة دائرية حمراء واحدة على كل طرف من نهاية أنبوب التوصيل، وزيتها بشكل جيد. (انظر الشكل 145)



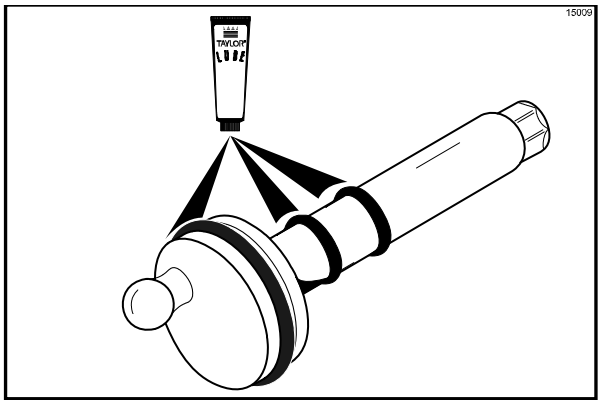
الشكل 145

الخطوة 12
ضع تجميعة المضخة، ومشبك المضخة، والمسمار الخابوري، والخفاقة في قاع خزان المزيج من أجل تعقيمهم. (انظر الشكل 146)



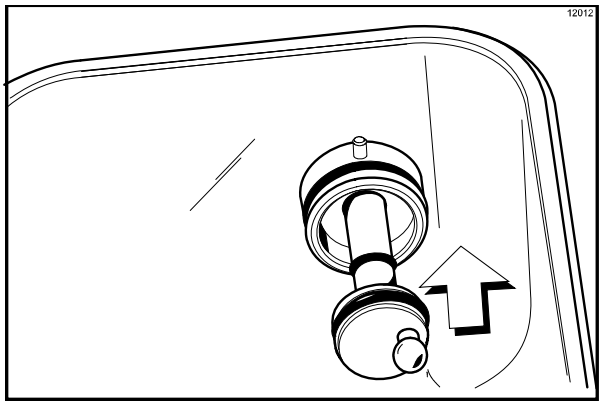
الشكل 146

الخطوة 13
ازلق الحلقة الدائرية السوداء الكبيرة والحلقتين السوداء الصغيرتين ضمن الأخاديد على عمود الدوران زيت بشكل جيد الحلقات الدائرية والعمود. لاتزيت الطرف السداسي من العمود. (انظر الشكل 147)



الشكل 147

الخطوة 14
ركب الطرف السداسي لعمود الدوران ضمن مقر العمود عند الجدار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 148)



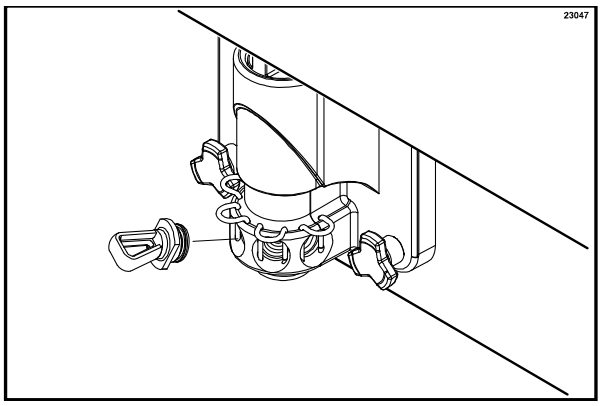
الشكل 148

ملاحظة: لتسهيل عملية تركيب المضخة، وجه الكتلة الكروية للعمود عند وضع الساعة 3.

التعقيم - جانب المرطبات المخفوقة

الخطوة 1
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول Kay-5® أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
ركب سدادات ثقب الشراب في منافذ الشراب في باب المجمدة. (انظر الشكل 149)



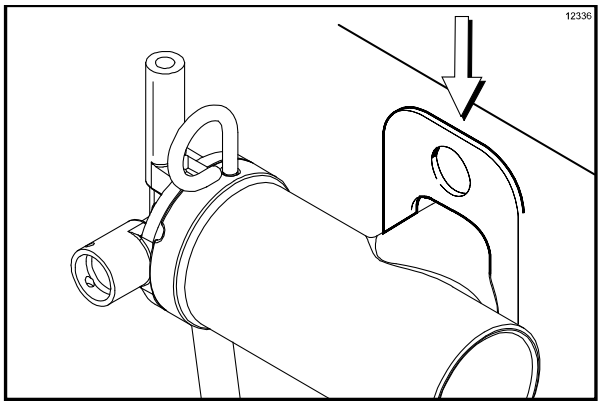
الشكل 149

الخطوة 3
اسكب محلول التعقيم فوق كل الأجزاء الموجودة في قاع خزان المزيج واسمح للسائل أن يتدفق ضمن أسطوانة التجميد.

ملاحظة: قمت بتعقيم خزان المزيج وكل الأجزاء فيه، لذلك، تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل متابعة هذه التعليمات.

الخطوة 4
جهز دلوين إضافيين من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 5
ركب تجميعة المضخة والهواء عند مؤخرة خزان المزيج. لتضع المضخة عند مقر العمود، طابق شق العمود في المكبس مع ساعد الدوران عند عمود المحرك. ثبت المضخة في المكان بواسطة زلق مشبك المضخة فوق طوق المضخة، وتأكد أن يكون المشبك جالس في أخاديد طوق المضخة. (انظر الشكل 150)



الشكل 150

الخطوة 6
تنبيه!
ركب طرف المضخة لأنبوب توصيل المزيج وثبته بالمسمار الخابوري. عدم الانتباه إلى هذه التعليمات قد يسبب رش المشغل بمحلول التعقيم.

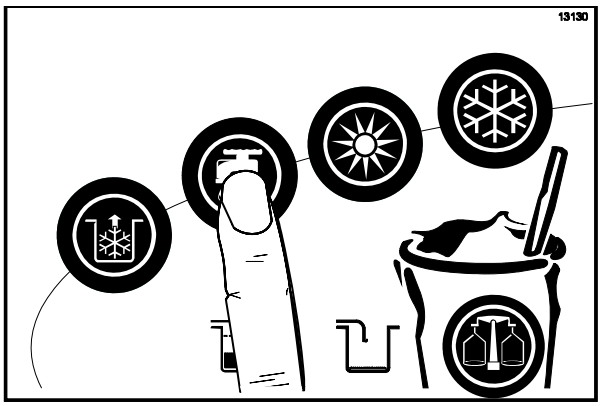
الخطوة 7
بالاستعانة بالفرشاة البيضاء لتنظيف الحاوية، نظف بعناية مجسات استشعار مستوى المزيج، ونظف الخزان، وثقب مدخل المزيج، والقسم الخارجي لهيكل عمود المازجة، والخفاقة، ومضخة الهواء والمزيج، ومشبك المضخة، وأنبوب توصيل المزيج، والمسمار الخابوري.

الخطوة 8
اسكب دلوين من محلول التعقيم ضمن خزان المزيج. يجب أن يكون محلول التعقيم ضمن مسافة 1 بوصة (2,5 سم) من قمة الحاوية.

الخطوة 9
بالاستعانة بالفرشاة البيضاء، افرك الجوانب المكشوفة للحاوية. انتظر 5 دقائق على الأقل قبل تنفيذ هذه التعليمات.

الخطوة 10
ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON.

الخطوة 11
المس رمز الغسيل WASH . يؤدي هذا إلى أن يلامس محلول التعقيم الموجود في أسطوانة التجميد كل المناطق في أسطوانة التجميد. (انظر الشكل 151)



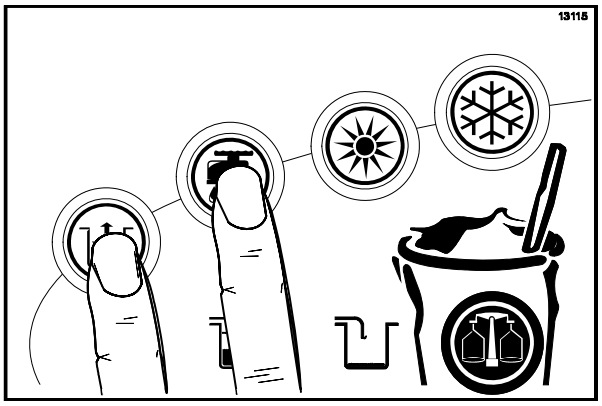
الشكل 151

الخطوة 12
أثناء تواجد دلو تحت فتحة الباب، افتح وأغلق صمام السحب ستة مرات.

الخطوة 13
المس رمز المضخة PUMP لتعقم القسم الداخلي من مضخة المزيج والهواء وأنبوب مدخل المزيج.

الخطوة 14
افتح صمام السحب واستخرج كل سائل التعقيم المتبقي.

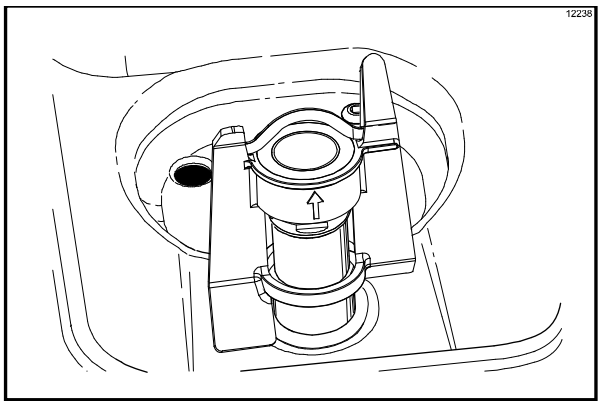
الخطوة 15
المس رمزي الغسيل WASH و المضخة PUMP لتوقف نمطي الغسيل والمضخة ثم أغلق صمام السحب. (انظر الشكل 152)



الشكل 152

ملاحظة: تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ هذه التعليمات.

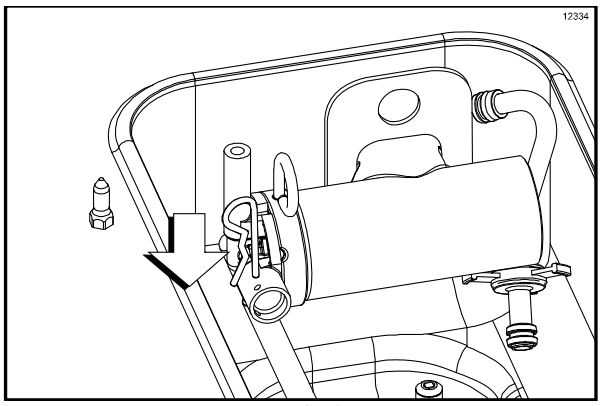
الخطوة 16
ضع المازجة على هيكل عمود المازجة (انظر الشكل 153)



الشكل 153

ملاحظة: إن توقفت المازجة عن الدوران أثناء العملية العادية، فاستخدم **يديك المعقمتين** لتفصل المازجة من هيكل عمود المازجة وتنظفها بالفرشاة بمحلول التعقيم. ثم أعد تركيب المازجة على هيكل عمود المازجة.

الخطوة 17
افصل المسمار الخابوري من المضخة. أوقف أنبوب توصيل المزيج في زاوية الحاوية. ضع المسمار الخابوري في مكانه على مقرن الفتحة لتجميعة المضخة.



الشكل 154

الخطوة 18
افصل غطاء التضييق وسدادات ثقب الشراب.

الخطوة 19
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التعقيم. أثناء وضع دلو تحت فوهة الباب، اغمس فرشاة تنظيف فوهة الباب ضمن محلول التعقيم وعقم منافذ الشراب في باب المجمدة، وفوهة الباب وأسفل المازجة، وشفرات المازجة، ومقارن أنبوب الشراب.

ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التعقيم.

الخطوة 20
استعن بفرشاة تنظيف فتحة الشراب لتنظف كل ثقب للشراب ما بين 10 إلى 15 مرة. اغمس فرشاة التنظيف ضمن محلول التعقيم قبل تنظيف كل فتحة.

الخطوة 21
املأ القارورة القابلة للضغط بمحلول التعقيم. ضع دلواً تحت الباب وأدخل طرف القارورة الحاوي على أنبوب داخل فتحة الشراب ثم اضغطها بإحكام. هذا النشاط سوف يرغم محلول التعقيم على الخروج من الفتحة المجاورة ويتدفق حول المازجة. يجب تنفيذ هذا الإجراء لمدة 10 ثواني على الأقل عند كل فتحة.

الخطوة 22
ركب صمامات الشراب وغطاء الإعاقة.

التعقيم - جانب الآيس كريم الطري

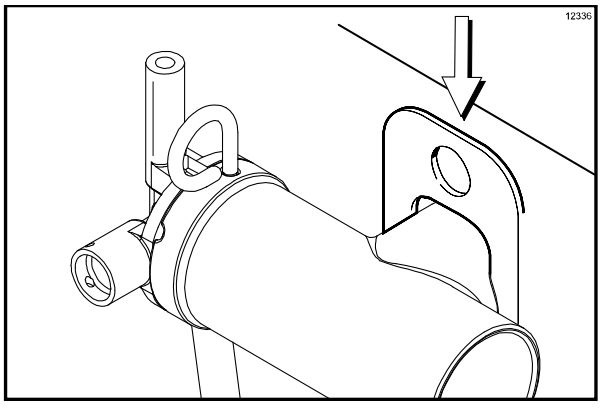
الخطوة 1
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول Kay-5® أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
اسكب محلول التعقيم فوق كل الأجزاء الموجودة في قاع خزان المزيج واسمح للسائل أن يتدفق ضمن أسطوانة التجميد.

ملاحظة: قمت بتعقيم خزان المزيج وكل الأجزاء فيه، لذلك، تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل متابعة هذه التعليمات.

أثناء تدفق محلول التعقيم ضمن أسطوانة التجميد، نظف بالفرشاة بعناية مجس استشعار مستوى المزيج، ونظف الخزان، وثقب مدخل المزيج، ومضخة الهواء والمزيج، ومشبك المضخة، وأنبوب توصيل المزيج، والمسمار الخابوري.

الخطوة 3
ركب تجميعة المضخة عند مؤخرة خزان المزيج. لتضع المضخة عند مقر العمود، طابق ثقب العمود في المكبس مع ساعد الدوران عند عمود المحرك. ثبت المضخة في المكان بواسطة زلق مشبك المضخة فوق طوق المضخة، وتأكد أن يكون المشبك جالس في أخاديد طوق المضخة. (انظر الشكل 155)



الشكل 155

الخطوة 4

تنبيه!
ركب طرف المضخة لأنبوب توصيل المزيج وثبته بالمسمار الخابوري. عدم الانتباه إلى هذه التعليمات قد يسبب رش المشغل بمحلول التعقيم.

الخطوة 5
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: Kay-5® أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

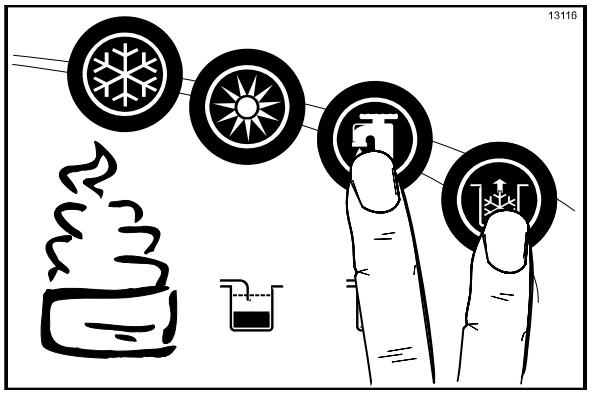
الخطوة 6
اسكب محلول التعقيم ضمن خزان المزيج.

الخطوة 7
فرشي الجوانب المكشوفة للخزان. انتظر 5 دقائق على الأقل قبل تنفيذ هذه التعليمات.

الخطوة 8
المس رمز الغسيل WASH. هذا الأمر يجعل محلول التعقيم يدور داخل الأسطوانة.

الخطوة 9
مع وضع دلو تحت فتحة الباب، افتح صمام السحب والمس رمز المضخة PUMP. افتح واغلق صمام السحب 6 مرات. ثم افتح صمام السحب واستخرج محلول التعقيم.

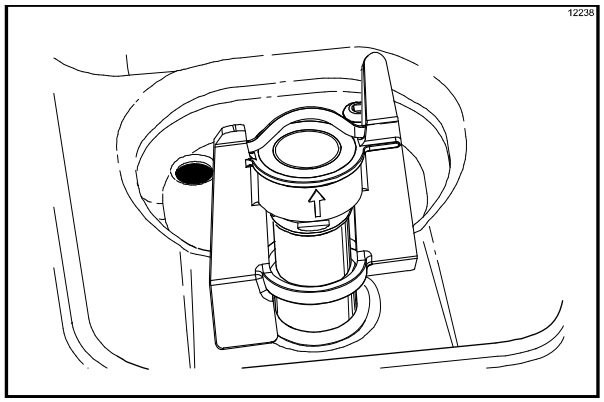
الخطوة 10
المس رمزي الغسيل WASH و المضخة PUMP ثم أغلق صمام السحب. (انظر الشكل 156)



الشكل 156

ملاحظة: تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ هذه التعليمات.

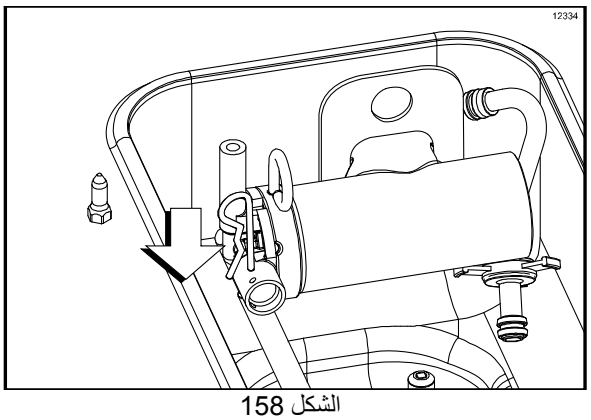
الخطوة 11
ضع المازجة على هيكل عمود المازجة (انظر الشكل 157)



الشكل 157

ملاحظة: إن توقفت المازجة عن الدوران أثناء العملية العادية، فاستخدم **يديك المعقمتين** لتفصل المازجة من هيكل عمود المازجة وتنظفها بالفرشاة بمحلول التعقيم. ثم أعد تركيب المازجة على هيكل عمود المازحة.

الخطوة 12
افصل المسمار الخابوري من المضخة. أوقف أنبوب توصيل المزيج في زاوية الحاوية. ضع المسمار الخابوري في مكانه على مقرن الفتحة لتجميعة المضخة. (انظر الشكل 158)



الشكل 158

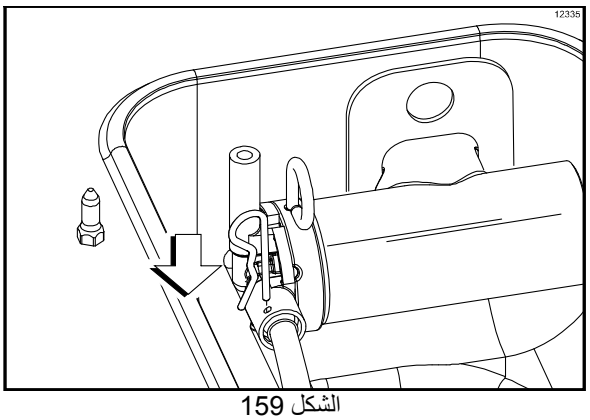
ملاحظة: بهذا تكون قد عقمت كل أسطح المجمدة التي تلامس الطعام.

ضخ المنتج - جانب المرطبات المخفوقة

ملاحظة: استخدم مزيج طازج عند ضخ المجمدة.

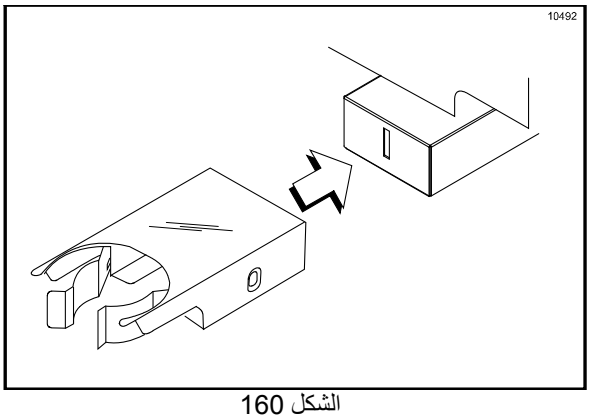
الخطوة 1
مع وضع دلو تحت فتحة الباب، المس أي رمز للنكهة FLAVOR SELECT لتفتح صمام السحب. اسكب مقدار جالونين (9,5 لتر) من المزيج الطازج ضمن الخزان واسمح له بالتدفق داخل أسطوانة المجمدة. هذا الأمر يرغم ما تبقى من محلول التعقيم بالخروج. عند تدفق مزيج بالقوام الكامل من فتحة الباب، المس أي رمز للنكهة FLAVOR SELECT لتغلق صمام السحب.

الخطوة 2
عندما يتوقف المزيج من التدفق داخل أسطوانة التجميد، افصل المسمار الخابوري من مقرن فتحة مضخة المزيج. أدخل طرف المخرج لأنبوب توصيل المزيج ضمن ثقب مدخل المزيج في الخزان. ثم ضع طرف المدخل لأنبوب توصيل المزيج ضمن مقرن فتحة المخرج لمضخة المزيج. وثبته بالمسمار الخابوري. (انظر الشكل 159)



الشكل 159

الخطوة 3
ركب حاملة أكواب جانب المرطبات المخفوقة. (انظر الشكل 160)



الشكل 160

الخطوة 4
المس رمز الآلي AUTO ❄.

الخطوة 5
عبئ الخزان بمزيج مازج ضم أعد تركيب غطاء الخزان.

ضخ المنتج - جانب الآيس كريم الطري

ملاحظة: استخدم مزيج طازج عند ضخ المجمدة.

الخطوة 1
أثناء تواجد دلو تحت فتحات الباب، افتح صمام السحب اسكب مقدار جالونين (9,5 لتر) من المزيج الطازج ضمن الخزان واسمح له بالتدفق داخل أسطوانة المجمدة. هذا الأمر يرغم ما تبقى من محلول التعقيم بالخروج. عند خروج مزيج بقوام كامل من فتحة الباب، أغلق صمام السحب.

الخطوة 2
عندما يتوقف المزيج من التدفق داخل أسطوانة التجميد، افصل المسمار الخابوري من مقرن فتحة مضخة المزيج. أدخل طرف المخرج لأنبوب توصيل المزيج ضمن ثقب مدخل المزيج في الخزان. ثم ضع طرف المدخل لأنبوب توصيل المزيج ضمن مقرن فتحة المخرج لمضخة المزيج. وثبته بالمسمار الخابوري.

الخطوة 3
المس رمز الآلي AUTO ❄.

ملاحظة: يجب أن ينفذ هذا الإجراء قبل 15 دقيقة من الوقت الذي يتوقع أن يتم تقديم المنتج عنده.

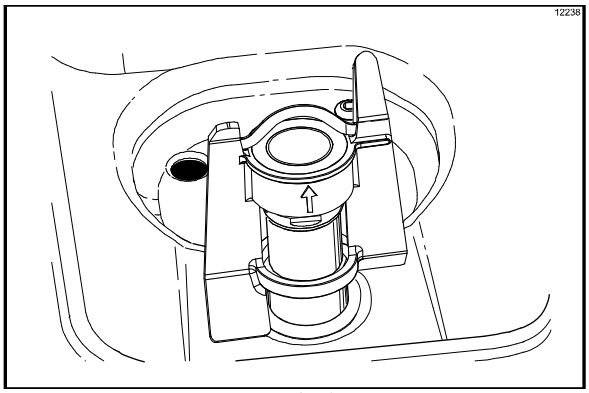
الخطوة 4
عبئ الخزان بمزيج مازج ضم أعد تركيب غطاء الخزان.

إجراءات نهاية الدوام

يجب تنفيذ هذه الإجراءات عند انتهاء دوام المحل.

جانب المرطبات المخفوقة

هام: املأ حاوية المزيج بالمزيج إلى المستوى المبين على مجداف المازجة. (انظر الشكل 161)



الشكل 161

يجب أن يكون جانبي المجمدة في النمط الآلي AUTO (يكون رمز النمط الآلي ❄ متوهج) أو في نمط الاستعداد STANDBY (يكون رمز نمط الاستعداد STANDBY ⁄ و ⁄ متوهجين قبل أن تتمكن من اختيار نمط دورة المعالجة الحرارية.
ملاحظة: إذا كان العد التنازلي على عداد التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN COUNTER عند يوم واحد فلا تضف المزيج. يجب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

الخطوة 1
افصل غطاء الحاوية، وحاملة أكواب المرطبات المخفوقة، وحاجب التناثر وصواني احتواء التسرب.

تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.
ملاحظة: اختر رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتوقف حركة المازجة لمدة 10 ثواني. ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ مرة أخرى لتخرج من نمط المعايرة. وتعود المازجة للحركة بشكل أوتوماتيكي بعد 10 ثواني.

الخطوة 2
افصل المازجة من حاوية المزيج وافصل غطاء التضييق من فتحة باب المرطبات المخفوقة.

الخطوة 3
خذ المازجة، وغطاء الحاوية، وحاملة أكواب المرطبات المخفوقة، وصواني احتواء التسرب، والصينية الأمامية لاحتواء التسرب، وحاجب التناثر، وغطاء التضييق إلى المغسلة لتنظفهم وتعقمهم بشكل أكبر.

خذ سدادات ثقب الشراب، وغطاء الفوهة، والحلقات الدائرية لفوهة الشراب إلى المغسلة لتنظيفهم وتعقيمهم بشكل أكبر.

الخطوة 4
اشطف كل الأجزاء باستخدام ماء بارد ونظيف.

الخطوة 5
جهز كمية صغيرة من مزيج سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

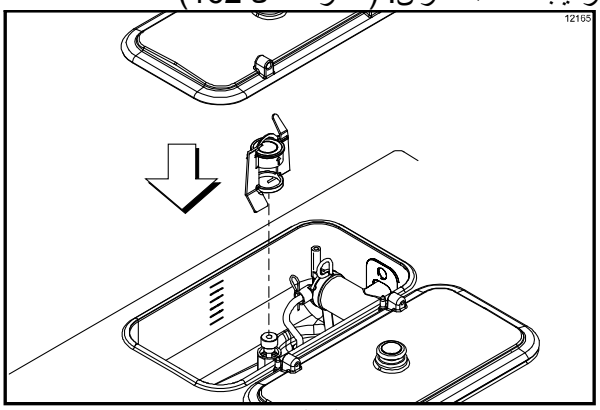
الخطوة 6
نظف بالفرشاة هذه الأجزاء.

الخطوة 7
ضع غطاء التضييق، والصينية الأمامية لاحتواء التسرب، وحامل كوب المرطبات المخفوقة وواقي التناثر على سطح نظيف وجاف ليجفوا خلال الليل أو إلى حين تكتمل دورة المعالجة الحرارية.

الخطوة 8
جهز كمية صغيرة من مزيج سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 9
عقم سدادات ثقب الشراب، وغطاء الفوهة، والحلقة الداشرية للفوهة، وصينية احتواء التسرب، والمازجة، وغطاء الحاوية.

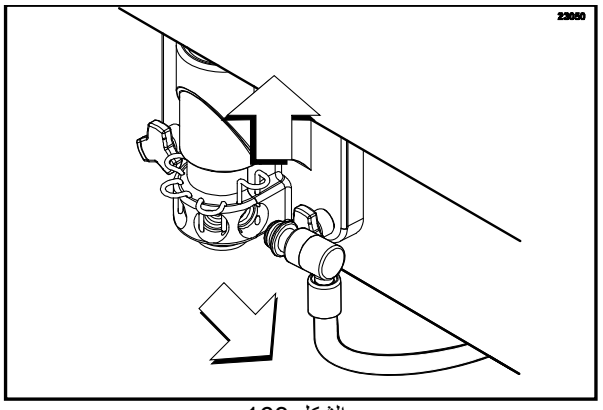
الخطوة 10
ثم أعد تركيب المازجة على هيكل عمود المازجة. ثم أعد تركيب غطاء الخزان. (انظر الشكل 162)



الشكل 162

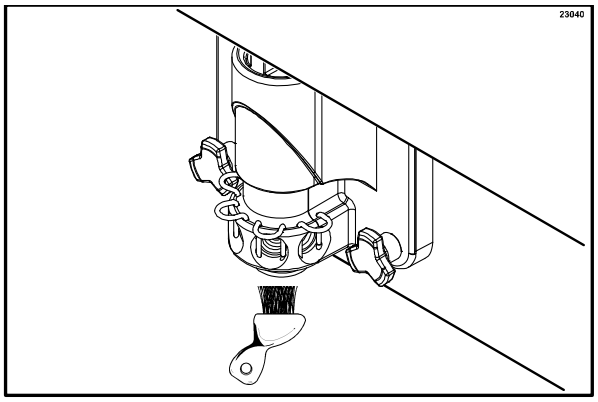
هام: إن لم تركب المازجات بشكل صحيح فلن تنفذ الماكينة دورة التسخين بشكل صحيح وتجد الماكينة في الصباح في حالة القفل.

الخطوة 11
افصل أنابيب الشراب من باب المجمدة. (انظر الشكل 163)



الشكل 163

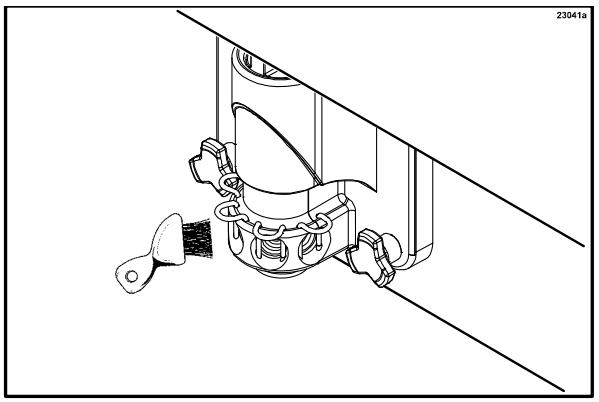
الخطوة 12
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. أثناء وضع دلو تحت فوهة الباب، اغمس فرشاة تنظيف فوهة الباب ضمن محلول التنظيف ونظف بالفرشاة منافذ الشراب في باب المجمدة، وفوهة الباب وأسفل المازجة، وشفرات المازجة، ومقارن أنبوب الشراب. (انظر الشكل 164)



الشكل 164

ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التنظيف.

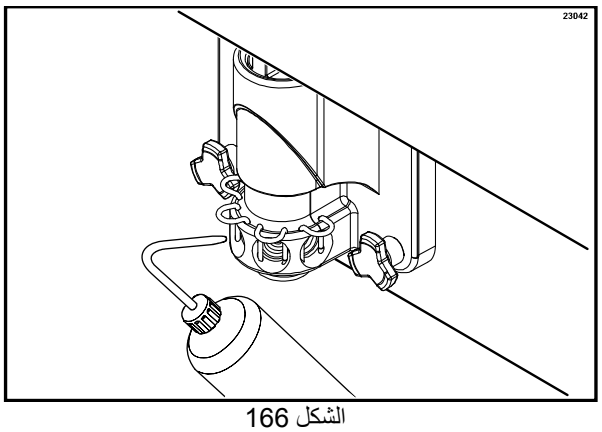
الخطوة 13
استعن بفرشاة تنظيف فتحة الشراب لتنظف كل ثقب للشراب ما بين 10 إلى 15 مرة. اغمس فرشاة التنظيف ضمن محلول التنظيف قبل تنظيف كل فتحة. (انظر الشكل 165)



الشكل 165

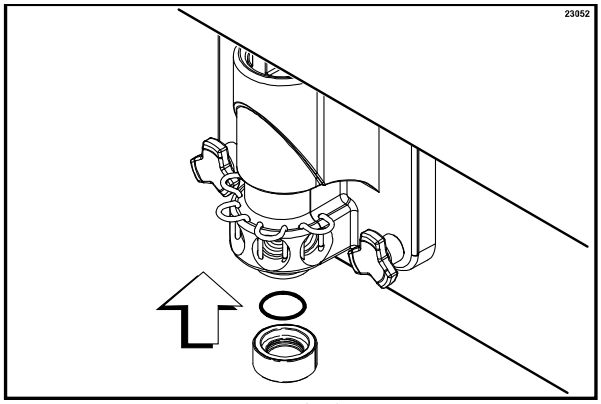
الخطوة 14
تحقق أن تكون يداك معقمتان، وافصل حافظات صمام الشراب. نظف الحافظات بالفرشاة، ونظف ثقب الحافظات. أعد تركيب حافظات صمام الشراب.

الخطوة 15
املأ القارورة القابلة للضغط بمحلول التنظيف. ضع دلواً تحت الباب وأدخل طرف القارورة الحاوي على أنبوب داخل فتحة الشراب ثم اضغطها بإحكام. هذا النشاط سوف يرغم محلول التعقيم على الخروج من الفتحة المجاورة ويتدفق حول المازجة. يجب تنفيذ هذا الإجراء لمدة 10 ثواني على الأقل عند كل فتحة. (انظر الشكل 166)



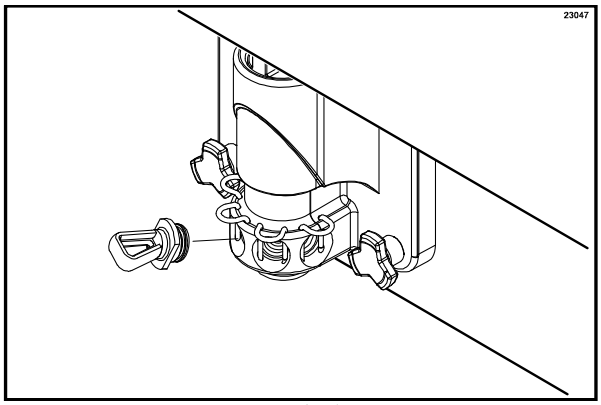
الشكل 166

الخطوة 16
ضع الحلقة الدائرية لفوهة الباب في غطاء الفوهة. املأ غطاء الفوهة بمحلول التعقيم. ركب غطاء الفوهة عند نهاية فوهة الباب. (انظر الشكل 167)



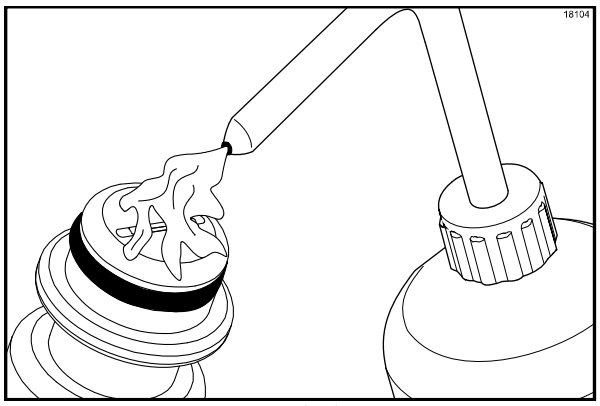
الشكل 167

الخطوة 17
ارفع كل مسمار حاجزي. ركب سدادات ثقب الشراب في منافذ الشراب في باب المجمدة. اخفض المسامير الحاجزة لتثبت سدادات الثقب في الباب. (انظر الشكل 168)



الشكل 168

الخطوة 18
املأ القارورة القابلة للضغط بمحلول التعقيم. امسك القارورة فوق دلو. اضغط القارورة واشطف بعناية شقوق كل مقرن من مقارن توزيع الشراب.



الشكل 169

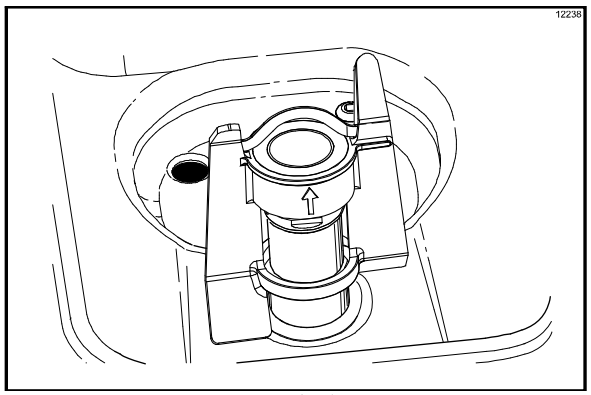
الخطوة 19
امسح السطح الخارجي لكل مقرن للشراب بمنشفة معقمة.

الخطوة 20
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد.

جانب الآيس كريم الطري

يجب تنفيذ هذه الإجراءات عند انتهاء دوام المحل.

هام: املأ حاوية المزيج بالمزيج إلى المستوى المبين على مجداف المازجة. (انظر الشكل 170)

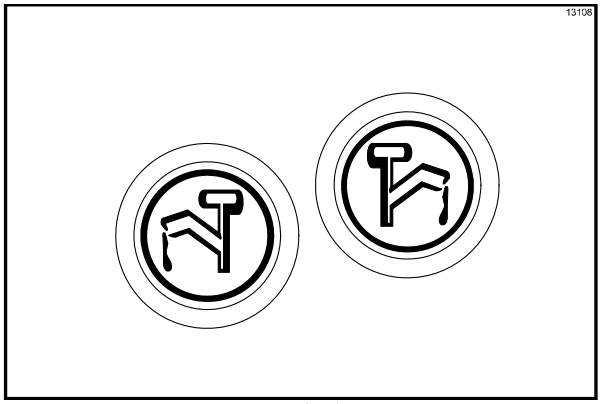


الشكل 170

ملاحظة: إذا كان العد التنازلي على عداد التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN COUNTER عند يوم واحد فلا تضف المزيج. يجب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

يجب أن يكون جانبي المجمدة في النمط الآلي AUTO (يكون رمز النمط الآلي ❄ متوهج) أو في نمط الاستعداد STANDBY (يكون رمز نمط الاستعداد STANDBY و متوهجين قبل أن تتمكن من اختيار نمط دورة المعالجة الحرارية.

الخطوة 1
ضع سخانات مواد التزيين في الوضعية المطفأة OFF بواسطة لمس رمز السخان . لن تتوهج الرموز عندما يكون السخان مطفئا. (انظر الشكل 171)



الشكل 171

الخطوة 2
افصل غطاء الحاوية.

تحقق أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.

ملاحظة: اختر رمز المعايرة CALIBRATION لتوقف حركة المازجة لمدة 10 ثواني. ثم المس رمز المعايرة CALIBRATION مرة أخرى لتخرج من نمط المعايرة. وتعود المازجة للحركة بشكل أوتوماتيكي بعد 10 ثواني.

الخطوة 3
افصل المازجات من حاويات المزيج.

الخطوة 4
خذ المازجة وغطاء الخزان إلى المغسلة لتنظيفهم وتعقيمهم.

الخطوة 5
اشطف كل الأجزاء باستخدام ماء بارد ونظيف.

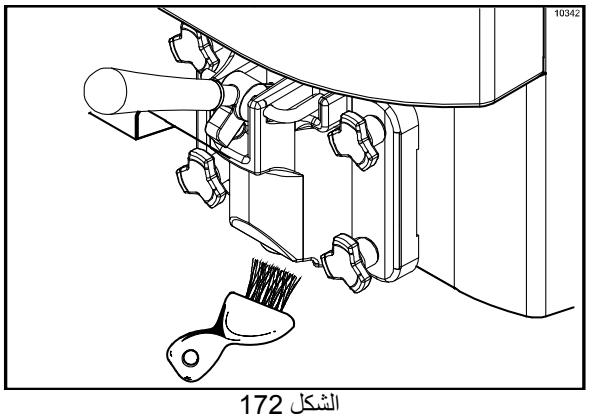
الخطوة 6
جهز كمية صغيرة من مزيج سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. نظف بالفرشاة كل الأجزاء.

الخطوة 7
جهز كمية صغيرة من مزيج سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. عقم بالفرشاة المازجة وغطاء الخزان.

الخطوة 8
ثم أعد تركيب المازجة على هيكل عمود المازجة. ثم أعد تركيب غطاء الخزان.
هام: إن لم تركب المازجات بشكل صحيح فلن تنفذ الماكينة دورة التسخين بشكل صحيح وتجد الماكينة في الصبحا في حالة القفل.

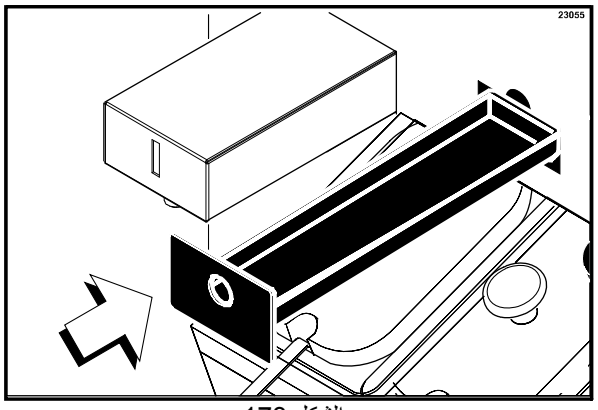
الخطوة 9
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. اغمس فرشاة فتحة الباب ضمن محلول التنظيف ثم نظف بالفرشاة فتحات الأبواب وأسفل صمامات السحب.

ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التنظيف. (انظر الشكل 172)



الشكل 172

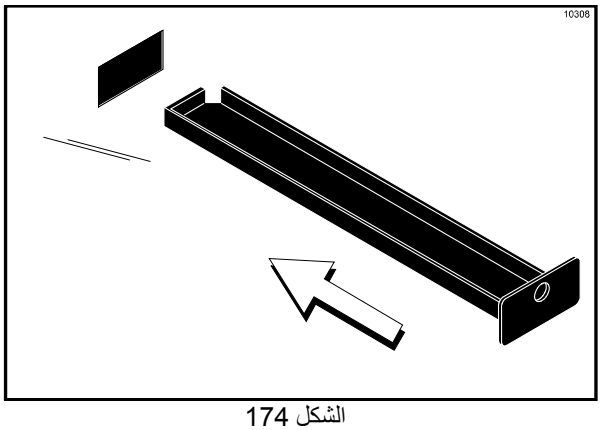
الخطوة 10
افصل ونظف وأعد تركيب الصينية الطويلة لاحتواء التسرب في اللوحة الأمامية. (انظر الشكل 173)



الشكل 173

الخطوة 11
افصل ونظف وأعد تركيب الصينية الطويلة لاحتواء التسرب في اللوحة الخلفية.

الخطوة 12
افصل ونظف وأعد تركيب الصينيتين القصيرتين لاحتواء التسرب في اللوحة الخلفية. (انظر الشكل 174)



الشكل 174

الخطوة 13
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد.

تبدأ دورة التسخين عندما يحين وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME المحدد في قائمة المدير (انظر الصفحة 42).

هناك ثلاثة أطوار لدورة المعالجة الحرارية: التسخين، الانتظار، التبريد. لكل طور حد زمني. إن فشل أي طور من الأطوار في الوصول إلى درجات الحرارة الصحيحة ضمن

الفترة الزمنية، فإن الدورة سوف تلغى وتعود إلى وضعية الجاهزية STANDBY.

تظهر رسالة خطأ على الشاشة لتخبر المشغل بأن الماكينة لم تكمل دورة المعالجة الحرارية بنجاح. وفي هذه الحالة لن يكون المنتج صالح للتقديم. سوف تقفل المجمدة (حالة القفل اللين) خارج نمط الآلي AUTO. يتاح للمشغل اختيار رمز التسخين HEAT ☀ والذي يبدأ دورة تسخين جديدة، او لمس رمز الغسيل WASH والذي يضع جانب أو جانبي المجمدة في وضعية المطفأ OFF للسماح بتنظيف الماكينة بالفرشاة .

ملاحظة: بمجرد أن تبدأ عملية المعالجة الحرارية، لا يمكن مقاطعتها. تستغرق دورة التسخين 4 ساعات كحد أقصى لتكتمل عندما تكون الخزانات مليئة.

لا تحاول سحب المنتج ولا تفكيك الماكينة خلال دورة المعالجة الحرارية. لأن المنتج يكون ساخن وتحت قدر كبير من الضغط.

عند اكتمال دورة المعالجة الحرارية، يعود ضابط التحكم إلى وضعية الجاهزية STANDBY. تكون رموز نمط الاستعداد STANDBY ⅛ و ⅛ مضاءة.

إجراءات بداية الدوام

قبل تنفيذ إجراءات بداية الدوام، افحص لوحة الشاشة لمعرفة ما إذا كان هناك أي رسائل خلل. عادة، تكون الشاشة خالية إلا في حالة حدوث خلل تشغيلي. إن تم اكتشاف خلل فتحرى السبب واتبع التعليمات المبينة على الشاشة قبل الاستمرار بتنفيذ إجراءات بداية الدوام. (راجع رسائل الخلل، في الصفحتين 35 و 45).

التحضير - أتمم الخطوات التالية

تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.

الخطوة 1
أثناء كون سدادة التصريف مغلقة، افحص مستوى الماء في خزاني مواد التزيين المسخنين. املأ الخزانين بالماء إلى الحيز المبين على قاع الخزان.

الخطوة 2
ضع سخانات مواد التزيين في وضعية التشغيل ON بواسطة لمس رمز السخان .

تحذير: بمجرد أن يتم تشغيل السخانات، تبدأ جدران خزانات مواد التزيين بالسخونة. عملية التسخين تستغرق قرابة 2.5 ساعة للوصول إلى درجة الحرارة المطلوبة. يجب فحص مستوى الماء في الخزانات يوميا.

الخطوة 3
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: Kay-5®أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. عقم مضخات مواد التزيين بواسطة وضع تجميعة المضخة في دلو محلول التعقيم. ضخ المحلول عبر المضخة بشكل شامل لتعقمها.

الخطوة 4
املأ حاويات مواد التزيين بمواد التزيين. ضع حاويتي الكراميل والشوكولاته ضمن الخزانين الساخنين. ضع الحاويتين المتبقيتين لمواد التزيين في الخزانين غير الساخنين. غطي الحاويات.

الخطوة 5
عقم مغرفتي مواد التزيين ثم ضعهم في حاويات مواد التزيين الباردة.

الخطوة 6
املأ موزعات الأكواب، وحاملة غطاء الكوب، وموزعة القمع.

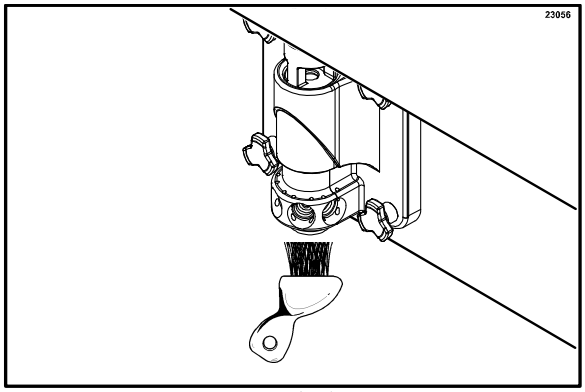
الخطوة 7
لتملأ موزعة القمع، ازلق الدرج نحو الأعلى ثم اسحب نحو الخارج. ادفع الدليل النابضي نحو الوراء بشكل كامل ليصبح في مكان القفل. ضع الأقماع في الدرج وحرر دليل النابض.

جانب المرطبات المخفوقة

الخطوة 1
عند اكتمال دورة المعالجة الحرارية فلن تتوهج رموز المعالجة الحرارية ☀ وتدخل المجمدة في نمط الاستعداد STANDBY بشكل آلي.. جهز كمية صغيرة من مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: Kay-5®أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
افصل سدادات ثقب الشراب، وحافظات صمام الشراب، وغطاء صمام السحب من باب المجمدة. عقم غطاء التضييق، وسدادات ثقب الشراب، وحافظات صمام الشراب، وغطاء صمام السحب والحلقة الدائرية المفرغة، وحاملة أكواب المرطبات المخفوقة، والصينية الأمامية لاحتواء التسرب وحاجب التناثر ضمن هذا المحلول.

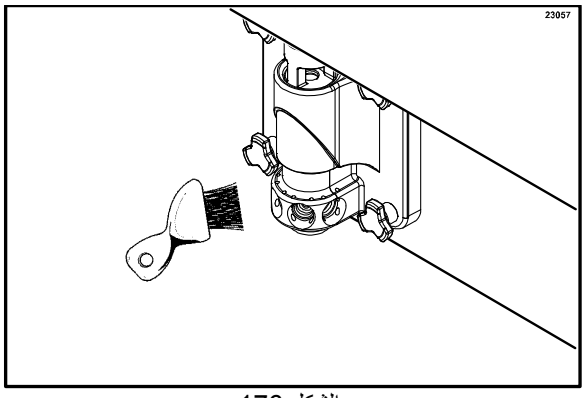
الخطوة 3
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التعقيم. ضع دلو تحت فتحة الباب ثم اغمس فوهة الباب ضمن محلول التعقيم. نظف بالفرشاة فوهة الباب، وأسفل المازجة وشفرة المازجة، ومقارن أنبوب الشراب. (انظر الشكل 175)



الشكل 175

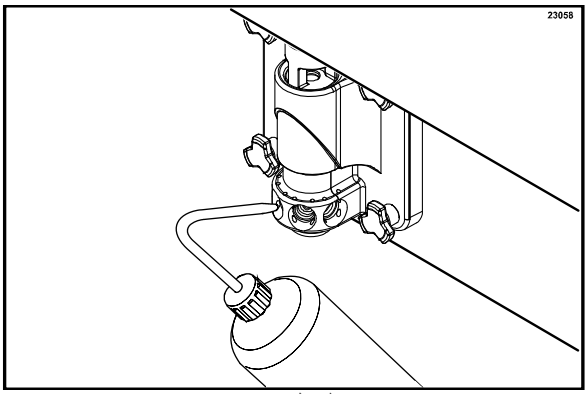
ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التعقيم.

الخطوة 4
استعن بفرشاة تنظيف فتحة الشراب لتنظف كل ثقب للشراب ما بين 10 إلى 15 مرة. اغمس فرشاة التنظيف ضمن محلول التعقيم قبل تنظيف كل فتحة. (انظر الشكل 176)



الشكل 176

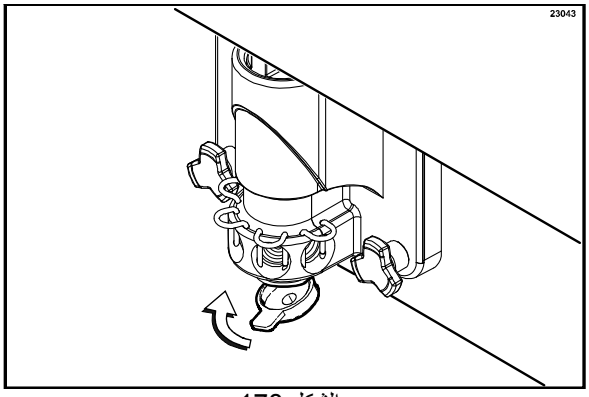
الخطوة 5
املأ القارورة القابلة للضغط بمحلول التعقيم. ضع دلواً تحت الباب وأدخل طرف القارورة الحاوي على أنبوب داخل فتحة الشراب ثم اضغطها بإحكام. هذا النشاط سوف يرغم محلول التعقيم على الخروج من الفتحة المجاورة ويتدفق حول المازجة. يجب تنفيذ هذا الإجراء لمدة 10 ثواني على الأقل عند كل فتحة. (انظر الشكل 177)



الشكل 177

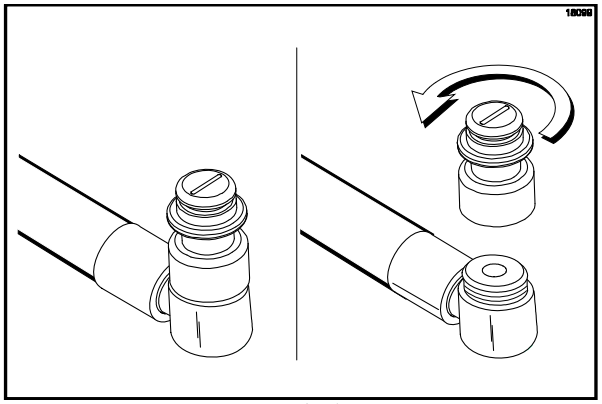
الخطوة 6
أعد تركيب كل حافظات صمام الشراب.

الخطوة 7
أعد تركيب غطاء التضييق وسدادات ثقب الشراب. (انظر الشكل 178)



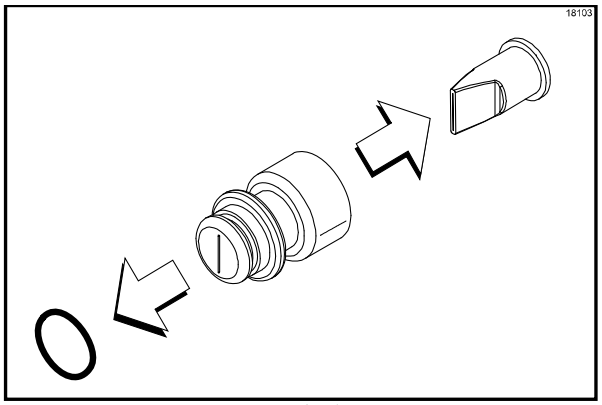
الشكل 178

الخطوة 8
أثناء وضع دلو تحت الباب، افصل مقرن أنبوب الشراب من وصلة أنبوب الشراب بواسطة إدارتها بعكس دوران عقارب الساعة. أبق مقرن أنبوب الشراب في الوضعية العليا لتقليل هدر الشراب. (انظر الشكل 179)



الشكل 179

الخطوة 9
افصل الصمام المحدب والحلقة الدائرية من مقرن وصلة أنبوب الشراب.



الشكل 180

الخطوة 10
بالاستعانة بالطرف الأبيض للفرشاة ذات الطرفين، افرك القسم الداخلي للمقرن لتزيح أي تراكمات.

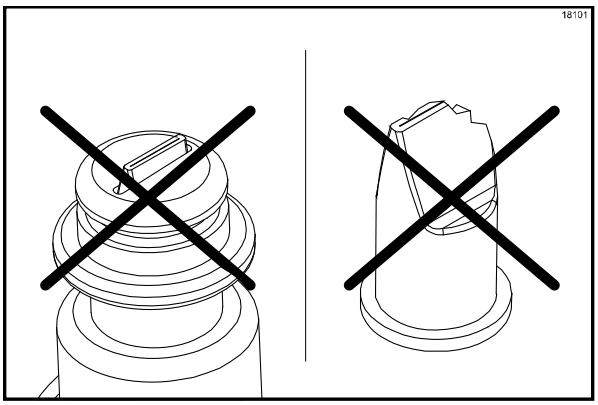
الخطوة 11
استعن بكوب المرطبات المخفوقة المعبأ بمحلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء في المليون لتشطف مقرن وصلة أنبوب الشراب بشكل شامل.

الخطوة 12
استخدم منشفة نظيفة ومعقمة لتمسح أي شراب عالق على الصمام المحدب.

الخطوة 13
استعن بكوب المرطبات المخفوقة المعبأ بمحلول تعقيم لتشطف الصمام المحدب بشكل شامل.

الخطوة 14
ركب الصمام المحدب ضمن مقرن أنبوب الشراب بحيث يكون الطرف المسطح متحاذي مع الشق المفتوح في مقرن أنبوب الشراب.

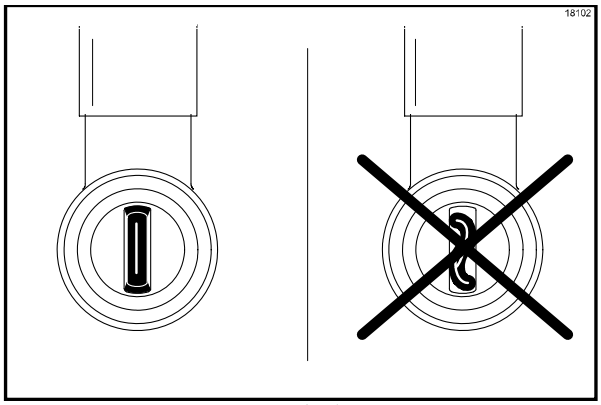
ملاحظة: بدل الصمام المحدب إذا كان به ضرر أو إذا كان يمتد خارج الشق. (انظر الشكل 181)



الشكل 181

الخطوة 15
ركب مقرن أنبوب الشراب في مكانه على مقرن الأنبوب. ثبته باليد حتى يجلس بإحكام.
ملاحظة: **يجب أن يكون الصمام المحدب رطباً** عند تركيب مقرن أنبوب الشراب في وصلة أنبوب الشراب. الماء المعقم يزيت السطح الأسفل المسطح ويمنع الصمام من الالتفاف أثناء ربط المقرن.

الخطوة 16
افحص الصمام المحدب للتحقق من صحة تركيبه ضمن مقرن وصلة أنبوب الشراب. يجب أن تكون مقدمة الصمام المحدب مسطحة لكي يعزل أنبوب الشراب. (انظر الشكل 182)



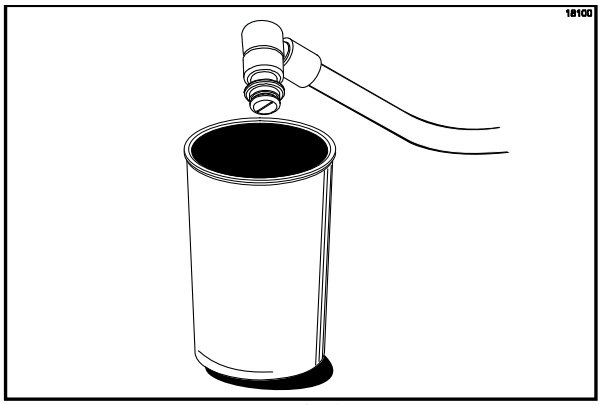
الشكل 182

إن لم تكن قمة الصمام مسطحة، افصل مقرن أنبوب الشراب واستخرج الصمام ثم أعد تركيبه. بالاستعانة بكوب المرطبات المخفوقة المملوء بمادة التعقيم، اشطف مقرن أنبوب الشراب لترطب القسم السفلي منه. أعد تركيب مقرن أنبوب الشراب في مكانه. إن لم تبقى قمة الصمام مسطحة عند إعادة تجميع مقرن الصمام فبدل الصمام.

الخطوة 17
ركب الحلقة الدائرية على مقرن الصمام.

الخطوة 8
كرر الخطوات من **8** إلى **17** لكل أنابيب شراب النكهة.

الخطوة 19
يجب ضخ كل أنبوب شراب النكهة لطرد الهواء من الأنابيب. لتضخ كل أنبوب، امسك أنبوب الشراب نحو الأعلى فوق كوب فارغ. (انظر الشكل 183)



الشكل 183

الخطوة 20
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعرض قائمة الخيارات. سوف يتوهج كل من رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ ورمز الآلي AUTO ❄ على جانب المرطبات المخفوقة كما سيتوهج رمز النكهة OPTIONAL FLAVOR 🌀.
وسوف تعرض الشاشة خيارات قائمة المعايرة. (انظر الشكل 184)

```
        UNFLAVORED DRAW
        SYRUP CALIBRATION
        SYRUP PRIME
>       EXIT
```

الشكل 184

الخطوة 21
المس رمز الآلي AUTO ❄ أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR 🌀 لكي تتصفح نحو ضخ الشراب SYRUP PRIME. (انظر الشكل 185)

```
        UNFLAVORED DRAW
        SYRUP CALIBRATION
>       SYRUP PRIME
        EXIT
```

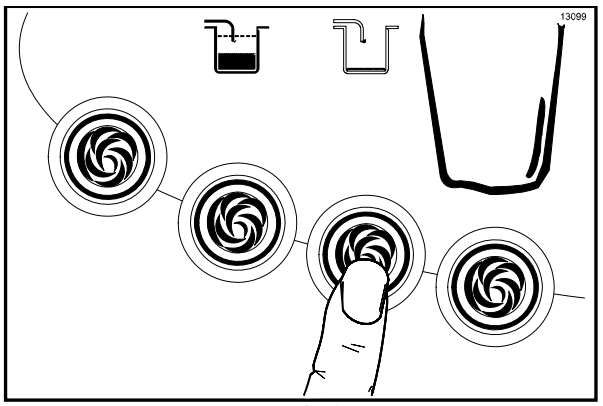
الشكل 185

الخطوة 22
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتدخل إلى نمط معايرة الشراب. (انظر الشكل 186)

```
        SYRUP PRIME
        Select a Flavor
<       Press to clear
```

الشكل 186

الخطوة 23
المس الرمز المناسب لشراب النكهة 🌀. يجب أن يتوهج رمز النكهة وسوف تبدأ مضخة الشراب للنكهة المختارة بالعمل في أعلى سرعة. (انظر الشكل 187)



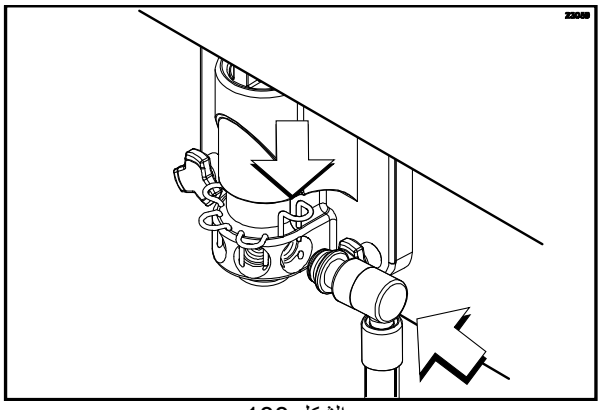
الشكل 187

الخطوة 24
عند تدفق سائل متواصل من صمام الشراب ونضح كل الهواء من أنبوب الشراب، المس أي رمز للنكهة لتوقف المضخة.

الخطوة 25
كرر الخطوتين 23 و 24 لتضخ بقية أنابيب الشراب. بعد إنهاء ضخ الأنابيب، أخرج من نمط ضخ الشراب SYRUP PRIME بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION.

الخطوة 26
بالاستعانة بالقارورة القابلة للضغط والمعبأة بمحلول التعقيم، عقم مقارن قمة أنبوب الشراب.

الخطوة 27
زيت الحلقة الدائرية المفرغة. ارفع حافظة صمام الشراب. ركب صمام الشراب. ادفع حافظة صمام الشراب نحو الأسفل لتبقي الصمام في المكان. كرر هذا الإجراء لكل صمام للشراب. (انظر الشكل 188)



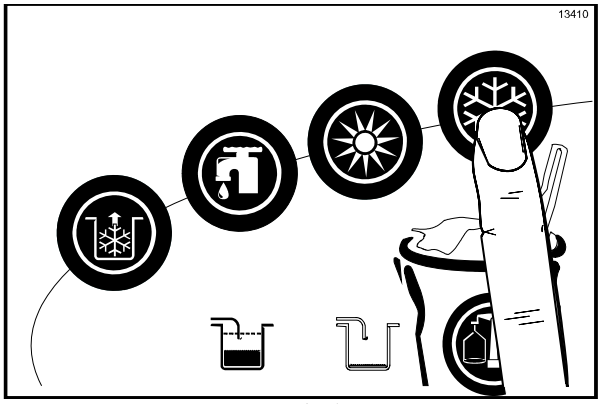
الشكل 188

ملاحظة: لا تركب أنبوب شراب فارغ في باب المجمدة. أدخل سدادة فتحة الشراب في الباب عندما لا يتم استخدام أنبوب الشراب. فهذا يمنع تراكم المزيج داخل المقرن وفي أنبوب الشراب.

الخطوة 28
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد.

الخطوة 29
ركب حامل كوب المرطبات المخفوقة، والصينية الأمامية لاحتواء التسرب وحاجب التناثر.

الخطوة 30
عندما تكون جاهزاً لمواصلة التشغيل العادي، المس رمز الآلي AUTO. (انظر الشكل 189) يحتوي الضابط على ميزة ضمن قائمة المدير لتمكن أو تلغي ميزة التشغيل الآلي AUTO START. عندما تكون ميزة التشغيل الآلي AUTO START شغالة، تخرج الماكينة تلقائياً من وضعية الاستعداد STANDBY وتشغل كلا الجانبين في وضعية الآلي AUTO في الوقت المحدد من كل يوم.



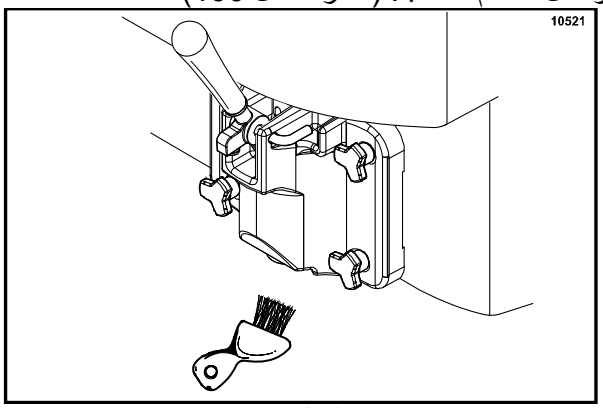
الشكل 189

ملاحظة: وضع الماكينة في وضعية الآلي AUTO يجب أن ينفذ حوالي 15 دقيقة قبل موعد تقديم المنتج.

جانب الآيس كريم الطري

الخطوة 1
جهز كمية صغيرة من مزيج سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون . استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التعقيم. اغمس فرشاة فتحة الباب بمحلول التعقيم ثم نظف بالفرشاة فتحة الباب وأسفل صمام السحب. (انظر الشكل 190)

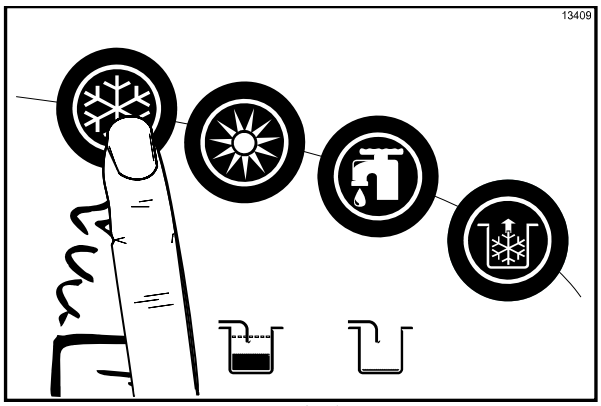


الشكل 190

ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التعقيم.

الخطوة 3
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد.

الخطوة 4
عندما تكون جاهزاً لمواصلة التشغيل العادي، المس رمز الآلي AUTO ❄. (انظر الشكل 191) يحتوي الضابط على ميزة ضمن قائمة المدير لتمكن أو تلغي ميزة التشغيل الآلي AUTO START. عندما تكون ميزة التشغيل الآلي AUTO START شغالة، تخرج الماكينة تلقائياً من وضعية الاستعداد STANDBY وتشغل كلا الجانبين في وضعية الآلي AUTO في الوقت المحدد من كل يوم. (يرجى مراجعة الصفحة 42)



الشكل 191

ملاحظة: يجب أن يتم تنفيذ هذا الإجراء قبل 15 دقيقة من تقديم المنتج.

نظام الشراب

معايرة الشراب

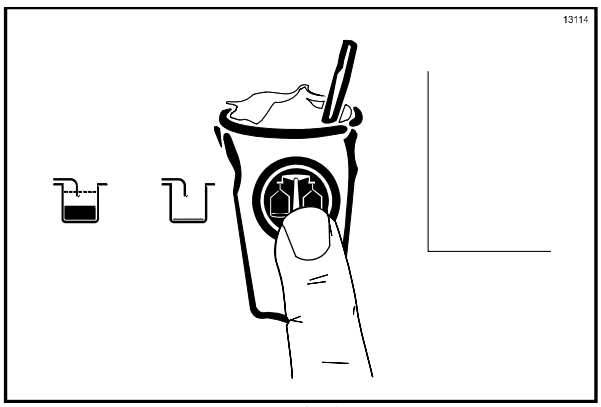
يجب أداء عملية معايرة الشراب أسبوعياً عند تنظيف نظام الشراب. ومن المهم أن يتم دمج الكمية الصحيحة من الشراب ضمن المزيج المجمد للحصول على مرطبات مخفوقة ذات جودة عالية.

لتحدد مقدار تدفق الشراب، سوف تحتاج إلى كوب المعايرة الذي يبين أونصات الشراب. المعدل المناسب لتدفق الشراب هو 1 أونصة (30 مل) للشراب كل 5 ثواني. وبالنسبة للمرطبات المخفوقة الثخينة القوام بثلاثة أضعاف، يكون معدل التدفق 1 أونصة سائلة +/- 1/8 أونصة سائلة (30 مل +/- 4 مل) في 7 ثواني. بمجرد أن يتم ضبط معدل التدفق، يتم مزج الكمية الصحيحة من الشراب مع المرطبات المخفوقة بغض النظر عن حجم الكوب الممزوج. يرجى ملاحظة أن معايرة الشراب هو أمر ضروري عند تبديل شراب النكهة الترويجي الرابع.

إجراءات المعايرة

يجب ضخ أنابيب الشراب بشكل صحيح بالشراب لطرد الهواء منها قبل تنفيذ إجراءات المعايرة. راجع إجراءات ضخ الشراب في الصفحة 80).

الخطوة 1
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعرض قائمة الخيارات. سوف يتوهج كل من رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ ورمز الآلي AUTO ❄ على جانب المرطبات المخفوقة كما سيتوهج رمز النكهة OPTIONAL FLAVOR. (انظر الشكل 192)



الشكل 192

وسوف تعرض الشاشة خيارات قائمة المعايرة. (انظر الشكل 193)

	UNFLAVORED DRAW
	SYRUP CALIBRATION
	SYRUP PRIME
>	EXIT

الشكل 193

ملاحظة: عندما يتم عرض شاشة المعايرة CALIBRATION، فإن رموز اختيار النكهة لن ترفع صمام سحب المنتج لتوزيعه.

الخطوة 2

المس رمز الآلي AUTO أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR لكي تحرك السهم نحو معايرة الشراب SYRUP CALIBRATION. (انظر الشكل 194)

	UNFLAVORED DRAW
>	SYRUP CALIBRATION
	SYRUP PRIME
	EXIT

الشكل 194

الخطوة 3

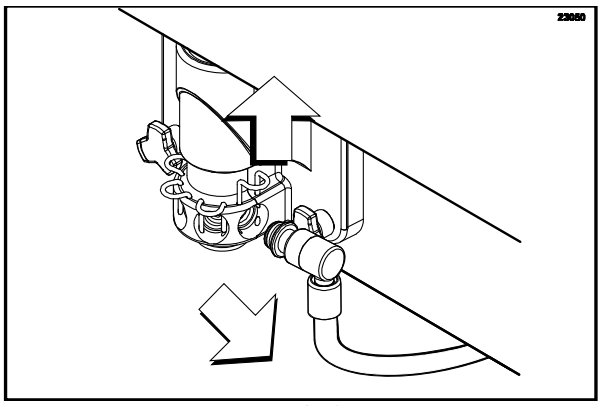
المس رمز المعايرة CALIBRATION لتدخل إلى نمط معايرة الشراب. (انظر الشكل 195)

	SYRUP CALIBRATION
	Select a Flavor
<	Press to clear

الشكل 195

الخطوة 4

افصل صمام الشراب من باب المجمدة. ارفع حافظة صمام الشراب واسحب الصمام نحو الخارج. (انظر الشكل 196)



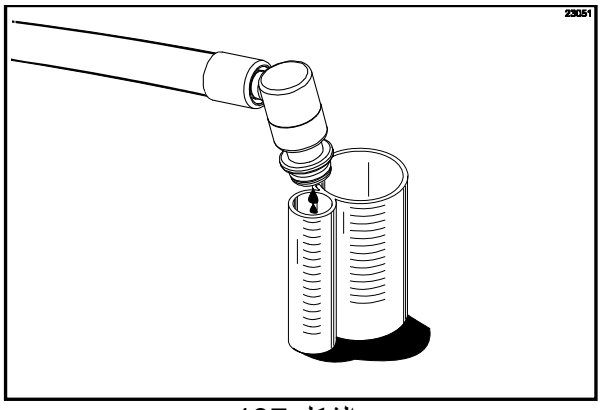
الشكل 196

الخطوة 5

لتعاير معدل توزيع الشراب، امسك القسم الصغير لكوب المعايرة تحت صمام الشراب الذي تود معايرة تدفقه. المس الرمز المطابق لاختيار نكهة الشراب FLAVOR SELECT لتنشط مضخة الشراب وتبدأ بضخ الشراب.

عندما يصل مستوى الشراب إلى كمية أونصة واحدة، المس نفس رمز خيار النكهة FLAVOR SELECT لتوقف تدفق الشراب.

تحقق من مستوى الشراب في الكوب. إن لم تكن المقاييس ضمن المواصفات المرغوبة فكرر **الخطوة** 4 لنفس النكهة حتى تصل إلى المعايرة الصحيحة للشراب. (انظر الشكل 197)



الشكل 197

ملاحظة: يمكنك التحقق من معدل تدفق الشراب في قائمة المدير. (راجع "التحقق من المعايرة" في الصفحة 39).

الخطوة 6

كرر الخطوتين 4 و **5** بالنسبة لنكهات الشراب المتبقية.

الخطوة 7
اخرج من نمط المعايرة بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖. تظهر شاشة خالية من المعلومات ويعود عمل زري الآلي AUTO ❄ والنكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR 🌀 إلى وظيفتهما العاديتين.

ملاحظة: في أي وقت لا تستخدم فيه أنبوب شراب معين، يجب أن يتم تركيب سدادة ثقب الشراب الموجودة ضمن عدة القطع الاحتياطية. . ضع الحلقة الدائرية لثقب الشراب ضمن الأخدود في ثقب الشراب وزيتها. ركب سدادة الثقب في الباب. أخفض المسمار الحاجز لتثبت السدادة في مكانها.

إجراءات ضخ الشراب

الغرض من ضخ أنابيب الشراب هو طرد أي هواء قد يكون عالق في نظام توصيل الشراب. الهواء في أنابيب الشراب يمكنه أن يؤدي إلى مزج غير متجانس للمرطبات المخفوقة، أو نقل النكهات، أو تسرب الشراب من فتحة الباب بعد إغلاق صمام السحب. كل مرة يتم تصريف حاوية الشراب أو تبديلها، قم بضخ نظام الشراب حتى تزيح كل الهواء المحصور في النظام ويصبح تدفق الشراب متجانس.

الخطوة 1
استخرج حاوية شراب ممتلئة من منطقة التخزين الجاف.

الخطوة 2
خض حاوية الشراب قبل فتحها. افتح حاوية الشراب الممتلئة.

الخطوة 3
اسحب أنبوب التوصيل من الحاوية الفارغة ونظف القسم الخارجي للأنبوب بمنشفة نظيفة ومعقمة.

بالنسبة لنظام كيس الشراب: افصل الكيس الفارغ ونظف مقرن وصلة الخرطوم بمنشفة نظيفة ومعقمة. أوصل مقرن وصلة الخرطوم إلى كيس ممتلئ بالشراب. ضع كيس الشراب على الرف في حجرة الشراب. تحقق أن لا يكون الخرطوم مثني وأن لا يكون هناك إعاقة في الأنبوب.

الخطوة 4
ضع أنبوب توصيل الشراب ضمن الحاوية الممتلئة ثم أعد الحاوية إلى مكانها.

الخطوة 5
تخلص من الحاوية الفارغة.

الخطوة 6
ضخ أنبوب الشراب بواسطة فصل صمام الشراب من المجمدة. امسك الصمام فوق كوب فارغ.

الخطوة 7
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعرض قائمة الخيارات. سوف يتوهج كل من رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ ورمز الآلي AUTO ❄على جانب المرطبات المخفوقة كما سيتوهج رمز النكهة OPTIONAL FLAVOR 🌀.

ملاحظة: سوف تعرض الشاشة خيارات قائمة المعايرة. (انظر الشكل 198)

```
        UNFLAVORED DRAW
        SYRUP CALIBRATION
        SYRUP PRIME
>       EXIT
```

الشكل 198

الخطوة 8
المس رمز الآلي AUTO ❄ أو رمز النكهة الخيارية OPTIONAL FLAVOR 🌀 لكي تتصفح نحو ضخ الشراب SYRUP PRIME. (انظر الشكل 199)

```
        UNFLAVORED DRAW
        SYRUP CALIBRATION
>       SYRUP PRIME
        EXIT
```

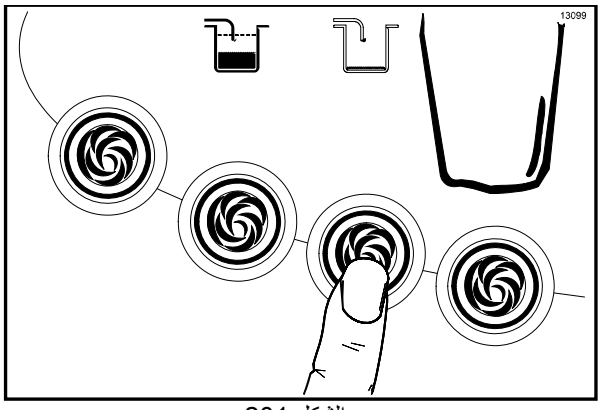
الشكل 199

الخطوة 9
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتدخل إلى نمط معايرة الشراب. (انظر الشكل 200)

```
        SYRUP PRIME
        Select a Flavor
<       Press to clear
```

الشكل 200

الخطوة 10
المس الرمز المناسب لشراب النكهة . يجب أن يتوهج رمز النكهة وسوف تبدأ مضخة الشراب للنكهة المختارة بالعمل في أعلى سرعة. (انظر الشكل 201)



الشكل 201

الخطوة 11
عند تدفق سائل متواصل من صمام الشراب ونضح كل الهواء من أنبوب الشراب، المس أي رمز للنكهة لتوقف المضخة.

الخطوة 12
كرر الخطوتين 10 و **11** عند أي أنابيب شراب أخرى يجب ضخها، أو اخرج من نمط ضخ الشراب SYRUP MODE بواسطة لمس رمز المعايرة CALIBRATION .

مضخة العصير

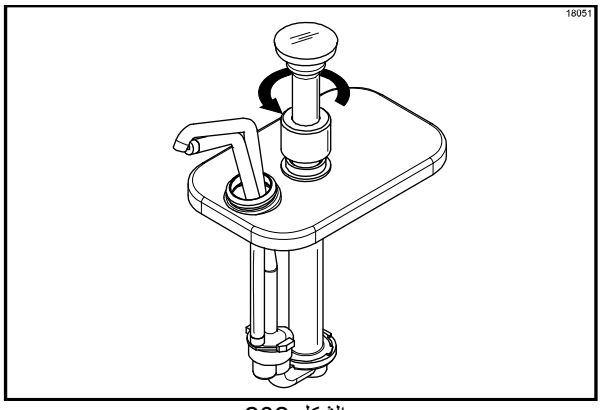
تفكيك مضخة العصير

قبل أول استعمال، وبعد الاستعمال كل أسبوع، فكك ونظف المضخة

الخطوة 1
صرف المنتج من المضخة ثم اشطفها داخل حاوية بها ماء دافئ. ضع الجزء الأسفل من المضخة داخل حاوية الماء. شغل المضخة إلى حين يتدفق الماء الدافئ فقط من أنبوب التصريف.

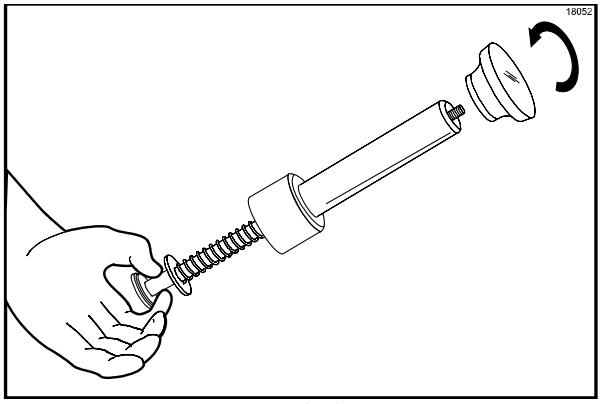
الخطوة 2
استخرج المضخة من حاوية الماء لتفككها.

الخطوة 3
افصل مجموعة السدادة من جسم المضخة عن طريق إدارة صمولة السدادة بعكس حركة عقارب الساعة. (انظر الشكل 202)



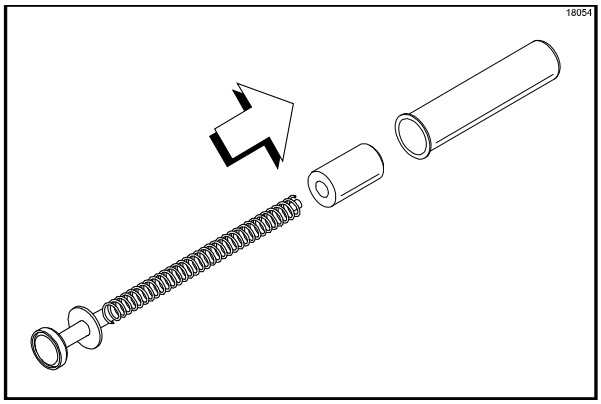
الشكل 202

الخطوة 4
لتفصل المقبض، اضغط النابض نحو المقبض بالاستعانة بالمباعدة. اضغط النابض بما فيه الكفاية لتتمكن من المسك بالسدادة بيديك من أجل دعمها. ابدأ بإزاحة المقبض بيدك الأخرى. افصل الحلقة الدائرية للمقبض. افصل صمولة السدادة من أنبوب السدادة. (انظر الشكل 203)



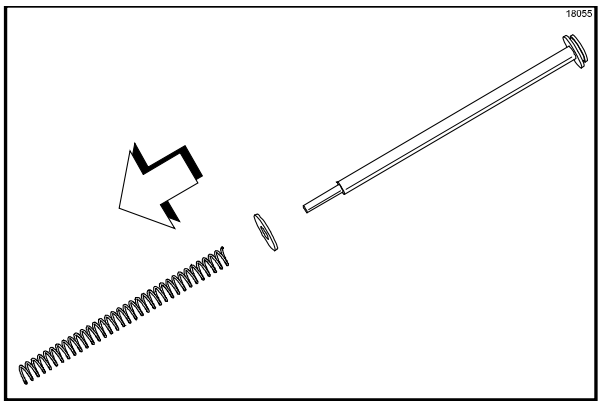
الشكل 203

الخطوة 5
افصل أنبوب السدادة والمزلاق من مجموعة السدادة. (انظر الشكل 204)



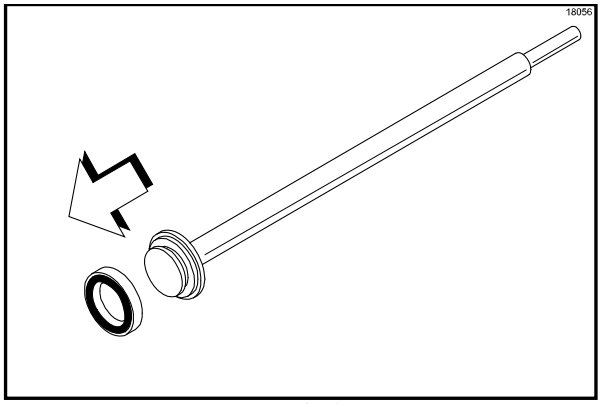
الشكل 204

الخطوة 6
افصل النابض والمباعدة من مجموعة السدادة. (انظر الشكل 205)



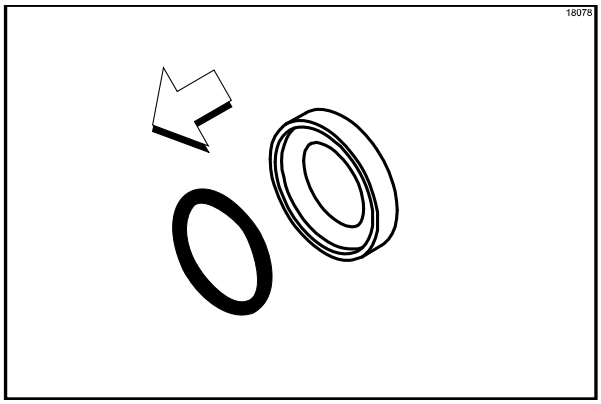
الشكل 205

الخطوة 7
افصل مجموعة العازل من مجموعة السدادة. (انظر الشكل 206)



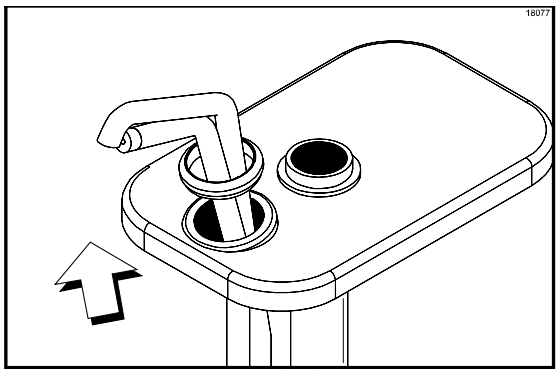
الشكل 206

الخطوة 8
افصل الحلقة الدائرية للعازل من مجموعة السدادة. (انظر الشكل 207)



الشكل 207

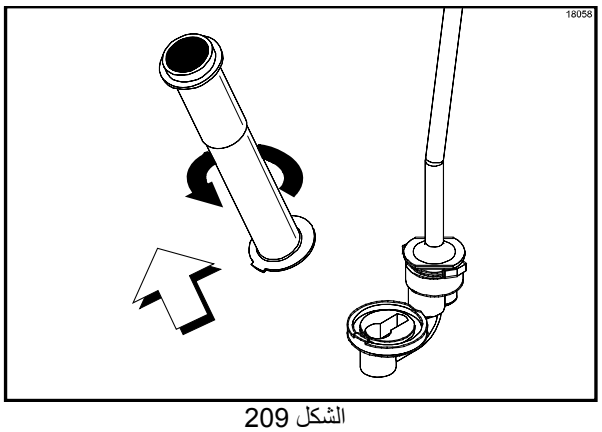
الخطوة 9
افصل صمولة قفل تثبيت أنبوب التصريف بواسطة إدارتها بعكس حركة عقارب الساعة. افصل صمولة السدادة من أنبوب السدادة. (انظر الشكل 208)



الشكل 208

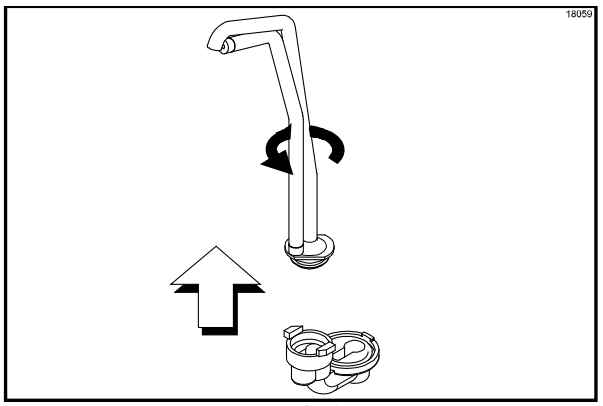
الخطوة 10
افصل الغطاء بواسطة زلقه بعيداً عن أنبوب التصريف.

الخطوة 11
افصل الاسطوانة من جسم الصمام. (انظر الشكل 209)



الشكل 209

الخطوة 12
افصل أنبوب التصريف من جسم الصمام. (انظر الشكل 210)



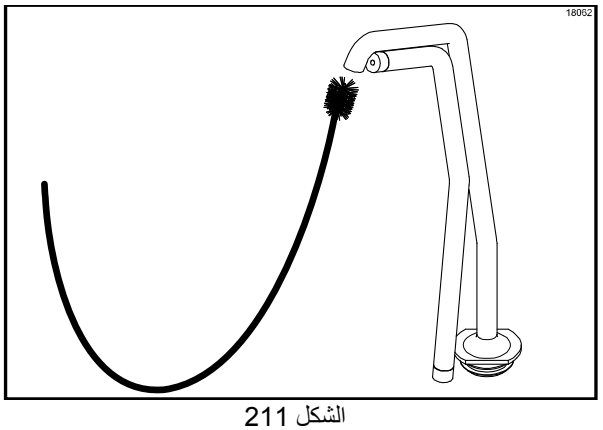
الشكل 210

الخطوة 13
افصل الحلقة الدائرية ذات قطر 16 / 5-1 بوصة من جسم الصمام وافصل الحلقة الدائرية ذات قطر 1 بوصة من أنبوب التصريف.

تنظيف مضخة العصير

الخطوة 1
اغسل واشطف كل الأجزاء باستخدام سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5 أو Stera- ®Sheen).

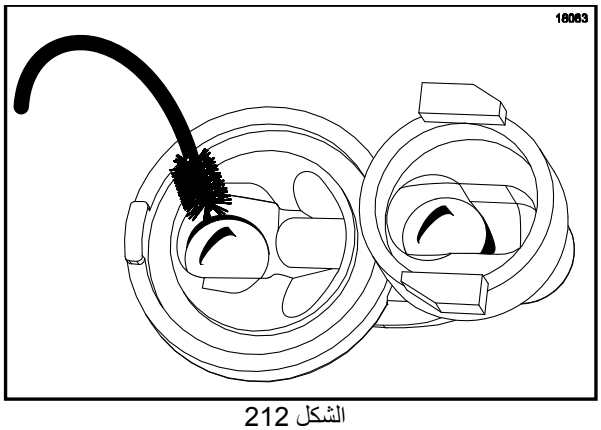
الخطوة 2
أدخل الفرشاة ذات الحجاب الأسود عبر قمة أنبوب التصريف. حرك الفرشاة ذهابا وإيابا لتفرك قمة أنبوب التصريف. (انظر الشكل 211)



الشكل 211

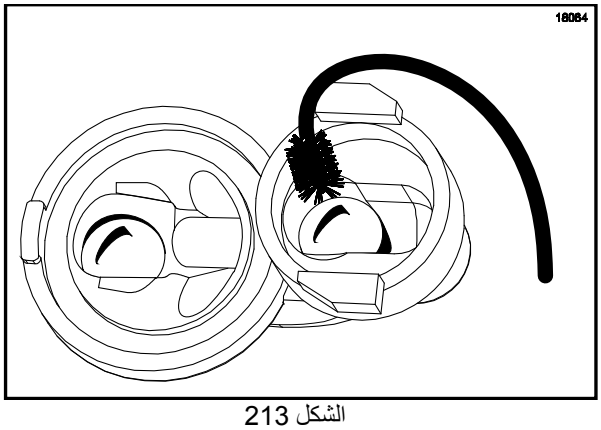
الخطوة 3
ادفع الفرشاة بشكل كامل عبر أنبوب التصريف ثم اسحبها من أسفل الأنبوب.

الخطوة 4
أدخل الفرشاة ذات الحجاب الأسود داخل الجانب الأعلى لصمام المدخل. افرك هذه المنطقة، خاصة حول كرات المحامل الفولاذية. (انظر الشكل 212)



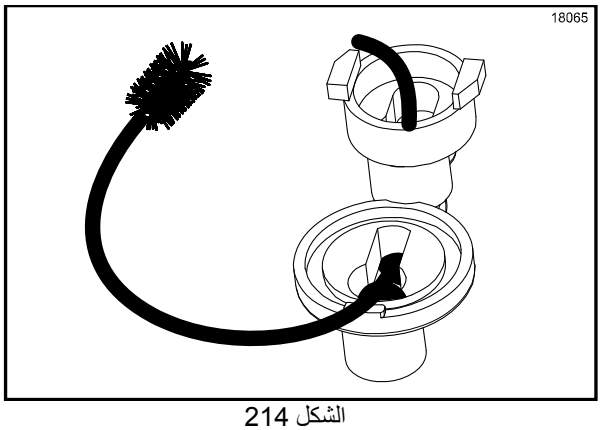
الشكل 212

الخطوة 5
أدخل الفرشاة ذات الحجاب الأسود داخل الجانب الأعلى لصمام المخرج. افرك هذه المنطقة، خاصة حول كرات المحامل الفولاذية. (انظر الشكل 213)



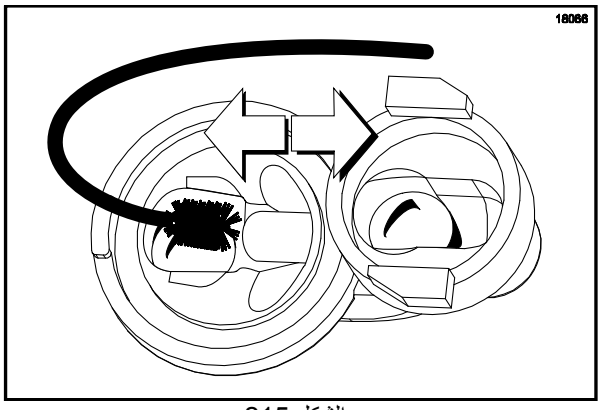
الشكل 213

الخطوة 6
أدخل الفرشاة ذات الحجاب الأسود من الطرف الذي لا يحتوي الوبر، داخل الممر بين صمام المدخل وصمام المخرج. (انظر الشكل 214)



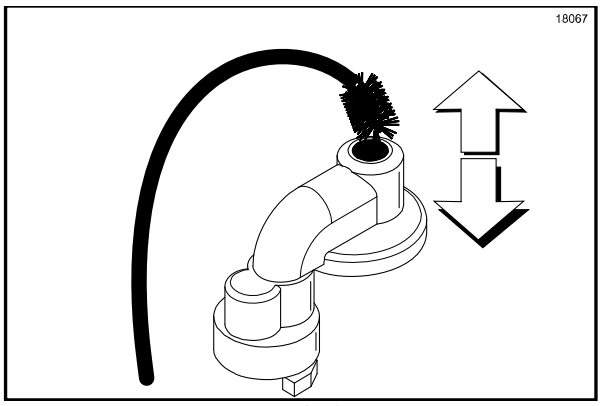
الشكل 214

الخطوة 7
حرك الفرشاة ذهابا وإيابا لتفرك هذا الممر. ادفع الفرشاة بشكل كامل واسحبها خارج جسم الصمام. (انظر الشكل 215)



الشكل 215

الخطوة 8
أدخل الفرشاة ذات الحجاب الأسود داخل الجانب الأسفل لصمام المدخل. حرك الفرشاة ذهابا وإيابا لتفرك هذه المنطقة، خاصة حول الكرة الفولاذية. (انظر الشكل 216)



الشكل 216

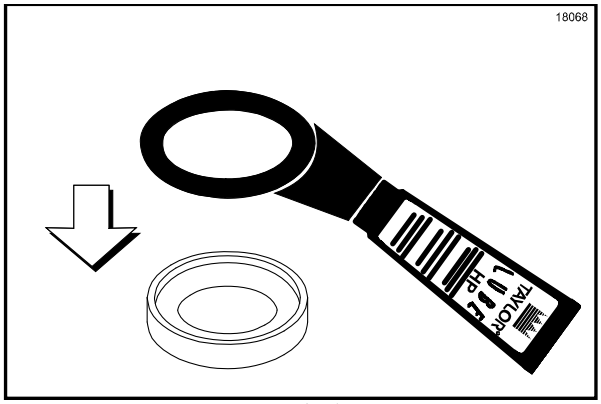
الخطوة 9
ادفع الفرشاة بشكل كامل عبر صمام المدخل واسحبها خارج جسم الصمام.

الخطوة 10
اشطف كل الأجزاء بالماء النظيف.

الخطوة 11
عقم كل الأجزاء باستخدام سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). اسمح لكل الأجزاء بالجفاف بواسطة الهواء بعد التعقيم.

تجميع مضخة العصير
بعد الانتهاء من تفكيك وتنظيف المضخة، أعد تجميع المضخة.

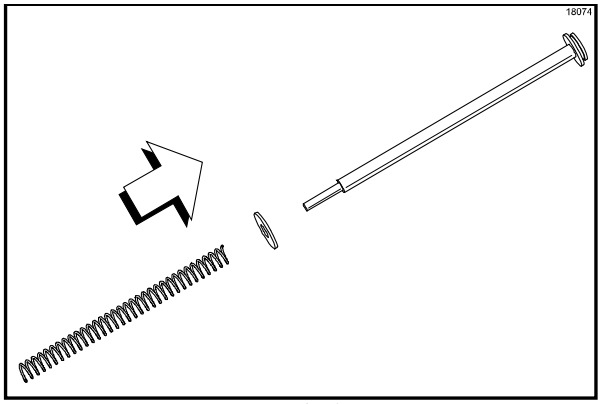
الخطوة 1
زيت وركب الحلقة الدائرية ضمن العازل. (انظر الشكل 217)



الشكل 217

الخطوة 2
ركب مجموعة العازل داخل طرف الكباس لمجموعة السدادة.

الخطوة 3
ركب المباعدة والنابض ضمن مجموعة السدادة. (انظر الشكل 218)



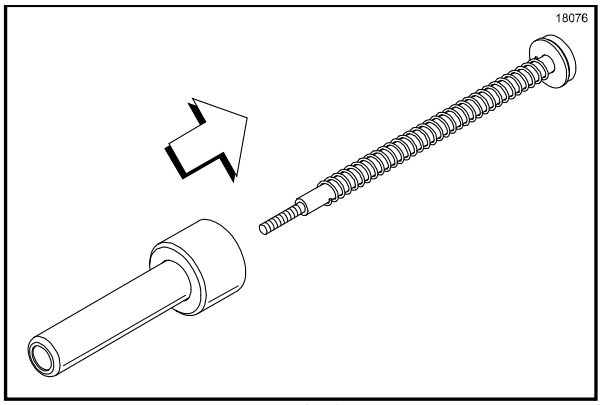
الشكل 218

الخطوة 4
ركب مزلقة السدادة ضمن أنبوب السدادة بواسطة توجيه طرف المزلق ذو النهاية المشحوذة والثقب الصغير داخل أنبوب السدادة أولاً.

الخطوة 5
ركب صمولة السدادة على أنبوب السدادة.

الخطوة 6
ركب الحلقة الدائرية للمقبض ضمن التجويف في المقبض.

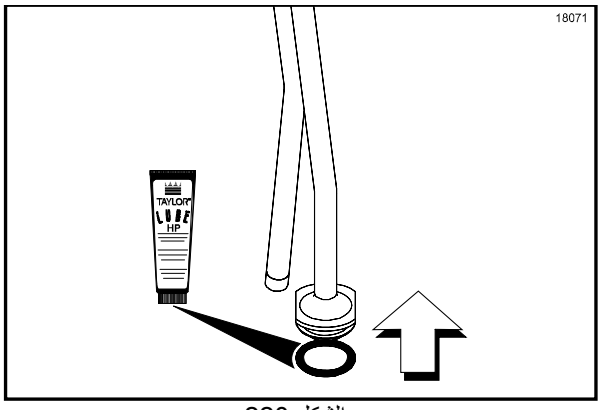
الخطوة 7
ركب مجموعة أنبوب السدادة على مجموعة السدادة عن طريق إدخال مجموعة السدادة ضمن الفتحة الكبيرة في أنبوب السدادة. ادفع مجموعة السدادة، مع ضغط النابض، إلى حين يظهر الطرف المسنن من عنص الأنبوب من الفتحة الصغيرة في أنبوب السدادة. (انظر الشكل 219)



الشكل 219

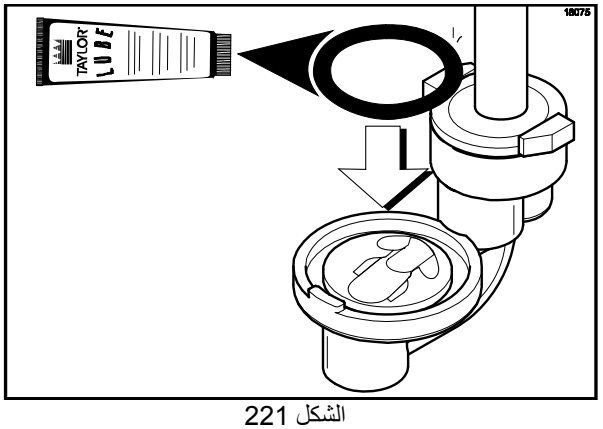
الخطوة 8
ركب المقبض والحلقة الدائرية للمقبض على الطرف المسنن لمجموعة السدادة. امسك مجموعة السدادة بحيث يكون أنبوب السدادة، أثناء ضغط النابض، مسحوباً تجاه طرف الكباس بأكبر قدر ممكن. ثبت المقبض بواسطة إدارته مع حركة عقارب الساعة.

الخطوة 9
زيت وركب الحلقة الدائرية ذات قطر 1 بوصة ضمن التجويف المبين في أنبوب التصريف. (انظر الشكل 220)



الشكل 220

الخطوة 10
زيت وركب الحلقة الدائرية ذات قطر 16 / 5-1 بوصة ضمن جسم الصمام. (انظر الشكل 221)



الشكل 221

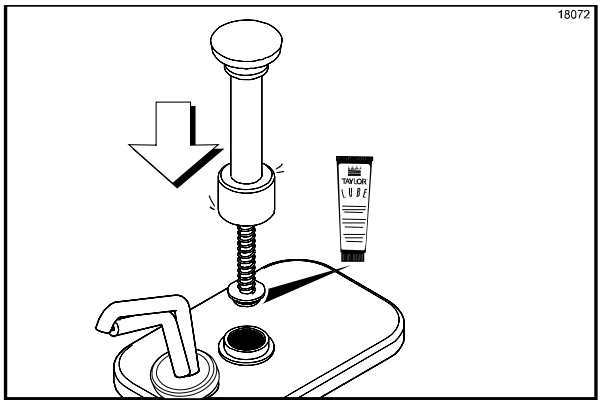
الخطوة 11
ركب أنبوب التصريف داخل الفتحة الصغيرة لجسم الصمام بواسطة مطابقة القسم المنبسط على أنبوب التصريف مع أخاديد القفل على جسم الصمام. ادفع أنبوب التصريف نحو الأسفل إلى حين يجلس في فتحة جسم الصمام. أدر أنبوب التصريف مع حركة عقارب الساعة إلى حين يقفل في الأخاديد على جسم الصمام.

الخطوة 12
ركب الأسطوانة داخل الفتحة الكبيرة لجسم الصمام بواسطة إمالة الأسطوانة بعيداً عن أنبوب التصريف وزلق القسم العريض للشفة تحت أخدود القفل المركزي على جسم الصمام. طابق العروات على الأسطوانة مع أخاديد القفل على جسم الصمام. أدر الأسطوانة مع حركة عقارب الساعة إلى حين تقفل في الأخاديد على جسم الصمام.

الخطوة 13
ركب الغطاء بواسطة إدخال أنبوب التصريف عبر الفتحة الصغيرة في الثقب. ازلق الغطاء إلى حين يجلس الثقب الكبير حول قمة الأسطوانة. صمولة قفل أنبوب التصريف تثبت الغطاء في المكان.

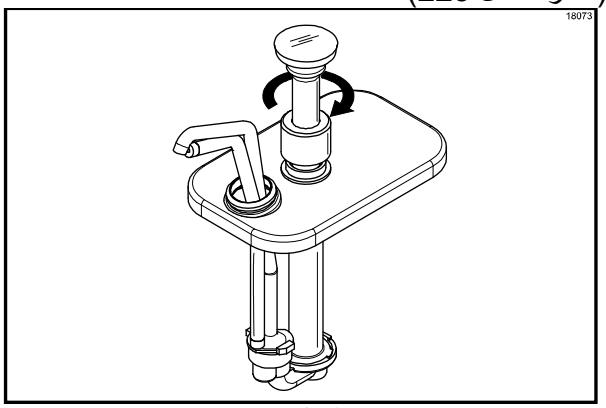
الخطوة 14
ركب صمولة قفل أنبوب التصريف. ثبت صمولة القفل بواسطة إدارتها مع حركة عقارب الساعة.

الخطوة 15
زيت وركب مجموعة السدادة ضمن فتحة الأسطوانة في جسم المضخة. (انظر الشكل 222)



الشكل 222

الخطوة 16
ثبت صمولة السدادة بواسطة إدارتها مع حركة عقارب الساعة. (انظر الشكل 223)



الشكل 223

التنظيف اليدوي بالفرشاة

يجب إتمام هذه الخطوات مرة كل أسبوعين!

اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

لتفكك الماكينة ذات الموديل C606، سوف تحتاج إلى الأشياء التالية:

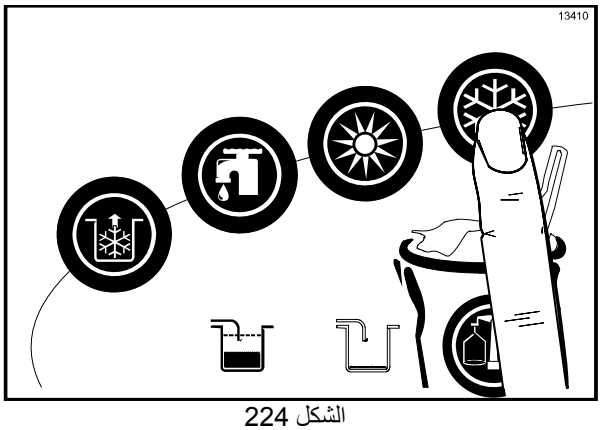
- دلوين للتنظيف والتعقيم لكل جانب من جوانب المجمدة.
- فراشي تنظيف (مزودة مع المجمدة).
- محلول تنظيف
- محلول تعقيم
- منشفة تستعمل مرة واحدة
- صواني لوضع الأجزاء

تصريف المنتج من اسطوانة التجميد

خطوات تصريف المنتج من أسطوانات التجميد عند جانبي الماكينة هي نفسها. وبالتالي، قم بتصريف المنتج من جانب الحليب المخفوق أولاً، ثم عد وكرر الإجراءات عند الجانب الآخر.

الخطوة 1
ضع سخانات مواد التزيين في الوضعية المطفأة OFF بواسطة لمس رمز السخان . لن تتوهج الرموز عندما يكون السخان مطفئا.

الخطوة 2
ألغي العملية الأوتوماتيكية بواسطة لمس رمز الآلي AUTO . (انظر الشكل 224)



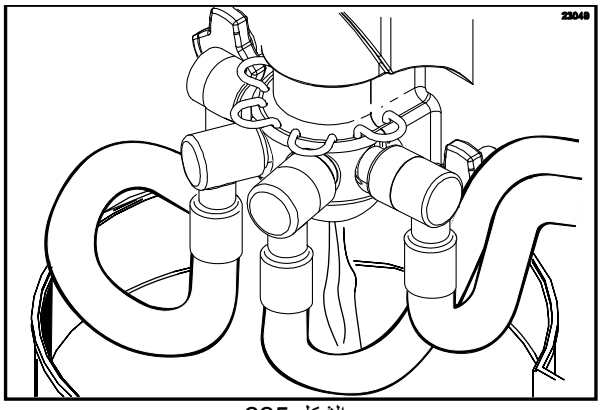
الشكل 224

الخطوة 3
بالنسبة لجانب المرطبات المخفوقة فقط: افصل حاملة كوب الخفاقة. ضع الكوب جانباً لتنظيفه في وقت لاحق مع بقية الأجزاء.

الخطوة 4
افصل غطاء ومازجة الحاوية. خذ هذه الأجزاء إلى المغسلة لشطفهم وغسلهم وتعقيمهم.

الخطوة 5
أثناء وضع دلو تحت فتحة الباب، المس رمزي الغسيل WASH و المضخة PUMP ثم افتح صمام السحب. **(بالنسبة لجانب الحليب المخفوق فقط: المس أي رمز لاختيار النكهات لتفتح صمام السحب)**

صرّف المنتج من اسطوانة التجميد ومن حاوية المزيج. (انظر الشكل 225)



الشكل 225

الخطوة 6
عندما يتوقف تدفق المنتج، المس زري الغسيل WASH والمضخة PUMP لتلغي نمطي الغسيل WASH و المضخة PUMP. يغلق صمام سحب المنتج بشكل أوتوماتيكي عند إلغاء عملية الغسيل WASH.

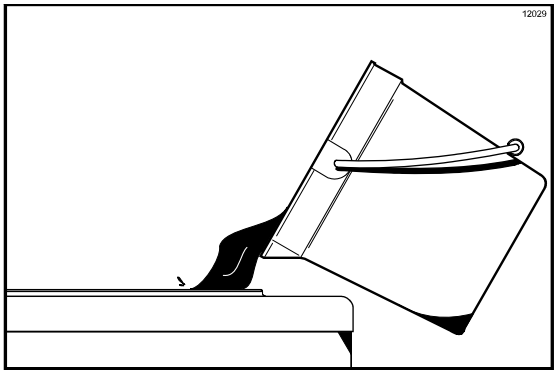
الخطوة 7
افصل مشبك القفل، وأنبوب تغذية المزيج، ومشبك المضخة، ومضخة الهواء والمزيج المجمعة. ضع الأجزاء على صينية الأجزاء.

الخطوة 8
بالنسبة لجانب المرطبات المخفوقة فقط: افصل أنابيب العصير من باب المجمدة بواسطة رفع حواجز صمام العصير وسحب الصمامات بشكل مستقيم خارج الباب. أدخل سدادات ثقب العصير ضمن فتحات العصير. اخفض المسامير الحاجزة لتثبت سدادات الثقب في الباب.

الخطوة 9
كرر الخطوات من 2 إلى **7** بالنسبة للجانب الآخر من المجمدة.

الشطف

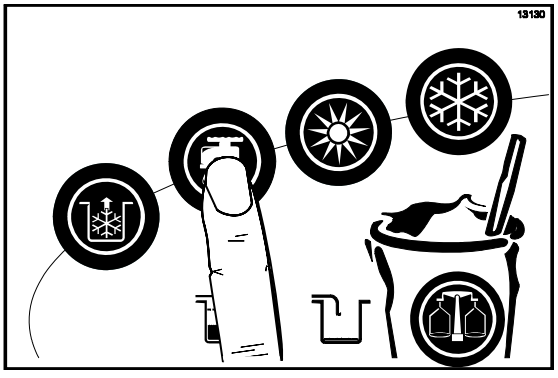
الخطوة 1
اسكب مقدار غالونين (7,6 لتر) من الماء البارد النظيف ضمن حاوية المزيج. استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وافرك حاوية المزيج ومجسات مستوى المزيج والقسم الخارجي لقضيب دوران المازجة. ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج. (انظر الشكل 226)



الشكل 226

ملاحظة: لا تفرشي ثقب مدخل المزيج عندما تكون الماكينة في وضعية الغسيل WASH.

الخطوة 2
أثناء تواجد دلو تحت فوهة الباب، المس رمز الغسيل WASH. (انظر الشكل 227)



الشكل 227

الخطوة 3
افتح صمام السحب عند باب المجمدة. صرّف كل مياه الشطف من فتحة الباب، ثم اغلق صمام السحب، والمس رمز الغسيل WASH لتلغي هذا النمط. (**ملاحظة: يغلق صمام سحب المنتج بشكل أوتوماتيكي عند إلغاء عملية الغسيل WASH**).

الخطوة 4
كرر هذا الإجراء باستخدام ماء نظيف وبارد إلى حين يصبح الماء المتدفق نظيف المظهر.

الخطوة 5
كرر الخطوات من **1** إلى **4** بالنسبة للجانب الآخر من المجمدة.

التنظيف والتعقيم

الخطوة 1
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول ®Kay-5 أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
اسكب محلول التنظيف داخل الحاوية واسمح له بالتدفق داخل أسطوانة المجمدة.

الخطوة 3
استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وافرك حاوية المزيج ومجسات مستوى المزيج والقسم الخارجي لقضيب دوران المازجة. ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج.

ملاحظة: لا تفرشي ثقب مدخل المزيج عندما تكون الماكينة في وضعية الغسيل WASH.

الخطوة 4
المس رمز الغسيل WASH. يؤدي هذا إلى أن يلامس محلول التنظيف الذي هو في أسطوانة التجميد كل المناطق في أسطوانة التجميد.

الخطوة 5
ضع دلواً فارغاً تحت فتحة الباب.

الخطوة 6
افتح صمام السحب عند باب المجمدة واسحب كل المحلول.

الخطوة 7
بمجرد أن يتوقف مستحضر التنظيف من التدفق عبر فتحة الباب، اغلق صمام السحب، والمس رمز الغسيل WASH لتلغي هذا النمط. (ملاحظة: يغلق صمام سحب المنتج بشكل أوتوماتيكي عند إلغاء عملية الغسيل WASH).

الخطوة 8
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول ®Kay-5 أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

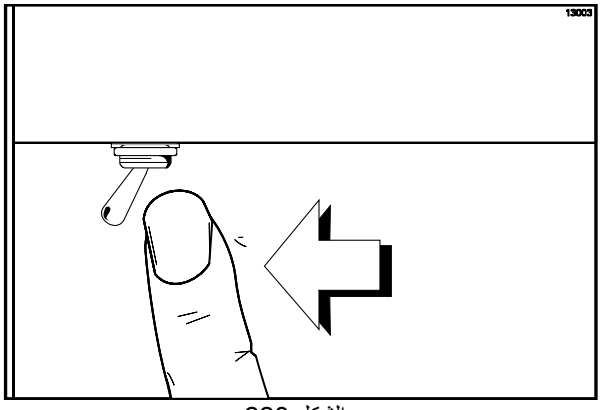
الخطوة 9
كرر الخطوات من 2 إلى **7** باستخدام محلول التعقيم.

الخطوة 10
كرر الخطوات من 1 إلى **8** بالنسبة للجانب الآخر من المجمدة.

التفكيك - جانب المرطبات المخفوقة

ملاحظة: عدم فك الأجزاء المبينة أدناه للتنظيف بالفرشاة وتزييتهم سوف يؤدي إلى الضرر بالماكينة. يجب فصل هذه الأجزاء مرة كل 14 يوم وإلا فسوف تقفل الماكينة ولن تعود للعمل من جديد.

الخطوة 1
تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF. (انظر الشكل 228)



الشكل 228

الخطوة 2
استخرج سدادات الثقوب من منافذ العصير، ثم استخرج غطاء الإعاقة من أسفل فتحة الباب.

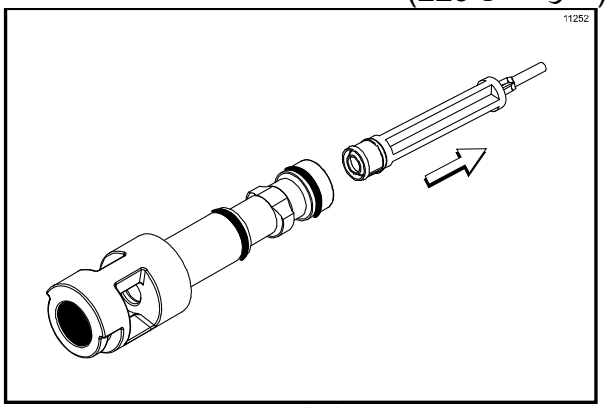
الخطوة 3
افصل شفرة الدوران من أسفل فتحة الباب بواسطة رفع حلقة القفل على مقرن شفرة الدوران وسحب الشفرة نحو الأسفل.

الخطوة 4
افصل البراغي اليدوية، وباب المجمدة، ومجموعة الخفاقة، وقضيب المزج، وعازل قضيب التشغيل، وشفرات المازجة من أسطوانة المجمدة.

الخطوة 5
افصل عازل قضيب التشغيل من قضيب التشغيل.

الخطوة 6
افصل الحلقة الدائرية لباب المجمدة، والمحمل الأمامي، والمسامير الحاجزة، ومجموعة ملفاف صمام السحب.

اسحب ملفاف الدوران من صمام السحب بواسطة مسك صمام السحب واستخراج الملفاف. افصل عازل قضيب الملفاف. (انظر الشكل 229)



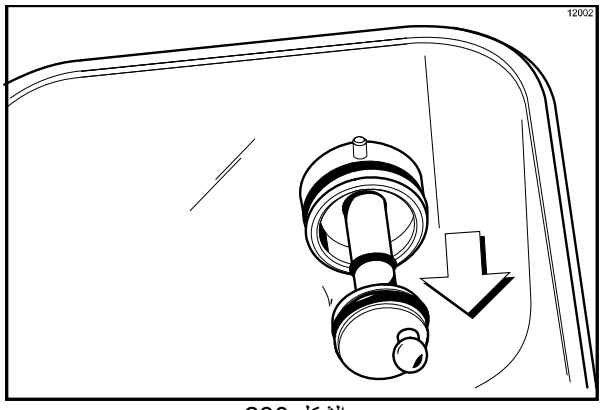
الشكل 229

الخطوة 7
افصل الحلقتين الدائريتين من صمام السحب.

ملاحظة: لتفصل الحلقات الدائرية، استخدم منشفة نظيفة ومعقمة لتمسك الحلقات الدائرية. طبق الضغط نحو الأعلى إلى حين تخرج الحلقة الدائرية من التجويف. بواسطة اليد الأخرى، ادفع الطرف الأعلى للحلقة الدائرية نحو الأمام وسوف تخرج من التجويف ويمكن إزالتها بسهولة. إن كان هناك أكثر من حلقة دائرية واحدة، افصل الحلقة الخلفية أول الأمر. يسمح هذا الأمر للحلقة الدائرية بالانزلاق فوق الحلقات الدائرية الأمامية دون أن تسقط في التجويف المفتوح.

الخطوة 8
من أسطوانة مضخة المرطبات المخفوقة، افصل المسمار الحاجز ووصلة مهايئة مدخل المزيج وغطاء الصمام وحشوة المضخة والمكبس. افصل الحلقة الدائرية من المكبس ومن غطاء الصمام.

الخطوة 9
افصل عمود دوران المضخة من مقر العمود عند الجدار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 230)



الشكل 230

افصل الحلقتين الدائريتين الصغيرتين والحلقة الدائرية الكبيرة من عمود مقود المضخة.

التفكيك - جانب الآيس كريم

ملاحظة: عدم فك الأجزاء المبينة أدناه للتنظيف بالفرشاة وتزييتهم سوف يؤدي إلى الضرر بالماكينة. يجب فصل هذه الأجزاء مرة كل 14 يوم وإلا فسوف تقفل الماكينة ولن تعود للعمل من جديد.

الخطوة 1
تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF.

الخطوة 2
افصل البراغي اليدوية، وباب المجمدة، ومجموعة الخفاقة، وشفرات الكاشطة، وعمود الدوران وعازل عمود الدوران من أسطوانة التجميد.

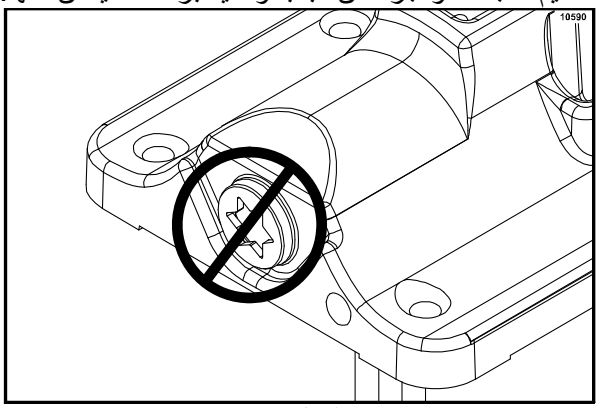
الخطوة 3
افصل مشابك الشفرة الكاشطة من الشفرات الكاشطة.

الخطوة 4
افصل عازل قضيب التشغيل من قضيب التشغيل.

الخطوة 5
من أسطوانة مضخة الآيس كريم الطري، افصل المسمار الحاجز ووصلة مهايئة مدخل المزيج وغطاء الصمام وحشوة المضخة والمكبس. افصل الحلقة الدائرية من المكبس ومن غطاء الصمام.

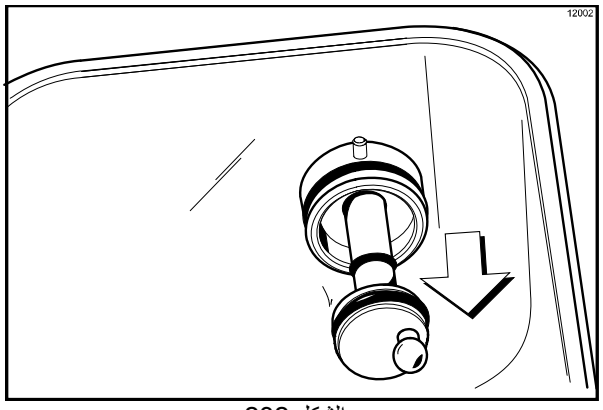
الخطوة 6
افصل حشوة باب المجمدة، والمحمل الأمامين والمسمار المفصلي، وقبضة السحب، وصمام السحب. افصل ثلاثة حلقات دائرية من صمام السحب.

ملاحظة: لا تحاول أن تفصل تصميم النجمة من الباب.
تصميم النجمة هو جزء من الباب ولا يعتبر قطعة يمكن فكها.



الشكل 231

الخطوة 7
افصل عمود دوران المضخة من مقر العمود عند الجدار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 232)

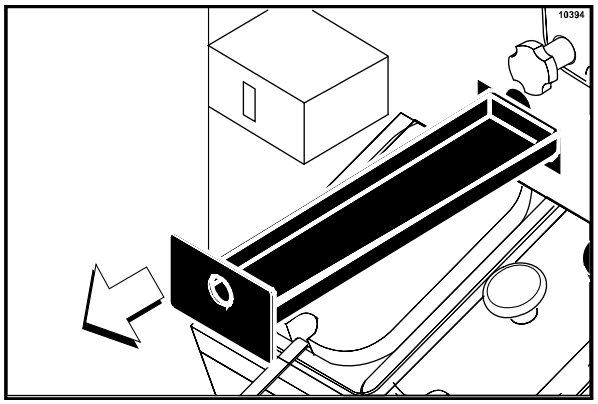


الشكل 232

افصل الحلقتين الدائريتين الصغيرتين والحلقة الدائرية الكبيرة من عمود مقود المضخة.

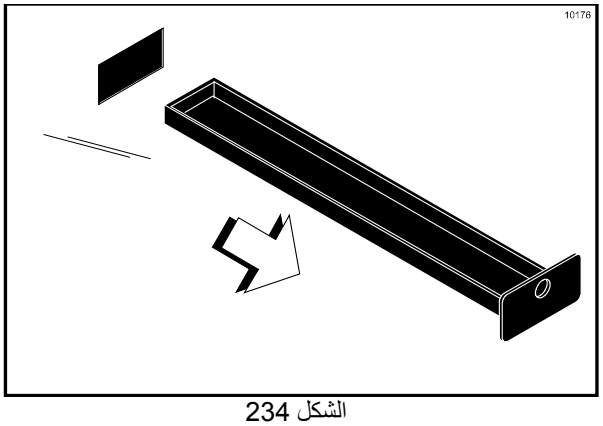
الخطوة 8
افصل صينية التسرب الأمامية وحاجب التناثر. افصل الملاعق الكبيرة من حاويات مواد التزيين الأمامية.

الخطوة 9
افصل صينية التسرب الطويلة من اللوحة الأمامية. خذها إلى المغسلة لتنظيفها. (انظر الشكل 233)



الشكل 233

الخطوة 10
افصل صينتي التسرب القصيرتين من اللوحة الخلفية. افصل صينيتي التسرب الحاويتين على حيز من اللوحتين اليمنى واليسرى. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم. (انظر الشكل 234)



الشكل 234

ملاحظة: إن كانت هذه الصواني مملوءة بكميات كبيرة من المزيج فهذا دليل على أن عازلات عمود المحرك أو الحلقات الدائرية المفرغة يجب تبديلها أو تزييتها بشكل صحيح.

التنظيف بالفرشاة

نوصي بتنظيف جميع أجزاء المثلجات المخفوقة بالفرشاة، ثم العودة وتكرير هذه الخطوات (عندما ينطبق) لتنظيف جانب الآيس كريم الطري. بفضل أداء ذلك، لن تخلط هذه الأجزاء مع بعضها أثناء التجميع في الصباح التالي. ضع الأجزاء في الأماكن الصحيحة ضمن حاويات الأجزاء.

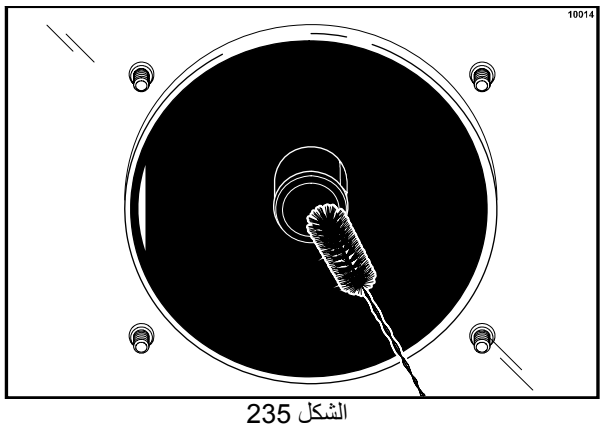
الخطوة 1
جهز مغسلة بمحلول تنظيف أو تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

تحقق أن تكون جميع الفراشي المزودة مع المجمدة متوفرة للتنظيف بالفرشاة.

الخطوة 2
نظف بالفرشاة جميع الأجزاء المفككة وصواني الأجزاء باستخدام محلول التنظيف، وتحقق أن يتم إزاحة كل مواد التزييت وأي مواد من المزيج. تحقق أن تفرشي كافة الأسطح والثقوب، خاصة ثقوب مكونات المضخة والثقوب الصغيرة للشراب ضمن باب المجمدة.

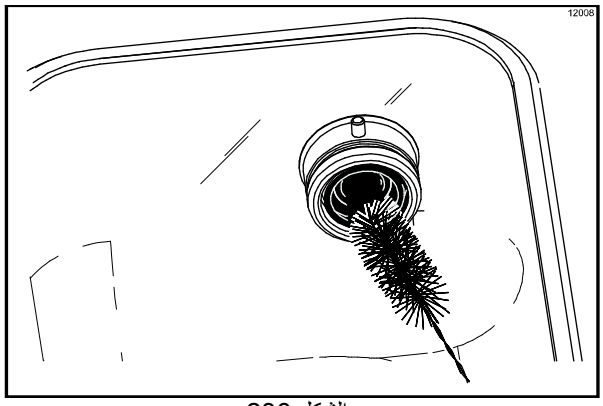
اشطف كافة الأجزاء بالماء الدافئ النظيف، كل صينية على حدة، بما في ذلك الصينية نفسها.

الخطوة 3
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. بالاستعانة بالفرشاة السوداء، نظف المحامل الهيكلية الخلفية عند مؤخرة اسطوانات المجمدة. (انظر الشكل 235)



الشكل 235

الخطوة 4
باستخدام الفرشاة السوداء، نظف فتحة مقر العمود عند الجار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 236)



الشكل 236

الخطوة 5
استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف مقارن وصل أنابيب العصير.

الخطوة 6
جهز مغسلة بمحلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 7
عقم جميع الأجزاء في محلول التعقيم لمدة دقيقة واحدة على الأقل.

الخطوة 8
كرر الخطوة 3 باستخدام محلول التعقيم.

الخطوة 9
ضع كل الأجزاء المفككة فوق صواني الأجزاء النظيفة والمعقمة.

الخطوة 10
امسح كل الأسطح الخارجية للمجمدة بمنشفة نظيفة ومعقمة.

الخطوة 11
كرر الخطوات من 1 إلى **10** بالنسبة للجانب الآخر من المجمدة.

الصيانة الدورية - نظام الشراب

إزاحة أنبوب مضخة الشراب

الخطوة 1
افصل أنابيب السحب من حاويات اشراب. امسح الأطراف الخارجية للأنابيب بواسطة منشفة نظيفة ومعقمة.

بالنسبة لنظام كيس الشراب: افصل مقرن وصل كيس العصير من كل كيس.

الخطوة 2
افصل حاويات الشراب وصينية غطاء المضخة من داخل الحجرة.

الخطوة 3
ضع أنابيب السحب في دلو يحتوي سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5 أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. لتتجنب التلوث، غطي حاويات الشراب بغطاء بلاستيكي.

بالنسبة لنظام كيس الشراب: ضع أنبوب السحب مع مقرن وصل الكيس في دلو يحتوي سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 4
ارفع الحاجز وافصل صمام الشراب من باب المجمدة. ضع الصمام ضمن دلو تحت صمام السحب.

الخطوة 5
المس رمز المعايرة CALIBRATION لتعرض قائمة الخيارات.

الخطوة 6
المس رمز الآلي AUTO لتحرك السهم نحو ضخ الشراب SYRUP PRIME. المس رمز المعايرة CALIBRATION مرة أخرى لتعرض شاشة ضخ الشراب SYRUP PRIME.

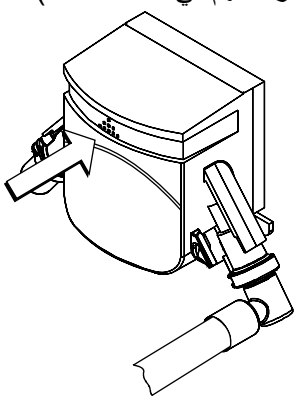
الخطوة 7
المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT للصمام المطابق للشراب لتبدأ تدفق محلول التنظيف عبر الأنبوب.

الخطوة 8
اسمح لمحلول التنظيف بالتدفق حتى يتم طرد كل الشراب من الأنبوب.

الخطوة 9
بمجرد أن يصبح الأنبوب خالياً من الشراب، استخرج الأنبوب من محلول التنظيف واستمر بتشغيل المضخة حتى يصبح الأنبوب خالياً من السائل. . المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT لتوقف المضخة.

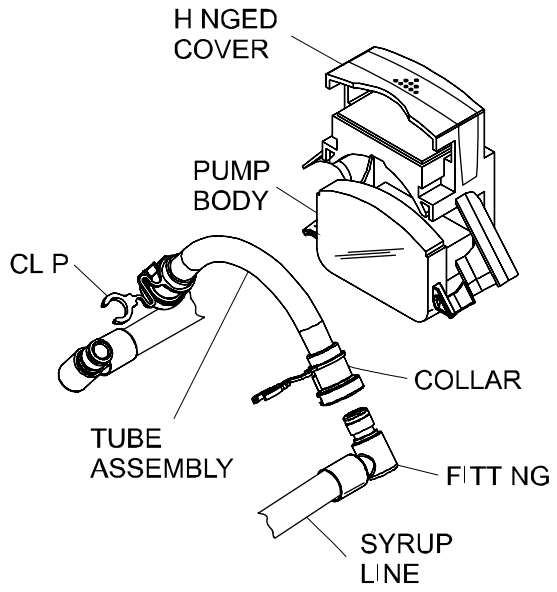
الخطوة 10
كرر الخطوات من **3** إلى **9** باستخدام محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 11
افتح المضخة بواسطة الدفع نحو الأعلى على الغطاء ذو المفصلات. (انظر السهم في الشكل 237).



الشكل 237

الخطوة 12
امسك أنبوب المضخة من كلا الطرفين واستخرجه من جسم المضخة. (انظر الشكل 238)



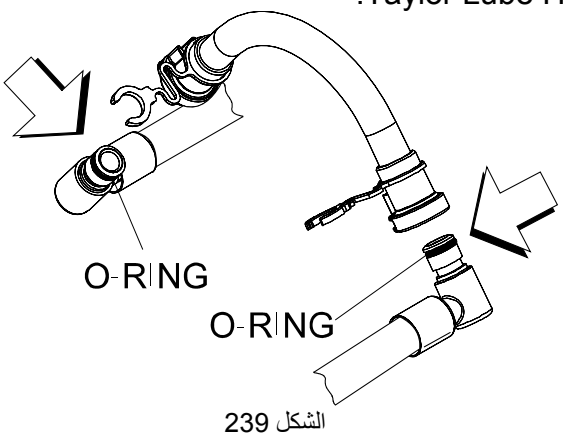
الشكل 238

الخطوة 13
افصل المشابك من الحلقات.

الخطوة 14
افصل مقارن الوصل من أنبوب المضخة.

تركيب أنبوب المضخة

الخطوة 1
زيت الحلقات الدائرية على مقارن أنبوب الشراب بمادة Taylor Lube HP.



الشكل 239

الخطوة 2
ادفع مقارن الوصل على أنبوب جديد للمضخة.

الخطوة 3
ركب المشابك على الحلقات.

الخطوة 4
باستخدام يديك، دور حلقات المضخة بحيث تكون في وضعية الساعة 10 و 2.

الخطوة 5
ضع مجموعة الأنبوب ضمن جسم المضخة. (تحقق أن تكون أنابيب الشراب مدفوعة عبر مؤخرة الحجرة).

الخطوة 6
اضغط نحو الأسفل على قمة المضخة لتغلقها.

الخطوة 7
أعد تركيب صينية غطاء المضخة وحاويات الشراب.

الخطوة 8
ضخ أنابيب الشراب.

الخطوة 9
عاير نظام الشراب حسب التعليمات المبينة على الصفحة 78.

تنظيف وتعقيم أنبوب الشراب - أسبوعياً

الخطوة 1
افصل أنابيب السحب من حاويات العصير. امسح الأطراف الخارجية للأنابيب بواسطة منشفة نظيفة ومعقمة.
بالنسبة لنظام كيس الشراب: افصل كل كيس شراب ونظف مقرن وصلة الخرطوم بمنشفة نظيفة ومعقمة.

الخطوة 2
جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول ®Kay-5 أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. ضع أنابيب السحب في الدلو.

بالنسبة لنظام كيس الشراب: ضع أنبوب السحب مع مقرن وصل الكيس في دلو يحتوي سائل تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 3
ارفع الحاجز وافصل صمام الشراب من باب المجمدة. ضع الصمام ضمن دلو تحت صمام السحب.

الخطوة 4
المس رمز المعايرة CALIBRATION لتعرض قائمة الخيارات.

الخطوة 5
المس رمز الآلي AUTO لتحرك السهم نحو ضخ الشراب SYRUP PRIME. المس رمز المعايرة CALIBRATION مرة أخرى لتعرض شاشة ضخ الشراب SYRUP PRIME.

الخطوة 6
المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT للصمام المطابق للشراب لتبدأ تدفق محلول التنظيف عبر الأنبوب.

الخطوة 7
اسمح لمحلول التنظيف بالتدفق حتى يتم طرد كل الشراب من الأنبوب.

الخطوة 8
المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT لتوقف تدفق محلول التنظيف.

الخطوة 9
كرر الخطوات من **2** إلى **8** باستخدام محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 10
افصل مقرن توزيع الشراب من صمام الشراب بواسطة تدوير الغطاء بعكس دوران عقارب الساعة.

الخطوة 11
افصل الصمام المحدب والحلقة الدائرية من مقرن وصلة أنبوب الشراب

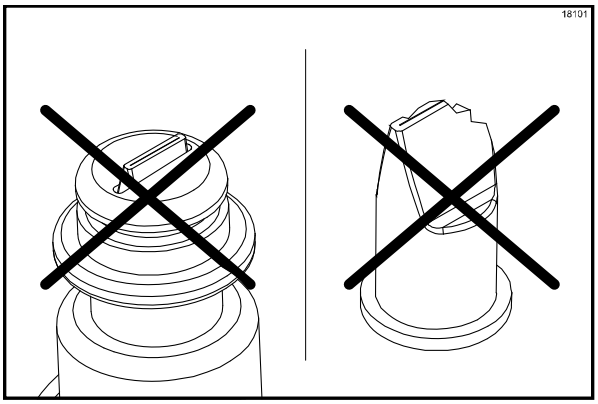
الخطوة 12
بالاستعانة بالطرف الأبيض للفرشاة ذات الطرفين، افرك القسم الداخلي لمقرن توزيع الشراب ومقرن الأنبوب لتزيح أي تراكمات.

الخطوة 13
استعن بكوب المرطبات المخفوقة المعبأ بمحلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء في المليون لتشطف مقرن وصلة أنبوب الشراب بشكل شامل.

الخطوة 14
استخدم منشفة نظيفة ومعقمة لتمسح أي شراب عالق على الصمام المحدب.

الخطوة 15
ركب الصمام المحدب ضمن مقرن أنبوب الشراب بحيث يكون الطرف المسطح متحاذي مع الشق المفتوح في مقرن أنبوب الشراب.

ملاحظة: بدل الصمام المحدب إذا كان به ضرر أو إذا كان يمتد خارج الشق. (انظر الشكل 181)

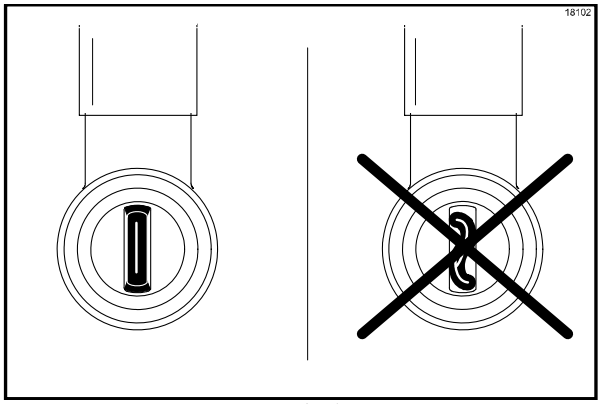


الشكل 240

الخطوة 16
ركب مقرن أنبوب الشراب في مكانه على مقرن الأنبوب. ثبته باليد حتى يجلس بإحكام.

ملاحظة: يجب أن يكون الصمام المحدب رطباً عند تركيب مقرن أنبوب الشراب في وصلة أنبوب الشراب. الماء المعقم يزيت السطح الأسفل المسطح ويمنع الصمام من الالتفاف أثناء ربط المقرن.

الخطوة 17
افحص الصمام المحدب للتحقق من صحة تركيبه ضمن مقرن وصلة أنبوب الشراب. يجب أن تكون مقدمة الصمام المحدب مسطحة لكي يعزل أنبوب الشراب. (انظر الشكل 182)



الشكل 241

إن لم تكن قمة الصمام مسطحة، افصل مقرن أنبوب الشراب واستخرج الصمام ثم أعد تركيبه. بالاستعانة بكوب المرطبات المخفوقة المملوء بمادة التعقيم، اشطف مقرن أنبوب الشراب لترطب القسم السفلي منه. أعد تركيب مقرن أنبوب الشراب في مكانه. إن لم تبقى قمة الصمام مسطحة عند إعادة تجميع مقرن الصمام فبدل الصمام.

الخطوة 18
ركب الحلقة الدائرية على مقرن الصمام.

الخطوة 19
كرر الخطوات من **3** إلى **18** لكل نكهات الشراب.

الخطوة 20
استخرج أنابيب السحب من دلو محلول التعقيم واسمح لهم بالتصريف.

الخطوة 21
ضع أنابيب السحب في حاويات الشراب. تحقق أن تطابق الأنابيب النكهات الصحيحة.

بالنسبة لنظام كيس الشراب: أوصل مقرن كيس الشراب بأنبوب النكهة الصحيحة.

الخطوة 22
المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ لتعرض قائمة الخيارات.

الخطوة 23
المس رمز الآلي AUTO ❄ لتحرك السهم نحو ضخ الشراب SYRUP PRIME. المس رمز المعايرة CALIBRATION ⚖ مرة أخرى لتعرض شاشة ضخ الشراب SYRUP PRIME.

الخطوة 24
المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT
للصمام المطابق للشراب لتبدأ تدفق الشراب عبر الأنبوب.

الخطوة 25
اسمح للشراب بالتدفق حتى يتم طرد محلول التعقيم والهواء من الأنبوب.

الخطوة 26
المس رمز اختيار النكهة FLAVOR SELECT
لتوقف تدفق الشراب.

الخطوة 27
زيت الحلقة الدائرية على مقرن الصمام. ركب صمام الشراب على باب المرطبات المخفوقة. ثبت الصمام بواسطة خفض الحاجز.

الخطوة 28
كرر الخطوات من 20 إلى **27** لكل نكهات الشراب.

الخطوة 29
نظف السطح الخارجي لحاوية الشراب باستخدام منشفة معقمة ونظيفة. بخ المناطق المقاومة بمحلول التعقيم.

أثناء التنظيف والتعقيم

اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

مواعيد التنظيف والتعقيم تحكمها اللوائح التنظيمية المحلية ويجب مراعاتها بشكل دقيق. يجب التأكيد على قائمة التدقيق التالية أثناء عمليات التنظيف والتعقيم

يجب أداء التنظيف والتعقيم كل أسبوعين.

تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا:

- ☐ 1. نظف وعقم الماكينة بأكملها بشكل منتظم، بما في ذلك التفكيك الكامل والتنظيف بالفرشاة.
- ☐ 2. استخدم كل الفراشي المزودة مع الماكينة من أجل تنظيفها بشكل صحيح. صممت هذه الفراشي خصيصاً لتصل إلى ممرات المزيج.
- ☐ 3. استخدم الفرشاة البيضاء لتنظف أنبوب مدخل المزيج الذي يمتد من الأعلى إلى مؤخرة أسطوانة المجمدة.
- ☐ 4. استخدم الفرشاة السوداء لتنظف بشكل جيد المحمل الخلفي المغلف عند مؤخرة اسطوانة التجميد. تحقق ان يكون هناك كمية وافرة من محلول التنظيف على الفرشاة.
- ☐ 5. حضر محاليل التنظيف والتعقيم بشكل مناسب. اقرأ واتبع التعليمات بعناية. القدر الكبير من المحلول قد يضر بالأجزاء، والقدر القليل منه وبتركيز خفيف لن يؤدي عمله في تنظيف وتعقيم الأجزاء.
- ☐ 6. يجب أن لا تزيد درجة حرارة المزيج في حاوية المزيج عن 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية).
- ☐ 7. تخلص من المزيج المتبقي في المجمدة أثناء "إجراءات نهاية الدوام".

فحوصات الصيانة النظامية:

- ☐ 1. بدل شفرات الكاشطة التي تحتوي على نتوءات أو بها ضرر أو مهترئة قبل تركيب مجموعة الخفاقة، وتحقق أن تكون شفرات الخفاقة مثبتة بإحكام.
- ☐ 2. افحص المحمل الخلفي المغلف لمعرفة ما إذا كان به أعراض تآكل (وجود تسرب زائد للمزيج في صينيات التسرب الخلفية) وتحقق أنه منظف بشكل جيد.
- ☐ 3. بالاستعانة بمفك براغي ومنشفة قماشية، نظف المحمل المغلف الخلفي ومقرن استناده السداسي وأزح أي مواد تزييت ورواسب للمزيج عنه.
- ☐ 4. تخلص من العازلات إن كانت مهترئة أو ممزقة أو رخوة وبدلها بأخرى جديدة.
- ☐ 5. اتبع كل تعليمات التزييت المبينة في قسم "التجميع".
- ☐ 6. إذا كانت ماكينتك مبردة بواسطة الهواء، افحص المكثفات لمعرفة ما إذا كان هناك تراكم للغبار أو الوبر. المكثفات الوسخة تخفف من كفاءة الماكينة ومن سعتها. يجب أن تنظف **شهرياً** بقطعة قماش طرية. **لا** تستخدم مفكات براغي ولا أجسام معدنية لتنظف بين عنفات المكثف.

  ملاحظة: بالنسبة للماكينات المزودة بمصافي هواء، يكون من الضروري تنظيف المصافي شهرياً.

تنبيه: تأكد دوماً أن تفصل التيار الكهربائي قبل تنظيف المكثف. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

- ☐ 7. إذا كانت ماكينتك مبردة بالماء، افحص أنابيب المياه لمعرفة ما إذا كان بها تسرب أو انحناءات. الانحناءات يمكن أن تحدث عندما يتم تحريك الماكينة نحو الأمام والخلف لتنظيفها وصيانتها. يجب تبديل أنابيب المياه المهترئة أو المتصدعة فقط من قبل موزع مرخص من شركة تايلور.

التخزين أثناء الشتاء

إن كان المحل سيغلق أثناء أشهر الشتاء فمن المهم أن يتم حماية المجمدة بواسطة اتباع التنبيهات الاحتياطية، خاصة إذا كان البناء قد يتعرض لظروف التجمد.

افصل المجمدة من مصدر الطاقة الرئيسي لمنع احتمال حدوث الضرر الكهربائي.

بالنسبة للماكينات المبردة بالماء، افصل أنابيب إمداد المياه. أزح الضغط عن النابض في صمام المياه. استخدم ضغط الهواء عند جانب المخرج لتطرد أي مياه باقية في المكثف. **هذا مهم للغاية.** عدم اتباع هذا الإجراء قد يؤدي إلى أضرار شديدة مكلفة لنظام التبريد.

يمكن لوكيل التوزيع المحلي المرخص من قبل شركة تايلور أن ينفذ خدمة الشتاء على ماكينتك.

لف الأجزاء القابلة للفصل من المجمدة مثل الخفاقة، والشفرات، وعمود الدوران، وباب المجمدة، ثم ضعهم في مكان جاف ومحمي. يمكن حماية الأجزاء المطاطية والحشوات بواسطة لفها بورق مقاوم للرطوبة. يجب تنظيف كل الأجزاء من بقايا المزيج الجاف أو من تراكم مواد التزييت التي تجذب اهتمام الفئران والحشرات الأخرى.

ملاحظة: ينصح أن ينفذ فني مرخص عمليات التصريف للتخزين الشتوي من أجل ضمان إزاحة كل الماء من الماكينة. فهذا يحمي ضد حالات تجمد وتمزق المكونات.

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
1. تظهر رسالة القفل المؤقت على الشاشة.			أ. حصل خطأ في المعدات.	أ. حدد سبب الخلل. صحح سبب الخلل، ثم اختر رمز الحرارة HEAT لتبدأ دورة معالجة حرارية أو رمز الغسيل WASH لتفكك الماكينة وتنظفها بالفرشاة.	36
			ب. مضى أكثر من 24 ساعة منذ آخر دورة تسخين HEAT.	ب. يجب أن تنفذ المجمدة دورة معالجة حرارية مرة كل 24 ساعة. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين.	36
			ج. تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF.	ج. مفتاح التيار يجب أن يكون في وضعية التشغيل ON يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين.	36
			د. المجمدة ليست في وضعية الآلي AUTO أو في نمط الجاهزية عندما تم برمجة بدء دورة المعالجة الحرارية.	د. يجب أن تكون المجمدة في وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية STANDBY. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين.	36

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
1. تظهر رسالة القفل المؤقت على الشاشة. (تابع)			ه. حالة نفاذ المزيج.	ه. يجب أن يكون مستوى المزيج في الخزانات عند خط الامتلاء على مجداف المازجة. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين.	36
			و. المازجة لم تركب.	و. يجب أن تنظف المازجة وتكون مركبة قبل بدء دورة التسخين HEAT. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين.	72 / 69
2. تظهر رسالة القفل المطول على الشاشة.			أ. جرى تجاوز فترات التنظيف بالفرشاة.	أ. يجب أن يتم تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة عندما يشير العداد إلى بقاء يوم واحد.	35
			ب. هناك خلل بمقياس حرارة الأسطوانة أو الخزان.	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
3. يتعذر استخراج المنتج.			أ. المزيج منخفض الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT متوهج.	أ. أضف المزيج إلى الخزان. أرجع الماكينة إلى نمط التشغيل الأوتوماتيكي AUTO.	67 / 68
			ب. تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF.	ب. ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON واختر نمط AUTO.	64
			ج. الماكينة ليست في وضعية AUTO	ج. اختر نمط AUTO واسمح للماكينة أن تنطفئ وتعاود التشغيل قبل ان تسحب المنتج.	68
			د. موتور الخفاقة في حالة إعادة ضبط، ويتم عرض رسالة زيادة الحمل على الخفاقة BEATER OVERLOAD.	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ه. موتور المضخة لا تعمل في النمط الأوتوماتيكي AUTO	ه. اضغط زر إعادة تهيئة المضخة. تحقق أن يكون موتور المضخة شغال عند رفع صمام سحب المنتج.	32
			و. تجمد في ثقب مدخل المزيج.	و. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ز. كتلة مضخة المزيج مكسورة	ز. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ح. أنبوب توصيل المزيج أو حلقة الفحص غير مركبين بشكل سليم	ح. تحقق أن يكون أنبوب توصيل المزيج أو حلقة الفحص المطاطية مركبين بشكل سليم.	62
	ط. القائمة معروضة وتجعل أزرار اختيار النكهة غير شغالة.			ط. اخرج من القائمة لتعيد أزرار التحكم إلى وظائفها العادية. يعيد هذا أزرار التحكم إلى وظيفتهم الأصلية.	78

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
3. يتعذر استخراج المنتج. (تابع)	ي. صمام السحب لا يفتح			ي. صمام السحب غير متطابق مع كتيفة المنشط عندما تم تركيب باب المجمدة. أعد تجميع الصمام بالشكل الصحيح.	55
4. المنتج طري جداً	أ. تدفق كمية كبيرة من الشراب - 1 أونصة (30 مل) في 5 ثواني. بالنسبة للمزيج الثخين القوام: أونصة واحدة (30 مل) ± 1/8 أونصة (4 مل) خلال 7 ثواني.			أ. عاير الشراب.	78
		ب. معدل السحب سريع		ب. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	78
5. المنتج سميك جداً	أ. تدفق كمية غير كافية من الشراب - 1 أونصة (30 مل) في 5 ثواني. بالنسبة للمزيج الثخين القوام: أونصة واحدة (30 مل) ± 1/8 أونصة (4 مل) خلال 7 ثواني.			أ. عاير الشراب. تحقق أن حاويات الشراب غير فارغة.	78
			ب. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	ب. انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	68 / 67
			ج. مضخة الهواء والمزيج غير مجمعة بشكل صحيح.	ج. اتبع إجراءات التجميع بشكل دقيق.	60
			د. ضابط اللزوجة موضوع عند البارد.	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ه. تجمد في ثقب مدخل المزيج	ه. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
6. المزيج في الخزان دافئ			ا. غطاء الخزان ليس في مكانه.	ا. نظف وعقم غطاء الخزان وضعه في المكان.	68
			ب. المازجة لم تركب.	ب. نظف وعقم المازجة ثم ركبها	65 / 67
			ج. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
7. المزيج في الخزان شديد البرودة			د. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
8. مجسات استشعار انخفاض المزيج أو نفاد المزيج لا تعمل.			ه. تراكم جوامد الحليب في الخزان	ه. نظف الخزانات بشكل جيد.	92
9. المنتج يتجمع عند قمة صمام السحب.	أ. تزييت غير مناسب للعمود أو العازل.			أ. زيت بشكل صحيح.	53
	ب. عازل عمود المازجة مهترئ أو مفقود.			ب. ركب أو بدل عازل عمود المازجة.	53
10. المنتج يتجمع عند قمة باب المجمدة			ا. الحلقة الدائرية المفرغة على صمام السحب لم تزيت بشكل صحيح أو أنها مهترئة.	ا. زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها.	53 / 58
11. تسرب زائد للمزيج من أسفل فتحة الباب			ا. الحلقة الدائرية المفرغة السفلى على صمام السحب لم تزيت بشكل صحيح أو أنها مهترئة.	ا. زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها.	53 / 58

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
12. تسرب زائد للمزيج ضمن الصينية الطويلة			ا. العازل على عمود الدوران مزيت بشكل غير صحيح أو مهترئ.	ا. زيت العازل بشكل صحيح أو بدله.	52 / 56
			ب. العازل مركب بشكل مقلوب ضمن عمود الدوارن	ب. ركب العازل بشكل صحيح.	52 / 56
			ج. مقدار غير مناسب من التزييت على عمود الدوران	ج. زيت بشكل صحيح.	52 / 56
			د. عمود الدوران وتجميعة الخفاقة يعملون نحو الأمام	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ه. المحمل الخلفي المغلف مهترئ	ه. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			و. صندوق التروس غير محاذى	و. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
13. عمود الدوران عالق في مقرن المقود			أ. المزيج ومواد التزيين تتجمع في مقرن المقود	أ. نظف بالفرشاة منطقة المحمل المغلف الخلفي بشكل منتظم.	92
			ب. الزوايا الدائرية لعمود المحرك أو مقرن الدوران أو كليهما	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
			ج. صندوق التروس غير محاذى	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
14. جدران أسطوانة التجميد بها خدوش	أ. المحمل الأمامي مهترئ أو غير موجود.			أ. ركب أو بدل المحمل الأمامي.	55
		ب. حافظات مهترئة أو مفقودة للمحمل الأمامي أو للخفاقة.		ب. ركب أو بدل المحمل الأمامي أو حافظات الخفاقة.	58
		ج. قضيب تصريف لباب المجمدة مكسور.		ج. بدل باب المجمدة.	59
			د. مسامير الخفاقة مكسورة.	د. بدل تجميعة الخفاقة	53 / 57
			ه. تجميعة الخفاقة مثنية.	ه. بدل تجميعة الخفاقة.	53 / 57
			و. صندوق التروس غير محاذى.	و. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
15. المنتج يصدر صوت عند سحبه.		أ. معدل السحب سريع		أ. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	59
			ب. المضخة مجمعة بشكل غير صحيح	ب. اجمع وزيت المضخة حسب التعليمات الواردة في هذا الدليل.	60
			ج. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	ج. انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	67 / 68
16. وظائف لوحة التحكم لا تعمل حتى عندما تكون الطاقة شغالة ON.			أ. الماكينة غير موصولة بالتيار.	أ. أوصل المقبس بمأخذ الحائط.	- - -
			ب. فاصل الدارة مطفأ OFF أو أن الصاهر محترق.	ب. شغل فاصل الدارة ON أو بدل الصاهر.	- - -

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
17. صمام السحب لا يفتح.	أ. مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF.			أ. ضع مفتاح التيار في وضعية التشغيل ON.	36
	ب. جانب المرطبات المخفوقة في وضعية الاستعداد STANDBY.			ب. ألغي نمط الاستعداد STANDBY.	43
	ج. دورة المعالجة الحرارية قيد التنفيذ.			ج. انتظر إلى حين إتمام دورة المعالجة الحرارية.	35
	د. القائمة معروضة وتجعل أزرار اختيار النكهة غير شغالة.			د. اخرج من القائمة لتعيد أزرار التحكم إلى وظائفها العادية. يعيد هذا أزرار التحكم إلى وظيفتهم الأصلية.	78
	ه. صمام السحب غير مطابق مع كتيفة المنشط أثناء تركيب باب المجمدة.			ه. أعد التجميع مع المطابقة الصحيحة. ثبت البراغي اليدوية في النمط المتقاطع عند تركيب باب المجمدة.	55
	و. صمام السحب لم يزيت.			و. زيت صمام السحب والحلقات الدائرية.	53
	ز. تجميعة منشط المرطبات المخفوقة لا تعمل بشكل صحيح.			ز. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
18. صمام السحب لا يغلق.	أ. صمام السحب غير مطابق مع كتيفة المنشط أثناء تركيب باب المجمدة.			أ. أعد التجميع مع المطابقة الصحيحة. ثبت البراغي اليدوية في النمط المتقاطع عند تركيب باب المجمدة.	55
	ب. صمام السحب لم يزيت.			ب. زيت صمام السحب والحلقات الدائرية.	53
	ج. عمود المازجة لم يزيت.			ج. زيت عمود المازجة.	53
	د. شفرة المازجة تصبح منفصلة من عمود الدوران عند رفع صمام سحب المنتج.			د. اتصل بفني الصيانة لفحص موقع مقرن وصل المازجة مع الموتور.	- - -
	ه. المنتج سميك جداً			ه. تحقق أن درجة حرارة المنتج ضمن المواصفات. (راجع قسم المنتج ثخين القوام في الصفحة 102).	- - -
	و. تجميعة منشط المرطبات المخفوقة لا تعمل بشكل صحيح.			و. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
19. مضخة المزيج لا تعمل في نمط المضخة PUMP.			أ. موتور المضخة غير شغال.	أ. اضغط زر إعادة تهيئة المضخة.	32

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
20. مضخة المزيج تعمل باستمرار في النمط الآلي AUTO.		أ. صمام السحب لا يغلق بشكل كامل.		أ. ارفع قبضة السحب حتى يغلق الصمام بشكل كامل.	68
21. لا يمكن معايرة الشراب أو أن قراءات المعايرة غير متسقة.	أ. أنبوب المضخة مسدود.			أ. بدل أنبوب المضخة.	93
	ب. درجة حرارة الشراب باردة جداً.			ب. اسمح للشراب بأن يدفأ قبل استخدامه. ملاحظة: لا تجمد الشراب. حافظ على حاوية بديلة قرب مكان ماكينة المرطبات المخفوقة لكي تكون درجة حرارة الشراب مستقرة قبل استخدامها.	80
	ج. شراب ثخين القوام في أسفل الحاوية.			ج. خض الحاوية بشكل جيد قبل الاستخدام.	80
	د. تسرب الشراب.			د. افحص نظام الشراب لمعرفة ما إن كان هناك تسربات.	- - -
	ه. أنابيب الشراب غير متطابقة مع نكهات الشراب أو أنها غير موصولة بشكل سليم.			ه. طابق ألوان أنابيب الشراب والغطاء مع الحاوية الصحية. تحقق أن يكون أنبوب توصيل الشراب مركب بشكل صحيح.	96
	و. مقرن أنبوب الشراب مسدود عند وصلة باب المجمدة.			و. نظف مقرن أنبوب الشراب.	80
	ز. أنبوب التقاط الشراب محنى أو ملتوي.			ز. اضبط تمرير الأنبوب بحيث لا يكون هناك انثناء.	80

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
21. لا يمكن معايرة الشراب أو أن قراءات المعايرة غير متسقة. (تابع)	ح. أنبوب الشراب مسدود أو معاق.			ح. اشطف وعقم أنابيب الشراب. نظف نظام الشراب أسبوعياً. لا توصل أنبوب الشراب القصير بالباب عندما لايكون الأنبوب معبأ بالشراب.	94
	ط. هواء في أنبوب الشراب.			ط. اتبع إجراءات الضخ لتطرد الهواء من الأنبوب.	80
	ي. أنبوب إدخال الهواء إلى المضخة لا يبقي الشراب.			ي. زيت الحلقات الدائرية لمقرن أنبوب المضخة. افحص أنبوب مدخل الهواء لمعرفة ما إن كان به تسرب.	94
22. الشراب يستمر بالتدفق بعد سحب المنتج.	أ. هواء في أنبوب الشراب.			أ. اتبع إجراءات ضخ الشراب.	80
	ب. الصمام المحدب به عطل.			ب. استخرج مقرن توزيع الشراب ونظفه. بدل الصمام المحدب.	95
23. عمود المازجة لا يدور ليخلط المزيج مع الشراب.	أ. المقرن المرن مكسور.			أ. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ب. المسمار مفقود في مقن الفصل السريع للمازجة.			ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ج. موتور الخفاقة متوقف بسبب زيادة الحمل الحراري.			ج. اسمح لموتور المازجة بالبرودة. افحص تزيتت عمود المازجة.	53

المشكلة	جانب المرطبات المخفوقة السبب المحتمل	جانب الآيس كريم الطري السبب المحتمل	أي من الجانبين السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
24. عصير النكهات غير ساخن.		أ. سخانات العصير غير شغالة ON.		أ. المس رمز سخان العصير. الرموز تكون مضاءة عندما تكون السخانات شغالة ON.	73
		ب. لا يوجد ماء في حجرة العصير.		ب. عبئ إلى الحيز المبين.	73
		الماء غير ساخن بالمقدار الصحيح.		ج. استخدم ميزان حرارة لفحص حرارة الماء في حجرة العصير. يجب أن تكون درجة الحراة 140 درجة فهرنهايت (60 مئوية).	- - -

وصف القطعة	كل 3 أشهر	كل 6 أشهر	مرة كل سنة
شفرة الكاشطة للمرطبات المخفوقة		X	
شفرة الكاشطة للآيس كريم الطري	X		
عازل عمود المحرك	X		
الحلقة الدائرية لباب المجمدة - جانب المرطبات المخفوقة.	X		
حشوة باب المجمدة - جانب الآيس كريم الطري.	X		
المحمل الأمامي	X		
غلاف المحمل الأمامي - جانب الآيس كريم الطري.	X		
الحلقات الدائرية لصمام السحب	X		
عازل عمود المازجة - جانب المرطبات المخفوقة.	X		
غطاء التضييق - جانب المرطبات المخفوقة.	X		
الحلقة الدائرية لأنبوب المزيج	X		
الحلقة الدائرية للمضخة	X		
حشوة صمام المضخة	X		
حلقة فحص أنبوب المزيج	X		
الحلقة الدائرية لعمود المضخة	X		
الصمام المحدب للشراب	X		
أنابيب مضخة العصير		افحصها وبدلها عند الضرورة	
فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 7 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 0,5 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 1.5 بوصة × 3 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة بنهاية مزدوجة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك صفراء		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
مجموعة فرشاة (3)		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى

الكفالة المحدودة لشركة تايلور على المجمدات

يسر شركة تايلور أن تقدم كفالة محدودة على معدات التجميد الجديدة من إنتاج تايلور والمتوفرة من شركة تايلور والمسوقة عادة ("المنتجات") إلى المشتري الأصلي فقط.

كفالة محدودة

تكفل شركة تايلور المنتج ضد الفشل بسبب عيوب في المواد أو التصنيع ضمن ظروف الاستخدام العادي على النحو التالي: تبدأ جميع فترات الكفالة بناء على التاريخ الأصلي لتركيب المنتج. إن فشل جزء بسبب عيوب أثناء فترة صلاحية الكفالة، فسوف تقوم شركة تايلور عبر موزع أو كيل خدمة مرخص بتوفير جزء جديد أو معاد تجديده، حسب خيار شركة تايلور مقابل الجزء الفاشل بدون أي تكلفة. باستثناء ما ينص عليه خلافاً لذلك، تكون هذه الالتزامات الحصرية من قبل شركة تايلور تجاه هذه الكفالة المحدودة في حال فشل المنتج. الكفالة المحدودة تخضع لكل الشروط والأحكام والقيود والاستثناءات المذكورة أدناه وعلى الجهة المقابلة لهذه الوثيقة (إن وجدت).

المنتج	الجزء	مدة الكفالة المحدودة
الآيس كريم الطري	تجميعة الهيكل المعزولة	خمس (5) سنوات
لبن الزبادي المجمد	ضاغط التبريد (باستثناء صمام الخدمة)	خمس (5) سنوات
شراب الحلوى المجمدة	موتورات الخفاقة	سنتين (2)
عصير الفواكه المثلج	ترس مقود الخفاقة	سنتين (2)
مرطبات مثلجة	لوحات الدارة المطبوعة وضوابط Softech التي تبدأ بالرقم المتسلسل H8024200	سنتين (2)
حلوى بكميات كبيرة	الأجزاء التي لم تذكر في هذا الجدول أو المستثناة أدناه	سنة (1) واحدة

شروط الكفالة المحدودة

1- إن تعذر التحقق من التاريخ الأصلي لتركيب المنتج فإن فترة الكفالة المحدودة تبدأ بعد تسعين (90) يوماً من تاريخ تصنيع المنتج (كما هو مبين على الرقم المتسلسل للمنتج). قد يلزم تقديم إثبات بتاريخ الشراء عند وقت الخدمة.

2- تعتبر هذه الكفالة المحدودة صالحة فقط إذا تم تركيب المنتج وتم أداء كل عمليات الصيانة عليه من قبل وكيل توزيع مرخص من شركة تايلور أو وكيل خدمة، وإذا تم استخدام أجزاء جديدة أصلية من إنتاج شركة تايلور.

3- يجب أن يتم تركيب المنتج واستخدامه والعناية به وصيانته ضمن الظروف العادية وبحسب كل التعليمات المبنية في دليل المشغل من إنتاج شركة تايلور.

4- يتعين إعادة الأجزاء التي بها خلل إلى وكيل التوزيع المرخص من شركة تايلور أو إلى وكالة الخدمة من أجل الحصول على تعويض.

5- استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات المنتج يجعل الكفالة المحدودة باطلة

استثناءات الكفالة المحدودة

لا تشمل هذه الكفالة المحدودة ما يلي:

1- أجور العمل أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو المنتجات الجديدة.

2- الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات.

3- تبديل الأجزاء المهترئة المعينة على أنها من الفئة "000" في دليل المشغل.

4- الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.

5- الأجزاء التي لم تزودها شركة تايلور أو تقوم بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدامها.

6- رحلات الرجوع أو وقت الانتظار المطلوب بسبب منع فني الخدمة عن أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.

7- الفشل أو الضرر الناتج عن سوء التركيب أو سوء الاستخدام أو سوء التطبيق، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك وليس حصرا سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.

8- الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو البيئة المخرشة، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو المائية المبينة على المنتج، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.

9- أي منتج يتم شراءه عبر الانترنت

10-الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.

11-تكاليف الكهرباء أو الوقود، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.

12-الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات المنتج يجعل الكفالة المحدودة باطلة

13-أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.

14-**أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها.** لا تسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

تمنحك هذه الكفالة المحدودة حقوقاً قانونية محددة، وقد يكون أمامك أيضاً حقوق أخرى تختلف من سلطة قضائية إلى سلطة أخرى.

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل الانتصاف الوحيدة للمالك الأصلي فيما يتعلق بأي منتجات تنحصر في تصليح أو تبديل المكونات التالفة بموجب شروط هذه الكفالة. جميع الحقوق مقابل الأضرار التبعية أو العرضية (بما في ذلك مطالب التعويض لقاء خسرن المبيعات، أو الأرباح أو المنتج أو الضرر بالممتلكات أو تكاليف الخدمة) تعتبر مستثناة بشكل صريح. الكفالات الصريحة المقدمة في هذه الكفالة المحدودة يجب أن لا يتم تعديلها أو توسيعها أو تغييرها من قبل أي موزع أو وكيل أو أي شخص آخر لأي غرض كان.

سبل الانتصاف القانونية

يجب على المالك أن يخطر شركة تايلور كتابة، بموجب رسالة مسجلة أو معتمدة ترسل إلى العنوان التالي، بما يتعلق بأي عيوب أو شكوى في المنتج، وأن يبين العيب أو الشكوى والطلب الخاص لتصليح أو تبديل او أي تصحيحات أخرى للمنتج الذي هو ضمن الكفالة، وأن يتم إرسال هذه الرسالة في غضون ثلاثين (30) يوماً قبل اللجوء إلى أي سبل انتصاف قانونية.

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

الكفالة المحدودة لشركة تايلور على الأجزاء الأصلية من انتاج شركة تايلور

يسر شركة تايلور أن تقدم كفالة محدودة على قطع غيار جديدة أصلية من إنتاج تايلور والمتوفرة من شركة تايلور والمسوقة عادة ("المنتجات") إلى المشتري الأصلي فقط.

كفالة محدودة

تكفل شركة تايلور الأجزاء ضد الفشل بسبب عيوب في المواد أو التصنيع ضمن ظروف الاستخدام العادي على النحو التالي: تبدأ كل فترات الكفالة من تاريخ التركيب الأصلي للجزء ضمن ماكينة تايلور. إن فشل جزء بسبب عيوب أثناء فترة صلاحية الكفالة، فسوف تقوم شركة تايلور عبر موزع أو كيل خدمة مرخص بتوفير جزء جديد أو معاد تجديده، حسب خيار شركة تايلور مقابل الجزء الفاشل بدون أي تكلفة. باستثناء ما ينص عليه خلافاً لذلك، تكون هذه الالتزامات الحصرية من قبل شركة تايلور تجاه هذه الكفالة المحدودة في حال فشل الجزء. الكفالة المحدودة تخضع لكل الشروط والأحكام والقيود والاستثناءات المذكورة أدناه وعلى الجهة المقابلة لهذه الوثيقة (إن وجدت).

رمز فئة كفالة الأجزاء أو الأجزاء	مدة الكفالة المحدودة
الأجزاء من التصنيف 103[1]	ثلاثة (3) أشهر
الأجزاء من التصنيف 212 [2]	اثني عشر (12) شهر
الأجزاء من التصنيف 512	اثني عشر (12) شهر
الأجزاء من التصنيف 000	لا يوجد كفالة
جزء رقم 072454 (الموتور 24 فولت تيار متواصل للماكينات C832*/C842*)	أربع (4) سنوات

شروط الكفالة المحدودة

1- إن تعذر التحقق من تاريخ التركيب الأصلي للجزء فقد يلزم تقديم إثبات يبين تاريخ الشراء عند وقت تقديم الخدمة.
2- هذه الكفالة المحدودة صالحة فقط إذا كان الجزء مركب وكان كل عمليات الخدمة المتصلة بالجزء منفذة من قبل موزع معتمد من قبل شركة تايلور أو وكالة خدمة معتمدة.
3- الكفالة المحدودة تنطبق فقط على الأجزاء التي لا تزال قيد الاستخدام من قبل المالك الأصلي في مكان التركيب الأصلي للماكينة ضمن ماكينة التركيب الأصلية.
4- يجب أن يتم تركيب المنتج واستخدامه والعناية به وصيانته ضمن الظروف العادية وبحسب كل التعليمات المبنية في دليل المشغل من إنتاج شركة تايلور.
5- يتعين إعادة الأجزاء التي بها خلل إلى وكيل التوزيع المرخص من شركة تايلور أو إلى وكالة الخدمة من أجل الحصول على تعويض.
6- ليس الهدف من هذه الكفالة تقصير مدة أي كفالة أخرى تقدم بموجب كفالة منفصلة من قبل شركة تايلور على المجمدة أو معدات الشواء.
7- استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات الماكينة التي يتم تركيب الجزء عليها يجعل الكفالة المحدودة باطلة

[11] باستثناء أن الجزء رقم 032129SER2 (ضاغط هواء، 230 فولت سيرفو) والجزء رقم 075506SER1 (ضاغط هواء 115 فولت 60 هرتز) يكون لهما كفالة مدتها اثني عشر (12) شهر عند استخدامهم في معدات تجميد من إنتاج تايلور وكفالة مدتها سنتين عند استخدامهم في معدات شواء تايلور.

استثناءات الكفالة المحدودة

لا تشمل هذه الكفالة المحدودة ما يلي:

1- أجور العمل أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو الأجزاء الجديدة.

2- الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات أو تراكم الفحم والشحم.

3- الخدمة المطلوبة، سواء كانت للتنظيف أو التصليح العام، من أجل إعادة تجمعات سطح الطبخ، بما في ذلك الصواني العليا والسفلى، إلى وضعية التشغيل الأصلية من أجل الحصول على طهي صحيح أو للسماح بالتجميع الصحيح لصفائح ومشابك الطبخ بسبب تراكم الشحم على أسطح الطهي، بما في ذلك وليس حصرا الملفاف واللوحة والجوانب والغطاء العلوي.

4- استبدال أسطح الطبخ، بما في ذلك الملفاف والصواني العليا والسفلى، بسبب التآكل أو التشقق (أو في حالة الصينية العليا، بسبب اهتراء مواد التغليف)، نتيجة للضرر الحاصل من اصطدام الملاعق أو أواني الطبخ الصغيرة المستخدمة أثناء عملية الطبخ أو بسبب استخدام المنظمات أو مواد التنظيف أو عملية التنظيف التي لا تفوضها شركة تايلور.

5-استبدال الأجزاء المتآكلة المعينة على أنها من الفئة 000 ضمن دليل المشغل، بالإضافة إلى أي صفائح تحرير ومشابك لتجمعية الصفيحة العليا للمنتج.

6-الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.

7-الأجزاء التي لم تزودها شركة تايلور أو تقوم بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدامها.

8- رحلات الرجوع أو وقت الانتظار المطلوب بسبب منع فني الخدمة عن أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.

9-الفشل أو الضرر الناتج عن سوء التركيب أو سوء الاستخدام أو سوء التطبيق، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك وليس حصرا سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.

10-الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو البيئة المخرشة، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو الغاز أو إمداد المياه المبين على المنتج الذي يتم تركيب الجزء عليه، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.

11-أي جزء يتم شراءه عبر الانترنت

12-الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.

13-تكاليف الكهرباء أو الغاز أو الوقود الأخرى، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.

14-الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات الماكينة التي يتم تركيب الجزء عليها يجعل الكفالة المحدودة باطلة

15-أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.

16- **أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها**. لا تسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

تمنحك هذه الكفالة المحدودة حقوقاً قانونية محددة، وقد يكون أمامك أيضاً حقوق أخرى تختلف من سلطة قضائية إلى سلطة أخرى.

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل الانتصاف الوحيدة للمالك الأصلي فيما يتعلق بأي منتجات تنحصر في تصليح أو تبديل الأجزاء التالفة بموجب شروط هذه الكفالة. جميع الحقوق مقابل الأضرار التبعية أو العرضية (بما في ذلك مطالب التعويض لقاء خسران المبيعات، أو الأرباح أو المنتج أو الضرر بالممتلكات أو تكاليف الخدمة) تعتبر مستثناة بشكل صريح. الكفالات الصريحة المقدمة في هذه الكفالة المحدودة يجب أن لا يتم تعديلها أو توسيعها أو تغييرها من قبل أي موزع أو وكيل أو أي شخص آخر لأي غرض كان.

سبل الانتصاف القانونية

يجب على المالك أن يخطر شركة تايلور كتابة، بموجب رسالة مسجلة أو معتمدة ترسل إلى العنوان التالي، بما يتعلق بأي عيوب أو شكوى في المنتج، وأن يبين العيب أو الشكوى والطلب الخاص لتصليح أو تبديل او أي تصحيحات أخرى للمنتج الذي هو ضمن الكفالة، وأن يتم إرسال هذه الرسالة في غضون ثلاثين (30) يوماً قبل اللجوء إلى أي سبل انتصاف قانونية.

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