

Modelo C606

Máquina de sorvete combinada

Traduzido das Instruções de Operação Originais

059714PTM



**Maio de 2004 (Publicação original)
(Atualizado em 15 de maio de 2012)**

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

Distribuidor Taylor: _____

Endereço: _____

Telefone: _____

Serviço: _____

Peças: _____

Data de instalação: _____

Informações encontradas na etiqueta de dados:

Número do modelo: _____

Número de série: _____

Especificações elétricas: Tensão _____ Freqüência _____

Fase _____

Tamanho máximo do fusível: _____ A

Capacidade mínima dos fios: _____ A

© May, 2004 Taylor
Todos os direitos reservados.
059714PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa
são marcas registradas nos Estados Unidos
da América e em outros países.*

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

Suplemento para o Manual do Operador Taylor®

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

Conjunto do batedor

Etapa 1

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

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

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

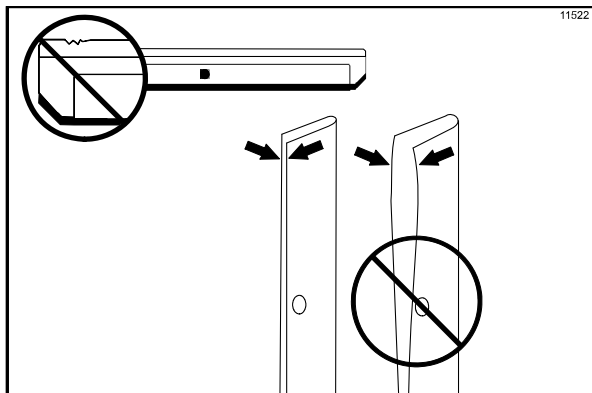


Figura 1

Etapa 2

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

© 2015 Taylor Company

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



Montagem da porta da máquina

Etapa 1

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

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

Montagem da bomba de mix

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

Etapa 1

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

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

Troque e descarte imediatamente todas as peças defeituosas.

Procedimentos de sanitização e abastecimento

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

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



Índice

Seção 1	Informações para o instalador	1
	Segurança do instalador	1
	Preparação do local	1
	Unidades resfriadas a ar	1
	Conexões elétricas	2
	Rotação do batedor	2
	Refrigerante	3
Seção 2	Informações para o operador	4
	Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores	4
Seção 3	Segurança	5
Seção 4	Identificação das peças para o operador	8
	Vista ampliada	8
	Vista frontal	10
	Vista do gabinete de coberturas	12
	Bomba e tubos de cobertura	13
	X57028-XX Conjunto da bomba simplificada para mix - Shake.....	14
	X57029-XX Conjunto de bomba simplificada para mix - Sorvete soft.....	15
	X59304 Conjunto da linha de cobertura – Cobertura de baixa viscosidade	16
	X56652 Conjunto da linha de cobertura – Cobertura para o shake espesso (Opcional)	17
	X58450 Conjunto da linha de cobertura – Opção de cobertura em saco	18
	Reservatório de mix - Vista superior	19
	Acessórios	20
	X44127 Conjunto de escovas	22
	X53800-BRN/TAN - Bomba de cobertura MARROM/CASTANHA	23
	Conjunto da porta do batedor – Lado do shake	24
	Conjunto da porta do batedor – Lado do sorvete soft	26
	059088 Bandeja para peças – Lado do shake.....	27
	059087 Bandeja para peças – Lado do sorvete soft.....	28
	056525 Bandeja para peças-Bomba-Simplificada	29

Seção 5	Importante: Informações para o operador	30
	Definições dos símbolos	31
	Chave de força.....	31
	Display fluorescente a vácuo	31
	Luzes indicadoras	31
	Símbolo do modo de aquecimento	32
	Mecanismo de reset.....	32
	Mecanismo de reset da bomba de ar/mix	32
	Alavanca de extração ajustável	32
	Ajuste do nível de enchimento do shake	33
	Telas de VFD	33
	Menu do Gerente	38
Seção 6	Procedimentos de operação	52
	Instalação do equipamento	52
	Montagem do cilindro de congelamento – lado do shake	52
	Montagem do cilindro de congelamento – lado do sorvete soft	56
	Montagem da bomba de mix	60
	Sanitização - lado do shake	63
	Sanitização - lado de sorvete soft	66
	Abastecimento - lado do shake.....	67
	Abastecimento - lado de sorvete soft	68
	Procedimentos diários de fechamento	68
	Procedimentos diários de abertura	73
	Sistema de cobertura.....	78
	Bomba de cobertura	81
	Limpeza manual com escovas.....	87
	Como drenar o produto do cilindro de congelamento	88
	Enxágue.....	89
	Limpeza e sanitização	89
	Desmontagem - lado do shake	90
	Desmontagem - lado de sorvete soft	91
	Limpeza com escovas	92
	Sistema de cobertura - Manutenção programada	93

Seção 7	Importante: Lista de verificação para o operador	97
	Durante a limpeza e sanitização	97
	Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias	97
	Verificações regulares de manutenção	97
	Armazenamento durante o inverno	98
Seção 8	Guia para identificação e solução de problemas	99
Seção 9	Cronograma de reposição das peças	111
Seção 10	Explicação da garantia	112

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

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

© Maio de 2004 Taylor (Publicação original)
(Atualizado em maio de 2012)
Todos os direitos reservados.
059714PTM



*A palavra Taylor e o desenho da Coroa
são marcas registradas nos Estados Unidos
da América e em outros países.*

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

Seção 1

Informações para o instalador

Seguem abaixo as instruções gerais de instalação. Para obter todos os detalhes da instalação, consulte o cartão de verificação.

Segurança do instalador



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

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

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



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

Nota: todos os reparos devem ser realizados por um Técnico de Serviço Autorizado da Taylor.



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

Preparação do local

Inspeccione a área na qual a unidade será instalada antes de retirá-la da caixa. Certifique-se de que foram eliminados todos possíveis riscos para o usuário e para o equipamento.

Unidades resfriadas a ar

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar:

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

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



NÃO instale a unidade em uma área onde possa ocorrer o uso de jatos ou de mangueira de água. **NUNCA** use jatos ou mangueira de água para enxaguar ou limpar a unidade. A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.



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

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

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

Conexões elétricas

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



OBEDEÇA AOS CÓDIGOS ELÉTRICOS LOCAIS!

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



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



NÃO opere esta máquina de sorvete com fusíveis maiores do que aqueles especificados em sua etiqueta de dados. A falta de observância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão ou danos à máquina.



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



Equipamentos estáticos sem cabo de alimentação e plugue ou outro dispositivo para desconectar o equipamento da fonte de alimentação devem ter um disjuntor tripolar na instalação externa com uma abertura de pelo menos 3mm entre os contatos.



Aparelhos conectados permanentemente a uma fiação fixa e que possam apresentar correntes de fuga superiores a 10 mA, principalmente quando desconectados ou não utilizados por longos períodos ou durante a instalação inicial, devem possuir dispositivos de proteção como um GFI (interruptor de falha de aterramento), para proteger contra vazamentos de corrente. Esses dispositivos de proteção devem ser instalados por pessoas autorizadas e de acordo com os códigos municipais.



Os cabos de alimentação usados com essa unidade devem resistir ao óleo e apresentar revestimento flexível, sem ser mais leve do que o policloropreno comum ou outro cabo com revestimento de elastômero sintético equivalente (Designação do código 60245 IEC 57), instalado com ancoragem correta para aliviar os esforços dos condutores, incluindo a torção, nos terminais e proteção do isolamento dos condutores contra abrasão.

Rotação do batedor



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

Nota: os procedimentos a seguir devem ser realizados por um técnico de serviços devidamente treinado.

Para corrigir a rotação em uma unidade trifásica, intercambie quaisquer duas linhas da fonte de alimentação de entrada somente no bloco de terminais principal da máquina de sorvete.

Para corrigir a rotação em uma unidade monofásica, troque os fios no interior do motor do batedor. (Observe o diagrama impresso no motor).

As conexões elétricas são feitas diretamente ao bloco de terminais, fornecido na caixa de ligação localizada atrás do painel lateral direito.

Refrigerante



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

Entretanto, todo gás sob pressão é potencialmente perigoso e deve ser manuseado com cuidado.

NUNCA encha completamente cilindros de refrigerante com líquido. Encher o cilindro cerca de 80% permitirá a expansão normal do refrigerante.



Use somente refrigerante R134a que cumpra a especificação 700 do padrão AHI. O uso de qualquer outro refrigerante pode expor os usuários e operadores a riscos inesperados de segurança.



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



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



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

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

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

A máquina de sorvete Taylor NÃO compensará nem corrigirá os erros cometidos durante as operações de instalação ou de abastecimento. Sendo assim, os procedimentos iniciais de montagem e abastecimento são de extrema importância. Recomenda-se enfaticamente que pessoal encarregado pela operação do equipamento examine esses procedimentos a fim de obter o devido treinamento e assegurar que não haja confusão.

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

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

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



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

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

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

Limites de responsabilidade sobre garantia de compressores

Os compressores de refrigeração desta máquina de sorvete são garantidos de acordo com os termos do cartão de garantia que a acompanha. No entanto, em virtude do Protocolo de Montreal e das emendas à Lei de Preservação da Qualidade do Ar (Clean Air Act) dos EUA de 1990, muitos refrigerantes novos estão sendo desenvolvidos e testados na tentativa de se consolidar no setor de manutenção.

Alguns desses novos refrigerantes estão sendo anunciados como substitutos "imediatos" para diversas aplicações. É importante salientar que, se for necessária uma manutenção de rotina no sistema de refrigeração desta máquina, **deve ser usado apenas o refrigerante especificado na etiqueta de dados afixada na máquina.** O uso de refrigerantes alternativos não aprovados invalidará a garantia do compressor. O proprietário é responsável por informar este fato a todos os seus técnicos.

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

A Taylor continuará acompanhando o setor e testando novas alternativas à medida que forem desenvolvidas. Caso uma nova alternativa prove, através de nossos testes, que ela seria aceita como uma substituta imediata, os limites de responsabilidade acima se tornam nulos e sem efeito.

Para saber sobre o status atual de um refrigerante alternativo em relação à garantia de seu compressor, entre em contato com a Fábrica ou com o Distribuidor Taylor local. Esteja preparado para fornecer o Modelo/Número de série da máquina em questão.

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



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



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



De acordo com a Norma IEC 60335-1 e os padrões encontrados em sua parte 2, “Este equipamento deve ser usado apenas por pessoas devidamente treinadas. Ele não deve ser utilizado por crianças ou por pessoas com capacidades físicas, sensoriais ou mentais reduzidas; não deve ser usado por indivíduos inexperientes e que não conhecem bem o equipamento, exceto quando receberem supervisão ou instruções relativas ao uso do equipamento por uma pessoa responsável pela segurança desses indivíduos.”



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



NÃO use jato de água para limpar ou enxaguar a máquina de sorvete. Se essas instruções não forem observadas, poderá resultar em choque elétrico grave.



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

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



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

A inobservância dessas instruções poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças perigosas em movimento.



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

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



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



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

Esta máquina de sorvete foi projetada para funcionar em ambiente fechado, em condições normais de temperatura, ou seja, de 21 °C a 24 °C (70 °F a 75 °F). A máquina tem apresentado bom desempenho em ambientes sob alta temperatura de 40 °C (104 °F) a capacidades reduzidas.

NÃO obstrua as aberturas de entrada ou saída de ar: deve-se permitir uma área de circulação de ar mínima de 76 mm (3 polegadas) por todos os lados. Instale o defletor de ar fornecido para evitar a recirculação de ar quente. A inobservância dessa instrução poderá causar mau funcionamento e danos à máquina de sorvete.

OBSERVE todas as etiquetas de advertência que foram afixadas na máquina de sorvete para salientar ainda mais as precauções de segurança para o operador.

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

Seção 4 Identificação das peças para o operador

Vista explodida

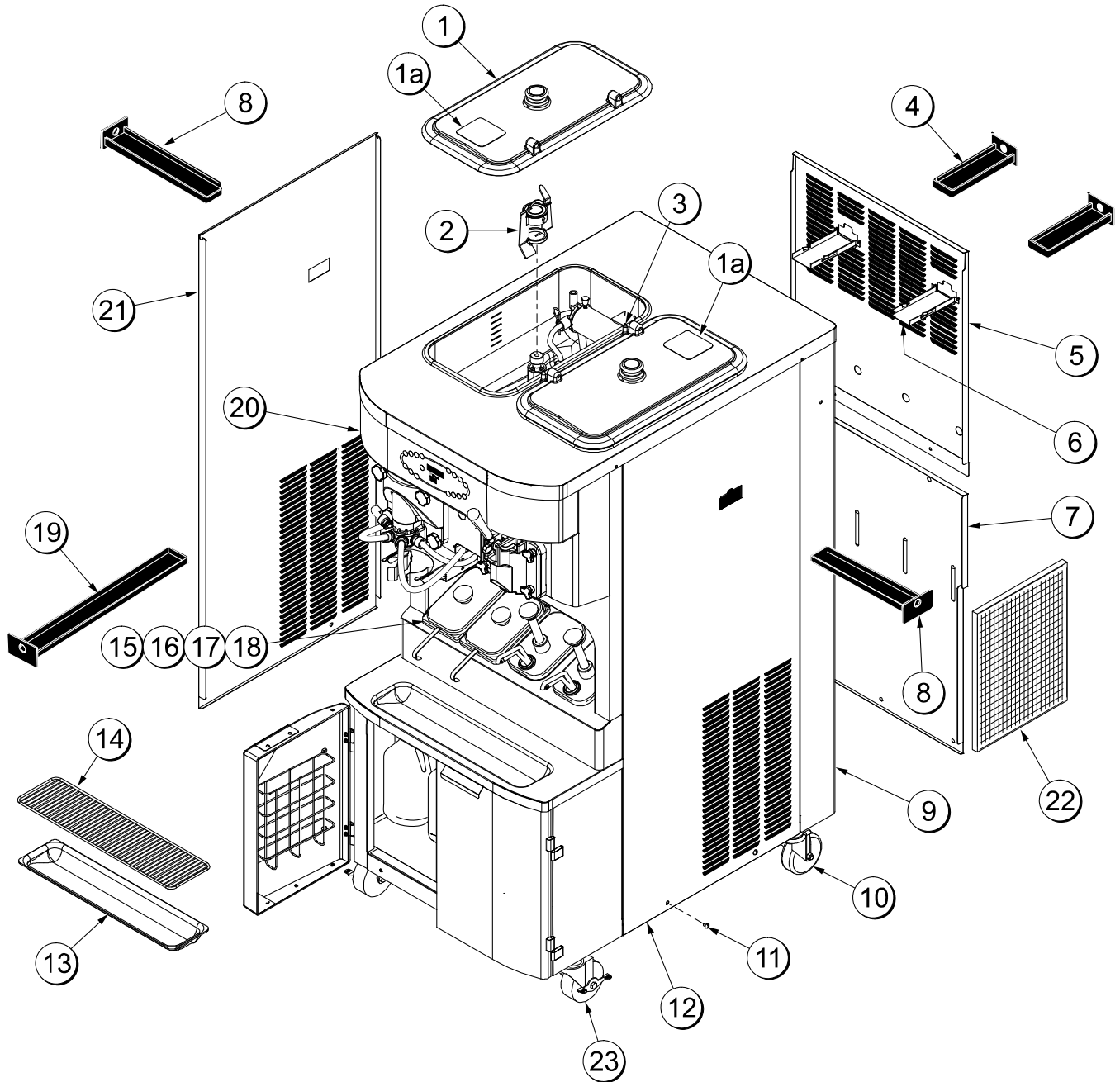


Figura 1

Vista explodida (veja a Figura 1)

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Tampa do reservatório* Preta*	053809-1
2	Conjunto do agitador	X44797
3	Pino de retenção da tampa do reservatório	043934
4	Pingadeira traseira de 22,2 cm (8-3/4") de comprimento	X56003
5	Painel-Traseiro-Superior	055958
6	Conj. Guia - Pingadeira da bomba de mix	X48228
7	Painel-Traseiro-Inferior	055959
8	Pingadeira lateral de 32,4 cm (12-3/4") de comprimento	X56005
9	Remate-Canto-Lado Posterior Direito	056692
	Remate-Canto-Lado Posterior Esquerdo	056693
10	Rodízio de 4"	044106
11	Parafuso -1/4 - 20 x 3/8	011694

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
12	Painel-Lado direito	055950
13	Pingadeira	033812
14	Protetor contra respingos	033813
15	Tampa-Jarro de Cobertura	042706
16	Jarro raso plástico de cobertura	036573
17	Jarro raso de cobertura em aço inox	036574
18	Concha de 30 ml (1 oz.)	033637-1
19	Pingadeira de 50,2 cm (19-3/4") de comprimento	035034
20	Painel frontal	056131-1
21	Painel - Lado esquerdo	055957
22	Filtro de ar - 18,0" C x 13,5" A x 0,70" P	052779-3
23	Rodízio giratório de 4", eixo de 3/4-10 com trava	046437

Vista frontal

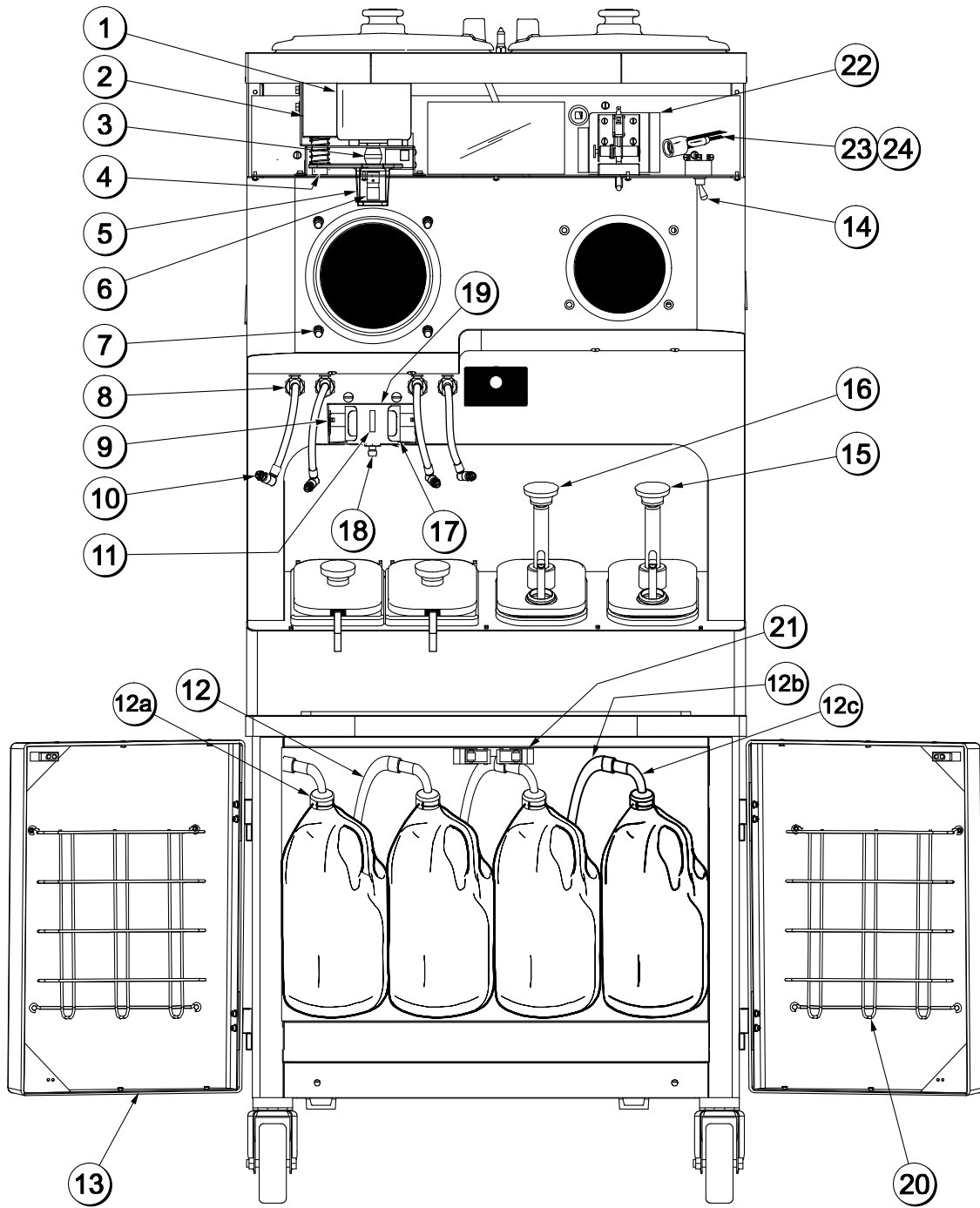


Figura 2

Vista frontal (veja a Figura 2)

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Spinner conj. motor	X35584SER2
2	Solenóide - Válvula de extração	059462
3	Bucha flexível c/ parafusos	020108
4	Batente-Reentrante	057910
4a	Parafuso -1/4-20 x 3/4	057911
5	Suporte-Atuador da bucha	056620
6	Conj. Bucha - Spinner transmissão	X20329
7	Prisioneiro - casquinha	055987
8	Válvula de engate rápido	056674
9	Clipe-Mola Porta-Copos lado esquerdo	049519
10	Válvula bico de pato	X59304
	Válvula bico de pato (Opcional - para sistema de cobertura mais espessa)	X56652
11	Conj. sensor-Piroelétrico 6"	X59268
12	Conj. Acessório - Jarro de cobertura (conjunto do tubo pescador)	X53353-BLU (AZUL) X53353-BRN (MARROM) X53353-RED (VERMELHO) X53353-WHT (BRANCO)
*12	Mangueira do jarro do tanque de cobertura (para o sistema de cobertura com saco)	X58450
12a	Tampa do jarro de cobertura	053040-BLU (AZUL) 053040-BRN (MARROM) 053040-RED (VERMELHA) 053040-WHT (BRANCA)

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
12b	Mangueira-Refrigerante	053052-36
12c	Conj. tubo pescador de cobertura	X53175
*12d	Casquilho - DI de 0,625	053036
13	Conj. porta – Gabinete	X58607
14	Chave LIGA-DESLIGA	054809
15	Conj. Bomba - Cobertura - Aquecida (Chocolate)	X53800-BRN (MARROM)
16	Conj. Bomba - Cobertura - Aquecida (Caramelo)	X53800-TAN (CASTANHO)
17	Clipe de sustentação do copo - Lado direito	049520
18	Parafuso-Ajuste	051574
19	Porta-copos Shake	056008
20	Rack-Porta do gabinete de coberturas	059144
21	Tranqueta-Gabinete	062178
22	Chave-Alavanca-DPST- 10 A	028889
23	Porta-Fusível -Tipo HLR	045606
24	Fusível- 12 A em linha - Sem retardo	062431
*	Pino-Rolo- 0,094 x 0,562	015971

*Não ilustrado

Vista do gabinete de coberturas

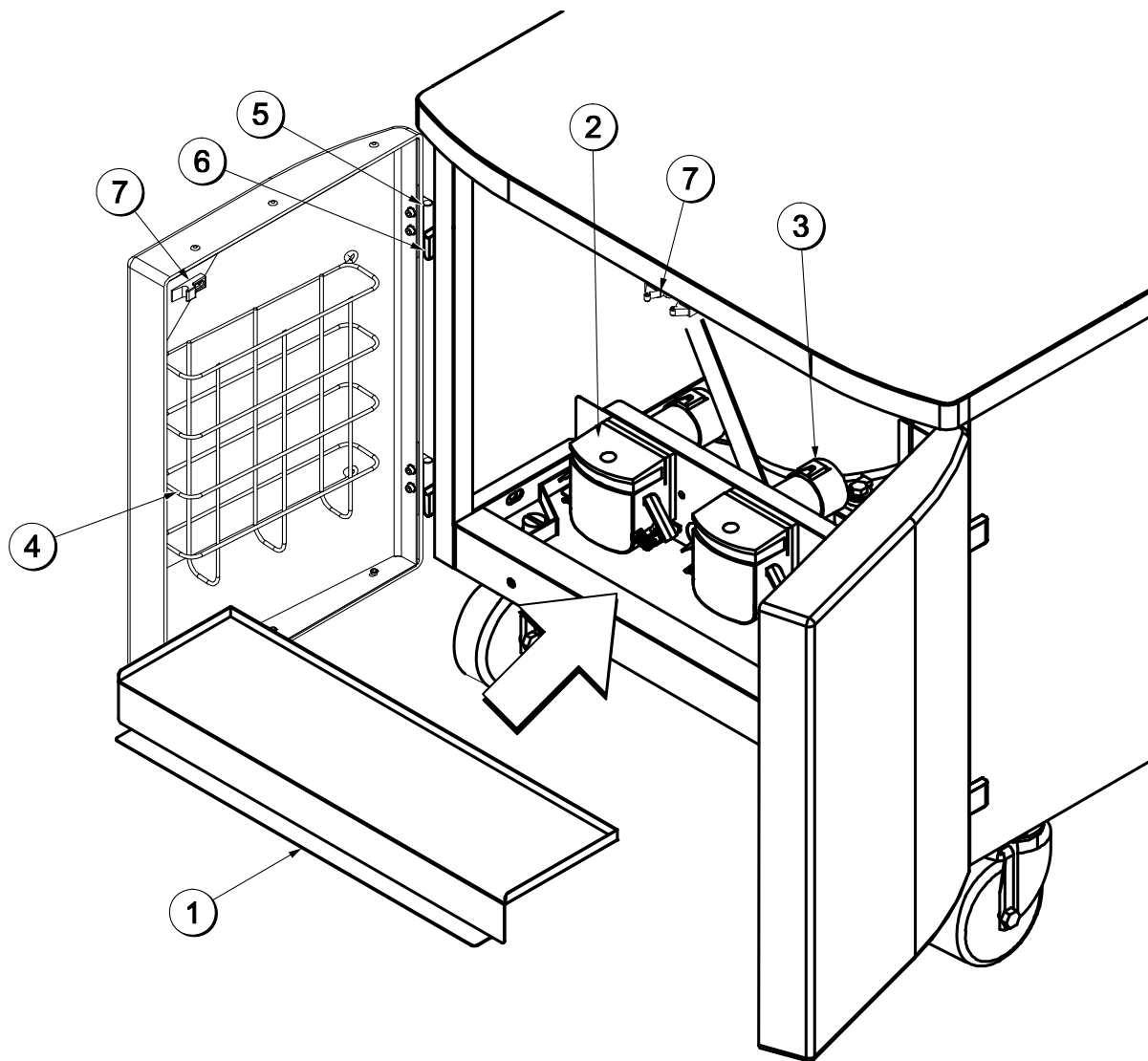


Figura 3

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Prateleira-Cobertura	056016
2	Bomba-Peristáltica	052916
3	Motor-Engrenagem 161 RPM	058725
4	Rack-Porta do gabinete de coberturas	059144

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
5	Dobradiça com trava	058613
6	Dobradiça com trava	058614
7	Tranqueta-Gabinete	062178
*	Pino-Dobradiça	058615

*Não ilustrado

Bomba e tubos de cobertura

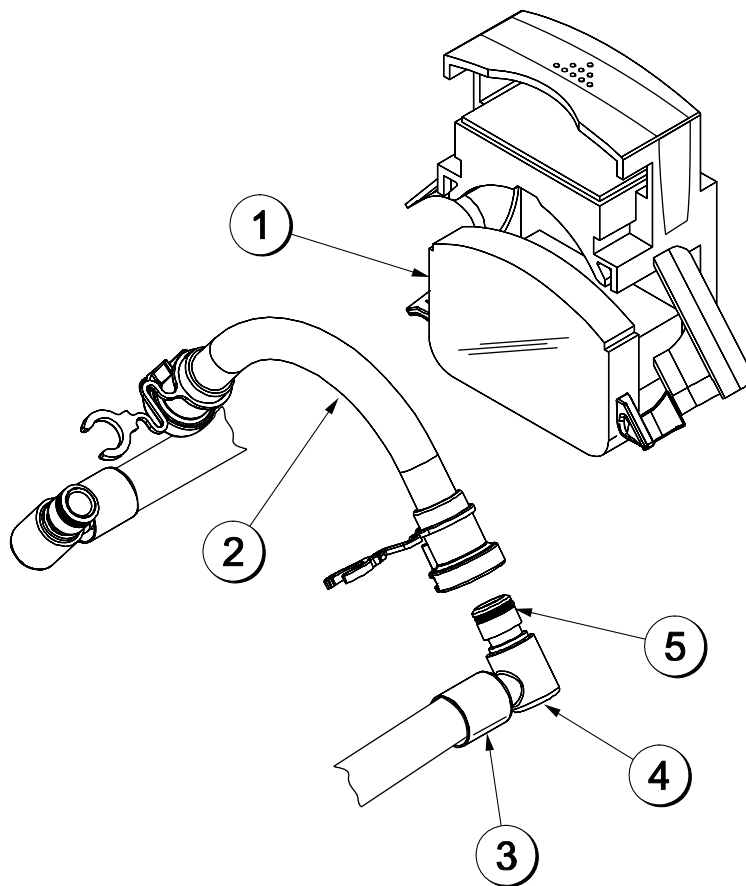


Figura 4

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Bomba-Peristáltica	052916
2	Conj. kit- Tubo da bomba peristáltica	X54978
3	Casquilho - DI de 0,625	053036

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
4	Conexão-Bomba peristáltica	054526
5	Anel de vedação de diâmetro externo de 1/2" x 0,070	024278

X57028-XX Conjunto da bomba simplificada para mix - Shake

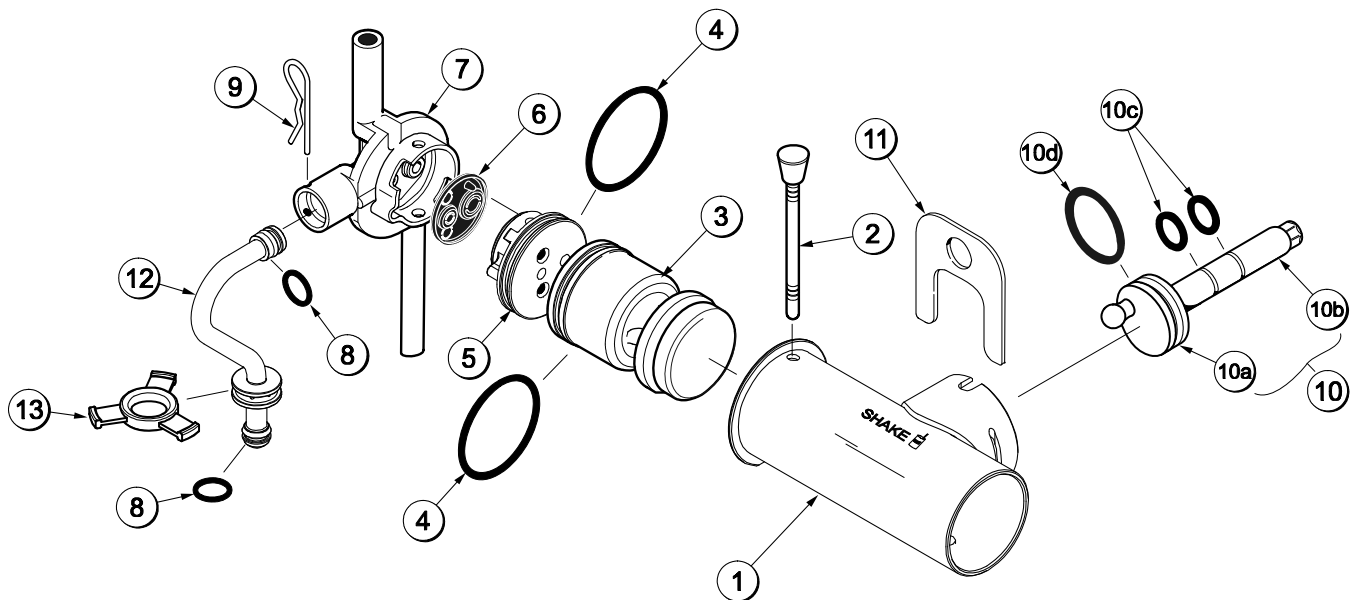


Figura 5

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1 - 7	Conjunto da bomba simplificada para mix - (shake)	X57028-XX
1	Cilindro-Bomba-Reservatório-Shake	057944
2	Conj. pino – Retenção	X55450
3	Pistão	053526
4	Anel de vedação de diâmetro externo de 2 1/8" - Vermelho	020051
5	Tampa - Válvula	056873-XX
6	Gasket – Bomba simplificada	053527
7	Adaptador – Entrada de mix para shake - Azul	054944
8	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	016132

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	Contrapino	044731
10	Conjunto do eixo – transmissão – bomba de mix	X41947
10a	Manivela-Transmissão	039235
10b	Eixo de transmissão	041948
10c	Anel de vedação – Eixo de transmissão	048632
10d	Anel de vedação de 1 3/4"	008904
11	Clipe-Retentor da bomba de mix	044641
12	Conjunto do tubo-Alimentador – Reservatório shake	X55973
13	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	056524

*Nota: Os itens 8 - 13 não estão incluídos na peça X57028-XX.

X57029-XX Conjunto de bomba simplificada para mix - Sorvete soft

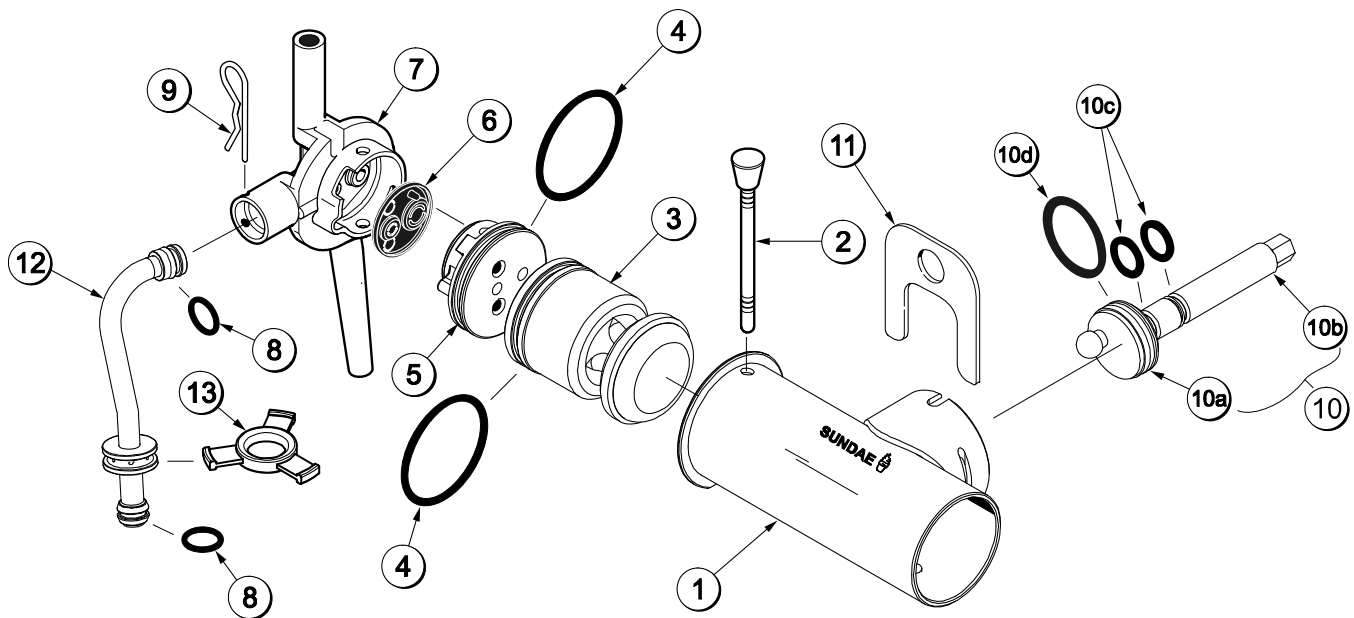


Figura 6

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1 - 7	Conjunto da bomba simplificada para mix - (sorvete soft)	X57029-XX
1	Cilindro-Bomba-Reservatório-Sorvete soft	057943
2	Conj. pino – Retenção	X55450
3	Pistão	053526
4	Anel de vedação de diâmetro externo de 2 1/8" - Vermelho	020051
5	Tampa - Válvula	056874-XX
6	Gasket – Válvula da bomba simplificada	053527
7	Adaptador – Entrada de mix para sorvete soft - Vermelho	054825
8	Anel de vedação - Diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	016132

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
9	Contrapino	044731
10	Conjunto do eixo – Transmissão – Bomba de mix-Reservatório	X41947
10a	Manivela-Transmissão	039235
10b	Eixo de transmissão	041948
10c	Anel de vedação – Eixo de transmissão	048632
10d	Anel de vedação de 1 3/4"	008904
11	Clipe-retentor da bomba de mix	044641
12	Conjunto do tubo- Alimentador – Reservatório - Sorvete soft	X55974
13	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	056524

*Nota: Os itens 8 - 13 não estão incluídos na peça X57029-XX.

X59304 Conjunto da linha de cobertura – Cobertura de baixa viscosidade

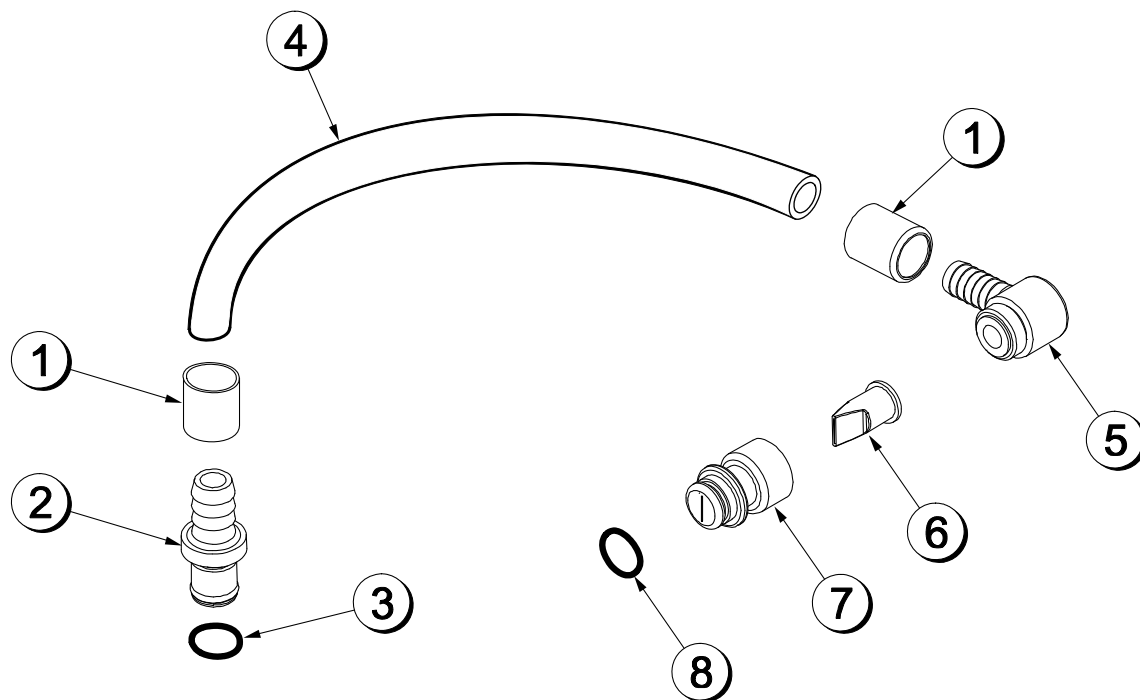


Figura 7

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Casquilho - DI de 0,650	029834
2	Conexão tipo espiga	056675
3	Anel de vedação	500205
4	Tubo-Vinil	500038-9
5	Cotovelo de conexão-Cobertura	056651

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
6	Válvula de retenção bico de pato	500598
7	Alojamento da válvula bico de pato (fenda fina)	056649
8	Anel de vedação verde de 11 mm (tampão da cobertura)	053890

X56652 Conjunto da linha de cobertura – Cobertura para o shake espesso (Opcional)

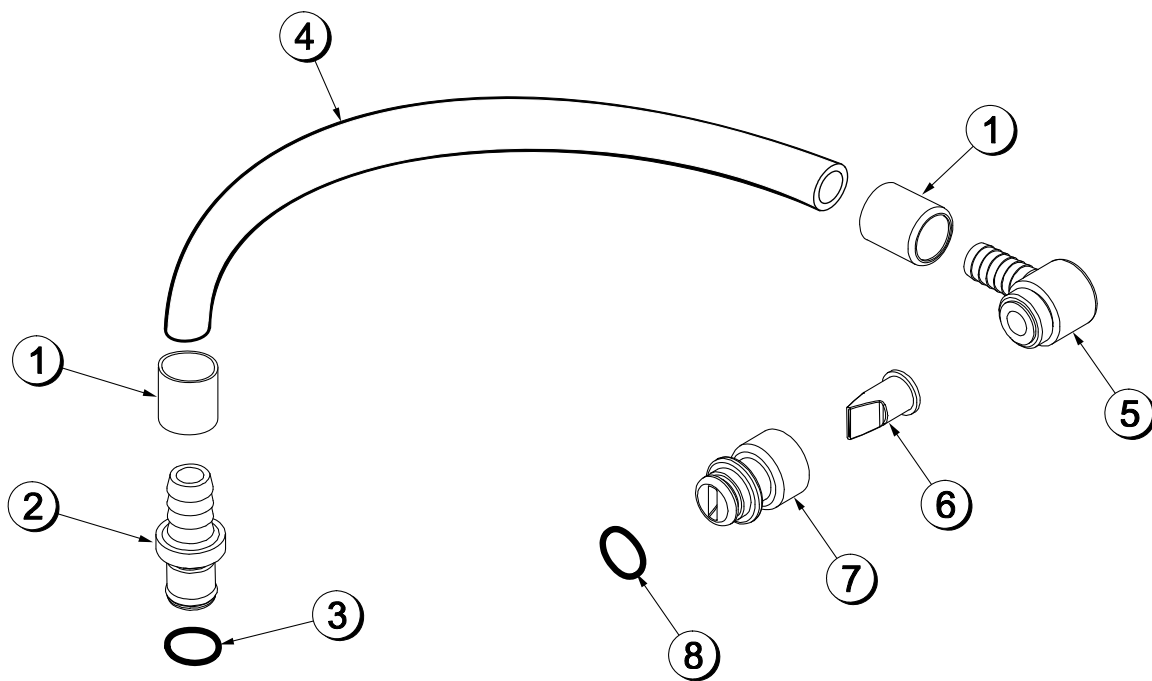


Figura 8

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Casquilho - DI de 0,625	053036
2	Conexão tipo espiga	056675
3	Anel de vedação	500205
4	Mangueira-Refrigerante	053052-9
5	Cotovelo de conexão-Cobertura	056651

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
6	Válvula de retenção bico de pato	500598
7	Alojamento da válvula bico de pato ta da cobertura (fenda larga)	056650
8	Anel de vedação verde de 11 mm (tampão da cobertura)	053890

X58450 Conjunto da linha de cobertura – Opção de cobertura em saco

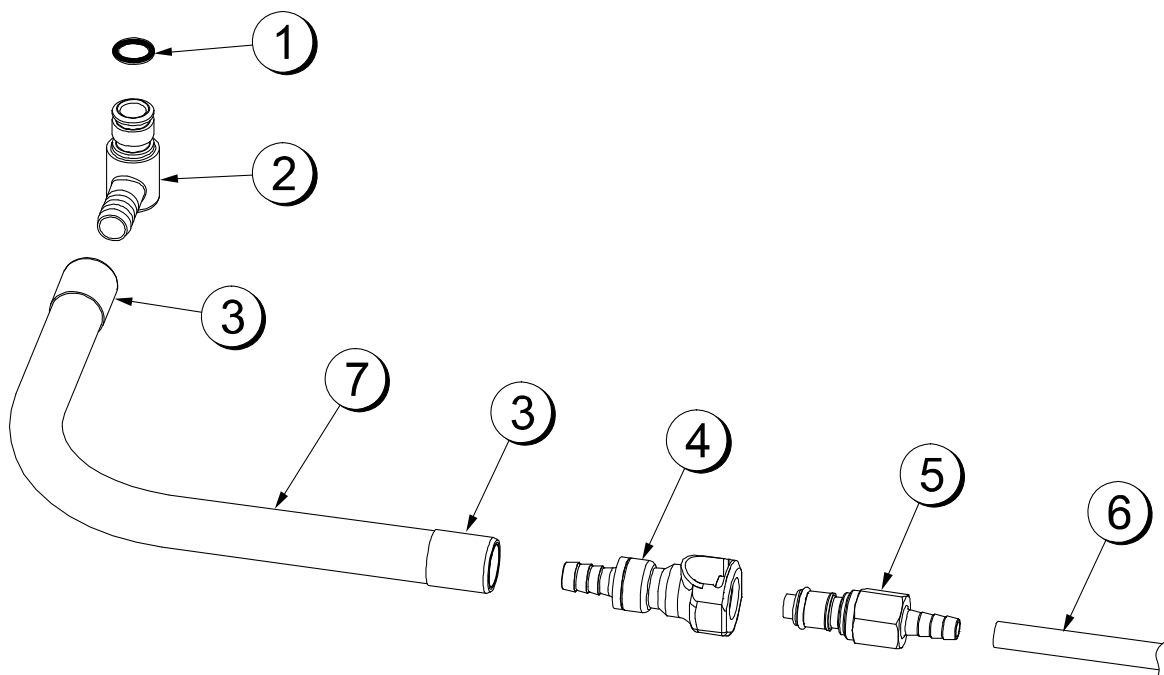


Figura 9

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Anel de vedação de diâmetro externo de -1/2" x 0,070	024278
2	Conexão-Macho	054526
3	Abraçadeira-copo - DI de 0,625, Latão NP	053036
4	Engate rápido fêmea tipo espiga de 3/8"	058451

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
5	Engate rápido macho tipo espiga de 1/4"	058452
6	Tubo de vinil com DI de 3/16 x Parede de 1/16	020940-8
7	Mangueira-Refrigerante com DI de 3/8"	053052-36

Reservatório de mix - Vista superior

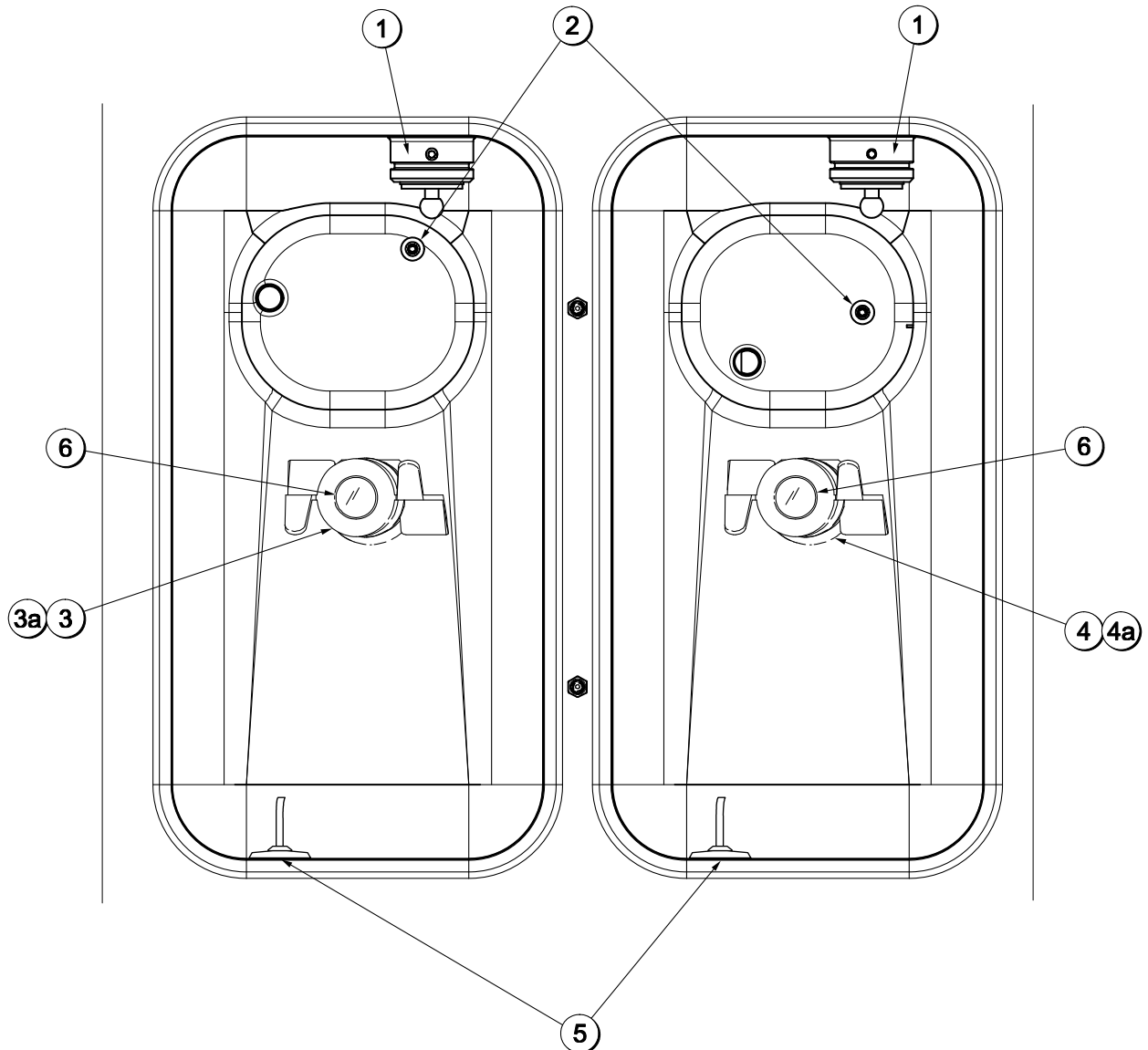


Figura 10

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Conjunto de luva – Bomba de mix	X44761
2	Conj. sensor - Saída de mix	X41348
3	Conj. caixa agitador (Shake)	X51664
3a 4a	Conj. ímã - Agitador - Interno	X41733

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
4	Conj. caixa- Agitador (Sorvete soft)	X51661
5	Conj. sensor - Baixo nível de mix	X42077
6	Tampa - Ímã	044796

Acessórios

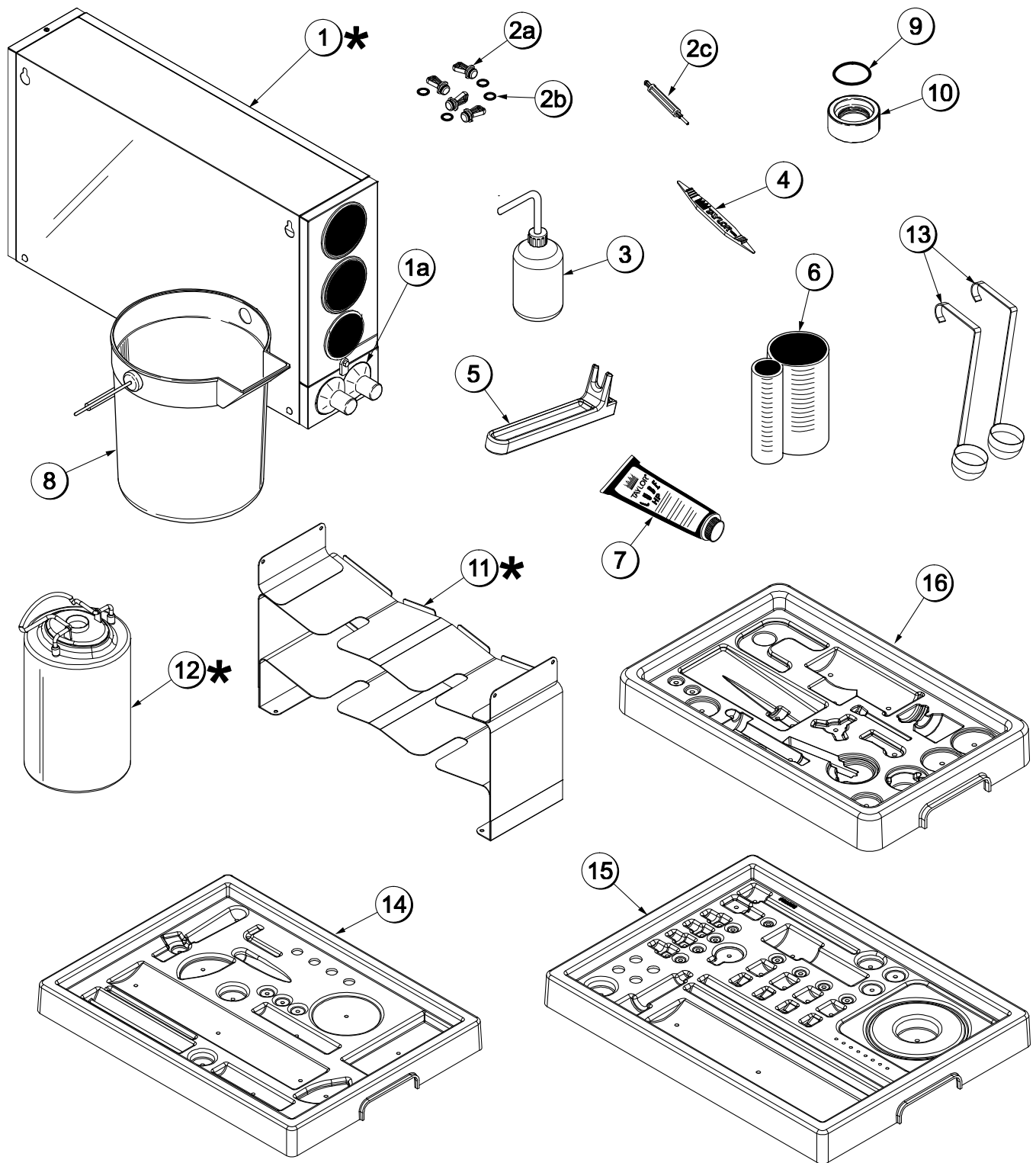


Figura 11

Acessórios (Veja a Figura 11)

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
*1	Conj. dispensador de casquinhas	X56121
1a	Defletor-Borracha Casquinha	052193
2a	Tampão-Orifício da cobertura	053867
2b	Anel de vedação verde de 11 mm (tampão do orifício da cobertura)	053890
2c	Ferramenta de instalação-remoção do selo	035460
3	Garrafa plástica para limpeza	044818
4	Dispositivo para remoção do anel de vedação	048260-WHT (BRANCO)
5	Ferramenta-Eixo-Transmissão - Bomba-Reservatório	057167
6	Copo de cobertura com divisão	017203
7	Lubrificante Taylor de Alto Desempenho	048232
8	Balde-mix - 9,5 L (10 quartos de galão)	013163
9	Anel de vedação de diâmetro externo de 1 1/16" - (Tampa da válvula de extração)	041923

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	Conj. tampa-Válvula-Extração (Tampa da saída)	X54704
*11	Conj. bandejas - Cobertura (Cobertura em saco)	X59143
*12	Tanque-Cobertura - 4 quartos de galão	056673
13	Concha - 30 ml (1 onça)	033637-1
14	Bandeja para peças - Lado do sorvete soft	059087
15	Bandeja para peças - Lado do shake	059088
16	Bandeja para peças-Bomba-Simplificada	056525
**	Conj. kit- Tubo da bomba peristáltica	X54978
**	Conj. kit- Peças sobressalentes da bomba de cobertura	X53795
**	Conj. Kit - Regulagem da C606	X49463-59
**	Defletor-Exaustor do ventilador	047912
**	Caixa de ferramentas plástica de 15"	058669

* Opcional

** Não ilustrado

X44127 Conjunto de escovas

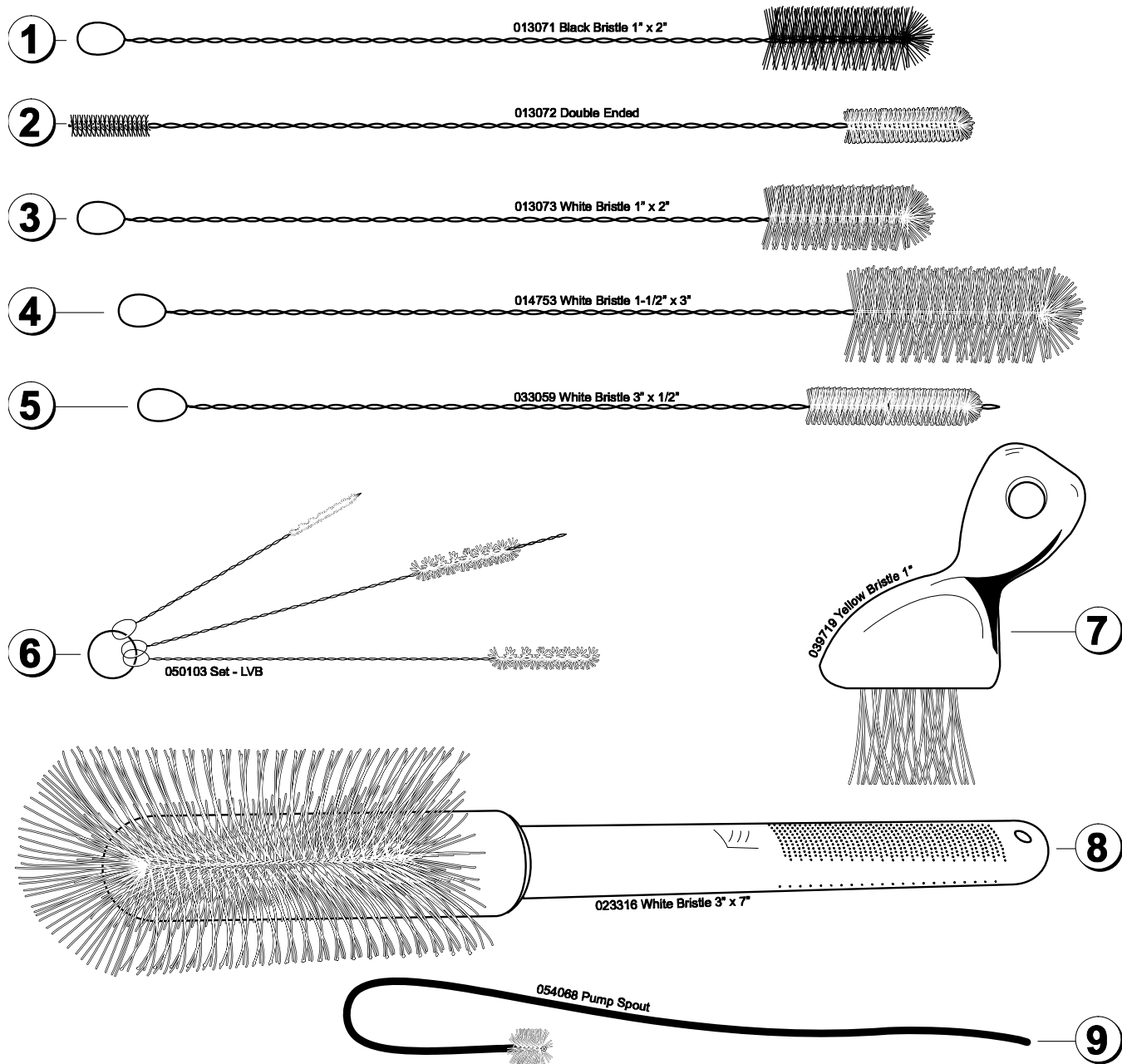


Figura 12

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Escova de cerdas pretas	013071
2	Escova com cerdas em ambas as extremidades	013072
3	Escova de cerdas brancas (1" x 2")	013073
4	Escova de cerdas brancas (1-1/2" x 3")	014753
5	Escova de cerdas brancas (1/2" x 3")	033059

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
6	Conjunto de escovas (3)	050103
7	Escova de cerdas amarelas	039719
8	Escova de cerdas brancas (3" x 7")	023316
9	Escova-Bico da bomba	054068

X53800-BRN/TAN - Bomba de cobertura MARROM/CASTANHA

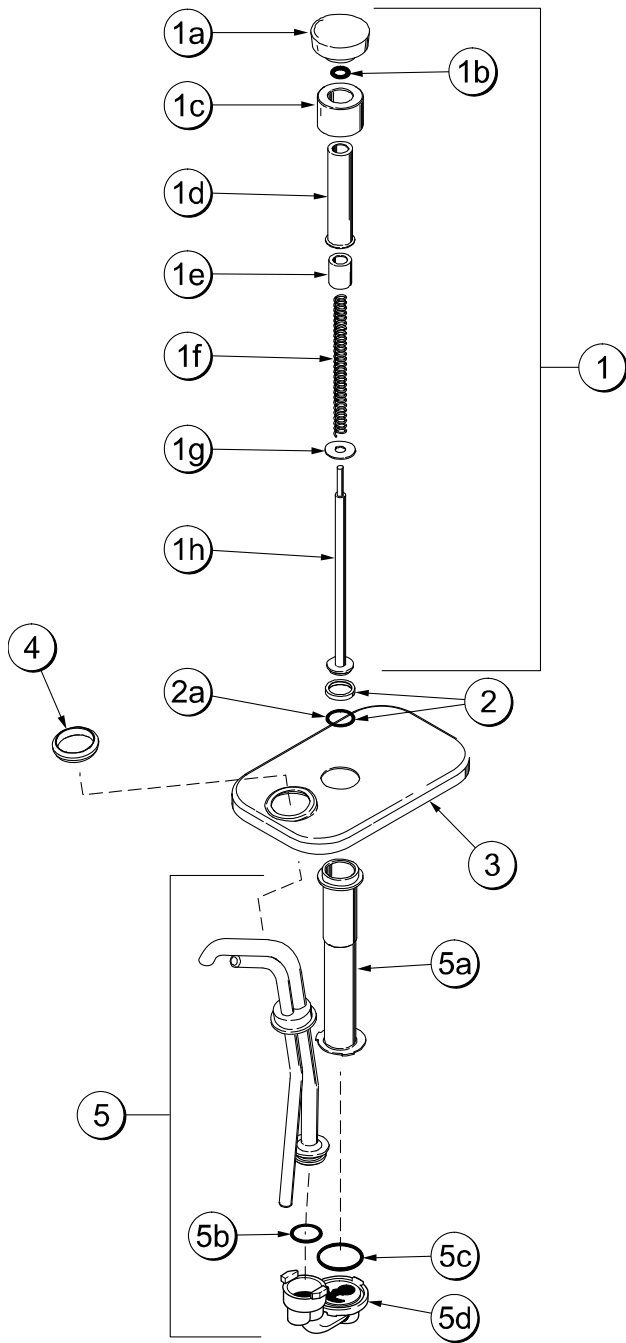


Figura 13

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Conjunto do êmbolo	X36576-TAN (CASTANHO) X36576-BRN (MARROM)
1a	Manipulo-Êmbolo	032762-TAN (CASTANHO) 032762-BRN (MARROM)
1b	Anel de vedação-Manípulo	016369
1c	Porca-Êmbolo	036577
1d	Tube-Êmbolo	032757
1e	Inserção-Êmbolo	032758
1f	Mola-Êmbolo-Bomba de cobertura	032761
1g	Arruela-Náilon	032760
1h	Êmbolo	036578
2	Conjunto de vedação	X33057
2a	Anel de vedação - Êmbolo	019330
3	Tampa-Bomba	036579
4	Porca-Saída	039680
5	Conj. Bomba - Cobertura aquecida	X53798-SER
5a	Cilindro-Bomba de cobertura	051065
5b	Anel de vedação- Tubo de saída	048148
5c	Anel de vedação - Tubo do êmbolo	048149
5d	Conj. Kit-Válvula-Retenção da esfera	048166-001

Conjunto da porta do batedor – Lado do shake

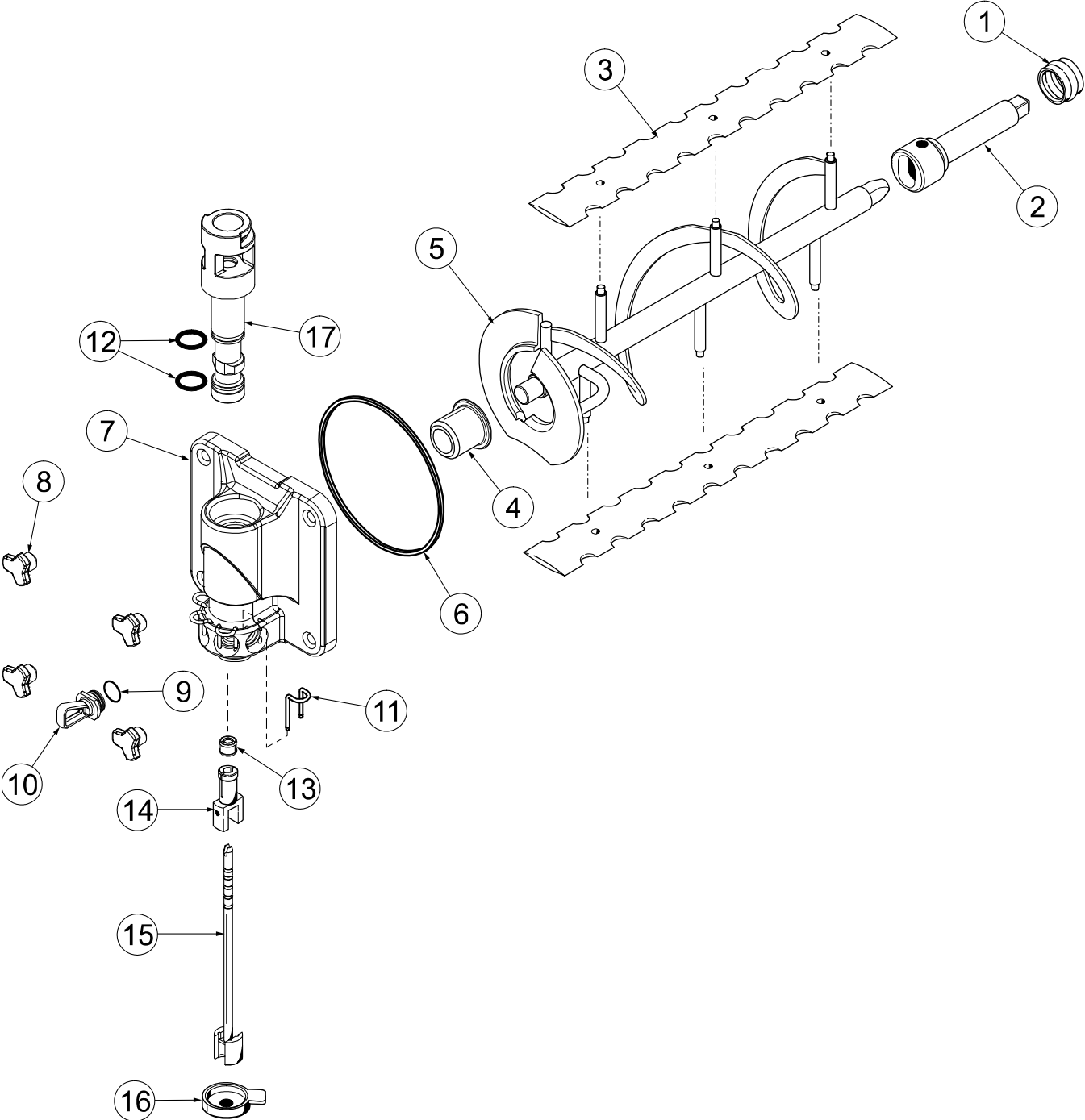


Figura 14

Conjunto da porta do batedor – Lado do shake (Veja a Figura 14)

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Selo - Eixo de transmissão	032560
2	Eixo do batedor (7 quartos de galão - Lâmina acanalada)	050985
3	Lâmina-Raspagem -16"	041103
4	Bucha - Porta dianteira - DE de 1,390	055605
5	Batedor (7 quartos de galão - Lâmina acanalada)	X50958
6	Anel de vedação de 6" - Porta da máquina	033493
7	Conj. porta – Lado de Shake	X55825SER2
8	Porca de aperto	055989
9	Anel de vedação - Orifício da cobertura - DI de 11 mm x 2 mm Verde	053890

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	Tampão-Orifício da cobertura	053867
11	Retentor - Válvula de cobertura	054554
12	Anel de vedação de diâmetro externo de 1-1/16" x 0,139 de largura (Válvula de extração)	020571
13	Selo - Eixo do spinner	036053
14	Spinner	034054
15	Haste do spinner Alumínio - HT	X59331
16	Tampa-Restritor	033107
17	Conj. válvula-Extração	X57169

Conjunto da porta do bateror – Lado do sorvete soft

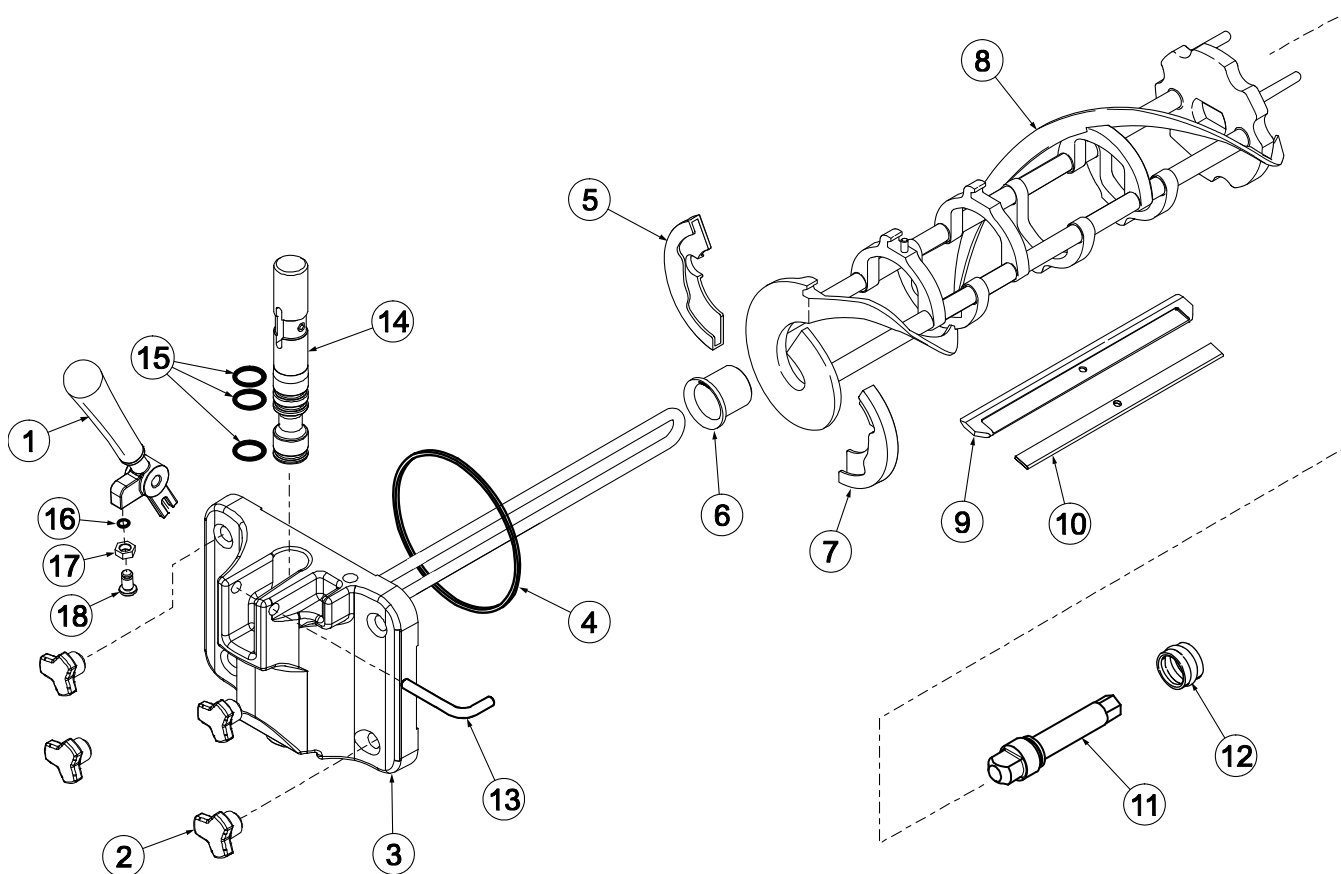


Figura 15

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Conj. Alavanca - Extração	X56421-1
2	Porca de aperto	055989
3	Porta do cilindro - c/ desaglomerador	X57332-SER
4	Gasket (porta da máquina)	048926
5	Calço-Dianteiro Hélice-Traseira	050346
6	Bucha-Frontal	050348
7	Calço-Dianteiro Hélice-Dianteira	050347
8	Conjunto do bateror	X46231
9	Lâmina-Raspagem	046235

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
10	Clipe-Lâmina de raspagem	046236
11	Eixo de transmissão	032564
12	Selo - Eixo de transmissão	032560
13	Pino-Pivô	055819
14	Conj. válvula-Extração	X55820
15	Anel de vedação (Válvula de extração)	014402
16	Anel de vedação	015872
17	Porca de aperto Aço inox	029639
18	Parafuso-Ajuste	056332

059088 Bandeja para peças – Lado do shake

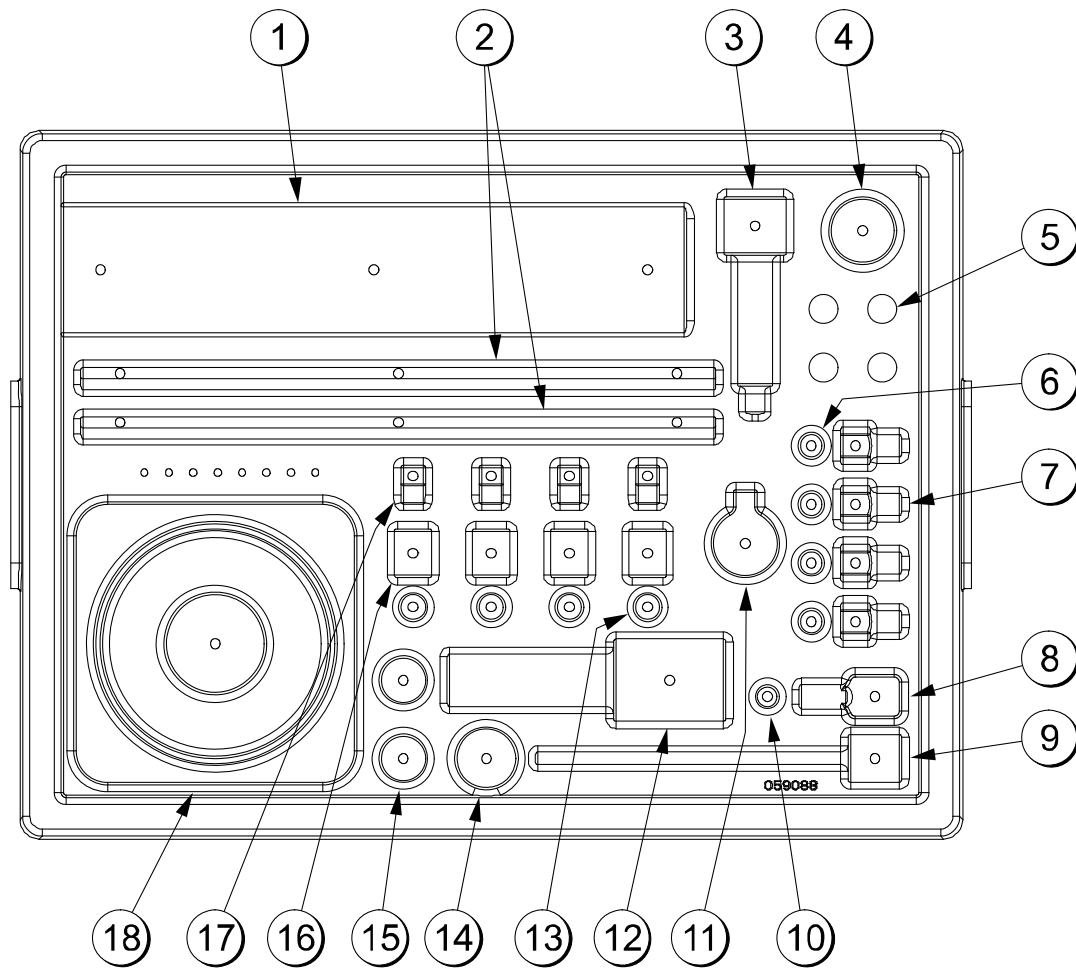


Figura 16

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	X50958	Conj. Batedor -7 quartos de galão
2	041103	Lâmina-Raspagem -16"
3	050985	Eixo-Batedor 7 quartos de galão
4	032560	Selo - Eixo de transmissão
5	055989	Porca de aperto
6	053890	Anel de vedação - Orifício da cobertura - DI de 11 mm Verde
7	053867	Tampão-Orifício da cobertura
8	034054	Spinner
9	X59331	Conj. Lâmina - Spinner
10	036053	Selo - Eixo do spinner

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
11	033107	Tampa-Restritor
12	X57169	Conj. válvula-Extração
13	500598	Válvula de retenção bico de pato
14	055605	Bucha-Porta frontal
15	020571	Anel de vedação de diâmetro externo de 1 1/16" (Válvula de extração)
16	(Veja nas páginas 16 e 17)	Conexão-Ponta da cobertura
17	054554	Retentor - Válvula de cobertura
18	033493	Anel de vedação de 6" - Porta
18	X55825SER2	Conj. porta - Shake

059087 Bandeja para peças – Lado do sorvete soft

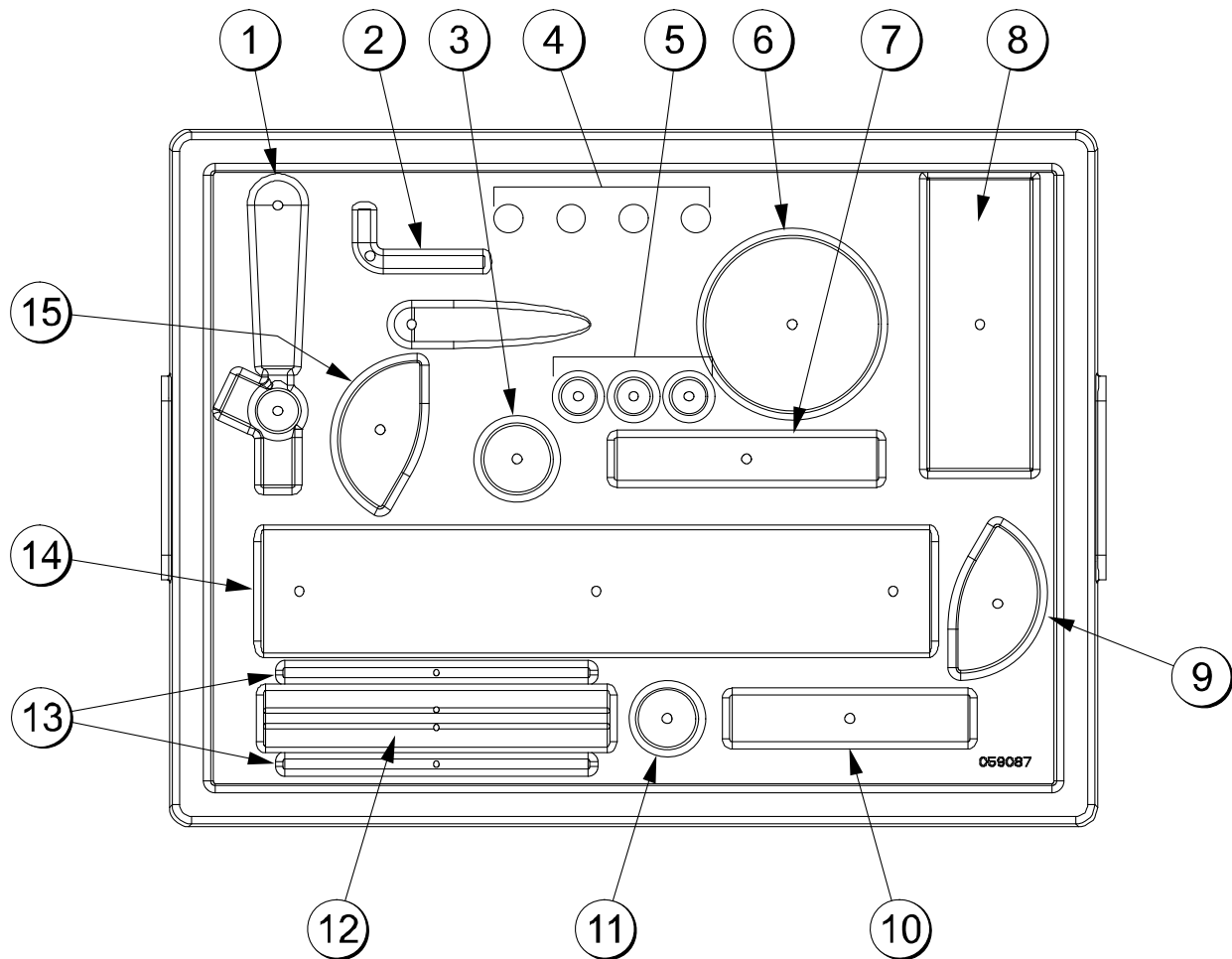


Figura 17

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
1	X56421-1	Conj. Alavanca - Extração
2	055819	Pino-Pivô
3	050348	Bucha-Frontal
4	055989	Porca de aperto
5	014402	Anel de vedação (Válvula de extração)
6	048926	Gasket (porta da máquina)
7	X55820	Conj. válvula-Extração
8	X57332-SER	Porta do cilindro - c/ desaglomerador

ITEM	No. PEÇA	DESCRIÇÃO
9	050347	Calço-Dianteiro Hélice-Dianteira
10	032564	Eixo de transmissão
11	032560	Selo - Eixo de transmissão
12	046235	Lâmina-Raspagem
13	046236	Clipe-Lâmina de raspagem
14	X46231	Conjunto do batedor
15	050346	Calço-Dianteiro Hélice-Traseira

056525 Bandeja para peças-Bomba-Simplificada

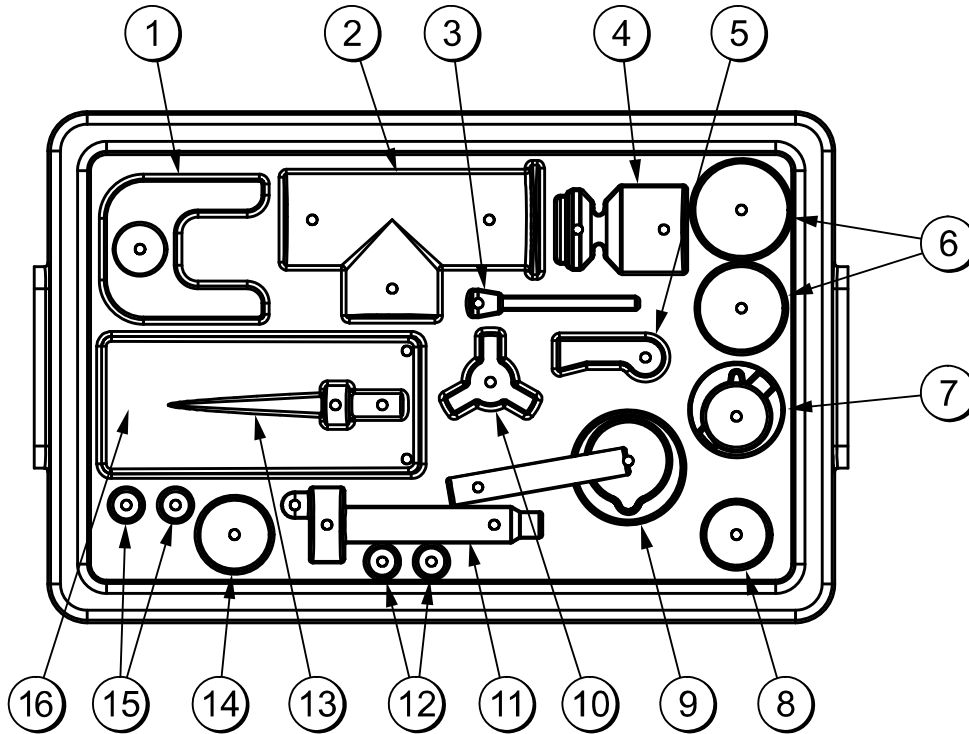


Figura 18

Lado do shake

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Clipe-retentor da bomba de mix	044641
2	Cilindro-Bomba-Reservatório-Shake	057944
3	Conj. pino - Retenção	X55450
4	Pistão	053526
5	Contrapino	044731
6	Anel de vedação de diâmetro externo de 2 1/8" - Vermelho	020051
7	Tampa - Válvula	056873-XX
8	Gasket - Bomba simplificada	053527
9	Adaptador - Entrada de mix para shake - Azul	054944
10	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	056524
11	Conjunto do eixo - transmissão - bomba de mix	X41947
12	Anel de vedação - Eixo de transmissão	048632
13	Conjunto do tubo- Alimentador - Reservatório shake	X55973
14	Anel de vedação de 1 3/4"	008904
15	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	016132

Lado de sorvete soft

ITEM	DESCRIÇÃO	No. PEÇA
1	Clipe-Retentor da bomba de mix	044641
2	Cilindro-Bomba-Reservatório-Sorvete soft	057943
3	Conj. pino - Retenção	X55450
4	Pistão	053526
5	Contrapino	044731
6	Anel de vedação de diâmetro externo de 2 1/8" - Vermelho	020051
7	Tampa - Válvula	056874-XX
8	Gasket - Bomba simplificada	053527
9	Adaptador - Entrada de mix para sorvete soft - Vermelho	054825
10	Anel de segurança com diâmetro externo de 0,120	056524
11	Conjunto do eixo - transmissão - bomba de mix	X41947
12	Anel de vedação - Eixo de transmissão	048632
13	Conjunto do tubo- Alimentador - Reservatório - Sorvete soft	X55974
14	Anel de vedação de 1- 3/4"	008904
15	Anel de vedação de diâmetro externo de 11/16 - Vermelho	016132
16	Conj. agitador - Reservatório de mix	X44797

Seção 5 Importante: Informações para o operador

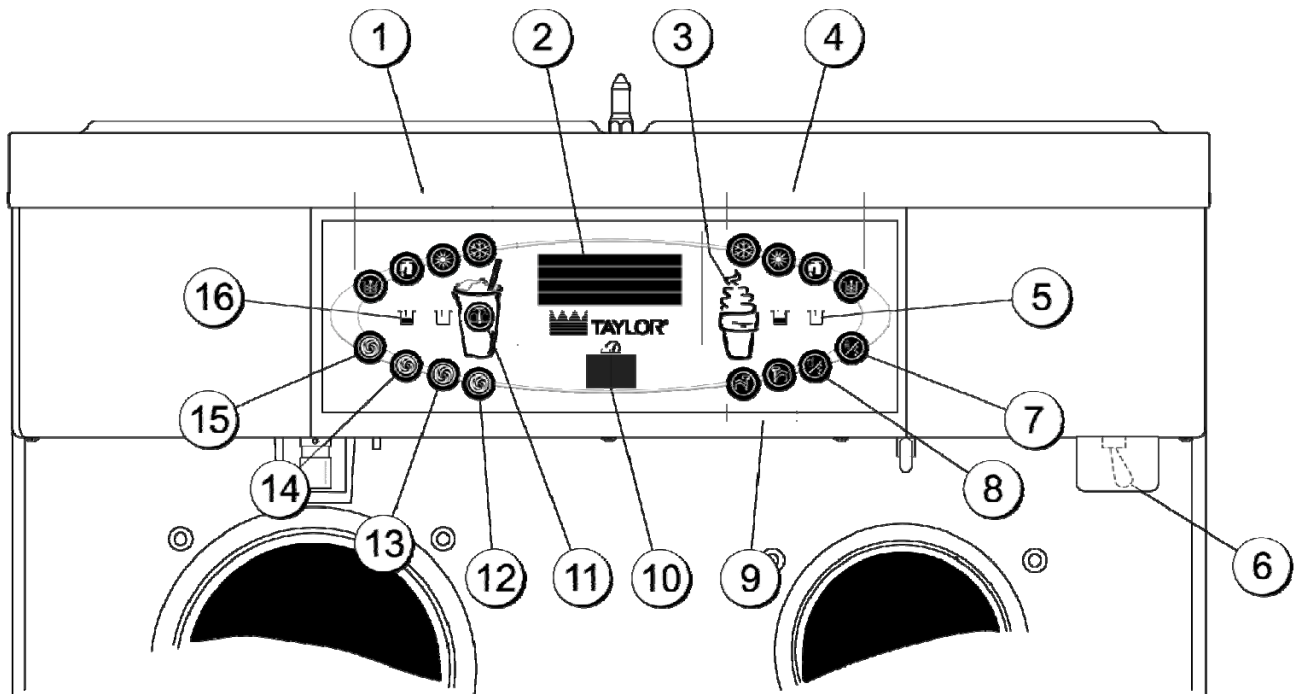


Figura 19

ITEM	DESCRIÇÃO
1	Botões-Shake
2	Display fluorescente (VFD) - Menu
3	Botão-Menu (Entrada/Saída)
4	Botões - Sorvete soft
5	Luz indicadora – Falta de mix
6	Chave de força
7	Standby - Sorvete soft
8	Standby-Shake

ITEM	DESCRIÇÃO
9	Botões – Aquecedores de cobertura
10	Display-LED (contagem regressiva para a limpeza com escovas)
11	Botão- Menu calibrar
12	Botão - Sabor opcional
13	Botão - Sabor baunilha
14	Botão - Sabor morango
15	Botão - Sabor chocolate
16	Luz indicadora - Baixo nível de mix

Nota: consulte o Menu do gerente na página 38 para funções adicionais dos botões quando exibido o menu Calibrar ou do Gerente.

Definições dos símbolos

Para facilitar a comunicação no mercado internacional, substituímos palavras por símbolos em muitas de nossas chaves de operadores, indicadores de falhas e funções. Seu equipamento Taylor foi projetado com esses símbolos internacionais.

O quadro a seguir identifica as definições dos símbolos.



= AUTOMÁTICO



= CICLO TÉRMICO



= LAVAR



= BOMBA DE MIX



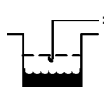
= STANDBY (SHAKE)



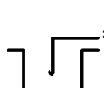
= STANDBY (SORVETE SOFT)



= SELEÇÃO DE SABOR



= BAIXO NÍVEL DE MIX



= FALTA DE MIX



= AQUECEDOR DE COBERTURA – LADO ESQUERDO



= AQUECEDOR DA COBERTURA - LADO DIREITO



= CALIBRAR



= DISPLAY DO MENU


Chave de força



Quando colocada na posição ON (LIGADA), a chave de força permite operar o painel de controle.

Display fluorescente a vácuo

O display fluorescente a vácuo (VFD) fica localizado no painel de controle frontal. Durante a operação normal ele permanece apagado. O display é usado para indicar as opções de menu e notifica o operador ao detectar falhas. O display indicará a temperatura do mix em cada reservatório.

Luzes indicadoras

BAIXO NÍVEL DE MIX – Quando o símbolo  de BAIXO NÍVEL DE MIX acender, o reservatório está com um baixo nível de mix e deve ser reabastecido o mais breve possível.

FALTA DE MIX - Quando o símbolo  de FALTA DE MIX acender, o reservatório de mix está praticamente vazio e com quantidade insuficiente para operar a máquina de sorvete. Neste momento, o modo AUTOMÁTICO é bloqueado e a máquina de sorvete será colocada no modo de STANDBY. Para iniciar o sistema de refrigeração, adicione mix ao reservatório e pressione o símbolo AUTOMÁTICO . A operação da máquina de sorvete iniciará automaticamente.

Símbolo do modo de aquecimento

Quando o símbolo MODO DE AQUECIMENTO ✱ estiver aceso, a máquina de sorvete está no processo de um ciclo térmico. O símbolo do modo de aquecimento pode ser selecionado para iniciar o ciclo térmico após a condição de *soft lock* da máquina de sorvete.

Em alguns modelos, esse símbolo pode ser selecionado para se iniciar manualmente um ciclo térmico, a qualquer momento.

Contagem regressiva da limpeza com escovas - Exibe quantos dias faltam até que se deva fazer a próxima limpeza com escovas. Quando o display indicar “1”, a máquina deve ser desmontada e limpa com escovas dentro de 24 horas.

Mecanismo de reset

O botão reset fica localizado no painel de serviços, na parte posterior da máquina. (Veja a Figura 20.) O reset protege o motor do batedor contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset disparará. Para fazer o reset (rearme) da máquina de sorvete corretamente, coloque a chave de força na posição OFF (DESLIGADA). Aperte firmemente o botão reset. LIGUE chave de força. Pressione o símbolo LAVAR 🧼 e observe o desempenho da máquina de sorvete. (Veja a Figura 20.)

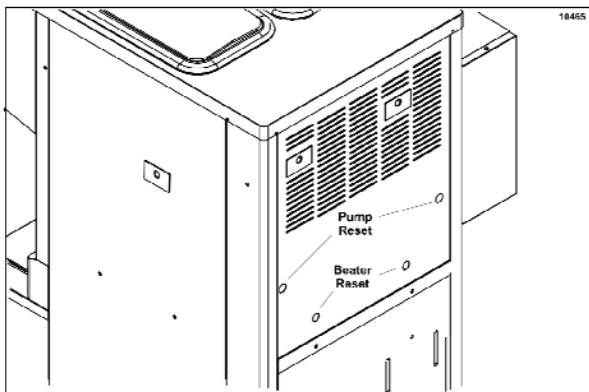


Figura 20



ATENÇÃO: Não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

Se o motor do batedor estiver girando corretamente, pressione o símbolo LAVAR 🧼 para cancelar o ciclo. Toque no símbolo AUTOMÁTICO ⚙️ para reiniciar a operação normal. Se a máquina de sorvete desligar novamente, entre em contato com um técnico de serviço autorizado.

Mecanismo de reset da bomba de ar/mix

O botão reset para a bomba fica localizado no painel de serviços, na parte posterior da máquina. (Veja a Figura 20.) O reset protege a bomba contra condições de sobrecarga. No caso de uma sobrecarga, o mecanismo de reset disparará. Para fazer o reset (rearme) da bomba, pressione firmemente esse botão.



ATENÇÃO: Não use objetos metálicos para pressionar o botão reset. Se isto não for observado, poderá ocorrer lesão pessoal grave ou morte.

Alavanca de extração ajustável

Esta máquina possui uma alavanca de extração ajustável para proporcionar melhor controle da porção, fornecendo qualidade superior, maior consistência do produto e controle de custos. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão entre 142 e 213 gramas (5 e 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Aperte o parafuso para AUMENTAR a vazão. Afrouxe o parafuso para REDUZIR a vazão. Depois de ajustar a vazão, aperte a porca de aperto para fixar o parafuso de ajuste. (Veja a Figura 21.)

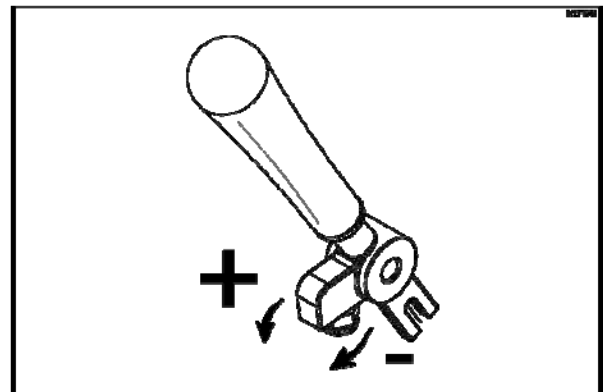


Figura 21

Ajuste do nível de enchimento do shake

O sensor de controle da porção, localizado embaixo do porta-copos, pode ser ajustado para encher o copo até o nível desejado. Se o nível de enchimento for muito baixo ou excessivo, talvez seja necessário ajustar a posição do sensor. (Veja a Figura 22.)

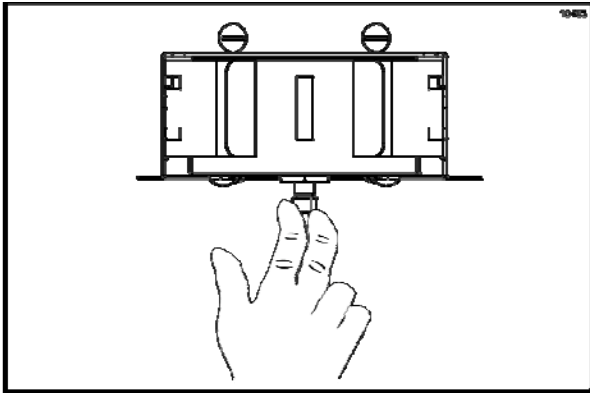


Figura 22

Etapa 1

Usando uma chave inglesa, afrouxe a porca de aperto no ajustador de parafuso abaixo do sensor.


Etapa 2

Vire o parafuso de ajuste no sentido horário para aumentar o nível de enchimento ou no sentido anti-horário para baixá-lo.

Etapa 3

Após obtido o nível de enchimento desejado, aperte a porca de fixação.

Telas de VFD

O display fluorescente a vácuo (VFD) localizado no centro do painel de controle permanece normalmente apagado durante as operações diárias da máquina. Ele é acionado após a seleção do símbolo CALIBRAR  ou do Menu do Gerente. A tela do display serve também para alertar o operador sobre falhas específicas detectadas pelo controle.

Ligação

Quando a máquina é ligada, o sistema de controle começará a realizar uma verificação do sistema. O sistema verificará quatro tipos de dados durante a inicialização do controle: Lamp Test (Teste das lâmpadas), Lockout Data (Dados de bloqueio), Configuration Data (Dados de Configuração) e System Data (Dados do sistema). (Veja a Figura 23.)

C602 / C606 UVC4
V01.01.000
Lamp
Test

Figura 23

Teste das lâmpadas: a versão do software e do controle é exibida e acendem todos os LED no painel do display. (Veja a Figura 24.)

Initializing

Figura 24

Após o teste das lâmpadas, três telas separadas aparecerão durante a inicialização.

Initializing Lockout Data

Initializing Config Data

Initializing System Data

Se o sistema detectar dados corrompidos durante a INICIALIZAÇÃO, o próximo display alertará o operador que houve mudanças nas configurações do sistema (Veja a Figura 25).

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

Figura 25

Depois de inicializado o sistema, o número de dias restantes para a próxima limpeza da máquina é indicado no painel de controle e a tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO DE SEGURANÇA ESGOTADO) é exibida com o alarme ligado. (Veja a Figura 26.)

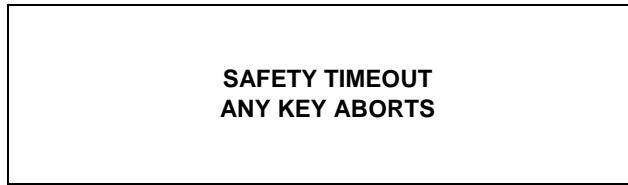


Figura 26

A tela SAFETY TIMEOUT (TEMPO LIMITE DE SEGURANÇA) será exibida com o alarme acionado durante 60 segundos ou até que seja selecionado algum símbolo de controle.

Após o tempo de segurança esgotar e a chave de força estiver DESLIGADA, aparecerá a tela de status. Depois de atendidos os requisitos de limpeza, será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 27.)

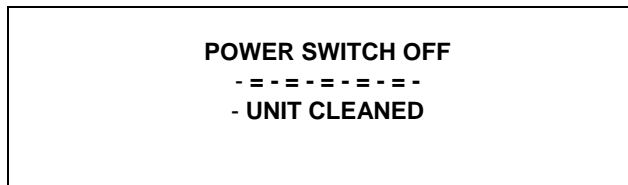


Figura 27

Se a limpeza não foi concluída, a tela de status exibirá a atual temperatura do reservatório, temperatura do cilindro e o temporizador de cinco minutos da limpeza com escovas. (Veja a Figura 28.)

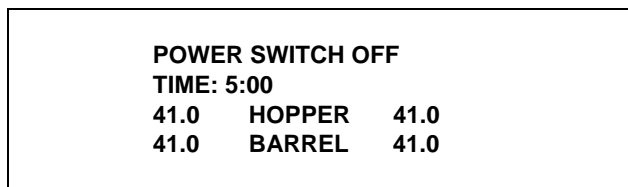


Figura 28

Chave de força LIGADA

Quando a chave de força for LIGADA, serão acionados os botões de toque do painel de controle. O VFD estará apagado ou indicará se a unidade foi limpa. (Veja a Figura 29.)

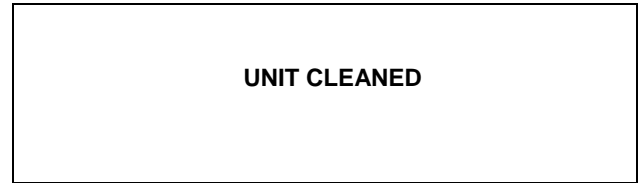


Figura 29

Alguns modelos exibem continuamente a temperatura de cada reservatório de mix quando a chave de força encontra-se LIGADA. (Veja a Figura 30.)

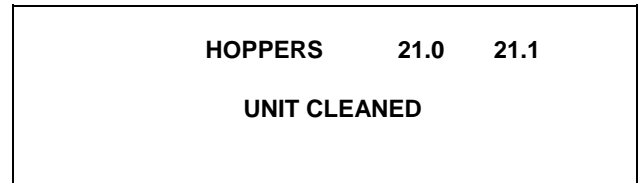



Figura 30

Ciclo térmico

O símbolo do CICLO TÉRMICO  no painel de controle permanece aceso durante todo o ciclo de tratamento térmico. Duas mensagens de advertência aparecerão na tela. "DO NOT DRAW" (NÃO EXTRAIR) aparecerá quando a temperatura do mix se encontrar abaixo de 54,4 °C (130 °F) (Veja a Figura 31.)

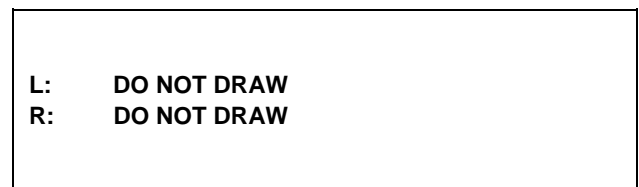


Figura 31

Quando a temperatura do mix estiver acima de 54,4 °C (130 °F), a tela exibirá uma mensagem indicando que no interior da máquina se encontra HOT PRODUCT (PRODUTO QUENTE). (Veja a Figura 32.)

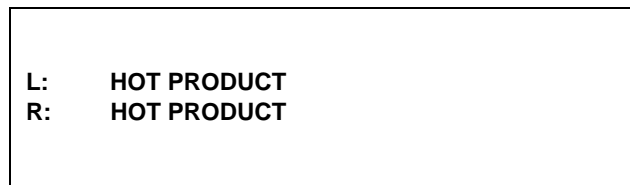


Figura 32






NÃO tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Durante o ciclo TÉRMICO, a temperatura do mix nos reservatórios e cilindros de congelamento deve ser elevada para 66,1 °C (151 °F) dentro de 90 minutos.

Após a conclusão da fase de aquecimento, a máquina de sorvete passa à fase de manutenção do ciclo. Nessa fase, a temperatura será mantida acima de 66,1 °C (151 °F) por pelo menos 30 minutos.

A fase final do ciclo de tratamento térmico é a fase de resfriamento. A máquina deverá resfriar o mix para uma temperatura abaixo de 5 °C (41 °F) dentro de duas horas.

Quando todo o ciclo térmico  estiver concluído, seus símbolos não estarão mais acesos. A máquina entrará no modo STANDBY (os símbolos de STANDBY  e  acendem). Neste momento, a máquina poderá ser colocada em AUTOMÁTICO ou permanecer em STANDBY.

Mensagens de falha do ciclo térmico

Para atender aos códigos de saúde, as máquinas de sorvete com sistema de tratamento térmico **devem** passar por um ciclo de tratamento térmico diariamente, e **devem** ser limpas com escovas pelo menos a cada 14 dias. A limpeza com escovas é o procedimento normal de desmontagem e limpeza encontrado neste manual. A não observância destas diretrizes fará com que o controle bloqueie a máquina de sorvete fora do modo AUTOMÁTICO.

Cumpra sempre as orientações locais quanto ao número de dias máximo permitido entre os ciclos de limpeza da máquina. (Consulte o Menu do Gerente na página 44 para definir esse intervalo de limpeza.)

Se o ciclo térmico falhar, o VFD exibirá uma mensagem de falha e a máquina de sorvete retornará ao modo de STANDBY. “Bloqueio” é definido como um modo de operação STANDBY especial, o qual não permite a operação da máquina no modo AUTOMÁTICO.

Podem ocorrer dois tipos de condições de bloqueio (*lock*) da máquina: hard lock ou soft lock. Hard lock requer que a máquina seja desmontada e limpa com escovas. O soft lock pode ser corrigido desmontando e limpando a máquina com as escovas ou iniciando um novo ciclo de tratamento térmico.

Hard lock: há duas causas para uma falha *hard lock*:

1. Decorreu o tempo estabelecido para a limpeza da máquina (tempo máximo de 14 dias). (Veja a Figura 33.)

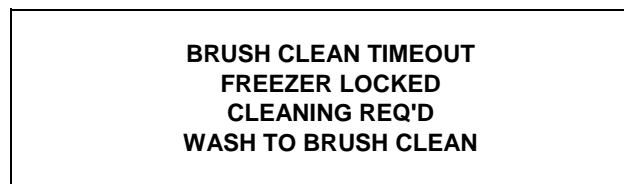



Figura 33

Selecionar o símbolo LAVAR  exibirá a tela abaixo: (Veja a Figura 34.)

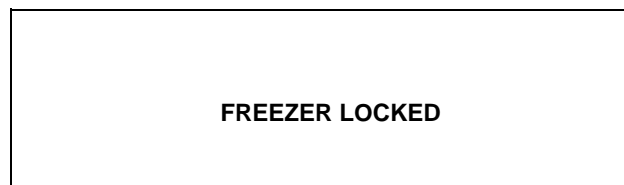


Figura 34

2. Houve uma falha do termistor (cilindro de congelamento, reservatório ou glicol) durante o processo de tratamento térmico. (Veja a Figura 35.)

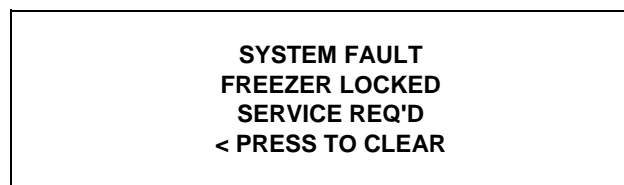



Figura 35

Pressionar o símbolo CALIBRAR  indicará qual termistor causou o *hard lock*. (Veja a Figura 36.)

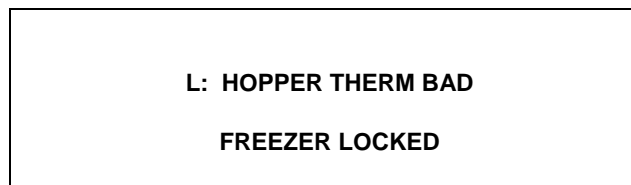


Figura 36

Se tiver ocorrido o *hard lock* e for feita uma tentativa para entrar no modo AUTOMÁTICO, a máquina entrará no modo de STANDBY e exibirá a mensagem abaixo: (Veja a Figura 37.)

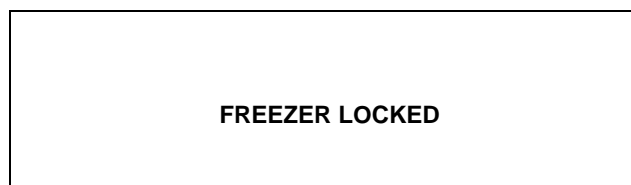


Figura 37

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *hard lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *hard lock*. A DESCRIÇÃO DA FALHA pode ser encontrada também no Menu do Gerente (veja na página 44).

A mensagem FREEZER LOCKED (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até serem satisfeitos os requisitos de limpeza da máquina. A máquina deve ser desmontada para ativar o cronômetro de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do cronômetro chegar em zero, o bloqueio é eliminado.

Soft lock: Se o ciclo de tratamento térmico não tiver iniciado dentro de um período de 24 horas ocorrerá uma falha *soft lock*. Esse tipo de falha pode ser corrigido pelo operador. O operador tem a opção de dar início a um outro ciclo térmico ou fazer a limpeza da máquina com escovas.

Quando ocorre o *soft lock*, a máquina entrará no modo de STANDBY. A mensagem abaixo é exibida na tela. A causa do *soft lock* é indicada na segunda linha. (Veja a Figura 38.)

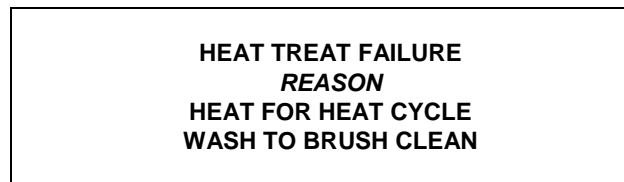




Figura 38

Depois de corrigida a causa do *soft lock*, selecionar o símbolo do CICLO TÉRMICO  dará início ao ciclo imediatamente. Selecionar o símbolo LAVAR  quando a mensagem anterior estiver exibida causará um *hard lock* da máquina e será necessária fazer sua limpeza.

Abaixo se encontram relacionadas as diferentes mensagens que aparecem na segunda linha da tela indicando a causa do *soft lock*.

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)	A chave de força se encontra na posição OFF (DESLIGADA).
MIX OUT PRESENT (FALTA DE MIX)	Houve uma condição de falta de mix.
AUTO OR STANDBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO)	A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUE TENTATIVA DE REALIZAR CICLO TÉRMICO)	Não houve nenhuma tentativa de iniciar o ciclo térmico nas últimas 24 horas. (AUTO HEAT TIME [TEMPO DE AQUECIMENTO AUTOMÁTICO] avançou, ocorreu perda de força quando o ciclo deveria ocorrer ou houve uma falha do ciclo térmico não causada por falha do termistor.)

Se a tela a seguir aparecer, ocorreu um *soft lock* durante o ciclo térmico. (Veja a Figura 39.)

**HEAT TREAT FAILURE
FREEZER LOCKED
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 39

O *soft lock* pode também ocorrer a qualquer momento durante a operação se a temperatura do reservatório ou cilindro de congelamento ultrapassar 15°C (59 °F), se a temperatura aumentar e permanecer acima de 7 °C (45 °F) por mais de uma hora, ou ainda se a temperatura aumentar e permanecer acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas. Se ocorrer uma condição de **PRODUCT OVER TEMPERATURE** (TEMPERATURA EXCESSIVA DO PRODUTO), aparecerá a tela abaixo. (Veja a Figura 40.)

**PRODUCT OVER TEMP
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 40

Quando uma dessas mensagens aparecer, não poderá ocorrer uma operação automática da máquina até ser desmontada e limpa ou até o término do ciclo de tratamento térmico. Selecione o símbolo do **CICLO TÉRMICO** ✱ para iniciar um novo ciclo ou o símbolo **LAVAR** 🧼 para desmontar e limpar a máquina.

Quando a máquina de sorvete for desbloqueada iniciando-se um ciclo de tratamento térmico o símbolo do **CICLO TÉRMICO** ✱ acenderá e a mensagem abaixo será exibida na tela. (Veja a Figura 41.)

**L: DO NOT DRAW
R: DO NOT DRAW**

Figura 41

Se o símbolo **LAVAR** 🧼 for selecionado para remover o bloqueio limpando-se a máquina com escovas, a mensagem **FREEZER LOCKED** (MÁQUINA BLOQUEADA) permanecerá no display até que os requisitos da limpeza sejam satisfeitos. A máquina deve ser desmontada para ativar o cronômetro de cinco minutos na tela do display. Depois da contagem regressiva do cronômetro chegar em zero, o bloqueio é eliminado. (Veja a Figura 42.)

FREEZER LOCKED

Figura 42

Para restaurar a mensagem que identificou a causa do *soft lock*, desligue a chave de força por cinco segundos e depois ligue-a novamente. Será exibida a mensagem original com a causa do *soft lock*. (Veja a Figura 43.)


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

Figura 43

A **DESCRIÇÃO DA FALHA** pode ser encontrada também no Menu do Gerente. (Veja na página 44.)

Nota: um registro dos dados do ciclo térmico e o histórico do *lock out* podem ser encontrados no Menu do Gerente. (Veja na página 47.)

Menu do Gerente

O Menu do Gerente é usado para registrar as funções do operador. Para acessar o menu, pressione o centro do símbolo da CASQUINHA  no painel de controle. (Veja a Figura 44.)

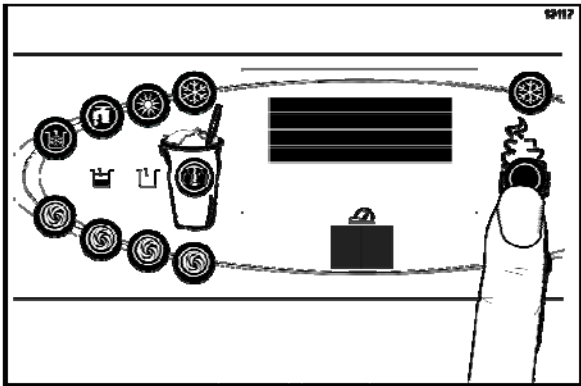











Figura 44

Os símbolos correspondentes a AUTOMÁTICO , SABOR OPCIONAL  e CASQUINHA  acenderão quando for exibida a tela ACCESS CODE (CÓDIGO DE ACESSO).

No programa de menu, do lado do shake da máquina, os símbolos AUTOMÁTICO , SABOR OPCIONAL  e CALIBRAR  funcionam como botões do menu.

AUTOMÁTICO  – aumenta o valor acima do cursor e é usado para rolar os displays de texto para cima.

SABOR OPCIONAL  – diminui o valor acima do cursor e é usado para rolar os displays de texto para baixo.




CALIBRAR  – avança a posição do cursor para a direita e é usado para selecionar as opções do menu.

Nota: não será possível dispensar os shakes ao acessar as opções do Menu do Gerente, exceto quando a tela CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS) estiver exibida.

O lado de sorvete soft da máquina continuará a operação no modo em que se encontrava quando o menu foi selecionado. Entretanto, os botões de controle do lado do sorvete não acenderão e estarão inoperantes durante a exibição do Menu do Gerente ou Menu Calibrar.

Os botões de controle para ambos os lados da máquina funcionam no Menu do Gerente quando a tela CONDIÇÕES ATUAIS estiver exibida. (Veja CONDIÇÕES ATUAIS na página 51.)

Introdução do código de acesso

Com a tela CÓDIGO DE ACESSO no display, use o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para definir o primeiro número do código na posição do cursor. Após selecionar o número correto, pressione o símbolo de CALIBRAR  para movimentar o cursor à posição do próximo número.

O código de acesso para o Menu do Gerente é 8309 (Veja a Figura 45).

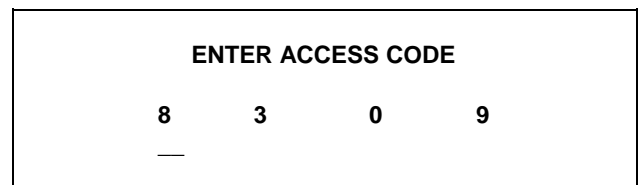




Figura 45

Continue introduzindo os números corretos do código de acesso até que todos os quatro números estejam exibidos e, a seguir, pressione o símbolo de CALIBRAR . Será exibida a lista do menu do gerente na tela, contanto que o código de acesso correto tenha sido introduzido.

Caso tenha sido introduzido um número incorreto do código de acesso, o display sairá do programa de menu ao ser selecionado o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 46.)

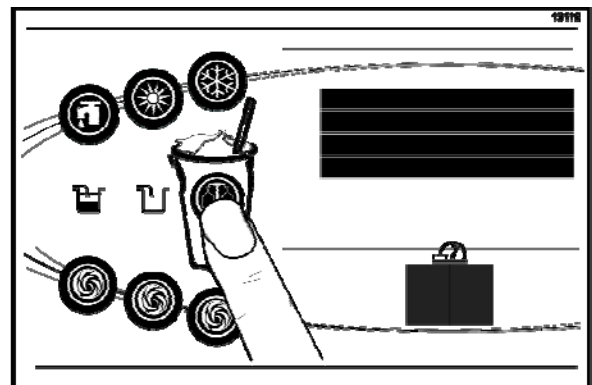






Figura 46

Opções do menu

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para se movimentar para cima ou para baixo do menu. Selecione uma opção do menu alinhando a opção com a seta no lado esquerdo da tela e, a seguir, pressione o símbolo CALIBRAR . Saia do programa de menu selecionando EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU) ou pressionando o símbolo da CASQUINHA .

As opções de menu a seguir são relacionadas no Menu do Gerente.

EXIT FROM MENU (SAIR DO MENU)

CALIBRAR COBERTURA

VERIFY CALIBRATION (VERIFICAR CALIBRAÇÃO)

SERVINGS COUNTER (CONTADOR DE PORÇÕES)

SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO)

AUTO HEAT TIME (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO)

AUTO START TIME (HORA DO INÍCIO AUTOMÁTICO)

STANDBY MODE (MODO STANDBY)

BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA)

MIX LEVEL AUDIBLE (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL)

FAULT DESCRIPTION (DESCRIÇÃO DA FALHA)

LOCKOUT HISTORY (HISTÓRICO DE BLOQUEIO)

HISTÓRICO DE FALHAS

HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO CICLO TÉRMICO)

HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)

SYSTEM INFORMATION (INFORMAÇÕES DO SISTEMA)

CURRENT CONDITIONS (CONDIÇÕES ATUAIS)

Selecionar “**EXIT FROM MENU**” (SAIR DO MENU) deixará o Menu do Gerente e retornará os símbolos do painel de controle à operação normal.

A opção **CALIBRAR COBERTURA** permite que o gerente acesse as seleções da tela calibrar no Menu do Gerente. As mesmas funções encontradas no menu calibrar são exibidas na tela quando esta opção de menu é selecionada. (Veja “SISTEMA DE COBERTURA” na página 78.)

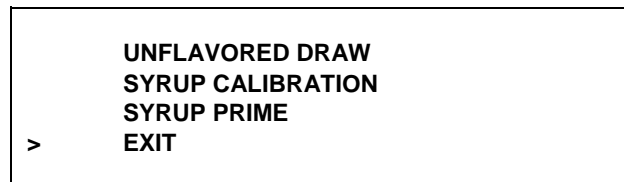


Figura 47

Nota: a opção de extração sem sabor aparece na tela apenas quando o lado do shake estiver no modo AUTOMÁTICO.

A opção **VERIFICAR CALIBRAÇÃO** é usada para verificar se a quantidade de cobertura dispensada está dentro das especificações corretas. (Veja a Figura 48)

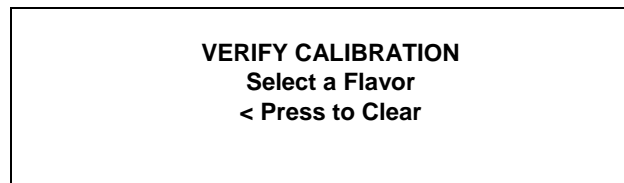



Figura 48

Remova a válvula de cobertura da porta de saída do produto. Com a linha totalmente abastecida de cobertura, posicione a válvula sobre o lado da pequena câmara do copo medidor e, em seguida, selecione o sabor correspondente. A cobertura escoará para o copo e o fluxo interromperá automaticamente. Coloque o copo sobre uma superfície plana e verifique a quantidade de cobertura dispensada. Se o nível não estiver dentro da especificação correta, o sabor deverá ser recalibrado. (Veja CALIBRAR COBERTURA na página 78.)

Recomenda-se verificar a calibração de cada sabor de cobertura e observar todos os sabores que devem ser recalibrados antes de sair do Menu do Gerente para acessar o Menu CALIBRAR.

Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela VERIFICAR CALIBRAÇÃO e retornar à lista do Menu do Gerente.

A tela **SERVING COUNTER** (CONTADOR DE PORÇÕES) é usada para verificar ou zerar o número de porções servidas pela máquina. (Veja a Figura 49.)

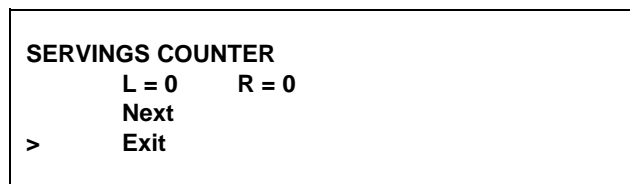



Figura 49

Reinicialize o CONTADOR DE PORÇÕES selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta (>) até "Next" (Avançar). As seleções Zerar Contadores e Detalhes serão exibida na próxima tela. (Veja a Figura 50.)

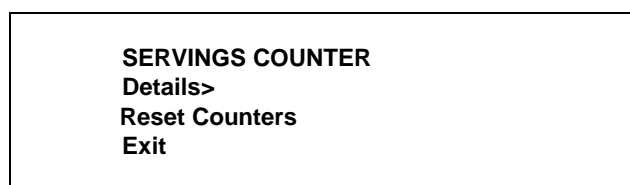




Figura 50

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até RESET COUNTERS (ZERAR CONTADORES). A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 51.)

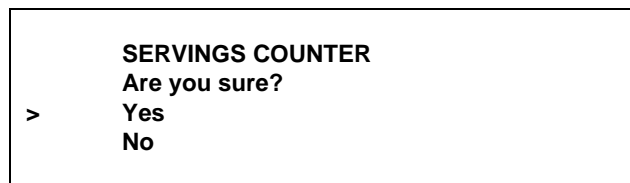





Figura 51

O display exibirá a pergunta "Are you sure?" (Você tem certeza?) Para zerar os contadores, selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até YES (SIM). Selecione o símbolo CALIBRAR  para zerar os contadores esquerdo e direito e retornar à tela do CONTADOR DE PORÇÕES. Caso não deseje zerar o contador de porções, movimente a seta até "No" (Não) e selecione o símbolo CALIBRAR  para retornar às telas do CONTADOR DE PORÇÕES sem que os contadores zerem.

Nota: o CONTADOR DE PORÇÕES será zerado automaticamente após a limpeza da máquina com escovas. (Veja a Figura 52.)

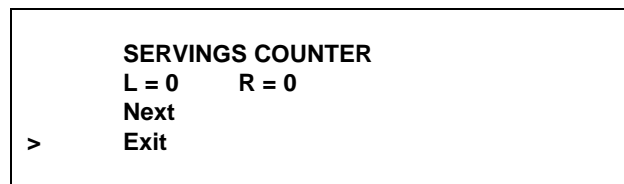



Figura 52

Acesse a tela Details (Detalhes) selecionando "Next" (Avançar) na tela do CONTADOR DE PORÇÕES. Movimente a seta até "Details" e, em seguida, selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 53.)

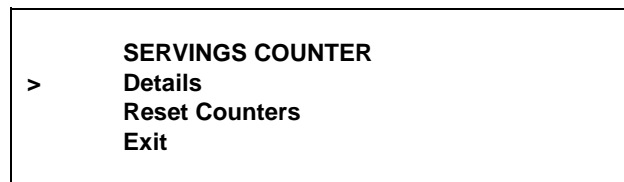


Figura 53

O menu do contador exibirá também detalhes do número de porções para cada sabor (chocolate, morango, baunilha, opcional, sem sabor e sorvete soft) e contará o método que encerrou a extração para cada sabor (detecção do sensor piroelétrico, seleção manual do botão de um sabor, tempo limite de extração segura esgotado e outros). (Veja a Figura 54.)

Exemplo:

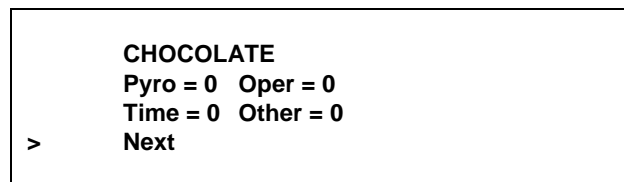


Figura 54

Pyro = o piro sensor detectou e causou o fim da extração.

Time = o tempo de extração segura foi alcançado antes da detecção do piro sensor ou antes da seleção do botão de sabor.

Oper = foi selecionado um botão de sabor para encerrar a extração.

Other = A extração foi interrompida por um outro motivo diferente dos descritos acima (exemplo: a chave de força foi desligada enquanto o produto estava sendo dispensado).

A opção **SET CLOCK** (AJUSTAR RELÓGIO) permite ao gerente ajustar a hora e data do relógio de controle. A data e a hora só podem ser mudadas depois que a máquina de sorvete tiver sido limpa manualmente com as escovas, porém antes de ser colocada no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A mensagem abaixo será exibida se a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) for selecionada quando a máquina não estiver limpa. (Veja a Figura 55.)



Figura 55

Para alterar a data ou hora, selecione a opção SET CLOCK (AJUSTAR RELÓGIO) no menu. Pressione o símbolo AUTOMÁTICO para avançar a seta de Exit (Sair) para Change (Alterar). A seguir, pressione o símbolo CALIBRAR para selecionar a opção Change (Alterar). (Veja a Figura 56.)

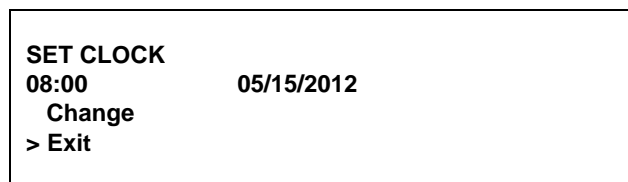


Figura 56

Mude a hora pressionando o símbolo AUTOMÁTICO ou SABOR OPCIONAL com o cursor abaixo da posição correspondente à hora. Movimente o cursor para a posição correspondente aos minutos selecionando o símbolo CALIBRAR . Após introduzir os minutos corretos, pressione o símbolo CALIBRAR para avançar o cursor até a posição correspondente ao mês. (Veja a Figura 57.)

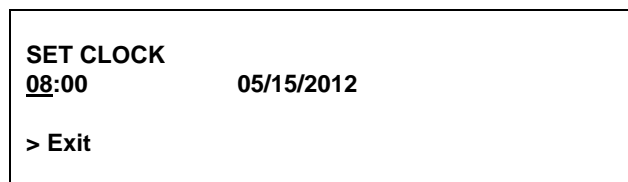


Figura 57

Introduza o mês, dia e ano corretos. A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR para avançar para a tela DAYLIGHT SAVING TIME (HORÁRIO DE VERÃO). (Veja a Figura 58.)



Figura 58

Para desativar o recurso do Horário de Verão, selecione o símbolo AUTOMÁTICO para movimentar a seta até "Disable" (Desativar). Pressione o símbolo CALIBRAR para salvar a seleção.

Para ativar o recurso do Horário de Verão, selecione o símbolo AUTOMÁTICO para movimentar a seta até "Enable" (Ativar). Pressione o símbolo CALIBRAR para salvar a seleção.

Quando acionado, o recurso do horário de verão ajustará automaticamente o relógio de controle para esse horário. Mude o mês e a semana para o horário de versão selecionando o símbolo AUTOMÁTICO para avançar a seta de "Exit" (Sair) até "Change" (Alterar). Pressione o símbolo CALIBRAR para selecionar a opção Change (Alterar) e passar à tela seguinte. (Veja a Figura 59.)



Figura 59

Use as setas para passar ao mês apropriado. Pressione o símbolo CALIBRAR para aceitar a seleção. (Veja a Figura 60.)

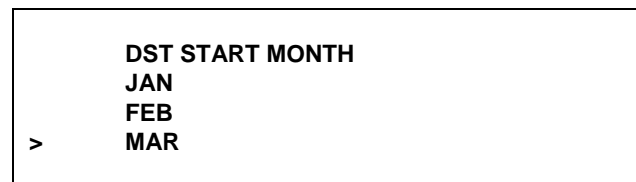


Figura 60



Depois de introduzido o mês correto, passe para a semana apropriada. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 61.)



Figura 61

Nota: Role a tela para baixo e ver as opções “FOURTH SUNDAY” (QUARTO DOMINGO) e “LAST SUNDAY” (ÚLTIMO DOMINGO”).

Selecione o mês de encerramento do Horário de Verão. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 62.)

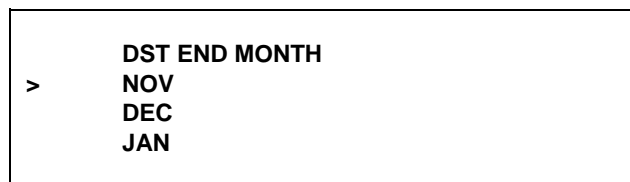



Figura 62

Selecione a semana correta do encerramento do Horário de Verão. Pressione o símbolo CALIBRAR  para aceitar a seleção. (Veja a Figura 63.)

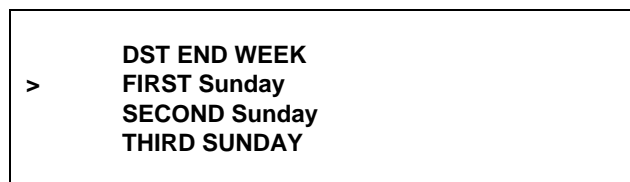



Figura 63

Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela e retornar ao menu.

A tela **AUTO HEAT TIME** (HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO) permite ao gerente ajustar a hora do dia em que o ciclo de tratamento térmico iniciará. (Veja a Figura 64.)

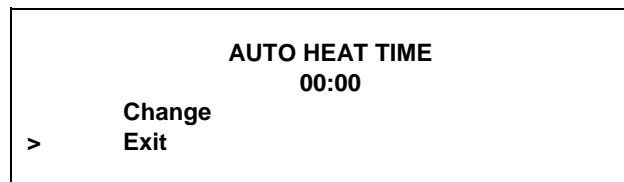


Figura 64

Nota: não adiante a hora do ciclo térmico automático, exceto no dia de limpeza da máquina. Aumentar o tempo entre os ciclos térmicos fará com que a máquina cause um *soft lock* se o ciclo não iniciar dentro de 24 horas do início do ciclo de tratamento térmico anterior.








Para ajustar a HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO, selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até Change (Alterar). A seguir, selecione o símbolo CALIBRAR . A tela exibirá a hora com o cursor embaixo da posição correspondente à hora. (Veja a Figura 65.)



Figura 65

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para ajustar a hora desejada. A seguir, movimente o cursor para a posição correspondente aos minutos selecionando o símbolo CALIBRAR . Ajuste os minutos e selecione o símbolo CALIBRAR  para salvar e retornar à tela HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO. Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela e retornar ao menu.

A opção **AUTO START TIME** (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) permite ao gerente definir a hora do dia em que a máquina entrará automaticamente no modo AUTOMÁTICO a partir do modo de STANDBY. A máquina deve estar no modo de STANDBY sem a condição de bloqueio para iniciar AUTOMATICAMENTE no horário programado. O AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) pode também ser desativado e requer que se dê início manualmente no modo AUTOMÁTICO. (Veja a Figura 66.)

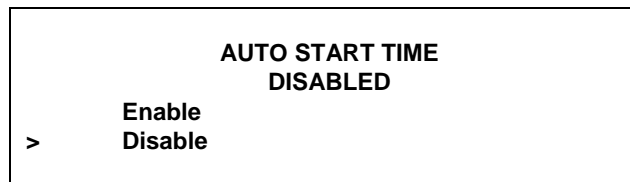




Figura 66

Acione o AUTO START TIME (HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO) selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até Enable (Acionar). Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima tela. (Veja a Figura 67.)

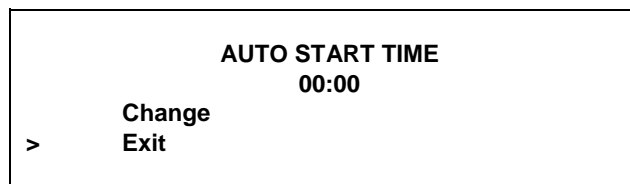




Figura 67

Programa o AUTO START TIME (HORÁRIO AUTOMÁTICO DE INÍCIO) selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até Change (Alterar). Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima tela. (Veja a Figura 68.)

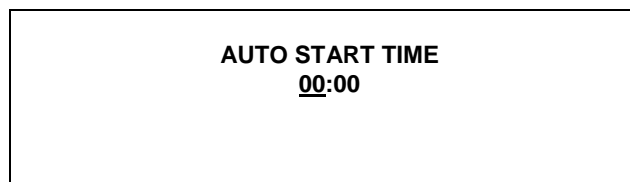









Figura 68

Programa o HORÁRIO DE INÍCIO AUTOMÁTICO para mais tarde (símbolo AUTOMÁTICO ) ou mais cedo (símbolo SABOR OPCIONAL ) com o ajuste da hora acima do cursor. Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar o cursor e programar o ajuste correspondente aos minutos.

Selecione o símbolo CALIBRAR  para retornar à tela anterior com o novo horário definido exibido. Selecione o símbolo CALIBRAR  para sair da tela e retornar ao menu.

A opção **STANDBY MODE** (MODO DE STANDBY) é usada somente em modelos onde os botões Standby do painel de controle estão desativados.

A opção STANDBY é usada para colocar manualmente o lado esquerdo ou direito da máquina no modo de standby durante longos períodos sem extração do produto. Selecione a tela STANDBY no menu. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta para o lado esquerdo (shake) ou direito (sorvete soft) da máquina. Selecione o símbolo CALIBRAR  para acionar Standby no lado selecionado.

Repita as etapas para acionar Standby no outro lado. (Veja a Figura 69.)

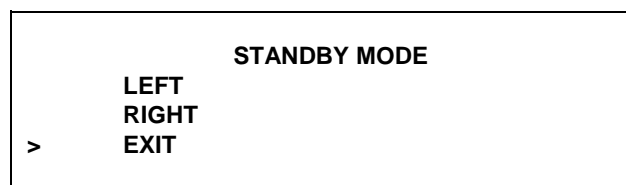


Figura 69

Interrompa a operação de standby de qualquer lado da máquina saindo do Menu do Gerente e selecione o modo AUTOMÁTICO.

A opção **BRUSH CLEAN CYCLE** (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) permite ao gerente selecionar o intervalo máximo, em dias, entre as limpezas da máquina. O ciclo de limpeza com escovas pode ser alterado somente após a limpeza manual da máquina, porém antes de ser colocada no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

A mensagem abaixo será exibida se a opção BRUSH CLEAN CYCLE (CICLO DE LIMPEZA DA MÁQUINA) for selecionada quando a máquina não estiver limpa. (Veja a Figura 70.)

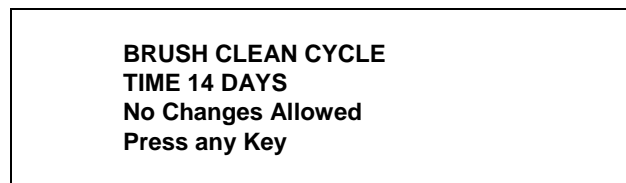





Figura 70

Mude os intervalos de limpeza selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  para diminuir ou o símbolo SABOR OPCIONAL  para aumentar o número de dias. Selecione o símbolo CALIBRAR  para salvar a definição e sair do menu. O número de dias exibidos no contador da limpeza da máquina mudará para a nova definição. (Veja a Figura 71.)

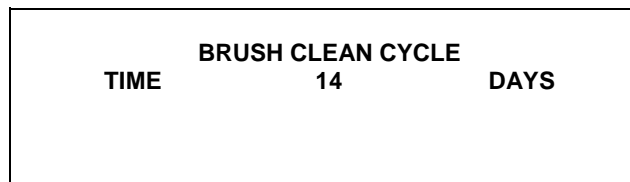




Figura 71

Cumpra sempre as orientações locais quanto ao intervalo máximo permitido entre os ciclos de limpeza com escovas.

Quando acionada, a opção **MIX LEVEL AUDIBLE** (NÍVEL DE MIX AUDÍVEL) alertará o operador com um tom audível sobre condições de baixo nível ou de falta de mix da máquina. A tela a seguir é exibida ao ser selecionada essa opção. (Veja a Figura 72.)



Figura 72

Desative o recurso do tom audível selecionando o símbolo AUTOMÁTICO  e movimentando a seta até DISABLE (DESATIVAR). Selecione o símbolo CALIBRAR  para salvar o novo ajuste e retornar ao menu. Os ícones do painel de controle para Baixo Nível de Mix e Falta de Mix acenderão à medida que o nível de mix no reservatório cair, porém o tom audível será desativado.

O display **FAULT DESCRIPTION** (DESCRIÇÃO DA FALHA) indicará se há algum problema com a máquina e o lado em que a falha ocorreu. Quando não forem detectadas falhas, será exibida a tela abaixo. (Veja a Figura 73.)

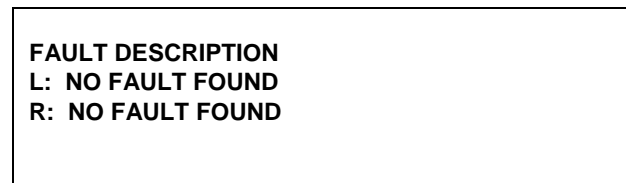




Figura 73

Selecione o símbolo CALIBRAR  para exibir a próxima falha encontrada ou retornar ao menu se não houver falhas adicionais. Selecionar o símbolo CALIBRAR  enquanto as falhas estiverem sendo exibidas removerá as falhas, se corrigidas, ao retornar à tela de menu.

Relacionadas abaixo estão as diversas mensagens que aparecem, juntamente com uma explicação da ação corretiva:

NO FAULT FOUND (NENHUMA FALHA ENCONTRADA) - nenhuma falha foi encontrada na máquina. Nada aparecerá na tela após a exibição desta mensagem.

BEATER OVERLOAD (SOBRECARGA DO BATEDOR) – pressione firmemente o botão reset do batedor para o lado da máquina que apresentar a falha. (Veja na página 32.)

HPCO COMPRESSOR - DESLIGUE a chave de força. Aguarde 5 minutos para que a máquina esfrie. LIGUE a chave de força e reinicie cada lado em AUTOMÁTICO.

HOPPER THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO RESERVATÓRIO) - DESLIGUE a chave de força. Ligue para um técnico de serviços autorizado da Taylor.

HOPPER OVER TEMP (TEMPERATURA EXCESSIVA DO RESERVATÓRIO) - LIGUE a chave de força e verifique se o símbolo de AUTOMÁTICO ou STANDBY está aceso.

BARREL OVER TEMP (TEMPERATURA EXCESSIVA DO CILINDRO) - LIGUE a chave de força e verifique se o símbolo de AUTOMÁTICO ou STANDBY está aceso.

BARREL THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DO CILINDRO) - DESLIGUE a chave de força. Ligue para um técnico de serviços autorizado da Taylor.

HOPPER THERMISTOR BAD (AVARIA NO TERMISTOR DE GLICOL) - DESLIGUE a chave de força. Ligue para um técnico de serviços autorizado da Taylor.

PRODUCT DOOR OFF (PROBLEMA NA INSTALAÇÃO DA PORTA DA MÁQUINA) - DESLIGUE a chave de força. Verifique a instalação correta da porta de saída do produto e se os parafusos de aperto manual estão firmes.



COMP ON TOO LONG (COMPRESSOR EM FUNCIONAMENTO POR MUITO TEMPO) - O compressor funcionou por mais de 11 minutos consecutivos sem que o produto tenha alcançado a temperatura definida. Limpe o filtro do condensador, troque as lâminas de raspagem e reabasteça a máquina com mix fresco. Ligue para um técnico de serviços autorizado da Taylor se a falha aparecer novamente.

A tela **LOCKOUT HISTORY** (HISTÓRICO DE BLOQUEIOS) exibe o histórico dos últimos 100 *soft locks*, *hard lock*, datas da limpeza com escovas ou ciclos térmicos abortados. Os números de página são indicados no canto superior direito. A página 1 sempre contém a falha mais recente. (Veja a Figura 74.)

LOCKOUT HISTORY		2
00/00/00	Reason	00:00
> Exit		

Figura 74

A segunda linha desta tela exibe a data e hora da ocorrência da falha. A terceira linha indica a causa da falha ou indicará se foi realizada uma limpeza bem-sucedida da máquina. Algumas falhas ocorrem por vários motivos. Neste caso, será criada uma página para cada um deles.

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para avançar ou retroceder pelas telas.

Abaixo estão relacionadas as mensagens que podem aparecer:

Falhas que podem ocorrer ao entrar no ciclo de tratamento térmico

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA) – a chave de força está DESLIGADA.

AUTO OR STBY OFF (AUTOMÁTICO OU STANDBY DESLIGADO) – o controle não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou STANDBY.

MIX OUT FAILURE (FALHA DE FALTA DE MIX) – ocorreu uma condição de falta de mix.

NO HEAT CYCLE TRIED (NÃO HOUE TENTATIVAS DE CICLO TÉRMICO) – a hora do ciclo térmico automático foi definida para tentar um ciclo térmico após mais de 24 horas do último ciclo térmico bem-sucedido.

Falhas que ocorrem no modo do ciclo térmico

HEAT MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE AQUECIMENTO) – ultrapassou tempo máximo de 90 minutos permitido do modo de aquecimento.

COOL MODE FAILURE (FALHA DO MODO DE RESFRIAMENTO) – ultrapassou tempo máximo de 120 minutos permitido do modo de resfriamento.

TOTAL TIME FAILURE (FALHA DO TEMPO TOTAL) – ultrapassou o tempo total de 4 horas permitido para o tratamento térmico.

BRUSH CLEAN TIMEOUT (TEMPO LIMITE PARA LIMPEZA ESGOTOU) – o número de total dias em operação ultrapassou o ajuste definido para o ciclo de limpeza com escovas.

POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA) – a chave de força foi DESLIGADA durante o ciclo térmico.

POWER FAIL IN H/C (FALHA DE ENERGIA DURANTE O CICLO TÉRMICO) – ocorreu uma falha de energia durante o ciclo de tratamento térmico.

(L/R) MIX LOW FAILURE (FALHA DE BAIXO NÍVEL DE MIX) - o nível de mix no reservatório (esquerdo/direito) está muito baixo para um ciclo térmico bem-sucedido.

(L/R) BEATER OVLD H/C (SOBRECARGA DO BATEDOR DURANTE O CICLO TÉRMICO) – o motor do batedor do lado (esquerdo/direito) desligou devido à sobrecarga.

(L/R) BRL THERM FAIL (FALHA DO TERMISTOR DO CILINDRO [ESQ/DIR])– falha do sensor do termistor para o cilindro de congelamento do lado esquerdo/direito.

(L/R) HOPPER THERM FAIL (FALHA DO TERMISTOR DO RESERVATÓRIO [ESQ/DIR])– falha do sensor do termistor para o reservatório do lado esquerdo/direito.

(L/R) HPCO H/C – a chave de alta pressão do lado esquerdo/direito abriu durante o ciclo de tratamento térmico.

Falhas que ocorrem no modo AUTOMÁTICO

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - a temperatura do mix no reservatório do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR - a temperatura do mix no cilindro do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - a temperatura do mix no reservatório do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 7 °C (45 °F) por mais de quatro horas.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR - a temperatura do mix no cilindro do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 7 °C (45 °F) por mais de quatro horas.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF - a temperatura do mix no reservatório do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falta de energia.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF - a temperatura do mix no cilindro do lado esquerdo ou direito permaneceu acima de 5 °C (41 °F) por mais de quatro horas após uma falta de energia.




(L/R) HPR>59F (15C) – A temperatura do mix no reservatório do lado esquerdo ou direito ultrapassou 15 °C (59 °F).

(L/R) BRL>59F (15C) – A temperatura do mix no cilindro do lado esquerdo ou direito ultrapassou 15 °C (59 °F).

As telas de **FAULT HISTORY (HISTÓRICO DE FALHAS)** exibirão até 100 falhas ocorridas. A falha mais recente é exibida na tela 1. A data, a hora e a descrição da falha são exibidas em cada tela. (Veja a Figura 75.)

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

Figura 75

Passa à próxima falha mais recente selecionando o símbolo AUTOMÁTICO . Percorra as telas no sentido oposto selecionando o símbolo SABOR OPCIONAL . Para sair da tela do HISTÓRICO DE FALHAS e retornar ao menu, selecione o símbolo CALIBRAR .

Descrições das falhas

(L/R) Comp On Too Long - o compressor principal do lado esquerdo ou direito funcionou por mais de 11 minutos consecutivos sem dispensar produto.

(L/R) Product Door Off - A porta da máquina não foi instalada completamente ou ocorreu uma interrupção no circuito de intertravamento de segurança.

(L/R) Hopper Therm Bad - o sensor do termistor para o reservatório do lado esquerdo ou direito está EM CURTO ou ABERTO.

(L/R) Hopper Over Temp - o sensor do termistor do reservatório do lado esquerdo ou direito está indicando uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

(L/R) Barrel Over Temp - o sensor do termistor do cilindro do lado esquerdo ou direito está indicando uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

(L/R) Beater Overload - Disparou o mecanismo de reset (rearme) do lado esquerdo ou direito.

(L/R) HPCO Compressor - Abriram os contatos do pressostato de alta do lado esquerdo ou direito.

(L/R) Glycol Therm Bad - o sensor do termistor de glicol do lado esquerdo ou direito está indicando uma leitura de temperatura acima de 93 °C (200 °F).

A tela **HEAT CYCLE SUMMARY (RESUMO DO CICLO TÉRMICO)** exibe o número de horas desde o último ciclo térmico, o número de horas desde que a temperatura esteve acima de 65,6 °C (150 °F) e o número de ciclos concluídos desde a data da última limpeza com escovas.

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

Figura 76



A tela **HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO)** contém um registro de até 366 ciclos de tratamento térmico. Os dados referentes ao ciclo mais recente são mostrados primeiro. Os registros Standard (Padrão) apresentam cada ciclo térmico registrado em três telas. Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até "Standard records" (registros padrão) e selecione o símbolo CALIBRAR . (Veja a Figura 77.)





Figura 77

A primeira tela exibe o mês e dia do ciclo térmico, a hora do início e término, e a descrição da falha. A linha inferior exibe o número do registro e indica se ocorreu falta de energia durante o ciclo térmico (POWER FAILURE IN HC). (Veja a Figura 78.)



Figura 78

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para avançar pelas páginas de dados. Selecione o símbolo SABOR OPCIONAL  para inverter o sentido do movimento pelas páginas.

Os registros de temperatura do reservatório e do cilindro para cada lado da máquina são exibidos na segunda e terceira telas. A segunda tela mostra o lado esquerdo (L) da máquina de sorvete. (Veja a Figura 79.)

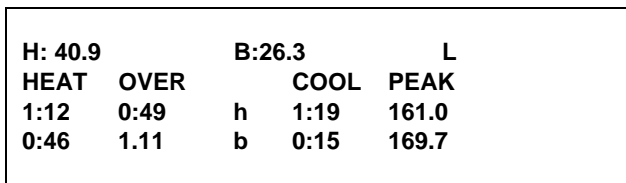


Figura 79

A terceira tela mostra o lado direito (R) da máquina de sorvete. (Veja a Figura 80.)

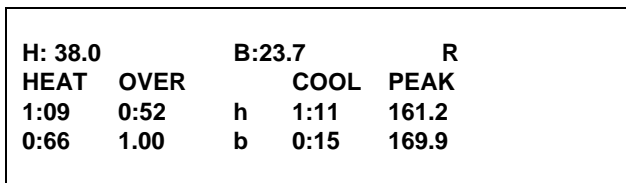


Figura 80

A linha superior dessas telas indica as temperaturas do reservatório (H) e do cilindro (B) registradas no final do Ciclo de Tratamento Térmico e o lado da máquina (L [esquerdo] ou R [direito]).

As linhas restantes indicam o seguinte:



HEAT (AQUECIMENTO) = tempo total para o reservatório (h) e o cilindro (b) atingir 66,1 °C (150,9 °F).

OVER (ACIMA) = tempo total que o reservatório (h) e o cilindro (b) permaneceram em uma temperatura acima de 65,6 °C (150 °F).

COOL (RESFRIAMENTO) = tempo total que o reservatório (h) e o cilindro (b) permaneceram em uma temperatura acima de 5 °C (41 °F) durante a fase de RESFRIAMENTO.

PEAK (PICO) = a leitura de temperatura mais elevada para o reservatório (h) e o cilindro (b) durante o Ciclo de Tratamento Térmico.

O tempo de HEAT (AQUECIMENTO) indica o tempo que cada zona levou para atingir 66,1 °C (150,9 °F). Cada zona deve permanecer acima de 65,6 °C (150 °F) por pelo menos 35 minutos. Além disso, cada zona deve ser aquecida durante pelo menos 115 minutos.

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para passar à página seguinte ou o símbolo SABOR OPCIONAL  para visualizar a página anterior.

No caso de ocorrência de uma falha, a primeira tela exibirá a mensagem Heat Cycle Failure (Falha do Ciclo Térmico).

Abaixo se encontram as diferentes mensagens de código das falhas que poderiam aparecer na linha 2.

HT HEAT TIME FAILURE (FALHA DE TEMPO DE AQUECIMENTO)

A temperatura do mix não ultrapassou 66,1 °C (151 °F) em menos de 90 minutos.

CL COOL MODE TIME (FALHA DO MODO DE RESFRIAMENTO)

A temperatura do mix no reservatório e cilindro de congelamento não baixou de 5 °C (41 °F) em menos de 120 minutos.

TT TOTAL TIME FAILURE (FALHA DE TEMPO TOTAL)

O ciclo do tratamento térmico deve ser concluído em até 4 horas.

MO MIX OUT FAILURE (FALHA DE FALTA DE MIX)

Foi detectada a falta de mix no início ou durante o ciclo térmico.

ML MIX LOW FAILURA (FALHA POR BAIXO NÍVEL DE MIX)

O tempo da fase de aquecimento ou fase de resfriamento ultrapassou e havia uma condição de nível baixo de mix.

- BO BEATER OLVD IN HC (SOBRECARGA DO BATEDOR NO CICLO TÉRMICO)
Ocorreu sobrecarga do batedor durante o ciclo térmico.
- HO HPCO IN HEAT CYCLE (CORTE DE ALTA PRESSÃO NO CICLO TÉRMICO)
Ocorreu uma condição de corte devido à alta pressão durante o ciclo térmico.
- PF POWER FAILURE IN HC (FALTA DE ENERGIA DURANTE O CICLO TÉRMICO)
A falha de energia fez com que a fase de aquecimento, fase de resfriamento ou o tempo total do ciclo excedesse o tempo máximo permitido. Se ocorrer falta de energia, mas sem falha do ciclo térmico, aparecerá um asterisco (*) na terceira linha do display.
- PS POWER SWITCH OFF (CHAVE DE FORÇA DESLIGADA)
A chave de força foi DESLIGADA durante o ciclo térmico.
- TH THERMISTOR FAILURE (FALHA DO TERMISTOR)
Ocorreu a falha de um sensor do termistor.
- OP OPERATOR INTERRUPT (INTERRUPÇÃO FEITA PELO OPERADOR)
Indica que o ciclo térmico foi abortado na opção OPERATOR INTERRUPT do Menu de Serviço.
- PD PRODUCT DOOR OFF (PORTA DO PRODUTO NÃO INSTALADA)
Uma das portas não se encontra no lugar ou está solta.

Os detalhes dos DADOS DO CICLO TÉRMICO registram a temperatura nos cilindros de congelamento e nos reservatórios de mix a cada cinco minutos durante o ciclo de tratamento térmico. Até 366 ciclos de tratamento térmico são registrados. São exibidos o tempo e a temperatura para o reservatório esquerdo, cilindro esquerdo, reservatório direito e cilindro direito para cada fase durante o ciclo de tratamento térmico. Pode-se visualizar uma fase individual ou um ciclo de tratamento térmico completo contendo as quatro fases.

Fases do tratamento térmico

AQUECIMENTO	A fase que aquece o mix nos cilindros e reservatórios para 66,1 °C (151 °F)
MANTER	Nessa fase, a temperatura do mix será mantida acima de 66,1 °C (151 °F) por pelo menos 30 minutos consecutivos.

IMPREGNAR	O tempo de aquecimento adicional que poderá ocorrer após a fase de MANTER para garantir que o tempo total das fases AQUECIMENTO, MANTER e IMPREGNAR não seja menos de 115 minutos.
RESFRIAR	A fase que refrigera o mix até que a temperatura das 4 zonas fiquem abaixo de 5 °C (41 °F).





Na tela HEAT CYCLE DATA (DADOS DO CICLO TÉRMICO), Selecione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até “Details” (Detalhes) e, em seguida, selecione o símbolo CALIBRAR .



Figura 81

O registro do ciclo de tratamento térmico mais recente (Recd 1) com a data e a hora é exibido. Acesse o registro de um ciclo de tratamento térmico diferente selecionando o símbolo SABOR OPCIONAL  para movimentar a seta até “Next record” (Próximo registro) e selecione o símbolo CALIBRAR . Repita esta etapa até que seja exibido o registro desejado com a data e hora.

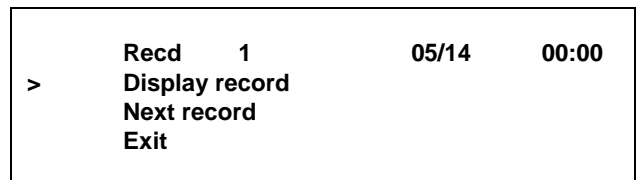



Figura 82

Com a seta na linha de registro Display, selecione o símbolo CALIBRAR .

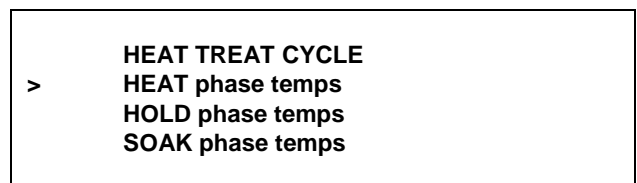



Figura 83

Selecione o símbolo SABOR OPCIONAL  para rolar a tela até a fase que se pretende examinar. A seleção de “ALL phase temps” (temperatura de TODAS as fases) exibira as quatro fases de registro do ciclo de tratamento térmico em ordem sequencial.

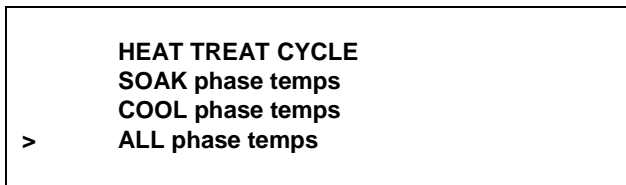



Figura 84

As leituras de quatro temperaturas são registradas ao mesmo tempo em telas individuais. Alinhe a seta com a fase a ser examinada e selecione o símbolo CALIBRAR .

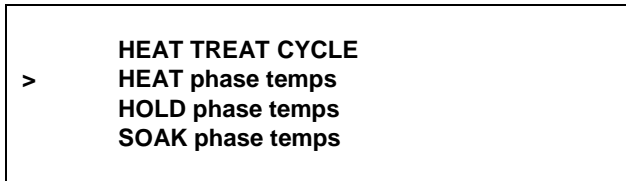


Figura 85

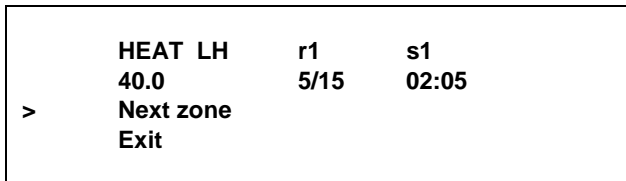



Figura 86

Linha 1	Exibe a fase	HEAT / HOLD / SOAK / COOL (AQUECER/MANTE R/IMPREGNAR/RE SFRIAR)
	LH	Reservatório esquerdo
	r 1	Número do registro
	s 1	Número da amostra
Linha 2	Temperatura da zona	
	Data e hora em que a temperatura foi registrada	

Nota: a letra L ou H exibida à esquerda da leitura de temperatura indica que foi a mais baixa ou mais elevada temperatura registrada durante a fase.

A seleção do símbolo CALIBRAR  avançará a tela para a próxima zona. A segunda zona de temperatura exibida corresponde ao cilindro esquerdo (LB).

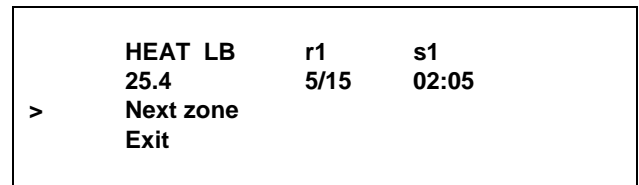



Figura 87

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima zona de temperatura: o reservatório direito (RH).

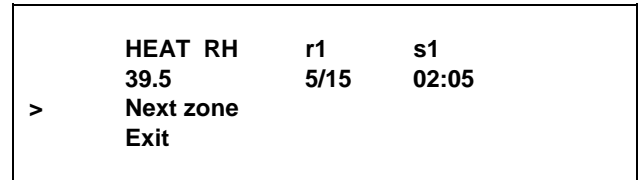



Figura 88

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar à última zona de temperatura na amostra registrada: o cilindro direito (RB).

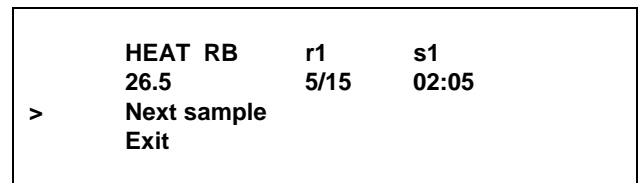



Figura 89

Selecione novamente o símbolo CALIBRAR  para avançar à próxima amostra. Cada amostra é exibida em incrementos de 5 minutos.

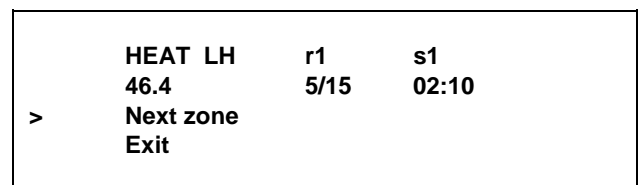


Figura 90

Quando a amostra final da fase é exibida, pode-se selecionar a tela dos resultados do Ciclo Térmico.

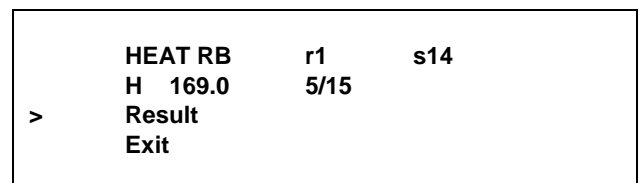


Figura 91

Se os dados da fase de resfriamento ou “Dados de todas as fases” foram examinados, a amostra da zona de temperatura final no registro será exibida com a seleção da tela de resultados.

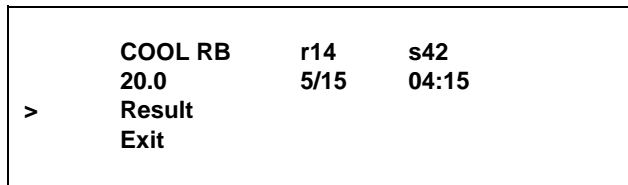



Figura 92

Selecione o símbolo Calibrar  para visualizar a tela de resultados do ciclo térmico.

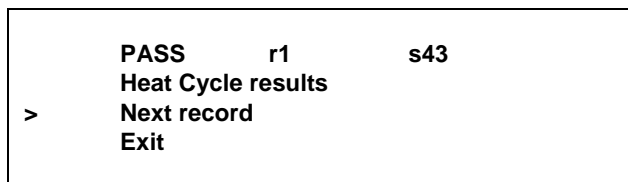



Figura 93

Para visualizar os detalhes da mesma fase no registro anterior (“Next record” [próximo registro]), selecione o símbolo Calibrar . Se tiver sido selecionado “All phase data” (dados de todas as fases), o número do registro permanecerá o mesmo e será exibida a amostra da próxima fase.

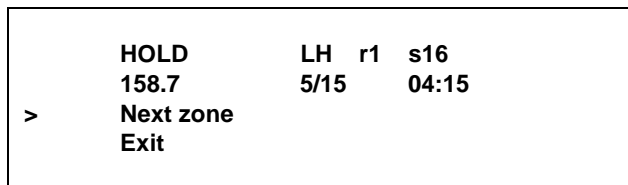



Figura 94

Saia das telas de registro movimentando a seta até “Exit” (Sair) e selecione o símbolo CALIBRAR .

O ciclo de tratamento térmico médio conterà aproximadamente 40 amostras de telas das quatro zonas de temperatura.

As **SYSTEM INFORMATION** (INFORMAÇÕES DO SISTEMA) são exibidas em quatro telas separadas. A primeira tela inclui o controle e a versão do software instalados na máquina. (Veja a Figura 95.)

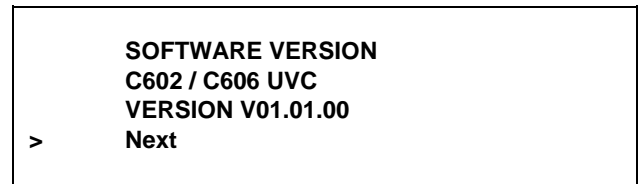



Figura 95

Selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar até a próxima tela de informações do sistema que contém a versão de idioma do software. (Veja a Figura 27.)

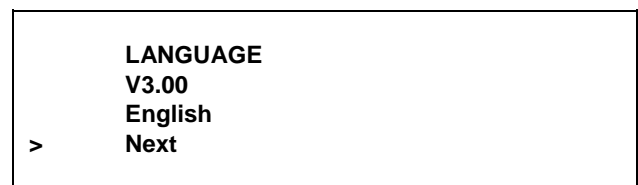



Figura 96

Para os modelos UVC4 somente, selecione o símbolo CALIBRAR  para avançar até a terceira tela de informações do sistema contendo o Boot loader (carregador de inicialização). (Veja a Figura 97.)

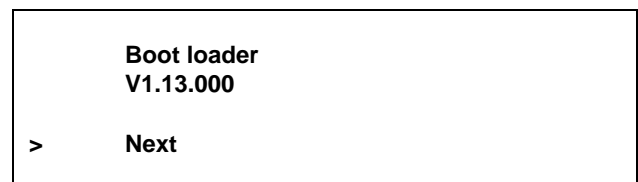



Figura 97

Selecione o símbolo CALIBRAR  para passar à última tela de informações do sistema contendo a relação dos materiais do modelo e número de série da máquina. (Veja a Figura 98.)

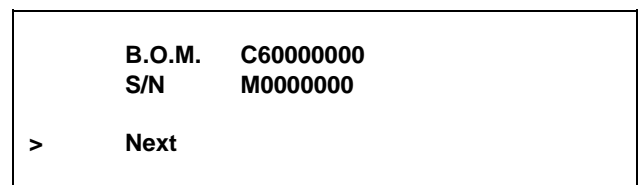



Figura 98

Selecionar novamente o símbolo CALIBRAR  retornará à lista de menus.


Nota: para exibir os detalhes da máquina na tela de informações do sistema, as informações do modelo e número de série devem ter sido previamente introduzida nas telas EDIT UNIT ID (EDITAR IDENTIFICAÇÃO DA UNIDADE) no menu de serviço.

A tela **CURRENT CONDITIONS** (CONDIÇÕES ATUAIS) oferece leituras de viscosidade do produto durante a operação da máquina, assim como as temperaturas do reservatório e do cilindro de congelamento para ambos os lados da máquina. A coluna da esquerda exibe as leituras para o lado do shake e a coluna da direita exibe as leituras do lado do sorvete soft. (Veja a Figura 99.)


VISC	0	0.0
HOPPER	38.0	38.0
BARREL	25.0	18.0

Figura 99

CONDIÇÕES ATUAIS é a única tela do menu que retornará os botões do painel de controle de ambos os lados para a operação normal. Os botões do menu não acenderão quando essa opção for selecionada, então os shakes podem ser servidos e todos os botões de toque do painel se encontram totalmente operacionais. Use esta tela quando desejar permanecer no Menu do Gerente e servir um shake.

Sais da tela **CURRENT CONDITIONS** (CONDIÇÕES ATUAIS) e retorne ao menu selecionando o símbolo CALIBRAR .

Como dispensar shake sem xarope

A partir da versão 1.04 do software, os shakes podem ser dispensados sem sabor selecionando-se o símbolo de bomba  do lado esquerdo.

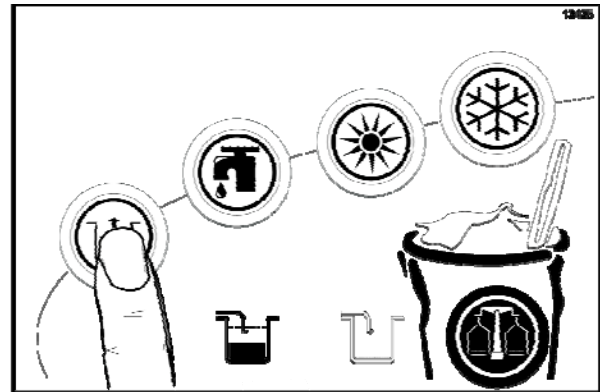


Figura 100

Será exibida a seguinte tela.

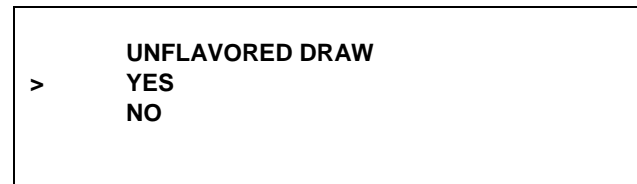




Figura 101

Selecione o símbolo CALIBRAR . O símbolo de BOMBA do lado esquerdo acende e o produto sem sabor começa a ser dispensado imediatamente. A extração do produto sem sabor termina e a luz da BOMBA apaga quando o sensor piroelétrico detectar que o copo está cheio. A extração pode também ser interrompida selecionando-se o símbolo da BOMBA uma segunda vez.

Nota: para cancelar a tela UNFLAVORED DRAW (EXTRAÇÃO DE PRODUTO SEM SABOR), pressione o símbolo SABOR OPCIONAL para movimentar a seta até "NO" (NÃO) e selecione o símbolo CALIBRAR .

Caso esteja desmontando a máquina pela primeira vez ou necessite informações sobre como chegar até esse ponto de nossas instruções, veja a seção “Desmontagem” na página 90 e comece por lá.

Instalação do equipamento

Montagem do cilindro de congelamento – lado do shake



Certifique-se de que a chave de força está na posição OFF (DESLIGADA). A não observância dessa instrução poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças moventes perigosas.

Com a bandeja para peças disponível para o lado de shake:

Etapa 1

Lubrifique o canal do eixo de transmissão do batedor do shake antes de instalar o eixo. Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe-o no canal do eixo. Lubrifique bem a parte interna do selo de vedação e a extremidade chata que entra em contato com a bucha de bronze. Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade quadrada. (Veja a Figura 102.)

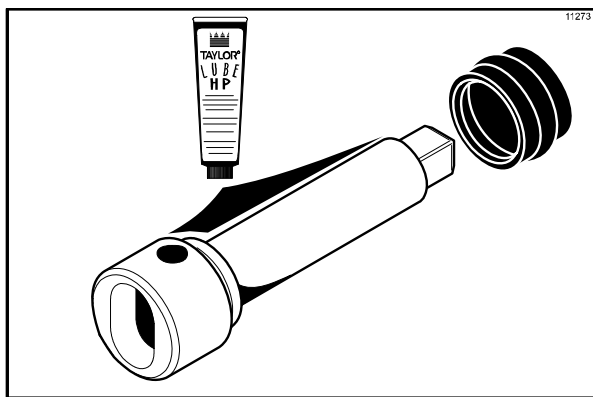


Figura 102

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

Nota: para assegurar que o mix não vaze para fora do cilindro de congelamento, a seção intermediária do selo de vedação deve ser convexa ou se estender além do selo. No caso de a seção intermediária do selo de vedação ser côncava ou se estender para o centro, vire o selo às avessas. (Veja a Figura 103.)

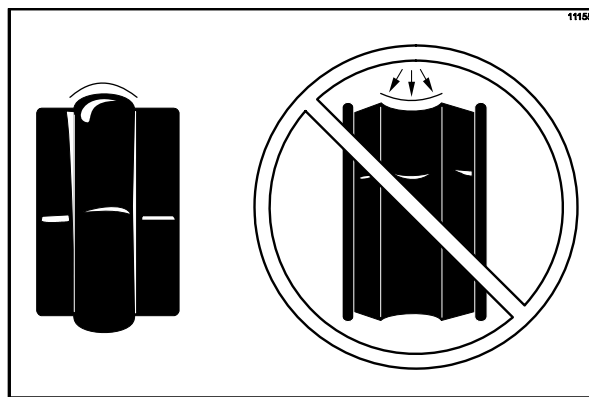


Figura 103

Etapa 2

Insira o eixo de transmissão do batedor do shake pela bucha de bronze no cilindro de congelamento e encaixe a extremidade quadrada firmemente na luva do eixo de transmissão. Assegure-se de que o eixo de transmissão encaixa no acoplamento sem emperrar. (Veja a Figura 104.)

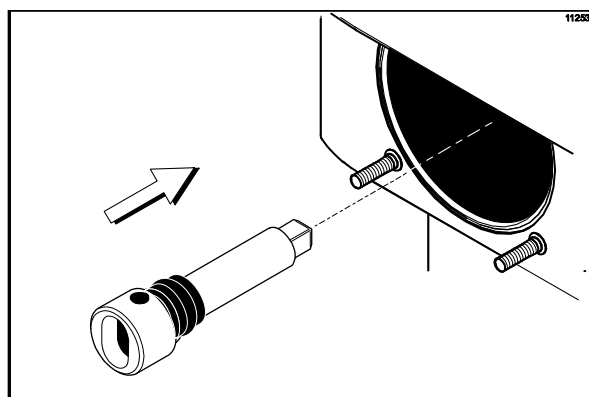


Figura 104

Etapa 3

Verifique as lâminas de raspagem quanto a cortes ou sinais de desgaste. Substitua as lâminas se houver cortes.

Nota: as lâminas de raspagem do lado do shake devem ser trocadas a cada 6 meses.

Etapa 4

Se estiverem em boas condições, coloque cada lâmina de raspagem sobre os pinos de retenção do conjunto do batedor. (Veja a Figura 105.)

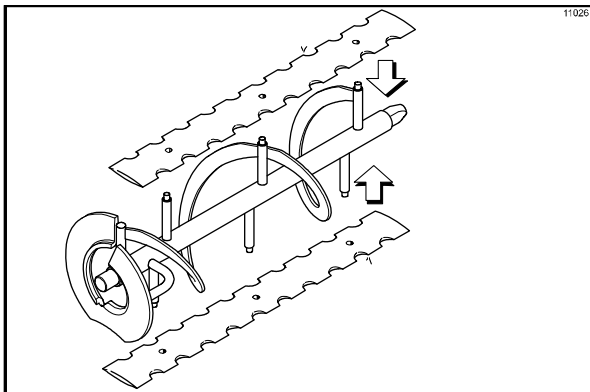


Figura 105

Nota: para evitar danos, os orifícios na lâmina de raspagem devem se encaixar sobre os pinos.

Etapa 5

Prendendo as lâminas sobre o conjunto do batedor, insira o conjunto no cilindro de congelamento. Coloque a extremidade do eixo firmemente no soquete do eixo de transmissão. (Veja a Figura 106.)

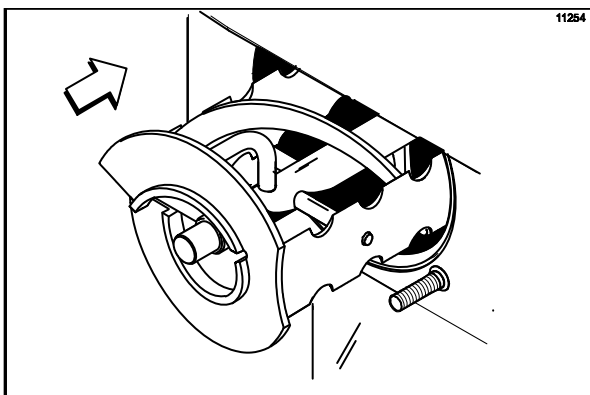


Figura 106

Nota: quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento.

Etapa 6

Monte o conjunto do spinner da válvula de extração. Inspeção os anéis de vedação da válvula quanto a cortes ou danos. (Substitua se houver cortes ou danos.) Se os anéis de vedação estiverem em boas condições, deslize os dois anéis até os canais da válvula de extração e lubrifique-os. (Veja a Figura 107.)

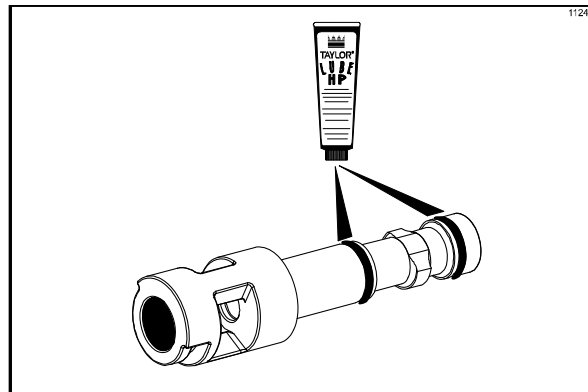


Figura 107

Etapa 7

Lubrifique o diâmetro externo do selo do eixo do spinner. Encha os copos em cada extremidade do selo com lubrificante.

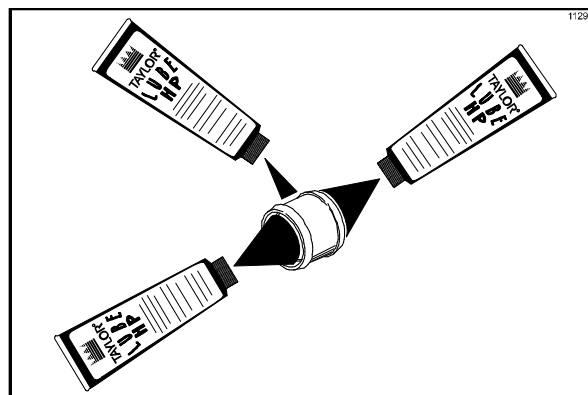


Figura 108

Etapa 8

Insira o selo do eixo do spinner na parte inferior da válvula de extração, empurrando o tanto quanto for possível. O selo do eixo do spinner deve encaixar no canal do selo localizado na cavidade da válvula de extração.

Importante: inspecione para ver se o selo do eixo do spinner está instalado corretamente no canal. Se estiver gasto, não estiver instalado ou estiver instalado incorretamente, causará vazamento pelo topo da válvula de extração. (Veja a Figura 109.)

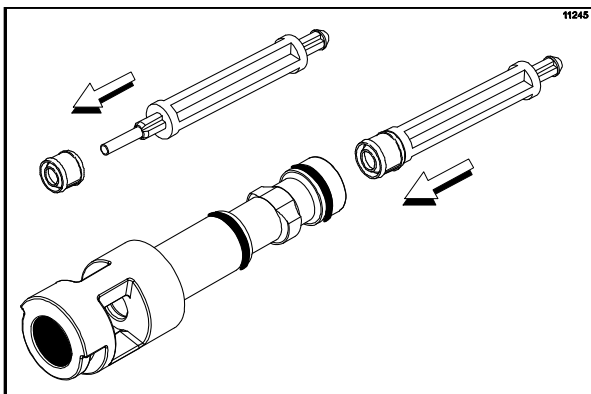


Figura 109

Etapa 9

Lubrifique a extremidade menor do spinner.. (Veja a Figura 110.)

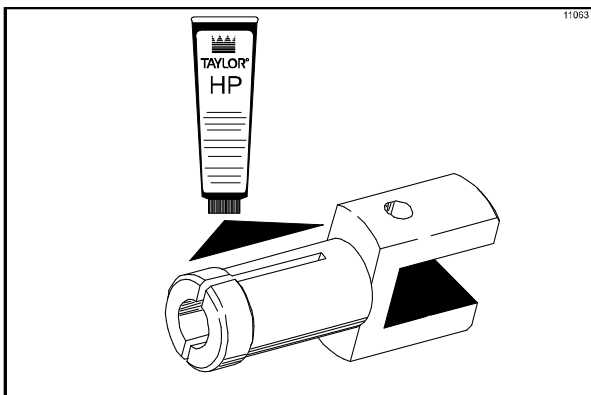


Figura 110

Etapa 10

Apertando a extremidade dividida, insira o spinner pela abertura metálica da válvula de extração até encaixar em posição. (Veja a Figura 111.)

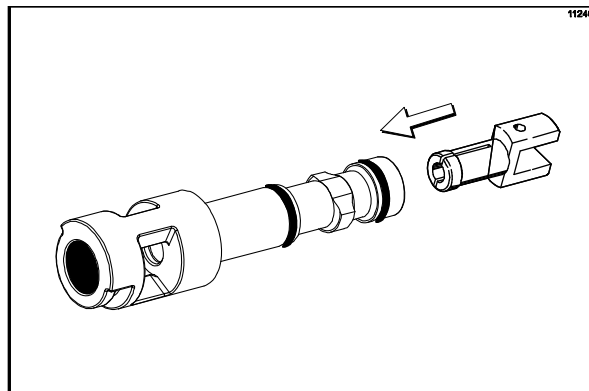


Figura 111

Etapa 11

Insira e alinhe o conjunto do spinner da válvula de extração na porta do shake, como ilustrado. (Veja a Figura 112.)

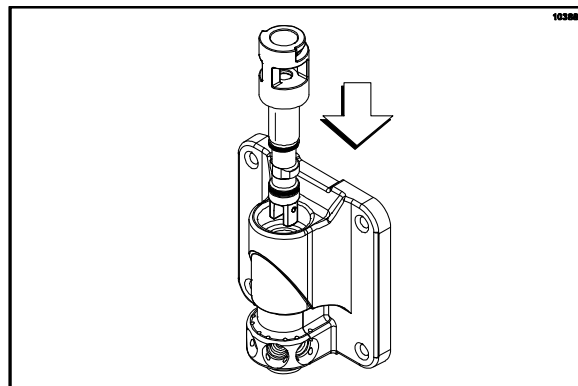


Figura 112

Etapa 12

Coloque o anel de vedação no canal da parte posterior da porta do cilindro da máquina. Lubrifique o diâmetro externo da bucha frontal. Deslize a bucha plástica no cubo da porta.

Nota: se necessário, coloque duas pequenas quantidades de lubrificante nas posições de 10 e 2 horas, na porção superior do anel de vedação da porta do cilindro para mantê-lo em posição.

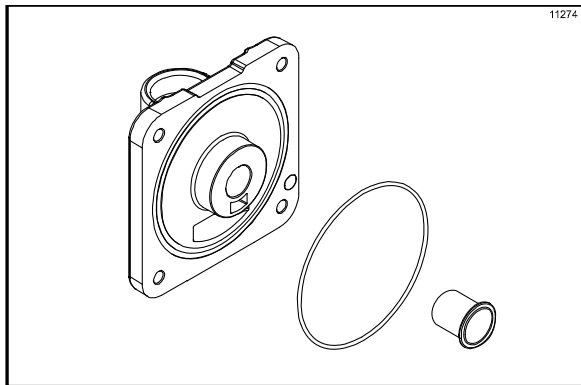


Figura 113

Etapa 13

Instale a porta da máquina do lado do shake. Posicione a porta sobre os quatro prisioneiros na frente do cilindro de congelamento. Alinhe o topo da válvula de extração com o suporte do atuador. Instale as porcas de aperto manual (as porcas curtas na parte inferior da porta). Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme. **Não aperte demasiadamente.**

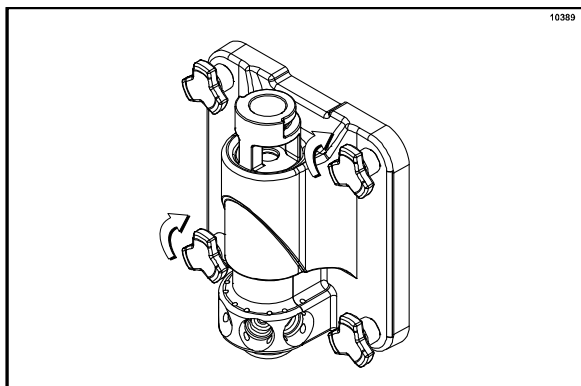


Figura 114

Etapa 14

Lubrifique o eixo da lâmina do spinner até o canal. (Veja a Figura 115.)

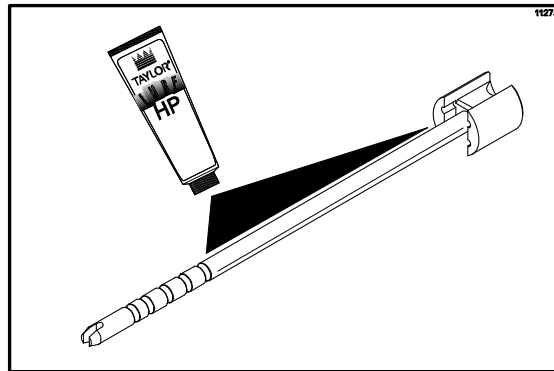


Figura 115

Etapa 15

Insira o eixo no centro do spinner e pela cavidade da válvula de extração até o eixo aparecer no topo da válvula. A lâmina do spinner deve ficar alinhada e conectada na parte inferior do spinner. Isso permite que seu eixo levante suficientemente para se engajar na luva do spinner no topo. (Veja a Figura 116.)

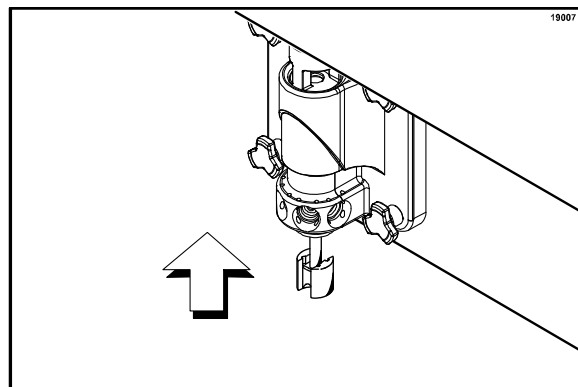


Figura 116

Etapa 16

Levante o encaixe da luva do spinner e insira o eixo na cavidade da luva até que o encaixe possa cair na posição travada. (Veja a Figura 117.)

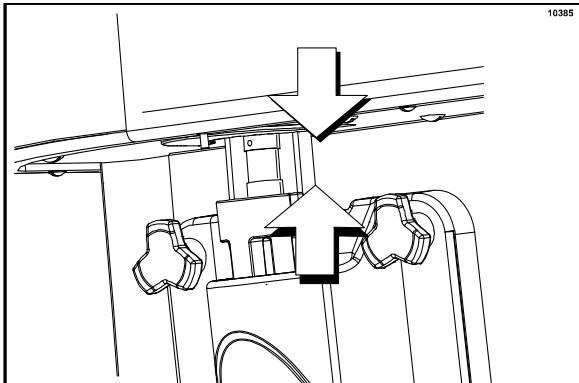


Figura 117

Etapa 17

Encaixe a tampa do restritor sobre a extremidade da saída de produto da porta do cilindro e instale os pinos de retenção das válvulas de cobertura. (Veja a Figura 118.)

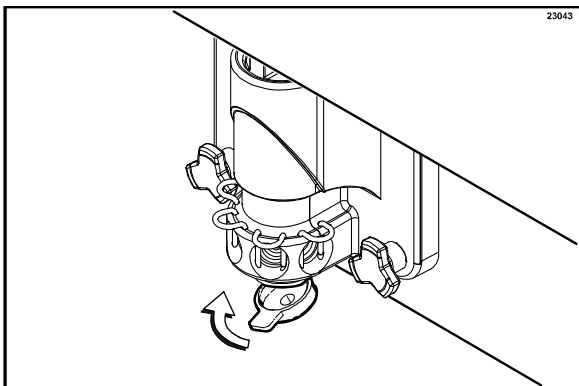


Figura 118

Montagem do cilindro de congelamento – lado do sorvete soft



Certifique-se de que a chave de força está DESLIGADA. A não observância dessa instrução poderá causar lesões pessoais graves causadas por peças moventes perigosas.

Com a bandeja para peças disponível para o lado de sorvete:

Etapa 1

Lubrifique o canal do eixo de transmissão do batedor do sorvete soft antes de instalar o eixo. Deslize o selo de vedação sobre a extremidade menor do eixo de transmissão do batedor e encaixe-o no canal do eixo. Lubrifique bem a parte interna do selo de vedação e a extremidade chata que entra em contato com a bucha de bronze. Aplique uma camada uniforme de lubrificante sobre o eixo. **NÃO** lubrifique a extremidade sextavada. (Veja a Figura 119.)

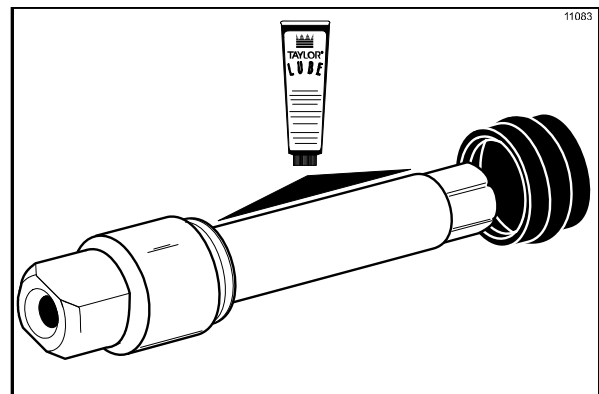


Figura 119

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

Nota: para assegurar que o mix não vaze para fora do cilindro de congelamento, a seção intermediária do selo de vedação deve ser convexa ou se estender além do selo. No caso de a seção intermediária do selo de vedação ser côncava ou se estender para o centro, vire o selo às avessas. (Veja a Figura 120.)

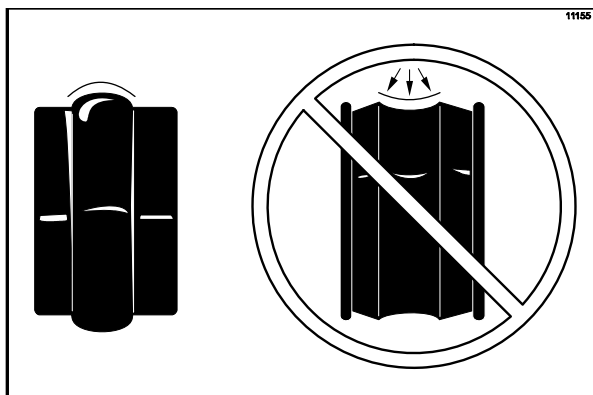


Figura 120

Etapa 2

Insira o eixo de transmissão do batedor pela bucha de bronze no cilindro de congelamento e encaixe a extremidade sextavada firmemente na bucha. (Veja a Figura 121.)

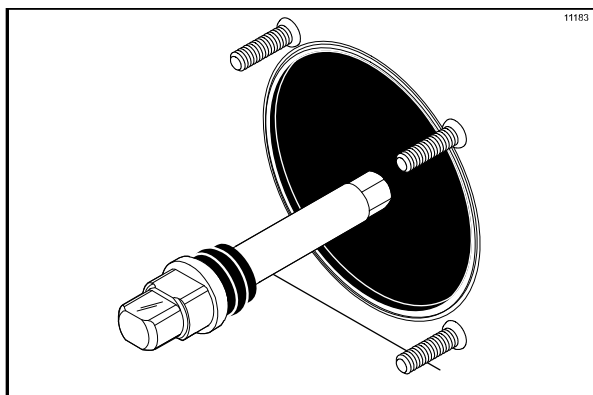


Figura 121



USE EXTREMA CAUTELA ao manusear o conjunto do batedor. As lâminas de raspagem são muito afiadas e podem causar lesões.

Etapa 3

Verifique as lâminas de raspagem quanto a cortes ou sinais de desgaste. Troque as duas lâminas se apresentarem cortes ou desgaste.

Etapa 4

Se estiverem em boas condições, instale os cliques sobre as lâminas de raspagem. Coloque a lâmina de raspagem posterior sobre o pino de retenção posterior no batedor. (Veja a Figura 122.)

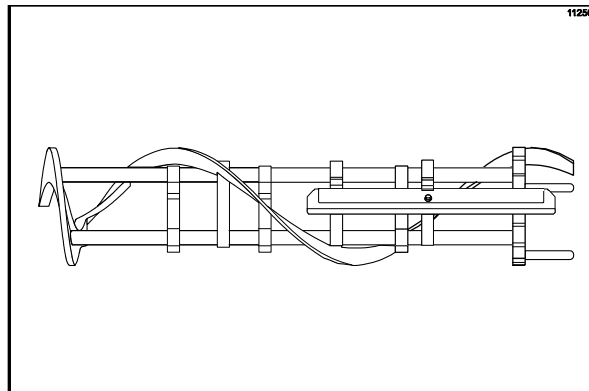


Figura 122

Nota: as lâminas de raspagem do lado do sorvete devem ser trocadas a cada 3 meses.

Nota: o orifício na lâmina de raspagem deve se encaixar firmemente sobre o pino, para evitar danos custosos ao batedor e ao interior do cilindro.

Etapa 5

Prendendo a lâmina posterior sobre o batedor, deslize-a até a metade do cilindro de congelamento. Instale a lâmina de raspagem anterior sobre o pino de retenção dianteiro. (Veja a Figura 123.)

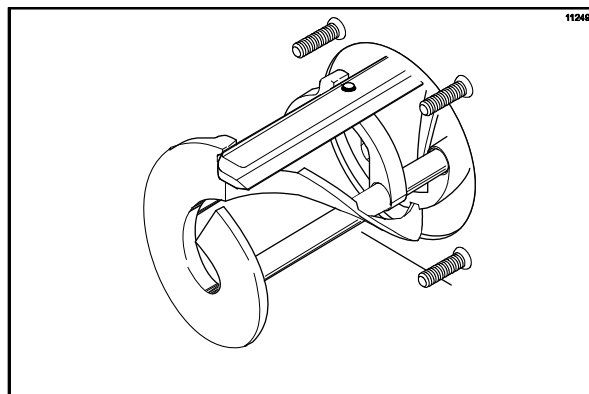


Figura 123

Etapa 6

Instale os calços do batedor. (Veja a Figura 124.)

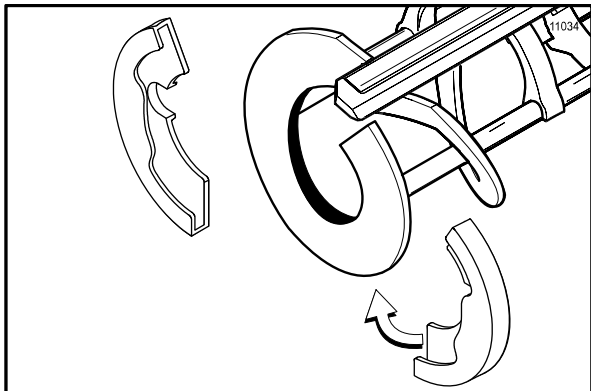


Figura 124

Etapa 7

Deslize o conjunto do batedor até o fim do cilindro de congelamento.

Certifique-se de que o conjunto do batedor está em posição sobre o eixo de transmissão girando levemente o batedor que fique assentado corretamente. Quando em posição, o batedor não se estenderá além da frente do cilindro de congelamento. (Veja a Figura 125.)

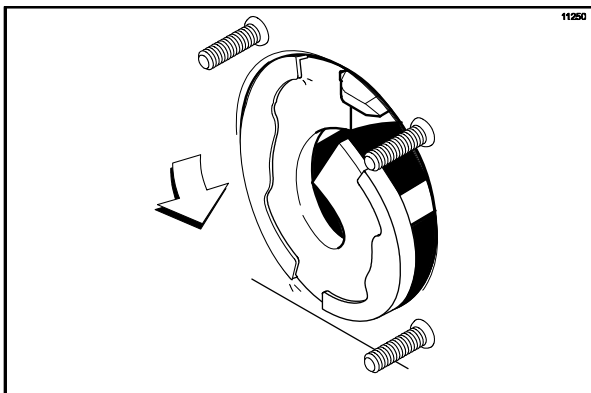


Figura 125

Etapa 8

Instale a válvula de extração. Deslize os 3 anéis de vedação até os canais da válvula de extração e lubrifique-os. (Veja a Figura 126.)

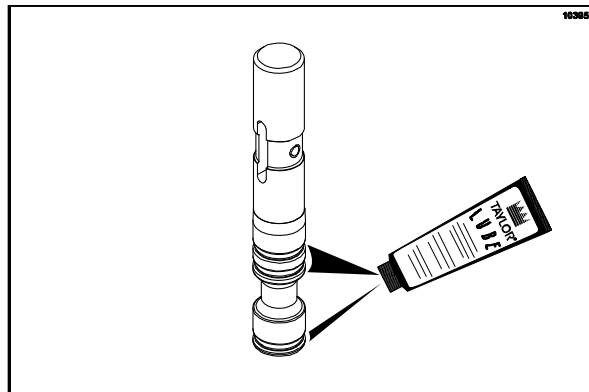


Figura 126

Etapa 9

Lubrifique levemente o interior do topo da cavidade da válvula da porta da máquina. (Veja a Figura 127.)

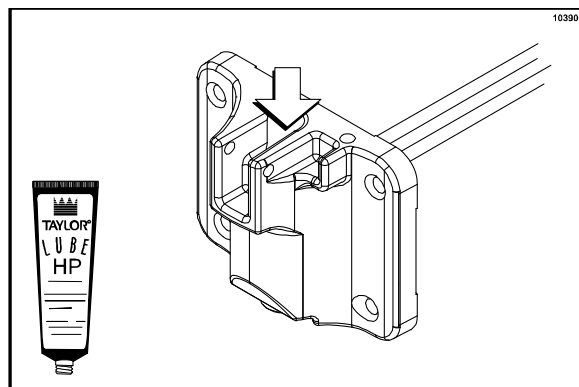


Figura 127

Etapa 10

Insira a válvula de extração pelo topo, com a ranhura da alavanca voltada para frente. (Veja a Figura 128.)

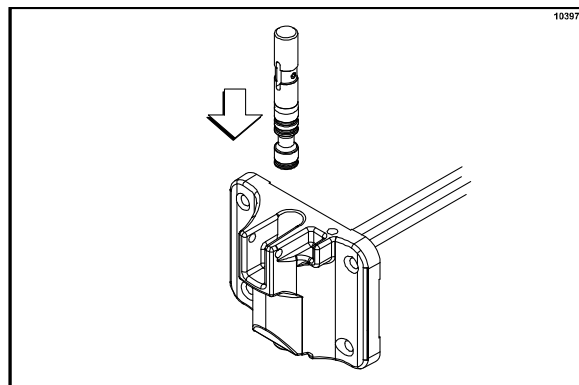


Figura 128

Etapa 11

Monte a porta do freezer. Coloque o gasket no canal de encaixe encontrado atrás da porta. Deslize a bucha plástica sobre o desaglomerador, de forma que a borda flangeada fique posicionada contra a porta. NÃO lubrifique a junta nem a bucha plástica. (Veja a Figura 129.)

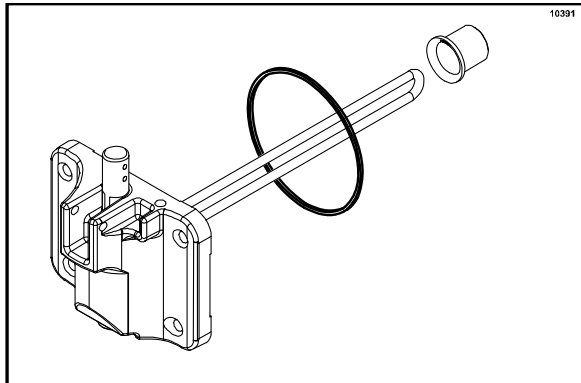


Figura 129

Etapa 12

Instale a porta da máquina. Insira o desaglomerador pelo batedor no cilindro de congelamento. Instale as porcas de aperto manual com a porta do cilindro assentada sobre os pinos da máquina. Aperte-as igualmente, usando um padrão entrecruzado para assegurar que a porta fique bem firme. (Veja a Figura 130.)

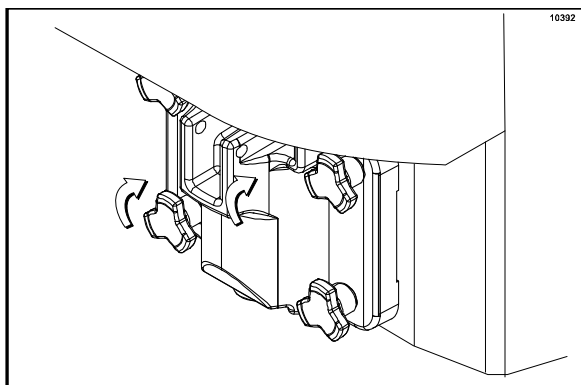


Figura 130

Etapa 13

Instale a alavanca de extração. Deslize o garfo da alavanca de extração no rasgo de encaixe da válvula. Prenda com o pino pivô. (Veja a Figura 131.)

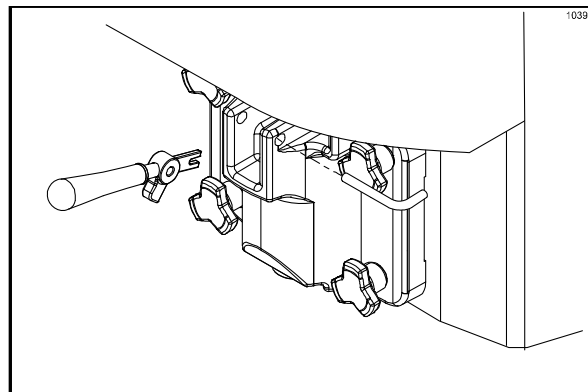


Figura 131

Nota: o lado de sorvete da máquina conta com uma alavanca de extração ajustável para proporcionar controle da porção, fornecendo uma qualidade consistente superior do produto e controle de custos. A alavanca de extração deve ser ajustada para fornecer uma vazão de 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) de produto a cada 10 segundos. Gire o parafuso de ajuste no sentido HORÁRIO para AUMENTAR a vazão do produto. Gire o parafuso de ajuste no sentido ANTI-HORÁRIO para DIMINUIR a vazão de produto.

Etapa 14

Deslize a pingadeira longa no orifício do painel dianteiro acima dos dispensadores de cobertura. (Veja a Figura 132.)

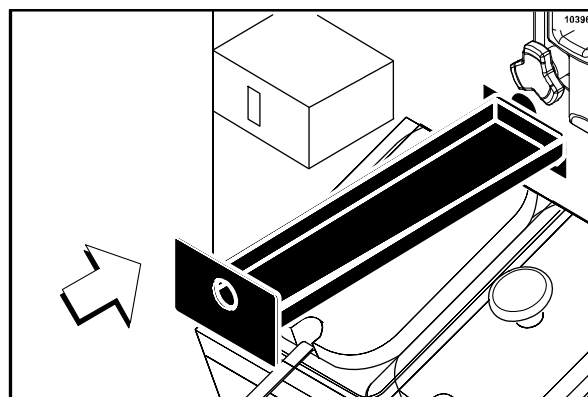


Figura 132

Etapa 15

Deslize as duas pingadeiras mais curtas pelos orifícios no painel posterior. Deslize as duas pingadeiras com entalhes nos painéis laterais esquerdo e direito. (Veja a Figura 133.)

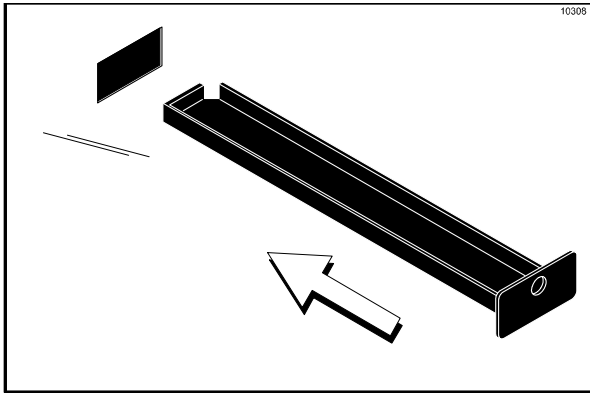


Figura 133

Etapa 16

Instale a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos abaixo das saídas de sorvete da porta do cilindro. (Veja a Figura 134.)

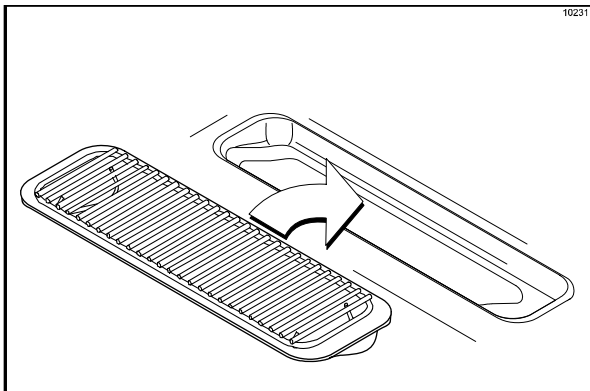


Figura 134

Montagem da bomba de mix

Etapa 1

Inspeção as peças de borracha da bomba. Os anéis de vedação e o gasket devem estar em perfeitas condições para que a bomba e toda máquina opere corretamente. Eles não podem desempenhar a função a que se destinam se houver danos, cortes ou furos no material.

Troque e descarte imediatamente todas as peças defeituosas.

Etapa 2

Monte o pistão. Deslize o anel de vedação vermelho até o canal do pistão. NÃO lubrifique o anel de vedação. (Veja a Figura 135.)

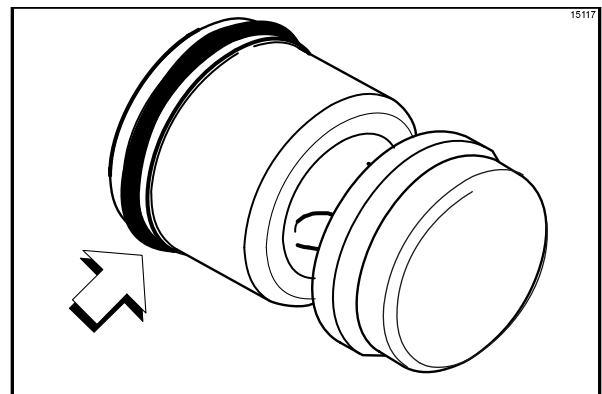


Figura 135

Etapa 3

Aplique uma camada fina de lubrificante no interior do cilindro da bomba, na extremidade do orifício do pino de retenção. (Veja a Figura 136.)

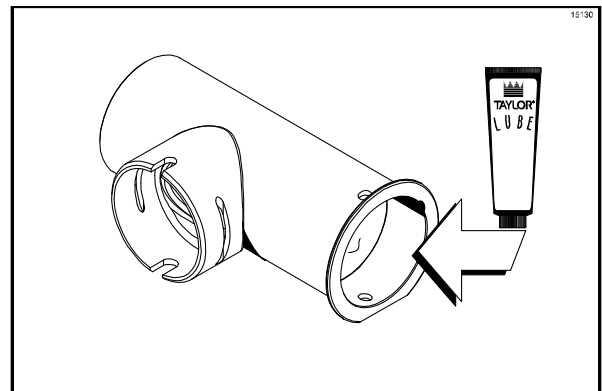


Figura 136

Etapa 4

Insira o pistão pela extremidade contendo o furo do pino de retenção do cilindro da bomba. (Veja a Figura 137.)

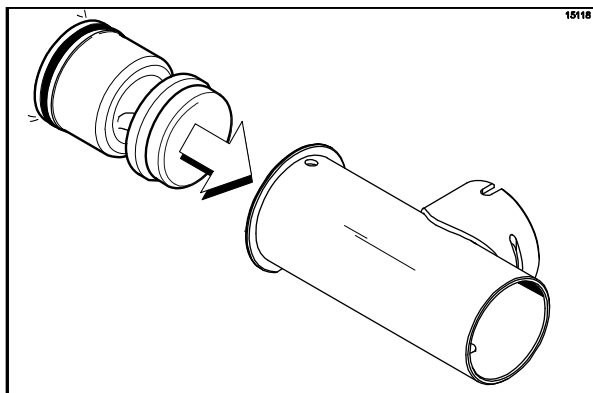


Figura 137

Etapa 5

Monte o orifício de ar. Deslize o anel de vedação vermelho até o canal do orifício de ar. NÃO lubrifique o anel de vedação. (Veja a Figura 138.)

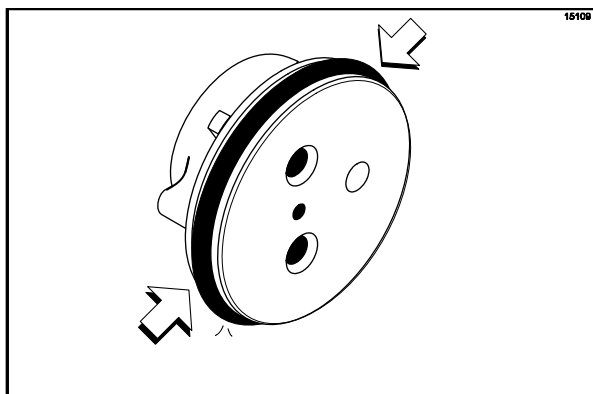


Figura 138

Etapa 6

Encaixe o diafragma do orifício de ar da bomba pelos furos do orifício de ar. NÃO lubrifique o gasket. (Veja a Figura 139.)

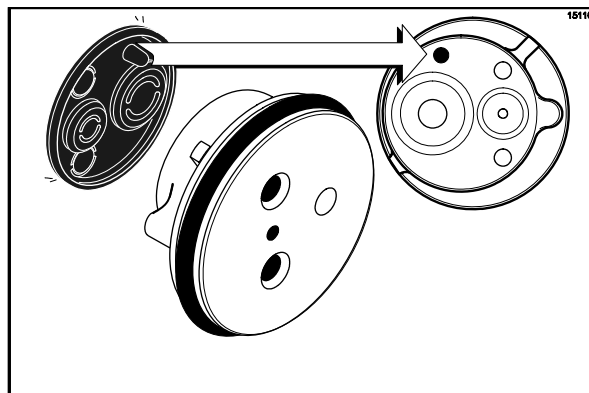


Figura 139

Etapa 7

Insira o orifício de ar no furo do adaptador de entrada do mix. (Veja a Figura 140.)

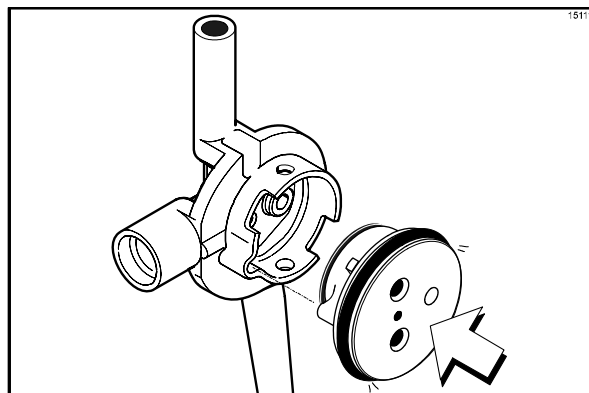


Figura 140

Etapa 8

Insira o adaptador de entrada de mix montado no cilindro da bomba. (Veja a Figura 141.)

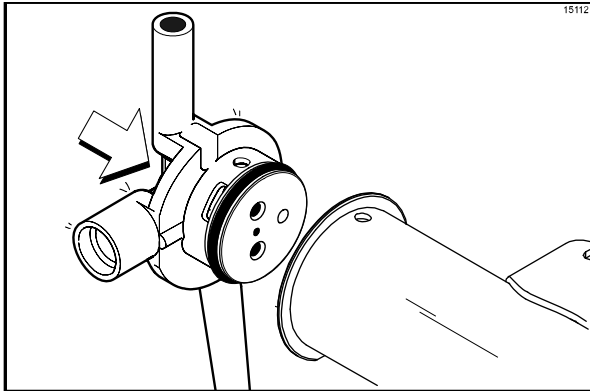


Figura 141

Nota: o adaptador deve ficar alinhado com o guia localizado na extremidade interna do cilindro da bomba.

Etapa 9

Prenda as peças da bomba em posição deslizando o pino de retenção pelos furos localizados em uma extremidade do cilindro da bomba. (Veja a Figura 142.)

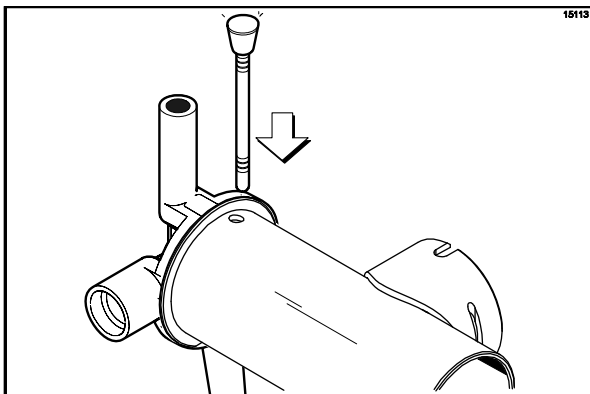


Figura 142

Nota: após instalada, a cabeça do pino de retenção deve ficar localizada no topo da bomba.

Etapa 10

Monte o conjunto do tubo de alimentação. Deslize o anel de alívio até o canal do tubo de alimentação. (Veja a Figura 143.)

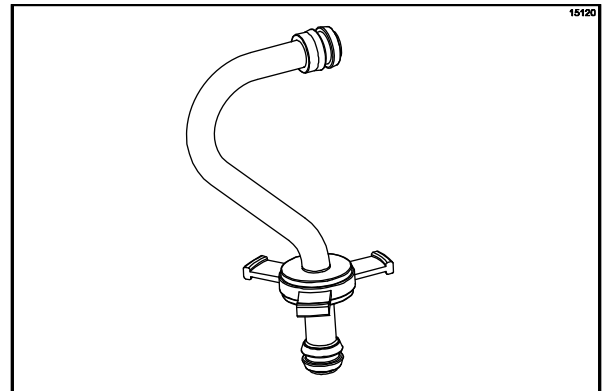


Figura 143

Etapa 11

Instale um anel de vedação vermelho em cada extremidade do tubo de alimentação de mix e lubrifique-os bem. (Veja a Figura 144.)

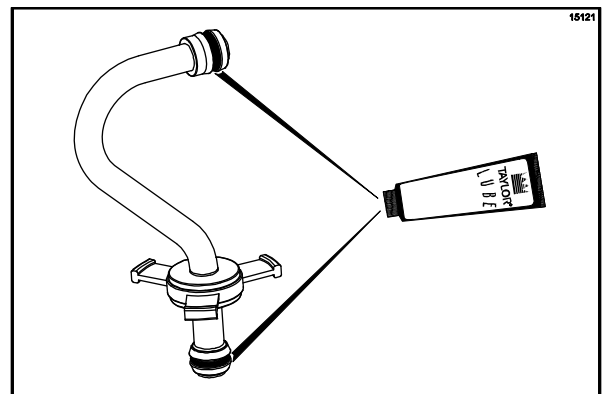


Figura 144

Etapa 12

Coloque o conjunto da bomba, o clipe da bomba, a trava do tubo e o agitador no fundo do reservatório de mix para sanitizar. (Veja a Figura 145.)

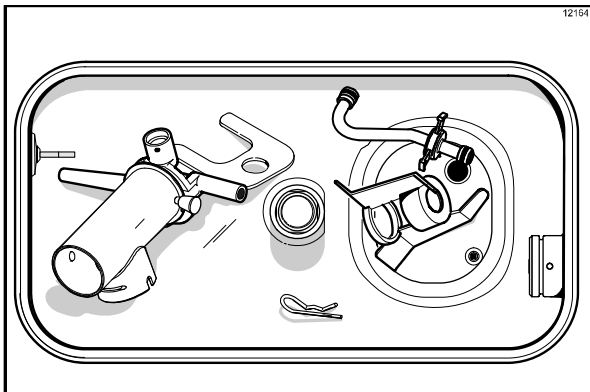


Figura 145

Etapa 13

Deslize o anel de vedação grande preto e os dois menores nos canais do eixo de transmissão. Lubrifique completamente os anéis de vedação e o eixo. NÃO lubrifique a extremidade sextavada do eixo. (Veja a Figura 146.)

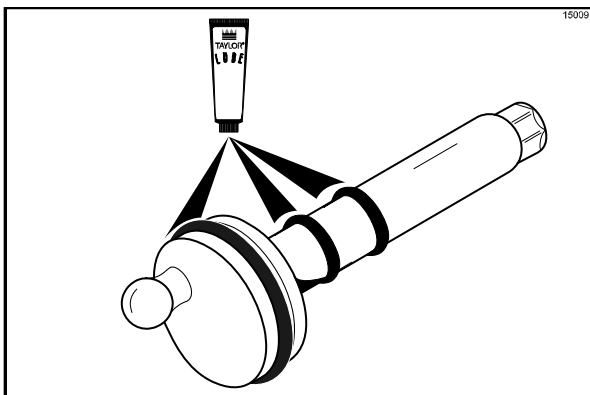


Figura 146

Etapa 14

Insira a extremidade sextavada do eixo de transmissão no cubo localizado na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 147.)

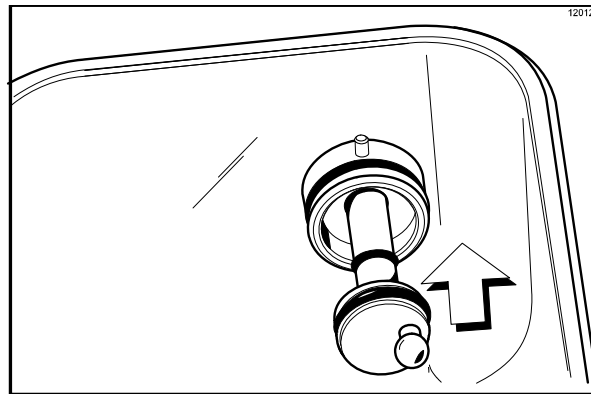


Figura 147

Nota: para facilitar a instalação da bomba, posicione a manivela esférica do eixo de transmissão na posição 3 horas.

Sanitização - lado do shake

Etapa 1

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

Etapa 2

Instale os tampões dos orifícios de cobertura nos orifícios da porta da máquina. (Veja a Figura 148.)

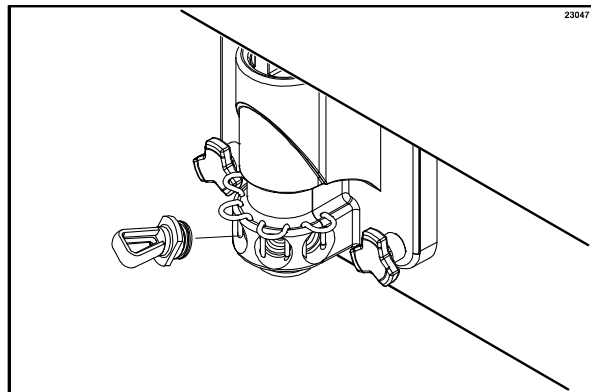


Figura 148

Etapa 3

Despeje a solução sanitizante sobre todas as peças no fundo do reservatório de mix e permita que a solução escoe para o cilindro de congelamento.

Nota: você acabou de sanitizar o reservatório de mix e as peças; portanto, certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de executar as instruções que seguem.

Etapa 4

Prepare dois baldes adicionais com solução sanitizante aprovada a 100 ppm (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 5

Instale o conjunto da bomba de ar/mix na parte posterior do reservatório de mix. Para posicionar a bomba no cubo de transmissão, alinhe o rasgo de transmissão no pistão com a manivela do eixo de transmissão. Prenda a bomba no lugar colocando o clipe sobre o encaixe da mesma, certificando-se de que o clipe se encaixa nos canais do cilindro. (Veja a Figura 149.)

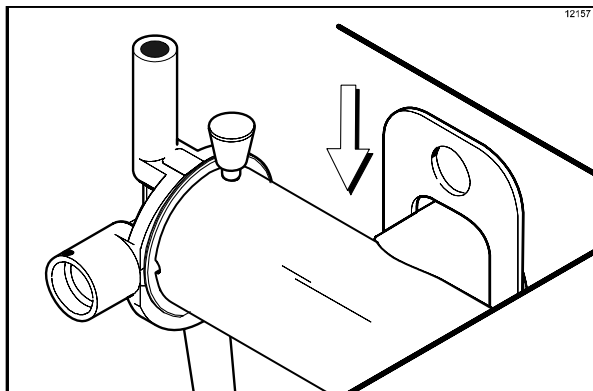


Figura 149

Etapa 6



ATENÇÃO!

Instale a extremidade do tubo de alimentação de mix na bomba e prenda com a trava. A não obediência a esta instrução poderá fazer com que a solução sanitizante atinja o operador.

Etapa 7

Com a escova branca para o reservatório, limpe os sensores de nível do mix, o reservatório de mix, o orifício de entrada da mix, a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador, o agitador, a bomba de ar/mix, o clipe da bomba, o tubo alimentador do mix e a trava.

Etapa 8

Despeje os dois baldes de solução sanitizante no reservatório de mix. A solução sanitizante deve ficar dentro de 25 mm (1 polegada) do topo do reservatório.


Etapa 9

Usando a escova branca, escove as laterais expostas do reservatório. Aguarde pelo menos cinco minutos antes de passar às próximas instruções.

Etapa 10

LIGUE a chave de força.

Etapa 11

Pressione o símbolo LAVAR . Isso fará com que a solução sanitizante no cilindro de congelamento entre em contato com todas as áreas no seu interior. (Veja a Figura 150.)

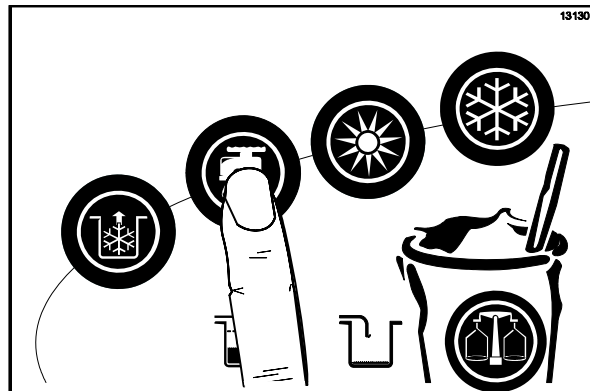



Figura 150

Etapa 12



Com um balde embaixo das saídas de sorvete da porta, abra e feche a válvula de extração seis vezes.

Pressione o símbolo BOMBEAR  para sanitizar o interior da bomba de ar/mix e o tubo de alimentação de mix.

Etapa 14

Abra a válvula de extração e deixe sair toda a solução sanitizante restante.

Etapa 15

Pressione os símbolos LAVAR  e BOMBEAR  para interromper esses modos e para fechar a válvula de extração. (Veja a Figura 151.)

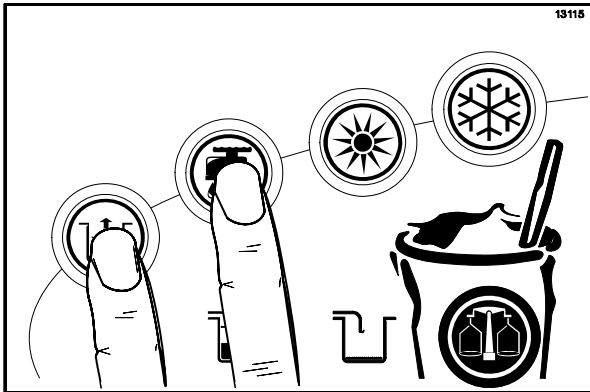


Figura 151

Nota: certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de realizar as próximas instruções.

Etapa 16

Coloque o agitador no eixo de transmissão. (Veja a Figura 152.)

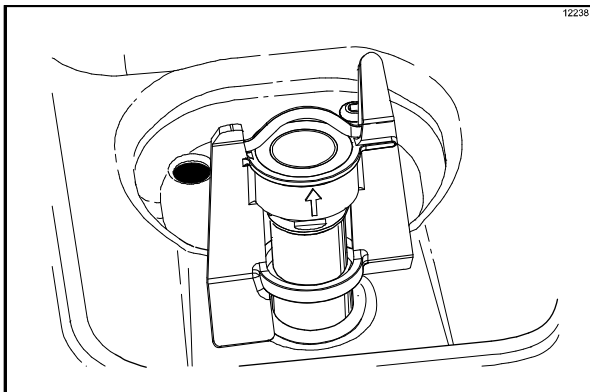


Figura 152

Nota: se a pá do agitador deixar de girar durante a operação normal, retire-a, com **as mãos desinfetadas**, da caixa do eixo de transmissão e escove com a solução sanitizante. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão.

Etapa 17

Remova a trava do tubo da bomba. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix. Coloque a trava na conexão de saída do conjunto da bomba em posição .

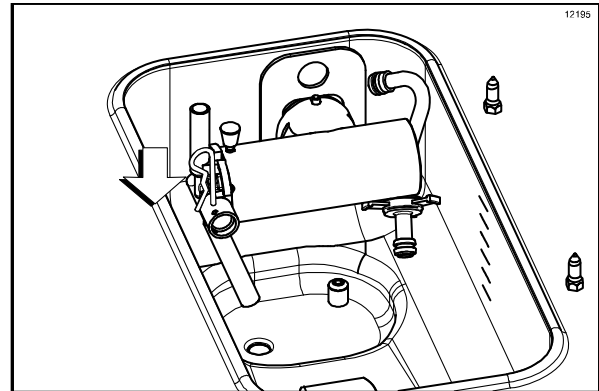


Figura 153

Etapa 18

Remova a tampa do restritor e os tampões dos orifícios de cobertura.

Etapa 19

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Com um balde embaixo das saídas de sorvete, mergulhe a escova na solução sanitizante e limpe as saídas de produto na porta do cilindro, a parte inferior e lâmina do spinner e as conexões da linha de cobertura.

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias sejam mantidas, escove cada item por 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

Etapa 20

Com a escova para os orifícios de cobertura, esfregue cada orifício de saída da cobertura de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução sanitizante antes de esfregar cada orifício.

Etapa 21

Encha a bisnaga com solução sanitizante. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga no orifício de saída da cobertura e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos por orifício.

Etapa 22

Instale as válvulas de cobertura e a tampa do restritor.

Sanitização - lado de sorvete soft da máquina

Etapa 1

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

Etapa 2

Despeje a solução sanitizante sobre todas as peças no fundo do reservatório de mix e permita que a solução escoe para o cilindro de congelamento.

Nota: você acabou de sanitizar o reservatório de mix e as peças; portanto, certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de executar as instruções que seguem.

Enquanto a solução estiver fluindo para o cilindro de congelamento, tome cuidado para limpar os sensores do nível de mix, o reservatório de mix, o orifício de entrada do mix, a parte externa da caixa do agitador, o agitador, a bomba de ar/mix, o clipe da bomba, o tubo de alimentação do mix e a tranca.

Etapa 3

Instale o conjunto da bomba na parte posterior do reservatório de mix. Para posicionar a bomba no cubo de transmissão, alinhe o orifício de transmissão no pistão com a manivela do eixo de transmissão. Prenda a bomba no lugar colocando o clipe sobre o encaixe da mesma, certificando-se de que o clipe se encaixa nos canais do cilindro. (Veja a Figura 154.)

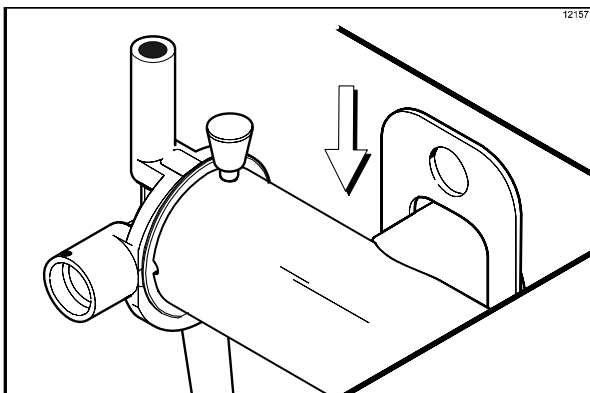


Figura 154

Etapa 4



ATENÇÃO!

Instale a extremidade do tubo de alimentação de mix na bomba e prenda com a trava. A não obediência a esta instrução poderá fazer com que a solução sanitizante atinja o operador.

Etapa 5

Prepare um outro balde de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 6

Despeje a solução sanitizante no reservatório de mix.

Etapa 7

Escoe as laterais expostas do reservatório. Aguarde pelo menos cinco minutos antes de passar às próximas instruções.

Etapa 8

Pressione o símbolo LAVAR . Isto agitará a solução sanitizante no interior do cilindro de congelamento.

Etapa 9

Com um balde embaixo da saída de sorvete da porta, abra a válvula de extração e pressione o símbolo BOMBEAR . Abra e feche a válvula de extração 6 vezes. Abra a válvula de extração e deixe escoar a solução sanitizante.

Etapa 10

Pressione os símbolos LAVAR e BOMBEAR e feche a válvula de extração. (Veja a Figura 155.)

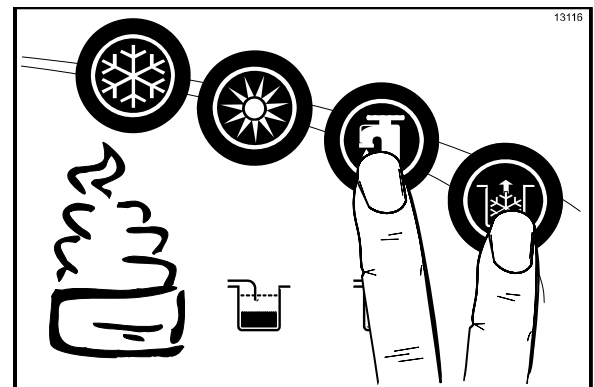


Figura 155

Nota: certifique-se de que suas mãos estão limpas e sanitizadas antes de realizar as próximas instruções.

Etapa 11

Coloque o agitador na caixa do eixo de transmissão.
(Veja a Figura 156.)

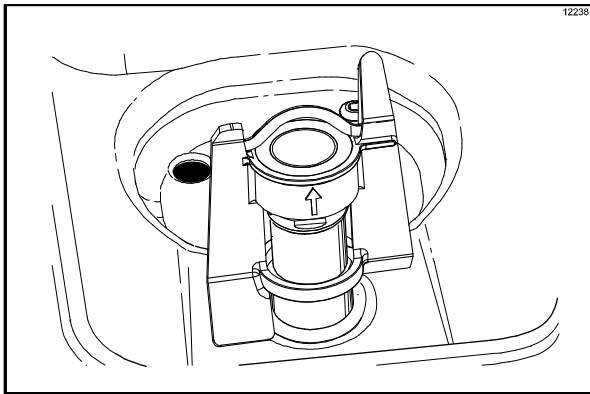


Figura 156

Nota: se o agitador deixar de girar durante a operação normal, com **as mãos sanitizadas**, retire-o do eixo de transmissão e escove com a solução sanitizante. Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão.

Etapa 12

Remova a trava do tubo da bomba. Coloque o tubo de alimentação no canto do reservatório de mix. Coloque a trava na conexão de saída do conjunto da bomba em posição. (Veja a Figura 157.)

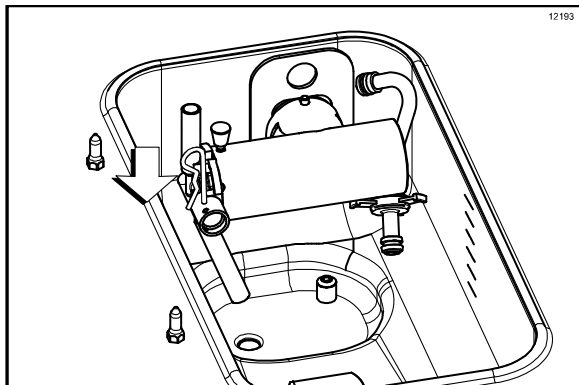




Figura 157

Nota: você acabou de desinfetar todas as superfícies da máquina que entram em contato com os alimentos.

Abastecimento - lado do shake

Nota: use sempre MIX FRESCO ao abastecer a máquina.

Etapa 1

Com um balde embaixo da saída de produto do cilindro, pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para abrir a válvula de extração. Despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Quando o mix com concentração total estiver fluindo pela saída da porta, pressione qualquer símbolo de SELEÇÃO DO SABOR  para fechar a válvula.

Etapa 2

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, retire a trava do tubo da conexão de saída da bomba de mix. Insira a extremidade de saída do tubo de alimentação de mix no orifício de entrada do reservatório de mix. Coloque a extremidade de entrada do tubo de alimentação de mix na conexão de saída da bomba de mix. Prenda com a trava. (Veja a Figura 158.)

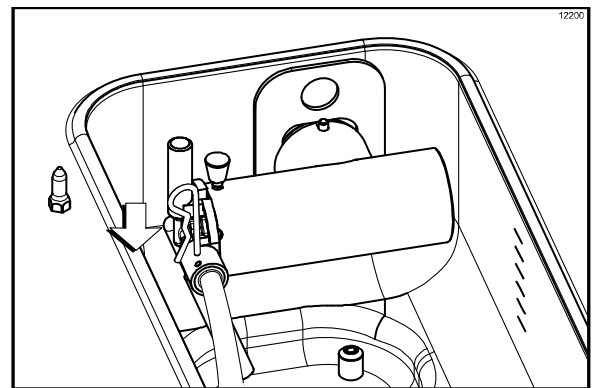


Figura 158

Etapa 3

Instale o porta-copos de shake. (Veja a Figura 159.)

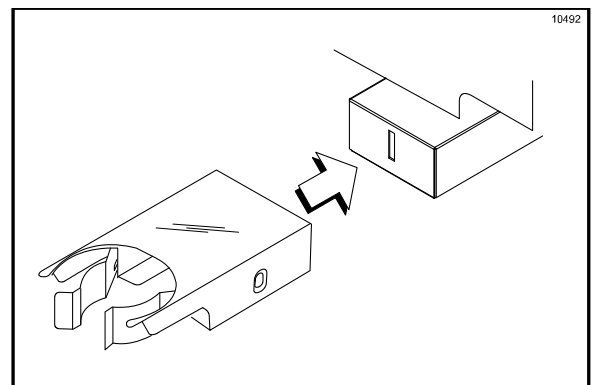


Figura 159

Etapa 4

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

Etapa 5

Encha o reservatório com mix fresco e coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

Abastecimento - lado de sorvete soft da máquina

Nota: use sempre MIX FRESCO ao abastecer a máquina.

Etapa 1

Abra a válvula de extração com um balde embaixo da saída de sorvete da porta. Despeje 9,5 litros (2,5 galões) de mix FRESCO no reservatório de mix e deixe escoar para o cilindro de congelamento. Isso forçará toda a solução sanitizante restante para fora. Feche a válvula de extração quando a mistura com concentração total estiver fluindo pela saída da porta.

Etapa 2

Quando o mix deixar de borbulhar para dentro do cilindro de congelamento, retire a trava do tubo da conexão de saída da bomba de mix. Insira a extremidade de saída do tubo de alimentação de mix no orifício de entrada do reservatório de mix. Coloque a extremidade de entrada do tubo de alimentação de mix na conexão de saída da bomba de mix. Prenda com a trava.

Etapa 3

Selecione o símbolo AUTOMÁTICO ❄️.

Nota: este procedimento deve ser realizado 15 minutos antes do horário antecipado para servir o produto.

Etapa 4

Encha o reservatório com mix fresco e coloque a tampa do reservatório de mix em posição.

Procedimentos diários de fechamento

Este procedimento deve ser realizado no final do expediente.

Lado do shake

Importante: Encha o reservatório com mix até a indicação de nível na pá do agitador. (Veja a Figura 160.)

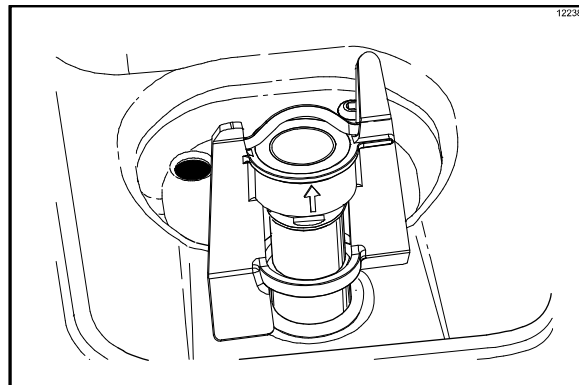


Figura 160

Ambos os lados da máquina devem estar no modo AUTOMÁTICO (símbolo de AUTOMÁTICO ❄️ aceso) ou no modo STANDBY (símbolos de STANDBY 🛑 e 🛑 acesos) antes que o ciclo TÉRMICO possa iniciar.

Nota: não adicione mix se o display do CONTADOR DE LIMPEZA DA MÁQUINA já estiver indicando um dia na sua contagem regressiva. Nesse caso, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.

Etapa 1

Remova a tampa do reservatório, o porta-copos de shake, o protetor contra respingos e as pingadeiras.

Limpe e sanitize suas mãos ante de executar as etapas a seguir.

Nota: selecione o símbolo CALIBRAR 🛠️ para suspender o movimento do agitador por 10 segundos. Selecione novamente o símbolo CALIBRAR 🛠️ para sair desse modo. O agitador reiniciará automaticamente após 10 segundos.

Etapa 2

Remova o agitador do reservatório de mix e a tampa do restritor da saída de shake da porta da máquina.

Etapa 3

Leve o agitador, tampa do reservatório, porta-copos de shake, pingadeiras, protetor contra respingos e tampa do restritor ao tanque para limpeza e sanitização adicional.

Faça o mesmo com os tampões de orifícios de cobertura e anel de vedação da tampa do bico.

Etapa 4

Enxágue essas peças em água limpa e fria.

Etapa 5

Prepare uma pequena quantidade de uma solução aprovada de limpeza a 100 ppm aprovada (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 6

Limpe todas as peças com escova.

Etapa 7

Coloque a tampa do restritor, a pingadeira da frente, o porta-copos de shake e o protetor contra respingos sobre uma superfície limpa e seca para secarem ao ar durante a noite ou até a conclusão do ciclo térmico.

Etapa 8

Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 9

Sanitize os tampões dos orifícios das coberturas, a tampa do bico, o anel de vedação da tampa do bico, a pingadeira, o agitador e a tampa do reservatório.

Etapa 10

Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão. Recoloque a tampa do reservatório. (Veja a Figura 161.)

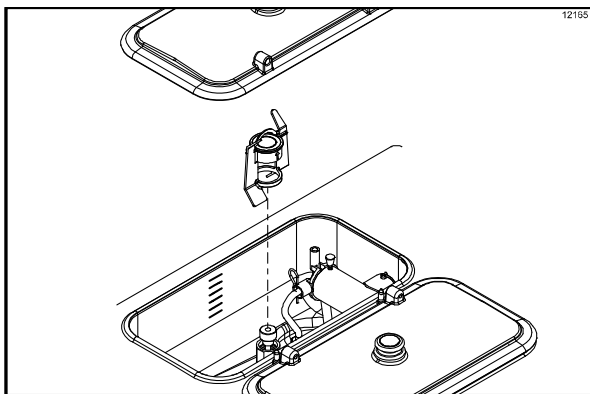


Figura 161

Importante: se o agitador não for instalado corretamente, a máquina não executará o ciclo térmico e bloqueará pela manhã.

Etapa 11

Remova as linhas de cobertura da porta da máquina. (Veja a Figura 162.)

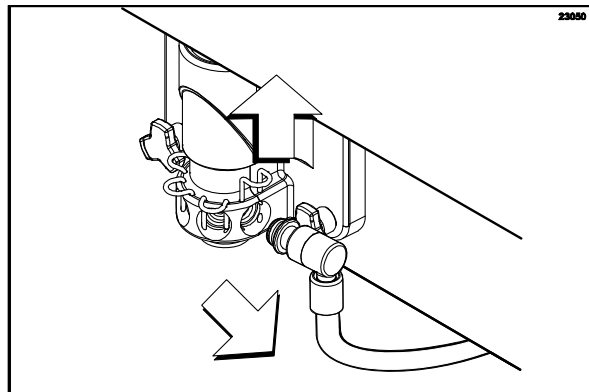


Figura 162

Etapa 12

Dirija-se à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Com um balde embaixo da saída da porta do cilindro, mergulhe a escova da porta saída na solução de limpeza e escove os orifícios de cobertura da porta, da saída e a parte inferior do spinner, lâmina do spinner e conexões da linha de cobertura. (Veja a Figura 163.)

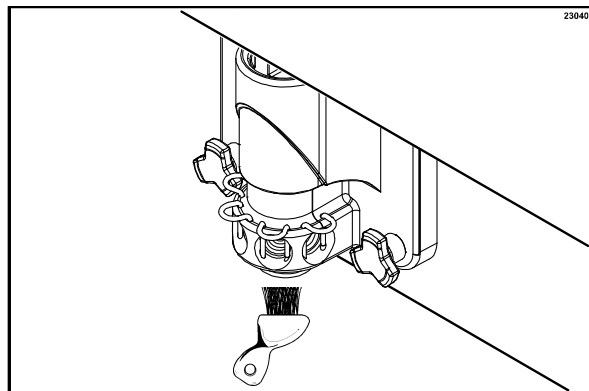


Figura 163

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item por 60 segundos, mergulhando diversas vezes a escova na solução de limpeza.

Etapa 13

Com a escova para o orifício de cobertura, esfregue cada orifício de saída da cobertura de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução de limpeza antes de esfregar cada orifício. (Veja a Figura 164.)

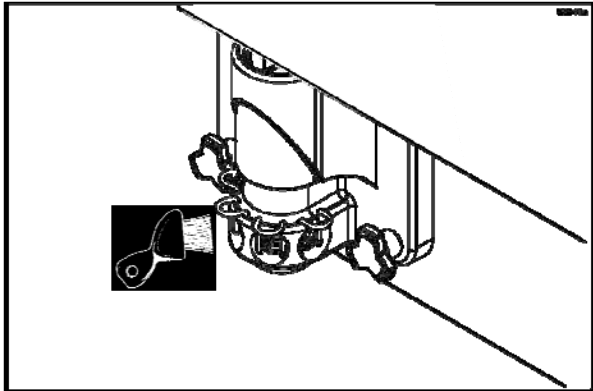


Figura 164

Etapa 14

Com as mãos sanitizadas, remova os retentores de válvula de cobertura. Escove os retentores e seus furos. Reinstale os retentores da válvula de cobertura.

Etapa 15

Encha a bisnaga com solução de limpeza. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga nos orifícios de saída da cobertura e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos por orifício. (Veja a Figura 165.)

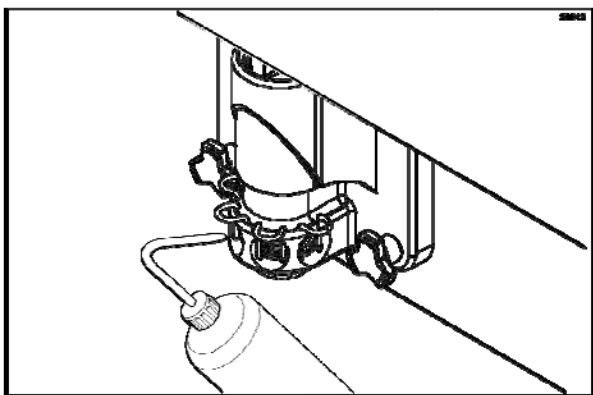


Figura 165

Etapa 16

Coloque o anel de vedação na tampa do bico. Encha a tampa do bico com solução sanitária. Instale a tampa na extremidade da saída da porta. (Veja a Figura 166.)

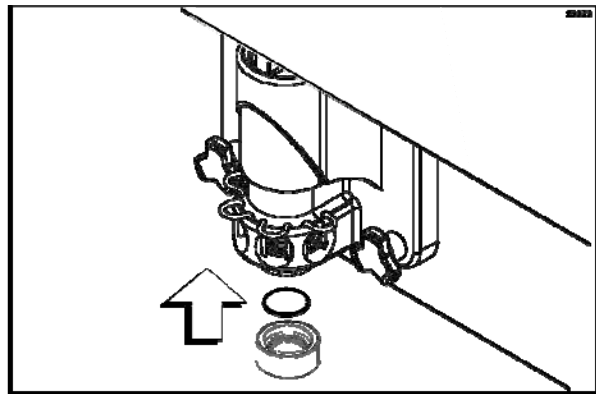


Figura 166

Etapa 17

Levante todos os pinos retentores. Instale os tampões dos orifícios de cobertura nos orifícios da porta da máquina. Abaixar os pinos de retenção para prender os tampões na porta. (Veja a Figura 167.)

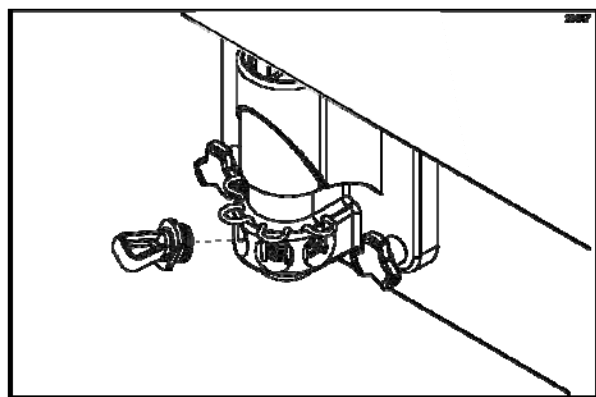


Figura 167

Etapa 18

Encha a bisnaga com solução sanitizante. Segure a garrafa sobre um balde. Aperte a garrafa e enxágue bem o rasgo de cada conexão de ponta da cobertura.

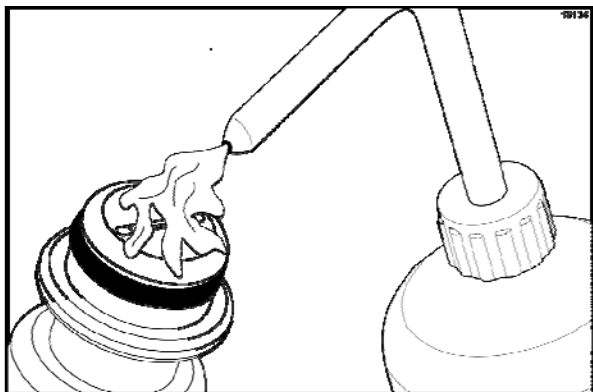


Figura 168

Etapa 19

Limpe a parte externa da conexão de ponta da cobertura com uma toalha sanitizada.

Etapa 20

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

Lado de sorvete soft

Este procedimento deve ser realizado no final do expediente.

Importante: Encha o reservatório com mix até a indicação de nível na pá do agitador. (Veja a Figura 169.)

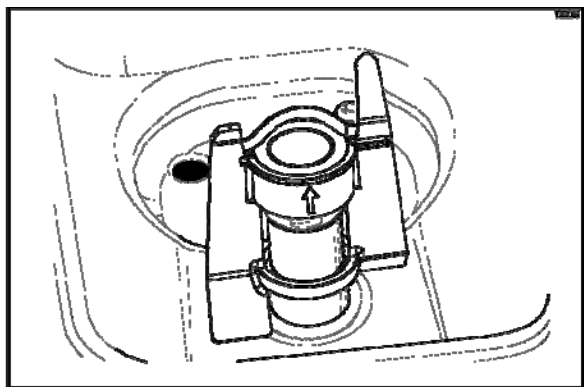







Figura 169

Nota: não adicione mix se o display do CONTADOR PARA LIMPEZA DO EQUIPAMENTO já indicar um dia na sua contagem regressiva. Nesse caso, a máquina deve ser desmontada e limpa dentro de 24 horas.

Ambos os lados da máquina devem estar no modo AUTOMÁTICO (símbolo de AUTOMÁTICO  aceso) ou no modo STANDBY (símbolos de STANDBY  e  acesos) antes que o ciclo TÉRMICO possa iniciar.

Etapa 1

DESLIGUE as chaves dos aquecedores de cobertura pressionando os símbolos  . Esses símbolos não acendem quando os aquecedores estão desligados. (Veja a Figura 170.)

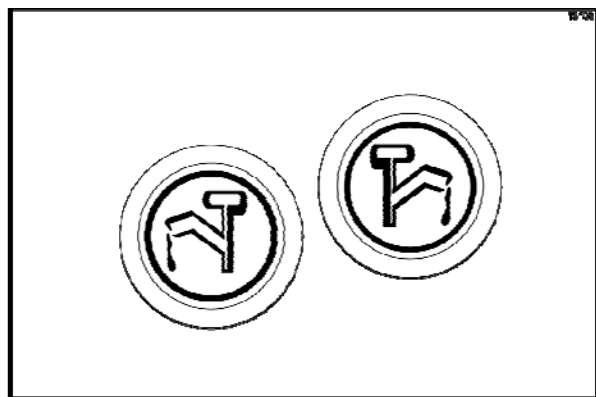




Figura 170

Etapa 2

Retire a tampa do reservatório.

CERTIFIQUE-SE DE QUE SUAS MÃOS ESTÃO LIMPAS E SANITIZADAS ANTES DE EXECUTAR AS PRÓXIMAS ETAPAS.

Nota: selecione o símbolo CALIBRAR  para suspender o movimento do agitador por 10 segundos. Selecione novamente o símbolo CALIBRAR  para sair desse modo. O agitador reiniciará automaticamente após 10 segundos.

Etapa 3

Retire o agitador do reservatório de mix.

Etapa 4

Leve o agitador e a tampa do reservatório ao tanque para limpar e sanitizar.

Etapa 5

Enxágue essas peças em água limpa e fria.

Etapa 6

Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Escove as peças.

Etapa 7

Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Sanitize o agitador e a tampa do reservatório.

Etapa 8

Coloque o agitador de volta na caixa do eixo de transmissão. Recoloque a tampa do reservatório.

Importante: se o agitador não for instalado corretamente, a máquina não executará o ciclo térmico e bloqueará pela manhã.

Etapa 9

Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Mergulhe a escova para as saídas da porta do cilindro na solução de limpeza e escove as saídas e a parte inferior da válvula de extração.

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item por 60 segundos, mergulhando diversas vezes a escova na solução de limpeza. (Veja a Figura 171.)

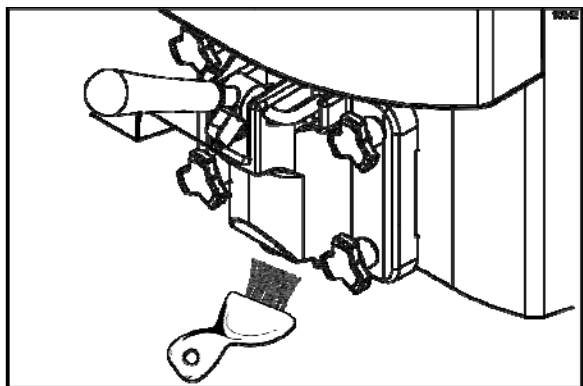


Figura 171

Etapa 10

Remova, limpe e reinstale a pingadeira longa no painel frontal. (Veja a Figura 172.)

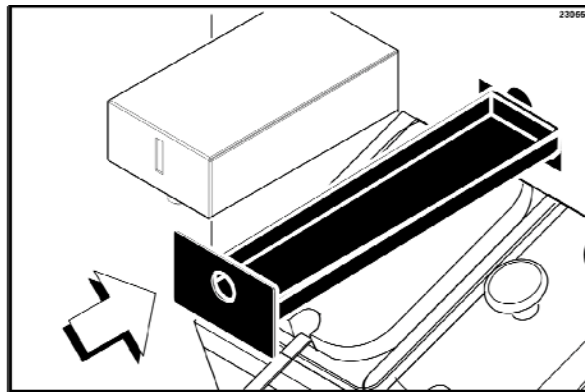


Figura 172

Etapa 11

Remova, limpe e reinstale as duas pingadeiras curtas no painel traseiro.

Etapa 12

Remova, limpe e reinstale as duas pingadeiras com entalhes nos painéis laterais esquerdo e direito. (Veja a Figura 173.)

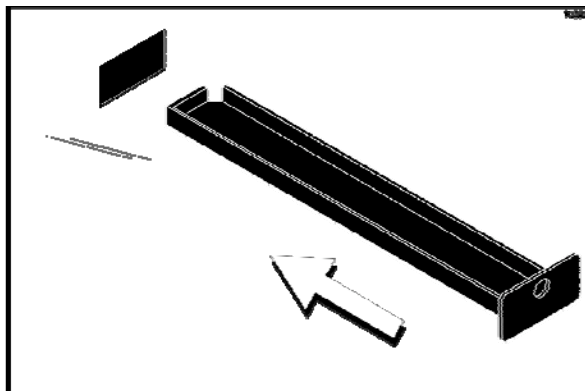


Figura 173



Etapa 13

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

O ciclo térmico iniciará na HORA DO CICLO TÉRMICO AUTOMÁTICO definida no Menu do Gerente (Veja na página 42).

O ciclo térmico possui três fases: aquecimento, manutenção e resfriamento. Cada uma das fases tem um limite de tempo. Se qualquer uma delas não atingir as temperaturas corretas dentro do limite de tempo, o ciclo será automaticamente abortado e voltará ao modo de STANDBY.



Aparecerá uma mensagem de falha no display fluorescente a vácuo (VFD), para informar ao operador que o ciclo de tratamento da máquina não

foi concluído com êxito. Talvez o produto não esteja seguro para ser servido. A máquina será bloqueada (*softlock*) do modo AUTOMÁTICO. O operador terá a opção de selecionar o símbolo referente ao ciclo TÉRMICO , que dará início a um novo ciclo, ou pressionar o símbolo LAVAR , que colocará o(s) lado(s) da máquina no modo DESLIGADO para permitir sua limpeza com escovas.

Nota: uma vez iniciado, o ciclo térmico não pode ser interrompido. Com os reservatórios cheios, o ciclo térmico levará no máximo 4 horas para concluir.



NÃO tente extrair o produto ou desmontar a unidade durante o ciclo TÉRMICO, pois ele se encontra quente e sob extrema pressão.

Quando o ciclo térmico estiver concluído, o controle retornará ao modo de STANDBY. Os símbolos de STANDBY  e  acenderão.

Procedimentos diários de abertura

Verifique se há mensagens de erro no painel de display, antes de realizar os procedimentos de abertura. Geralmente o display estará apagado, exceto quando houver ocorrido uma falha operacional. No caso de detecção de falha, investigue a causa e siga as instruções no display antes de continuar os procedimentos de abertura. (Consulte as Mensagens de Falhas nas páginas 35 e 45.)



Instalação - realize as etapas abaixo

Limpe e sanitize suas mãos antes de executar as etapas a seguir.

Etapa 1

Com os tampões de escoamento fechados, verifique o nível da água nos dois reservatórios de cobertura aquecidos. Encha os reservatórios com água até a marca de indicação no fundo do reservatório.

Etapa 2

Coloque os aquecedores de cobertura na posição ON (LIGADA) pressionando os símbolos  .

ATENÇÃO: os reservatórios de cobertura começam a esquentar assim que são ligados os aquecedores. Este processo de aquecimento levará aproximadamente 2,5 horas para atingir a temperatura desejada. O nível de água nos reservatórios deve ser verificado diariamente.

Etapa 3

Prepare um balde com solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Sanitize as bombas de cobertura colocando o conjunto completo da bomba dentro do balde com esta solução. Bombeie a solução pelo sistema para sanitizar a bomba completamente.

Etapa 4

Encha os recipientes com as coberturas. Coloque os recipientes de cobertura de caramelo e chocolate nos reservatórios aquecidos. Coloque os dois recipientes para cobertura restantes nos reservatórios não aquecidos. Tampe os recipientes.

Etapa 5

Sanitize as duas conchas para cobertura e coloque-as nos recipientes de coberturas frias.

Etapa 6


Encha os dispensadores de copos, o porta-tampas dos copos e o dispensador de casquinhas.

Etapa 7

Para abastecer o dispensador de casquinhas, deslize a gaveta para cima e puxe para fora. Pressione a guia de mola totalmente para trás até trancar. Coloque as casquinhas na gaveta e solte o guia de mola.

Lado do shake

Etapa 1

Quando o ciclo térmico estiver concluído, seus símbolos  apagarão e a máquina entrará automaticamente no modo de STANDBY. Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Remova os tampões dos orifícios de cobertura, retentores da válvula de cobertura e tampa da válvula da porta do cilindro. Sanitize a tampa do restritor, os tampões dos orifícios de cobertura, o anel de vedação e a tampa do bico, o porta-copos de shake, a pingadeira frontal e o protetor contra respingos nesta solução.

Etapa 3

Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Com um balde embaixo da saída de produto da porta, mergulhe a escova na solução sanitizante. Escove a saída de produto da porta, a parte inferior do spinner e lâmina do spinner e os acessórios da linha de cobertura. (Veja a Figura 174.)

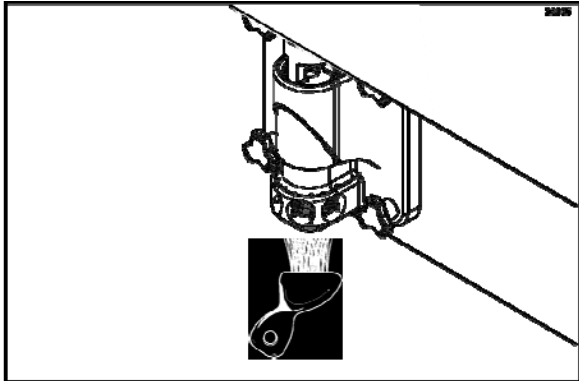


Figura 174

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item por 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

Etapa 4

Com a escova para o orifício de cobertura, esfregue cada orifício de saída da cobertura de 10 a 15 vezes. Mergulhe a escova na solução sanitizante antes de esfregar cada orifício. (Veja a Figura 175.)

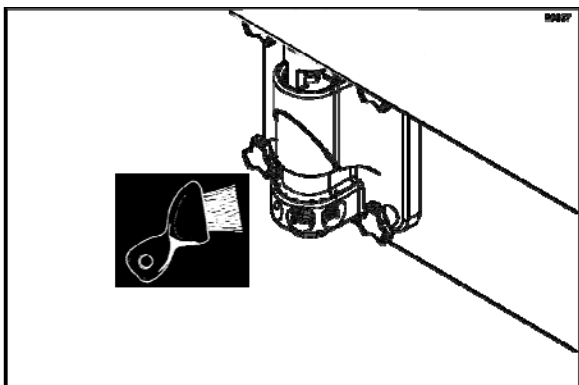


Figura 175

Etapa 5

Encha a bisnaga com solução sanitizante. Com um balde embaixo da porta, insira a extremidade do tubo da bisnaga no orifício de saída da cobertura e aperte a garrafa firmemente. Esta ação forçará a saída da solução para fora do orifício adjacente e em torno do spinner. Este procedimento deve ser realizado pelo menos 10 segundos por orifício. (Veja a Figura 176.)

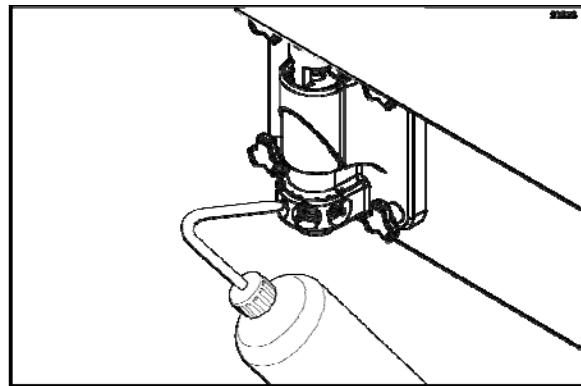


Figura 176

Etapa 6

Reinstale os retentores da válvula de cobertura.

Etapa 7

Instale a tampa do restritor na saída de produto da porta da máquina. (Veja a Figura 177.)

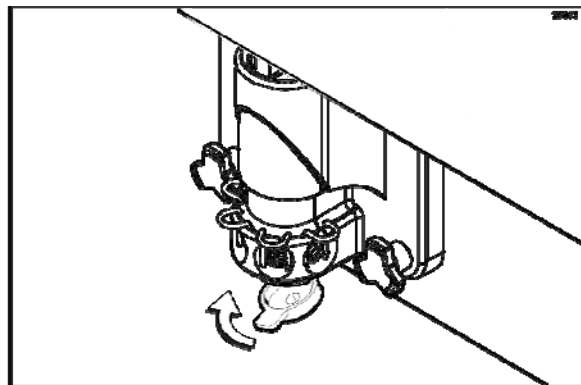


Figura 177

Etapa 8

Com o balde ainda embaixo da porta, retire a conexão de ponta da cobertura do acessório da linha da cobertura girando-a no sentido anti-horário. Mantenha os acessórios da cobertura “para cima” a fim de minimizar a perda. (Veja a Figura 178.)

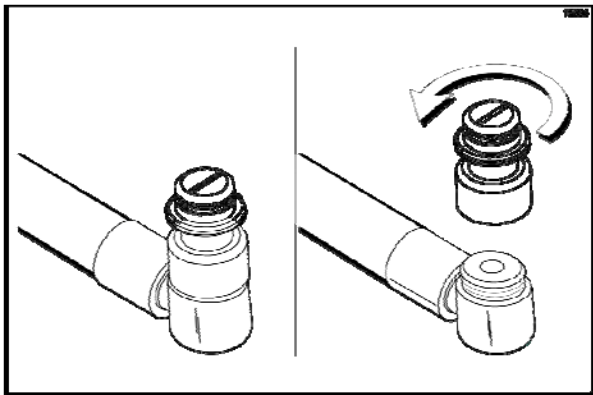


Figura 178

Etapa 9

Remova a válvula bico de pato e o anel de vedação da conexão de ponta da cobertura.

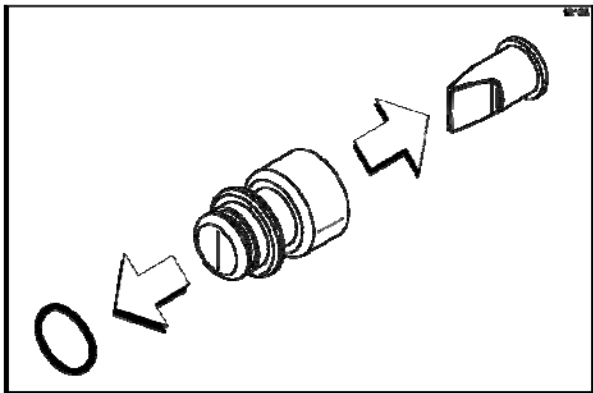


Figura 179

Etapa 10

Usando a extremidade branca da escova de duas extremidades, escove o interior da conexão de ponta da cobertura para remover todas as partículas residuais.

Etapa 11

Usando um copo de shake cheio com uma solução sanitizante aprovada 100 ppm enxágue bem a conexão de ponta da cobertura.

Etapa 12

Com uma toalha limpa e sanitizada, retire delicadamente toda cobertura da válvula bico de pato.

Etapa 13

Usando um copo de shake cheio com solução sanitizante, enxágue bem a válvula bico de pato.

Etapa 14

Instale a válvula bico de pato na conexão de ponta da cobertura com a extremidade chata alinhada com o rasgo aberto da conexão.

Nota: troque a válvula bico de pato se estiver danificada ou se ultrapassar o rasgo da conexão de ponta da cobertura. (Veja a Figura 180.)

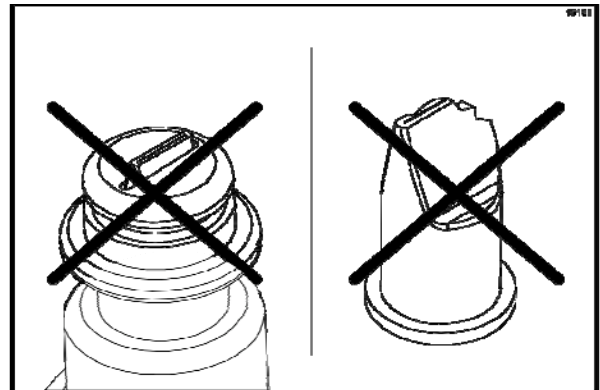


Figura 180

Etapa 15

Instale a conexão de ponta da cobertura na conexão da linha de cobertura. Aperte com a mão até ficar firme.

Nota: a válvula bico de pato deve estar molhada quando a conexão de ponta for colocada na conexão da linha de cobertura. A água sanitizante lubrificará a superfície plana inferior e evitará que o bico de pato torça ao apertar a conexão de ponta da cobertura.

Etapa 16

Inspeccione a válvula bico de pato quanto à instalação correta no interior da conexão de ponta da cobertura. Sua ponta deve **permanecer plana** para vedar a linha de cobertura. (Veja a Figura 181.)

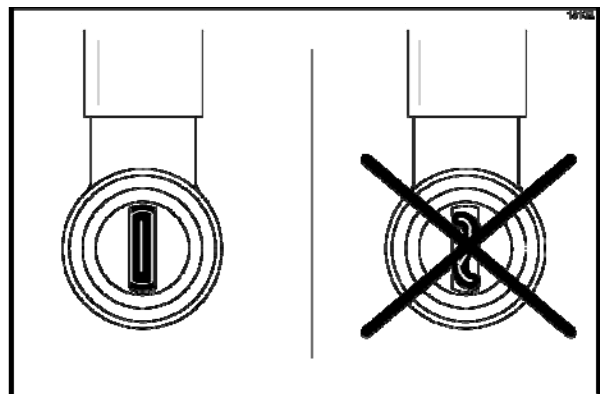


Figura 181

Caso contrário, remova a conexão de ponta da cobertura e remova/reinstale a válvula bico de pato. Usando um copo de shake cheio de solução sanitizante, enxágue bem a conexão de ponta da cobertura para umedecer a parte inferior da válvula bico de pato. Reinstale a conexão de ponta da cobertura na conexão da linha de cobertura. Se a ponta não estiver plana quando a conexão de cobertura for montada, troque a válvula bico de pato.

Etapa 17

Instale o anel de vedação na conexão de ponta de cobertura.

Etapa 18

Repita as etapas 8 a 17 para todos os demais sabores de cobertura.

Etapa 19

Deve-se abastecer cada sabor de cobertura para purgar o ar para fora das linhas de cobertura. Para abastecer cada a linha, posicione-a sobre um copo vazio. (Veja a Figura 182.)

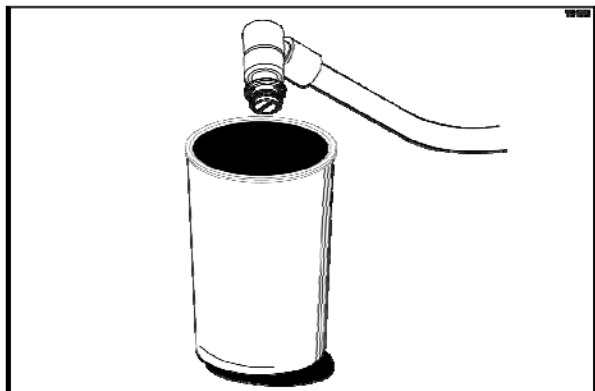


Figura 182

Etapa 20

Pressione o símbolo CALIBRAR para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR e AUTOMÁTICO no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL acenderão.

A tela exibirá as opções do menu calibrar. (Veja a Figura 183.)

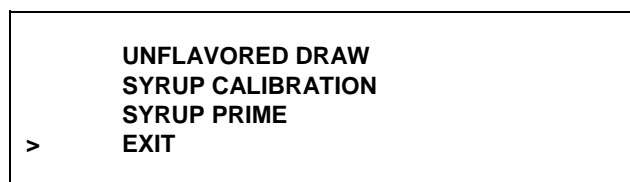


Figura 183

Etapa 21

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ou SABOR OPCIONAL para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER COBERTURA). (Veja a Figura 184.)

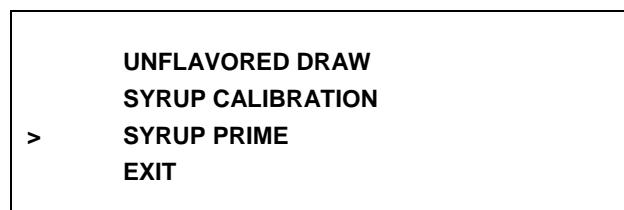


Figura 184

Etapa 22

Pressione o símbolo CALIBRAR para entrar no modo de ABASTECIMENTO DE COBERTURA. (Veja a Figura 185.)

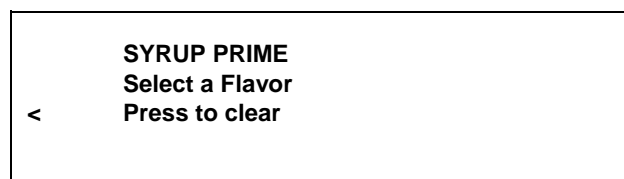


Figura 185

Etapa 23

Pressione o símbolo do sabor da cobertura correspondente. O símbolo deve acender e a bomba do sabor selecionado começará a operar na velocidade máxima. (Veja a Figura 186.)

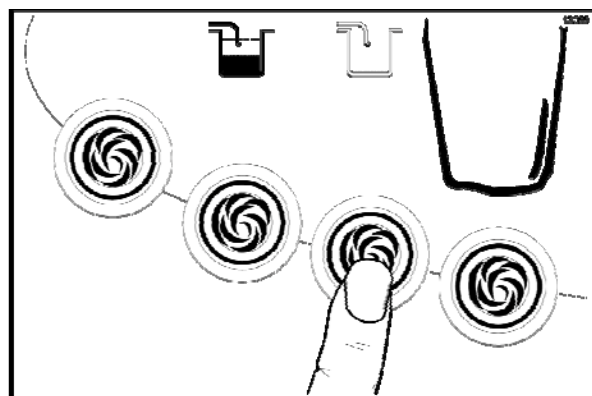




Figura 186

Etapa 24

Quando uma vazão contínua de cobertura estiver fluindo pela válvula de cobertura e todo o ar tiver sido eliminado da linha, pressione o símbolo  de qualquer sabor para interromper a bomba.

Etapa 25

Repita as etapas 23 e 24 para abastecer as demais linhas de cobertura. Depois de concluído o abastecimento, saia do modo ABASTECER COBERTURA pressionando o símbolo CALIBRAR .

Etapa 26

Usando a bisnaga cheia de solução sanitizante, sanitize as conexões das extremidades da válvula de cobertura.

Etapa 27

Lubrifique o anel de vedação. Levante o retentor da válvula de cobertura. Instale a válvula de cobertura. Empurre o retentor da válvula de cobertura para baixo, para prendê-la no lugar. Repita este procedimento para cada válvula de cobertura. (Veja a Figura 187.)

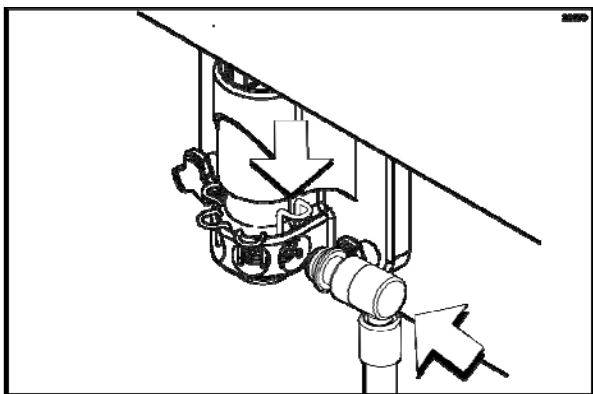


Figura 187

Nota: não instale uma linha de cobertura vazia na porta da máquina. Insira um tampão no orifício da cobertura na porta, sempre que a linha não estiver em uso. Isso evitará o acúmulo de mix no interior da conexão da válvula e linha de cobertura.


Etapa 28

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

Etapa 29

Instale o porta-copos de shake, a pingadeira dianteira e o protetor contra respingos.

Etapa 30

Quando estiver pronto para reiniciar a operação normal, pressione o símbolo AUTOMÁTICO . (Veja a Figura 188.) No menu do gerente, há um controle para acionar ou desativar o recurso INÍCIO AUTOMÁTICO. Com este recurso acionado, a máquina sai automaticamente do modo STANDBY e inicia os dois lados no modo AUTOMÁTICO no horário designado, todos os dias.

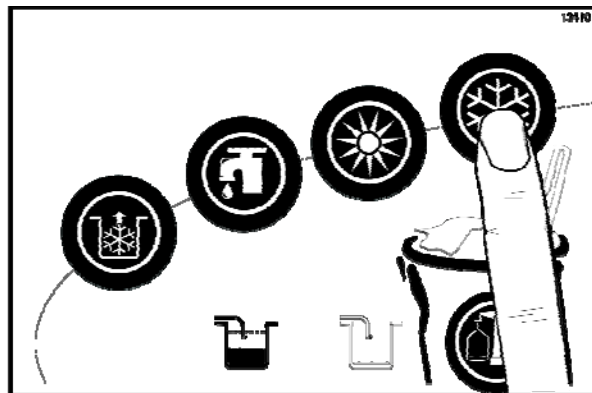


Figura 188

Nota: o procedimento de colocar a máquina em AUTOMÁTICO deve ser realizado aproximadamente 15 minutos antes de servir o produto.

Lado de sorvete soft

Etapa 1

Prepare uma pequena quantidade de uma solução sanitizante a 100 ppm. USE ÁGUA MORNHA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 2

Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução sanitizante. Mergulhe a escova da saída de produto da porta na solução sanitizante e limpe a saída e a parte inferior das válvulas de extração. (Veja a Figura 189.)

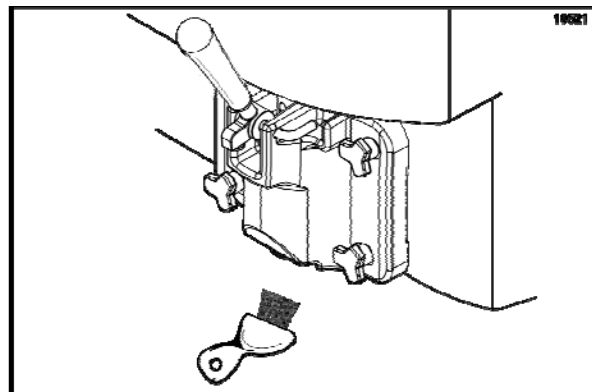



Figura 189

Nota: para certificar-se de que as condições sanitárias são mantidas, escove cada item por 60 segundos, mergulhando a escova diversas vezes na solução sanitizante.

Etapa 3

Usando uma toalha limpa e sanitizada, limpe a porta, o painel frontal, a área ao redor da parte inferior da máquina e toda área que apresentar acúmulo de umidade ou de alimentos.

Etapa 4

Quando estiver pronto para reiniciar a operação normal, pressione o símbolo AUTOMÁTICO . (Veja a Figura 190.) No menu do gerente, há um controle para acionar ou desativar o recurso INÍCIO AUTOMÁTICO. Com este recurso acionado, a máquina sai automaticamente do modo STANDBY e inicia os dois lados no modo AUTOMÁTICO, no horário designado, todos os dias. (Veja na página 42.)

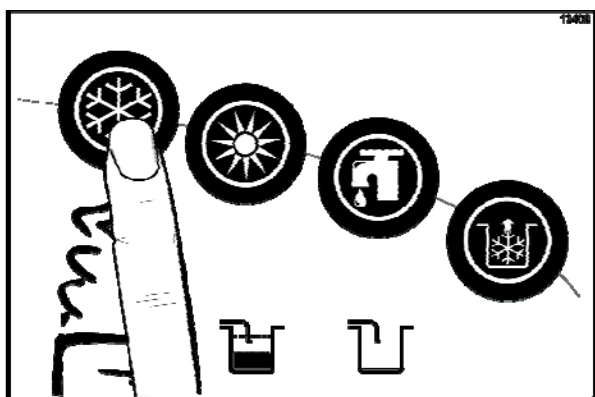


Figura 190

Nota: este procedimento deve ser realizado 15 minutos antes de servir o produto.

Sistema de cobertura

Calibragem da cobertura





A calibragem do fluxo de cobertura deve ser realizada semanalmente, durante a limpeza do sistema da cobertura. É extremamente importante que a quantidade correta de cobertura seja introduzida no mix congelado para se obter um shake de qualidade.

Para determinar a vazão de cobertura será necessário um copo medidor indicando o seu volume. A quantidade correta é 30 ml (1 fl. oz.) em 5 segundos. Para as coberturas de shakes mais densos, a vazão apropriada é 30 ml +/- 4 ml (1 fl. oz. +/- 1/8 fl. oz.) em 7 segundos. Uma vez definida, a quantidade correta de cobertura será misturada com a base do shake, independentemente do tamanho servido. Observe que a calibragem da cobertura é essencial ao mudar para o quarto sabor promocional.

Procedimento de calibragem

As linhas de cobertura devem ser devidamente abastecidas para eliminar o ar na linha antes de efetuar a calibragem. (Veja os Procedimentos de Abastecimento da Cobertura na página 80.)

Etapa 1

Pressione o símbolo CALIBRAR  para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR  e AUTOMÁTICO  no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL  acenderão. (Veja a Figura 191.)

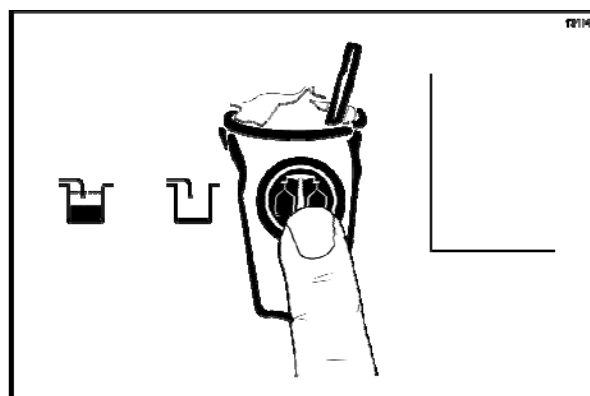


Figura 191

A tela exibirá as opções do menu calibrar. (Veja a Figura 192.)

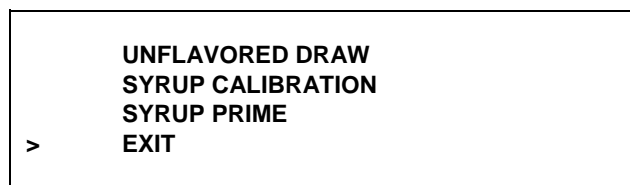


Figura 192

Nota: quando for exibida a tela CALIBRAR, os símbolos da seleção de sabores não levantarão a válvula de extração para dispensar o shake.

Etapa 2

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO ou SABOR OPCIONAL para movimentar a seta até SYRUP CALIBRATION (CALIBRAR COBERTURA). (Veja a Figura 193.)

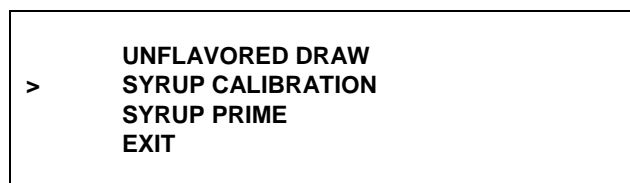


Figura 193

Etapa 3

Pressione o símbolo CALIBRAR para entrar no modo calibrar cobertura. (Veja a Figura 194.)

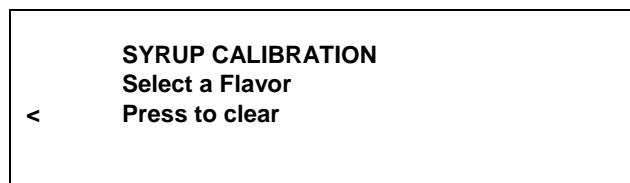


Figura 194

Etapa 4

Desconecte a válvula de cobertura da porta da máquina. Levante o retentor da válvula de cobertura e puxe a válvula para fora. (Veja a Figura 195.)

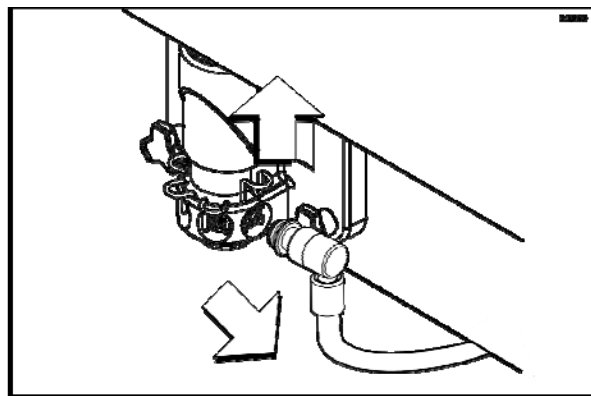


Figura 195

Etapa 5

Para calibrar a quantidade de cobertura dispensada, posicione o medidor menor do copo medidor embaixo da válvula do sabor a ser calibrado. Pressione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR correspondente para acionar a bomba e iniciar o fluxo da cobertura. Quando o nível de cobertura medir 30 cc (1 onça), pressione o mesmo símbolo de SELEÇÃO DO SABOR para interromper o fluxo.

Verifique o nível de cobertura no copo. Se a medida não estiver dentro das especificações, repita a etapa 4 para o mesmo sabor até obter a quantidade correta. (Veja a Figura 196.)

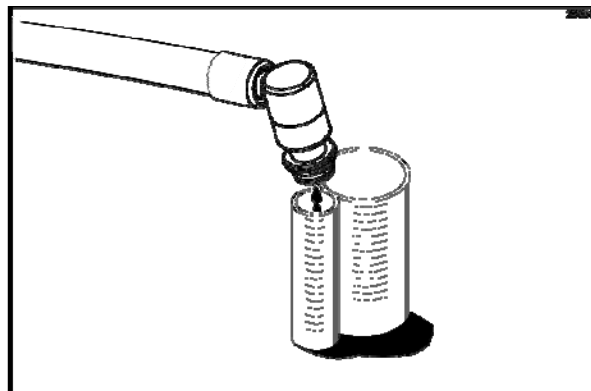





Figura 196

Nota: é possível verificar a quantidade de cobertura dispensada no menu do gerente. (Veja “Verificar calibração” na página 39.)

Etapa 6

Repita as etapas 4 e 5 para os demais sabores de coberturas.

Etapa 7

Saia do modo CALIBRAR pressionando o símbolo  correspondente. Aparecerá uma tela desligada e os símbolos AUTOMÁTICO  e SABOR OPCIONAL  retornarão às suas operações normais.

Nota: sempre que uma determinada linha de cobertura não for usada, deve-se instalar o tampão do orifício de cobertura encontrado no kit de peças sobressalentes. Coloque o anel de vedação no canal do tampão do orifício de cobertura e lubrifique. Instale o tampão na porta. Abaixar o pino de retenção para prender o tampão no lugar.

Procedimento de abastecimento de coberturas

A finalidade do abastecimento da linha de cobertura é eliminar todo ar do seu sistema de produção. O ar na linha pode causar a mistura irregular do shake, transferência do sabor e vazamento de cobertura da saída da porta do cilindro, após o fechamento da válvula de extração. Toda vez que o recipiente de cobertura for esvaziado ou substituído, abasteça o sistema de cobertura até todo ar ser removido e a vazão da cobertura estiver uniforme.

Etapa 1

Pegue um recipiente de cobertura cheio na área de armazenamento.

Etapa 2

Agite o recipiente de cobertura antes de abri-lo. Abra o recipiente cheio.

Etapa 3

Puxe o tubo de alimentação do recipiente de cobertura vazio e limpe seu exterior com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de cobertura em saco:

desconecte o saco vazio e limpe a conexão da mangueira com uma toalha limpa e sanitizada. Encaixe o conector da mangueira em um saco de cobertura cheio. Coloque o saco sobre a prateleira no compartimento de cobertura. Certifique-se de que a mangueira não está comprimida e de que não há dobras no tubo.

Etapa 4

Coloque o tubo de alimentação no recipiente de cobertura cheio e recolocar o recipiente de cobertura no gabinete.





Etapa 5

Descarte o recipiente de cobertura vazio.

Etapa 6

Abasteça a linha de cobertura removendo a válvula de cobertura da máquina colocando-a sobre um copo vazio.

Etapa 7

Pressione o símbolo CALIBRAR  para exibir as opções do menu. Os símbolos CALIBRAR  e AUTOMÁTICO  no lado do shake e o símbolo SABOR OPCIONAL  acenderão.

Nota: a tela exibirá as opções do menu calibrar. (Veja a Figura 197.)

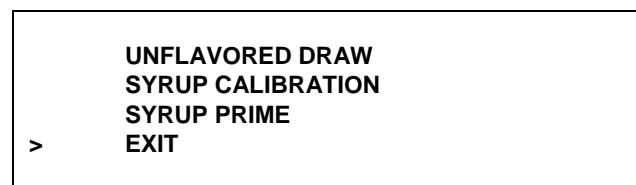




Figura 197

Etapa 8

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  ou SABOR OPCIONAL  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER COBERTURA). (Veja a Figura 198.)

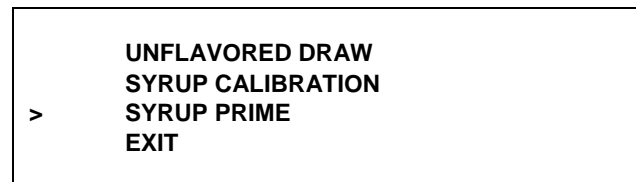



Figura 198

Etapa 9

Pressione o símbolo CALIBRAR  para entrar no modo de ABASTECIMENTO DE COBERTURA. (Veja a Figura 199.)

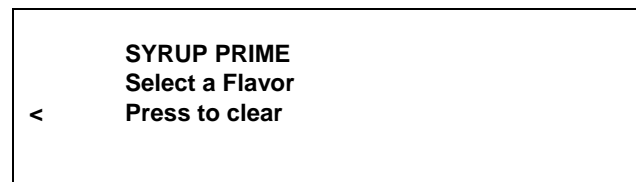



Figura 199

Etapa 10

Pressione o símbolo do sabor da cobertura  correspondente. O símbolo deve acender e a bomba do sabor selecionado começará a operar na velocidade máxima. (Veja a Figura 200.)

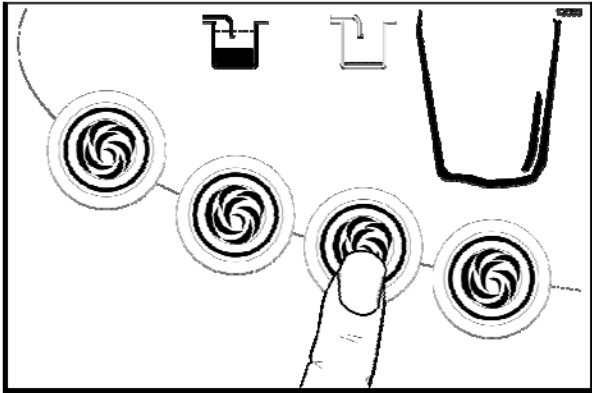




Figura 200

Etapa 11

Quando uma vazão contínua de cobertura estiver fluindo pela válvula de cobertura e todo o ar tiver sido eliminado da linha, pressione o símbolo  de qualquer sabor para interromper a bomba.

Etapa 12

Repita as etapas 10 e 11 para quaisquer outras linhas de cobertura a serem abastecidas ou saia do modo ABASTECER COBERTURA pressionando o símbolo CALIBRAR .

Bomba de cobertura

Desmontagem da bomba de cobertura

Desmonte e limpe a bomba antes de usá-la pela primeira vez. Após isso, ela deverá ser desmontada e limpa semanalmente.

Etapa 1

Lave e enxágue a bomba em um recipiente com água morna. Coloque a extremidade inferior da bomba no recipiente com água. Opere a bomba até somente a água morna sair pelo tubo de escoamento.

Etapa 2

Retire a bomba do recipiente com água para desmontá-la.

Etapa 3

Retire o conjunto do êmbolo da bomba girando a porca do êmbolo no sentido anti-horário. (Veja a Figura 201.)

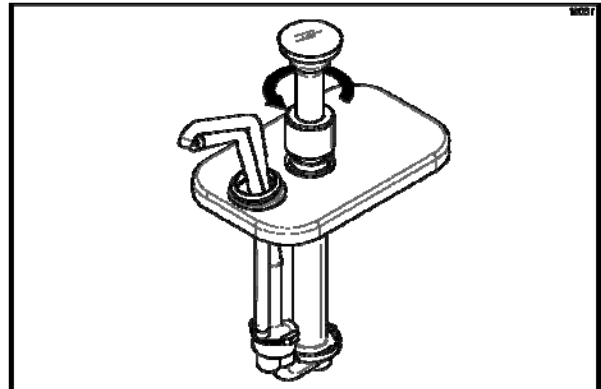


Figura 201

Etapa 4

Para retirar o botão, comprima a mola na sua direção usando a arruela. Comprima a mola o suficiente para prender o êmbolo com sua mão para suporte. Comece a retirar o botão usando a outra mão. Retire o anel de vedação do botão. Retire a porca do tubo do êmbolo. (Veja a Figura 202.)

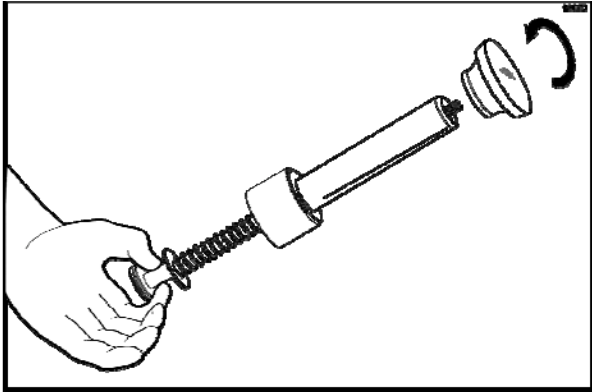


Figura 202

Etapa 5

Retire o tubo do êmbolo e o inserto do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 203.)

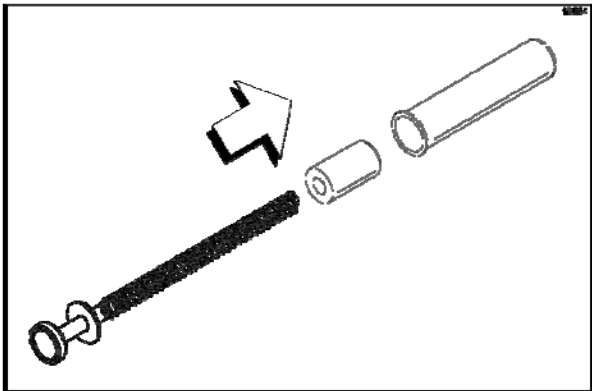


Figura 203

Etapa 6

Retire a mola e a arruela do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 204.)

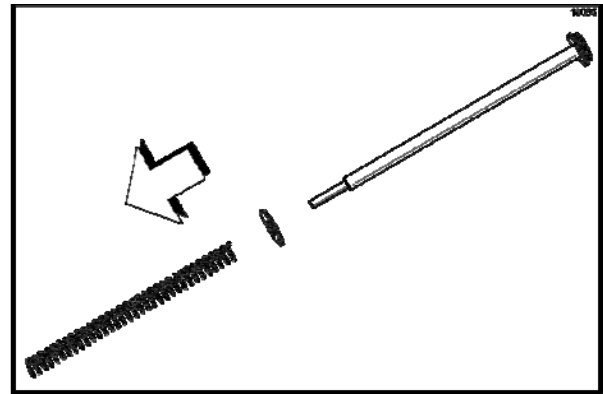


Figura 204

Etapa 7

Retire o conjunto de vedação do conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 205.)

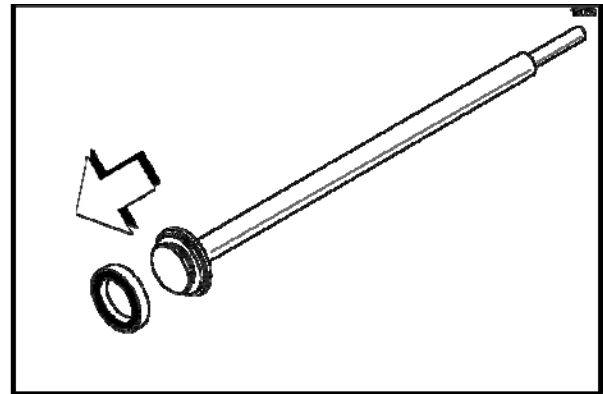


Figura 205

Etapa 8

Retire o anel de vedação. (Veja a Figura 206.)

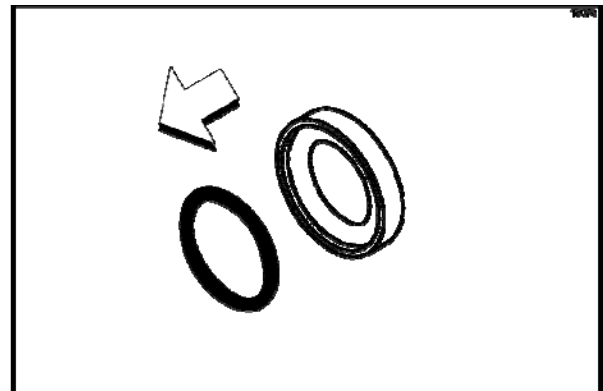


Figura 206

Etapa 9

Retire a contraporca do tubo de escoamento girando-a no sentido anti-horário. Retire a contraporca de escoamento do tubo de escoamento. (Veja a Figura 207.)

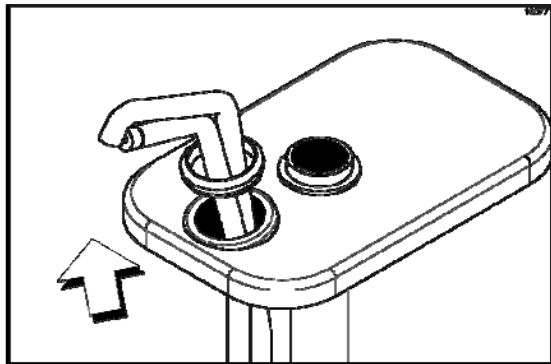


Figura 207

Etapa 10

Retire a tampa deslizando-a para fora do tubo de escoamento.

Etapa 11

Retire o cilindro do corpo da válvula. (Veja a Figura 208.)

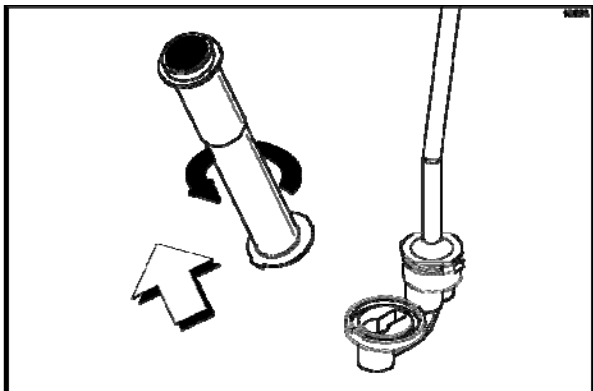


Figura 208

Etapa 12

Retire tubo de escoamento do corpo da válvula. (Veja a Figura 209.)

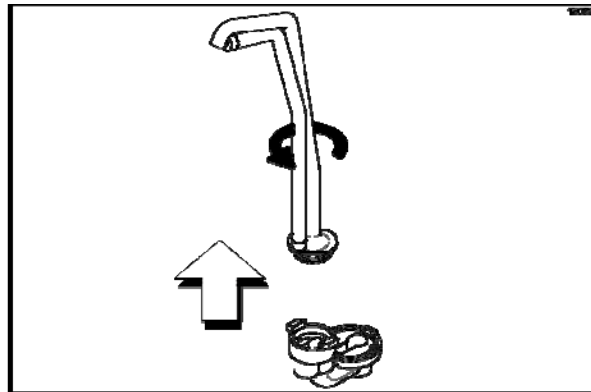


Figura 209

Etapa 13

Retire o anel de vedação de 1-5/16" do corpo da válvula e o anel de vedação de 1" do tubo de escoamento.

Limpeza da bomba de cobertura

Etapa 1

Lave e esfregue todas as peças com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®).

Etapa 2

Insira a escova preta flexível pela ponta do tubo de escoamento. Desloque a escova num movimento de vaivém para esfregar a ponta do tubo de escoamento. (Veja a Figura 210.)

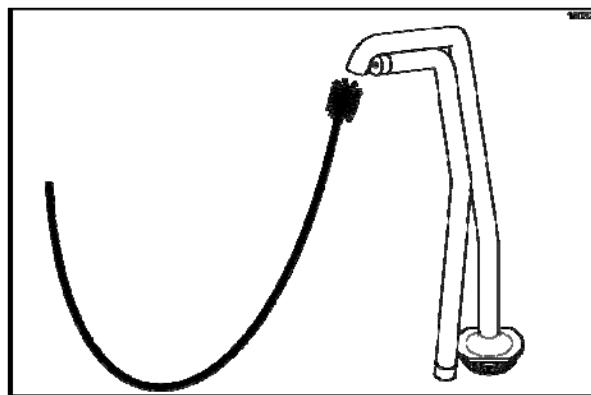


Figura 210

Etapa 3

Empurre a escova totalmente pelo tubo de escoamento e puxe-a pela parte inferior do tubo.

Etapa 4

Insira a escova preta flexível no lado superior da válvula de entrada. Esfregue está área, principalmente ao redor da esfera de aço. (Veja a Figura 211.)

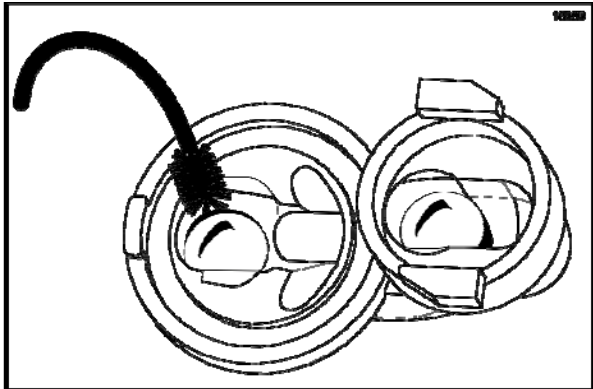


Figura 211

Etapa 5

Insira a escova preta flexível no lado superior da válvula de saída. Esfregue está área, principalmente ao redor da esfera de aço. (Veja a Figura 212.)

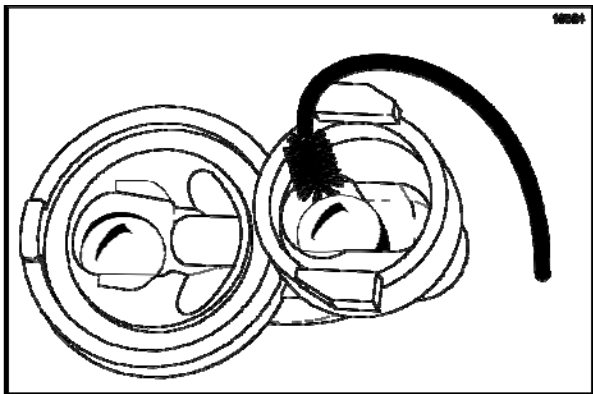


Figura 212

Etapa 6

Insira a escova preta flexível pela extremidade sem cerdas, na passagem entre a válvula de entrada e a válvula de saída. (Veja a Figura 213.)

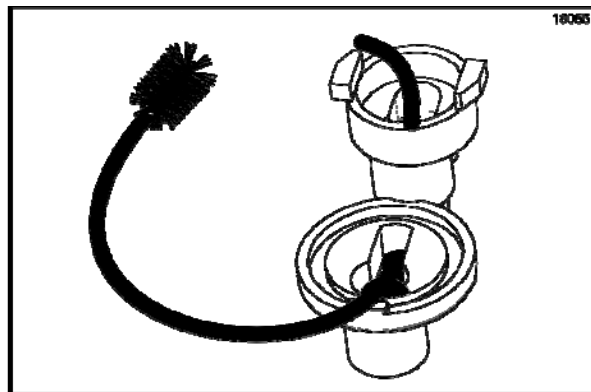


Figura 213

Etapa 7

Movimente a escova para frente e para trás para esfregar esta passagem. Empurre a escova completamente e puxe-a para fora do corpo da válvula. (Veja a Figura 214.)

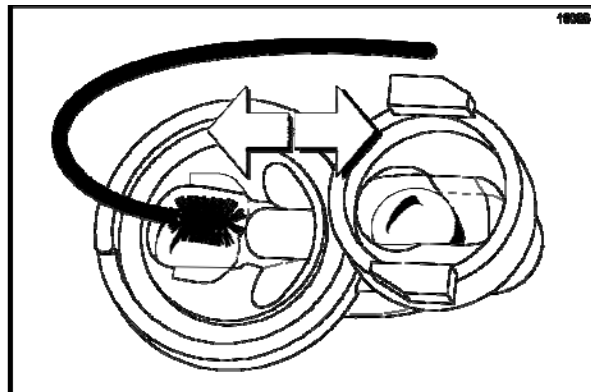


Figura 214

Etapa 8

Insira a escova preta flexível no lado inferior da válvula de entrada. Movimente a escova para frente e para trás para esfregar esta área, principalmente em torno da esfera de aço. (Veja a Figura 215.)

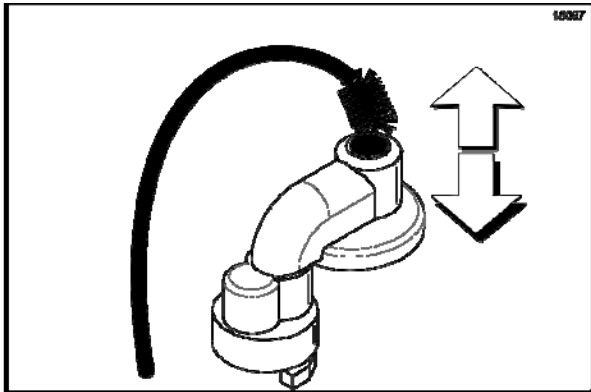


Figura 215

Etapa 9

Empurre a escova completamente pela válvula de entrada e puxe-a para fora do corpo da válvula.

Etapa 10

Enxágue todas as peças com água limpa.

Etapa 11

Sanitize as peças numa solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). Deixe as peças secar ao ar após a sanitização.

Montagem da bomba de cobertura

Após concluir a desmontagem e limpeza, monte a bomba.

Etapa 1

Lubrifique e instale o anel de vedação no selo. (Veja a Figura 216.)

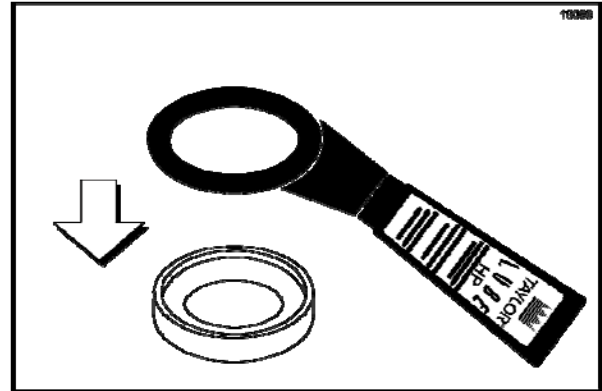


Figura 216

Etapa 2

Instale o conjunto de selo na extremidade do pistão do conjunto do êmbolo.

Etapa 3

Instale a arruela e a mola no conjunto do êmbolo. (Veja a Figura 217.)

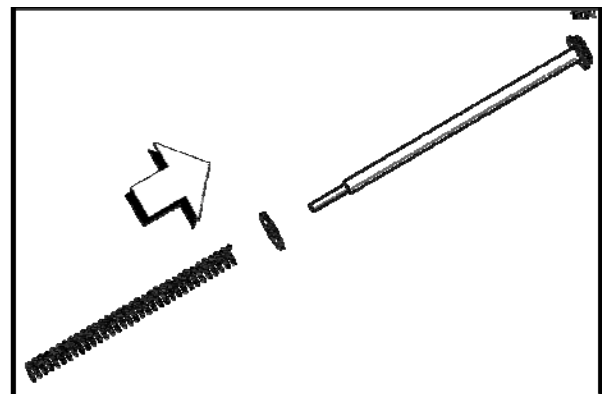


Figura 217

Etapa 4

Instale a inserção do êmbolo no tubo do êmbolo posicionando a extremidade com a borda chanfrada e o orifício menor para que entre primeiro no tubo do êmbolo.

Etapa 5

Instale a porca no tubo do êmbolo.

Etapa 6

Instale o anel de vedação no canal do botão.

Etapa 7

Instale o conjunto do tubo do êmbolo no conjunto do êmbolo inserindo este último pela abertura maior do tubo. Empurre o conjunto do êmbolo comprimindo a mola até que a extremidade rosqueada da haste se estenda pela abertura menor no tubo do êmbolo e pela inserção. (Veja a Figura 218.)

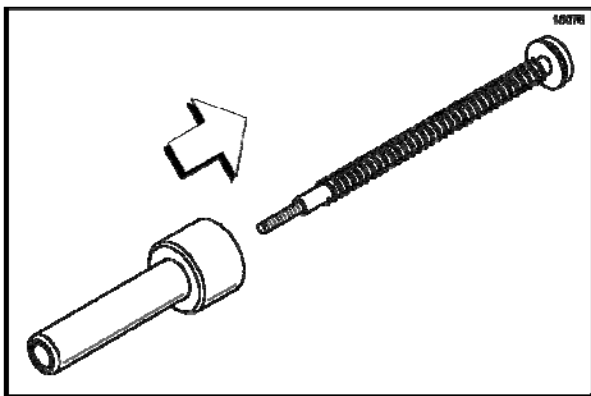


Figura 218

Etapa 8

Instale o botão com seu anel de vedação na extremidade rosqueada do conjunto do êmbolo. Prenda o conjunto do êmbolo de forma que o tubo, comprimindo a mola, seja puxado o máximo possível no sentido da extremidade do pistão. Aperte o botão girando-o no sentido horário.

Etapa 9

Lubrifique e instale o anel de vedação de 1" no canal do tubo de escoamento. (Veja a Figura 219.)

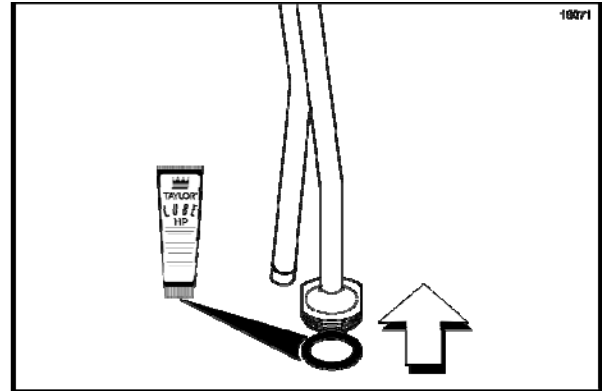


Figura 219

Etapa 10

Lubrifique e instale o anel de vedação de 1-5/16" no corpo da válvula. (Veja a Figura 220.)

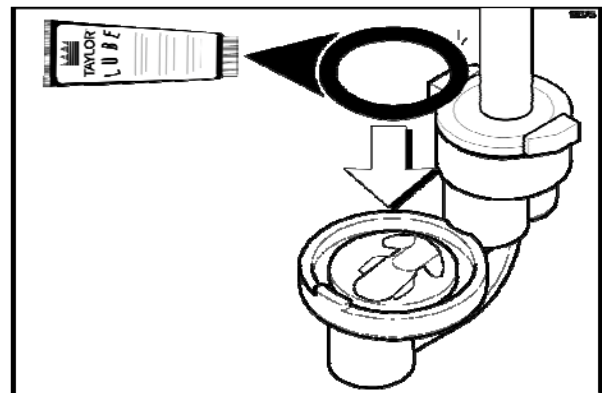


Figura 220

Etapa 11

Instale o tubo de escoamento na menor abertura do corpo da válvula, alinhando as partes chatas no tubo de escoamento com os canais de fixação no corpo da válvula. Empurre o tubo de escoamento para baixo até ficar assentado na abertura do corpo da válvula. Gire o tubo de escoamento no sentido horário para encaixá-lo totalmente nos canais de fixação do corpo da válvula.

Etapa 12

Instale o cilindro pela abertura maior no corpo da válvula inclinando-o para longe do tubo de escoamento e deslizando a seção mais larga do flange embaixo do canal de fixação do centro no corpo da válvula. Alinhe as saliências do cilindro com os canais de fixação no corpo da válvula. Gire o cilindro no sentido horário até que as saliências se encaixem totalmente nos canais de fixação do corpo da válvula.

Etapa 13

Instale a tampa inserindo o tubo de escoamento pelo orifício menor da tampa. Deslize a tampa até que o orifício maior se encaixe ao redor da parte superior do cilindro. A contraporca do tubo de escoamento prenderá a tampa na posição correta.

Etapa 14

Instale a contraporca do tubo de escoamento. Aperte a contraporca girando-a no sentido horário.

Etapa 15

Lubrifique e instale o conjunto do êmbolo na abertura do cilindro do corpo da válvula. (Veja a Figura 221.)

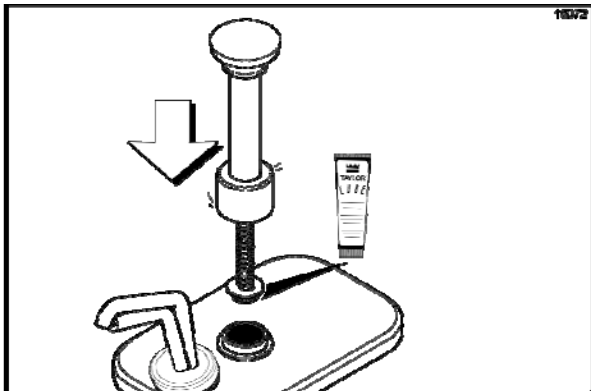


Figura 221

Etapa 16

Aperte a porca do êmbolo girando-a no sentido horário. (Veja a Figura 222.)

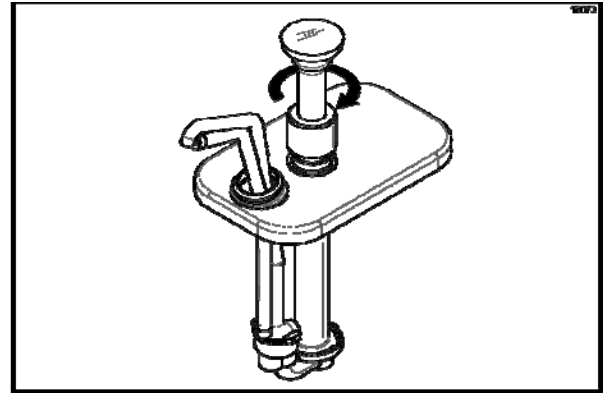


Figura 222

Limpeza manual com escovas

Este procedimento deve ser realizado a cada duas semanas.



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS



Os seguintes itens serão necessários para desmontar o Modelo C606:

- Dois baldes para limpeza e sanitização para cada lado da máquina
- Escovas (fornecidas com a máquina de sorvete)
- Solução de limpeza
- Solução sanitizante
- Toalhas descartáveis
- Bandejas de peças

Como drenar o produto do cilindro de congelamento

O procedimento de drenagem do produto do cilindro de congelamento é idêntico para ambos os lados da máquina. Sendo assim, primeiro drene o produto do lado do shake e depois repita os procedimentos para o lado do sorvete soft.

Etapa 1

DESLIGUE as chaves dos aquecedores de cobertura pressionando os símbolos  . Esses símbolos não acendem quando os aquecedores estão desligados.

Etapa 2

Cancele a operação automática pressionando o símbolo AUTOMÁTICO . (Veja a Figura 223.)

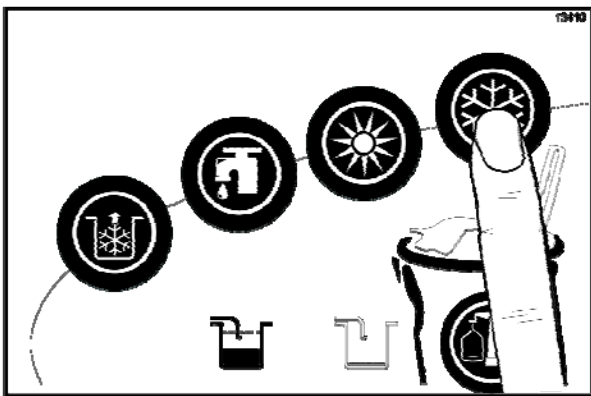


Figura 223



Etapa 3

Somente no lado do shake: Remova o porta-copos de shake. Deixe-o de lado para limpar com todas as peças mais tarde.

Etapa 4

Retire a tampa do reservatório e o agitador. Leve essas peças ao tanque para lavar, enxaguar e sanitizar.

Etapa 5

Com um balde embaixo das saídas de produto do cilindro, pressione os símbolos LAVAR  e BOMBEAR , e abra a válvula de extração. (**Lado do shake: pressione no símbolo de seleção de qualquer sabor para abrir a válvula de extração.**)

Drene o produto do cilindro de congelamento e do reservatório de mix. (Veja a Figura 224.)

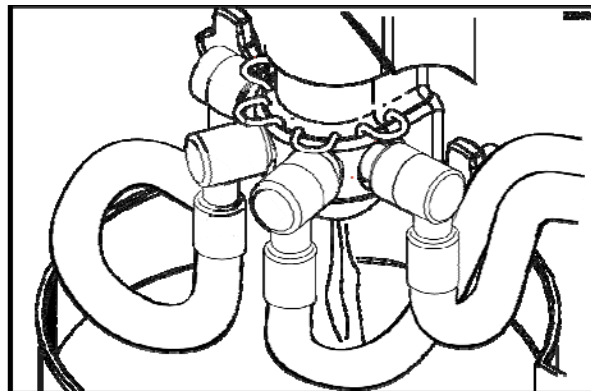




Figura 224

Etapa 6

Quando a vazão do produto parar, pressione os símbolos LAVAR e BOMBEAR   cancelando os modos respectivos. A válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.

Etapa 7

Remova o clipe de fixação, o tubo de alimentação de mix, o clipe da bomba e a bomba de ar/mix montada. Coloque as peças na bandeja para peças.

Etapa 8

Somente no lado do shake: Remova as linhas de cobertura da porta do cilindro levantando os retentores das válvulas e puxando-as para fora da porta. Insira os tampões dos orifícios de cobertura nos orifícios. Abaixar os pinos de retenção para prender os tampões na porta.

Etapa 9

Repita as etapas 2 a 7 para o lado de sorvete soft da máquina.

Enxágue

Etapa 1

Despeje 7,6 litros (2 galões) de água fria e limpa no reservatório de mix do shake. Com a escova branca do reservatório, escove o reservatório de mix, os sensores do nível de mix e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix. (Veja a Figura 225.)

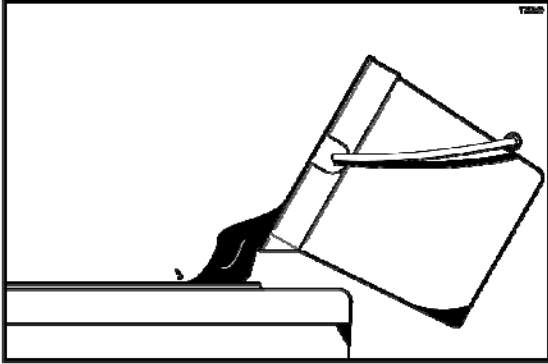



Figura 225

Nota: não escove o orifício de entrada de mix enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.

Etapa 2

Com um balde de mix embaixo da saída de produto, pressione o símbolo LAVAR . (Veja a Figura 226.)

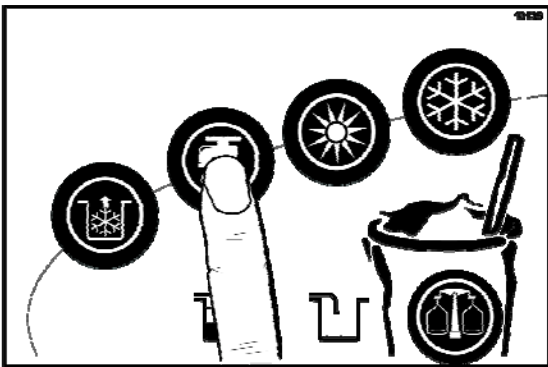



Figura 226

Etapa 3

Abra a válvula de extração na porta do cilindro. Drene toda a água de enxágue pela saída porta, feche a válvula de extração e pressione o botão LAVAR  cancelando o modo de lavagem. (**Nota: a válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.**)

Etapa 4

Repita este procedimento utilizando água limpa e morna até que a água saindo seja cristalina.

Etapa 5

Repita as etapas 1 a 4 para o lado de sorvete soft da máquina.

Limpeza e sanitização

Etapa 1

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

Etapa 2


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

Etapa 3

Com a escova branca do reservatório, limpe o reservatório de mix, os sensores do nível de mix e a parte externa da caixa do eixo de transmissão do agitador. Com a escova de cerdas em ambas as extremidades, limpe o orifício de entrada de mix.

Nota: não escove o orifício de entrada de mix enquanto a máquina estiver no modo de LAVAR.

Etapa 4

Pressione o símbolo LAVAR . Isso fará com que a solução de limpeza do cilindro de congelamento entre em contato com todas as áreas no seu interior.


Etapa 5

Coloque um balde vazio embaixo da saída de produto.

Etapa 6

Abra a válvula de extração na porta do cilindro e retire toda a solução.

Etapa 7

Quando a solução de limpeza deixar de sair pelo orifício de saída do produto, feche a válvula de extração e pressione o símbolo LAVAR , cancelando esse modo. (**Nota: a válvula de extração do shake fecha automaticamente quando a operação LAVAR é cancelada.**)

Etapa 8

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

Etapa 9

Repita as etapas 2 a 7 com a solução sanitizante.

Etapa 10

Repita as etapas 1 a 8 para o lado de sorvete soft da máquina.

Desmontagem - lado do shake

Nota: se as peças especificadas abaixo não forem removidas para a limpeza e lubrificação, a máquina será danificada. Essas peças devem ser removidas a cada 14 dias. Caso contrário, a máquina bloqueará e não funcionará.

Etapa 1

Certifique-se de que a chave de força está na posição OFF (DESLIGADA). (Veja a Figura 227.)

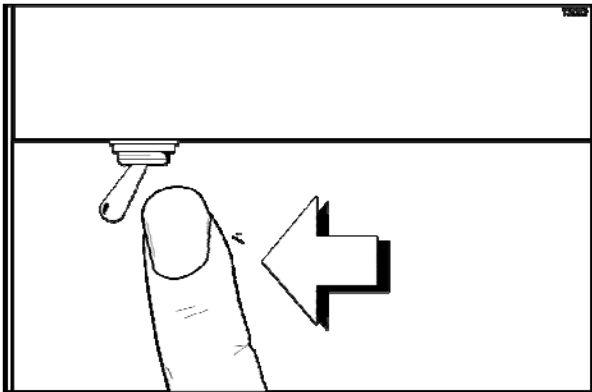


Figura 227

Etapa 2

Remova os tampões dos orifícios de saída da cobertura e a tampa do restritor da parte inferior da saída de produto.

Etapa 3

Remova a lâmina do spinner da parte inferior do orifício da porta do cilindro levantando o anel de fixação na bucha do spinner e puxando a lâmina para baixo.

Etapa 4

Retire as porcas de aperto manual, a porta do cilindro, o conjunto do batedor, o eixo e selo do eixo de transmissão, e as lâminas de raspagem do cilindro de congelamento.

Etapa 5

Remova o selo do eixo de transmissão.

Etapa 6

Remova o anel de vedação da porta do cilindro, a bucha plástica, os pinos de retenção e conjunto do spinner da válvula de extração.

Remova o spinner de transmissão da válvula de extração prendendo a válvula e puxando o spinner para fora. Remova o selo do eixo do spinner. (Veja a Figura 228.)

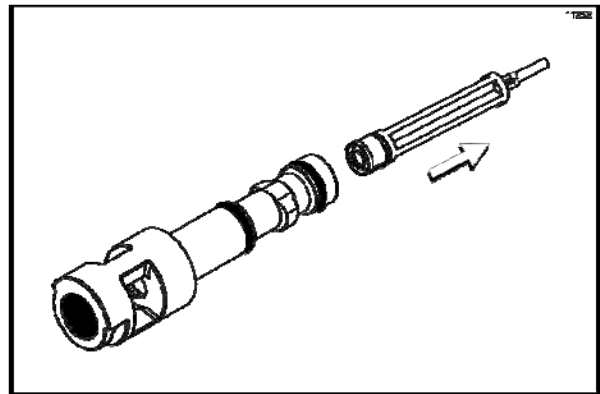


Figura 228

Etapa 7

Remova os dois anéis de vedação da válvula de extração.

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

Etapa 8

Do cilindro da bomba de shake, retire o pino de retenção, o adaptador de entrada de mix, o orifício de ar, o diafragma e o pistão. Remova o anel de vedação do pistão e do orifício de ar.

Etapa 9

Retire o eixo de transmissão da bomba de transmissão na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 229.)

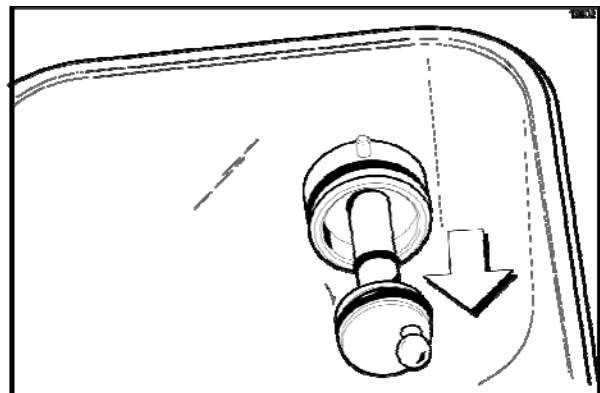


Figura 229

Retire os dois anéis de vedação pequenos e o anel de vedação grande do eixo de transmissão da bomba.

Desmontagem - lado de sorvete soft da máquina

Nota: se as peças especificadas abaixo não forem removidas para a limpeza e lubrificação, a máquina será danificada. Essas peças devem ser removidas a cada 14 dias. Caso contrário, a máquina bloqueará e não funcionará.

Etapa 1

Certifique-se de que a chave de força está na posição OFF (DESLIGADA).

Etapa 2

Retire as porcas de aperto manual, a porta do cilindro, o batedor, as lâminas de raspagem, e o eixo de transmissão com o selo do cilindro de congelamento.

Etapa 3

Retire os cliques das lâminas de raspagem.

Etapa 4

Remova o selo do eixo de transmissão.

Etapa 5

Do cilindro da bomba de sorvete, retire o pino de retenção, o adaptador de entrada de mix, o orifício de ar, o diafragma e o pistão. Remova o anel de vedação do pistão e do orifício de ar.

Etapa 6

Remova o gasket da porta do cilindro, a bucha plástica, o pino pivô, a alavanca e a válvula de extração. Remova os três anéis de vedação da válvula de extração.

Nota: NÃO tente remover o desenho da estrela da porta. Esse desenho faz parte da porta e NÃO é removível.

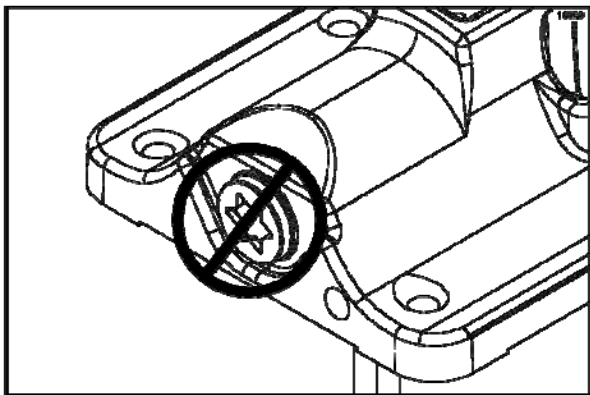


Figura 230

Etapa 7

Retire o eixo de transmissão da bomba de transmissão na parede posterior do reservatório de mix. (Veja a Figura 231.)

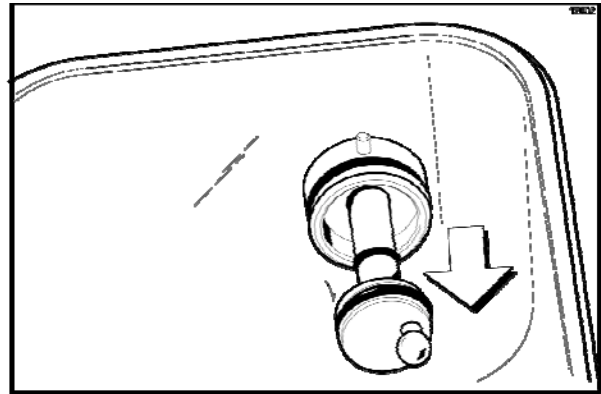


Figura 231

Retire os dois anéis de vedação pequenos e o anel de vedação grande do eixo de transmissão da bomba.

Etapa 8

Retire a pingadeira da frente e o protetor contra respingos. Retire as conchas dos dois recipientes de cobertura fria.

Etapa 9

Remova a pingadeira longa do painel frontal. Leve-a ao tanque para a limpeza. (Veja a Figura 232.)

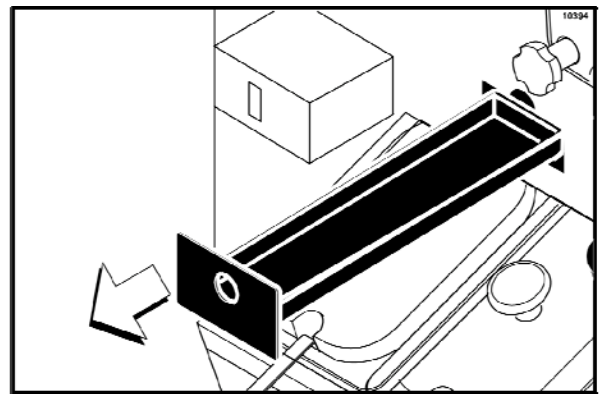


Figura 232

Etapa 10

Remova as duas pingadeiras curtas do painel traseiro. Remova as duas bandejas coletoras com entalhes dos painéis laterais esquerdo e direito. Leve-as ao tanque para a limpeza. (Veja a Figura 233.)

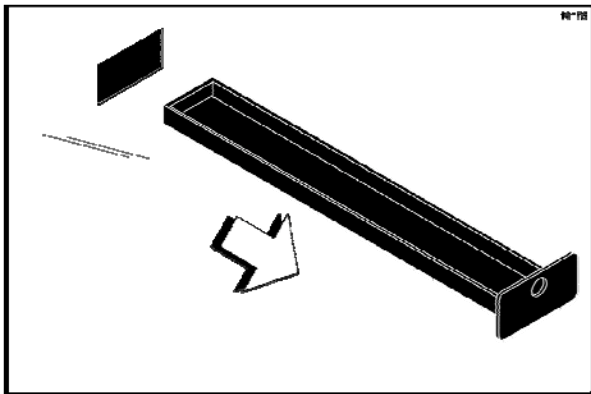


Figura 233

Nota: se as pingadeiras estiverem cheias, com uma quantidade excessiva de mix, isto indica que o(s) selo(s) ou anel(éis) de vedação do eixo de transmissão deve(m) ser substituído(s) ou devidamente lubrificado(s).

Limpeza com escovas

Recomendamos limpar todas as peças do shake e após repetir o procedimento (onde se aplique) para a limpeza das peças do lado de sorvete da máquina. Ao fazer isso, você não se confundirá nem trocará as peças de montagem na manhã seguinte. Coloque as peças na bandeja apropriada.

Etapa 1

Prepare um tanque com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Certifique-se de que todas as escovas fornecidas com a máquina de sorvete estão disponíveis para a limpeza.

Etapa 2

Escove cuidadosamente todas as peças desmontadas e as bandejas de peças na solução de limpeza, assegurando-se de remover todo lubrificante e resíduos de mix. Não esqueça de escovar todas as superfícies e orifícios, especialmente aqueles nos componentes da bomba e os pequenos orifícios da cobertura na porta do cilindro do lado de shake.

Enxágue todas as peças com água morna e limpa, uma de cada vez, incluindo a bandeja.

Etapa 3

Volte à máquina com uma pequena quantidade de solução de limpeza. Usando a escova de cerdas pretas, limpe as buchas de bronze na parte traseira dos cilindros de congelamento. (Veja a Figura 234.)

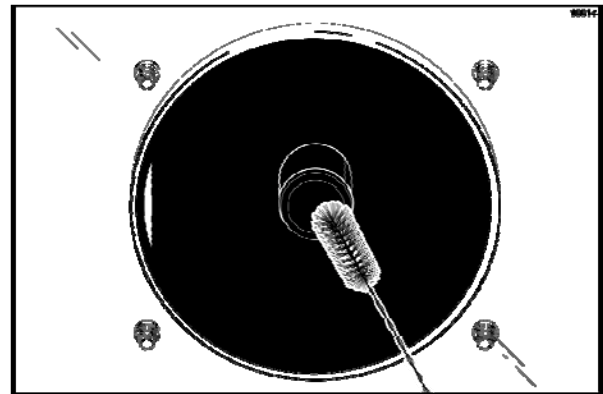


Figura 234

Etapa 4

Usando a escova preta, limpe as aberturas do cubo de acionamento na parede posterior dos reservatórios de mix. (Veja a Figura 235.)

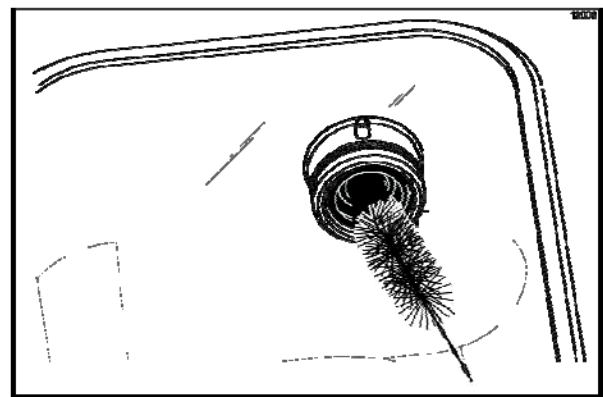


Figura 235

Etapa 5

Usando a escova com cerdas em ambas as extremidades, esfregue as conexões da linha de cobertura.

Etapa 6

Prepare um tanque com uma solução sanitizante a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 7

Sanitize todas as peças na solução sanitizante por pelo menos 1 minuto.

Etapa 8

Repita a etapa 3 com a solução sanitizante.

Etapa 9

Coloque as peças desmontadas sobre bandejas limpas e sanitizadas.

Etapa 10

Limpe todas as superfícies externas da máquina com uma toalha limpa e sanitizada.

Etapa 11

Repita as etapas 1 a 10 para o lado de sorvete soft da máquina.

Sistema de cobertura - Manutenção programada

Remoção do tubo da bomba de cobertura

Etapa 1

Remova os tubos pescadores dos recipientes de cobertura. Limpe a parte externa dos tubos com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de cobertura em saco: desconecte a conexão de cada saco de cobertura.

Etapa 2

Remova os recipientes de cobertura e a bandeja de cobertura da bomba do interior do gabinete.

Etapa 3


Coloque os tubos pescadores em um balde com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Para evitar a contaminação, cubra os recipientes de cobertura com um filme plástico.

No caso de um sistema de cobertura em saco: coloque a mangueira da cobertura com o acessório de conexão do saco em um balde com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.



Etapa 4

Levante o retentor e remova a válvula de cobertura da porta da máquina. Coloque a válvula em um balde embaixo da válvula de extração.


Etapa 5

Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.

Etapa 6

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE COBERTURA). Pressione o símbolo CALIBRAR  novamente para exibir a tela SYRUP PRIME (ABASTECER DE COBERTURA).


Etapa 7

Selecione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR  da válvula de cobertura correspondente para iniciar o fluxo da solução de limpeza pela linha de cobertura.

Etapa 8

Deixe a solução de limpeza fluir até que toda cobertura seja retirada da linha.

Etapa 9

Quando não houver mais cobertura, retire o tubo pescador da solução de limpeza e continue operando a bomba até que a linha de cobertura não contenha mais líquido. Selecione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper a bomba.

Etapa 10

Repita as etapas 3 a 9 usando uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (por exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 11

Abra a bomba empurrando a tampa articulada para cima. (Veja a seta na Figura 236.)

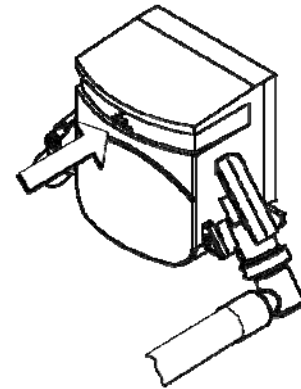


Figura 236

Etapa 12

Prenda o tubo da bomba pelas duas extremidades e retire-o do corpo da bomba. (Veja a Figura 237.)

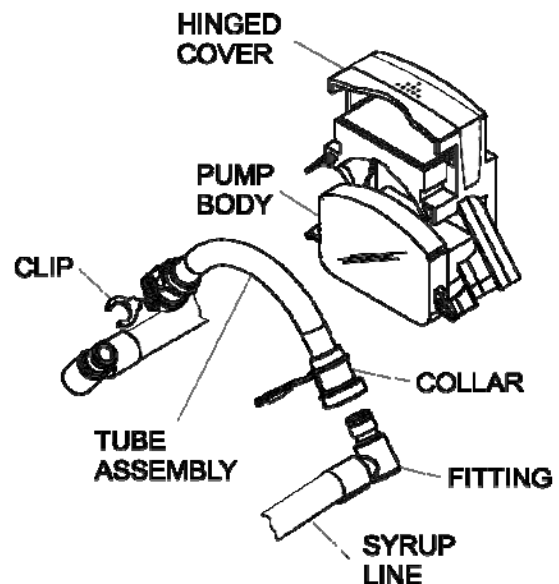


Figura 237

Etapa 13

Remova os cliques de seus respectivos encaixes.

Etapa 14

Remova as conexão do tubo da bomba.

Instalação do tubo da bomba

Etapa 1

Lubrifique os anéis de vedação das conexões da linha de cobertura com Taylor Lube HP.

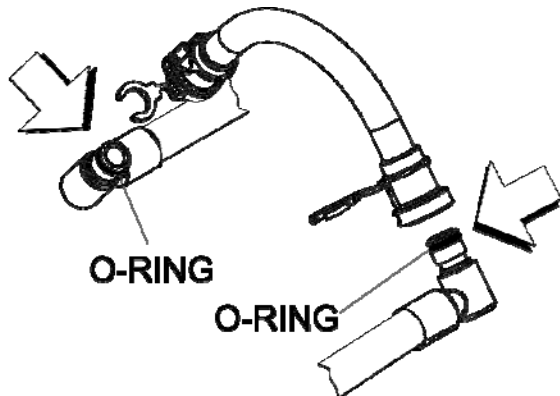


Figura 238

Etapa 2

Pressione as conexões no novo do tubo da bomba.

Etapa 3

Instale os cliques nos seus respectivos encaixes.

Etapa 4

Com as mãos, gire os roletes estranguladores da bomba para que fiquem na posição de 10 e 2 horas.

Etapa 5

Coloque o conjunto do tubo no corpo da bomba. (Certifique-se de que as linhas de cobertura estão instaladas por detrás do gabinete).

Etapa 6

Empurre o topo da bomba para baixo, para fechá-la.

Etapa 7

Reinstale a bandeja de cobertura da bomba e os recipientes de cobertura.

Etapa 8

Abasteça as linhas de cobertura.

Etapa 9

Calibre o sistema de cobertura de acordo com as instruções na página 78.

Limpeza/Sanitização das linhas de cobertura - Semanalmente

Etapa 1

Remova os tubos pescadores dos recipientes de cobertura. Limpe a parte externa dos tubos com uma toalha limpa e sanitizada.

No caso de um sistema de cobertura em saco: desconecte cada saco e limpe a conexão da mangueira com uma toalha limpa e sanitizada.

Etapa 2


Prepare um balde com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: 9,5 litros [2,5 galões] de Kay-5® ou 7,6 litros [2 galões] de Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE. Coloque os tubos pescadores no balde.

No caso de um sistema de cobertura em saco: coloque a mangueira da cobertura com o acessório de conexão do saco em um balde com uma solução de limpeza a 100 ppm aprovada (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.



Etapa 3

Levante o retentor e remova a válvula de cobertura da porta da máquina. Coloque a válvula em um balde embaixo da válvula de extração.


Etapa 4

Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.

Etapa 5

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE COBERTURA). Pressione o símbolo CALIBRAR  novamente para exibir a tela SYRUP PRIME (ABASTECER DE COBERTURA).


Etapa 6

Selecione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR  da válvula de cobertura correspondente para iniciar o fluxo da solução de limpeza pela linha de cobertura.

Etapa 7

Deixe a solução de limpeza fluir até toda cobertura ser removida da linha.

Etapa 8

Pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper o fluxo da solução de limpeza.

Etapa 9

Repita as etapas 2 a 8 usando uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm (exemplo: Kay-5® ou Stera-Sheen®). USE ÁGUA MORNA E SIGA AS ESPECIFICAÇÕES DO FABRICANTE.

Etapa 10

Remova a conexão de ponta da cobertura da válvula da cobertura girando a tampa no sentido anti-horário.

Etapa 11

Remova a válvula bico de pato e o anel de vedação da conexão de ponta da cobertura.

Etapa 12

Usando a extremidade branca da escova com cerdas em ambas as extremidades, escove o interior da conexão de ponta da cobertura e a conexão de linha da cobertura para remover todas as partículas residuais.

Etapa 13

Usando um copo de shake cheio com uma solução sanitizante aprovada a 100 ppm, enxágue bem a conexão da válvula da cobertura.

Etapa 14

Com uma toalha limpa e sanitizada, retire delicadamente toda cobertura da válvula bico de pato.

Etapa 15

Instale a válvula bico de pato na conexão de ponta da cobertura, com a extremidade chata alinhada com o entalhe da conexão de ponta.

Nota: troque a válvula bico de pato se estiver danificada ou se ultrapassar o rasgo da conexão de ponta da cobertura. (Veja a Figura 180.)

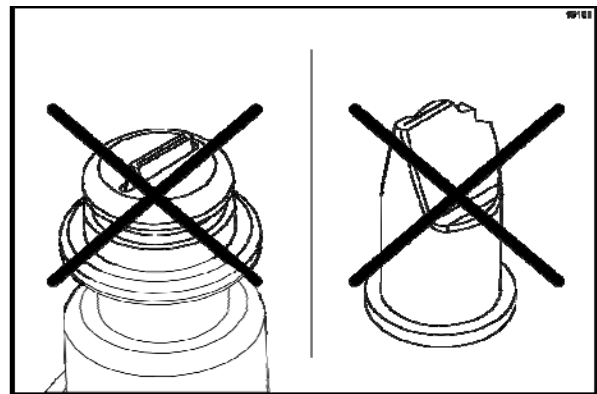


Figura 239

Etapa 16

Instale a conexão de ponta da cobertura na conexão da linha de cobertura. Aperte com a mão até ficar firme.

Nota: a válvula bico de pato deve estar molhada quando a conexão de ponta for colocada na conexão da linha de cobertura. A água sanitizante lubrificará a superfície plana inferior e evitará que o bico de pato torça ao apertar a conexão de ponta da cobertura.

Etapa 17

Inspeccione a válvula bico de pato quanto à instalação correta no interior da conexão de ponta da cobertura. Sua ponta deve **permanecer plana** para vedar a linha de cobertura. (Veja a Figura 181.)

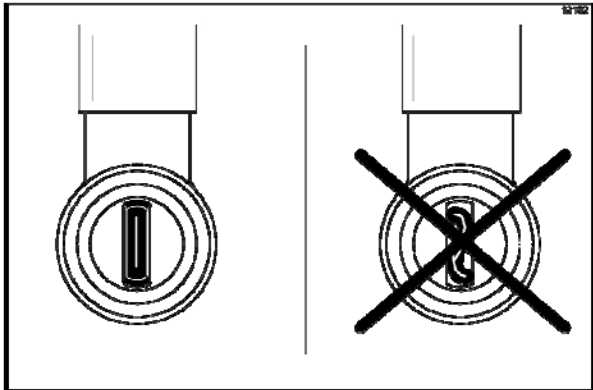


Figura 240

Caso contrário, remova a conexão de ponta da cobertura e remova/reinstale a válvula bico de pato. Usando um copo de shake cheio de solução sanitizante, enxágue bem a conexão de ponta da cobertura para umedecer a parte inferior da válvula bico de pato. Reinstale a conexão de ponta da cobertura na conexão da linha de cobertura. Se a ponta não estiver plana quando a conexão de cobertura for montada, troque a válvula bico de pato.

Etapa 18

Instale o anel de vedação na conexão de ponta de cobertura.

Etapa 19

Repita as etapas 3 a 18 para todos os demais sabores de cobertura.

Etapa 20

Remova os tubos pescadores do balde com solução sanitizante e deixe-os drenar.


Etapa 21

Coloque os tubos pescadores nos recipientes de cobertura. Verifique se as linhas de cobertura correspondem aos seus respectivos sabores.



No caso de um sistema de cobertura em saco:

Instale a conexão do saco no sabor de cobertura correto.


Etapa 22

Selecione o símbolo CALIBRAR  no painel de controle para exibir as opções do menu.

Etapa 23

Pressione o símbolo AUTOMÁTICO  para movimentar a seta até SYRUP PRIME (ABASTECER DE COBERTURA). Pressione o símbolo CALIBRAR  novamente para exibir a tela Syrup Prime (Abastecer de cobertura).

Etapa 24

Selecione o símbolo de SELEÇÃO DE SABOR  da válvula de cobertura correspondente para que comece a fluir.

Etapa 25

Deixe a cobertura fluir até que toda solução sanitizante e o ar sejam purgados da linha.

Etapa 26

Pressione o símbolo SELECIONAR SABOR  para interromper o fluxo de cobertura.

Etapa 27

Lubrifique o anel de vedação na conexão de ponta da cobertura. Instale a válvula de cobertura na porta de shake. Prenda a válvula baixando o retentor.

Etapa 28

Repita as etapas 20 a 27 para todos os demais sabores de cobertura.

Etapa 29

Limpe o interior do gabinete da cobertura com uma toalha limpa e sanitizada. Borrife as áreas de limpeza mais difíceis com a solução sanitizante.

Seção 7 Importante: Lista de verificação para o operador

Durante a limpeza e sanitização



OBEDEÇA SEMPRE OS CÓDIGOS DE SAÚDE MUNICIPAIS

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



A LIMPEZA E A SANITIZAÇÃO DEVEM SER FEITAS A CADA DUAS SEMANAS.

Identificação e solução de problemas relativos ao controle de bactérias

- 1. Limpe e sanitize regularmente a máquina de sorvete. Ela deve ser completamente desmontada e escovada.
- 2. Use todas as escovas fornecidas para uma limpeza perfeita. Essas escovas foram especialmente projetadas para alcançar todos os pontos por onde o mix passa.
- 3. Use a escova de cerdas brancas para limpar o orifício de entrada do mix que se estende do reservatório até a parte posterior do cilindro de congelamento.
- 4. Use a escova de cerdas pretas para limpar totalmente a bucha de bronze localizada na parte posterior do cilindro de congelamento e a abertura do cubo de transmissão na parede posterior do reservatório de mix. Certifique-se de que há uma quantidade abundante de solução de limpeza na escova.
- 5. Prepare as soluções de limpeza e sanitização corretamente. Leia e siga cuidadosamente as orientações encontradas no rótulo. Uma solução demasiadamente forte pode danificar as peças e uma solução muito fraca não proporcionará a limpeza ou sanitização adequada.
- 6. A temperatura do mix no reservatório e no refrigerador deve ser inferior a 4,4 °C (40 °F).
- 7. Durante os “Procedimentos de fechamento”, descarte o mix que ainda se encontra no interior da máquina.

Verificações regulares de manutenção

- 1. Troque as lâminas de raspagem que apresentam cortes ou estão danificadas. Antes de instalar o conjunto do batedor, certifique-se de que as lâminas de raspagem encaixadas nos cliques estão posicionadas no batedor corretamente.
- 2. Verifique a bucha de bronze quanto a sinais de desgaste (vazamento excessivo de mix na pingadeira traseira) e certifique-se de que ela está devidamente limpa.
- 3. Usando uma chave de fenda e toalha de pano, mantenha a bucha de bronze e o soquete de transmissão sextavado fêmea limpos e sem depósitos de lubrificante e de mix.
- 4. Descarte os selos e anéis de vedação se estiverem gastos, rasgados ou com folga excessiva. Troque-os por novos.
- 5. Siga todos os procedimentos de lubrificação descritos na seção “Montagem”.
- 6. Se a máquina for refrigerada a ar, verifique os condensadores quanto ao acúmulo de sujeira e fiapos. Condensadores sujos reduzem a eficiência e a capacidade da máquina. Os condensadores devem ser limpos **mensalmente** com uma escova de cerdas macias. **Nunca** use chaves de fenda ou outras ferramentas metálicas para limpar o espaço entre as aletas. **Nota:** As máquinas equipadas com filtro de ar deverão ter seus filtros aspirados mensalmente.



Atenção: Sempre desconecte a alimentação elétrica antes de limpar o condensador. A inobservância dessa instrução poderá resultar em eletrocussão.

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

Armazenamento durante o inverno

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

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

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

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

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

Nota: recomenda-se solicitar a um técnico de serviços autorizado para que realize a drenagem em preparação para o armazenamento durante o inverno, a fim de assegurar a remoção de toda água. Isso protegerá contra o congelamento e a ruptura dos componentes.

Seção 8 Guia para identificação e solução de problemas

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
1. O display exibe uma mensagem de soft lock.			a. Ocorreu uma falha no equipamento.	a. Estabeleça a causa da falha. Corrija essa causa e então selecione o símbolo do CICLO TÉRMICO para iniciar um novo ciclo ou o símbolo LAVAR para desmontar e limpar a máquina.	36
			b. Transcorreram mais de 24 horas desde o último ciclo TÉRMICO.	b. A máquina de sorvete deve passar por um ciclo TÉRMICO a cada 24 horas. A máquina deve ser desmontada e limpa ou colocada em um ciclo térmico.	
			c. A chave de força está DESLIGADA.	c. A chave de força deve estar LIGADA. A máquina deve ser desmontada e limpa ou colocada em um ciclo térmico.	36
			d. A máquina não se encontrava no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY quando o ciclo térmico foi programado para começar.	d. A máquina deve estar no modo AUTOMÁTICO ou de STANDBY. A máquina deve ser desmontada e limpa ou colocada em um ciclo térmico.	36

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
1. O display exibe uma mensagem de soft lock. (Continuação)			e. Condição de falta de mix.	e. O nível de mix no reservatório deve ficar até a indicação na linha da pá do agitador. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	36
			f. O agitador não está instalado.	f. O agitador deve ser limpo e instalado antes do início do ciclo TÉRMICO. A máquina deve ser desmontada e limpa, ou colocada em um ciclo térmico.	69 / 72
2. O display exibe uma mensagem de hard lock.			a. Ultrapassou o intervalo de limpeza da máquina. b. O termistor do reservatório ou do cilindro está avariado.	a. A máquina deve ser desmontada e limpa com as escovas dentro de 24 horas quando o contador indicar que falta um dia para a limpeza. b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	35 - - -

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
3. O produto não sai pelas saídas de produto da máquina.			a. Baixa quantidade de mix. A luz indicadora da condição FALTA DE MIX se encontra acesa.	a. Adicione mix no reservatório. Retorne ao modo AUTOMÁTICO.	67 / 68
			b. A chave de força está DESLIGADA.	b. LIGUE a chave de força e seleccione AUTOMÁTICO.	64
			c. A máquina não está no modo AUTOMÁTICO.	c. Seleccione AUTOMÁTICO e aguarde até a máquina desligar antes de dispensar o produto.	68
			d. O motor do batedor está parado, precisa de reset (rearne). É exibida a mensagem BEATER OVERLOAD.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
			e. A bomba do motor não está funcionando no modo AUTOMÁTICO.	e. Pressione o botão de reset (rearne) da bomba. Verifique se o motor da bomba está operando quando a válvula de extração se encontra levantada.	32
			f. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	f. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
			g. A manivela esférica da bomba de mix está quebrada.	g. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
			h. O tubo de alimentação ou o anel de alívio não está instalado corretamente.	h. Certifique-se de que o tubo de alimentação e o anel de alívio de borracha estão instalados corretamente.	62
		i. O menu está exibido, tornando os botões de seleção de sabor inoperantes.		i. Saia do menu movimentando a seta até "Exit" (Sair) e pressionando o símbolo CALIBRAR. Isto restaurará os botões de controle à operação normal.	78

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
3. O produto não sai pelas saídas de produto da máquina. (Continuação)	j. A válvula de extração não abre.			j. A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro. Monte novamente com o alinhamento correto.	55
4. O produto está demasiadamente líquido.	a. Quantidade excessiva de cobertura – 30 ml (1 fl oz.) em 5 segundos. Para o shake Triple Thick: 30 ml (1 oz.) ± 4 ml (1 1/8 oz.) em 7 segundos.			a. Calibrar as coberturas.	78
5. O produto está muito espesso.	a. Não há quantidade suficiente de cobertura – 30 ml (1 fl oz.) em 5 segundos. Para o shake Triple Thick: 30 ml (1 oz.) ± 4 ml (1/8 oz.) em 7 segundos.	b. O produto está sendo extraído muito rapidamente.		b. Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos. a. Calibrar as coberturas. Verifique se os recipientes de cobertura não estão vazios.	78
			b. O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente. c. Bomba de ar/mix montada incorretamente.	b. Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina. c. Observe cuidadosamente os procedimentos de montagem.	67 / 68 60
			d. O controle de viscosidade foi ajustado em uma temperatura muito fria. e. Produto congelado no orifício de entrada de mix.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado. e. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - - - - -

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
6. O mix no reservatório está demasiadamente quente.			<p>a. A tampa do reservatório de mix não está na posição correta.</p> <p>b. O agitador não está instalado.</p> <p>c. A temperatura do reservatório de mix não está regulada.</p>	<p>a. Limpe e sanitize a tampa do reservatório de mix e coloque-a na posição.</p> <p>b. Limpe, sanitize e instale o agitador.</p> <p>c. Ligue para um técnico de serviços autorizado.</p>	68 65 / 67 - - -
7. O mix no reservatório está muito frio.			<p>a. A temperatura do reservatório de mix não está regulada.</p>	<p>a. Ligue para um técnico de serviços autorizado.</p>	- - -
8. Os sensores de nível baixo e falta de mix não estão funcionando.			<p>a. Há acúmulo de produto cristalizado no reservatório.</p>	<p>a. Limpe completamente os reservatórios.</p>	92
9. O produto está acumulando no topo da válvula de extração.	<p>a. Lubrificação incorreta do eixo do spinner ou selo.</p> <p>b. O selo do eixo do spinner não foi instalado ou está gasto.</p>			<p>a. Lubrifique corretamente.</p> <p>b. Instale ou troque o selo do eixo do spinner.</p>	53 53
10. O produto está acumulando no topo da porta do cilindro.			<p>a. O anel de vedação superior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está gasto.</p>	<p>a. Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.</p>	53 / 58
11. Vazamento excessivo de mix na saída de sorvete da porta do cilindro.			<p>a. O anel de vedação inferior da válvula de extração está lubrificado incorretamente ou já está gasto.</p>	<p>a. Lubrifique corretamente ou troque o anel de vedação.</p>	53 / 58

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.	
12. Vazamento excessivo de mix na pingadeira longa.			a. O selo do eixo de transmissão está indevidamente lubrificado ou desgastado.	a. Lubrifique corretamente ou troque o selo.	52 / 56	
			b. O selo do eixo de transmissão foi instalado às avessas.	b. Instale corretamente.		52 / 56
			c. Lubrificação incorreta do eixo de transmissão.	c. Lubrifique corretamente.		52 / 56
			d. O eixo de transmissão e o conjunto do batedor operam para a frente.	d. Ligue para um técnico de serviços autorizado.		- - -
			e. Bucha de bronze desgastada.	e. Ligue para um técnico de serviços autorizado.		- - -
			f. Caixa de redução fora de alinhamento.	f. Ligue para um técnico de serviços autorizado.		- - -
13. O eixo de transmissão está preso na bucha.			a. Houve acúmulo de mix e lubrificante na bucha sextavada da caixa de redução.	a. Limpe regularmente a área da bucha de bronze com uma escova.	92	
			b. Cantos arredondados no eixo de transmissão, bucha sextavada ou em ambos.	b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.		- - -
			c. A caixa de engrenagens está fora de alinhamento.	c. Ligue para um técnico de serviços autorizado.		- - -

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
14. As paredes do cilindro de congelamento estão riscadas.	a. A bucha frontal plástica não foi instalada ou está desgastada.			a. Instale ou troque a bucha frontal.	55
		b. A bucha frontal plástica e os calços do batedor não foram instalados ou estão gastos.		b. Instale ou troque a bucha frontal plástica e os calços do batedor.	58 / 59
		c. Desaglomerador da porta da máquina está quebrado.		c. Troque a porta da máquina.	59
15. O produto estala quando extraído.			d. Os pinos do batedor estão quebrados.	d. Troque o conjunto do batedor.	53 / 57
			e. O conjunto do batedor está torcido.	e. Troque o conjunto do batedor.	53 / 57
			f. A caixa de engrenagens está fora de alinhamento.	f. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
		a. O produto está sendo extraído muito rapidamente.		a. Ajuste a vazão de extração do produto para 142 a 213 gramas (5 a 7,5 onças) a cada 10 segundos.	59
16. Nada funciona no painel do controle com a chave de força LIGADA.			b. A bomba foi montada incorretamente.	b. Monte e lubrifique de acordo com as instruções neste manual.	60
			c. O cilindro de congelamento não foi abastecido corretamente.	c. Drene o mix do cilindro de congelamento e reabasteça a máquina.	67 / 68
			a. A máquina está desconectada.	a. Conecte na tomada.	- - -
			b. Disjuntor DESLIGADO ou fusível queimado.	b. LIGUE o disjuntor ou troque o fusível.	- - -

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
17. A válvula de extração não está abrindo.	a. A chave de força está desligada.			a. LIGUE a chave de força.	36
	b. O lado de shake da máquina está no modo STANDBY.			b. Cancele o modo STANDBY.	43
	c. Há um ciclo térmico em andamento.			c. Aguarde a conclusão do ciclo de tratamento térmico.	35
	d. O menu está exibido, tornando os botões de seleção de sabor inoperantes.			d. Saia do menu movimentando a seta até "Exit" (Sair) e pressionando o símbolo CALIBRAR . Isto restaurará os botões de controle a operação normal.	78
	e. A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro.			e. Monte novamente com o alinhamento correto . Ao instalar a porta do cilindro, aperte as porcas de aperto manual usando um padrão entrecruzado.	55
	f. A válvula de extração não foi lubrificada.			f. Lubrifique a válvula de extração e os anéis de vedação.	53
	g. O conjunto do atuador do shake está fora de alinhamento ou funcionado incorretamente.			g. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
18. A válvula de extração não está fechando.	a. A válvula de extração não foi alinhada com o suporte do atuador ao instalar a porta do cilindro.			a. Monte novamente com o alinhamento correto. Ao instalar a porta do cilindro, aperte as porcas de aperto manual usando um padrão entrecruzado.	55
	b. A válvula de extração não foi lubrificada.			b. Lubrifique a válvula de extração e os anéis de vedação.	53
	c. O eixo do spinner não foi lubrificado.			c. Lubrifique o eixo do spinner.	53
	d. A lâmina do spinner desconectou-se quando a válvula de extração foi elevada.			d. Ligue para um técnico de serviços autorizado verificar a posição de acoplamento do spinner no motor.	- - -
	e. O produto está muito espesso.			e. Verifique se a temperatura do produto está dentro das especificações. (Veja "Produto está muito espesso" na página 102.)	- - -
	f. O conjunto do atuador do shake está fora de alinhamento ou funcionado incorretamente.			f. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
19. A bomba de mix não funciona no modo PUMP.			a. O motor da bomba não está funcionando.	a. Pressione o botão de reset (rearme) da bomba.	32

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
20. A bomba de mix opera constantemente e no modo AUTOMÁTICO.		a. A válvula de extração não está totalmente fechada.		a. Levante a alavanca de extração para que a válvula feche completamente.	68
21. A cobertura não pode ser calibrada ou há leituras inconsistentes de calibragem.	a. O tubo da bomba estragou.			a. Troque o tubo da bomba.	93
	b. A temperatura da cobertura está muito fria.			b. Aguarde que a cobertura esquente antes de usá-la. Nota: nunca refrigere a cobertura. Mantenha um recipiente de reposição próximo da máquina de shake para que a temperatura da cobertura se estabilize antes do uso.	80
	c. A cobertura no fundo do recipiente está muito espessa.			c. Agite bem antes de usar.	80
	d. Vazamento de cobertura.			d. Inspeção o sistema de cobertura quanto a vazamentos.	- - -
	e. As linhas de cobertura não correspondem ao sabor correto ou não estão conectadas corretamente.			e. Faça a correspondência correta do tubo de captação e da tampa com o recipiente de cobertura. Certifique-se de que o tubo está conectado corretamente.	96
	f. Conexão entupida da linha de cobertura na porta do cilindro.			f. Limpe a conexão da linha de cobertura.	80
	g. O tubo de captação está apertado ou dobrado.			g. Ajuste o direcionamento da linha para que não dobre ou fique apertada.	80

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.
21. A cobertura não pode ser calibrada ou apresenta leituras inconsistentes de calibragem. (Continuação)	h. A linha de cobertura está entupida ou restrita.			h. Limpe e sanitize as linhas de cobertura. Limpe o sistema de cobertura semanalmente. Não conecte a linha de cobertura curta na porta enquanto não estiver abastecida.	94
	i. Ar na linha de cobertura.			i. Siga os procedimentos de abastecimento da linha de cobertura para remover o ar.	80
	j. A linha de entrada de ar da bomba não retém o abastecimento de cobertura.			j. Lubrifique os anéis de vedação da conexão do tubo da bomba. Inspeccione a linha de entrada quanto a vazamentos.	94
22. A cobertura continua saindo depois de se extrair o shake.	a. Ar na linha de cobertura.			a. Siga o procedimento de abastecimento da cobertura.	80
	b. Válvula bico de pato danificada.			b. Remova e limpe a conexão de ponta da cobertura. Troque a válvula bico de pato.	95
23. O eixo do spinner não gira para misturar o mix e a cobertura.	a. A conexão flexível está quebrada.			a. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
	b. Falta o pino na desconexão rápida do spinner.			b. Ligue para um técnico de serviços autorizado.	- - -
	c. O motor do spinner está parado devido à sobrecarga térmica.			c. Aguarde até que o motor do spinner esfrie. Verifique a lubrificação do eixo do spinner.	53

PROBLEMA	LADO DO SHAKE CAUSA PROVÁVEL	LADO DO SORVETE SOFT CAUSA PROVÁVEL	QUALQUER UM DOS LADOS CAUSA PROVÁVEL	SOLUÇÃO	PÁG. DE REF.	
24. As coberturas não estão quentes.		a. Os aquecedores de cobertura não estão LIGADOS.	-{}-	a. Selecione os símbolos dos aquecedores de cobertura. Eles estarão acessos quando os aquecedores se encontram LIGADOS.	73	
		b. Falta água no reservatório de cobertura.		b. Encha até a marca indicada.		73
		c. A água não está suficientemente quente.		c. Usando um termômetro, verifique a temperatura da água no reservatório de cobertura. Deve ser 60 °C (140 °F).		- - -

Seção 9

Cronograma de reposição das peças

DESCRIÇÃO DA PEÇA	A CADA 3 MESES	A CADA 6 MESES	ANUALMENTE
Lâmina de raspagem - Shake		X	
Lâmina de raspagem – Sorvete soft	X		
Selo do eixo de transmissão	X		
Anel de vedação da porta do cilindro - Shake	X		
Gasket da porta da máquina – sorvete soft	X		
Bucha frontal	X		
Calços dianteiros do batedor – sorvete soft	X		
Anel de vedação da válvula de extração	X		
Selo do eixo do spinner - Shake	X		
Tampa do restritor - Shake	X		
Anel de vedação do tubo de alimentação de mix	X		
Anel de vedação da bomba	X		
Diafragma do orifício de ar da bomba	X		
Anel de alívio do tubo de alimentação de mix	X		
Anel de vedação do eixo de transmissão da bomba	X		
Válvula de cobertura – bico de pato	X		
Tubos da bomba peristáltica		Inspecione e troque conforme a necessidade	
Escova de cerdas brancas (3" x 7")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (3" x 1/2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (1-1/2" x 3")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas brancas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas pretas (1" x 2")		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova com cerdas em ambas as extremidades		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Escova de cerdas amarelas		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo
Conjunto de escovas (3)		Inspecione e troque conforme a necessidade	Mínimo

Peças da Classe 103

A garantia para peças da Classe 103 de novos equipamentos é de um ano a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de três meses.

Peças da Classe 212

A garantia para peças da Classe 212 de novos equipamentos é de dois anos a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de doze meses.

Peças da Classe 512

A garantia para peças da Classe 512 de novos equipamentos é de cinco anos a partir da data original de instalação da máquina; peças de reposição têm uma garantia de doze meses.

Peças da Classe 000

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

Peças da Classe ***

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

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

A Taylor reserva-se o direito de recusar a dar garantia quando equipamentos ou peças ou refrigerante não aprovado tiver sido instalado na máquina, se tiverem sido feitas modificações no sistema além daquelas recomendadas pela fábrica ou se for determinado que a falha foi causada por negligência ou pelo uso indevido.