

Model C606

MAȘINĂ DE SHAKE SI INGHETATA

Manual de Operare

059714-M

Se completează această pagină pentru informații rapide atunci când se solicită un serviciu:

Distribuitor Taylor: _____

Adresa: _____

Telefon: _____

Serviciu: _____

Componente: _____

Data instalării: _____

Informații ce apar pe eticheta cu datele tehnice:

Număr model: _____

Număr de serie:

Specificații electrice: Tensiune _____ Ciclu _____

Faza _____

Dimensiunea maximă a siguranței: _____ A

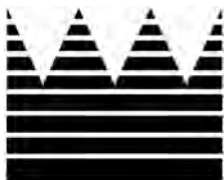
Capacitate minimă de încărcare cu curent: _____ A

© Mai, Taylor 2004
Toate drepturile rezervate.
059714-M



*Cuvântul Taylor și sigla ce reprezintă
o coroană sunt mărci înregistrate în
Statele Unite ale Americii și în alte țări.*

Societatea Taylor - o ramură a societății
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072



Cuprins

Capitolul 1	Către instalator	1
	Unități răcite cu aer	1
	Conexiuni electrice	1
Capitolul 2	Către operator	2
	Renunțare la garanție a compresorului	2
Capitolul 3	Siguranța	3
Capitolul 4	Identificarea pieselor	6
	Desen descompus.....	6
	Vedere frontală.....	8
	Vedere cabinet siropuri	10
	Pompele de sirop	11
	Pompă simplificată A. X57028-XX - Shake	12
	Pompă simplificată A. X57029-XX - Înghețată	13
	Linie de sirop X59304 - Sirop cu densitate scăzută	14
	Linie de sirop X56652 - Sirop cu densitate mare (Opțional)	15
	Sistem bag in box X58450 - Opțiune sirop în ambalaj 16	16
	Cuvele de mix - Vedere de sus	17
	Accesorii.....	18
	Set de perii X44127	20
	Pompe pentru topping BRN/TAN X53800	21
	Ansamblu bătător ușă - Shake	22
	Ansamblu bătător ușă - Înghețată	24
	Componente tavă 059088 - Shake.....	25
	Componente tavă 059087 - Înghețată.....	26
	Componente tavă 056525 - Pompă simplificată.....	27
Capitolul 5	Important: către operator	28
	Definiții ale simbolurilor	29
	Întreținător general.....	29
	Afișaj VFD (Vacuum fluorescent)	29
	Lumini indicatoare	29
	Simbol mod pasteurizare.....	30
	Mecanism de reset.....	30
	Mecanism de reset pentru pompa de amestec/aer	30
	Maneta reglabilă.....	30
	Calibrarea siropurilor pentru shake	31
	Ecran VFD (vacuum fluorescent)	31
	Manager's Menu	35

Cuprins - Pagina 2

Capitolul 6 Proceduri de operare	44
Montarea echipamentului	44
Asamblarea cilindrului de răcire - zona pentru Shake	44
Montare cilindru de răcire - zona pentru înghețată.....	48
Montare pompă mix	52
Sanitarizare - zona pentru Shake.....	55
Sanitarizare - zona pentru înghețată.....	58
Umplere - zona pentru Shake	59
Umplere - zona înghețată.....	60
Operații zilnice de închidere	60
Operațiuni zilnice de deschidere	65
Sistem sirop	70
Pompă pentru topping sirop	73
Curățarea manuală cu peria.....	79
Golirea produsului din cilindrul de răcire	80
Clătire.....	81
Curățare și dezinfectare	81
Demontare - zona pentru Shake	82
Demontare - zona înghețată.....	83
Curățarea cu peria	84
Sistem sirop - Programare mentenanță	85
Capitolul 7 Important: Tabela de control a operatorului	89
În timpul curățării și dezinfectării	89
Rezolvarea problemelor generate de dezvoltarea bacteriilor	89
Verificări regulate de mentenanță	89
Depozitare pe timp de iarnă	90
Capitolul 8 Ghid de depistare și rezolvare a problemelor.....	91
Capitolul 9 Programare înlocuire piese	103
Capitolul 10 Explicații cu privire la garanție	104
Capitolul 11 Listă piese.....	105
Scheme de montaj.....	121

NOTĂ În urma cercetărilor se aduc îmbunătățiri permanente; în consecință informațiile din acest manual pot fi modificate fără o notificare prealabilă.

Acest aparat este proiectat doar pentru interior.



NU se instalează aparatul într-o zonă unde se poate folosi un jet de apă pentru a curăța sau clăti aparatul. Neîndeplinirea acestei instrucțiuni poate duce la șocuri electrice periculoase.

Unități răcite cu aer

Unitățile răcite cu aer necesită o distanță de minim 3" (76 mm) de jur împrejurul mașinii de înghețată pentru a permite trecerea fluxului necesar de aer prin condensatoare. Se instalează deflectorul pentru a împiedica recircularea aerului cald. Dacă nu se lasă un spațiu suficient se va reduce capacitatea de refrigerare a mașinii de înghețată putând cauza daune permanente compresoarelor.

Conexiuni electrice

Fiecare mașină de înghețată necesită o sursă alimentare la rețea. Verificați eticheta cu datele tehnice de pe mașina de înghețată pentru specificații cu privire la siguranță, capacitatea de încărcare cu curent și specificații electrice. Consultați planul de cablaj furnizat în interiorul cutiei electrice pentru o conectare corectă la curent.

În Statele Unite, acest echipament trebuie instalat potrivit Codului electric național (NEC), ANSI/NFPA 70-1987. Scopul codului NEC este siguranța persoanelor și a proprietății împotriva pericolelor care pot apărea în timpul utilizării energiei electrice. Acest cod conține prevederi care sunt considerate necesare pentru siguranță. Îndeplinirea acestor prevederi și mentenanța corectă vor duce la o instalare fără pericole!

În toate celelalte zone din lume, echipamentul trebuie instalat conform codurilor locale existente. Contactați autoritățile locale.

Aplicațiile fixe care nu sunt prevăzute cu un cordon de legare la rețea și o priză sau alt dispozitiv de deconectare a aplicației de la sursa de energie trebuie să aibă un întrerupător multipolar de deconectare cu un interval de contact de cel puțin 3 mm instalat la aparatura externă.



Acest echipament este prevăzut cu o clemă de împământare care trebuie atașată la partea din spate a cadrului de către instalatorul autorizat. Locația instalației este marcată de simbolul de legătură echipotențial (5021, IEC 60417-1) pe panoul detașabil și cadru.



ACEST ECHIPAMENT TREBUIE SĂ FIE CONECTAT CORECT LA PĂMÂNT! ÎN CAZ CONTRAR POT APĂREA ACCIDENTE GRAVE ÎN RÂNDUL PERSONALULUI ÎN URMA ȘOCURILOR ELECTRICE!

Rotirea bătătorului se face în sensul acelor de ceasornic după cum se vede prin cilindrul mașinii de răcire.

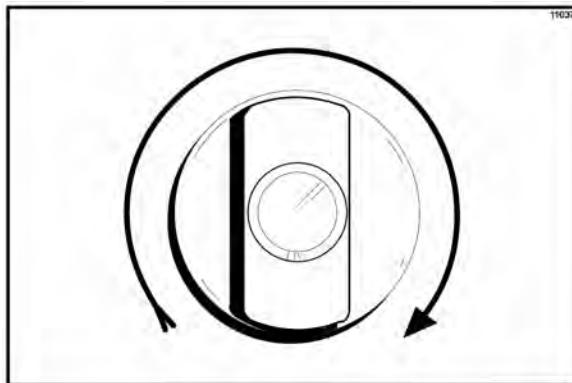


Figura 1



Următoarele proceduri vor fi executate de un tehnician instruit.

Pentru a corecta rotația în unitatea trifazică se comută oricare două linii de alimentare electrică de intrare doar la cutia de conexiune principală a mașinii de înghețată.

Pentru a corecta rotația în unitatea monofazică, se schimbă conductorii din interiorul motorului bătătorului. (Se urmărește diagrama imprimată pe motor).

Conexiunile electrice se fac direct la cutia de conexiune. Cutia de conexiune se află în manșonul de legătură situat în spatele panoului lateral drept.

Mașina de înghețată achiziționată de Dumneavoastră a fost proiectată și fabricată atent pentru a vă oferi o funcționare sigură. Dacă este utilizată în mod corespunzător și îngrijit, mașina de înghețată Taylor se va dovedi un produs de calitate. Ca toate produsele mecanice, acest aparat necesită curățare și întreținere. În cazul în care procedurile de funcționare prezentate în acest manual sunt urmate cu grijă atunci produsul va necesita un minim de îngrijire.

Prezentul **Manual de utilizare** trebuie citit înainte de operarea sau efectuarea unei mentenanțe a echipamentului.

Mașina Dumneavoastră de înghețată marca Taylor **NU** va compensa în final și nu va corecta erorile din timpul operațiunilor de montare sau umplere. Astfel, montarea inițială și procedurile de umplere sunt extrem de importante. Se recomandă ca personalul responsabil cu operarea acestui echipament să citească aceste proceduri pentru a fi corect instruit și pentru a nu exista nici un fel de confuzie.

În cazul în care aveți nevoie de asistență tehnică, contactați distribuitorul local al produselor Taylor.



Dacă pe acest produs apare simbolul unui coș de gunoi pe roți barat cu o cruce înseamnă că respectivul produs este în conformitate cu Directiva UE precum și cu celelalte legi în vigoare după 13 august 2005. Astfel, acesta trebuie colectat separat după ce a fost folosit, și nu poate fi aruncat la un loc cu deșeurile nesortate.

Utilizatorul este răspunzător pentru restituirea produsului la un centru de colectare corespunzător, după cum este specificat în codul local.

Pentru mai multe informații cu privire la legislația locală în vigoare contactați centrul municipal și/sau distribuitorul local.

Renunțare la garanție a compresorului

Compresorul (compresoarele) de refrigerare de pe această mașină sunt în garanție în perioada indicată pe certificatul de garanție care însoțește această mașină. Cu toate acestea, în conformitate cu Protocolul de la Montreal și Amendamentele privind Actul pentru un Aer Curat din 1990, mulți agenți frigorifici noi sunt testați și creați încercând să-și croiască calea în industria serviciilor. Unii din acești agenți frigorifici sunt anunțați ca fiind înlocuitori pentru numeroase aplicații. Trebuie observat faptul că în cazul unui service comun la acest sistem de refrigerare al mașinii, se vor folosi doar agenții frigorifici specificați în eticheta cu datele tehnice atașată. Folosirea neautorizată a altor agenți frigorifici va anula garanția compresorului. Proprietarul este cel care trebuie să aducă la cunoștință acest fapt tehnicienilor pe care îi angajează.

De asemenea trebuie luat în calcul faptul că Taylor nu garantează agentul frigorific folosit în echipament. De exemplu, dacă agentul frigorific cedează în timpul unui service normal la această mașină, Taylor nu are nici o obligație să asigure sau să furnizeze înlocuirea acestuia chiar dacă există factură sau nu. Taylor nu are obligația să recomande un înlocuitor potrivit dacă agentul frigorific original este scos din uz, interzis sau nu mai este disponibil pe perioada de garanție de cinci ani a compresorului.

Taylor va continua să monitorizeze industria și să testeze noile alternative care apar. În cazul în care, în urma propriilor noastre teste, o nouă alternativă este acceptată ca înlocuitor, atunci renunțarea va deveni nulă.

Pentru a afla starea actuală a agenților termici alternativi după cum rezultă din garanția compresorului, sunați la distribuitorul local sau la fabrica Taylor. Să aveți la îndemână modelul/numărul de serie al unității în discuție.

Compania Taylor este se preocupă de siguranța operatorului atunci când acesta vine în contact cu mașina de înghețată sau cu părțile componente ale acesteia. Taylor a făcut eforturi uriașe pentru a proiecta și fabrica niște caracteristici de siguranță încorporate pentru a vă proteja atât pe dv. cât și pe tehnicieni. De exemplu, au fost aplicate etichete de avertizare pe mașina de înghețată pentru a-i aminti încă o dată operatorului să-și ia toate măsurile de siguranță.

Toate reparațiile trebuie efectuate de un tehnician autorizat de Taylor. Contactați Distribuitorul local Taylor pentru service.



IMPORTANT

Nerespectarea următoarelor măsuri de precauție pot duce la accidente grave sau chiar la moarte. Nerespectarea acestor avertismente poate provoca daune mașinii și a părților sale componente. Deteriorarea părților componente va duce la cheltuieli de înlocuire a acestora și la cheltuieli de reparații.

Pentru o operare sigură:



NU manevrați mașina de înghețată fără a citi acest manual al utilizatorului. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la defectarea echipamentului, funcționarea necorespunzătoare a mașinii, pericole sau accidente personale.



- **NU** se operează mașina de înghețată decât dacă este împământată corespunzător.
- **NU** se operează mașini cu siguranțe mai mari decât cele specificate pe eticheta cu date tehnice a mașinii de înghețată.
- **NU** se va efectua nici o reparație decât dacă sursa de energie a mașinii a fost deconectată.

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la electrocutare.



NU se folosește jetul de apă pentru a curăța sau clăti mașina de înghețată. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la șocuri electrice periculoase.



- Mașina **NU** va fi operată decât de un personal instruit.
- Mașina **NU** va fi operată doar dacă toate panourile de comandă și ușile de acces au fost blocate cu șuruburi.
- **NU** se va scoate ușa, bătătorul, lamele sabărului, arborele motor sau pompa de aer/amestec decât în cazul în care toate întrerupătoarele de comandă sunt în poziția OFF (oprit).

Nerespectarea acestor instrucțiuni poate provoca accidente grave în rândul personalului din cauza pieselor mobile periculoase.



NU puneți obiecte sau degete în jgheabul ușii. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la contaminarea produselor sau la accidente la contactul cu lamele.



AVEȚI MARE GRIJĂ când scoateți ansamblul bătătorului. Lamele sabărului sunt foarte ascuțite și pot provoca leziuni.



NU încercați se scoateți produsul sau să demontați unitatea în timpul ciclului de ÎNCĂLZIRE. Produsul este fierbinte și se află sub presiune extrem de ridicată.



Această mașină trebuie așezată pe o suprafață dreaptă. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la accidente sau la defectarea echipamentului.

Această mașină de înghețată a fost proiectată pentru a funcționa în spații închise, cu temperaturi normale de 7° - 75 °F (21° - 24 °C). Mașina de înghețată a funcționat cu succes la temperaturi înalte de 104 °F (40 °C) la capacități reduse.

NU împiedicați prizele de aer și gurile de evacuare: este necesar un spațiu pentru aer de minim 3" (76 mm) în ambele părți. Se instalează deflectorul oferit pentru a împiedica recircularea aerului cald. Nerespectarea acestei instrucțiuni poate duce la funcționarea necorespunzătoare a mașinii și poate defecta mașina.

SE VOR LUA ÎN CONSIDERARE toate etichetele de avertizare care au fost aplicate pe mașină pentru ca operatorul să-și amintească de măsurile de precauție pe care trebuie să le ia.

Această piesă din echipament este fabricată în America și are dimensiunile americane de hardware. Toate transformările unităților de măsură sunt aproximative și diferă în dimensiune.

NIVELUL ZGOMOTULUI: Emisiile zgomotului aeropurtat nu depășesc 78 dB (A) măsurate la o distanță de 1.0 metri de la suprafața mașinii și la o înălțime de 1.6 metri de la sol.

Desen descompus

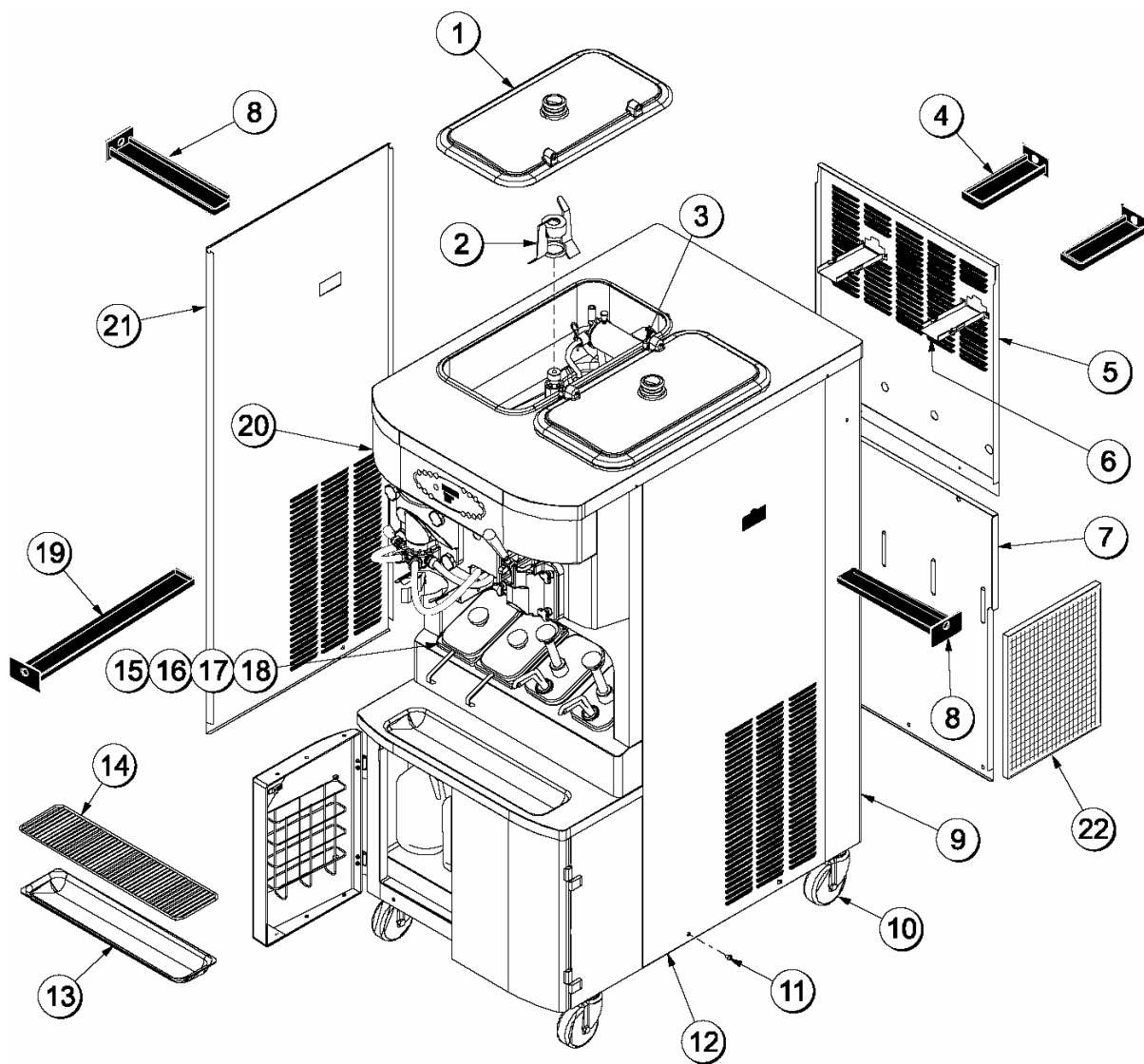


Figura 2

Desen descompus (vezi Figura 2)

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Capac recipient *Negru*	053809-1
2	Ansamblu malaxor	X44797
3	Bolt de susținere a capacului recipientului	043934
4	Tava picături spate 8-3/4" L (22.2 cm)	X56003
5	Panou - spate - parte superioară	055958
6	Piesă de ghidare A - tava picături pompă amestec	X48228
7	Panou - spate - partea inferioară	055959
8	Tava picături - parte laterală 12-3/4" L (32.4 cm)	X56005
9	Cornier de ranforsare parte din spate dreapta	056692
	Cornier de ranforsare parte din spate stânga	056693
10	Unghi de fugă al roților - 4"	044106
11	Șurub - 1/4 - 20 x 3/8	011694

Art.	Descriere	Nr. piesă
12	Panou - parte dreaptă	055950
13	Tava pt. captarea picăturilor	033812
14	Protecție contra stropirii	033813
15	Capac vas pentru sirop	042706
16	Vas - sirop - Plastic subțire	036573
17	Vas - sirop - Oțel inoxidabil subțire	036574
18	Lingură de turnare - 1 uncie (30 ml)	033637-1
19	Tava picături Lungime 19- 3/4" (50.2 cm)	035034
20	Dec. placă	056131-1
21	Panou - parte laterală	055957
22	Filtru-aer 18.0 L x 13.5 H x .70 W	052779-3

Vedere frontală

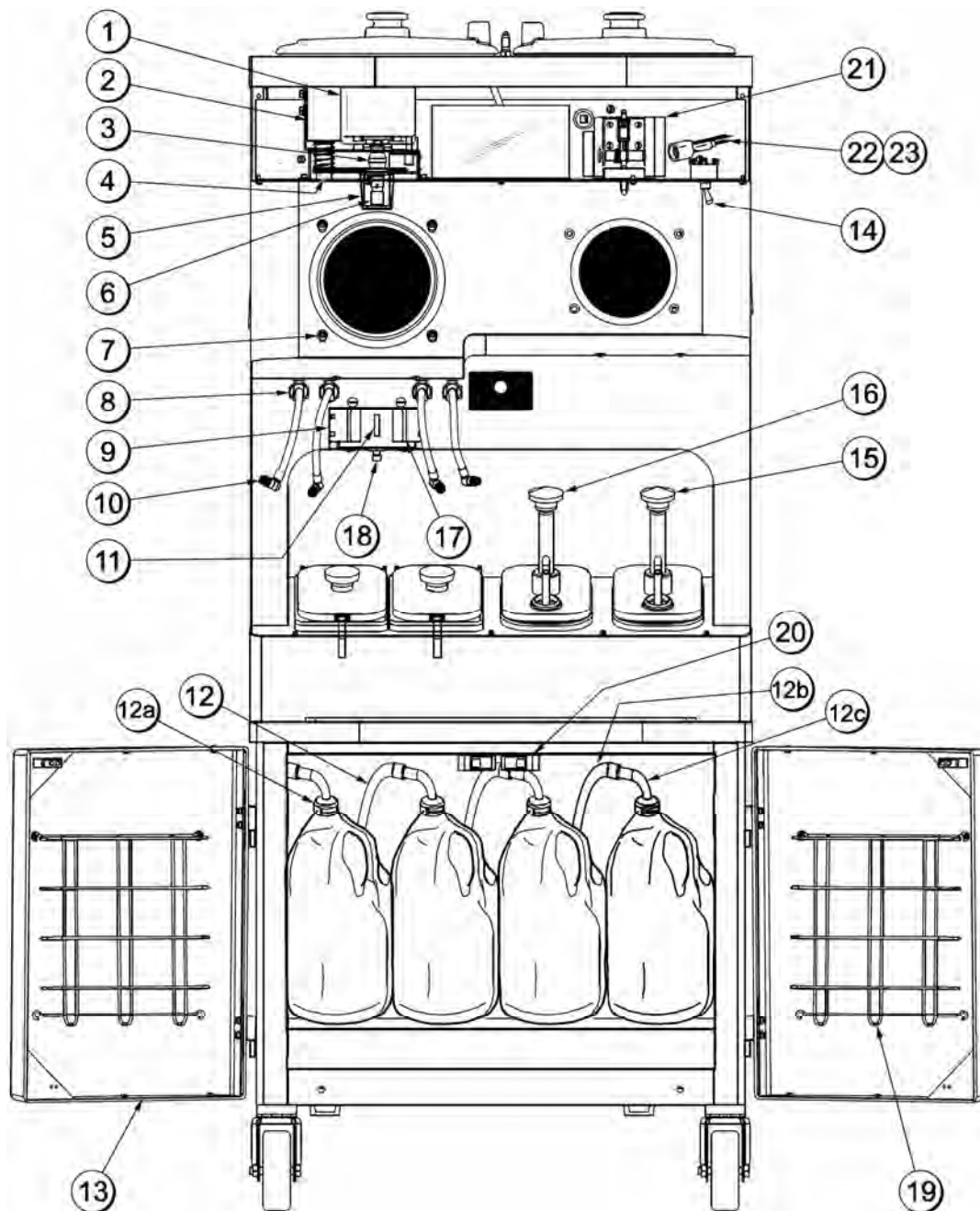


Figura 3

Vedere frontală (vezi Figura 3)

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Motor A. – Spinner	X35584SER2
2	Electrovalvă	059462
3	Cuplaj flexibil cu șuruburi	020108
4	Tampon - încastrat	057910
4a	Șurub-1/4-20 x 3/4	057911
5	Brațară - manetă de cuplare	056620
6	Cuplaj A. - spinner	X20329
7	Șurub mască shake	055987
8	Ghidaj mască shake	056674
9	Clemă arc suport pahare	055192
10	Linie sirop	X59304
	Linie sirop (Opțional - pentru sistem sirop cu densitate mare)	X56652
11	Senzor A. - Piroelectric 6"	X59268
12	Duză A. - Cana sirop (se ridică ansamblu tub)	X53353-BLU X53353-BRN X53353-RED X53353-WHT
*12	Alimentare A. - Sirop (pentru sistem sirop în ambalaj)	X58450

Art.	Descriere	Nr. piesă
12a	Disconector sirop-colorat	053040-BLU 053040-BRN 053040-RED 053040-WHT
12b	Furtun sirop	053052-36
12c	Furtun sirop	X53175
*12d	Inel de strângere - 625 diametru interior	053036
13	Ușă cabinet siropuri	X58607
14	Întreprător pornit/oprit	054809
15	Pompă sirop - Încălzit (Ciocolată)	X53800-BRN
16	Pompă sirop - Încălzit (Caramel)	X53800-TAN
17	Suport - Pahar Shake	056008
18	Surub - Reglare	051574
19	Raft - Ușă cabinet sirop	059144
20	Încuietoare - Cabinet sirop	062178
21	Întreprător (Monopolar pentru un singur circuit) - Mâner - 10 A	028889
22	Suport - siguranța în linie tip recipient	045606
23	Siguranța 12 A în linie - Fără întârziere	062431
*	Tija rotundă .094 x .562	015971

*Nu este prezentată

Vedere cabinet siropuri

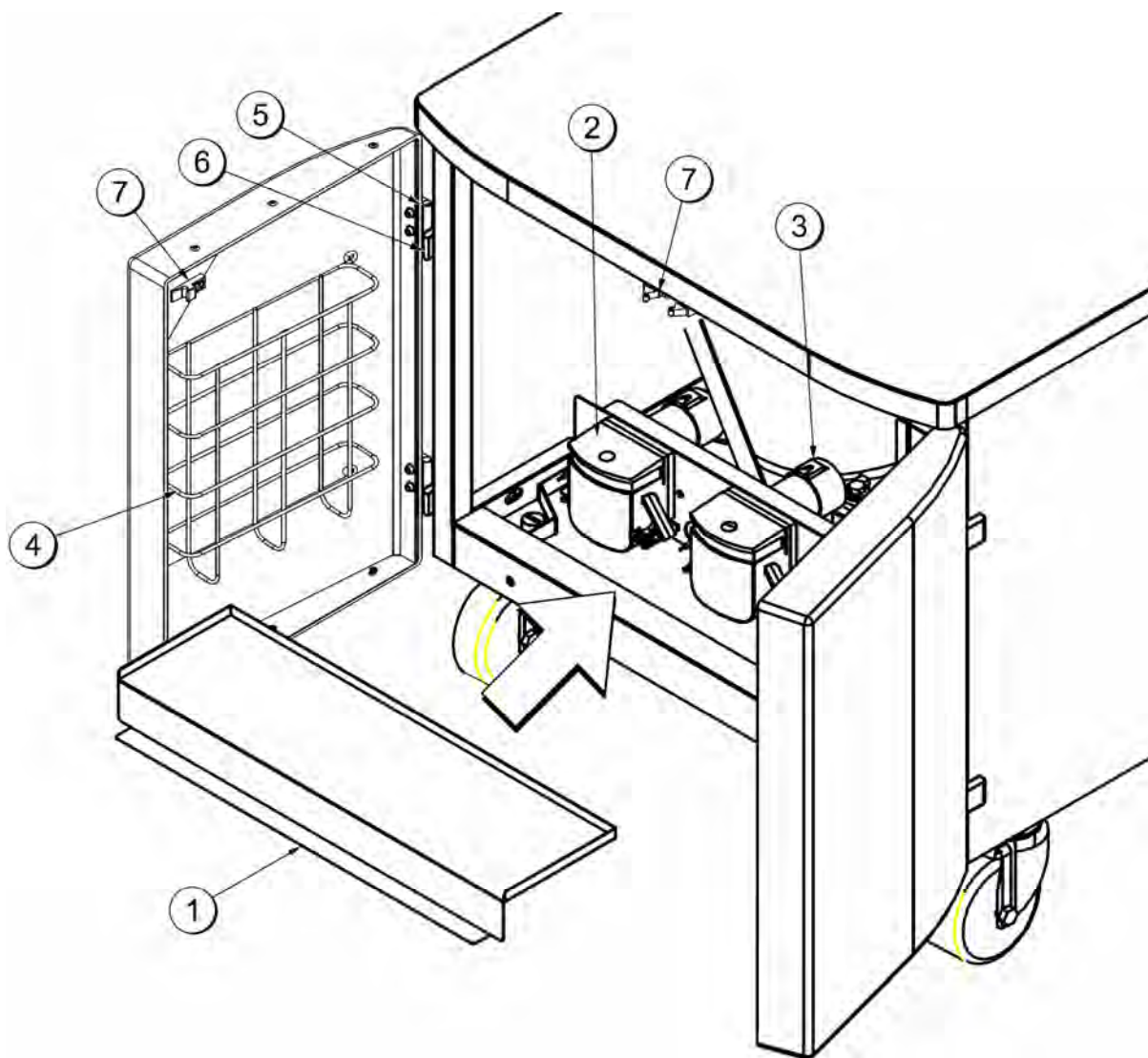


Figura 4

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Raft - Sirop	056016
2	Pompa peristaltica	052916
3	Motor/reductor 161 RPM	058725
4	Raft - Ușa camera sirop	059144

Articol	Descriere	Nr. piesă
5	Balama - usă cabinet	058613
6	Balama - usă cabinet	058614
7	Încuietoare camera	062178
*	Balama	058615

* Nu este prezentată

Pompele de sirop

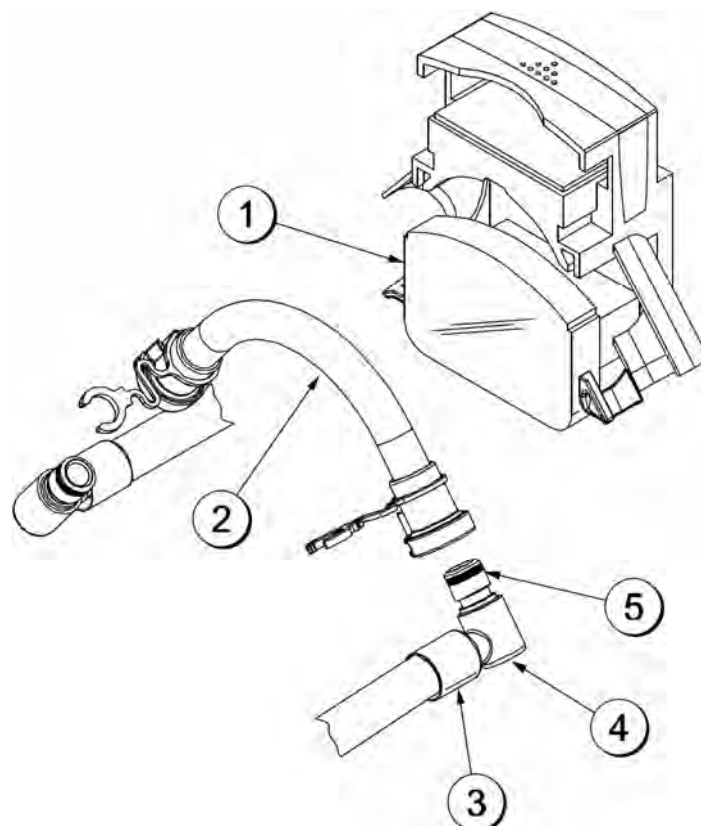


Figura 5

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Pompa peristaltica	052916
2	Set A. - Tub pompă peristaltică	X54978
3	Inel de fixare - diametru interior .625	053036

Art.	Descriere	Nr. piesă
4	Conector - pompa peristaltica	054526
5	Inel de etanșare 1/2 diametru exterior × 0.070	024278

Pompă simplificată A. X57028-XX - Shake

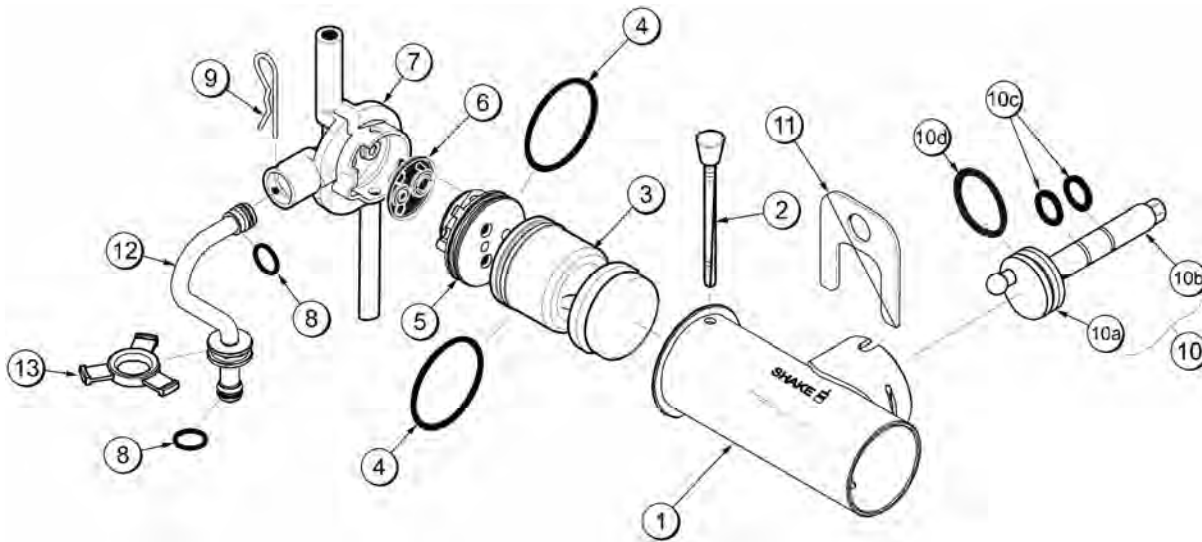


Figura 6

Art.	Descriere	Nr. piesă
1-7	Pompa A. - Amestec simplificat shake	X57028-XX
1	Shake - Cilindru - Pompă - Recipient-	057944
2	Bară opritoare A.	X55450
3	Piston	053526
4	Inel de etanșare Roșu 2-1/8" DE	020051
5	Corp pompă	056873-XX
6	Garnitură - Pompă simplificată	053527
7	Adaptor albastru - intrare amestec shake	054944
8	Inel de etanșare roșu 11/16 DE	016132

Art.	Descriere	Nr. piesă
9	Siguranță	044731
10	Pinion de antrenare al pistonului	X41947
10a	Pârghie de acționare	039235
10b	Ax pinion	041948
10c	Inel etanșare-arbore motor	048632
10d	Inel de etanșare 1-3/4	008904
11	Clemă - dispozitiv oprire pompă amestec	044641
12	Tub A. - Alimentare cilindru shake	X55973
13	Inel de siguranță .120 DE	056524

* **NOTĂ:** Elementele 8-13 nu sunt incluse în X57028-XX

Pompă simplificată A. X57029-XX - Înghețată

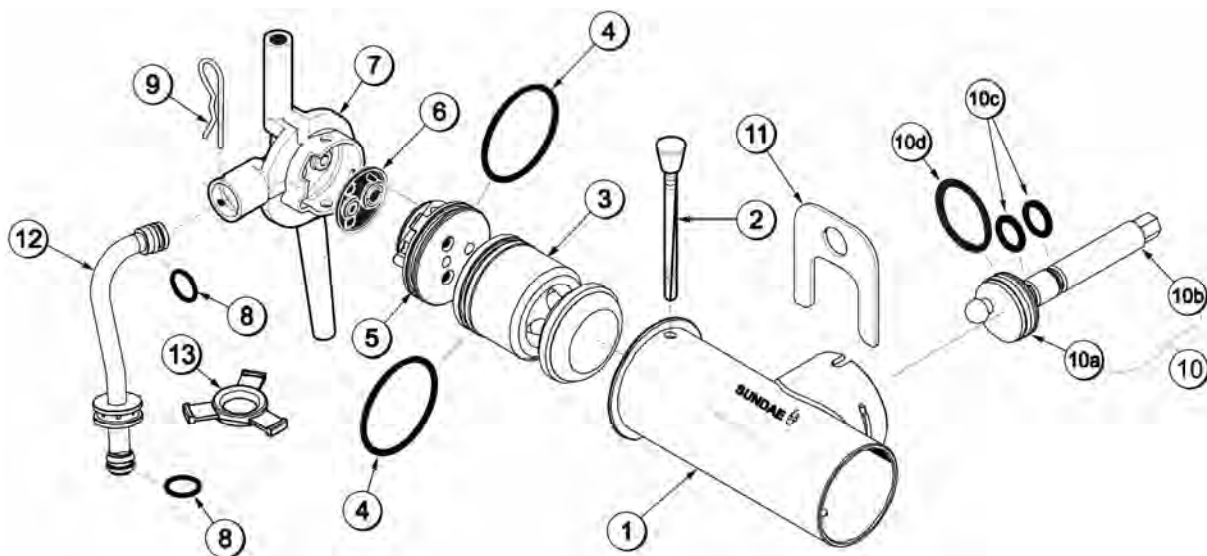


Figura 7

Art.	Descriere	Nr. piesă
1-7	Pompă simplificată - înghețată	X57029-XX
1	Cilindru - Pompa	057943
2	Bara opritoare A.	X55450
3	Piston	053526
4	Inel de etanșare Roșu 2-1/8" DE	020051
5	Corp pompă	056874-XX
6	Garnitură - Pompă simplificată	053527
7	Adaptor roșu - intrare amestec înghețată	054825
8	Inel de etanșare roșu - 11/16 DE	016132

Art.	Descriere	Nr. piesă
9	Siguranță	044731
10	Pinion de antrenare al pistonului	X41947
10a	Pârghie de acționare	039235
10b	Ax pinion	041948
10c	Inel etanșare-arbore motor	048632
10d	Inel de etanșare 1-3/4	008904
11	Clemă - dispozitiv oprire pompă amestec	044641
12	Tab A. - Alimentare cilindru înghețată	X55974
13	Inel de siguranță .120 DE	056524

* **NOTĂ:** Elementele 8-13 nu sunt incluse în X57029-XX

Linie de sirop X59304 - Sirop cu densitate scăzută

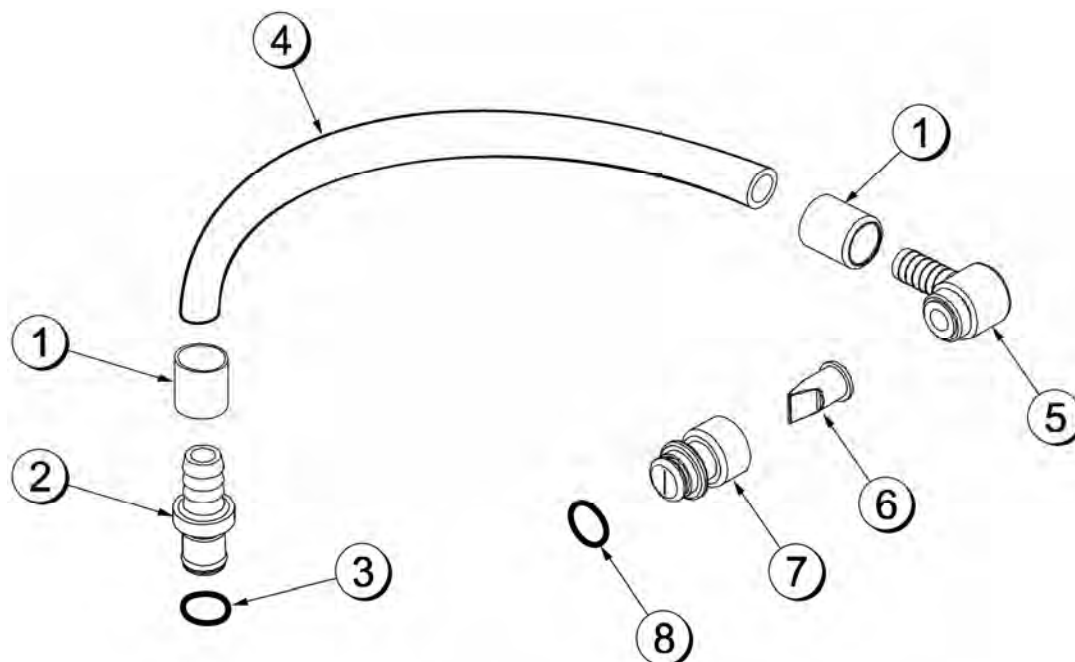


Figura 8

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Inel de siguranță - DI 650	029834
2	Montare cu cârlig	056675
3	Inel de etanșare	500205
4	Tub - vinil	500038-9
5	Montare Cot sirop	056651

Art.	Descriere	Nr. piesă
6	Supapa de siguranță - încărcător	500598
7	Duză alimentare sirop (canal mic)	056649
8	Inel de etanșare verde - 11 mm (dup orificiu sirop)	053890

Linie de sirop X56652 - Sirop cu densitate mare (Opțional)

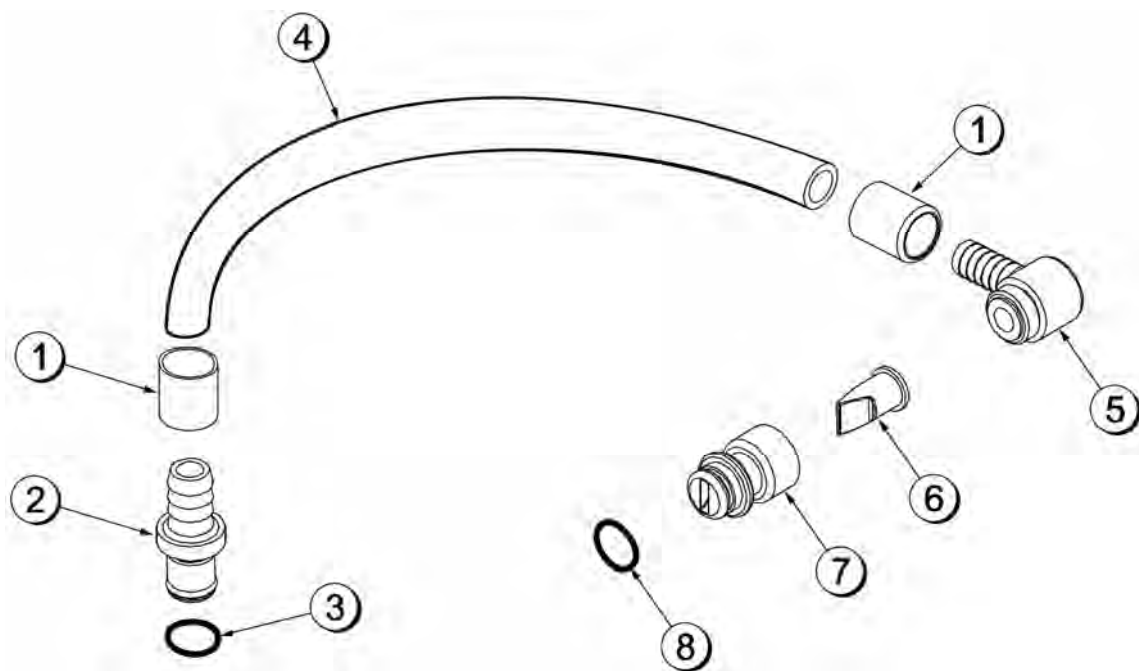


Figura 9

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Inel de siguranță - DI 625	053036
2	Montare cu cârlig	056675
3	Inel de etanșare	500205
4	Tub - vinil	053052-9
5	Montare Cot sirop	056651

Art.	Descriere	Nr. piesă
6	Supapa de siguranță - încărcător	500598
7	Duză alimentare sirop (canal mic)	056650
8	Inel de etanșare verde - 11 mm (dup orificiu sirop)	053890

Sistem bag in box X58450 - Opțiune sirop în ambalaj 16

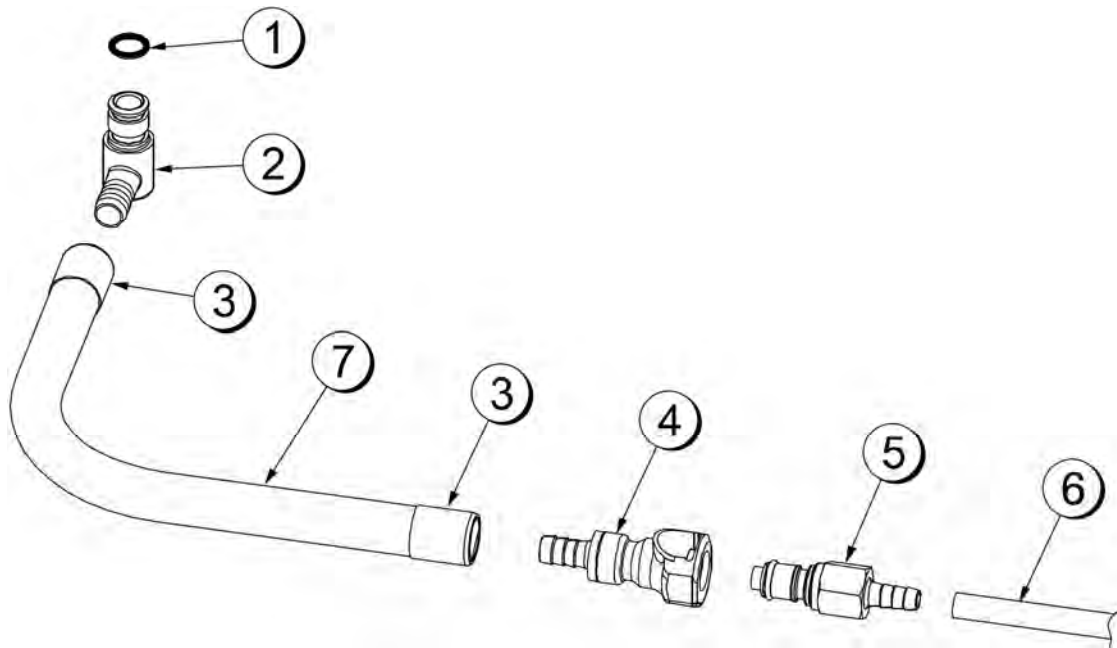


Figura 10

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Inel de etanșare - DE x .070	024278
2	Duză - exterior	054526
3	Inel de siguranță alamă NP .625 DI	053036
4	Bolț cuplare intern deconectare rapidă 3/8	058451

Art.	Descriere	Nr. piesă
5	Bolț cuplare extern deconectare rapidă 1/4	058452
6	Tub vinil 3/16 DI x 1/16 perete	020940-8
7	Furtun băutură 3/8 DI	053052-36

Cuvele de mix - Vedere de sus

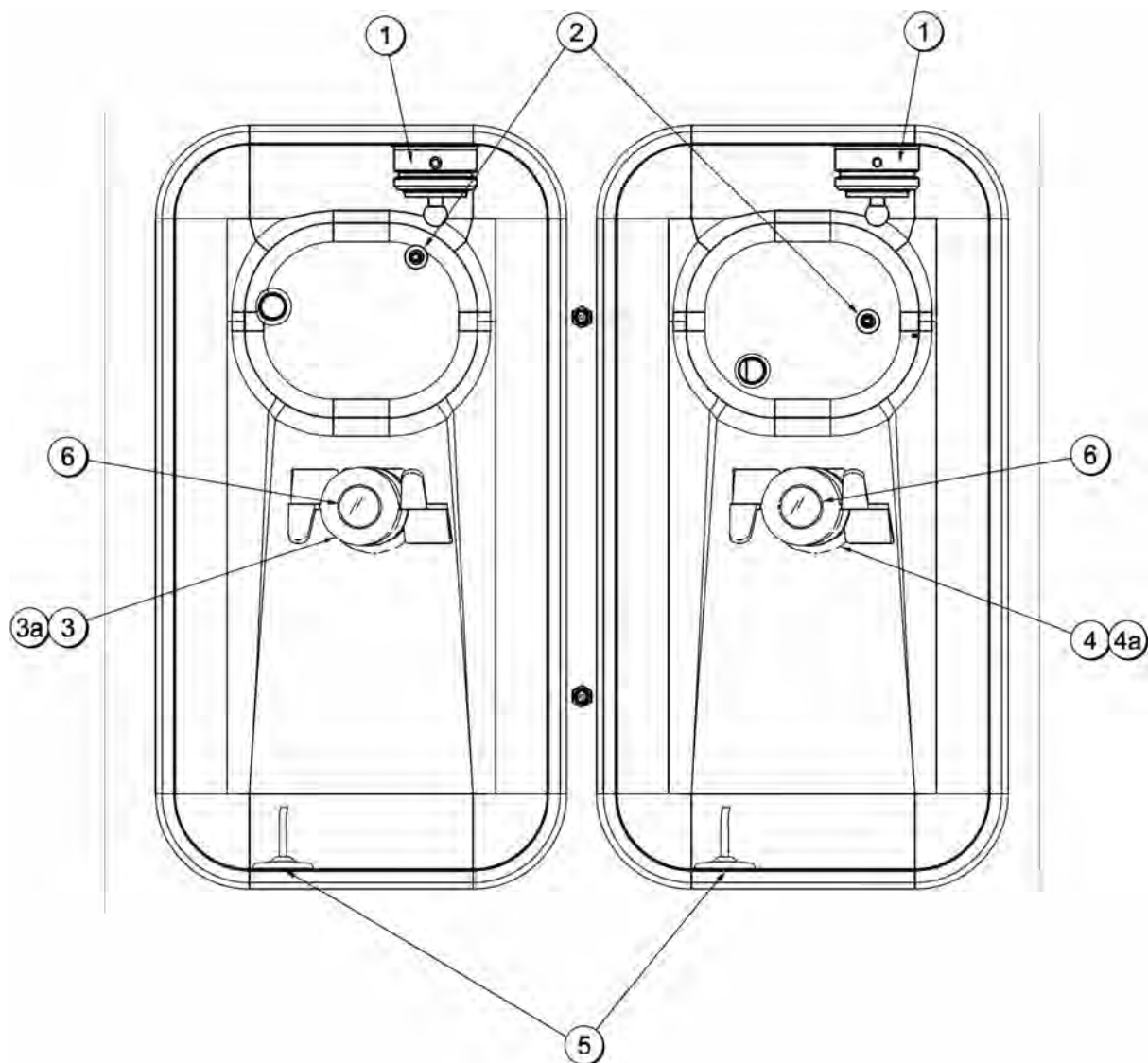


Figura 11

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Mașon A. Pompă amestec	X44761
2	Tub A. - Amestec terminat	X41348
3	Carcasă A. Malaxor (Shake)	X51664
3a	Magnet A. - Interior Malaxor	X41733

Art.	Descriere	Nr. piesă
4	Carcasă A. - Malaxor (Produs nealcoolizat)	X51661
5	Tub A. Amestec scăzut	X42077
6	Magnet capac	044796

Accesorii

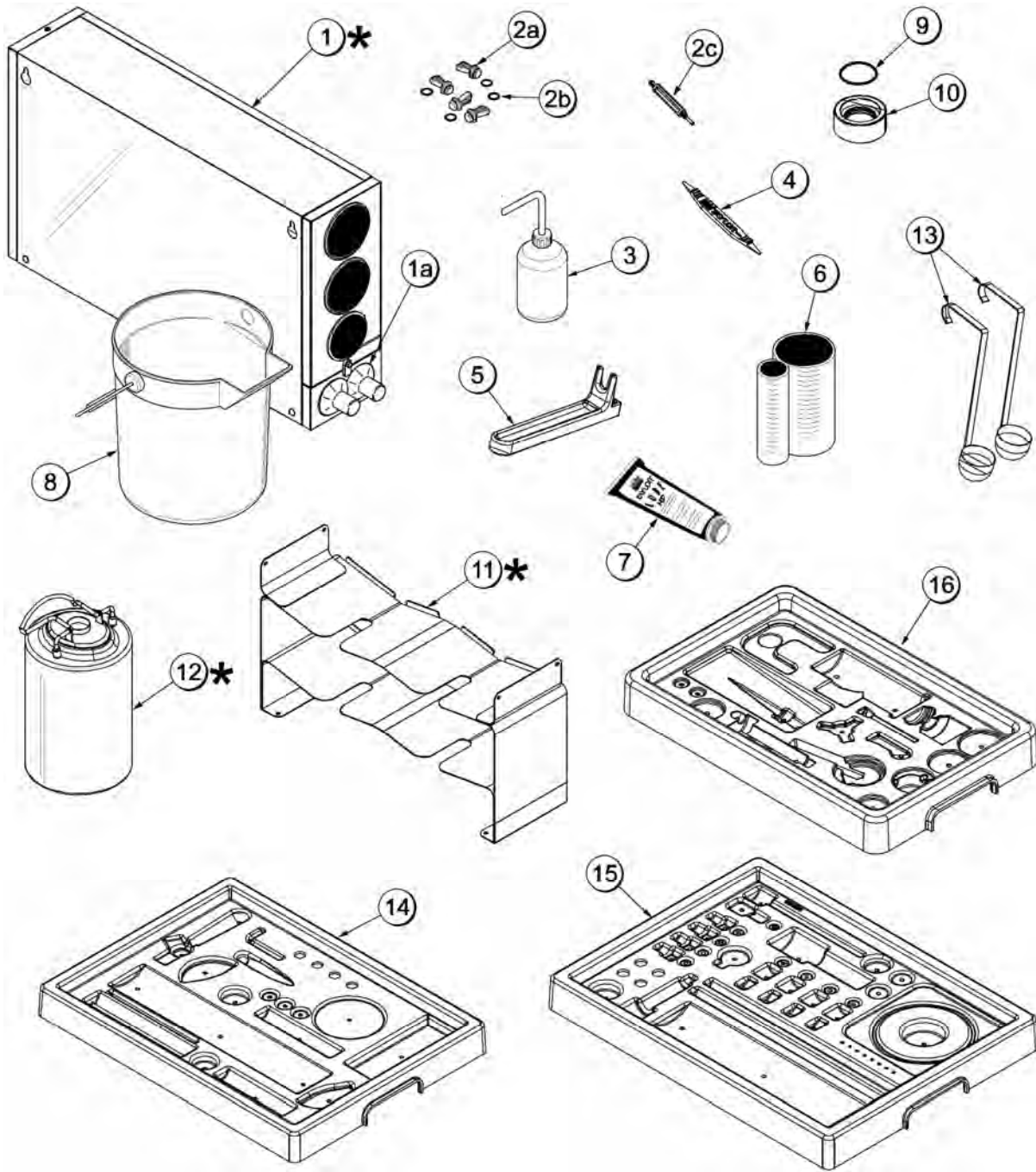


Figura 12

Accesorii (vezi Figura 12)

Art.	Descriere	Nr. piesă
*1	Dozator conuri A.	X56121
1a	Con deflector de cauciuc	052193
2a	Dop - orificiu sirop	053867
2b	Inel de etanșare verde 11 mm (dop orificiu sirop)	053890
2c	Instalare-scoatere izolație unealtă	035460
3	Sticlă de plastic de spălat	044818
4	Scoatere inel etanșare unelte	048260-WHT
5	Unealtă-Arbore motor-pompă-recipient	057167
6	Cupa separată sirop	017203
7	Taylor lubrifianț înaltă performanță	048232
8	Găleată - Amestec 10 QT	013163
9	Inel de etanșare 1-11/16 DE (Capac supapa de evacuare)	041923

Art.	Descriere	Nr. piesă
10	Capac A. Supapa de evacuare (Capac jgheab)	X54704
*11	Tava A. - Sirop (sirop în ambalaj)	X59143
*12	Rezervor - apr. 1 litru sirop	056673
13	Lingură - 1 uncie	033637-1
14	Piese tavă zona produs nealcoolizat	059087
15	Piese tavă zona produse tip Shake	059088
16	Piese tava pompă simplificată	056525
**	Set A. Tub peristaltic pompă	X54978
**	Set A. Piese schimb pompă topping	X53795
**	Set A- Reglare cu performanță optimă C606	X49463-59
**	Deflector - Suflantă	047912
**	Cutie - Unelte plastic 15"	058669

* **Optional**

** **Nu apare în figură**

Set de perii X44127

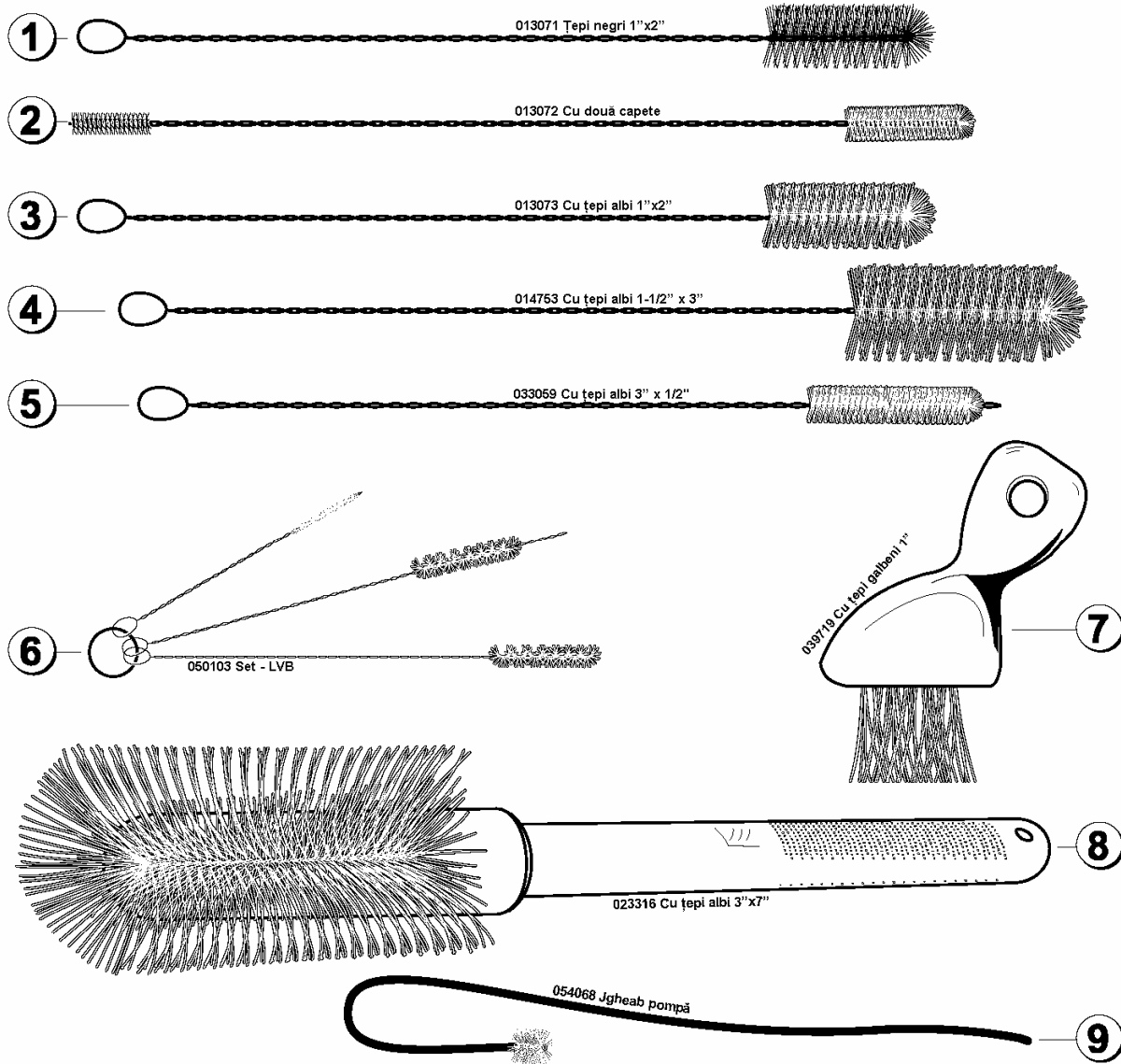


Figura 13

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Perie cu țepi negri	013071
2	Perie cu două capete	013072
3	Perie cu țepi albi (1" x 2")	013073
4	Perie cu țepi albi (1-1/2" x 3")	014753
5	Perie cu țepi albi (1/2" x 3")	033059

Art.	Descriere	Nr. piesă
6	Set perii (3)	050103
7	Perie cu țepi galbeni	039719
8	Țepi albi (3" x 7")	023316
9	Perie jgheab pompă	054068

Pompe pentru topping BRN/TAN X53800

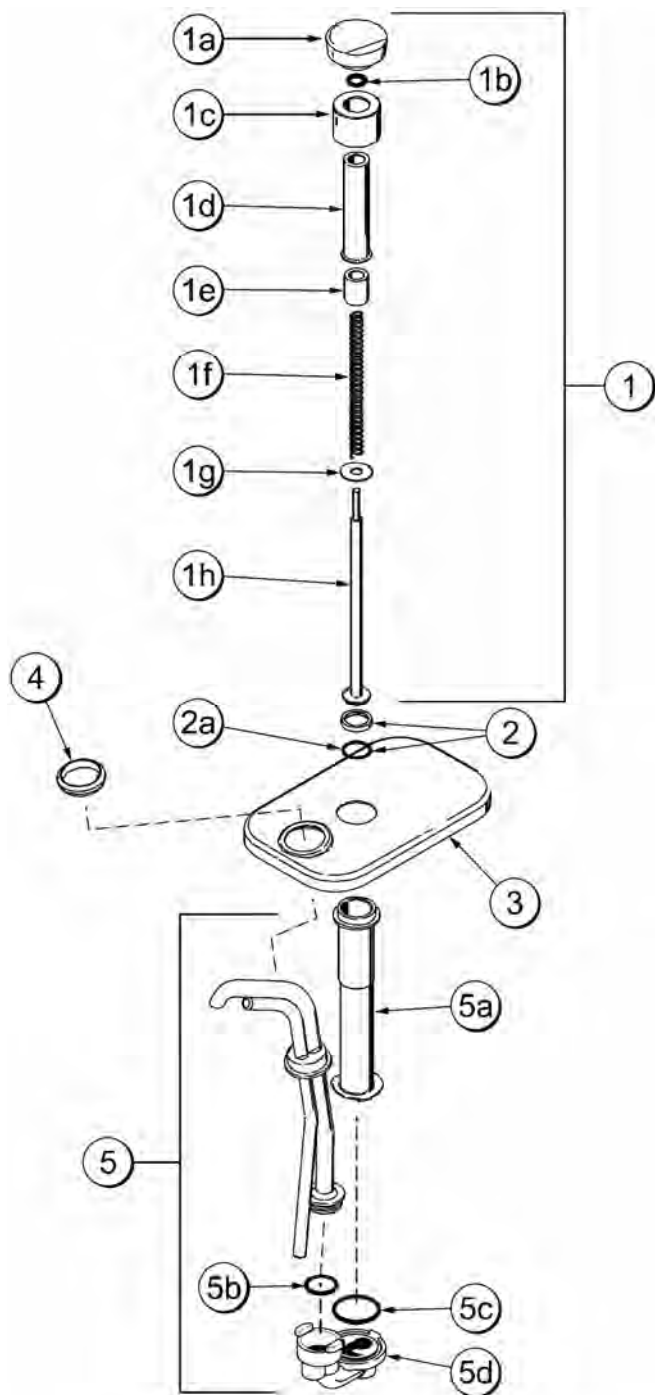


Figura 14

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Ansamblu piston plonjor	X36576-TAN X36576-BRN
1a	Buton rotativ - piston	032762-TAN 032762-BRN
1b	Inel de etanșare buton rotativ	016369
1c	Piuliță piston plonjor	036577
1d	Tub piston plonjor	032757
1e	Element de intercalație piston	032758
1f	Arc - piston plonjor - pompă sirop	032761
1g	Șaibă - nailon	032760
1h	Piston plonjor	036578
2	Ansamblu izolație	X33057
2a	Inel de etanșare - piston	019330
3	Capac-pompă	036579
4	Piuliță - jgheab	039680
5	Pompă A. - sirop încălzit	X53798-SER
5a	Cilindru - pompă sirop	051065
5b	Inel de etanșare - tub de evacuare	048148
5c	Inel de etanșare - tub piston	048149
5d	Set A. - Robinet cu sferă	048166-001

Ansamblu bătător ușă - Shake

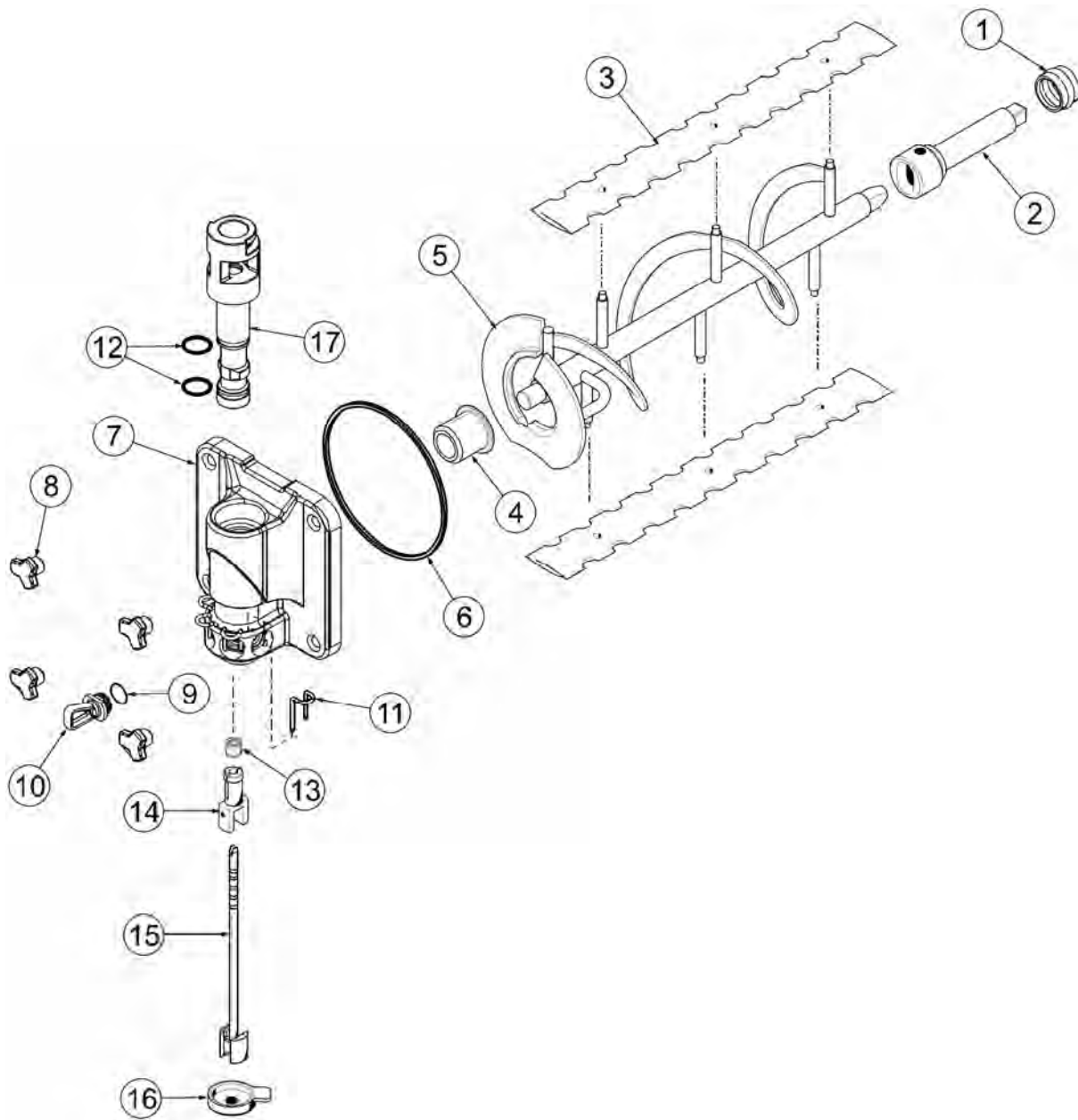


Figura 15

Ansamblu bătător uşă - zona pentru produse tip shake (vezi Figura 15)

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Izolație - Arbore motor	032560
2	Lamă canelată arbore bătător 7 Qt	050985
3	Lamă-sabăr - 16"	041103
4	Cuzinet - uşă frontală 1.390 DE	055605
5	Lamă canelată bătător A.-7Qt	X50958
6	Inel de etanşare 6" - uşă maşină de îngheţată	033493
7	Uşa A. - zona pentru produse tip Shake	X55825SER2
8	X55825SER2	055989
9	Inel de etanşare - Orificiu sirop 11 mm DI × 2 mm Verde	053890

Art.	Descriere	Nr. piesă
10	Dop - orificiu sirop	053867
11	Supapă de siguranță sirop	054554
12	Inel de etanşare - 1-1/16 DE × .139 W (Supapa de evacuare)	020571
13	Izolație - arbore explorator	036053
14	Explorator	034054
15	Lamă A. - Explorator Aluminu - HT	X59331
16	Capac restrictor	033107
17	Supapa de evacuare A.	X57169

Ansamblu bătător uşă - Îngheţată

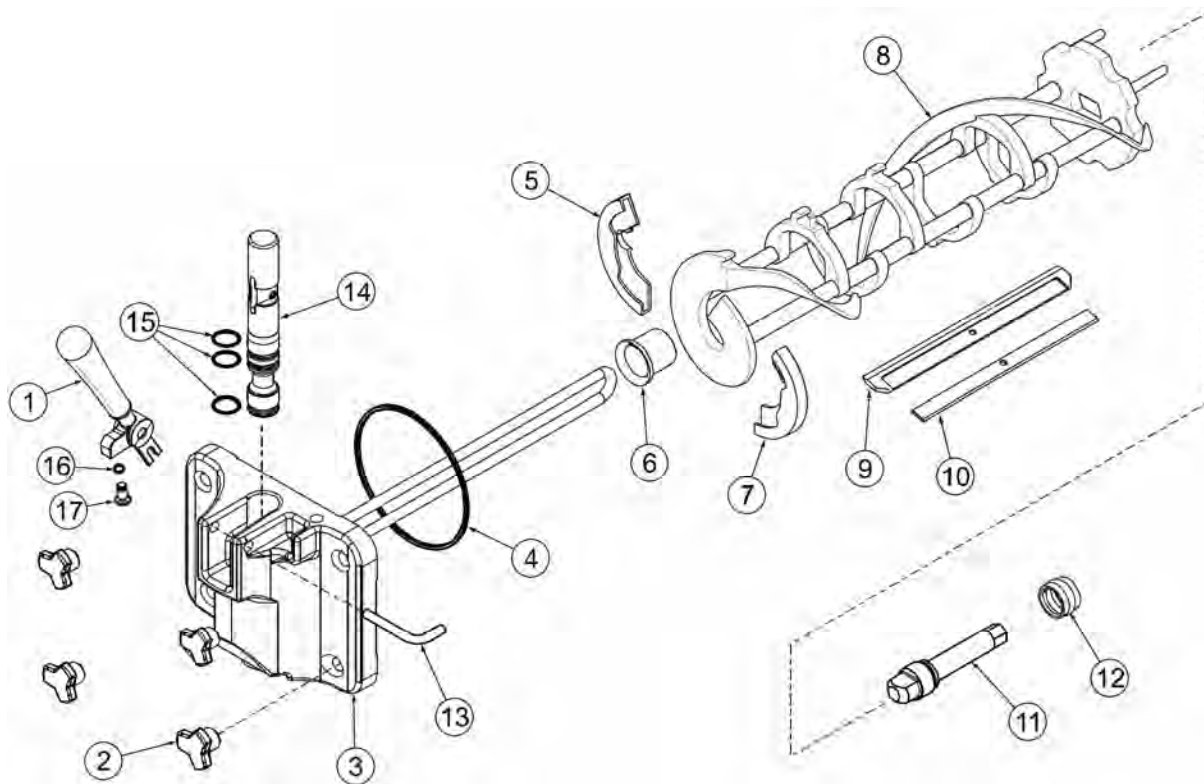


Figura 16

Art.	Descriere	Nr. piesă
1	Manetă de tragere A.	X56421-1
2	Piuliță știft	055989
3	Ușa A. Cu deflector	X57332-SER
4	Garnitură (Ușă aparat)	048926
5	Sabot - elice frontală - spate	050346
6	Cuzinet - parte frontală	050348
7	Sabot - elice frontală - față	050347
8	Ansamblu bătător	X46231
9	Lamă-sabăr	046235

Art.	Descriere	Nr. piesă
10	Clemă lamă sabăr	046236
11	Arbore motor	032564
12	Izolație arbore motor	032560
13	Ax pivotare	055819
14	Supapa de evacuare A.	X55820
15	Inel de etanșare (Supapa de evacuare)	014402
16	Inel de etanșare	015872
17	Șurub - reglare	056332

Componente tavă 059088 - Shake

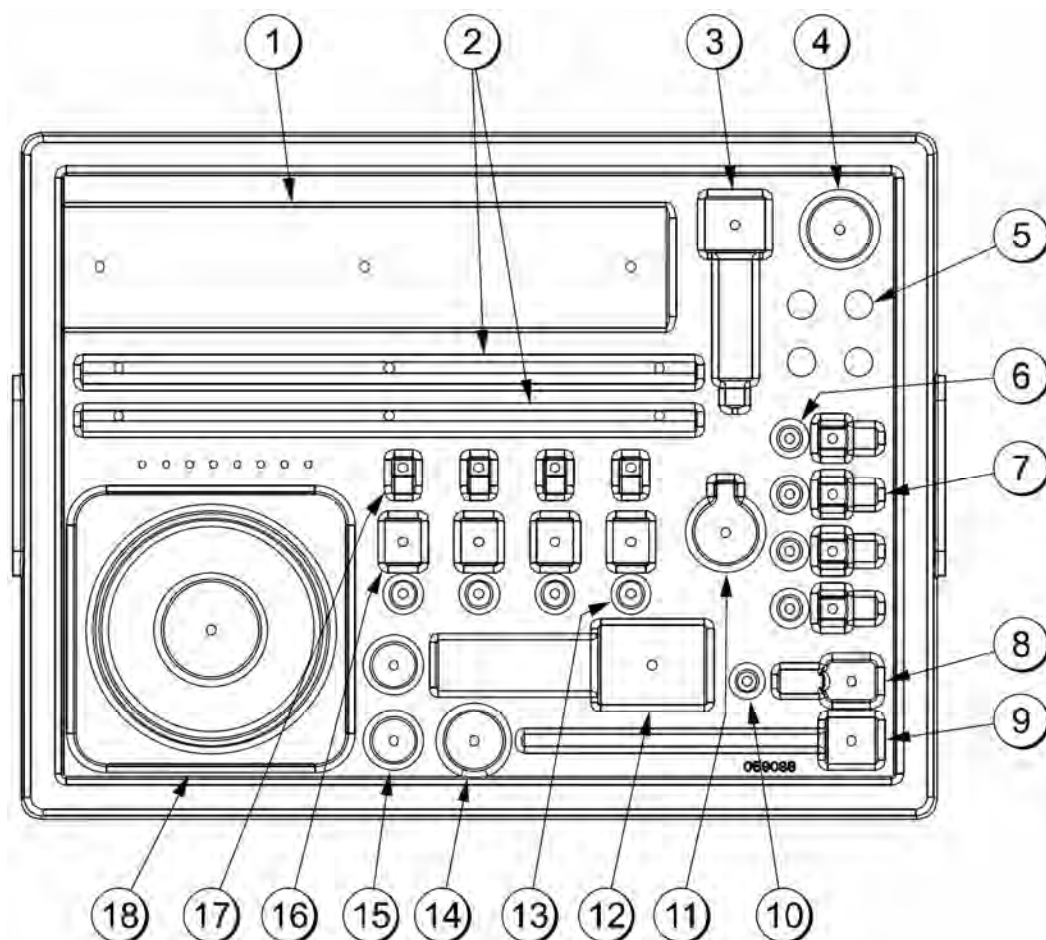


Figura 17

Art.	Nr. piesă	Descriere
1	X50958	Bătător A. - 7 QT
2	041103	Lama sabâr - 16"
3	050985	Ax- Bătător 7 Qt.
4	032560	Izolație - arbore motor
5	055989	Piuliță - știft
6	053890	Inel de etanșare verde - orificiu sirop 11 mm DI
7	053867	Dop - orificiu sirop
8	034054	Explorator
9	X59331	Lamă A. - Explorator
10	036053	Izolație - arbore explorator

Art.	Nr. piesă	Descriere
11	033107	Capac restrictor
12	X57169	Supapa de evacuare A.
13	500598	Supapă de siguranță - încărcător
14	055605	Cuzinet - Ușa frontală
15	020571	Inel de etanșare - 1-1/16 DE (Supapa de evacuare)
16	vezi paginile 14 și 15	Duză alimentare sirop
17	054554	Supapă de siguranță sirop
18	033493	Inel de etanșare 6" - Ușă
18	X55825SER2	Ușa A. - Shake

Componente tavă 059087 - Înghețată

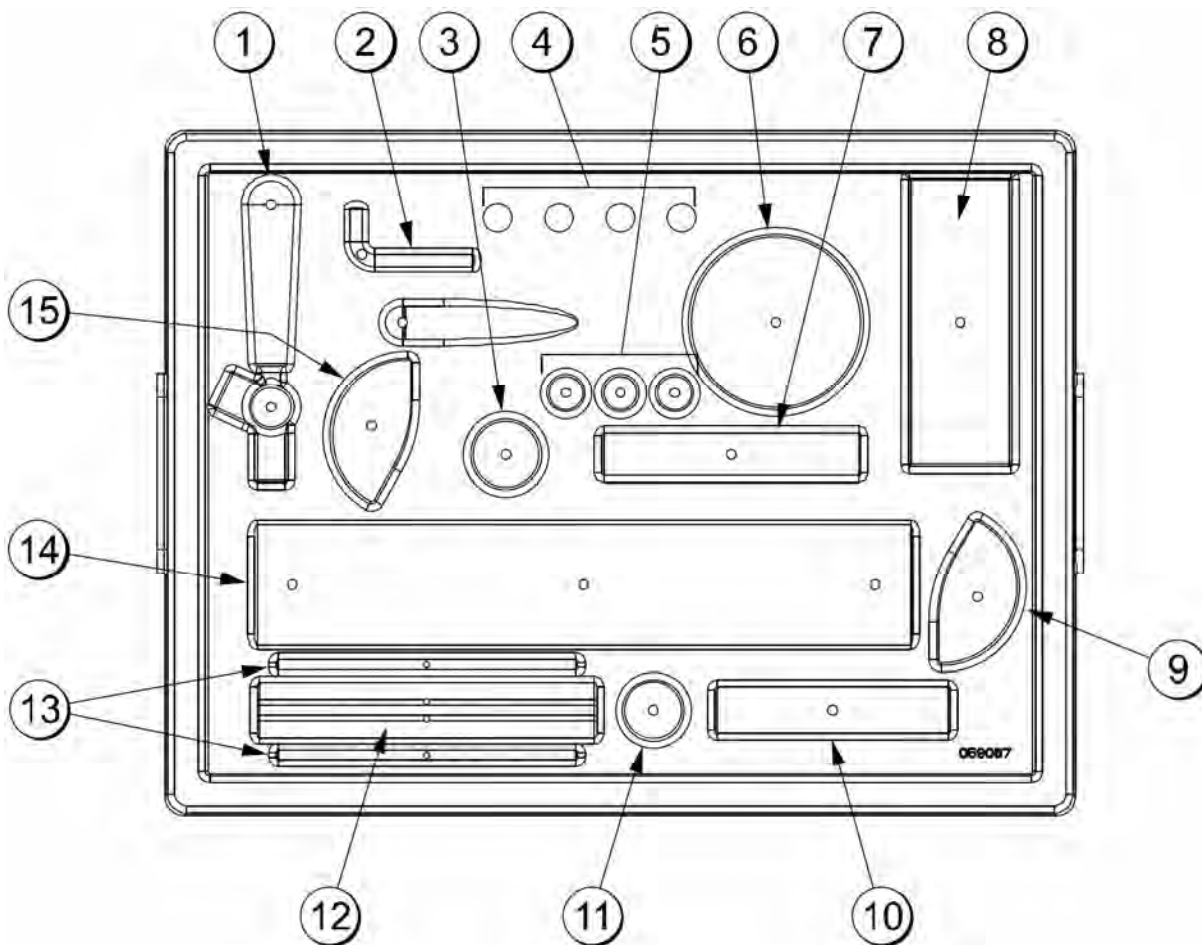


Figura 18

Art.	Nr. piesă	Descriere
1	X56421-1	Manetă de tragere A.
2	055819	Ax pivotant
3	050348	Cuzinet - partea frontală
4	055989	Piuliță - știft
5	014402	Inel de etanșare (Supapa de evacuare)
6	048926	Garnitură (Ușa aparat)
7	X55820	Supapa de evacuare A
8	X57332-SER	Ușa A. - cu deflector

Art.	Nr. piesă	Descriere
9	050347	Sabot - elice frontală - față
10	032564	Arbore motor
11	032560	Izolație - Arbore motor
12	046235	Lamă - sabăr
13	046236	Clemă lamă sabăr
14	X46231	Ansamblu bățător
15	050346	Sabot - elice frontală - spate

Componente tavă 056525 - Pompă simplificată

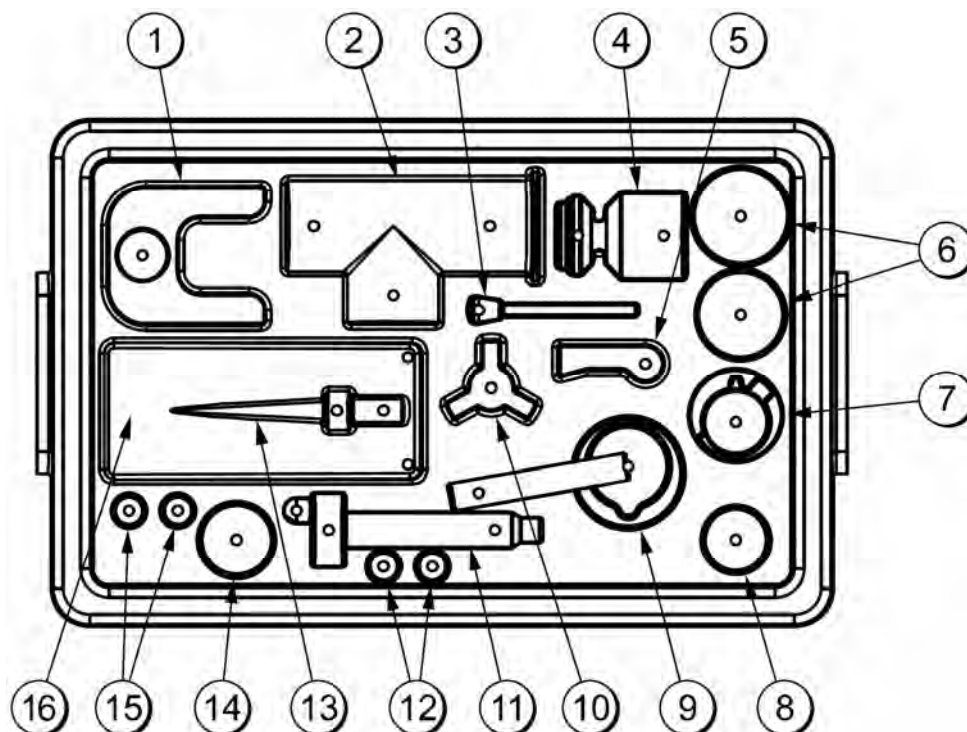


Figura 19

Zonă produse tip Shake

Art.	Descriere	Nr. Piesă
1	Clemă - Pompă de reținere amestec	044641
2	Cilindrul - pompă - recipient - Shake	057944
3	Bară de oprire A.	X55450
4	Piston	053526
5	Cui spintecat	044731
6	Inel etanșare 2-1/8" DE - Roșu	020051
7	Capac supapă	056873-XX
8	Garnitură - pompă simplificată	053527
9	Adaptor albastru - intrare amestec shake	054944
10	Inel de fixare 120 DE	056524
11	Arbore motor A. Pompă amestec	X41947
12	Inel etanșare arbore motor	048632
13	Tub A. alimentare recipient Shake	X55973
14	Inel etanșare 1-3/4	008904
15	Inel etanșare 11/16 DE - RED	016132

Zonă produs nealcoolizat

Art.	Descriere	Nr. Piesă
1	Clemă - Pompă de reținere amestec	044641
2	Cilindrul - pompă - recipient - Produs nealcoolizat	057943
3	Bară de oprire A.	X55450
4	Piston	053526
5	Cui spintecat	044731
6	Inel etanșare 2-1/8" DE - Roșu	020051
7	Capac supapă	056874-XX
8	Garnitură - pompă simplificată	053527
9	Adaptor RED - intrare amestec shake	054825
10	Inel de fixare 120 DE	056524
11	Arbore motor A. Pompă amestec	X41947
12	Inel etanșare arbore motor	048632
13	Tub A. alimentare recipient produs nealcoolizat	X55974
14	Inel etanșare 1-3/4	008904
15	Inel etanșare 11/16 DE - roșu	016132
16	Malaxor A. - Recipient amestec	X44797

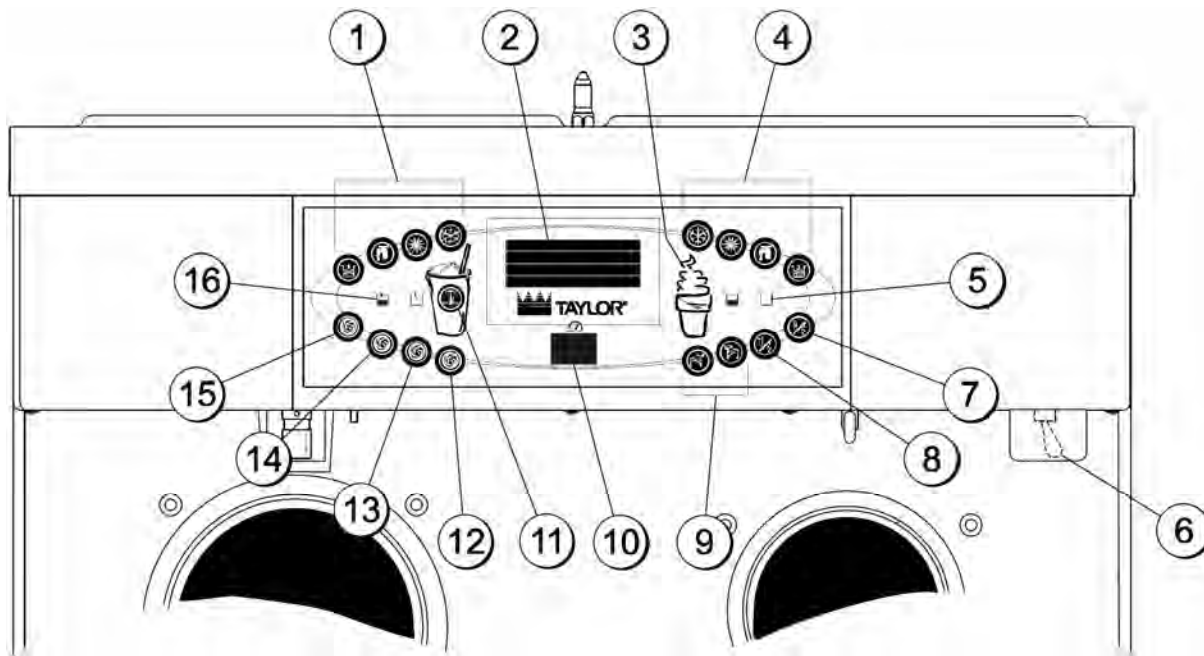


Figura 20

Art.	Descriere
1	Tasta - Shake
2	Afișaj vacuum fluorescent menu (VFD)
3	Tasta -Menu (meniul) (Intrare/leșire)
4	Taste- Produs nealcolizat
5	Lumină indicatoare - Mix out (amestec terminat)
6	Înterupător curent
7	Standby (în așteptare) Produs nealcolizat
8	Standby (în așteptare) Shake

Art.	Descriere
9	Tastele - Încălzitoare topping
10	Afișaj LED (Program de curățare cu peria)
11	Tasta - Calibrate Menu (Meniu calibrare)
12	Tasta - Optional flavor (Aromă opțională)
13	Tasta - Vanilla flavor (Aromă vanilie)
14	Tasta - Vanilla flavor (Aromă vanilie)
15	Tasta - Chocolate Flavor (Aromă ciocolată)
16	Lumină indicatoare - Mix low (amestec scăzut)

NOTĂ: Vezi **Manager's Menu** de la pagina 35 pentru alte funcții ale tastelor atunci când este afișat meniul **Calibration** (calibrare) și **Manager's Menu** (meniul administrator)

Definiții ale simbolurilor

Pentru o mai bună comunicare pe plan internațional, cuvintele au fost înlocuite de simboluri în majoritatea indicatorilor de funcție, eroare și întrerupătoarele operatorilor. Echipamentul Taylor este proiectat cu aceste simboluri internaționale.

Următoarea schemă identifică definițiile simbolurilor.



= **AUTO**



= **HEAT CYCLE**
(ciclu de încălzire)



= **WASH**
(spălare)



= **MIX PUMP**
(pompa amestec)



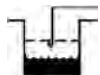
= **STANDBY (SHAKE)**
(în așteptare (shake))



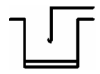
= **STANDBY (SOFT SERVE)**
(în așteptare (produs nealcoolizat))



= **FLAVOR SELECTION**
(selectare aromă)



= **MIX LOW**
(amestec scăzut)



= **MIX OUT**
(amestec terminat)



= **TOPPING HEATER-LEFT**
(încălzitor topping la stânga)



= **TOPPING HEATER**
(încălzitor topping la dreapta)



= **CALIBRATE**
(calibrare)



= **MENU DISPLAY**
(afișaj meniu)


Întrerupător general



Atunci când se află în poziția ON (pornit) întrerupătorul general permite accesarea panoului de comandă.

Afișaj VFD (Vacuum fluorescent)


Afișajul vacuum fluorescent (VFD) este situat pe panoul de comandă frontal. În timpul funcționării normale afișajul este gol. Afișajul se folosește pentru a prezenta opțiunile meniului avertizându-l pe operator de orice eroare detectată. Afișajul va indica temperatura amestecului în fiecare recipient.

Lumini indicatoare

AMESTEC SCĂZUT - Când se aprinde simbolul  **MIX LOW** (amestec jos) înseamnă că recipientul are o cantitate mică de amestec și trebuie umplut cât mai repede.

AMESTEC TERMINAT - Când se aprinde simbolul  **MIX OUT** (amestec terminat) înseamnă că recipientul cu amestec are o cantitate insuficientă de amestec pentru mașina de înghețată. În acest moment modul **AUTO** este blocat și mașina de înghețată va intra în modul **STANDBY** (în așteptare). Pentru a iniția sistemul de răcire se adaugă amestec în recipient și se apasă simbolul  **AUTO**. Mașina va începe să funcționeze în mod automat.


Simbol mod pasteurizare

Atunci când simbolul  **HEAT MODE** (mod încălzire) se aprinde, mașina de înghețată se află în timpul unui ciclu de încălzire. Simbolul mod de încălzire poate fi selectat pentru a porni un ciclu de încălzire urmând o condiție de blocare simplă a mașinii.

Pentru unele modele, modul **HEAT** (încălzire) poate fi selectat să pornească manual un ciclu de încălzire oricând.

Brush Clean Countdown (numărătoare inversă până la curățarea cu peria) - Afișează numărul de zile rămase până la următoarea curățare cu peria. Când afișajul a ajuns la „1”, mașina trebuie demontată și curățată cu peria în 24 de ore.

Mecanism de reset

Butonul **Reset** (reajustare) se află în panoul de comandă în partea din spate a mașinii (vezi Figura 21). Protejează motorul bătătorului pentru a nu se supraîncărca. În cazul unei supraîncărcări, se declanșează mecanismul de reajustare. Pentru a reajusta corect mașina de înghețată se pune întrerupătorul general în poziția **OFF** (oprit). Se apasă butonul de **Reset** (reajustare). Se comută întrerupătorul general în poziția **ON** (pornit). Se apasă simbolul  **WASH** (spălare) și se monitorizează funcționarea mașinii de înghețată.

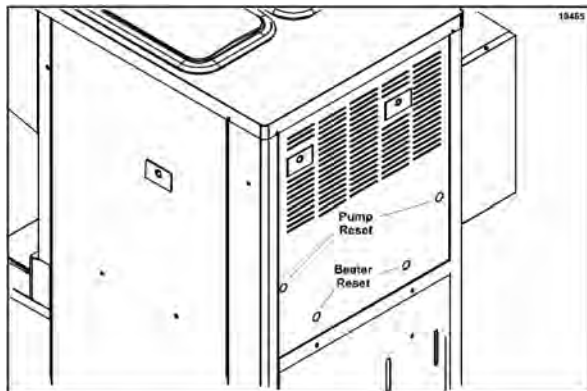




Figura 21



ATENȚIE Nu se folosesc obiecte metalice pentru a apăsa butonul **Reset** (reajustare). Neîndeplinirea acestor condiții poate duce la accidente grave sau chiar la moarte.

Dacă motorul bătătorului se oprește în mod corect atunci se apasă simbolul  **WASH** (spălare) pentru a anula ciclul. Se apasă simbolul  **AUTO** pentru a reveni la funcționarea normală. Dacă mașina se oprește din nou atunci trebuie contactat tehnicianul de service autorizat.

Mecanism de reset pentru pompa de amestec/aer

Butonul **Reset** (reajustare) pentru pompă se află în panoul de comandă în partea din spate a mașinii. (vezi Figura 21). Operația de reajustare protejează pompa pentru a nu se supraîncărca. În cazul unei supraîncărcări, se declanșează mecanismul de reajustare. Pentru a reajusta pompa se apasă butonul **Reset** (reajustare).



ATENȚIE Nu se folosesc obiecte metalice pentru a apăsa butonul **Reset** (reajustare). Neîndeplinirea acestor condiții poate duce la accidente grave sau chiar la moarte.

Maneta reglabilă

Această unitate prezintă o manetă reglabilă oferind un control optim al porțiilor, și o calitate mai bună a produsului și controlând costurile. Maneta trebuie reglată pentru a asigura un debit de la 5 la 7-1/2 uncii (142-213 g) al produsului pe greutate la 10 secunde. Pentru a **MĂRI** debitul, se rotește șurubul în **SENSUL ACELOR DE CEASORNIC**, și în **SENS CONTRAR ACELOR DE CEASORNIC** pentru a **MICȘORA** debitul (vezi Figura 22)

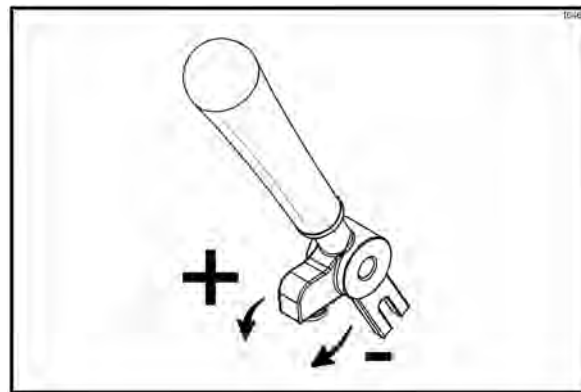


Figura 22

Reglarea nivelului de umplere al shake-ului

Senzorul care controlează porțiile care se află sub suportul pentru pahare poate fi reglat pentru a umple paharul la nivelul dorit. Dacă nivelul de umplere este prea scăzut, sau dacă paharul se umple prea mult se poate regla poziția sensorului (vezi Figura 23)

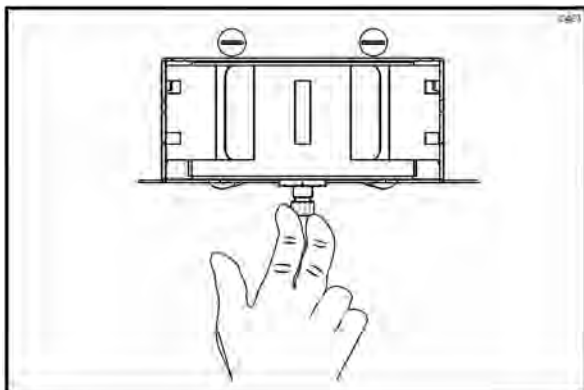



Figura 23

- Pasul 1** Cu ajutorul unei chei franceze, se slăbește piulița de blocare de pe șurubul regulatorului de sub senzor.
- Pasul 2** Se rotește șurubul de reglare în sensul acelor de ceasornic pentru a ridica nivelul de umplere, sau în sens contrar acelor de ceasornic pentru a micșora nivelul de umplere.
- Pasul 3** După ce s-a ajuns la nivelul dorit se strânge piulița de blocare.

Ecran VFD (vacuum fluorescent)

Afișajul vacuum fluorescent (VFD) care se află în centrul panoului de comandă este în mod normal gol în timpul funcționării zilnice a mașinii. Afișajul este activat atunci când se selectează simbolul  **CALIBRATE** (calibrare) sau **Manager's Menu** (meniu administrator). Ecranul de afișare îl va alerta și pe operator în cazul unor erori detectate în urma controlului.

Pornire

Atunci când mașina este pornită sistemul de control va porni o verificare a sistemului. Ecranul va afișa, **INITIALIZING** (începere). Patru tipuri de date vor fi verificate de sistem: **LANGUAGE** (limbă), **SYSTEM DATA** (date sistem), **CONFIG DATA** (configurare date) și **LOCKOUT DATA** (blocare date).

În timpul afișării **INITIALIZING** (începere)... **LANGUAGE** (limbă), alarma va fi pornită. Dacă sistemul detectează date corupte în timpul ÎNCEPERII, următorul afișaj îl va alerta pe operator asupra modificării configurării datelor. (vezi Figura 24)



Figura 24

După ce a fost pornit sistemul, numărul de zile care au rămas până la următoarea curățare cu peria este indicat pe panoul de comandă, afișându-se **SAFETY TIMEOUT** (timp siguranță) cu alarma pornită. (vezi Figura 25)



Figura 25

Ecranul **SAFETY TIMEOUT** (timp siguranță) va fi afișat cu alarma pornită, timp de 60 de secunde sau până la selectarea unui simbol de control.

După expirarea timpului de siguranță și după ce întrerupătorul general se află în poziția **OFF** (oprit), apare următorul afișaj (vezi Figura 26)

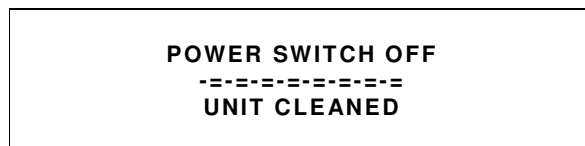


Figura 26

Înterupător ON (pornit)

Atunci când înterupătorul se află în poziția **ON** (pornit), tastele de pe panoul de comandă devin active. VFD fie va fi gol fie va indica faptul că unitatea a fost curățată. (vezi Figura 27)




Figura 27

Unele modele vor afișa neîntrerupt temperatura fiecărui recipient cu amestec atunci când înterupătorul general se află în poziția **ON** (pornit) (vezi Figura 28)



Figura 28

Ciclu de încălzire

Simbolurile  **HEAT** (încălzire) de pe panoul de comandă sunt iluminate de-a lungul ciclului de tratare prin încălzire. Două mesaje de avertizare vor fi afișate pe ecran. **DO NOT DRAW** (nu scoateți) va fi afișat când temperatura amestecului este sub 130 °F (54.4 °C). (vezi Figura 29)

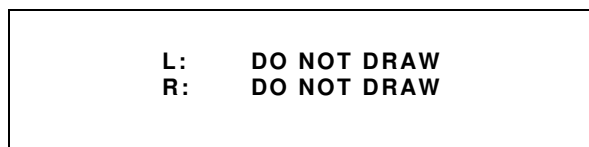


Figura 29

Atunci când temperatura amestecului este mai mare de 130 °F (54.4 °C) ecranul va afișa un mesaj indicând faptul că în mașină se află **HOT PRODUCT** (produs cald). (vezi Figura 30)



Figura 30






NU ÎNCERCAȚI să scoateți produsul sau să demontați unitatea în timpul ciclului de **HEAT** (încălzire). Produsul este fierbinte și se află sub presiune extrem de ridicată.

În ciclul **HEAT** (încălzire) temperatura amestecului în recipiente și cilindrii de răcire trebuie adusă la 151 °F (66.1 °C) în 90 de minute.

La terminarea etapei de încălzire, mașina intră în etapa de păstrare a ciclului. Etapa de păstrare va menține temperatura peste 151 °F (66.1 °C) pentru minim 30 minute.

Etapa finală a ciclului de tratare prin încălzire este faza de răcire. Mașina de înghețată trebuie să răcească amestecul sub 41 °F (5 °C) în două ore.

După terminarea întregului ciclu de încălzire, simbolul  **HEAT** (încălzire) se va stinge. Mașina va intra în modul **STANDBY** (așteptare) [simbolurile **STANDBY**  (în așteptare) și de iluminare ]. Mașina poate fi comutată în modul **AUTO** sau poate să rămână în modul **STANDBY** (în așteptare).

Mesaje de eroare a ciclului de încălzire

Pentru a respecta codurile privind sănătatea, mașinile de înghețată cu sistem de tratare prin încălzire trebuie să efectueze un ciclu de tratare prin încălzire în fiecare zi, și trebuie demontate și curățate cu peria cel puțin o dată la 14 zile. Curățarea cu ajutorul unei perii este procedura normală de curățare și demontare întâlnită în acest manual. Dacă nu se urmează aceste indicații controlul va scoate mașina din modul **AUTO**.

Trebuie respectate întotdeauna indicațiile pentru numărul maxim de zile permise între ciclurile de curățare cu peria. (vezi **Manager's Menu** (meniu administrator) pentru a configura intervalul **Brush Clean** (curățare cu peria) de la pagina 39).


Există două tipuri de condiții de blocare a mașinii de înghețată. Blocarea complexă și blocarea simplă. O Blocare complexă necesită ca mașina să fie demontată și curățată cu peria. O blocare simplă poate fi corectată fie prin demontarea și curățarea cu peria a mașinii, fie prin inițierea unui alt ciclu de tratare prin încălzire.

Blocare complexă: Există două erori care duc la o blocare complexă:

- 1 Timpul pentru curățare cu peria a expirat (programare maxim 14 zile). (vezi Figura 31)

**BRUSH CLEAN TIMEOUT
FREEZER LOCKED
CLEANING REQ'D
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 31

În urma selectării simbolului  WASH (spălare) se va afișa următorul ecran (vezi Figura 32)


FREEZER LOCKED

Figura 32

- 2 A existat o eroare a termistorului (cilindru de răcire, recipient sau glicol) în timpul procesului de tratare prin încălzire. (vezi Figura 33)

**SYSTEM FAULT
FREEZER LOCKED
SERVICE REQ'D
PRESS TO CLEAR**

Figura 33

Selectarea simbolului  CALIBRATE (calibrare) va indica termistorul care a cauzat Blocarea complexă (vezi Figura 34)

**L: HOPPER THERM BAD
FREEZER LOCKED**

Figura 34

Dacă mașina s-a blocat prin metoda de blocare complexă și se încearcă intrarea în modul **AUTO**, mașina va intra în modul **STANDBY** (în așteptare) afișând următorul mesaj. (vezi Figura 35)

FREEZER LOCKED

Figura 35

Pentru a reintroduce mesajul care a identificat motivul blocării complexe, se comută întrerupătorul general în poziția **OFF** (oprit) pentru cinci secunde și apoi se comută întrerupătorul general înapoi în poziția **ON** (pornit). Astfel va apărea mesajul original afișând motivul pentru blocarea complexă. **FAULT DESCRIPTION** (descrierea erorii) se găsește și ea în **Manager's Menu** (meniu administrator) (vezi pagina 38)

Mesajul **FREEZER LOCKED** (aparatură blocată) va rămâne afișat până la îndeplinirea cerințelor de curățare cu peria. Aparatură trebuie demontat pentru a activa cronometrul de cinci minute pe ecranul de afișare. După ce cronometrul ajunge la zero, aparatul se deblochează.

Blocare ușoară: Dacă nu s-a inițiat un ciclu de tratare prin încălzire în ultimele 24 de ore, se declanșează blocarea ușoară. Blocarea simplă permite operatorului să corecteze cauza acesteia. Operatorul are opțiunea fie de a iniția alt ciclu de încălzire fie de a curăța mașina cu peria. Atunci când se declanșează blocarea simplă mașina va intra în modul **STANDBY** (în așteptare). Următorul mesaj va apărea pe ecran. Motivul blocării simple este indicat pe al doilea rând. (vezi Figura 36)

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

Figura 36

Dacă a fost corectat motivul pentru blocarea simplă, prin selectarea simbolului * **HEAT** (încălzire) se inițiază un Ciclu de încălzire imediat. Selectarea simbolului 🪥 **WASH** (spălare) atunci când mesajul de mai sus este afișat va duce la blocarea complexă a mașinii, fiind necesară curățarea cu peria.

În continuare sunt prezentate mesajele în cazul erorilor ce duc la blocarea simplă care apar pe rândul doi al ecranului.

POWER SWITCH OFF (întrerupător oprit)	Întrerupătorul general era în poziția OFF (oprit)
MIX OUT PRESENT (amestec terminat)	Amestecul s-a terminat.
AUTO OR STANDBY OFF (modul auto sau în așteptare oprit)	Mașina nu era în modul AUTO sau STANDBY (în așteptare)
NO HEAT CYCLE TRIED (nu s-a inițiat un ciclu de încălzire)	Nu s-a inițiat un ciclu de încălzire în ultimele 24 de ore. [s-a înaintat AUTO HEAT TIME (timp încălzire automată), a avut loc o pană de curent în momentul în care a început ciclul de încălzire, sau o eroare a ciclului de încălzire care nu s-a datorat unei erori a termistorului]

Afișajul de mai jos indică producerea unei blocări simple în timpul ciclului de tratare prin încălzire. (vezi Figura 37)

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

Figura 37

Dacă temperatura produsului nu a coborât sub 41 °F (5 °C) la sfârșitul ciclului **COOL** (răcire) atunci se vor afișa următoarele. (vezi Figura 38)

**HEAT CYCLE FAILED
FREEZER LOCKED
HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN**

Figura 38

Atunci când unul din aceste mesaje apare pe ecran, funcționarea automată a aparatului nu poate avea loc decât după demontarea și curățarea prin periere a aparatului de înghețată sau după ce s-a terminat un ciclu de tratare prin încălzire. Se selectează simbolul * **HEAT** (încălzire) pentru a porni un ciclu de încălzire sau se selectează simbolul 🪥 **WASH** (spălare) pentru a demonta și curăța prin periere mașina.

După deblocarea mașinii de înghețată prin inițierea unui ciclu de tratare prin încălzire, simbolul * **HEAT** (încălzire) se va aprinde și pe ecran va apărea următorul mesaj. (vezi Figura 39)

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

Figura 39

Dacă se selectează simbolul 🪥 **WASH** (spălare) pentru a dezactiva blocarea după curățarea cu peria a mașinii, mesajul **FREEZER LOCKED** (aparat blocat) va rămâne pe ecran până la îndeplinirea cerințelor de curățare. Aparatul trebuie să fie demontat pentru a activa cronometrul de cinci minute pe ecran. După ce s-a ajuns la zero, aparatul este deblocat. (vezi Figura 40)

FREEZER LOCKED

Figura 40

Pentru a reintroduce mesajul care a identificat motivul blocării simple, se comută întrerupătorul general în poziția **OFF** (oprit) pentru cinci secunde și apoi se comută întrerupătorul general înapoi în poziția **ON** (pornit). Astfel va apărea mesajul original afișând motivul pentru blocarea simplă.

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

Figura 41

FAULT DESCRIPTION (descrierea erorii) se găsește și ea în **Manager's Menu** (meniu administrator) (vezi pagina 39)

NOTĂ:

În **Manager's Menu** (meniu administrator) poate fi găsită o înregistrare a **Heat Cycle Data** (date ciclu de încălzire) și **Lock Out History** (istoric blocări). (vezi pagina 41)

Manager's Menu

Manager's Menu (meniu administrator) este folosit pentru a introduce afișajele pentru funcțiile operatorului. Pentru a accesa **Menu** (meniu) se apasă simbolul ☰ **CONE** (con) în mijloc, de pe panoul de comandă. (vezi Figura 42)

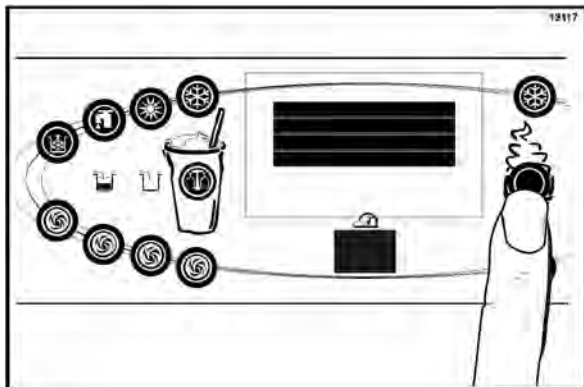


Figura 42

La afișarea pe ecran a **ACCESS CODE** (cod de acces) se vor aprinde simbolurile ✨ **AUTO** din zona comenzilor pentru shake, Ⓢ **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) și ☰ **CONE** (con).

În programul Meniului simbolurile ✨ **AUTO** din zona comenzilor pentru shake, Ⓢ **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) și ☰ **CALIBRATION** (calibrare) vor funcționa ca și taste ale meniului.

AUTO (✨) mărește valoarea de deasupra cursorului și este folosit pentru a derula textul afișat în sus

OPTIONAL FLAVOR (Ⓢ) micșorează valoarea de deasupra cursorului și se folosește pentru a derula în jos textul afișat.

CALIBRATION (☰) înaintează poziția cursorului la dreapta și se folosește pentru a selecta opțiunile meniului.

NOTĂ

Nu se poate distribui desertul shake în timp ce se accesează opțiunile meniului administratorului, decât atunci când sunt afișate pe ecran **CURRENT CONDITIONS** (condiții actuale).

Zona de preparare a produselor tip sundae va continua să funcționeze în modul în care era în momentul selectării meniului. Cu toate acestea, tastele de comandă pentru sundae nu se vor aprinde și nu sunt funcționale atunci când este afișat **Manager's Menu** (meniu administrator) sau **Calibration Menu** (meniu calibrare).

Tastele de comandă pentru ambele părți sunt funcționale în **Manager's Menu** (Meniu administrator) atunci când sunt afișate pe ecran **CURRENT CONDITIONS** (condițiile actuale). (vezi **CURRENT CONDITIONS** (condițiile actuale) de la pagina 43)

Introducerea codului de acces

Cu afișajul **ACCESS CODE** (cod de acces) pe ecran se folosesc simbolurile ✨ **AUTO** și Ⓢ **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a configura prima cifră a codului în poziția cursorului. Dacă s-a selectat numărul corect se apasă simbolul ☰ **CALIBRATION** (calibrare) pentru a muta cursorul la următorul număr (vezi Figura 43)



Figura 43

Se continuă introducerea numerelor corecte ale codului de acces până ce toate cele patru cifre sunt afișate, apoi se apasă simbolul ☰ **CALIBRATION** (calibrare). Dacă codul de acces a fost introdus corect atunci pe ecran va apărea lista din meniul administratorului.

Dacă se introduce un număr incorect pentru codul de acces, la selectarea simbolului ☰ **CALIBRATION** (calibrare) se va ieși din programul **Menu** (meniu). (vezi Figura 44)

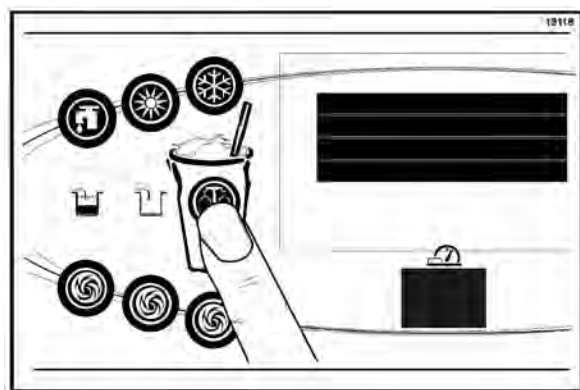






Figura 44

Opțiunile meniului

Se apasă simbolul  **AUTO** sau  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a se deplasa în sus sau în jos în **Menu** (meniul). Se selectează o opțiune din **Menu** (meniul) aliniind opțiunea cu săgeata în partea stângă a ecranului, apoi se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare). Se iese din programul **Menu** (meniul) selectând **EXIT FROM MENU** (ieșire meniul) sau apăsând simbolul  **CONE** (con).

Următoarele opțiuni ale meniului sunt enumerate în **Manager's Menu** (meniul administrator).

EXIT FROM MENU	IEȘIRE MENIU
SYRUP CALIBRATION	CALIBRARE SIROP
VERIFY CALIBRATION	VERIFICARE CALIBRARE
RESET DRAW COUNTER	REINSTALARE DISPOZITIV DE MĂSURARE
SET CLOCK	CONFIGURARE CEAS
AUTO HEAT TIME	TIMP AUTO ÎNCĂLZIRE
AUTO START TIME	TIMP AUTO PORNIRE
STANDBY MODE	MOD ÎN AȘTEPTARE
BRUSH CLEAN CYCLE	CICLU PERIERE
MIX LEVEL AUDIBLE	NIVEL AMESTEC CU SEMNAL ACUSTIC
FAULT DESCRIPTION	DESCRIERE EROARE
LOCKOUT HISTORY	ARHIVĂ BLOCĂRI
HEAT CYCLE SUMMARY	REZUMAT CICLU ÎNCĂLZIRE
HEAT CYCLE DATA	DATE CICLU DE ÎNCĂLZIRE
SYSTEM INFORMATION	INFORMAȚII SISTEM
CURRENT CONDITIONS	CONDIȚII ACTUAL

Prin selectarea **EXIT FROM MENU** (ieșire meniul) se va ieși din **Manager's Menu** (meniul administrator) și simbolurile din panoul de comandă vor funcționa din nou normal.

Opțiunea **SYRUP CALIBRATION** (calibrare sirop) permite administratorului să acceseze selecțiile de pe ecranul de calibrare din **Manager's Menu** (meniul administrator). Aceleași funcții ce se găsesc în meniul de calibrare sunt afișate pe ecranul unde este selectată această opțiune a meniului. (vezi **SYRUP SYSTEM** (sistem sirop) la pagina 70)

UNFLAVORED DRAW
SYRUP CALIBRATION
SYRUP PRIME
> EXIT

NOTĂ

Opțiunea fără aromă va apărea pe ecran doar atunci când zona de comenzi pentru desertul shake este comutată pe modul **AUTO**.


Opțiunea **VERIFY CALIBRATION** (verificare calibrare) se folosește pentru a verifica dacă cantitatea de sirop deservit este în conformitate cu specificațiile (vezi Figura 45)



Figura 45

Se scoate supapa pentru sirop din ușa dozatorului. După alimentarea completă cu sirop, se pune robinetul pentru sirop deasupra camerei mici a platanului repartitor pentru sirop, selectându-se apoi aroma dorită. Siropul va curge în pahar și se va opri automat. Se pune paharul pe o suprafață plană verificându-se cantitatea de sirop deservită. Dacă nivelul nu corespunde specificațiilor, atunci va fi necesară recalibrarea. (vezi **SYRUP CALIBRATION** (calibrare sirop) la pagina 70)

Se recomandă verificarea calibrării fiecărei arome de sirop și notarea aromelor care trebuie recalibrate înainte de ieșirea din **Manager's Menu** (meniul administrator) pentru a accesa **CALIBRATION MENU** (meniul calibrare).

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a ieși din pagina **VERIFY CALIBRATION** (verificare calibrare) și a se întoarce la lista din **Manager's Menu** (meniul administrator).

Se folosește opțiunea **SERVING COUNTER** (dispozitiv de măsurare a porțiilor) pentru a verifica sau reajusta numărul de porții distribuite de mașină. Pagina cu **SERVING COUNTER** (dispozitiv de măsurare a porțiilor) se va configura din nou la zero după curățarea mașinii cu peria. (vezi Figura 46)



Figura 46




Se reajustează **SERVING COUNTER** (dispozitivul de măsurare a porțiilor) prin selectarea simbolului  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a trece la următoarea pagină a afișajului. Se selectează simbolul  **AUTO** pentru a muta săgeata (>) la **YES** (da) și apoi se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare). Dispozitivul de măsurare a porțiilor se va readuce la zero ieșind înapoi la **Manager's Menu** (meniu administrator). (vezi Figura 47)



Figura 47

Opțiunea **SET CLOCK** (configurare ceas) îi permite Administratorului să regleze data și timpul ceasului de reglare. Data și timpul pot fi schimbate doar după ce mașina de înghețată a fost curățată manual dar înainte de a fi comutată în modul **AUTO** sau **STANDBY** (în așteptare). Următorul mesaj va fi afișat dacă se selectează opțiunea **SET CLOCK** (configurare ceas) atunci când mașina nu este într-un proces de curățare cu peria (vezi Figura 48)

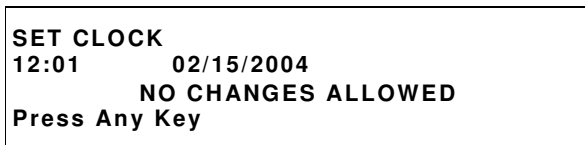




Figura 48

Pentru a modifica data sau timpul, se selectează opțiunea **SET CLOCK** (configurare ceas) din meniu. Se apasă simbolul  **AUTO** pentru a muta săgeata de la **Exit** (ieșire) la **Change** (modificare), apoi se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a selecta opțiunea **Change** (modificare). (vezi Figura 49)

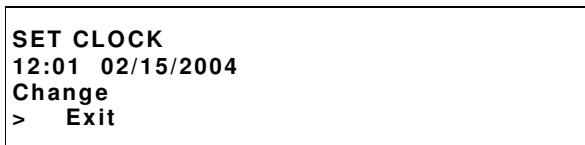





Figura 49

Se modifică timpul prin apăsarea simbolului  **AUTO** sau  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) având cursorul în dreptul orei. Se mută cursorul în dreptul minutelor prin selectarea simbolului  **CALIBRATION** (calibrare). După introducerea minutelor dorite, se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a muta cursorul în dreptul lunii. (vezi Figura 50)

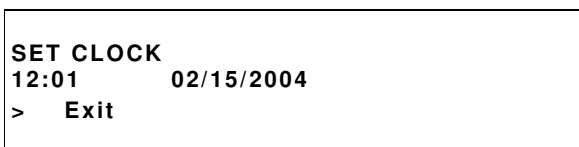


Figura 50




Se introduce luna, ziua, și anul corect. Apoi se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a înainta la opțiunea **DAYLIGHT SAVING TIME** (orar de vară) (vezi Figura 51)



Figura 51

Opțiunea **Daylight Saving** (orarului de vară) atunci când este activată va regla automat ceasul pentru orarul special de vară. Pentru a dezactiva opțiunea **Daylight Saving Time** (orar de vară) se selectează simbolul  **AUTO** pentru a muta săgeata la **Disable** (dezactivare). Apoi se activează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a salva noua configurație.

Opțiunea **AUTO HEAT TIME** (timp încălzire automată) permite administratorului să configureze momentul din zi în care să pornească ciclul de tratare prin încălzire. (vezi Figura 52)

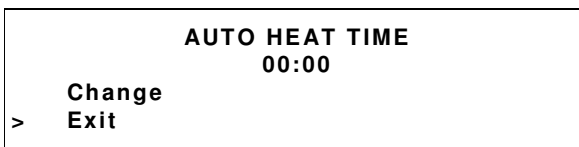




Figura 52

NOTĂ

Nu se inițiază configurarea **Auto Heat Time** (timp încălzire automată) decât în ziua în care unitatea este curățată prin periere. Mărirea timpului între ciclurile de încălzire va duce la blocarea ușoară a mașinii dacă ciclul nu începe în 24 de ore de la începerea ciclului anterior de tratare prin încălzire.

Pentru a configura **AUTO HEAT TIME** (timp încălzire automată) se selectează simbolul  **AUTO** pentru a muta săgeata la **Change** (modificare). Apoi se selectează simbolul de  **CALIBRATION** (calibrare). Pe ecran va apărea timpul având cursorul în dreptul orei. (vezi Figura 53)

AUTO HEAT TIME
00:00

Figura 53

Se selectează simbolul **AUTO** sau simbolul **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a mări sau micșora ora la configurația dorită. Apoi se mută cursorul în dreptul minutelor prin selectarea simbolului **CALIBRATION** (calibrare). Se configurează minutele, apoi se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a salva configurarea și se revine la ecranul **AUTO HEAT TIME** (timp încălzire automată). Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a ieși din pagină și a reveni la **Menu** (meniu).

Opțiunea **AUTO START TIME** (timp pornire automată) permite administratorului să configureze timpul din zi în care mașina intră automat în modul **AUTO** din modul **STANDBY** (în așteptare). Mașina trebuie să fie în modul **STANDBY** (în așteptare) fără o condiție de blocare a aparatului pentru a porni automat în timpul programat. **AUTO START TIME** (timp pornire automată) poate fi, de asemenea, dezactivat necesitând pornirea manuală a modului **AUTO**. (vezi Figura 54)

AUTO START TIME
DISABLED
Enable
> **Desable**

Figura 54

Se activează **AUTO START TIME** (timp de pornire automată) selectând simbolul **AUTO** pentru a muta săgeata în sus la **Enable** (activare).

Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a înainta la următoarea pagină. (vezi Figura 55)

AUTO START TIME
00:00
Change
> **Exit**

Figura 55

Se programează **AUTO START TIME** (timp de pornire automată) prin selectarea simbolului **AUTO** pentru a muta săgeata la **Change** (modificare).

Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a înainta la următoarea pagină (vezi Figura 56)

AUTO HEAT TIME
00:00

Figura 56

Se programează **AUTO START TIME** (timp de pornire automată) prin mărirea (simbol **AUTO**) sau micșorarea (simbol **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională)) configurării orei deasupra cursorului. Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a muta cursorul și a programa minutele.

Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a reveni la pagina anterioară cu noua configurare de timp afișată. Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a ieși din pagină înapoi la **Menu** (meniu).

Opțiunea **STANDBY** (în așteptare) se folosește pentru a aduce partea stângă sau dreaptă în modul în așteptare pe perioade lungi, fără perioade de extragere a produsului. Se selectează opțiunea **STANDBY** (în așteptare) din meniu. Se selectează simbolul **AUTO** pentru a muta săgeata în sus în partea stângă (shake) sau dreaptă (produs nealcoolizat). Se selectează simbolul **CALIBRATION** (calibrare) pentru a activa modul **Standby** (așteptare) pentru partea selectată.

Se repetă pașii pentru a activa modul **Standby** (în așteptare) pe partea rămasă. (vezi Figura 57)

STANDBY MODE
LEFT
RIGHT
> **EXIT**

Figura 57

Se întrerupe modul **Standby** (în așteptare) pentru fiecare din părți ieșind din **Manager's Menu** (menu administrator) și se selectează modul **AUTO**.

Opțiunea **BRUSH CLEAN CYCLE** (ciclu curățare prin periere) permite administratorului să selecteze numărul maxim de zile între ciclurile de curățare a mașinii. Ciclul de curățare prin periere al mașinii poate fi modificat doar după ce aparatul a fost curățat manual dar înainte de a fi comutat în modul **AUTO** sau **STANDBY** (în așteptare).

Următorul mesaj va fi afișat dacă se selectează opțiunea **BRUSH CLEAN CYCLE** (ciclu curățare prin periere) atunci când mașina nu este într-un proces de curățare cu peria (vezi Figura 58)



Figura 58



Se modifică numărul de zile între intervalele de curățare prin periere selectând simbolul * **AUTO** pentru a micșora zilele sau simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a mări numărul de zile. Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a salva configurarea și a reveni la **Menu** (menu). Numărul de zile afișate pe dispozitivul de contorizare a ciclurilor de curățare prin periere se va modifica după noua configurație. (vezi Figura 59)





Figura 59

Se vor respecta întotdeauna indicațiile locale cu privire la numărul de zile permise între ciclurile de curățare cu peria.

Atunci când este activată opțiunea **MIX LEVEL AUDIBLE** (nivel amestec cu semnal acustic) va alerta operatorul cu un ton în cazul unei situații de amestec scăzut sau terminat. După selectarea acestei opțiuni apar următoarele pe ecran (vezi Figura 60)





Figura 60

Se dezactivează tonul prin selectarea simbolului  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a muta săgeata la **DISABLE** (dezactivare). Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a salva noua configurare și pentru a reveni la **Menu** (menu). Icoanele de pe panoul de control pentru **Mix Low** (amestec scăzut) și **Mix Out** (amestec terminat) se vor aprinde în momentul în care nivelul amestecului scade în recipient însă semnalul sonor va fi dezactivat.

Afișajul **FAULT DESCRIPTION** (descriere eroare) va indica dacă a existat o eroare a aparatului precum și partea în care s-a produs eroarea respectivă. Atunci când nu se detectează nici o eroare se vor afișa următoarele pe ecran. (vezi Figura 61)



Figura 61

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a afișa noua eroare găsită sau pentru a reveni la **Menu** (menu) dacă nu mai există nici o eroare. Selectarea simbolului  **CALIBRATION** (calibrare) atunci când sunt afișate erorile va șterge erorile dacă acestea au fost corectate, după revenirea la pagina de **Menu** (menu).

În continuare sunt prezentate mesaje variabile care vor apărea împreună cu o explicație pentru corectare:

NO FAULT FOUND (nu s-a găsit nici o eroare)

Nu s-a găsit nici o eroare în mașina de înghețată. Nu va apărea nimic pe ecran după ce apare acest mesaj variabil.

BEATER OVERLOAD (supraîncărcare bătător)

Se apasă butonul de reajustare al bătătorului pentru partea mașinii care a înregistrat eroarea. (vezi pagina 30)

HPCO COMPRESSOR (compresor întrerupere de înaltă presiune)

Se comută întrerupătorul general în poziția OFF (oprit). Se așteaptă 5 minute pentru a se răci mașina. Se comută întrerupătorul în poziția ON (pornit) și se pune din nou în funcțiune fiecare parte în modul AUTO.

HOPPER THERMISTOR BAD (eroare termistor recipient)

Se comută întrerupătorul general în poziția OFF (oprit). Se cheamă tehnicianul de service.

GLYCOL THERMISTOR BAD (eroare termistor glicol)

Se comută întrerupătorul general în poziția OFF (oprit). Se cheamă tehnicianul de service.

Pagina **LOCKOUT HISTORY** (arhivă blocări) afișează o arhivă a ultimelor 40 de blocări ușoare, blocări complexe, date ale operațiunilor de curățare prin periere sau cicluri de încălzire abandonate. Numărul de pagini este indicat în colțul din dreapta sus. Pagina 1 conține întotdeauna cele mai recente erori. (vezi Figura 62)

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

Figura 62

Al doilea rând de pe ecran afișează data și timpul în care s-a produs eroarea. Rândul trei indică motivul pentru care s-a produs eroarea, sau va indica dacă a avut loc o curățare corectă prin periere. Unele erori se produc din mai multe motive. Atunci când se întâmplă acest lucru se va crea o pagină pentru fiecare motiv.

Se selectează simbolul **☼** **AUTO** sau simbolul **☉** **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a se deplasa înainte sau înapoi la fiecare pagină. În continuare sunt prezentate mesajele variabile care pot apărea

Erori în timpul introducerii unui ciclu de tratare prin căldură

POWER SWITCH OFF (întrerupător general oprit)
Întrerupătorul general este OFF (oprit).

AUTO OR STBY OFF (modul auto sau în așteptare oprit)
Mecanismul nu era în modul AUTO sau STANDBY (în așteptare)

MIX OUT FAILURE (eroare amestec terminat)
A apărut situația de amestec terminat.

NO HEAT CYCLE TRIED (nu s-a inițiat nici un ciclu de încălzire)

Auto Heat Time (timp de încălzire automată) a fost configurat să inițieze un ciclu de încălzire după 24 de ore de la ultimul ciclu de încălzire efectuat corect.

Erori în timpul modului Heat (de încălzire)

HEAT MODE FAILURE (eroare mod încălzire)
S-a depășit timpul maxim admis de 90 de minute în modul de încălzire.

COOL MODE FAILURE (eroare mod răcire)
s-a depășit timpul maxim admis de 120 de minute în modul de răcire.

TOTAL TIME FAILURE (eroare timp total)
S-a depășit timpul maxim admis de 4 ore în tratarea prin încălzire.

BRUSH CLEAN TIMEOUT (expirare timp de curățare prin periere)
Zilele totale de funcționare au depășit configurația ciclului de curățare prin periere.

POWER SWITCH OFF (întrerupător general oprit)
Întrerupătorul a fost comutat în poziția **OFF** (oprit) în timpul ciclului de încălzire.

POWER FAIL IN H/C (pană de curent în timpul ciclului de încălzire)
S-a produs o pană de curent în timpul ciclului de încălzire.

(L/R) MIX LOW FAILURE (eroare amestec scăzut) (S/D)
Nivelul amestecului în recipientul (stâng/drept) este prea scăzut pentru a efectua un ciclu de încălzire corect.

(L/R) BEATER OVLD H/C (ciclu încălzire supraîncărcare bătător) (S/D)
S-a produs o supraîncărcare a motorului bătătorului din partea stângă/dreaptă.

(L/R) BRL THERM FAIL (eroare termistor cazan)
S-a produs o eroare la senzorul termistor din partea stângă/dreaptă a cazanului.

(L/R) HOPPER THERM FAIL (eroare termistor recipient)
S-a produs o eroare la senzorul termistor din partea stângă/dreaptă a recipientului.

(L/R) HPCO H/C (ciclu încălzire întrerupere înaltă presiune)
Întrerupătorul de înaltă presiune din partea stângă/dreaptă s-a deschis în timpul unui ciclu de tratare prin încălzire.

Erori în modul AUTO

(L/R) HPR (recipient) > 41F (5C) AFTER 4 HR (după 4 ore)
Temperatura amestecului în recipientul din stânga sau dreapta a fost peste 41 °F (5 °C) pentru o perioadă mai mare de 4 ore.

(L/R) BRL (cazan) > 41F (5C) AFTER 4 HR (după 4 ore)
Temperatura amestecului în cazanul din stânga sau dreapta a fost peste 41 °F (5 °C) pentru o perioadă mai mare de 4 ore.

(L/R) HPR (recipient) > 45F (7C) AFTER 1 HR (după 1 oră)

Temperatura amestecului în recipientul din stânga sau dreapta a fost peste 45 °F (7 °C) pentru o perioadă mai mare de 1 oră.

(L/R) BRL (cazan) > 45F (7C) AFTER 1 HR (după 1 oră)
Temperatura amestecului în cazanul din stânga sau dreapta a fost peste 45 °F (7 °C) pentru o perioadă mai mare de 1 oră.

(L/R) HPR (recipient) > 41F (5C) AFTER PF (după o pană de curent)

Temperatura amestecului în recipientul din stânga sau dreapta a fost peste 41 °F (5 °C) pentru o perioadă mai mare de 4 ore după o pană de curent.

(L/R) BRL (cazan) > 41F (5C) AFTER PF (după o pană de curent)

Temperatura amestecului în cazanul din stânga sau dreapta a fost peste 41 °F (5 °C) pentru o perioadă mai mare de 4 ore după o pană de curent.

(L/R) HPR (recipient) > 59F (15C)

Temperatura amestecului în recipientul din stânga sau dreapta a depășit 59 °F (15 °C).

(L/R) BRL (cazan) > 59F (15C)

Temperatura amestecului în cazanul din stânga sau dreapta a depășit 59 °F (15 °C).

Pagina **HEAT CYCLE SUMMARY** (rezumat ciclu încălzire) afișează orele de la ultimul ciclu de încălzire, orele de când temperatura produsului a fost de peste 150 °F (65.6 °C), și numărul de cicluri de încălzire încheiate de la ultima dată de curățare cu peria.

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



Figura 63

Pagina **HEAT CYCLE DATA** (rezumat ciclu încălzire) conține înregistrări de până la 366 cicluri de încălzire. Datele de la cel mai recent ciclu de încălzire sunt prezentate primele.

Fiecare înregistrare a ciclului de încălzire are trei pagini. Prima pagina afișează luna și ziua ciclului de încălzire, timpul de pornire și timpul de încheiere, precum și descrierea erorilor. Ultimul rând afișează numărul înregistrărilor și indică dacă s-a produs o pană de curent în timpul ciclului de încălzire (**POWER FAILURE IN HC**).

HEAT TREAT CYCLE		
01/01	02:00	05:14
NO FAULT FOUND		
		1

Figura 64

Se selectează simbolul  **AUTO** pentru a se deplasa înainte prin paginile de date. Se selectează simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a schimba direcția paginii. (vezi Figura 64)

Înregistrările de temperatură a recipientului și cazanului pentru fiecare parte a aparatului sunt afișate în paginile doi și trei. A doua pagină prezintă partea stângă (**L**) a aparatului de înghețată. (vezi Figura 65) Pagina trei prezintă partea dreaptă (**R**) a aparatului de înghețată. (vezi Figura 66)

Rândul de sus de pe aceste pagini arată temperaturile recipientului (**H**) și ale cazanului (**B**) înregistrate la sfârșitul **Heat Treat Cycle** (ciclu de tratare prin încălzire) și indică partea (**L** sau **R**) a aparatului.

Celelalte rânduri indică următoarele:

HEAT (încălzire)

Timpul total pentru recipient (h) și cazan (b) să atingă 150.9 °F (66.1 °C).

OVER (peste)

Timpul total în care recipientul (h) și cazanul (b) au depășit 150 °F (65.6 °C).

COOL (răcire)

Timpul total în care recipientul (h) și cazanul (b) au fost peste 41 °F (5 °C) în timpul etapei de **COOL** (răcire).

PEAK (valoare maximă)

Cea mai mare citire de temperatură pentru recipient (h) și cazan (b) în timpul **Heat Treatment Cycle** (ciclu de tratare prin încălzire).



H: 40.9	B: 26.3	L	
HEAT	OVER	COOL	PEAK
1:12	0:49 h	1:19	161.0
0:46	1:11 b	0:15	169.7

Figura 65

H: 38.0	B: 23.7	R	
HEAT	OVER	COOL	PEAK
1:09	0:52 h	1:11	161.2
0:66	1:00 b	0:11	169.9

Figura 66

Timpul **HEAT** (încălzire) indică perioada de timp necesară pentru fiecare zonă pentru a ajunge la 150.9 °F (66.1 °C). Fiecare zonă trebuie să rămână peste 150. °F (65.6 °C) pentru o perioadă minimă de 35 de minute. De asemenea, fiecare zonă trebuie încălzită minim 115 minute.

Se selectează simbolul  **AUTO** pentru a înainta la următoarea pagină sau simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a vizualiza pagina anterioară.

În cazul unei erori va apărea pe primul ecran un mesaj de **Heat Cycle Failure** (eroare ciclu de încălzire).

În continuare sunt prezentate mesaje variabile cu codul de eroare care pot apărea pe rândul 2.

HT HEAT TIME FAILURE (eroare timp încălzire)
Temperatura amestecului nu s-a ridicat peste 151 °F (66.1 °C) în mai puțin de 90 de minute.

CL COOL MODE FAILURE (eroare mod răcire).
Temperatura amestecului din recipient și cilindrul aparatului nu a coborât sub 41 °F (5 °C) în mai puțin de 120 de minute.

TT TOTAL TIME FAILURE (eroare timp total).
Ciclul de tratare prin încălzire trebuie finalizat în maxim 4 ore.

MO MIX OUT FAILURE (eroare amestec terminat).
În cazul în care s-a detectat terminarea amestecului la începutul sau în timpul ciclului de încălzire.

ML MIX LOW FAILURE (eroare amestec scăzut).
Timpul de **Heat Phase** (faza de încălzire) sau **Cool Phase** (faza de răcire) a fost depășit detectându-se un amestec scăzut.

BO BEATER OLVD IN HC (supraîncărcare cazan în ciclul de încălzire). S-a produs o supraîncălzire a cazanului în timpul ciclului de încălzire.

HO HPCO IN HEAT CYCLE (întrerupere înaltă presiune în ciclul de încălzire). S-a produs o întrerupere de înaltă presiune în timpul ciclului de încălzire.

PF POWER FAILURE IN HC (pană de curent în ciclul de încălzire). O pană de curent a făcut ca faza de încălzire, faza de răcire sau timpul total al ciclului să depășească timpul maxim admis. Dacă are loc o pană de curent dar ciclul de tratare prin încălzire nu a eșuat atunci va apărea un asterisc (*) pe rândul trei al afișajului.

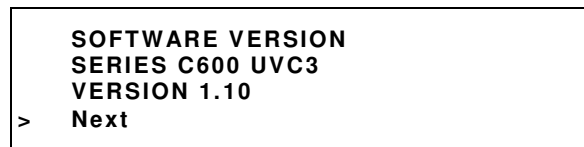
PS POWER SWITCH OFF
(întrerupător general oprit)

TH THERMISTOR FAILURE (eroare termistor).
S-a produs o eroare la sonda unui termistor.

OP OPERATOR INTERRUPT (întrerupere operator). Indică faptul că ciclul de încălzire a fost abandonat în opțiunea **OPERATOR INTERRUPT** (întrerupere operator) din **Service Menu** (meniul service).


PD PRODUCT DOOR OFF (ușă produs). O ușă a unui produs nu este bine închisă sau este deschisă.

SYSTEM INFORMATION (informații sistem) este afișat pe trei pagini separate. Prima pagină conține comanda și versiunea de software instalată pe mașină. (vezi Figura 67)



```
SOFTWARE VERSION
SERIES C600 UVC3
VERSION 1.10
> Next
```


Figura 67


Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a trece la următoarea pagină cu informațiile sistemului ce conține versiunea de limbaj a software-ului. (vezi Figura 68)

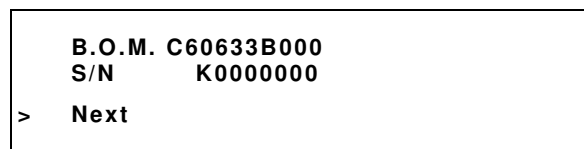


```
Language
v2.00 English 621
> Next
```

Figura 68

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a înainta la pagina trei care prezintă informațiile sistemului ce conține modelul de factură al materialului și numărul de serie al mașinii.

Prin selectarea încă o dată a simbolului  **CALIBRATION** (calibrare) se va reveni la lista meniului. (vezi Figura 69)




```
B.O.M. C60633B000
S/N      K0000000
> Next
```

Figura 69


Afișajul **CURRENT CONDITIONS** (condiții actuale) oferă citiri ale vâscozității pentru zona produselor care funcționează și temperaturile recipientului și cazanului pentru ambele părți ale mașinii. Coloana din stânga afișează citirile pentru zona pentru produsele tip shake și coloana din dreapta afișează citirile zona pentru produsele tip sundae. Ultimul rând de pe afișaj indică temperatura actuală a glicolului. (vezi Figura 70)

VISCO	0	0.0
HOPPER	41.0	41.1
GLYCOL		41.0

Figura 70

CURRENT CONDITIONS (condiții actuale) este singurul afișaj din meniu care va aduce tastele de pe panoul de comandă stâng și drept la modul normal de funcționare. Tastele meniului nu se vor aprinde când se selectează această operație astfel încât se poate servi desertul shake și toate tastele de pe panou sunt funcționale. Se folosește această pagină atunci când doriți să rămâneți în **Manager's Menu** (meniu administrator) și în același timp să serviți shake. Ieșiți din pagina **CURRENT CONDITIONS** (condiții actuale) și reveniți la **Menu** (meniu) selectând simbolul  **CALIBRATION** (calibrare)

Servirea shake-ului fără sirop

Începând cu versiunea 1.04, a software-ului, shake-urile pot fi servite fără aromă selectând simbolul  **Pump** (pompa) din stânga.

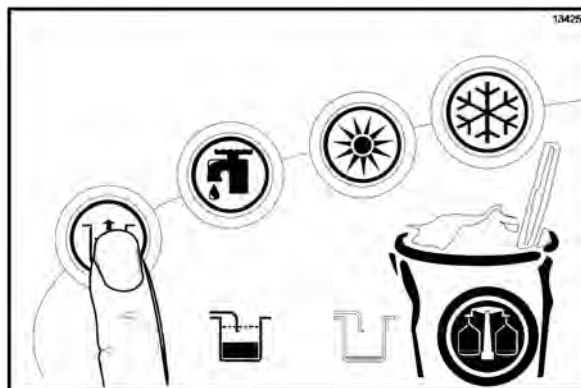


Figura 71

Va apărea următorul afișaj

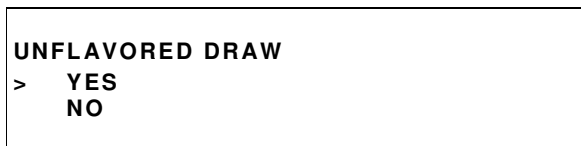








Figura 72

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare). Simbolul  **PUMP** (pompa) din partea stângă se aprinde obținându-se un produs fără arome. Opțiunea fără arome și lumina de la simbolul  **PUMP** (pompa) se stinge atunci când senzorul proelectric detectează că paharul este plin. Opțiunea fără arome poate fi încheiată și prin selectarea simbolului  **PUMP** (pompa) pentru a doua oară.

NOTĂ

Pentru a anula opțiunea **UNFLAVORED DRAW** (fără arome) se apasă simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională) pentru a muta săgeata la **NO** (nu) și apoi se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare).

În cazul în care demontați mașina pentru prima dată sau dacă aveți nevoie de informații pentru a ajunge la acest punct de pornire în instrucțiunile noastre mergeți la pagina 82, „Demontare” și începeți de acolo.

Montarea echipamentului

Asamblarea cilindrului de răcire - zona pentru Shake



Aveți grijă ca întrerupătorul să fie în poziția OFF (oprit). În cazul nerespectării acestor instrucțiuni pot apărea accidente grave ale personalului de la părțile mobile periculoase.

Cu tava componentelor disponibile pentru zona pentru produsele tip Shake:

Pasul 1

Înainte de instalarea arborelui motor al bătătorului pentru shake, se lubrifiază șanțul de pe arborele motor al bătătorului. Se introduce manșeta de etanșare a arborelui motor al bătătorului până ajunge în șanțul axului. Se lubrifiază suficient porțiunea din interior a manșetei de etanșare precum și capătul plat al manșetei de etanșare care vine în contact cu cuzinetul din spate. Se aplică un strat egal de lubrifianț pe ax. **NU SE lubrifiază capătul pătrat** (vezi Figura 73)

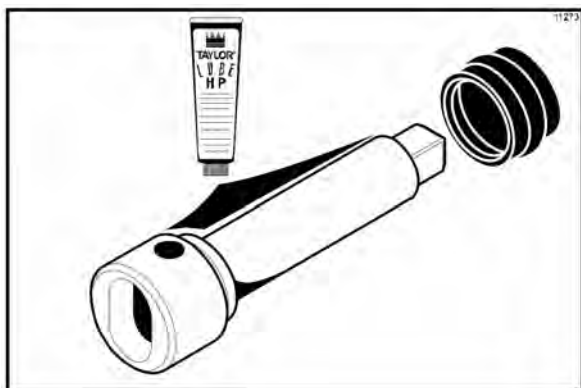


Figura 73

NOTĂ

Atunci când se lubrifiază părțile se folosește un lubrifianț pentru industria alimentară (exemplu: Taylor Lube HP).

NOTĂ

Pentru a fi siguri că amestecul nu va ieși în afară, prin spatele cilindrului de răcire, secțiunea din mijloc a manșetei de etanșare trebuie să fie convexă sau trebuie să se prelungească în afară. Dacă secțiunea din mijloc a manșetei de etanșare este concavă sau se prelungește în mijlocul manșetei de etanșare întoarceți manșeta de etanșare pe dos. (vezi Figura 74)

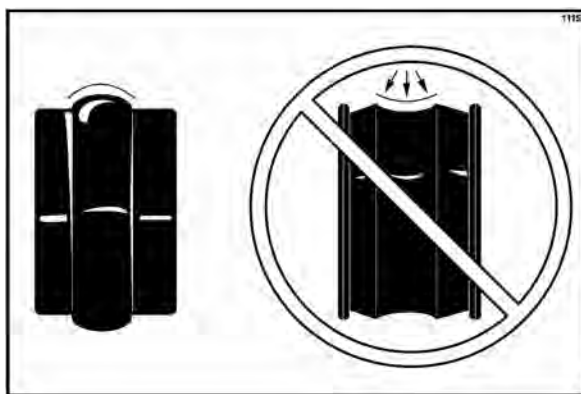


Figura 74

Pasul 2

Se instalează arborele motor al bătătorului prin cuzinetul din spate în cilindrul de răcire și se introduce cu putere capătul pătrat în manșonul de legătură al arborelui motor. Aveți grijă ca arborele motor să intre în manșonul de legătură fără fretare. (vezi Figura 75)

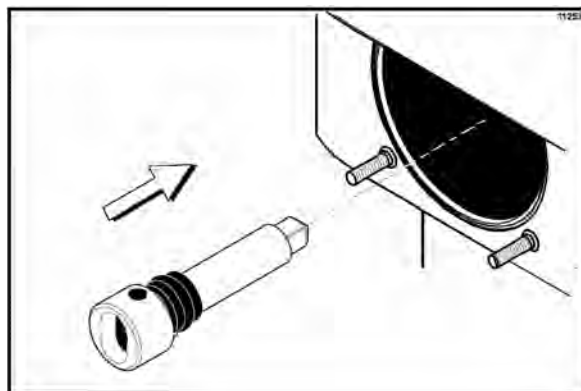


Figura 75

Pasul 3

Se verifică lamele sabărului să nu aibă creștături sau să nu fie uzate. Dacă se observă creștături atunci se schimbă lamele.

NOTĂ

Lamele sabărului din zona pentru shake trebuie înlocuite la 6 luni.

Pasul 4

Dacă lamele sunt în condiții bune de funcționare se montează fiecare lamă a sabărului peste bolțurile de susținere pe ansamblul bătătorului. (vezi Figura 76)

NOTĂ

Găurile din lamele sabărului trebuie să se potrivească bine pe bolțuri pentru a nu deteriora aparatul.

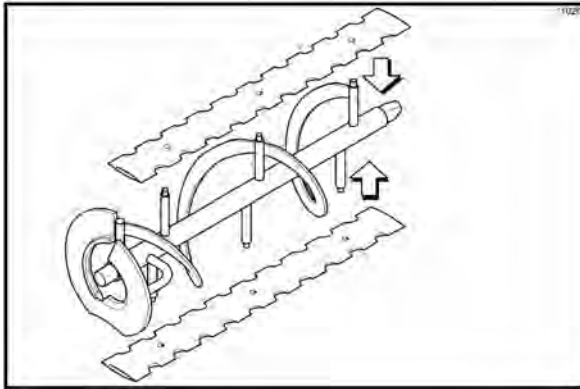


Figura 76

NOTĂ

Pasul 5

Ținând lamele pe ansamblu bătătorului se introduce ansamblul în cilindrul de răcire. Se introduce capătul axului drept în cavitatea arborelui motor. (vezi Figura 77)

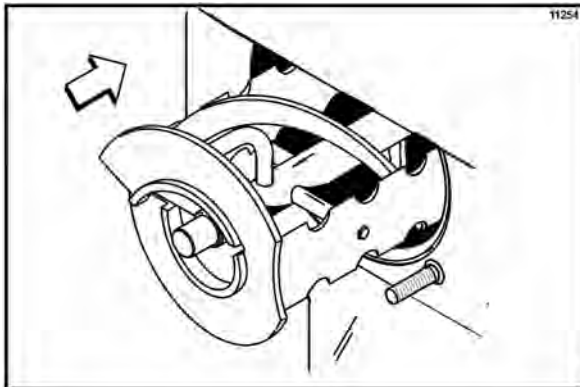


Figura 77

NOTĂ

Atunci când este așezat corect bătătorul nu va ieși dincolo de partea din față a cilindrului de răcire.

Pasul 6

Se montează ansamblul exploratorului supapei de evacuare. Se verifică inelul de etanșare de la suăpapa de evacuare pentru a nu exista tăieturi sau creștături. (Se înlocuiește dacă se observă tăieturi sau creștături). Dacă inelele de etanșare ale supapei de evacuare sunt în condiție bună de funcționare, se introduc cele două inele de etanșare în canalele supapei de evacuare și se lubrifiază. (vezi Figura 78)

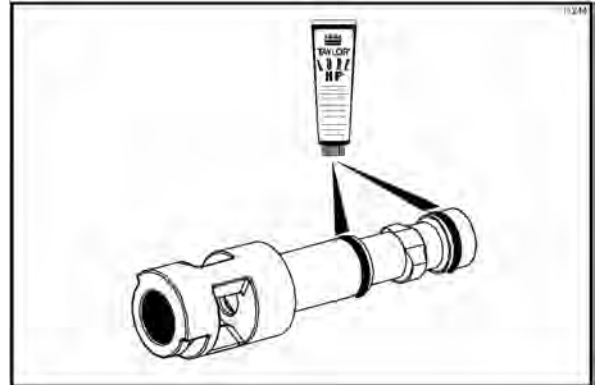


Figura 78

Pasul 7

Se lubrifiază diametrul exterior al garniturii de etanșare a axului exploratorului. Se umplu manșetele de la fiecare capăt al garniturii cu lubrifianț.

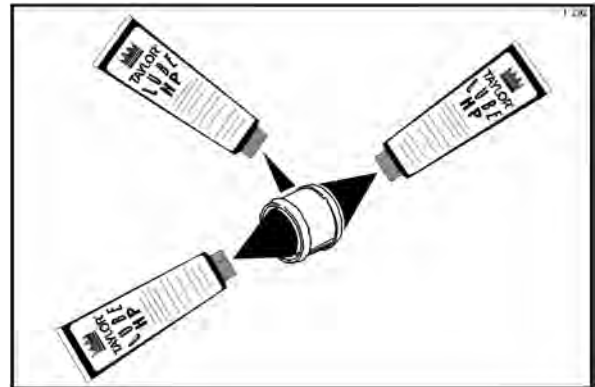


Figura 79

Pasul 8

Se introduce manșonul de etanșare în axul exploratorului în partea inferioară a supapei de evacuare atât cât intră. Manșonul de etanșare al axului exploratorului ar trebui să intre în canalul garniturii aflat în interiorul cavității supapei de evacuare.

IMPORTANT: Se verifică dacă manșonul de etanșare al axului exploratorului este montat corect în canal. Un manșon de pe axul exploratorului uzat, lipsă, sau montat necorespunzător va duce la scurgerea produsului pe deasupra supapei de evacuare. (vezi Figura 80)

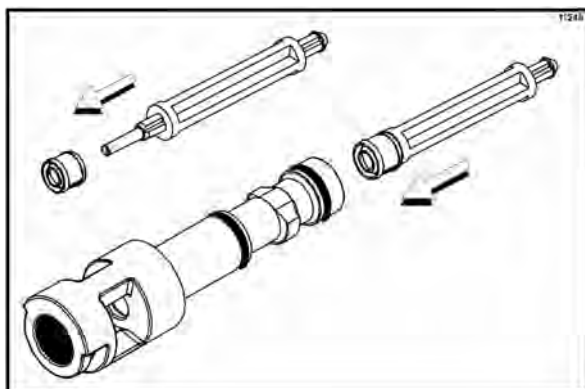


Figura 80

Pasul 9

Se lubrifiază capătul mai mic al exploratorului antrenat. (vezi Figura 81)

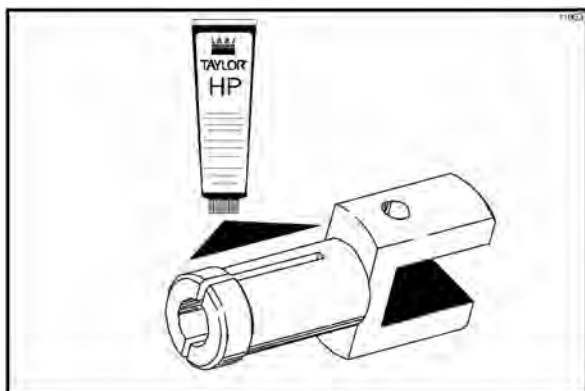


Figura 81

Pasul 12

Se montează inelul de etanșare în canalul din spate al ușii mașinii de înghețată. Se lubrifiază diametrul exterior al cuzinetului din față. Se introduce cuzinetul din față în butucul ușii.

NOTĂ

Dacă este cazul, se pun două puncte mici de lubrifianț în pozițiile de la 10 și 2 în partea superioară a inelului de etanșare a ușii pentru a-l ține fixat.

Pasul 10

Strângând capătul secționat, se introduce exploratorul acționat prin jgheabul de metal al supapei de evacuare până când se fixează într-un loc. (vezi Figura 82)

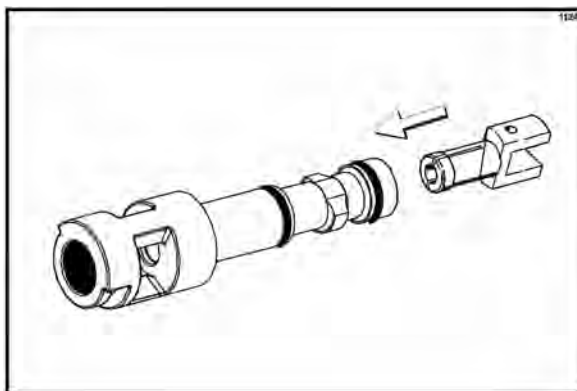


Figura 82

Pasul 11

Se introduce și se aliniază ansamblul exploratorului supapei de evacuare în ușa de servire a desertului shake după cum se indică mai jos. (vezi Figura 83)

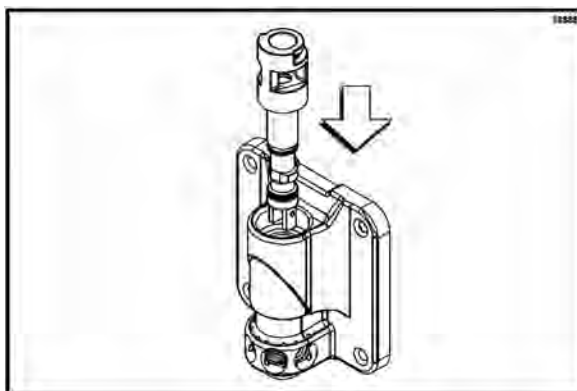


Figura 83

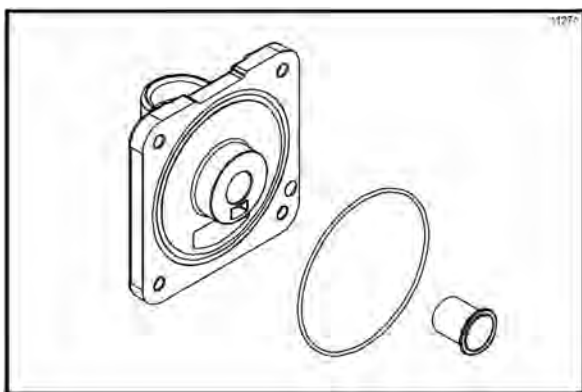


Figura 84

Pasul 13

Se montează ușa mașinii de înghețată pentru shake. Se pune ușa mașinii pe cele patru știfturi în partea din față a cilindrului mașinii de înghețată. Se aliniază partea superioară a supapei de evacuare cu brățara de acționare. Se montează șuruburile (șuruburi scurte la baza ușii). Se strâng în mod egal în formă de cruce pentru ca ușa să fie bine fixată. **Nu se strânge prea tare.**

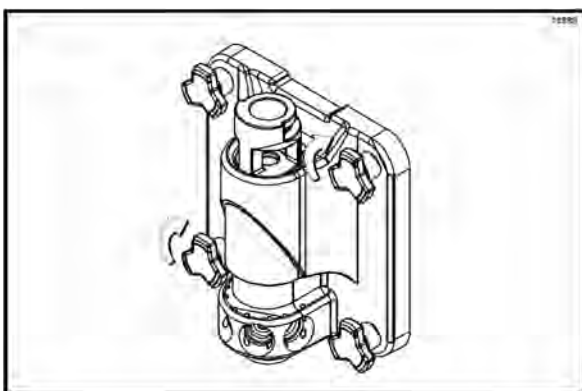


Figura 85

Pasul 14

Se lubrifiază axul lamei exploratorului până la canal. (vezi Figura 86)

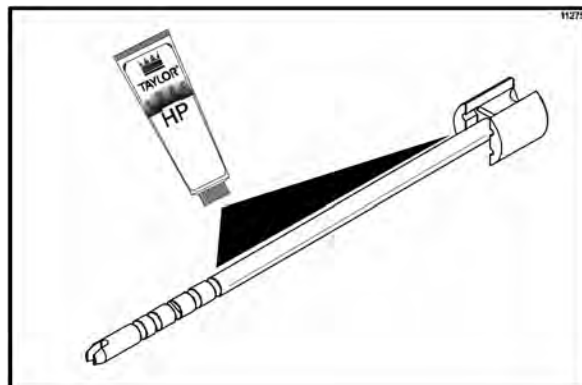


Figura 86

Pasul 15

Se introduce axul lamei exploratorului în centrul exploratorului antrenat și prin cavitatea supapei de evacuare până când axul apare în partea superioară a supapei de evacuare. Lama exploratorului trebuie să fie aliniată și introdusă în exploratorul antrenat la bază. Acest lucru permite axului exploratorului să se ridice destul de sus pentru a putea fi introdus în manșonul de legătură al exploratorului de la partea superioară. (vezi Figura 87)

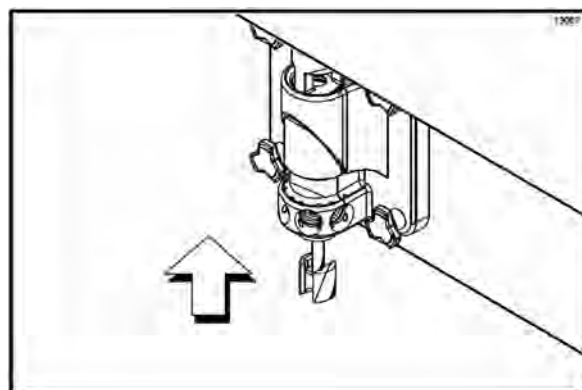


Figura 87

Pasul 16

Se ridică brățara de blocare a manșonului de legătură a exploratorului și se introduce axul exploratorului în cavitatea manșonului de legătură până ce brățara de blocare se oprește în poziția blocat. (vezi Figura 88)

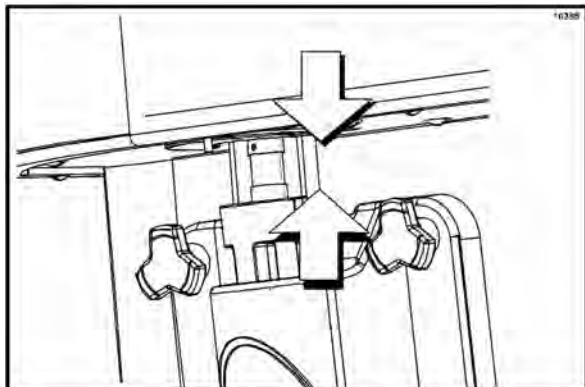


Figura 88

Pasul 17

Se închide capacul restrictor peste capătul jgheabului ușii și se montează știfturile de oprire ale robinetului pentru sirop. (vezi Figura 89)

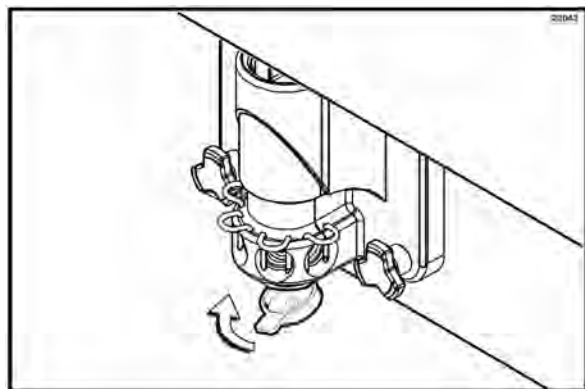


Figura 89

Montare cilindru de răcire - zona pentru înghețată



Asigurați-vă că întrerupătorul este în poziția **OFF** (oprit). În cazul nerespectării acestor instrucțiuni pot apărea accidente grave ale personalului de la părțile mobile periculoase.

Cu tava componentelor disponibile pentru zona produsului nealcoolizat:

Pasul 1

Înainte de instalarea arborelui motor al bătătorului pentru produsul nealcoolizat, se lubrifiază șanțul de pe arborele motor al bătătorului. Se introduce manșeta de etanșare a arborelui motor al bătătorului până ajunge în șanțul axului. Se lubrifiază suficient porțiunea din interior a manșetei de etanșare precum și capătul plat al manșetei de etanșare care vine în contact cu cuzinetul din spate. Se aplică un strat egal de lubrifianț pe ax. **NU SE lubrifiază capătul hexagonal** (vezi Figura 90)

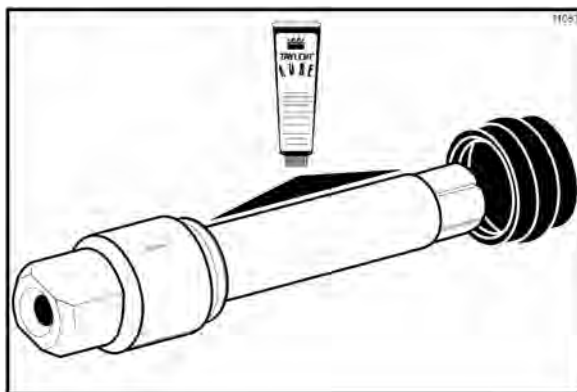


Figura 90

NOTĂ

Atunci când se lubrifiază părțile se folosește un lubrifianț pentru industria alimentară (exemplu: Taylor Lube HP).

NOTĂ

Pentru a fi siguri că amestecul nu va ieși în afară, prin spatele cilindrului de răcire, secțiunea din mijloc a manșetei de etanșare trebuie să fie convexă sau trebuie să se prelungească în afară. Dacă secțiunea din mijloc a manșetei de etanșare este concavă sau se prelungește în mijlocul garniturii, întoarceți garnitura pe dos. (vezi Figura 91)

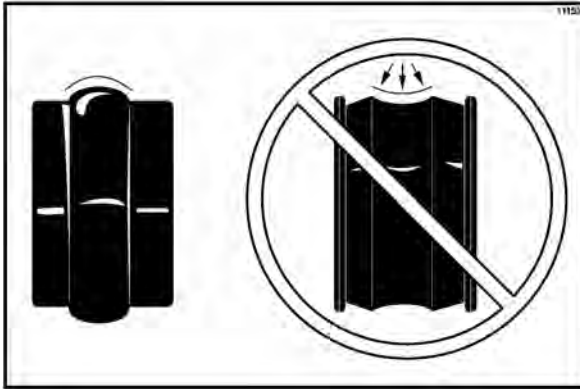


Figura 91

Pasul 2

Se instalează arborele motor al bătătorului prin cuzinetul din spate în cilindrul de răcire și se introduce cu putere capătul hexagonal în manșonul de legătură al arborelui motor. (vezi Figura 92)

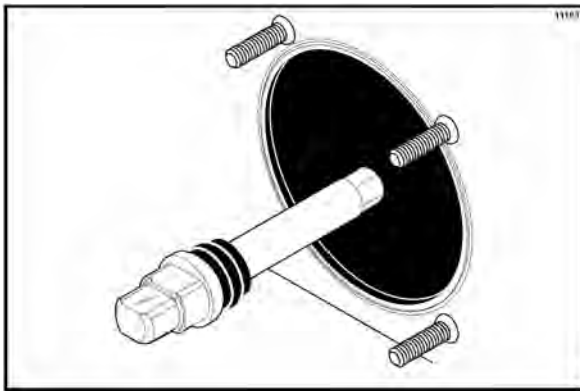


Figura 92



Atunci când manevrați ansamblul bătătorului. Lamele sabărului sunt foarte ascuțite și pot provoca accidente.

Pasul 3

Se verifică lamele sabărului să nu aibă creștături sau să nu fie uzate. Dacă se observă creștături atunci se schimbă amândouă lamele.

Pasul 6

Se montează saboții bătătorului. (vezi Figura 95)

Pasul 7

Se introduce ansamblul bătătorului până la capăt în cilindrul de răcire.

Pasul 4

Dacă lamele sunt în condiții bune de funcționare se montează clemele lamelor sabărului peste lamele sabărului. Se montează lama sabărului din spate peste bolțurile de susținere de pe bătător. (vezi Figura 93)

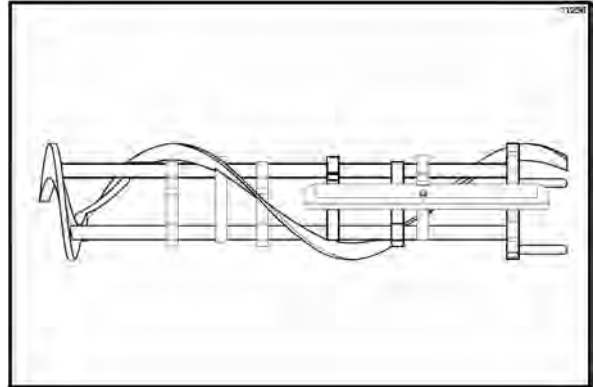


Figura 93

NOTĂ

Lamele sabărului din zona produsului nealcolizat trebuie înlocuite la 3 luni.

NOTĂ

Gaura de pe lama sabărului trebuie să se intre bine pe bolțuri pentru a nu deteriora aparatul.

Pasul 5

Ținând lama din spate pe bătător, aceasta se introduce în cilindrul de răcire până la jumătate. Se montează lama sabărului frontal pe bolțul de susținere frontal. (vezi Figura 94)

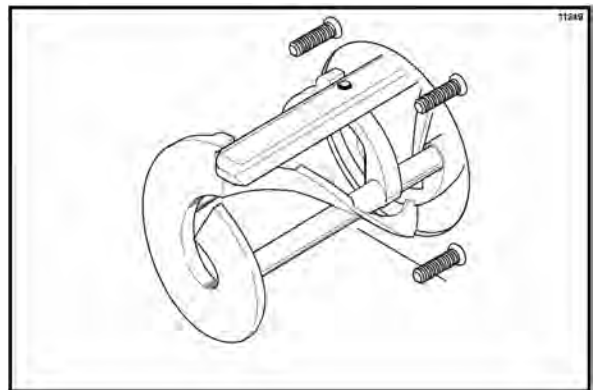


Figura 94

Ansamblul bătătorului trebuie să fie bine fixat peste arborele motor, acest lucru se poate verifica rotind ușor bătătorul până ce acesta este așezat corespunzător. Dacă bătătorul este poziționat corect acesta nu va ieși în afară, în fața cilindrului de răcire. (vezi Figura 96)

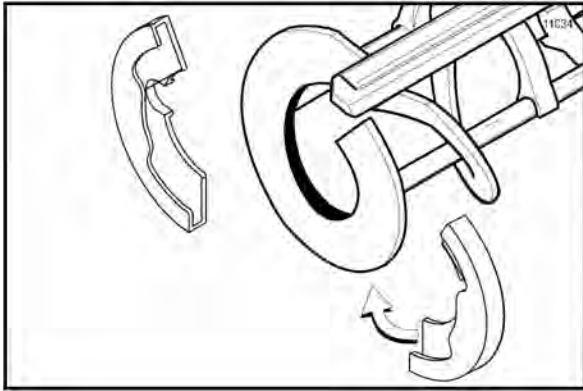


Figura 95

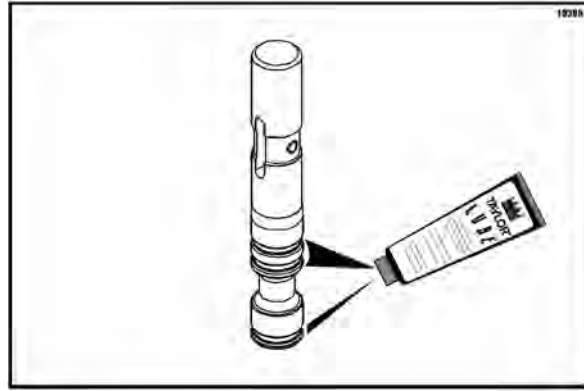


Figura 97

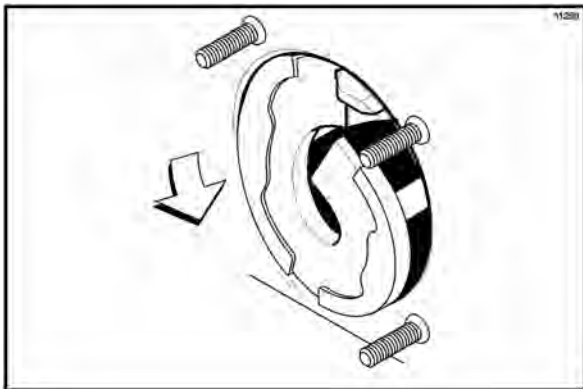


Figura 96

Pasul 8

Montarea supapei de evacuare. Se introduc cele 3 inele de etanșare în canalele de pe supapa de evacuare și se lubrifiază. (vezi Figura 97)

Pasul 9

Se lubrifiază ușor în interior, în partea superioară a cavității supapei existente pe ușa mașinii de înghețată. (vezi Figura 98)

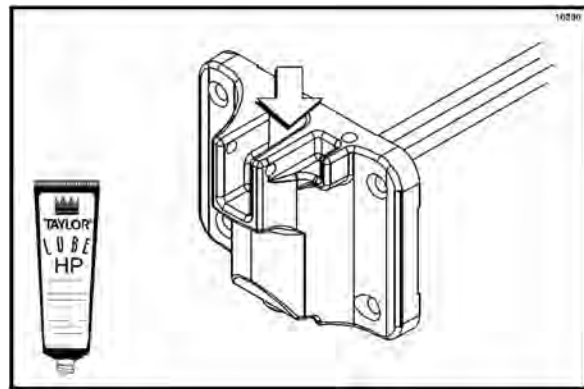


Figura 98

Pasul 10

Se introduce supapa de evacuare din partea superioară, cu mânerul de tragere poziționat înspre înainte. (vezi Figura 99)

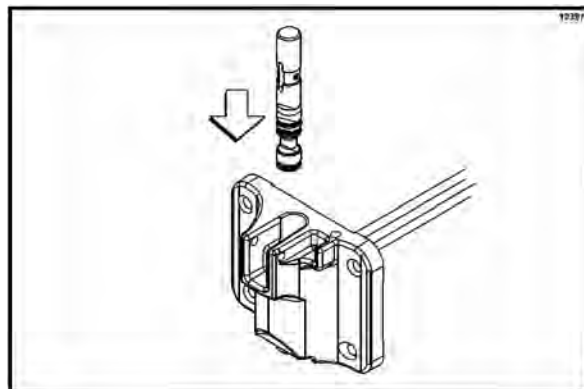


Figura 99

Pasul 11

Montarea ușii mașinii de înghețată. Se montează garnitura ușii în canal în partea din spate a ușii mașinii. Se introduce cuzinetul frontal pe tija de reținere în așa fel încât marginea răsfrântă să fie lângă ușă. NU se lubrifiază garnitura sau cuzinetul. (vezi Figura 100)

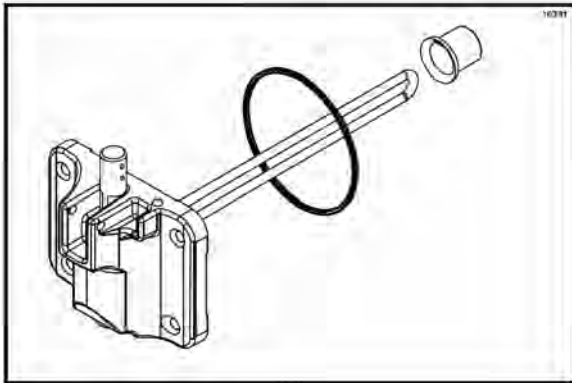


Figura 100

Pasul 12

Instalarea ușii mașinii de înghețată. Se introduce tija de reținere prin bătător în cilindrul de răcire. Cu ușa poziționată pe știfturile mașinii, se instalează șuruburile. Se strâng în mod egal în formă de cruce pentru ca ușa să fie bine fixată. (vezi Figura 101)

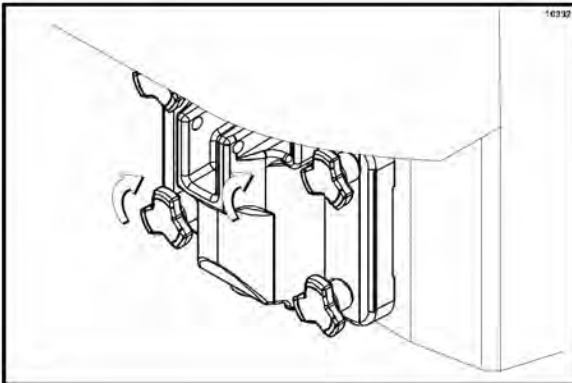


Figura 101

Pasul 13

Montarea mânerului de tragere. Se introduce furca de pe mâner în canalul supapei de evacuare. Se fixează cu un ax de pivotare. (vezi Figura 102)

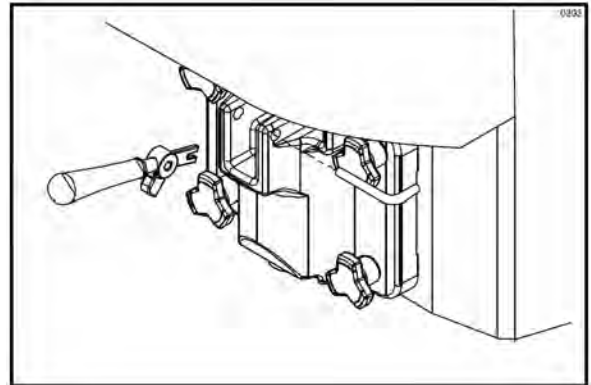


Figura 102

NOTĂ

Zona produsului nealcolizat prezintă o manetă de tragere reglabilă pentru a controla porțiile, oferind o calitate mai bună a produsului și controlând costurile. Maneta de tragere trebuie reglată pentru a asigura un debit de la 5 la 7-1/2 uncii (142-213 g) al produsului prin greutate la 10 secunde. Pentru a MĂRI debitul, se rotește șurubul în SENSUL ACELOR DE CEASORNIC, și ÎN SENS CONTRAR ACELOR DE CEASORNIC pentru a MICȘORA debitul.

Pasul 14

Se introduce tava lungă pentru picături în spațiul liber în fața panoului de deasupra dozatoarelor de topping de sirop. (vezi Figura 103)

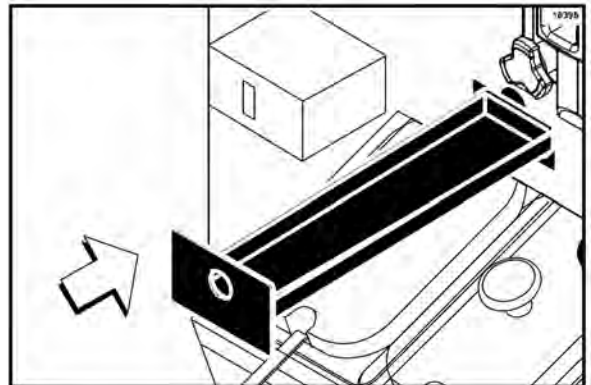


Figura 103

Pasul 15

Se introduc cele două tave mai scurte pentru captarea picăturilor în spațiile libere din panoul din spate. Se introduc cele două tăvi crestate de captare a picăturilor în panoul stâng respectiv drept. (vezi Figura 104)

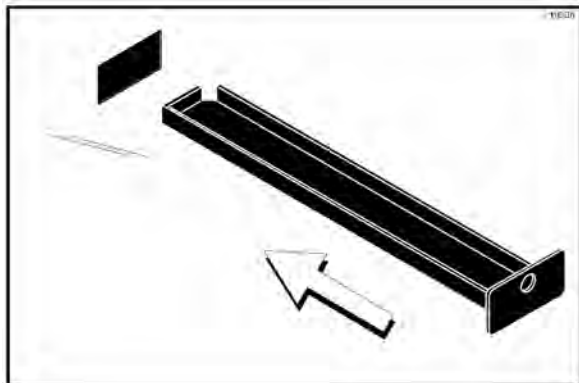


Figura 104

Pasul 16

Se instalează tava frontală pentru picături și paravanul împotriva stropilor sub jgheabul ușii. (vezi Figura 105)

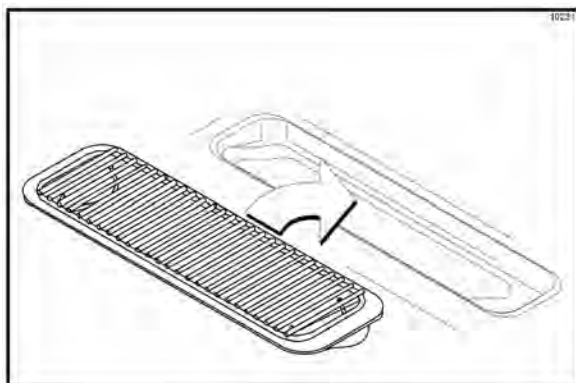


Figura 105

Montare pompă mix

Pasul 1

Se verifică părțile de cauciuc ale pompei. Inelul de etanșare și garnitura trebuie să fie în stare perfectă pentru a funcționa corespunzător. Inelele de etanșare și garnitura nu pot funcționa normal dacă există crestături, tăieturi sau găuri în material.

Se înlocuiesc părțile defecte imediat și se aruncă cele vechi.

Pasul 2

Montarea pistonului. Se introduce inelul de etanșare de culoare roșie în canalul pistonului. NU se lubrifiază inelul de etanșare. (vezi Figura 106)

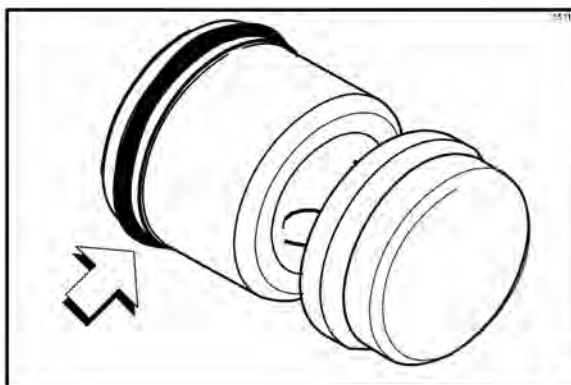


Figura 106

Pasul 3

Se aplică un strat subțire de lubrifianț în interiorul cilindrului pompei la capătul găurii tije de reținere. (vezi Figura 107)

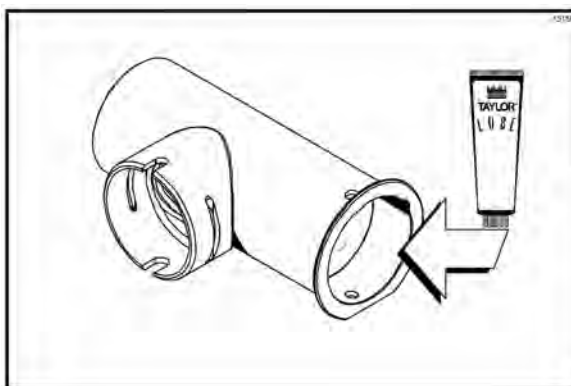


Figura 107

Pasul 4

Se introduce pistonul în capătul găurii tijei de reținere din cilindrul pompei (vezi Figura 108)

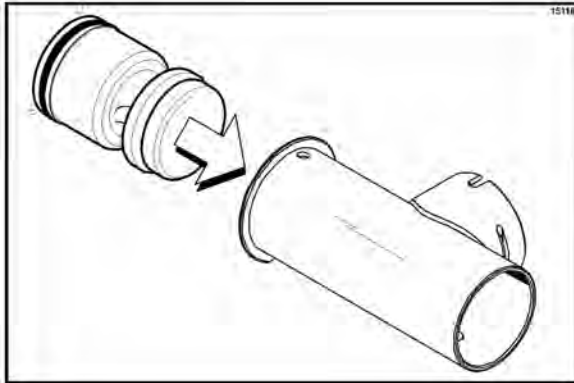


Figura 108

Pasul 6

Se introduce garnitura supapei pompei în orificiile clapei. NU se lubrifiază garnitura. (vezi Figura 110)

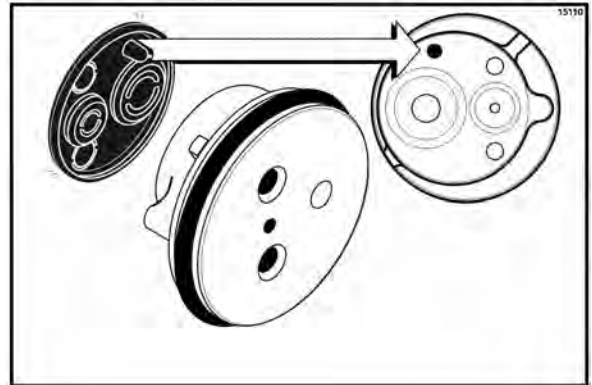


Figura 110

Pasul 5

Montarea clapei supapei. Se introduce inelul de etanșare de culoare roșie în canalul clapei supapei. NU se lubrifiază inelul de etanșare (vezi Figura 109)

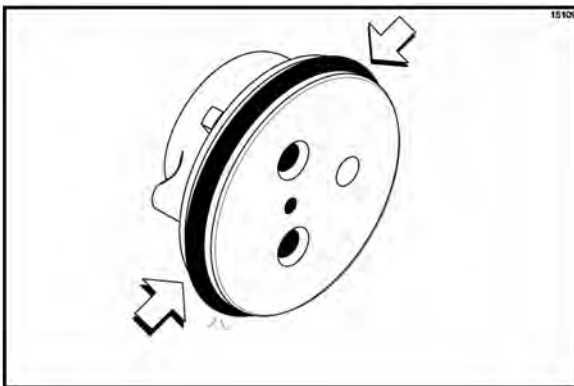


Figura 109

Pasul 7

Se introduce clapa supapei în gaură adaptorului de intrare al amestecului. (vezi Figura 111)

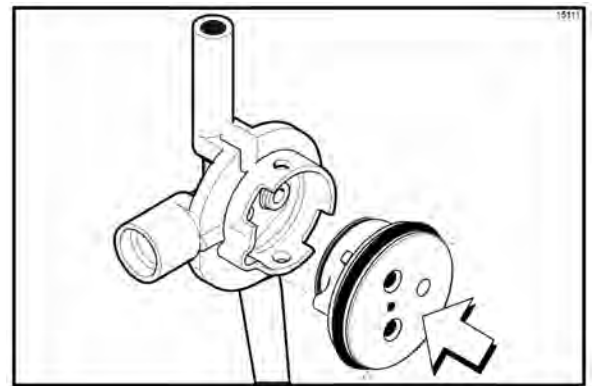


Figura 111

Pasul 8

Se introduce ansamblul de intrare al amestecului în cilindrul pompei. (vezi Figura 112)

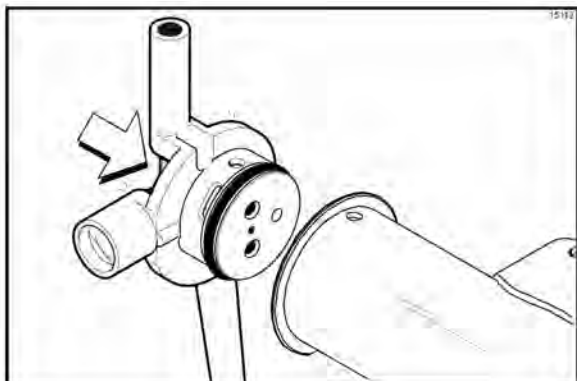


Figura 112

NOTĂ

Adaptorul trebuie poziționat în șanțul de la capătul cilindrului pompei.

Pasul 9

Se fixează părțile pompei la locul lor trecând tija de reținere prin gaura transversală situată la un capăt al cilindrului pompei. (vezi Figura 113)

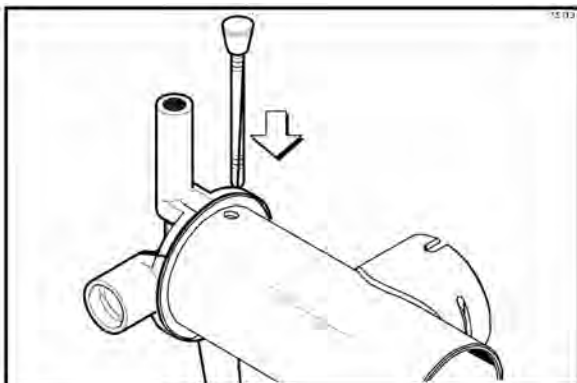


Figura 113

NOTĂ

Capul tije de reținere trebuie montat în partea de sus a pompei.

Pasul 10

Montarea ansamblului de tuburi de alimentare. Se introduce inelul de reținere în canalul tubului de alimentare. (vezi Figura 114)

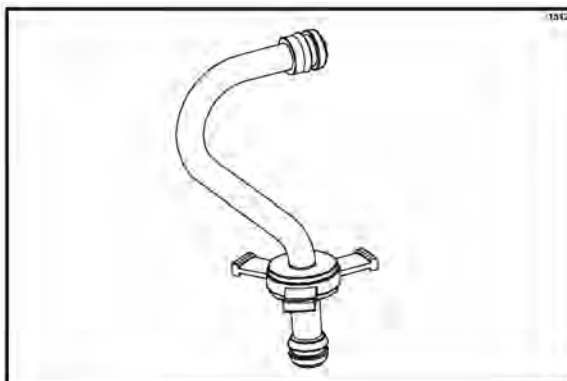


Figura 114

Pasul 11

Se montează un inel de etanșare de culoare roșie pe fiecare capăt al tubului de alimentare, și se lubrificază peste tot. (vezi Figura 115)

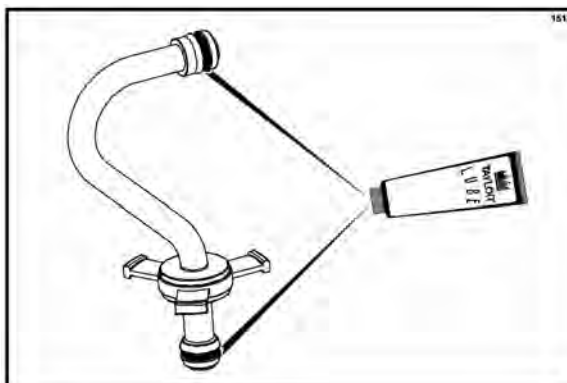


Figura 115

Pasul 12

Se așează ansamblul de pompe, clema pompei, cuiul spintecat și malaxorul la baza recipientul amestecului pentru dezinfectare. (vezi Figura 116)

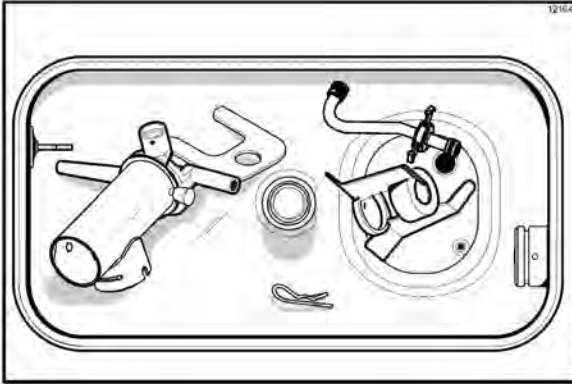


Figura 116

Pasul 13

Se introduce inelul de etanșare mai mare, de culoare neagră și cele două inele de etanșare mai mici, de culoare neagră în canalurile existente pe arborele motor. Se lubrifiază complet inelele de etanșare și arborele. NU se lubrifiază capătul hexagonal al arborelui. (vezi Figura 117)

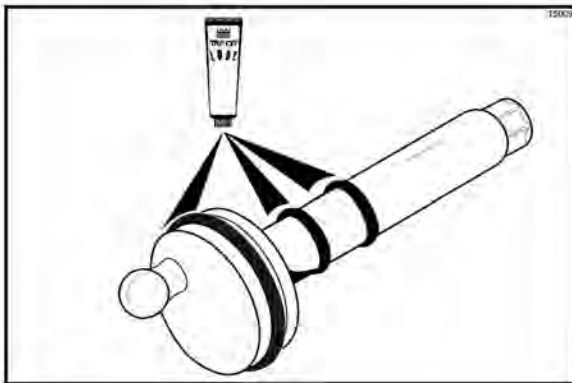


Figura 117

Pasul 14

Se instalează capătul hexagonal al arborelui motor în bușca de antrenare aflată pe peretele din spate al recipientului pentru amestec. (vezi Figura 118)

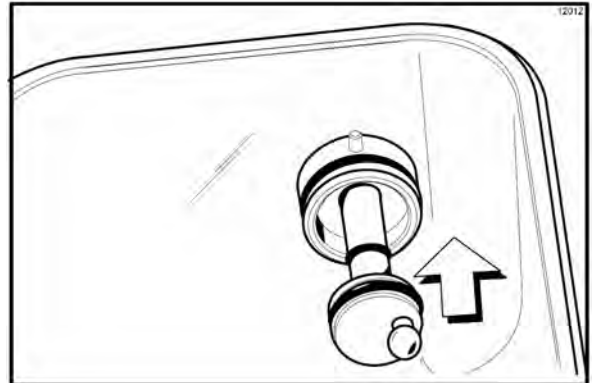


Figura 118

NOTĂ

Pentru a facilita instalarea pompei se poziționează pârghia de antrenare cu rulmenți a arborelui motor în dreapta.

Sanitarizare - zona pentru Shake

Pasul 1

Se pregătesc 2.5 galoane (9.5 litri) dintr-o soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Pasul 2

Se acoperă găurile pe unde curge siropul aflate pe ușa mașinii de înghețată cu dopuri. (vezi Figura 119)

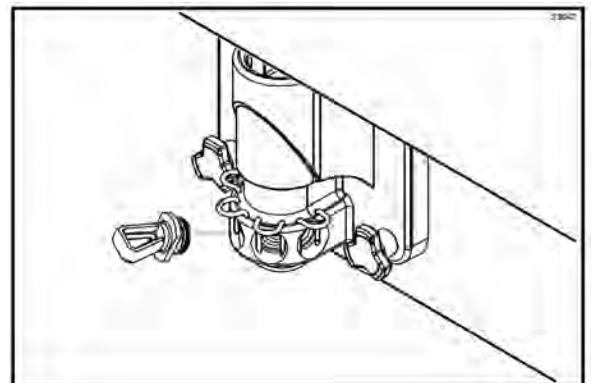


Figura 119

Pasul 3

Se toarnă soluția dezinfectantă peste componente în partea inferioară a recipientului pentru amestec după care acesta începe să curgă în cilindrul mașinii.

NOTĂ

Astfel au fost dezinfectate recipientul și componentele; în consecință trebuie să vă dezinfectați mâinile înainte de a urma aceste instrucțiuni.

Pasul 4

Se pregătesc încă 4 galoane (15.2 litri) dintr-o soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). **SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.**

Pasul 5

Se instalează ansamblul de pompe de aer/amestec în partea din spate a recipientului pentru amestec. Pentru a poziționa pompa în bucșă, se aliază canalul în piston cu ajutorul pârgșiei de antebare a arborelui motor. Se fixează pompa deplasând clema pompei peste colierul pompei astfel încât clema să intre în șanțurile colierului. (vezi Figura 120)

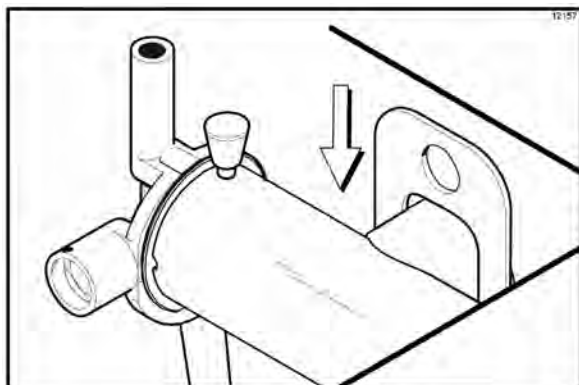


Figura 120

Pasul 6



ATENȚIE

SE MONTEAZĂ CAPĂȚUL POMPEI TUBULUI DE ALIMENTARE CU AMESTEC ȘI SE FIXEAZĂ CU UN CUI SPINTECAT. NEÎNDEPLINIREA ACESTEI INSTRUCȚIUNI POATE DUCE LA STROPAREA OPERATORULUI CU SOLUȚIEI DEZINFECTANTĂ.

Pasul 7

Cu ajutorul periei albe a recipientului, se curăță tuburile care detectează nivelul amestecului, recipientul pentru amestec, orificiul de intrare al amestecului, partea exterioară a carcasei arborelui motor al malaxorului, malaxorul, pompa de aer/amestec, clema pompei, tubul de alimentare al amestecului și cuiul spintecat.

Pasul 8

Se toarnă patru galoane (15.2 litri) de soluție dezinfectantă în recipientul pentru amestec. Soluția dezinfectantă trebuie să fie până la 1" (25 mm) din partea superioară a recipientului.


Pasul 9

Cu ajutorul periei albe a recipientului, se freacă laturile expuse ale recipientului. Se așteaptă cel puțin cinci minute înainte de executarea acestor instrucțiuni.

Pasul 10

Se comută întrerupătorul general în poziția **ON** (pornit).

Pasul 11

Se apasă simbolul  **WASH** (spălare). Drept urmare soluția dezinfectantă din cilindrul de răcire va intra în contact cu toate zonele cilindrului de răcire. (vezi Figura 121)

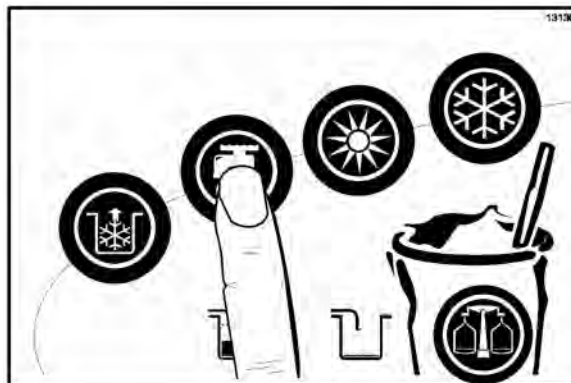



Figura 121

Pasul 12

După așezarea unei găleți sub jgheabul ușii, se deschide și se închide supapa de evacuare de șase ori.

Pasul 13

Se apasă simbolul  **PUMP** (pompa) pentru a dezinfecta interiorul pompei de aer/amestec și tubul de alimentare cu amestec.

Pasul 14

Se deschide supapa de evacuare scoțându-se toată soluția dezinfectantă rămasă în interior.

Pasul 15

Se apasă simbolurile **WASH** (spălare) și **PUMP** (pompa) pentru a ieși din modul **WASH** (spălare) și **PUMP** (pompa) și pentru a închide supapa de evacuare. (vezi Figura 122)

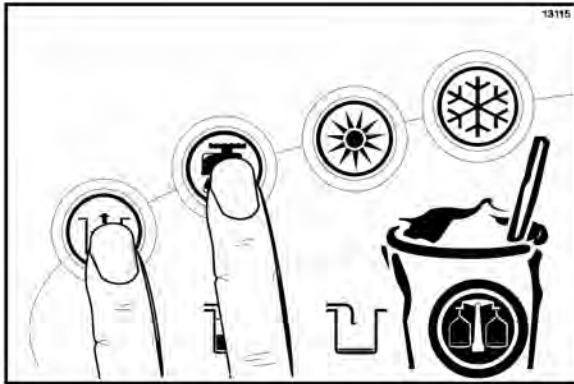


Figura 122

NOTĂ

Aveți grijă să aveți mâinile dezinfectate și curate înainte de a executa aceste instrucțiuni.

Pasul 16

Se montează malaxorul pe carcasa arborelui motor al malaxorului. (vezi Figura 123)

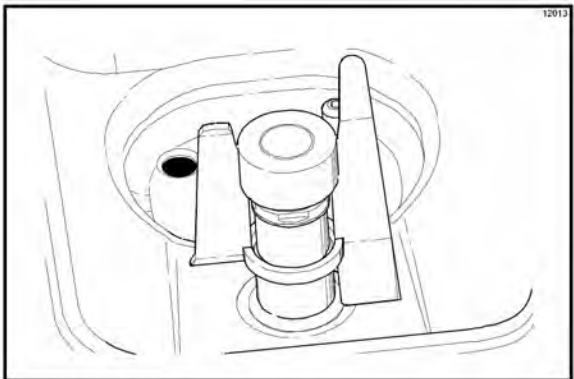


Figura 123

NOTĂ

Dacă paletele malaxorului se vor opri în timpul funcționării obișnuite, **cu mâinile dezinfectate**, se scoate malaxorul de pe carcasa arborelui motor al malaxorului și se curăță cu peria și cu soluție dezinfectantă. Se montează malaxorul înapoi pe carcasa arborelui motor al malaxorului.

Pasul 17

Se scoate cuiul spintecat de la pompa. Se așează tubul de alimentare cu amestec în colțul recipientului pentru amestec. Se montează cuiul spintecat în duza de ieșire a pompei.

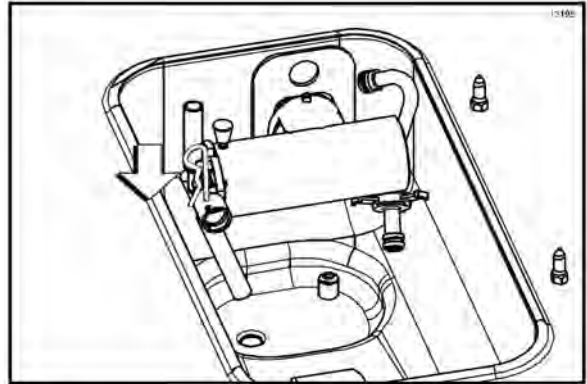


Figura 124

Pasul 18

Se scoate capacul restrictor și dopurile de la orificiile de curgere a siropului.

Pasul 19

Reveniți la mașina de înghețată cu o cantitate mică de soluție dezinfectantă. După așezarea unei găleți sub jgheabul ușii, se înmoaie peria specială pentru jgheab în soluția dezinfectantă și se curăță orificiile pe unde curge siropul de pe ușa aparatului, jgheabul ușii, baza exploratorului antrenat și lamele exploratorului precum și alimentarea la rețea.

NOTĂ

Pentru a asigura păstrarea condițiilor igienice, se curăță cu peria fiecare piesă timp de 60 de secunde, înmuind în mod repetat peria în soluția dezinfectantă.

Pasul 20

Cu peria specială pentru orificiile prin care curge siropul, se perie fiecare orificiu de 10 până la 15 ori. Se înmoaie peria în soluția dezinfectantă înainte de curățarea fiecărui orificiu în parte.

Pasul 21

Se umple sticla cu soluție dezinfectantă. După așezarea unei găleți sub ușă, se introduce capătul tubului sticlei în orificiul prin care curge siropul și se strânge tare sticla. Această acțiune va scoate soluția din orificiul alăturat forțând-o apoi în jos prin explorator. Acest procedeu trebuie efectuat cel puțin 10 secunde pentru fiecare orificiu.

Pasul 22

Se instalează robinetele pentru sirop și capacul restrictor.

Sanitarizare - zona pentru înghețată

Pasul 1

Se pregătesc 2.5 galoane (9.5 litri) dintr-o soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Pasul 2

Se toarnă soluția dezinfectantă peste toate componentele în partea inferioară a recipientului pentru amestec după care acesta începe să curgă în cilindrul mașinii.

NOTĂ

Astfel au fost dezinfectate recipientul și componentele; în consecință trebuie să vă dezinfectați mâinile înainte de a urma aceste instrucțiuni.

În timp ce soluția se scurge în cilindrul mașinii de înghețată, se curăță cu grijă tuburile care detectează nivelul amestecului, recipientul pentru amestec, orificiul de intrare al amestecului, partea exterioară a carcasei arborelui motor al malaxorului, malaxorul, pompa de aer/amestec, clema pompei, tubul de alimentare al amestecului și cuiul spintecat.

Pasul 3

Se instalează ansamblul de pompe în partea din spate a recipientului pentru amestec. Pentru a poziționa pompa în bucșa de antrenare, se aliniază canalul în piston cu ajutorul pârghiei de antrenare a arborelui motor. Se fixează pompa deplasând clema pompei peste colierul pompei astfel încât clema să intre în șanțurile colierului. (vezi Figura 125)

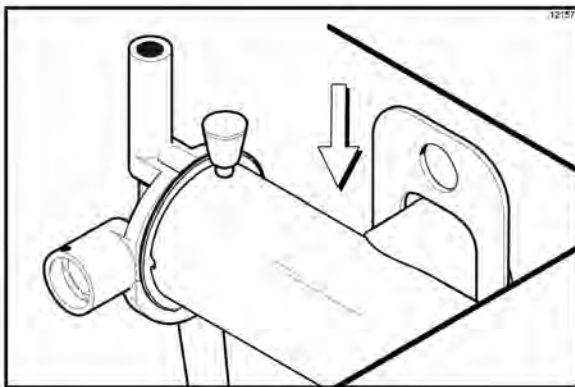


Figura 125

Pasul 4



ATENȚIE

SE MONTEAZĂ CAPĂTUL POMPEI TUBULUI DE ALIMENTARE CU AMESTEC ȘI SE FIXEAZĂ CU UN CUI SPINTECAT. NEÎNDEPLINIREA ACESTEI INSTRUCȚIUNI POATE DUCE LA STROPIREA OPERATORULUI CU SOLUȚIEI DEZINFECTANTĂ.

Pasul 5

Se pregătesc încă 2.5 galoane (9.5 litri) dintr-o soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.


Pasul 6

Se toarnă soluția dezinfectantă în recipientul pentru amestec.


Pasul 7

Se perie laturile expuse ale recipientului. Se așteaptă cel puțin cinci minute înainte de executarea acestor instrucțiuni.



Pasul 8

Se apasă simbolul  WASH (spălare). Drept urmare soluția dezinfectantă din cilindrul de răcire va fi agitată.

Pasul 9

După așezarea unei găleți sub igheabul ușii, se deschide supapa de evacuare și se apasă simbolul  PUMP (pompa). Se deschide și se închide supapa de evacuare de 6 ori. Se deschide supapa de evacuare eliminându-se soluția dezinfectantă.

Pasul 10

Se apasă simbolurile  WASH (spălare) și  PUMP (pompa) și se închide supapa de evacuare. (vezi Figura 126)

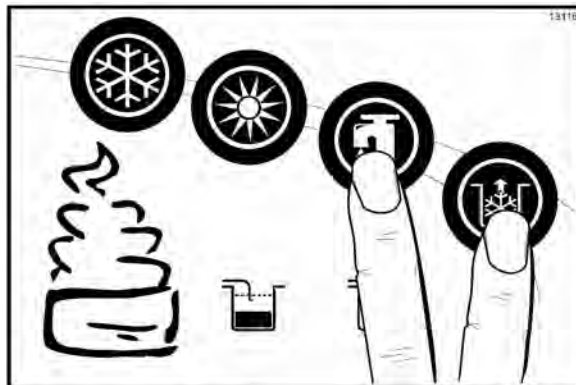


Figura 126

NOTĂ

Aveți grijă să aveți mâinile dezinfectate și curate înainte de a executa

Pasul 11

Se montează malaxorul pe carcasa arborelui motor al malaxorului. (vezi Figura 127)

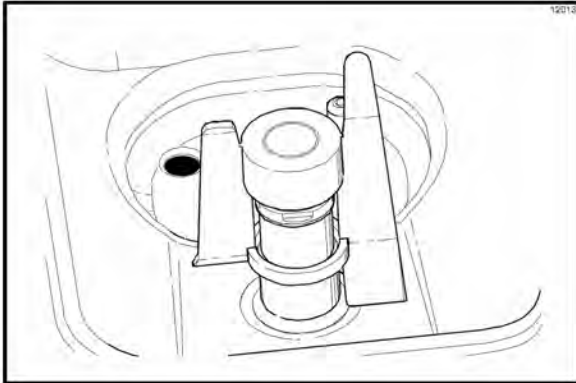


Figura 127

NOTĂ

Dacă malaxorul se oprește în timpul funcționării obișnuite, **cu mâinile dezinfectate**, se scoate malaxorul de pe carcasa arborelui motor al malaxorului și se curăță cu peria și cu soluție dezinfectantă. Se montează malaxorul înapoi pe carcasa arborelui motor al malaxorului.

Pasul 12

Se scoate cuiul spintecat de la pompă. Se așează tubul de alimentare cu amestec în colțul recipientului pentru amestec. Se montează cuiul spintecat în duza de ieșire a pompei. (vezi Figura 128)

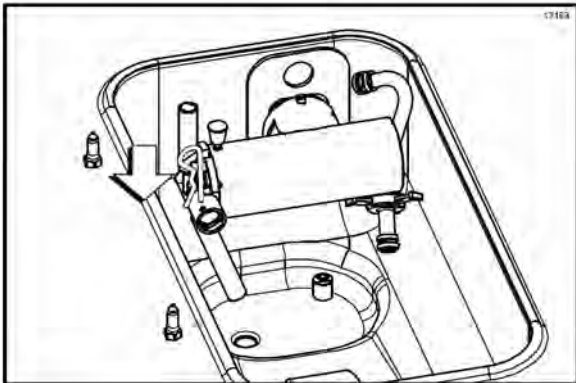


Figura 128

NOTĂ



Astfel au fost dezinfectate toate suprafețele de contact pentru alimentare ale mașinii de înghețată.

Umplere - zona pentru Shake

NOTĂ

Se folosește AMESTEC PROASPĂT atunci când se alimentează mașina de înghețată.

Pasul 1

După așezarea unei găleți cu amestec sub jgheabul ușii, se apasă orice simbol  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) pentru a deschide supapa de evacuare. Se toarnă 2-1/2 galoane (9.5 litri) de amestec PROASPĂT în recipientul de alimentare pentru amestec permițându-i să curgă în cilindrul de răcire. Acesta va scoate afară soluția dezinfectantă rămasă în interior. Atunci când amestecul curge cu putere maximă din jgheabul ușii, se apasă oricare din simbolurile  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) pentru a închide supapa de evacuare.

Pasul 2

Când amestecul nu mai curge în cilindrul de răcire, se scoate cuiul spintecat din duza de ieșire a pompei pentru amestec. Se introduce capătul de ieșire al tubului de alimentare în orificiul de intrare al amestecului din recipientul pentru amestec. Se montează capătul de intrare al tubului de alimentare cu amestec în duza de ieșire al pompei pentru amestec. Se fixează cu ajutorul cuiului spintecat. (vezi Figura 129)

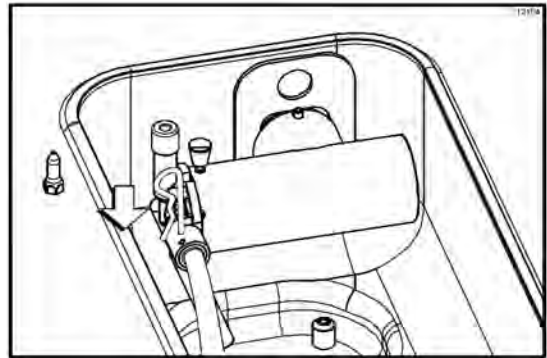


Figura 129

Pasul 3

Se instalează suportul pentru paharele cu shake. (vezi Figura 130)

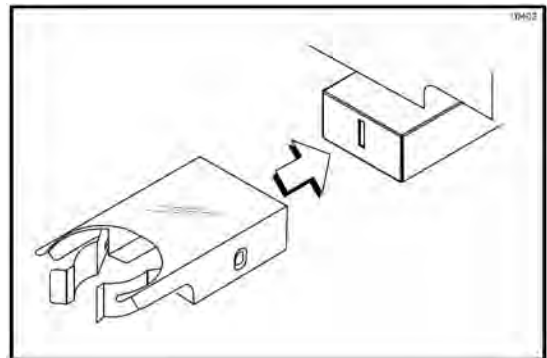


Figura 130

Pasul 4

Se selectează simbolul  **AUTO**.

Pasul 5

Se umple recipientul cu amestec proaspăt și se pune capacul recipientului la loc.

Umplere - zona înghețată

NOTĂ

Se folosește AMESTEC PROASPĂT atunci când se alimentează mașina de înghețată.

Pasul 1

După așezarea unei găleți cu amestec sub jgheabul ușii, se deschide supapa de evacuare. Se toarnă 2-1/2 galoane (9.5 litri) de amestec PROASPĂT în recipientul pentru amestec permițându-i să curgă în cilindrul de răcire. Acesta va scoate afară soluția dezinfectantă rămasă în interior. Atunci când amestecul curge cu putere maximă din jgheabul ușii, se închide supapa de evacuare.

Pasul 2

Când amestecul nu mai curge în cilindrul de răcire, se scoate cuiul spintecat din duza de ieșire a pompei pentru amestec. Se introduce capătul de ieșire al tubului de alimentare în orificiul de intrare al amestecului din recipientul pentru amestec. Se montează capătul de intrare al tubului de alimentare cu amestec în duza de ieșire al pompei pentru amestec. Se fixează cu ajutorul cuiului spintecat. (vezi Figura 129)

Pasul 3

Se selectează simbolul  **AUTO**.

NOTĂ

Acest procedeu trebuie efectuat cu 15 minute înainte de a servi produsul.

Pasul 4




Se umple recipientul cu amestec proaspăt și se pune la loc capacul recipientului.

Operații zilnice de închidere

Această operație trebuie efectuată la închiderea zilei de lucru.

Zona pentru Shake

IMPORTANT: nivelul amestecului în recipient trebuie să fie destul de ridicat pentru a acoperi paletele malaxorului. (Lumina care avertizează că amestecul a scăzut nu trebuie să fie aprinsă).

Ambele părți ale mașinii de înghețată trebuie să se afle în modul **AUTO** (simbolul  **AUTO** este luminat) sau în modul **STANDBY** (în așteptare) (simbolurile în așteptare  și  sunt luminate) înainte de începerea ciclului **HEAT** (de încălzire).

NOTĂ



Dacă afișajul **BRUSH CLEAN COUNTER** (program curățare cu peria) a ajuns la 1 zi **nu se adaugă amestec**. Mașina trebuie demontată și curățată cu peria în 24 de ore.

Pasul 1

Se îndepărtează capacul recipientului, suportul pentru paharele de shake, paravanul împotriva stropilor și tăvile de captare a picăturilor.

Asigurați-vă că aveți mâinile dezinfectate și curate înainte de a executa următorii pași.

NOTĂ

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a opri mișcarea malaxorului pentru 10 secunde. Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) din nou pentru a ieși din modul de calibrare. Malaxorul se va repune în funcțiune în mod automat în 10 secunde.

Pasul 2

Se scoate malaxorul din recipientul pentru amestec și capacul restrictor de la jgheabul ușii mașinii care produce shake.

Pasul 3

Se duce la chiuvetă malaxorul, capacul recipientului, suportul pentru paharele de shake, tăvile pentru captarea picăturilor, tava frontală de captare a picăturilor, paravanul pentru stropi și capacul restrictor pentru o mai bună curățare și dezinfectare.

Se duc la chiuvetă dopurile de la orificiile pe unde curge siropul, capacul de la jgheab și inelul de etanșare de la capacul jgheabului pentru o mai bună curățare și dezinfectare.

Pasul 4

Se clătesc aceste piese în apă rece, curată.

Pasul 5

Se pregătește o cantitate mică de soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.**

Pasul 6

Aceste piese se curăță cu peria.

Pasul 7

Se așează capacul restrictor, tava frontală pentru picături, suportul pentru paharele de shake și paravanul pentru stropi pe o suprafață curată și uscată pentru a se usca peste noapte sau până la finalizarea ciclului de încălzire.

Pasul 8

Se pregătește o cantitate mică de soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Pasul 9

Se dezinfectează dopurile orificiilor prin care curge siropul, capacul jgheabului, inelul de etanșare de la capacul jgheabului, tăvile de captare a picăturilor, malaxorul și capacul recipientului.

Pasul 10

Se instalează malaxorul înapoi pe carcasa arborelui motor al malaxorului. Se pune la loc capacul recipientului. (vezi Figura 131)

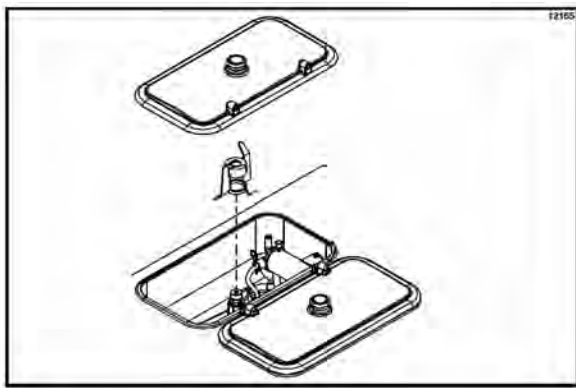


Figura 131

IMPORTANT: Dacă malaxorul nu este montat corect, mașina nu va putea efectua ciclul de încălzire și se va bloca dimineața.

Pasul 11

Se scoate alimentarea cu sirop de pe ușa mașinii de înghețată. (vezi Figura 132)

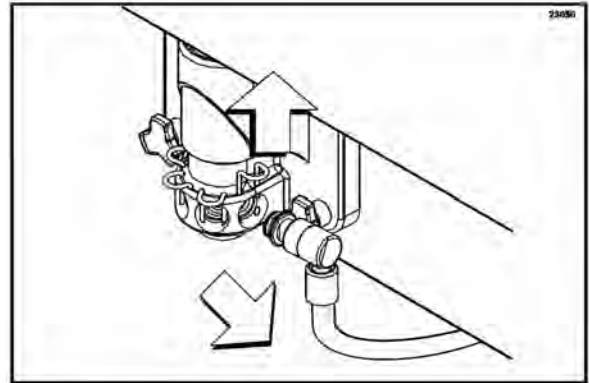


Figura 132

Pasul 12

Întorceți-vă la aparat cu o cantitate mică de soluție de curățat. După așezarea unei găleți sub jgheabul ușii, se înmoaie peria specială pentru jgheab în soluția de curățare și se periază orificiile de pe ușa aparatului de înghețată, jgheabul ușii și baza exploratorului antrenat, lamele exploratorului, și duzele de alimentare cu sirop. (vezi Figura 133)

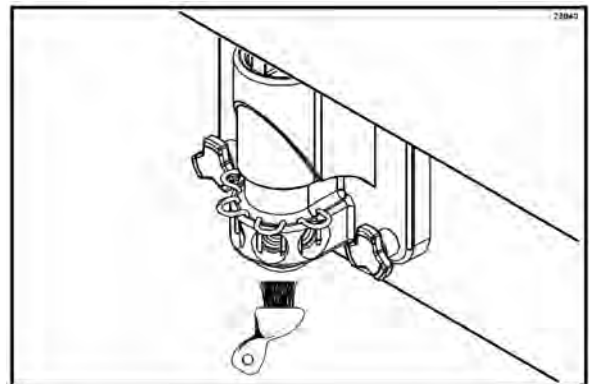


Figura 133

NOTĂ

Pentru a asigura păstrarea condițiilor igienice, se curăță cu peria fiecare piesă timp de 60 de secunde, înmuind în mod repetat peria în soluția de curățare.

Pasul 13

Cu ajutorul periei speciale pentru orificiile pe unde curge siropul, se curăță fiecare orificiu de 10 -15 ori. Se înmoaie peria în soluție de curățare înainte de a curăță fiecare orificiu. (vezi Figura 134)

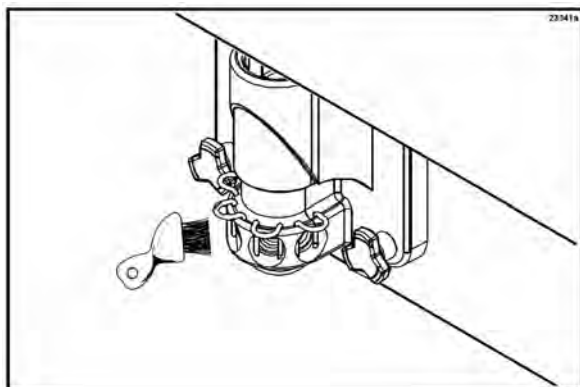


Figura 134

Pasul 14

Cu mâinile dezinfectate, se scot dispozitivele de blocare ale supapei siropului. Se curăță dispozitivele de blocare cu peria precum și orificiile acestora. Se pun la loc dispozitivele de blocare ale supapei siropului.

Pasul 15

Se umple sticlă cu soluție de curățare. După așezarea unei găleți sub ușă, se introduce capătul tubului de la sticlă în orificiile pentru sirop și se strânge cu putere. Această acțiune va scoate soluția din orificiul alăturat și apoi în jos prin explorator. Acest procedeu trebuie efectuat cel puțin 10 secunde pentru fiecare orificiu. (vezi Figura 135)

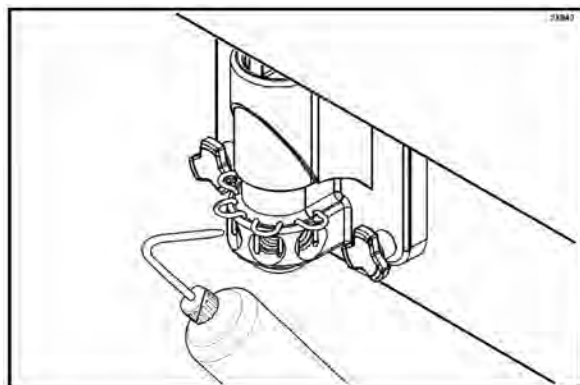


Figura 135

Pasul 16

Se montează inelul de etanșare al capacului jgheabului în capacul jgheabului. Se umple capacul jgheabului cu soluție dezinfectantă. Se instalează capacul jgheabului deasupra capătului jgheabului. (vezi Figura 136)

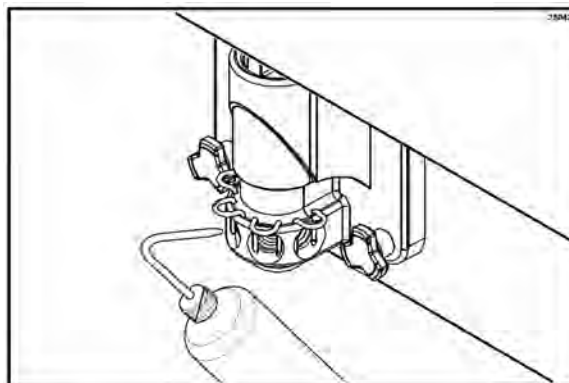


Figura 136

Pasul 17

Se clătește fiecare tijă de reținere. Se instalează dopurile în orificiile pe unde curge siropul, de pe ușa mașinii de înghețată. Se coboară tijele de reținere pentru a fixa dopurile orificiilor de pe ușă. (vezi Figura 137)

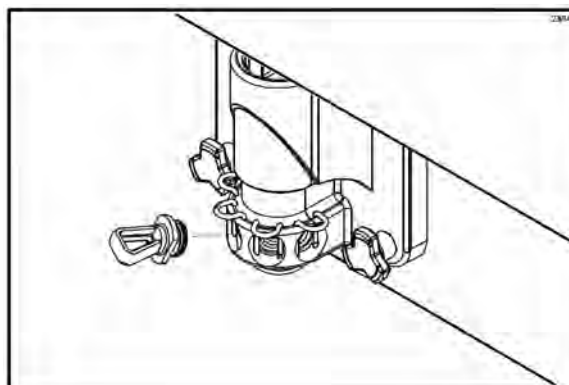


Figura 137

Pasul 18

Se umple sticla cu soluție dezinfectantă. Se ține sticla peste o găleată. Se strânge sticla și se clătește cu grijă spațiul de la fiecare duză de alimentare cu sirop.

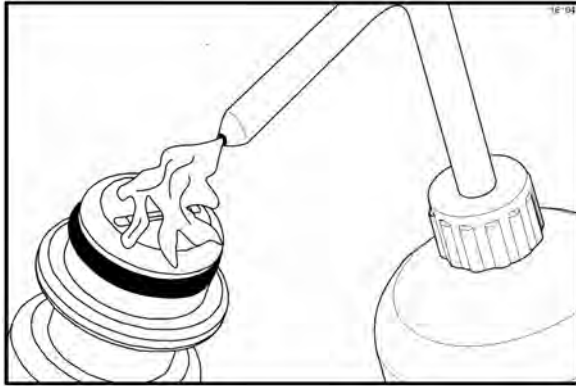


Figura 138

Pasul 19

Se șterge exteriorul fiecărei duze de alimentare cu sirop cu un prosop dezinfectat.

Pasul 20

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușa mașinii de înghețată, panoul frontal, zona de la baza ușii mașinii, sau alte zone unde există umezeală sau substanțe alimentare.




Zona produsului nealcoolizat

Această operație trebuie făcută la încheierea zilei de lucru.



IMPORTANT: Nivelul amestecului în recipient trebuie să fie destul de ridicat pentru a acoperi paleta malaxorului. (Lumina care avertizează că amestecul a scăzut nu trebuie să fie aprinsă).

NOTĂ

Dacă afișajul **BRUSH CLEAN COUNTER** (program curățare cu peria) a ajuns la 1 zi **nu se adaugă amestec**. Mașina trebuie demontată și curățată cu peria în 24 de ore.

Ambele părți ale mașinii de înghețată trebuie să se afle în modul **AUTO** (simbolul  **AUTO** este luminat) sau în modul **STANDBY** (în așteptare) (simbolurile în așteptare  și  sunt luminate) înainte de începerea ciclului **HEAT** (de încălzire).

Pasul 1

Se comută întrerupătoarele pentru încălzitorul de topping în poziția **OFF** (oprit) apăsând simbolurile încălzire  . Simbolurile nu vor fi luminate atunci când încălzitoarele sunt oprite. (vezi Figura 139)

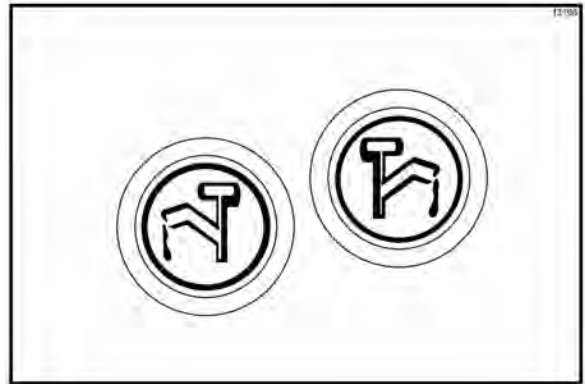




Figura 139

Pasul 2

Se îndepărtează capacul recipientului.

Asigurați-vă că aveți mâinile dezinfectate și curate înainte de a executa următorii pași.

NOTĂ: Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a opri mișcarea malaxorului timp de 10 secunde. Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) din nou pentru a ieși din modul de calibrare. Malaxorul se va repune în funcțiune în mod automat în 10 secunde.

Pasul 3

Se scoate malaxorul din recipientul pentru amestec.

Pasul 4

Se duce la chiuvetă malaxorul, capacul recipientului, pentru o mai bună curățare și dezinfectare.

Pasul 5

Se clătesc aceste piese în apă rece, curată.

Pasul 6

Se pregătește o cantitate mică de soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.** Se curăță piesele cu peria.

Pasul 7

Se pregătește o cantitate mică de soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.** Se dezinfectează malaxorul și capacul recipientului.

Pasul 8

Se instalează malaxorul înapoi pe carcasa arborelui motor al malaxorului. Se pune la loc capacul recipientului.

IMPORTANT: Dacă malaxorul nu este montat corect, mașina nu va putea efectua ciclul de încălzire și se va bloca dimineța.

Pasul 9

Reveniți la mașina de înghețată cu o cantitate mică de soluție dezinfectantă. Se înmoaie peria specială pentru jgheab în soluția de curățare și se curăță jgheabul ușii, baza supapei de evacuare.

NOTĂ

Pentru a asigura păstrarea condițiilor igienice, se curăță cu peria fiecare piesă timp de 60 de secunde, înmuind în mod repetat peria în soluția de curățare. (vezi Figura 140)

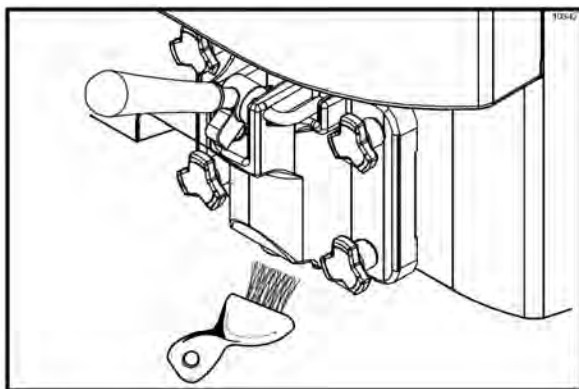


Figura 140

Pasul 10

Se scoate, curăță și se pune la loc tava lungă pentru captarea picăturilor prin panoul frontal. (vezi Figura 141)

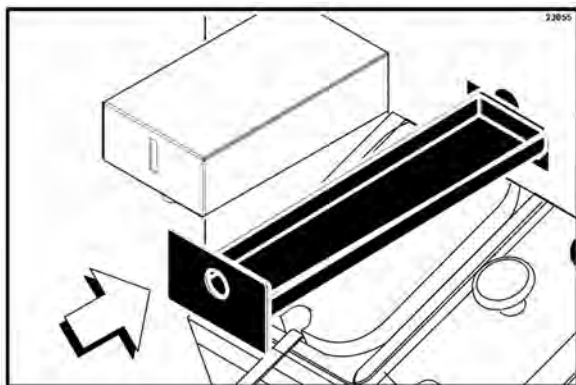


Figura 141

Pasul 11

Se scot, curăță și remontează două tăvi scurte de captare a picăturilor în panoul din spate.

Pasul 12

Se scot, curăță și remontează cele două tăvi crestate de captare a picăturilor în panourile laterale din dreapta și stânga. (vezi Figura 142)

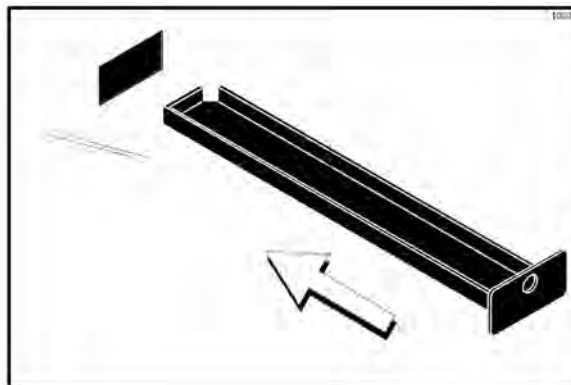


Figura 142

Pasul 13

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușa mașinii de înghețată, panoul frontal, zona de la baza ușii mașinii, sau alte zone unde există umezeală sau substanțe alimentare.

Ciclul de încălzire va porni la configurarea **AUTO HEAT TIME** (timp încălzire automată) din **Manager's Menu** (meniul administratorului) (vezi pagina 36).

Există trei etape ale ciclului de încălzire: încălzire, menținere și răcire. Fiecare etapă are un timp limită. Dacă oricare din cele trei etape nu ajunge la temperatura necesară în timpul limită, ciclul va fi abandonat în mod automat, revenindu-se la modul **STANDBY** (în așteptare).



Va apărea un mesaj de eroare pe afișajul vacuum fluorescent (VFD) pentru a informa operatorul că mașina nu și-a finalizat în mod corect ciclul de tratare prin încălzire. Este posibil ca produsul să nu bun. Mașina de înghețată va fi blocată (blocare ușoară) și scoasă din modul **AUTO**. Operatorul va avea posibilitatea să selecteze simbolul * **HEAT** (încălzire) care va porni un nou ciclu de încălzire, sau să activeze simbolul **WASH** (spălare) care va aduce partea/părțile laterală/laterale în modul **OFF** (oprit) pentru a permite curățarea mașinii cu ajutorul unei perii.

NOTĂ

O dată ce a fost inițiat ciclul de încălzire, acesta nu poate fi întrerupt. Ciclul de încălzire va dura maxim 4 ore cu recipientele pline.



NU ÎNCERCAȚI să scoateți produsul sau să demontați unitatea în timpul ciclului de **HEAT** (încălzire). Produsul este fierbinte și se află sub presiune extrem de ridicată.

După finalizarea ciclului de încălzire mașina se va întoarce la modul **STANDBY** (în așteptare). Simbolurile **STANDBY** (în așteptare)  și  vor fi luminate.

Operațiuni zilnice de deschidere

Înainte de a începe operațiunile de deschidere, verificați dacă există mesaje de eroare pe afișajul panoului. În mod normal afișajul este gol dacă nu s-a produs nici o eroare. Dacă s-a detectat o eroare trebuie verificată cauza și apoi urmate instrucțiunile de pe afișaj înainte de a efectua operațiunile de deschidere. (vezi „Mesaj de eroare”, paginile 32 și 40).



Montare - Efectuați următoarele

Asigurați-vă că aveți mâinile dezinfectate și curate înainte de a executa următorii pași.

Pasul 1

Cu dopul de scurgere închis, se verifică nivelul apei în cele două camere de topping încălzite. Se umplu camerele cu apă până la indicatorul de la baza camerei.

Pasul 2

Se comută întrerupătoarele încălzitoarelor topping-ului în poziția **ON** (pornit) apăsând simbolurile   **topping heater** (încălzitor topping).

ATENȚIE: Imediat ce se pornesc încălzitoarele, camerele pentru topping vor începe să se încălzească. Acest proces de încălzire va dura aproximativ 2-1/2 ore pentru a ajunge la temperatura dorită. Nivelul apei în camere trebuie verificat zilnic.

Pasul 3

Se pregătește o găleată cu soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.** Se dezinfectează pompele pentru topping așezând întregul ansamblu de pompe în găleata cu soluție dezinfectantă. Se trece pompa prin soluție pentru a o dezinfecta complet.

Pasul 4

Se umplu rezervoarele cu topping. Se pun rezervoarele cu topping de caramel și fondantă în camerele încălzite. Se așează cele două rezervoare de topping rămase în camerele neîncălzite. Se acoperă rezervoarele.

Pasul 5

Se dezinfectează cele două linguri cu care se toarnă topping-ul și se pun în rezervoarele reci pentru topping.

Pasul 6


Se umplu dozatoarele de pahare, suportul cu capac pentru pahare, și dozatorul de conuri.

Pasul 7

Pentru a umple dozatorul de conuri, se trage sertarul în sus și apoi se scoate afară. Se împinge arcul de ghidare înapoi în poziția de blocare. Se pun conurile în sertar și se dă drumul la arcul de ghidare.

Zona pentru produse tip Shake

Pasul 1

La terminarea ciclului de încălzire, simbolurile ciclului de încălzire  se vor stinge și mașina va intra în mod automat în modul **STANDBY**. Se pregătește o cantitate mică de soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.**

Pasul 2

Se scot dopurile de la orificiile prin care curge siropul, dispozitivele de blocare ale supapei pentru sirop și capacul supapei de pe ușa mașinii. Se dezinfectează capacul restrictor, dopurile de la orificiile prin care curge siropul, dispozitivele de blocare ale supapei pentru sirop, capacul jgheabului și inelul de etanșare, suportul pentru paharele de shake, tava frontală de captare a picăturilor și paravanul pentru stropi, în această soluție.

Pasul 3

Reveniți la mașina de înghețată cu o cantitate mică de soluție dezinfectantă. După ce se așează o găleată sub jgheabul ușii, se înmoaie peria specială pentru jgheab în soluția de curățare. Se curăță jgheabul ușii, baza exploratorului antrenat și lama exploratorului, și duzele de alimentare cu sirop (vezi Figura 143)

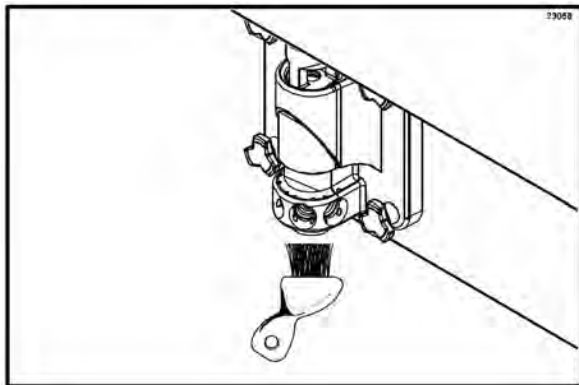


Figura 143

NOTĂ

Pentru a asigura păstrarea condițiilor igienice, se curăță cu peria fiecare piesă timp de 60 de secunde, înmuind în mod repetat peria în soluția de curățare. (vezi Figura 140)

Pasul 4

Cu ajutorul periei speciale pentru orificiile prin care iese siropul, se curăță fiecare orificiu de 10-15 ori. Se înmoaie peria în soluție dezinfectantă înainte de a spăla fiecare orificiu. (vezi Figura 144)

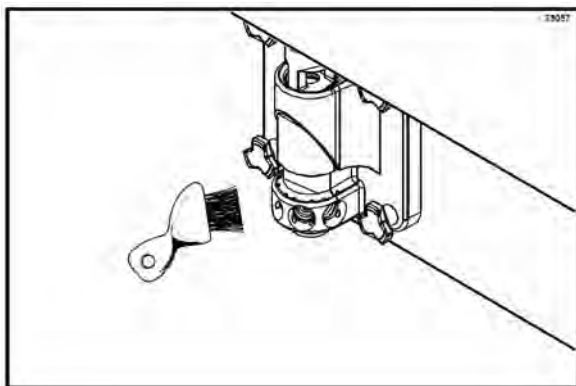


Figura 144

Pasul 5

Se umple sticla cu soluție dezinfectantă. După ce așează o găleată sub ușă, se introduce capătul tubului sticlei în orificiul prin care curge siropul și se strânge tare sticla. Această acțiune va scoate soluția din orificiul alăturat forțând-o apoi în jos prin explorator. Acest procedeu trebuie efectuat cel puțin 10 secunde pentru fiecare orificiu. (vezi Figura 145)

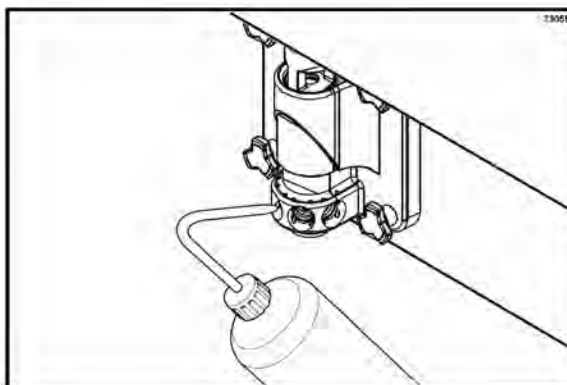


Figura 145

Pasul 6

Se reinstalează dispozitivele de blocare ale robinetului pentru sirop.

Pasul 7

Se instalează capacul restrictor în jgheabul ușii de la aparat. (vezi Figura 146)

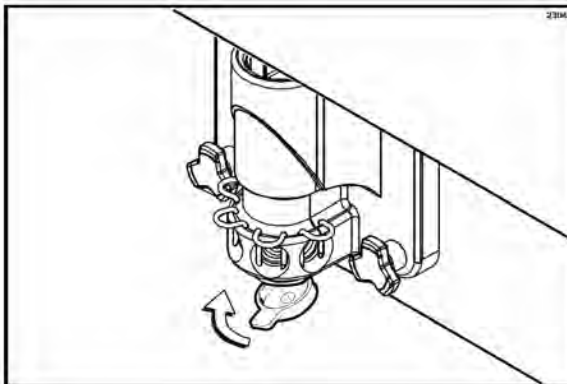


Figura 146

Pasul 8

Păstrând găleata sub ușa se scoate duza de alimentare cu sirop din tubul de alimentare cu sirop rotind-o în sensul acelor de ceasornic. Se țin duzele de sirop în sus pentru a reduce pierderea de sirop. (vezi Figura 147)

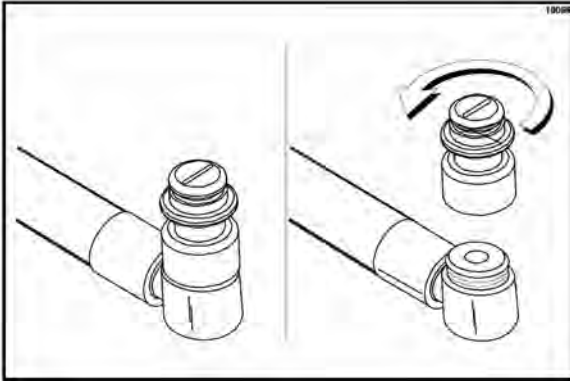


Figura 147

Pasul 9

Se scoate supapa tip „cioc de rață” și inelul de etanșare din duza de alimentare cu sirop.

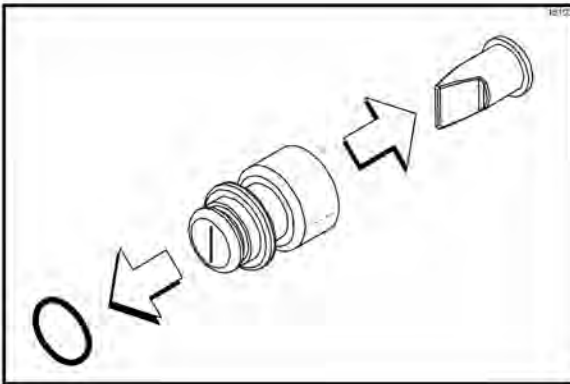


Figura 148

Pasul 10

Cu ajutorul capătului alb al periei cu două capete, se freacă în interiorul duzei de alimentare cu sirop pentru a îndepărta particulele de mizerie.

Pasul 11

Cu ajutorul unui pahar de shake umplut cu o soluție dezinfectantă aprobată de 100 PPM, se clătește peste tot duza de alimentare cu sirop.

Pasul 12

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușor orice urmă de sirop de pe supapa de tip „cioc de rață”.

Pasul 13

Cu ajutorul unui pahar de shake umplut cu soluție dezinfectantă, se clătește peste tot supapa de tip „cioc de rață”.

Pasul 14

Se instalează supapa de tip „cioc de rață” în duza de alimentare cu sirop având capătul plat dispus cu cu orificiul deschis în duza de alimentare cu sirop.

NOTĂ

Se înlocuiește supapa de tip „cioc de rață” dacă este defectă sau dacă trece de canalul duzei de alimentare cu sirop. (vezi Figura 149)

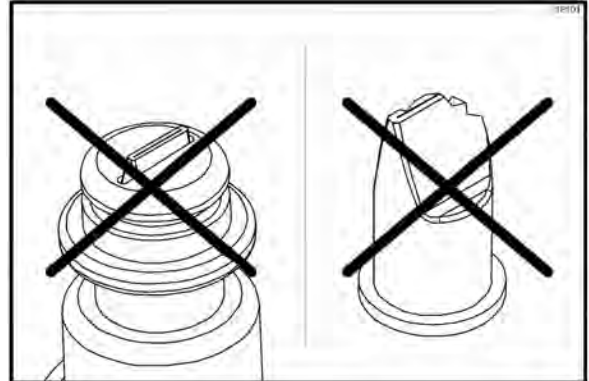


Figura 149

Pasul 15

Se instalează duza de alimentare cu sirop în racordul corespunzător de pe furtunul de alimentare cu sirop. Se strânge cu mâna pentru a se fixa bine.

NOTĂ

Supapa de tip „cioc de rață” trebuie să fie udă la montarea duzei de alimentare cu sirop în racordul corespunzător al furtunului de alimentare cu sirop. Apa dezinfectată va lubrifia suprafața plată de la bază împiedicând ciocul de rață de la supapă să se răsucescă în momentul strângerii duzei de alimentare cu sirop.

Pasul 16

Se verifică dacă supapa de tip „cioc de rață” a fost instalată corespunzător în duza de alimentare cu sirop. vârful supapei de tip „cioc de rață” **trebuie să fie plat** pentru a etanșa alimentarea cu sirop. (vezi Figura 150)

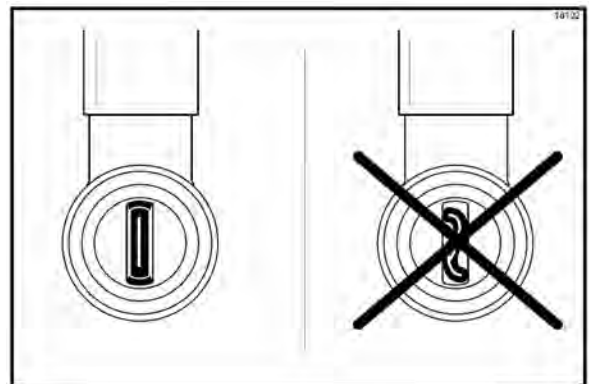


Figura 150

Dacă vârful supapei nu este plat, se scoate duza de alimentare și se îndepărtează/reinstalează supapa de tip „cioc de rață”. Se reinstalează duza de alimentare cu sirop în racordul furtunului de alimentare cu sirop. Dacă vârful nu rămâne plat la montarea duzei de sirop se înlocuiește supapa de tip „cioc de rață”.

Pasul 17

Se instalează inelul de etanșare pe duza de alimentare cu sirop.

Pasul 18

Se repetă pașii 8-17 pentru toate aromele de sirop.

Pasul 19

Fiecare aromă de sirop trebuie să fie umplută pentru a sufla aerul afară din tuburile de alimentare cu sirop. Pentru a umple fiecare tub de alimentare cu sirop, se ține tubul cu sirop peste un pahar gol. (vezi Figura 151)

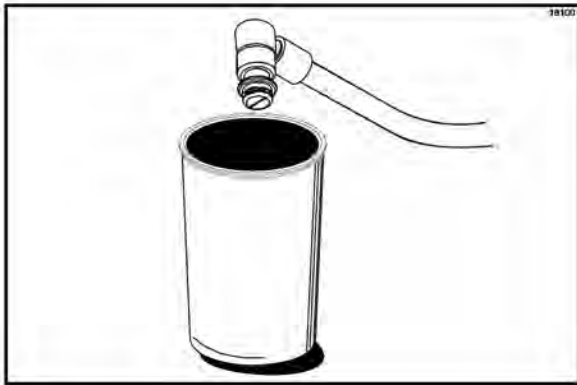






Figura 151

Pasul 20

Se apasă simbolul  CALIBRATION (calibrare) pentru a afișa opțiunile meniului. Se va aprinde simbolul  CALIBRATION (calibrare), simbolul  AUTO în zona produselor de tip Shake și simbolul  OPTIONAL FLAVOR (aromă opțională).

Pe ecran vor apărea opțiunile meniului de calibrare. (vezi Figura 152)



Figura 152

Pasul 21



Se apasă simbolul  AUTO sau simbolul  OPTIONAL FLAVOR pentru a deplasa săgeata la SYRUP PRIME (umplere sirop). (vezi Figura 153)



Figura 153

Pasul 22

Se apasă simbolul  CALIBRATION (calibrare) pentru a intra în modul SYRUP PRIME (umplere sirop). (vezi Figura 154)

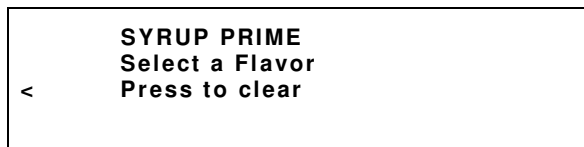



Figura 154

Pasul 23

Se apasă simbolul aromei dorite de sirop . Simbolul aromei trebuie să fie aprins și pompa de sirop pentru aroma selectată va începe să funcționeze la viteză maximă (vezi Figura 155)

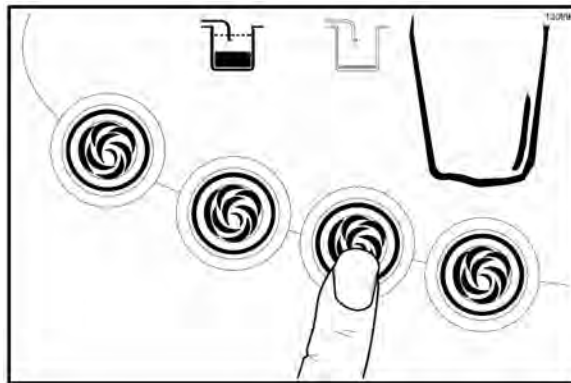


Figura 155

Pasul 24

În momentul în care din supapă siropul începe să curgă continuu și tot aerul a fost evacuat din tubul de alimentare cu sirop, se apasă oricare din simbolurile pentru aromele de sirop ☺ pentru a opri pompa.

Pasul 25

Se repetă pașii 23-24 pentru a umple restul tuburilor cu sirop. După încheierea procesului de umplere, se iese din modul **SYRUP PRIME** (umplere sirop) prin apăsarea simbolului ☼ **CALIBRATION** (calibrare).

Pasul 26

Cu ajutorul sticlei umplute cu soluție dezinfectantă, se dezinfectează duzele de alimentare ale supapei de sirop.

Pasul 27

Se lubrifiază inelul de etanșare. Se ridică dispozitivul de blocare al supapei pentru sirop. Se instalează supapa pentru sirop. Se împinge dispozitivul de blocare al supapei pentru sirop înapoi pentru a fixa supapa. Se repetă acest procedeu pentru fiecare supapă pentru sirop. (vezi Figura 156)

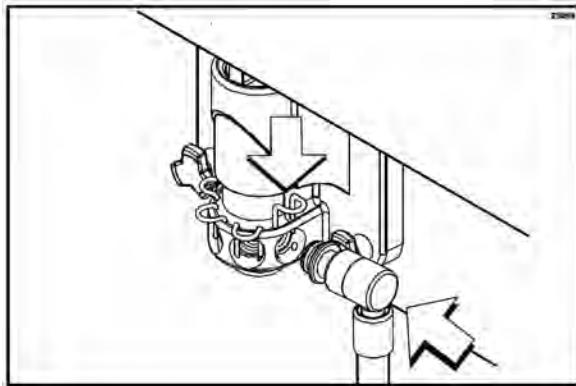


Figura 156

NOTĂ

Nu se instalează un tub de alimentare cu sirop gol în ușa aparatului. Se introduce un dop în orificiul pe unde iese siropul atunci când tubul pentru sirop nu este folosit. Acest lucru va împiedica acumularea de amestec în interiorul duzei valvei și tubului de alimentare cu sirop.

Pasul 28

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușa aparatului de înghețată, panoul frontal, zona din jurul părții de jos a ușii aparatului precum și alte zone unde există umezeală sau substanțe alimentare.

Pasul 29

Se instalează suportul pentru paharele cu produs de tip Shake, tava frontală de captare a picăturilor și paravanul pentru stropi.

Pasul 30

Când sunteți gata să reveniți la operațiunea normală, apăsați simbolul ☼ **AUTO**. (vezi Figura 157). Panoul de comandă are o opțiune în **Manager's Menu** (meniu administrator) de a activa sau dezactiva opțiunea **AUTO START** (pornire automată). Atunci când opțiunea **AUTO START** (pornire automată) este activată mașina va ieși automat din modul **STANDBY** (în așteptare) trecând ambele zone în modul **AUTO** la un timp programat în fiecare zi.



Figura 157

NOTĂ

Comutarea mașinii în modul **AUTO** trebuie efectuat cu aproximativ 15 minute înainte de a servi produsul.

Zona pentru produsul nealcoolizat

Pasul 1

Se pregătește o cantitate mică de soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). **SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.**

Pasul 2

Reveniți la mașina de înghețată cu o cantitate mică de soluție dezinfectantă. Înmuiați peria specială pentru jghebul ușii în soluția de curățare și curățați jghebul ușii și baza supapei de evacuare. (vezi Figura 158)

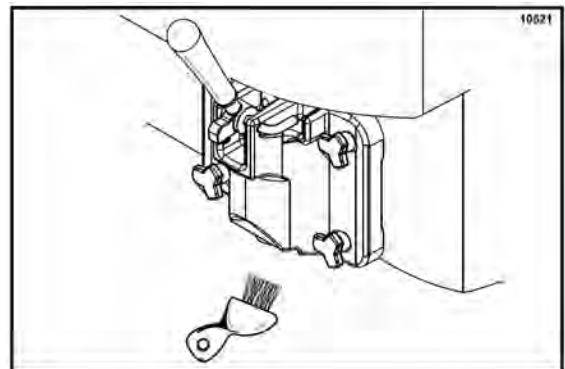


Figura 158

NOTĂ

Pentru a asigura păstrarea condițiilor igienice, se curăță cu peria fiecare piesă timp de 60 de secunde, înmuind în mod repetat peria în soluția de curățare.

Pasul 3

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușa mașinii de înghețată, panoul frontal, zona de la baza ușii mașinii precum și celelalte zone unde există umezeală sau substanțe alimentare.

Pasul 4

Când sunteți gata să reveniți la operațiunea normală, apăsați simbolul ❄️. **AUTO** (vezi Figura 159). Panoul de comandă are o opțiune în **Manager's Menu** (meniu administrator) de a activa sau dezactiva opțiunea **AUTO START** (pornire automată). Atunci când opțiunea **AUTO START** (pornire automată) este activată mașina va ieși automat din modul **STANDBY** (în așteptare) trecând ambele zone în modul **AUTO** la un timp programat în fiecare zi. (vezi pagina 37)

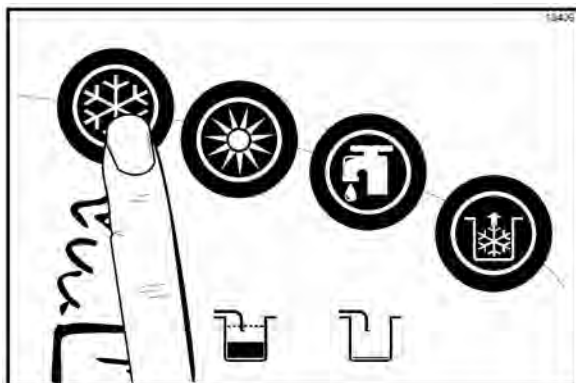


Figura 159

NOTĂ

Această operațiune trebuie efectuată cu aproximativ 15 minute înainte de a servi produsul.

Sistem sirop

Calibrare sirop

Calibrarea debitului siropului trebuie efectuată săptămânal atunci când sistemul siropului este curat. Este foarte important să se introducă o cantitate corectă de sirop în amestecul înghețat pentru a obține un shake de calitate.

Pentru a determina debitul siropului, este nevoie de un recipient de calibrare gradat care să indice unciile fluidului. Debitul normal al siropului este de 1 fl. uncie (30 ml) de sirop în 5 secunde. Pentru un sirop mai gros, debitul de sirop corespunzător este de 1 fl. uncie ± 1/8 fl. Uncii (30 ml ± 4 ml) în 7 secunde. După fixarea acestui debit, cantitatea corectă de sirop va fi amestecată cu baza de shake indiferent de dimensiunea produsului de tip Shake servit. Trebuie ținut cont de importanța calibrării siropului la schimbarea celei de-a patra arome promoționale de sirop.

Operațiunea de calibrare

Tuburile de alimentare cu sirop trebuie să fie umplute corect cu sirop pentru a elimina aerul din acestea înainte de a efectua operațiunea de calibrare. (vezi „Procedurile de umplere a siropului” de la pagina 72).

Pasul 1

Se apasă simbolul ⚖️ **CALIBRATION** (calibrare) pentru a afișa opțiunile meniului. Se va aprinde simbolul ⚖️ **CALIBRATION** (calibrare), simbolul ❄️ **AUTO** în zona produselor de tip Shake și simbolul ⚙️ **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională). (vezi Figura 160)

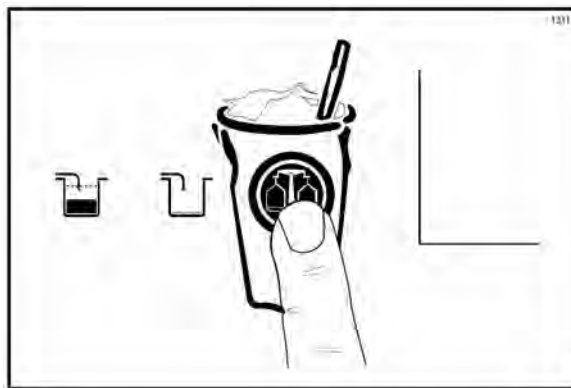



Figura 160

Pe ecran vor apărea opțiunile meniului de calibrare. (vezi Figura 161)



Figura 161

NOTĂ

Atunci când pagina **CALIBRATION** (calibrare) apare pe ecran, simbolurile  pentru selectarea aromei nu vor ridica supapa de evacuare pentru a scoate produsul de tip Shake.

Pasul 2




Se apasă simbolul  **AUTO** sau simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** pentru a deplasa săgeata la **SYRUP CALIBRATION** (calibrare sirop). (vezi Figura 162)



Figura 162

Pasul 3

Se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a intra în modul **SYRUP CALIBRATION** (calibrare sirop). (vezi Figura 163)

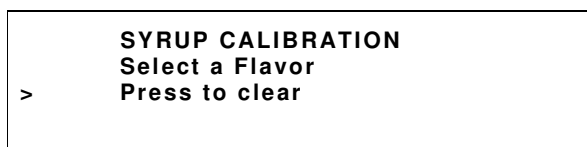


Figura 163

Pasul 4

Se deconectează supapa pentru sirop de pe ușa aparatului. Se ridică dispozitivul de blocare al supapei pentru sirop și se scoate supapa afară, ținându-se dreaptă. (vezi Figura 164)

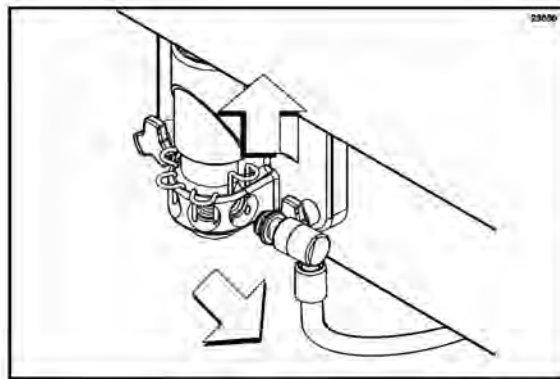




Figura 164

Pasul 5

Pentru a calibra rata de distribuire a siropului, se ține partea mică a recipientului de calibrare sub supapă pentru calibrarea aromei. Se apasă simbolul  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) dorit pentru a activa pompa pentru sirop și pentru a da drumul siropului. Atunci când nivelul siropului măsoară o uncie (28,3 g), se apasă același simbol  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) pentru a opri curgerea siropului.

Se verifică nivelul siropului din vasul gradat. Dacă măsurarea nu corespunde specificațiilor, se repetă pasul 4, pentru aceeași aromă până se obține o calibrare corectă a siropului. (vezi Figura 165)

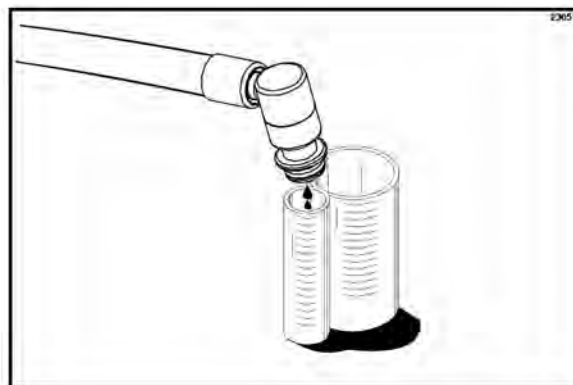


Figura 165

NOTĂ




Se poate verifica rata de distribuire a siropului în **Manager's Menu** (menu administrator). (vezi „Verificare calibrare” de la pagina 35)

Pasul 6

Se repetă pașii 4 și 5 pentru aromele de sirop care au rămas.

Pasul 7

Se iese din modul **CALIBRATION** (calibrare)

prin apăsarea simbolului  **CALIBRATION** (calibrare). Va apărea un ecran gol iar simbolul  **AUTO** și simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** își vor relua funcțiile normale.

NOTĂ

Dacă un tub pentru sirop nu este folosit, se va monta un dop în orificiul pe unde curge siropul care se găsește în setul cu piese de schimb. Se pune inelul de etanșare al dopului orificiului pentru sirop în canalul dopului orificiului pentru sirop și se lubrifiază. Se instalează dopul orificiului din ușă. Se coboară știftul de oprire pentru a fixa dopul la locul lui.

Procedeeul de umplere cu sirop

Scopul pentru care se umple tubul pentru sirop este de a elimina orice urmă de aer din sistemul de alimentare cu sirop. Existența aerului în tubul de alimentare cu sirop poate provoca amestecarea neuniformă a produsului de tip Shake, revărsarea aromei, și scurgerea siropului din jgheabul ușii după închiderea supapei de evacuare. De fiecare dată când se golește sau înlocuiește un rezervor de sirop, se umple sistemul de alimentare cu sirop până ce se va elimina tot aerul și siropul va curge uniform.

Pasul 1

Se ia un rezervor plin cu sirop din zona uscată de depozitare.

Pasul 2

Se agită rezervorul cu sirop înainte de a-l deschide. Se deschide rezervorul plin cu sirop.

Pasul 3

Se scoate tubul de alimentare din rezervorul de sirop golit și se curăță exteriorul tubului de alimentare cu un prosop curat, dezinfectat.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi:

Se desface punga golită și se curăță duza pentru conectare la orificiu cu un prosop curat, dezinfectat. Se prinde duza de conectare la orificiu la o pungă plină cu sirop. Se pune punga pe raft în compartimentul pentru sirop. Verificați ca orificiul să nu fie gătit și să nu existe noduri la tuburi.

Pasul 4

Se pune tubul de alimentare în rezervorul plin cu sirop și se pune înapoi rezervorul în camera pentru sirop.





Pasul 5

Se înlătură rezervorul golit.

Pasul 6

Se umple tubul de alimentare cu sirop îndepărtând supapa pentru sirop din aparat și ținând-o deasupra unui pahar gol.

Pasul 7

Se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a afișa opțiunile meniului. Se va aprinde simbolul  **CALIBRATION** (calibrare), simbolul  **AUTO** în zona produselor de tip Shake și simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** (aromă opțională).

NOTĂ

Pe ecran vor apărea opțiunile meniului de calibrare. (vezi Figura 166)



Figura 166

Pasul 8



Se apasă simbolul  **AUTO** sau simbolul  **OPTIONAL FLAVOR** pentru a deplasa săgeata la **SYRUP PRIME** (umplere sirop). (vezi Figura 167)



Figura 167

Pasul 9



Se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) pentru a intra în modul **SYRUP PRIME** (umplere sirop). (vezi Figura 168)



Figura 168

Pasul 10

Se apasă simbolul aromei dorite de sirop.

Simbolul aromei  trebuie să fie aprins și pompa de sirop pentru aroma selectată va începe să funcționeze la viteză maximă (vezi Figura 169)

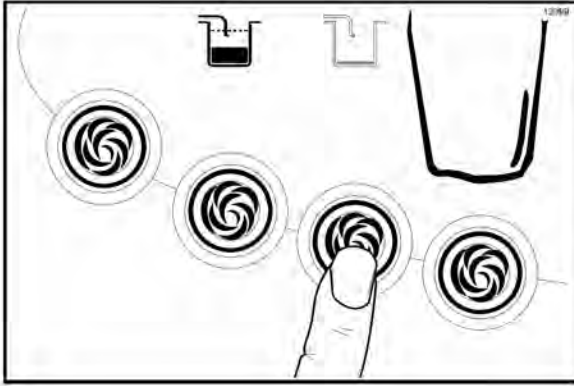



Figura 169

Pasul 11

În momentul în care din supapă siropul începe să curgă continuu și tot aerul a fost evacuat din tubul de alimentare cu sirop, se apasă oricare din simbolurile pentru aromele de sirop  pentru a opri pompa.

Pasul 12

Se repetă pașii 10-11 pentru a umple restul tuburilor cu sirop sau se iese din modul **SYRUP PRIME** (Umplere sirop) prin apăsarea simbolului

 CALIBRATION (calibrare)

Pompă pentru topping sirop

Demontare pompă pentru topping sirop

Înainte de prima utilizare și după o săptămână de folosire se demontează și se curăță pompa.

Pasul 1

Se spală și se clătește pompa într-un vas cu apă caldă. Se pune capătul inferior al pompei în vasul cu apă. Se curăță pompa până când va ieși doar apă caldă din tubul de alimentare.

Pasul 2

Se scoate pompa din vasul cu apă pentru a fi demontată.

Pasul 3

Se scoate ansamblul pistonului plonjor din corpul pompei rotind piulița pistonului plonjor în sens opus acelor de cesornic. (vezi Figura 170)

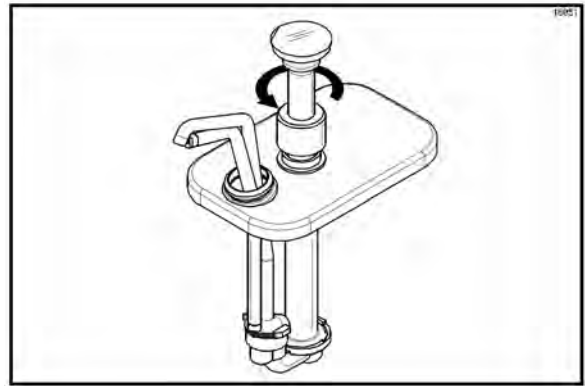


Figura 170

Pasul 4

Pentru a scoate butonul, se strânge arcul către buton, folosind o șaibă. Se strânge suficient pentru a putea apuca pistonul cu mâna pentru mai multă forță. Se scoate butonul cu cealaltă mână. Se scoate inelul de etanșare al butonului. Se scoate piulița pistonului plonjor de pe tubul pistonului. (vezi Figura 171)

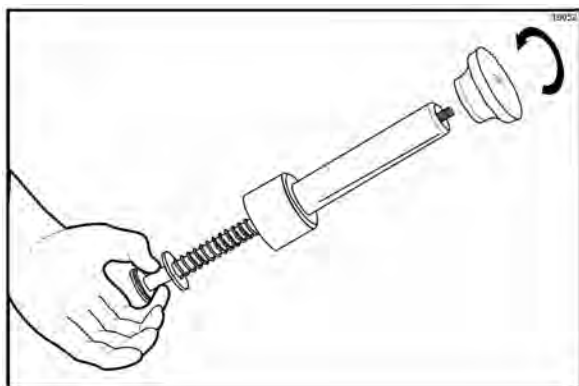


Figura 171

Pasul 5

Se scoate tubul pistonului plonjor și elementul de intercalație din ansamblul pistonului plonjor. (vezi Figura 172)

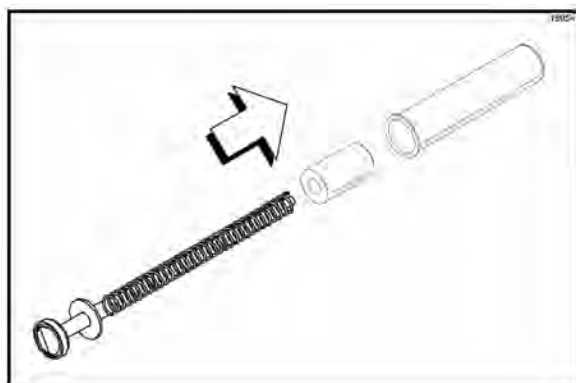


Figura 172

Pasul 6

Se scoate arcul și șaiba din ansamblul pistonului plonjor. (vezi Figura 173)

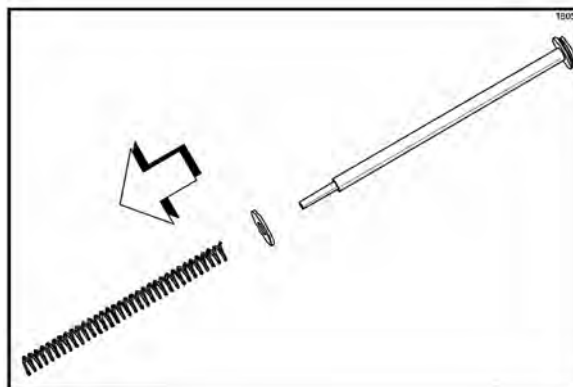


Figura 173

Pasul 7

Se scoate ansamblul de etanșare din ansamblul pistonului plonjor. (vezi Figura 174)

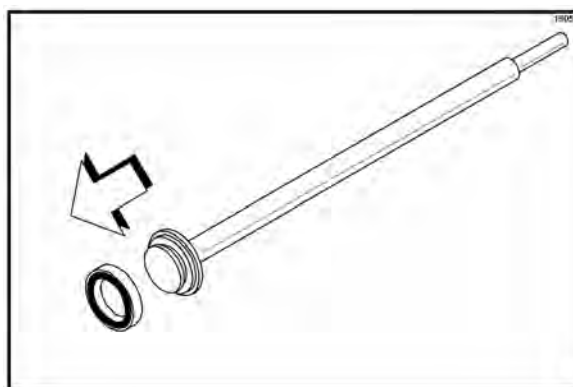


Figura 174

Pasul 8

Se scoate inelul de etanșare din dispozitivul de etanșare. (vezi Figura 175)

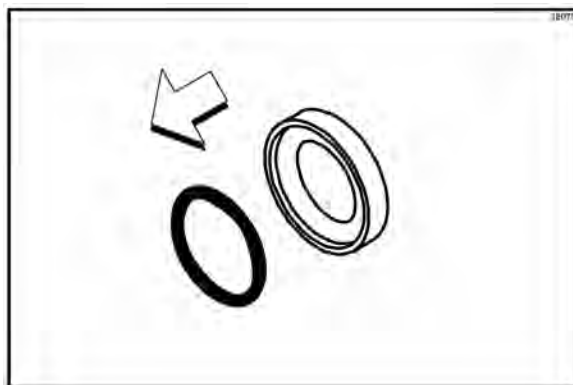


Figura 175

Pasul 9

Se scoate contrapiulița de la tubul de evacuare prin rotirea acesteia în sens contrar acelor de ceasornic. Se scoate contrapiulița de evacuare din tubul de evacuare. (vezi Figura 176)

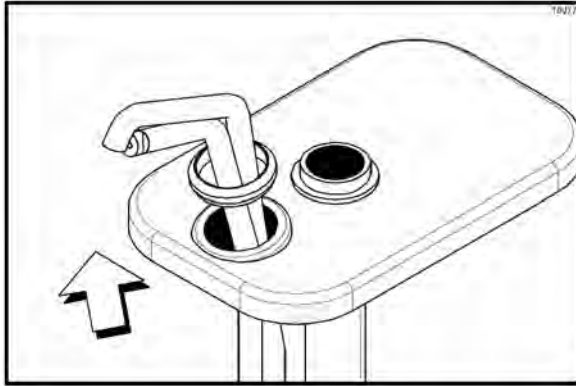


Figura 176

Pasul 10

Se scoate capacul trăgându-l de pe tubul de evacuare.

Pasul 11

Se scoate cilindrul din corpul valvei (vezi Figura 177)

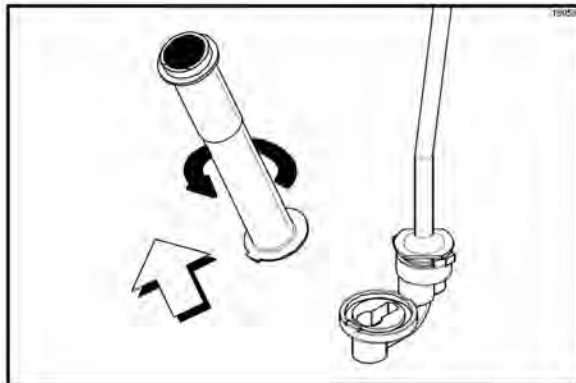


Figura 177

Pasul 12

Se scoate tubul de evacuare din corpul supapei. (vezi Figura 178)

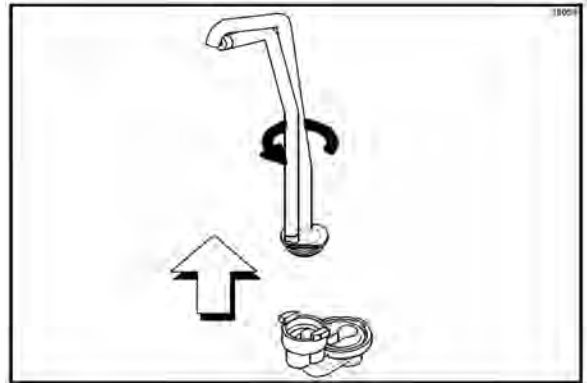


Figura 178

Pasul 13

Se scoate inelul de etanșare de 1-5/6" din corpul supapei și inelul de etanșare de 1" din tubul de evacuare.

Curățarea pompei de sirop**Pasul 1**

Se spală și se freacă toate părțile cu o soluție de curățare aprobată de 100 PPM (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®).

Pasul 2

Se introduce peria neagră protejată prin vârful tubului de evacuare. Se mișcă peria înainte și înapoi pentru a freca vârful tubului de evacuare. (vezi Figura 179)

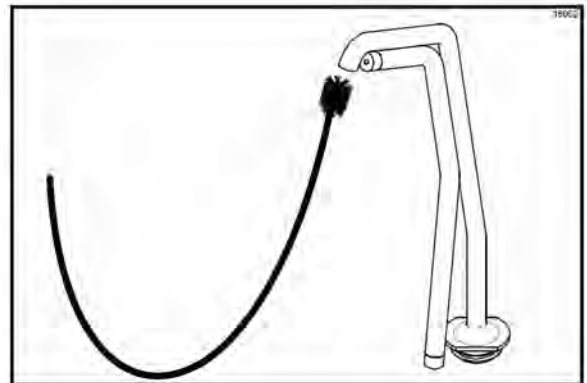


Figura 179

Pasul 3

Se introduce peria complet prin tubul de evacuare și se scoate prin partea inferioară a tubului.

Pasul 4

Se introduce peria neagră protejată în partea superioară a supapei de admisie. Se freacă această zonă, în special în jurul bilei de oțel. (vezi Figura 180)

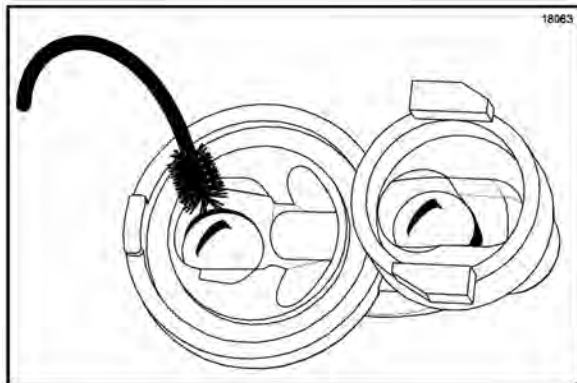


Figura 180

Pasul 5

Se introduce peria neagră protejată în partea superioară a supapei de evacuare. Se freacă această zonă, în special în jurul bilei de oțel. (vezi Figura 181)

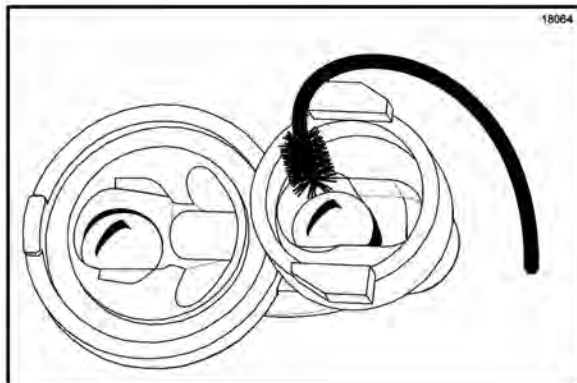


Figura 181

Pasul 6

Se introduce peria neagră protejată cu coada în pasajul dintre capătul supapei de admisie și cel al supapei de evacuare. (vezi Figura 182)

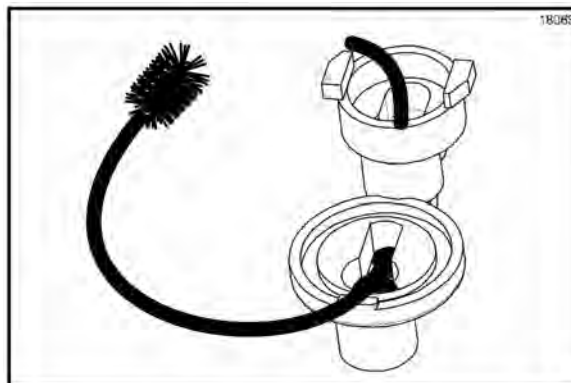


Figura 182

Pasul 7

Se freacă cu peria înainte și înapoi în interiorul acestui pasaj. Se introduce peria complet și se scoate din corpul supapei. (vezi Figura 183)

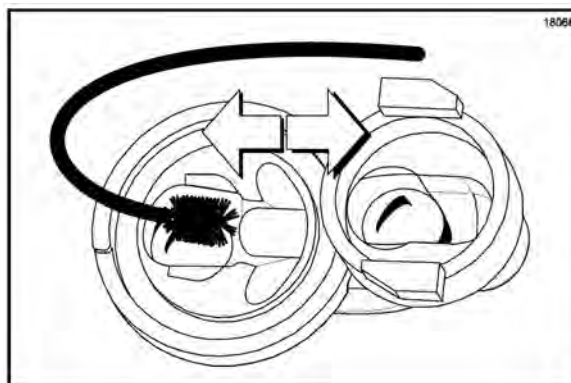


Figura 183

Pasul 8

Se introduce peria neagră protejată în partea inferioară a supapei de admisie. Se freacă această zonă, în special în jurul bilei de oțel. (vezi Figura 184)

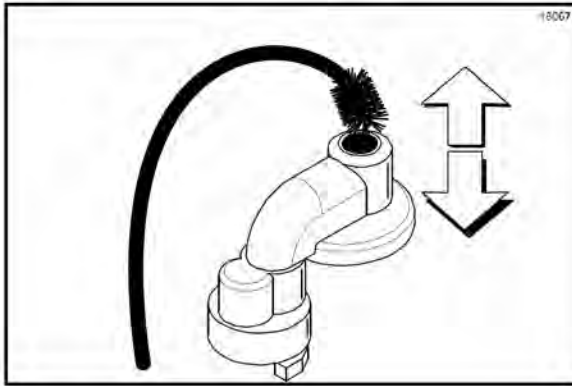


Figura 184

Pasul 9

Se introduce peria complet prin supapa de admisie și se scoate din corpul supapei

Pasul 10

Se clătesc toate părțile cu apă curată.

Pasul 11

Se dezinfectează părțile cu o soluție dezinfectantă aprobată de 100 PPM (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). Părțile se lasă la uscat după dezinfectare.

Montarea pompei pentru topping sirop

După ce pompa a fost demontată și curățată în întregime se assemblează la loc.

Pasul 1

Se lubrifiază și se instalează inelul de etanșare în dispozitivul de etanșare. (vezi Figura 185)

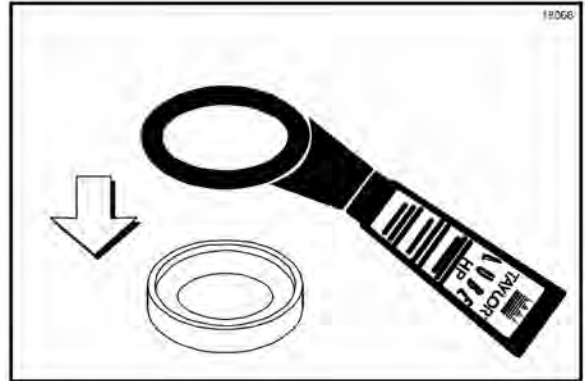


Figura 185

Pasul 2

Se instalează ansamblul dispozitivului de etanșare la capătul pistonului din ansamblul pistonului plonjor.

Pasul 3

Se instalează șaiba și arcul în ansamblul pistonului plonjor. (vezi Figura 186)

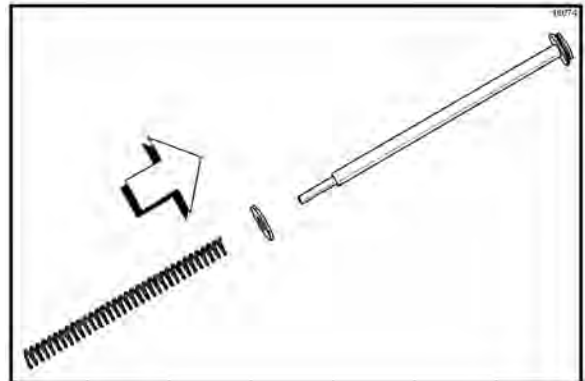


Figura 186

Pasul 4

Se instalează elementul de intercalație al pistonului plonjor în tubul pistonului plonjor așezând capătul elementului în așa fel încât latura oblică și orificiul mai mic să intre primele în tubul pistonului plonjor.

Pasul 5

Se instalează piulița pistonului plonjor în tubul pistonului plonjor.

Pasul 6

Se instalează inelul de etanșare al butonului în canalul existent pe buton.

Pasul 7

Se instalează ansamblul tubului pistonului plonjor prin introducerea ansamblului pistonului plonjor în deschizătura mai mare a tubului pistonului plonjor. Se împinge ansamblul pistonului plonjor presând arcul până ce capătul filetat al tijei intră prin deschizătura mai mică a tubului pistonului plonjor și prin elementul de intercalație. (vezi Figura 187)

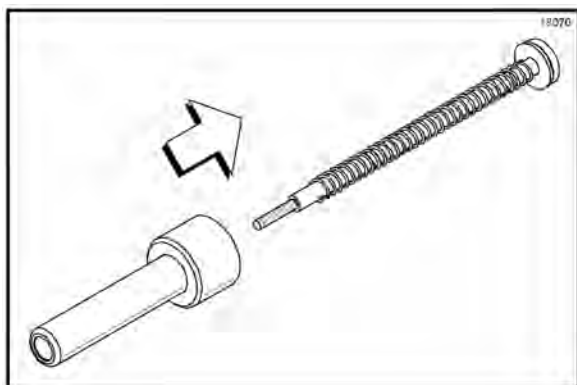


Figura 187

Pasul 8

Se instalează butonul cu inelul de etanșare al acestuia în capătul filetat al ansamblului pistonului plonjor. Se ține ansamblul pistonului plonjor în așa fel încât tubul pistonului plonjor, prin presarea arcului, să fie scos către capătul pistonului atât cât merge. Se strânge butonul rotindu-l în sensul acelor de ceasornic.

Pasul 9

Se lubrificază și se instalează inelul de etanșare 1" în canalul existent pe tubul de evacuare. (vezi Figura 188)

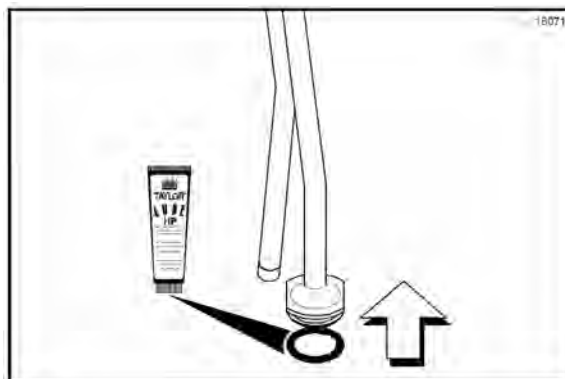


Figura 188

Pasul 10

Se lubrificază și se instalează inelul 1-5/16" în corpul supapei (vezi Figura 189)

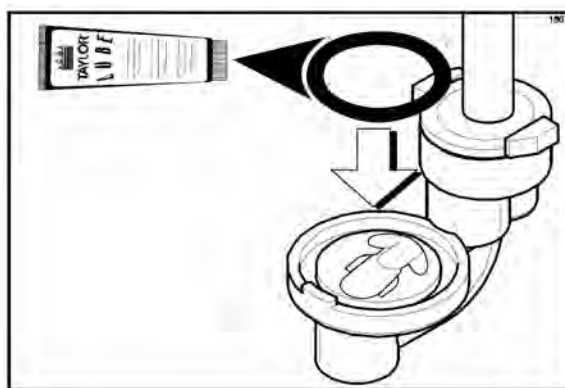


Figura 189

Pasul 11

Se instalează tubul de evacuare în deschizătura mai mică din corpul supapei aliniind fațetele în tubul de evacuare și canalurile de blocare în corpul supapei. Se apasă tubul de evacuare până ce se fixează în deschizătura corpului supapei. Se rotește tubul de evacuare în sensul acelor de ceasornic pentru a-l introduce complet în canalurile de blocare de pe corpul supapei.

Pasul 12

Se instalează cilindrul în deschizătura mai mare din corpul supapei scoțând cilindrul din tubul de evacuare și introducând bucata cea mai largă a bridei sub canalul central de blocare în corpul supapei. Se aliniază umerele de pe cilindru având canalurile de blocare în corpul supapei. Se rotește cilindrul în sensul acelor de ceasornic până când umerele intră complet în canalurile de blocare de pe corpul supapei.

Pasul 13

Se montează capacul introducând tubul de evacuare prin orificiul mai mic în capac. Se deplasează capacul până când orificiul mai mare se fixează în partea superioară a cilindrului. contrapiulița a tubului de evacuare va fixa capacul la locul lui.

Pasul 14

Se montează contrapiulița a tubului de evacuare. Se strânge contrapiulița prin rotirea acesteia în sensul acelor de ceasornic.

Pasul 15

Se lubrificază și se montează ansamblul pistonului plonjor în deschizătura cilindrului din corpul pompei. (vezi Figura 190)

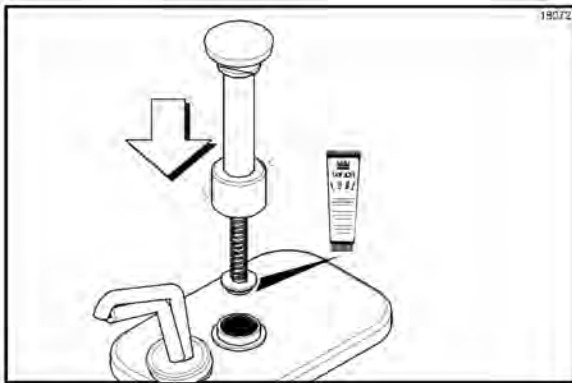


Figura 190

Pasul 16

Se strânge piulița pistonului plonjor prin rotirea acesteia în sensul acelor de ceasornic. (vezi Figura 191)

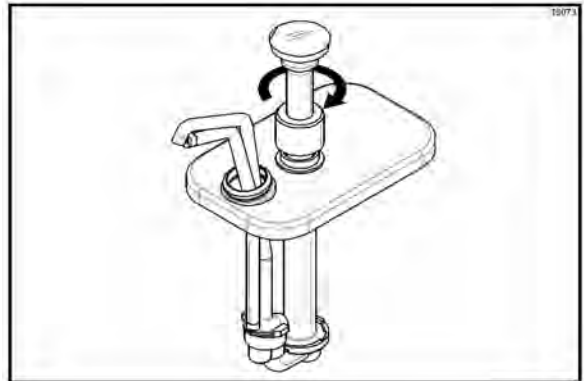


Figura 191

Curățarea manuală cu peria

Această operațiune trebuie efectuată o dată la două săptămâni!



URMĂRIȚI ÎNTOTDEAUNA CODURILE LOCALE DE SĂNĂTATE.

Pentru a demonta Modelul C606, sunt necesare următoarele instrumente:

- Două găleți de curățare sau dezinfectare pentru fiecare parte a aparatului
- Periile necesare (furnizate o dată cu aparatul)
- Soluție de curățare
- Soluție de dezinfectare
- Prosoape de unică folosință
- Tăvi pentru piese

Golirea produsului din cilindrul de răcire

Pentru a goli produsul din cilindrii de răcire pe ambele părți ale mașinii, pașii sunt aceiași. În consecință, în primul rând se golește produsul din partea produselor de tip Shake, apoi se repetă aceste operațiuni pentru partea cu produsul nealcoolizat.

Pasul 1

Se comută întrerupătoarele pentru încălzitoarele de topping în poziția **OFF** (oprit) prin apăsarea simbolurilor pentru încălzitor. Simbolurile nu se vor aprinde atunci când încălzitoarele sunt oprite.

Pasul 2

Se anulează funcționarea automată prin apăsarea simbolului **AUTO**. (vezi Figura 192)

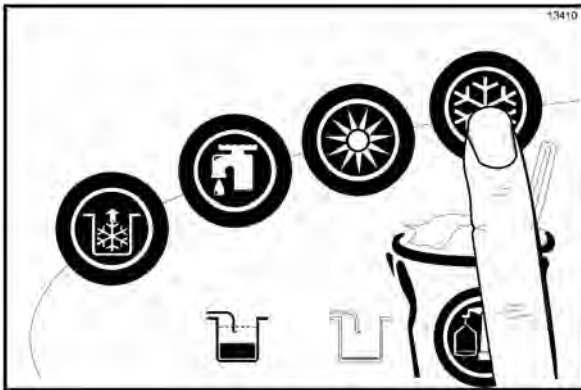


Figura 192

Pasul 3

Doar partea pentru produsele de tip Shake: se scoate suportul pentru paharele de shake. Se pune deoparte pentru a fi curățat mai târziu o dată cu celelalte piese.

Pasul 4

Se scoate capacul recipientului de alimentare și malaxorul. Aceste piese se pun în chiuvetă pentru a fi spălate, clătite și dezinfectate.

Pasul 5

După așezarea unei găleți sub jghebul ușii, se apasă simbolurile **WASH** (spălare) și **PUMP** (pomă) și se deschide supapa de evacuare. (**Zona pentru produsele de tip Shake: se apasă unul din simbolurile pentru selectarea aromei pentru a deschide supapa de evacuare**)

Se golește produsul din cilindrul de răcire și din recipientul de alimentare cu amestec. (vezi Figura 193)

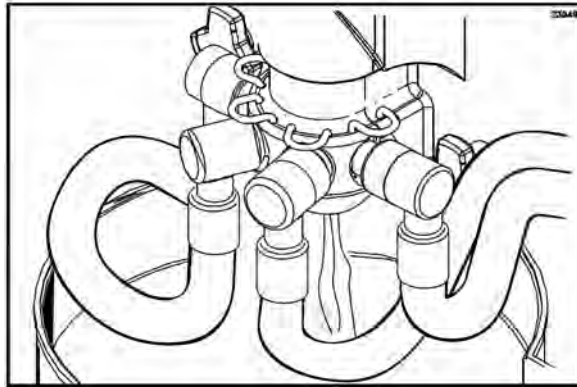


Figura 193

Pasul 6

Atunci când produsul nu mai curge, se apasă simbolurile **WASH** (spălare) și **PUMP** (pomă), anulând modurile **WASH** (spălare) și **PUMP** (pomă). Supapa de evacuare pentru produsul de tip Shake se va închide în mod automat atunci când se anulează opțiunea **WASH** (spălare)

Pasul 7

Se scoate clema de blocare, tubul de alimentare cu amestec, clema pompei și pompa de aer/amestec montată. Se pun piesele în tava pentru piese.

Pasul 8

Doar zona pentru produsele de tip Shake: se îndepărtează tuburile de alimentare cu sirop din ușa aparatului prin ridicarea dispozitivelor de blocare ale supapei pentru sirop și prin scoaterea supapelor din ușă, ținându-le în poziție dreaptă. Se introduc dopurile orificiilor pentru sirop în orificiile pe unde curge siropul. Se coboară știfturile de oprire pentru a fixa dopurile orificiilor în ușă.

Pasul 9

Se repetă pașii 2-7 pentru zona produselor nealcoolizate a aparatului.

Clătire


Pasul 1

Se toarnă două galoane (7.6 litri) de apă rece, curată în recipientul de alimentare cu amestec de produs tip Shake. Cu ajutorul periei albe speciale pentru recipientul de alimentare, se freacă recipientul de alimentare cu amestec, sondele de detectare a nivelului amestecului și exteriorul carcasei arborelui motor de antrenare al malaxolului. Cu ajutorul periei cu două capete se curăță orificiile de intrare ale amestecului. (vezi Figura 194)




Figura 194

NOTĂ

Nu curățați cu peria orificiile de intrare ale amestecului în timp ce mașina se află în modul WASH (spălare) .

Pasul 2

După așezarea unei găleți sub jgheabul ușii se apasă simbolul  WASH (spălare) (vezi Figura 195).

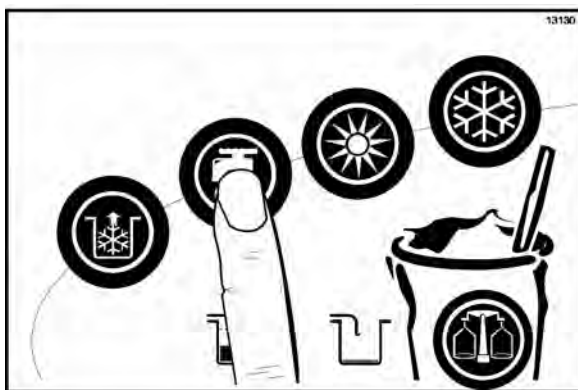




Figura 195

Pasul 3

Se deschide supapa de evacuare de pe ușa aparatului. Se golește toată apa folosită pentru clătire din jgheabul ușii, se închide supapa și se apasă simbolul  WASH (spălare) anulând modul de spălare. (NOTĂ: Supapa de evacuare a produsului de tip Shake se va închide automat când se anulează opțiunea WASH (spălare) .

Pasul 4

Se repetă această operațiune folosind apă curată, caldă până când apa care iese este limpede.

Pasul 5

Se repetă pașii 1-4 pentru zona produsului nealcoolizat a aparatului.

Curățare și dezinfectare

Pasul 1

Se pregătesc 2 galoane (7.6 litri) dintr-o soluție de curățare aprobată de 100 ppm (părți per milion). SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.


Pasul 2

Se toarnă soluția de curățare în recipientul de alimentare care va ajunge în cilindrul de răcire.


Pasul 3

Cu ajutorul periei albe speciale pentru recipientul de alimentare, se curăță recipientul de alimentare cu amestec, sondele de detectare a nivelului amestecului și exteriorul carcasei arborelui motor de antrenare al malaxolului. Cu ajutorul periei cu două capete se curăță orificiile de intrare ale amestecului.

NOTĂ

Nu curățați cu peria orificiile de intrare ale amestecului în timp ce mașina se află în modul WASH (spălare) .

Pasul 4

Se apasă simbolul  WASH (spălare). Astfel soluția de curățare din cilindrul de răcire va intra în contact cu toate zonele cilindrului de răcire.



Pasul 5

Se așează o gălează goală sub jgheabul ușii.

Pasul 6

Se deschide supapa de evacuare de pe ușa aparatului și se scoate toată soluția.

Pasul 7

După ce s-a scurs toată soluția de curățare din jgheabul ușii se închide supapa de evacuare și se apasă simbolul  WASH (spălare), anulând modul spălare. (NOTĂ: Supapa de evacuare a produsului de tip Shake se va închide automat când se anulează opțiunea WASH (spălare) .

Pasul 8

Se pregătesc 2.5 galoane (9.5 litri) dintr-o soluție de dezinfectare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5®).

Pasul 9

Se repetă pașii 2-7 cu soluția dezinfectantă.

Pasul 10

Se repetă pașii 1-8 pentru zona produsului nealcoolizat a aparatului de răcire.

Demontare - Piston Shake

NOTĂ

Nerespectarea condițiilor de demontare a părților specificate mai jos pentru curățare și lubrifiere poate duce la defectarea mașinii. Aceste părți trebuie scoase la 14 zile, în caz contrar mașina se va bloca și nu va mai funcționa.

Pasul 1

Asigurați-vă că întrerupătorul se află în poziția OFF (oprit). (vezi Figura 196)

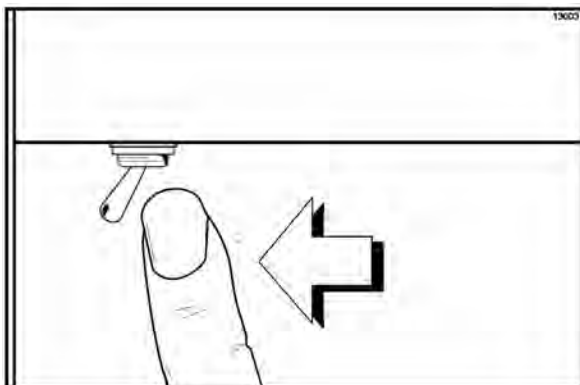


Figura 196

Pasul 2

Se scot dopurile orificiilor pe unde curge siropul și se scoate capacul restrictor din partea inferioară a jgheabului ușii.

Pasul 3

Se scoate lama exploratorului din partea inferioară a jgheabului ușii ridicând colierul de blocare de pe manșonul de legătură al exploratorului și scoțând lama.

Pasul 4

Se scot șuruburile, ușa aparatului, ansamblul bătătorului, arborele motor, dispozitivul de etanșare al arborelui motor, și lamele sabărului din cilindrul de îngheț.

Pasul 5

Se scoate dispozitivul de etanșare din arborele motor.

Pasul 6

Se scoate inelul de etanșare al ușii, cuzinetul frontal, știfturile de oprire și ansamblul exploratorului supapei de evacuare.

Se scoate exploratorul antrenat din supapa de evacuare luând supapa de evacuare în mâini și scoțând exploratorul antrenat afară. Se scoate dispozitivul de etanșare al axului exploratorului. (vezi Figura 197)

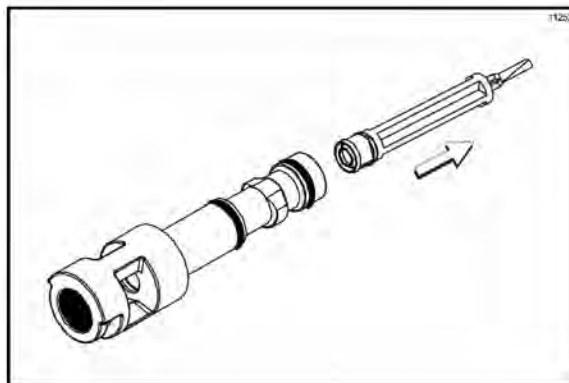


Figura 197

Pasul 7

Se scot cele două inele de etanșare din supapa de evacuare.

NOTĂ

Pentru a scoate se folosește un prosop curat, dezinfectat. Se exercită o presiune în sus până când inelul de etanșare iese afară din canal. Cu cealaltă mână se împinge partea superioară a inelului de etanșare până ce acesta iese din canal și astfel poate fi scos cu ușurință. Dacă sunt mai inele de etanșare, inelul de etanșare din spate se va scoate întotdeauna primul. Acest lucru va permite inelului de etanșare să se deplaseze peste inelul de etanșare din față fără a cădea în canalurile deschise.

Pasul 8

Din cilindrul pompei pentru produsul de tip Shake se scoate știftul de oprire, adaptorul de intrare al amestecului, capacul supapei, garnitura pompei și pistonul. Se scoate inelul de etanșare din piston și capacul supapei.

Pasul 9

Se scoate arborele motor al pompei din bucușă de antrenare din peretele din spate al recipientului de alimentare cu amestec. (vezi Figura 198)

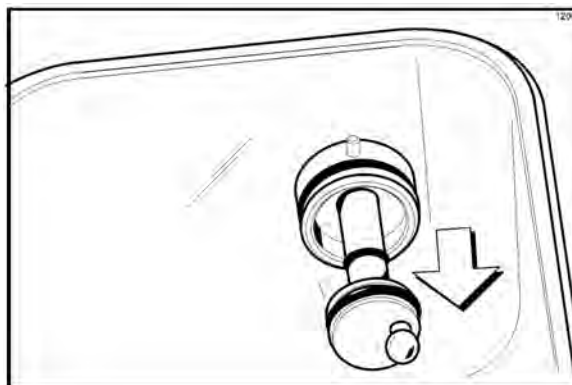


Figura 198

Se scot cele două inele de etanșare mici și un inel mare de etanșare de pe arborele motor al pompei.

Demontare - zona înghețată

NOTĂ

Nerespectarea condițiilor de demontare a părților specificate mai jos pentru curățare cu peria și lubrifiere poate duce la defectarea mașinii. Aceste părți trebuie scoase la 14 zile, în caz contrar mașina se va bloca și nu va mai funcționa.

Pasul 1

Asigurați-vă că întrerupătorul se află în poziția **OFF** (oprit).

Pasul 2

Se scot șuruburile, ușa aparatului, bătătorul, lamele sabărului și arborele motor cu dispozitivul de etanșare al acestuia din cilindrul de răcire.

Pasul 3

Se scot clemele lamei sabărului de pe lamele acestuia.

Pasul 4

Se scoate dispozitivul de etanșare a arborelui motor de pe arborele motor.

Pasul 5

Din cilindrul pompei pentru produsul nealcoolizat se scoate știftul de oprire, adaptorul de intrare al amestecului, capacul supapei, garnitura pompei și pistonul. Se scoate inelul de etanșare din piston și capacul supapei.

Pasul 6

Se scoate garnitura de la ușa aparatului, cuzinetul frontal, axul de pivotare, mânerul și supapa de evacuare. Se scot cele trei inele de etanșare de pe supapa de evacuare.

NOTĂ

NU încercați să scoateți desenul în formă de stea de pe ușa. Desenul în formă de stea este încorporat în ușa și nu este o piesă detașabilă.

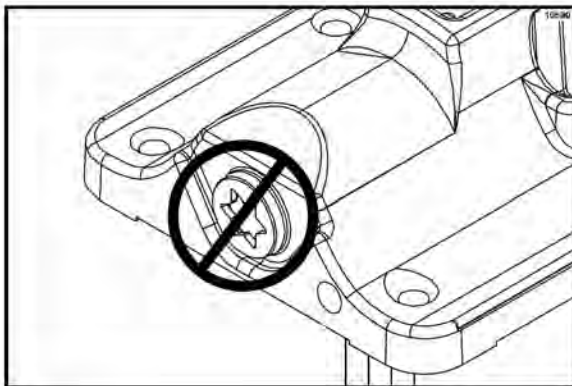


Figura 199

Pasul 7

Se scoate arborele motor al pompei din buca de antrenare în peretele din spate al recipientului de alimentare cu amestec (vezi Figura 200)

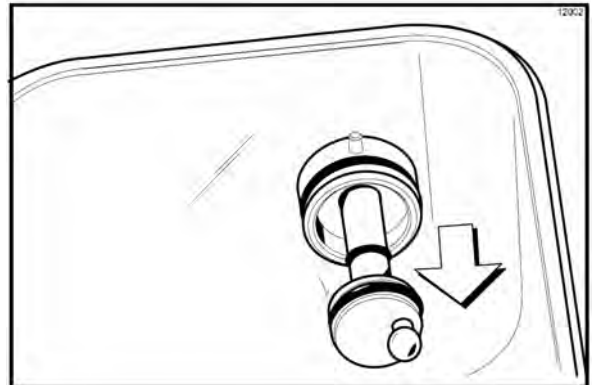


Figura 200

Se scot cele două inele de etanșare mici și un inel mare de etanșare de pe arborele motor al pompei.

Pasul 8

Se scoate tava frontală pentru captarea picăturilor și paravanul pentru stropi. Se scot lingurile de turnare din cele două rezervoare cu topping rece.

Pasul 9

Se scoate tava lungă pentru captarea picăturilor din panoul frontal. Se duce la chiuvetă pentru a fi curățat. (vezi Figura 201)

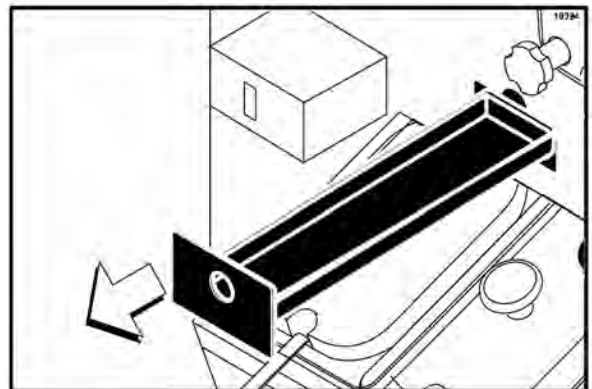


Figura 201

Pasul 10

Se scot cele două tăvi scurte de captare a picăturilor de pe panoul din spate. Se scot cele două tăvi crestate pentru captarea picăturilor de pe panourile din stânga respectiv dreapta. Se duc la chiuvetă pentru a fi curățate. (vezi Figura 202)

NOTĂ

Dacă tăvile de captare a picăturilor sunt amestecate cu o cantitate prea mare de amestec se recomandă scoaterea sau lubrifierea corespunzătoare a dispozitivului (dispozitivelor) de etanșare ale arborelui motor.

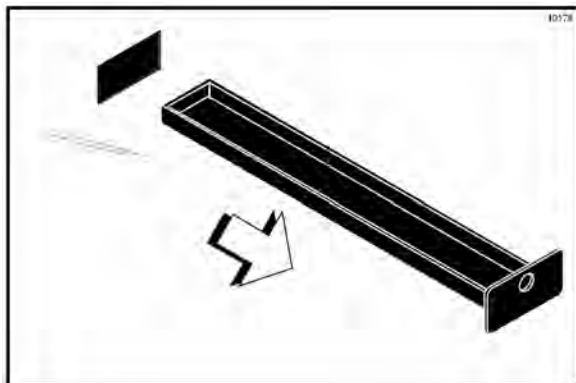


Figura 202

Curățarea cu peria

Se recomandă curățarea cu peria a părților produsului de tip Shake, apoi se repetă acești pași (atunci când este cazul) pentru curățarea cu peria a tuturor părților produsului nealcoolizat. În acest fel nu se vor confunda sau schimba între ele părțile a doua zi când vor fi montate. Se vor pune părțile la locul lor în tava pentru piese.

Pasul 1

Se pregătește în chiuvetă o soluție de curățare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Aveți grijă să nu lipsească nici una din periele furnizate o dată cu aparatul pentru procesul de curățare.

Pasul 2

Se curăță amănunțit toate piesele demontate și tăvile pentru piese în soluție de curățare, îndepărtând pelicula de amestec și lubrifianț. Se vor curăța cu peria toate suprafețele și găurile, în special orificiile din componentele pompei și orificiile mici prin care curge siropul de pe ușa aparatului pentru produsele de tip Shake.

Se clătesc toate părțile cu apă caldă, curată, piesele din fiecare tavă pe rând, inclusiv tava.

Pasul 3

Reveniți la aparat cu o cantitate mică de soluție de curățat. Cu ajutorul periei negre, se curăță cuzinetele din partea din spate a cilindrilor de răcire. (vezi Figura 203)

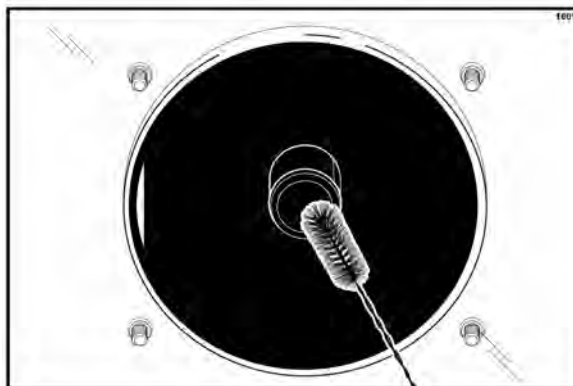


Figura 203

Pasul 4

Cu ajutorul unei perii negre se curăță deschizăturile bucșei de antrenare de pe peretele din spate al recipientelor de alimentare cu amestec. (vezi Figura 204)

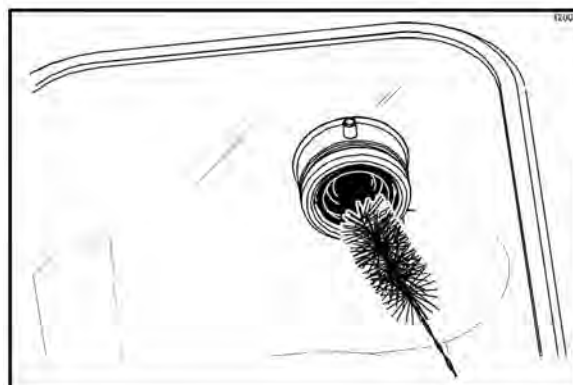


Figura 204

Pasul 5

Cu ajutorul unei perii cu două capete se curăță duzele de alimentare cu sirop.

Pasul 6

Se pregătește în chiuvetă o soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Pasul 7

Se țin toate piesele în soluție dezinfectantă minim 1 minut.

Pasul 8

Se repetă pasul 3 cu soluția dezinfectantă.

Pasul 9

Se așează piesele demontate pe tăvile curate și dezinfectate pentru piese.

Pasul 10

Se șterg toate suprafețele externe ale aparatului cu un prosop curat, dezinfectat.

Pasul 11

Se repetă pașii 1-10 pentru zona de preparare a produsului nealcoolizat.

Sistem sirop - Programare mentenanță

Îndepărtarea tubului de la pompa pentru sirop

Pasul 1

Se scot tuburile de extragere din rezervoarele pentru sirop. Se șterg tuburile pe exterior cu un prosop curat, dezinfectat.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi: Se detașează duza de la fiecare pungă cu sirop.

Pasul 2

Se scot rezervoarele cu sirop și tava de deasupra pompei din interiorul camerei.

Pasul 3


Se așează tuburile de extragere într-o găleată cu soluție de curățare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI. Pentru a evita contaminarea se acoperă rezervoarele cu sirop cu o pungă de plastic.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi: se așează orificiul de curgere a siropului cu duza de conectare la pungă într-o soluție de curățare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.



Pasul 4

Se ridică dispozitivul de blocare și se scoate scoate supapa pentru sirop de pe ușa aparatului. Se așează supapa într-o găleată situată sub supapa de evacuare.


Pasul 5

Se selectează simbolul  CALIBRATION (calibrare) de pe panoul de comandă pentru a afișa opțiunile meniului.

Pasul 6

Se apasă simbolul  AUTO pentru a deplasa săgeata la SYRUP PRIME (umplere sirop). Se apasă simbolul  CALIBRATION (calibrare) din nou pentru a afișa pagina SYRUP PRIME (umplere sirop).


Pasul 7

Se selectează simbolul  FLAVOR SELECT (selectare aromă) pentru supapa de sirop corespunzătoare pentru a permite intrarea soluției de curățare în tubul de sirop.

Pasul 8

Se va lăsa soluția de curățare să curgă până se va înlătura tot siropul din tub.

Pasul 9

După ce s-a curățat tubul de orice urmă de sirop, se scoate tubul de extragere din soluția de curățare, lăsând pompa să funcționeze până când tubul de alimentare cu sirop este golit de lichid. Se selectează simbolul  FLAVOR SELECT (selectare aromă) pentru a opri pompa.

Pasul 10

Se repetă pașii 3-9 folosind o soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.

Pasul 11

Se deschide pompa prin împingerea capacului rabatabil. (vezi săgeata din Figura 205)

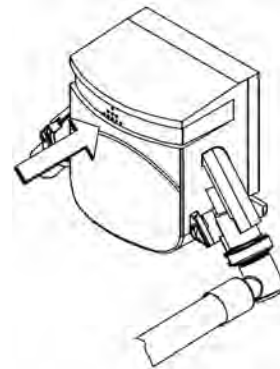


Figura 205

Pasul 12

Se ia în mână tubul pompei de ambele capete și se scoate din corpul pompei (vezi Figura 206)

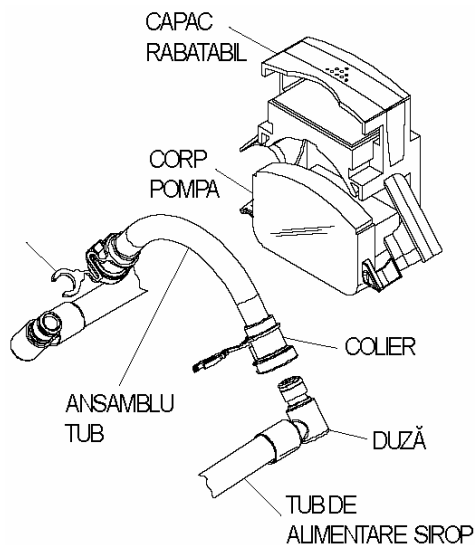


Figura 206

Pasul 13

Se scot clemele din coliere.

Pasul 14

Se scot duzele din tuburile pompei.

Montarea tubului pompei

Pasul 1

Se lubrificiază inelele de etanșare de pe duzele tuburilor de alimentare cu sirop cu lubrifiant Taylor lube HP.

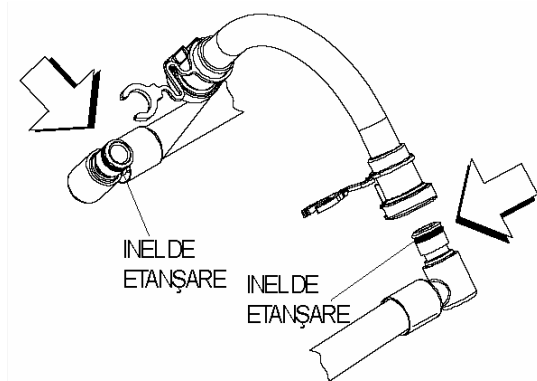


Figura 207

Pasul 2

Se introduc duzele în noul tub al pompei.

Pasul 3

Se montează clemele în coliere.

Pasul 4

Se rotesc cu mâinile rolele pompei până ajung la aproximativ 90° la stânga respectiv partea dreaptă.

Pasul 5

Se pune ansamblul tubului în corpul pompei. (Aveți grijă ca tuburile de alimentare cu sirop să fie introduse prin camera din spate)

Pasul 6

Se presează în partea superioară a pompei pentru a-l opri.

Pasul 7

Se pune la loc tava din partea superioară a pompei și rezervoarele pentru sirop.

Pasul 8

Se umplu tuburile de alimentare cu sirop.

Pasul 9

Se calibrează sistemul pentru sirop în conformitate cu instrucțiunile de la pagina 70.

Curățarea/Dezinfectarea tubului de alimentare cu sirop - În fiecare săptămână

Pasul 1

Se scot tuburile de extragere din rezervoarele cu sirop. Se șterg tuburile pe exterior cu un prosop curat, dezinfectat.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi: se detașează fiecare pungă de sirop și se curăță duza de conectare a orificiului cu un prosop curat, dezinfectat.

Pasul 2


Se scot două galoane de soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI. Se așează tuburile de extragere în găleată.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi: Se așează orificiul pentru sirop cu duza de conectare la pungă în găleata cu soluție de curățare aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5® sau Stera-Sheen®). SE FOLOSEȘTE APĂ CALDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.



Pasul 3

Se ridică dispozitivul de blocare și se scoate supapa pentru sirop de pe ușa aparatului. Se așează supapa într-o găleată situată sub supapa de evacuare.


Pasul 4

Se selectează simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) de pe panoul de comandă pentru a afișa opțiunile meniului.

Pasul 5

Se apasă simbolul  **AUTO** pentru a deplasa săgeata la **SYRUP PRIME** (umplere sirop). Se apasă simbolul  **CALIBRATION** (calibrare) din nou pentru a afișa pagina **SYRUP PRIME** (umplere sirop).


Pasul 6

Se selectează simbolul  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) pentru supapa de sirop corespunzătoare pentru a permite intrarea soluției de curățare în furtunul pentru sirop.

Pasul 7

Se va lăsa soluția de curățare să curgă până se va înlătura tot siropul din tub.

Pasul 8

Se apasă simbolul  **FLAVOR SELECT** (selectare aromă) pentru a opri fluxul soluției de curățare.

Pasul 9

Se repetă pașii 2-8 folosind o soluție dezinfectantă aprobată de 100 ppm (părți per milion) (exemple: Kay-5[®] sau Stera-Sheen[®]). **SE FOLOSEȘTE APĂ CĂLDUȚĂ RESPECTÂNDU-SE SPECIFICAȚIILE PRODUCĂTORULUI.**

Pasul 10

Se scoate duza de alimentare cu sirop de la supapa pentru sirop prin rotirea acesteia în sens contrar acelor de ceasornic.

Pasul 11

Se scoate supapa de tip „cioc de rață” și inelul de etanșare din duza de alimentare cu sirop.

Pasul 12

Cu ajutorul capătului alb al periei cu două capete, se freacă în interiorul duzei de alimentare și a racordului furtunului de alimentare cu sirop pentru a îndepărta particulele de mizerie.

Pasul 13

Cu ajutorul unui pahar de shake umplut cu o soluție dezinfectantă aprobată de 100 PPM, se clătește peste tot duza supapei de alimentare.

Pasul 14

Cu ajutorul unui prosop curat, dezinfectat, se șterge ușor orice urmă de sirop de pe supapa de tip „cioc de rață”.

Pasul 15

Se instalează supapa de tip „cioc de rață” în racordul corespunzător de alimentare cu sirop, aliniind capătul plat cu orificiul deschis din duza de alimentare cu sirop.

NOTĂ

Se înlocuiește supapa de tip „cioc de rață” dacă este defectă sau dacă trece de canalul duzei de alimentare cu sirop. (vezi Figura 149)

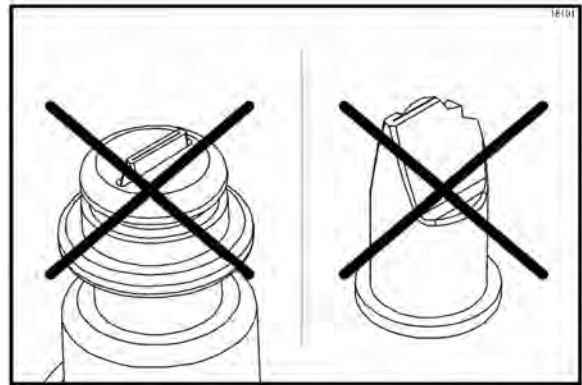


Figura 208

Pasul 16

Se instalează duza de alimentare cu sirop în racordul corespunzător de pe furtunul de alimentare cu sirop. Se strânge cu mâna pentru a se fixa bine.

NOTĂ

Supapa de tip „cioc de rață” trebuie să fie udă la montarea duzei de alimentare cu sirop în racordul corespunzător al furtunului de alimentare cu sirop. Apa dezinfectată va lubrifia suprafața plată de la bază împiedicând ciocul de rață de la supapă să se răsucească în momentul strângerii duzei de alimentare cu sirop.

Pasul 17

Se verifică dacă supapa de tip „cioc de rață” a fost instalată corespunzător în duza de alimentare cu sirop. vârful supapei de tip „cioc de rață” trebuie să fie plat pentru a etanșa furtunul de alimentare cu sirop. (vezi Figura 150)

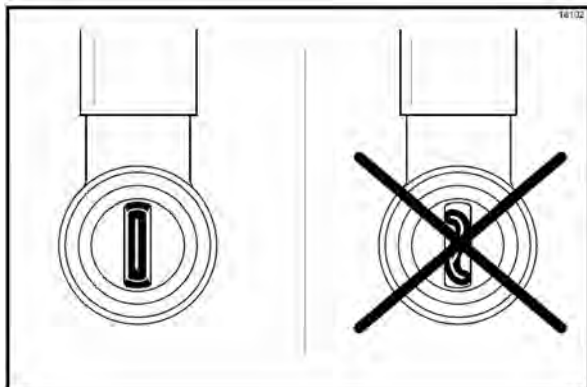


Figura 209

Dacă vârful supapei nu este plat, se scoate duza de alimentare și se îndepărtează/reinstalează supapa de tip „cioc de rață”. Cu ajutorul unui pahar pentru produsele de tip Shake cu soluție dezinfectantă, se clătește duza de alimentare cu sirop pentru a uda baza supapei de tip „cioc de rață”.

Se reinstalează duza de alimentare cu sirop în racordul furtunului de alimentare cu sirop. Dacă vârful nu rămâne plat la montarea duzei de sirop se înlocuiește supapa de tip „cioc de rață”.

Pasul 18

Se instalează inelul de etanșare pe duza de alimentare cu sirop.

Pasul 19

Se repetă pașii 3-18 pentru toate aromele de sirop.

Pasul 20


Se scot tuburile de extragere din găleata cu soluție dezinfectantă și se lasă la uscat.

Pasul 21



Se pun toate tuburile de extragere în rezervoarele pentru sirop. Aveți grijă ca toate furtunurile de alimentare cu sirop să se potrivească fiecărei arome.

Pentru sistemul de sirop ambalat în pungi: se atașează duza de conectare a pungii la aroma de sirop corespunzătoare.


Pasul 22

Se selectează simbolul  CALIBRATION (calibrare) de pe panoul de comandă pentru a afișa opțiunile meniului.

Pasul 23

Se apasă simbolul  AUTO pentru a deplasa săgeata la SYRUP PRIME (umplere sirop). Se apasă simbolul  CALIBRATION (calibrare) din nou pentru a afișa pagina SYRUP PRIME (umplere sirop).

Pasul 24

Se selectează simbolul  FLAVOR SELECT (selectare aromă) pentru supapa de sirop corespunzătoare pentru a permite intrarea siropului.

Pasul 25

Se va lăsa siropul să curgă până se va elimina toată soluția dezinfectantă și tot aerul din furtunul de alimentare.

Pasul 26

Se apasă simbolul  FLAVOR SELECT (selectare aromă) pentru a opri fluxul de sirop.

Pasul 27

Se lubrifiiază inelul de etanșare și duza de alimentare cu sirop. Se montează supapa pentru sirop în ușa pentru produse de tip Shake. Se fixează supapa prin coborârea dispozitivului de blocare.

Pasul 28

Se repetă pașii 20-27 pentru toate aromele de sirop.

Pasul 29

Se curăță interiorul camerei pentru sirop cu un prosop curat, dezinfectat. Se pulverizează soluție dezinfectantă în zonele care nu s-au curățat complet.

Capitol 7 Important: Tabela de control a operatorului

În timpul curățării și dezinfectării



URMĂRIȚI ÎNTOTDEAUNA CODURILE LOCALE DE SĂNĂTATE.

Programele de curățare și dezinfectare sunt guvernate de statul dv. sau de agențiile locale de reglementare și trebuie respectate întru totul.



Operațiunea de curățare și dezinfectare trebuie efectuată la două săptămâni.

Rezolvarea problemelor generate de dezvoltarea bacteriilor

- 1 Se curăță și dezinfectează mașina peste tot în mod regulat, incluzând demontarea completă și curățarea cu peria.
- 2 Se folosesc toate periile furnizate pentru o curățare amănunțită. Periile sunt create special pentru a ajunge în toate colțurile.
- 3 Se folosește peria albă cu țepi pentru a curăța orificiile de intrare ale amestecului care se întinde de la recipientul de alimentare cu amestec în jos către cilindrul de răcire situat în partea din spate.
- 4 Se folosește peria neagră cu țepi pentru a curăța amănunțit cuzinetul din spate situat în partea din spate a cilindrului de răcire și deschizătura bușei de antrenare de pe peretele din spate al recipientului de alimentare cu amestec. Peria se înmoaie bine în soluție pentru a lua o cantitate suficientă.
- 5 Se pregătesc în mod corect soluțiile de curățare și dezinfectare. Se citesc și respectă indicațiile de pe etichetă. O soluție prea puternică poate deteriora piesele și o soluție prea slabă nu le va curăța și dezinfecta foarte bine.
- 6 Temperatura amestecului din recipientul de alimentare cu amestec și camera de răcire de dimensiuni mari nu trebuie să depășească 40 °F. (4.4 °C)
- 7 Se îndepărtează amestecul rămas din aparat în timpul „Operațiunilor de închidere”.

Verificări regulate de mentenanță

- 1 Se înlocuiesc lamele sabărului care sunt ciobite sau defecte. Înainte de montarea ansamblului bătătorului asigurați-vă că lamele sabărului sunt prinse bine de elice.
- 2 Se verifică cuzineții din spate pentru a nu fi uzați (scurgerea excesivă a amestecului în tava din spate de captare a picăturilor) sau murdari.
- 3 Cu ajutorul unei șurubelnițe și unei bucăți de prosop se curăță cavitatea diblului de antrenare hexagonal exterior și cuzinetul din spate pentru a nu avea urme de lubrifiant și de amestec.
- 4 Se îndepărtează inelele de etanșare și dispozitivele de etanșare dacă sunt uzate, rupte sau prea slăbite înlocuindu-se cu altele noi
- 5 Se urmăresc toate procedurile de lubrifiere descrise în „Montare”.
- 6 Dacă mașina este răcită cu aer, se verifică condensatoarele pentru a nu avea acumulări de praf și scame. Condensatoarele trebuie curățate **lunar** cu o perie moale. Nu vor folosi **niciodată** șurubelnițele sau alte instrumente din metal pentru a curăța spațiile dintre aripi.

NOTĂ

Pentru mașinile echipate cu un filtru de aer, se va folosi aspiratorul pentru curățarea filtrelor o dată pe lună.



INTRERUPEȚI ÎNTOTDEAUNA SURSA DE ENERGIE ÎNAINTE DE A CURĂȚA CONDENSATORUL. NERESPECTAREA ACESTEI INSTRUCȚIUNI POATE DUCE LA ELECTROCUTĂRE.

- 7 Dacă mașina dv. este răcită cu apă, se verifică furtunurile de apă să nu aibă noduri sau scurgeri. Nodurile pot apărea atunci când mașina este deplasată pentru curățare sau în scopul întreținerii. Furtunurile de apă deteriorate sau crăpate trebuie înlocuite doar de către distribuitorul autorizat Taylor.

Depozitare pe timp de iarnă

Dacă punctul de lucru este închis în timpul lunilor de iarnă, aparatul de înghețată trebuie protejat îndeplinind anumite măsuri de precauție, în special dacă clădirea este supusă condițiilor de îngheț.

Se deconectează aparatul de la sursa de energie pentru a împiedica eventuale avarii electrice.


În cazul unităților răcite cu apă se conectează sursa de alimentare cu apă. Se reduce tensiunea arcului de la supapa de apă. Se folosește presiunea aerului în partea de evacuare pentru a scoate afară apa care a rămas în condensator. **Acest lucru este foarte important.** Nerespectarea acestei operațiuni poate cauza defecțiuni grave și costisitoare la sistemul de refrigerare.

Această operațiune de depozitare pe timp de iarnă poate fi efectuată de Distribuitorul local Taylor.


Se împachetează părțile detașabile ale aparatului cum ar fi bătătorul, lamele, arborele motor și ușa unității și se depozitează într-un loc sigur și uscat. Părțile întărite cu cauciuc și garniturile pot fi protejate împachetându-le într-o hârtie rezistentă la umezeală. Toate piesele trebuie curățate în totalitate pentru a îndepărta amestecul uscat sau lubrifianțul care atrage șoareci sau alte vietăți.

NOTĂ

Se recomandă executarea de către un tehnician de service autorizat procesul de uscare și depozitare pe timp de iarnă pentru ca toată apa să fie înlăturată. Această operațiune va proteja piesele împotriva înghețului și ruperii.

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
1 Apare mesaj de blocare simplă pe afișaj.			a S-a produs o eroare a echipamentului	a Determinarea motivului pentru care s-a produs eroarea. Se corectează motivul erorii apoi se selectează simbolul * HEAT (încălzire) pentru a iniția un ciclu de încălzire sau simbolul  WASH (spălare) pentru a demonta și curăța mașina cu peria	33
			b A trecut mai mult de 24 de ore de la ultimul ciclu de încălzire.	b Unitatea trebuie să treacă printr-un ciclu de încălzire o dată la 24 de ore. Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria sau trebuie inițiat un ciclu de încălzire.	33
			c Întrerupătorul este în poziția OFF (oprit).	c Întrerupătorul trebuie să fie în poziția ON (pornit). Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria sau trebuie inițiat un ciclu de încălzire.	34
			d Unitatea nu este în modul AUTO sau STANDBY (în așteptare) atunci când a fost programată începerea ciclului de încălzire.	d Unitatea trebuie să fie în modul AUTO sau STANDBY (în așteptare). Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria sau trebuie inițiat un ciclu de încălzire.	34

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
1 Apare mesaj de blocare simplă pe afișaj. (<i>Continuare</i>)			e Situație de amestec terminat.	e Nivelul amestecului din recipientul de alimentare cu amestec trebuie să fie destul de ridicat pentru a acoperi paletele malaxorului. Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria sau trebuie inițiat un ciclu de încălzire.	34
			f Dacă malaxorul nu este montat.	f Malaxorul trebuie curățat și montat înainte de inițierea ciclului de HEAT (încălzire). Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria sau trebuie inițiat un ciclu de încălzire.	61 / 64
2 Apare mesaj de blocare complexă pe afișaj.			a S-a depășit intervalul între operațiile de curățare cu peria.	a Aparatul trebuie să fie acum demontat și curățat cu peria în termen de 24 de ore de când contorul indică faptul că a mai rămas o zi.	33
			b Un termistor al cazanului sau recipientului de alimentare este defect.	b Se contactează tehnicianul de service autorizat.	---


PROBLEMA	CAUZA PROBABILĂ			REMEDIERE	REF. PAG.
	ZONA PRODUS SHAKE	ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
3 Nu se poate distribui nici un produs.			a Nivel scăzut amestec. Lumina MIX OUT (amestec terminat) este aprinsă.	a Se adaugă amestec în recipientul de alimentare cu amestec. Se revine la modul AUTO .	59 / 60
			b Întrerupătorul general este în poziția OFF (oprit).	b Se comută întrerupătorul general în poziția ON (pornit) și se selectează modul AUTO .	56
			c Mașina nu este în modul AUTO	c Se selectează modul AUTO și se lasă mașina în repaus înainte de a începe să se distribuie produsul.	60
			d Motorul bătătorului este pe Reset (reajustare), se afișează mesajul BEATER OVERLOAD (supraîncărcare bătător).	d Se contactează tehnicianul de service autorizat	---
			e Motorul pompei nu funcționează în modul AUTO .	e Se accesează butonul de readucere la zero a pompei. Se verifică dacă motorul pompei funcționează cu supapa de evacuare deschisă	30
			f Înghețarea orificiului de intrare a amestecului.	f Se contactează tehnicianul de service autorizat.	---
			g Pârghia cotică a pompei pentru amestec s-a rupt.	g Se contactează tehnicianul de service autorizat.	---
			h Tubul de alimentare sau inelul de susținere nu a fost bine montat.	h Verificați dacă Tubul de alimentare sau inelul de susținere din cauciuc sunt bine fixate.	54
	i Se afișează meniul făcând imposibilă accesarea tastelor pentru selectarea aromelor.			i Ieșiți din meniu mutând cursorul pe opțiunea EXIT (ieșire) și apăsând simbolul  CAL (calibrare). Astfel tastele de comandă vor redeveni active.	70

PROBLEMA	CAUZA PROBABILĂ			REMEDIERE	REF. PAG.
	ZONA PRODUS TIP SHAKE	ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
3 Nu se poate distribui nici un produs. (Continuare)	j Nu se deschide supapa de evacuare			j Supapa de evacuare nu a fost bine centrată pe brățara dispozitivului de acționare atunci când s-a montat ușa mașinii. Se montează încă o dată corect.	47
4 Produsul este prea diluat.	a Prea mult sirop – 1 fl uncie (30 ml) în 5 secunde. Pentru un sirop pentru produsul de shake de trei ori mai gros: 1 uncie (30 ml) ± 1 1/8 uncie (4 ml) în 7 secunde.			a Se calibrează siropul.	70
		b Viteza cu care iese produsul este prea mare.		b Se ajustează debitul de ieșire la 5-7 1/2 uncii (142 g-213 g) a produsului per greutate în 10 secunde.	70
5 Produsul este prea gros.	a Nu este destul sirop. – 1 fl uncie (30 ml) în 5 secunde. Pentru un sirop pentru produsul de shake de trei ori mai gros: 1 uncie (30 ml) ± 1/8 uncie (4 ml) în 7 secunde.			a Se calibrează siropul. Se verifică dacă nu s-au golit rezervoarele cu sirop.	70
			b Cilindrul de răcire nu a fost umplut corect.	b Se golește cilindrul de răcire și se umple din nou mașina	59 / 60
			c Pompa de aer/amestec a fost montată incorect	c Se urmează cu grijă procedurile de montare.	52
			d Controlul densității este ajustat la prea rece.	d Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
			e Înghețarea orificiului de intrare a amestecului	e Se contactează un tehnician de service autorizat.	---

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
6 Amestecul din recipientul de alimentare este prea cald.			a Capacul recipientului nu este fixat bine.	a Se curăță și se dezinfectează capacul recipientului în mod corect și se pune la loc.	60
			b Malaxorul nu este montat.	b Se curăță și se dezinfectează malaxorul după care se montează.	57 / 59
			c Temperatura recipientului nu este reglată.	c Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
7 Amestecul în recipient este prea rece.			a Temperatura recipientului nu este reglată.	a Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
8 Dispozitivele de detectare pentru amestec scăzut și amestec terminat nu funcționează.			a Depuneri de piatră în recipient.	a Se curăță recipientul peste tot.	84
9 Produsul se adună deasupra supapei de evacuare.	a Lubrifierea incorectă a arborelui motor sau a dispozitivului de etanșare.			a Se lubrifiază corect.	45
	b Dispozitivul de etanșare a arborelui motor lipsește sau este uzat.			b Se montează sau se înlocuiește dispozitivul de etanșare al arborelui motor.	45
10 Produsul se adună deasupra ușii aparatului.			a Inelul de etanșare superior de pe supapa de evacuare nu este lubrifiat corespunzător sau este uzat.	a Se lubrifiază în mod corect sau se înlocuiește inelul de etanșare.	45 / 50
11 Amestecul curge abundant de pe partea inferioară a jgheabului ușii.			a Inelul de etanșare inferior de pe supapa de evacuare nu este lubrifiat corespunzător sau este uzat.	a Se lubrifiază în mod corect sau se înlocuiește inelul de etanșare.	45 / 50

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
12 Amestecul curge abundent în tava lungă de captare a lichidului.			a Dispozitivul de etanșare de pe arborele motor nu este lubrifiat corespunzător sau este uzat.	a Se lubrifiază în mod corect sau se înlocuiește dispozitivul de etanșare.	44 / 48
			b Dispozitivul de etanșare este montat pe dos pe arborele motor.	b Se montează corect.	44 / 48
			c Lubrifierea necorespunzătoare a arborelui motor.	c Se lubrifiază corespunzător.	44 / 48
			d Arborele motor și ansamblul băătorului merge înainte.	d Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
			e Cuzinet din partea din spate uzat.	e Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
			f Cutia de viteze nu este centrată corespunzător	f Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
13 Arborele motor s-a întepenit în cuplajul de antrenare			a Amestec și lubrifiant adunat în cuplajul de antrenare	a Se curăță cu regularitate zona cuzinetului din partea din spate.	84
			b Colțuri rotunjite ale arborelui motor, cuplajului de antrenare sau ambele.	b Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
			c Cutia de viteze nu este centrată corespunzător.	c Se contactează un tehnician de service autorizat.	---


PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
14 Pereții cilindrului de răcire sunt zgâriați.	a Cuzinetul frontal lipsește sau este uzat			a Se montează sau se înlocuiește cuzinetul frontal.	47
		b Cuzinetul din față sau saboții bătătorului lipsesc sau sunt uzați.		b Se montează sau se înlocuiește cuzinetul frontal și saboții bătătorului.	50 / 51
		c Tija deflector ușa aparatului este ruptă		c Se înlocuiește ușa aparatului.	51
			d Știfturile bătătorului sunt rupte	d Se înlocuiește ansamblul bătătorului.	45 / 49
			e Ansamblul bătătorului este îndoit	e Se înlocuiește ansamblul bătătorului.	45 / 49
			f Cutia de viteze nu este centrată corespunzător	f Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
15 Produsul scoate zgomote când iese afară.		a Viteza de ieșire este prea mare.		a Se ajustează debitul de ieșire la 5-7 1/2 uncii (142 g-213 g) a produsului per greutate în 10 secunde.	51
			b Pompa nu este montată corect	b Se montează și se lubrifiază în conformitate cu instrucțiunile din acest manual.	52
			c Cilindrul de răcire nu este umplut corect.	c Se golește cilindrul de răcire și se umple din nou mașina.	59 / 60
16 Nu funcționează nici un panou de comandă cu întrerupătorul general pornit			a Mașina este deconectată de la sursa de energie.	a Se introduce în priza din perete.	---
			b Întrerupătorul este oprit sau siguranța este stricată.	b Se comută întrerupătorul în poziția ON (pornit) sau se înlocuiește siguranța.	---

PROBLEMA	CAUZA PROBABILĂ			REMEDIERE	REF. PAG.
	ZONA PRODUS TIP SHAKE	ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
17 Supapa de evacuare nu se deschide.	a			a Se comută întrerupătorul general în poziția ON (pornit).	34
	b			b Se anulează modul STANDBY (în așteptare).	39
	c			c Așteptați până la terminarea ciclului de tratare prin încălzire.	32
	d			d Ieșiți din meniu mutând cursorul pe opțiunea EXIT (ieșire) și apăsând simbolul  CAL (calibrare). Astfel tastele de comandă vor redeveni active.	70
	e			e Se montează din nou în mod corect. Se strâng șuruburile în formă de cruce atunci când se montează ușa aparatului.	47
	f			f Se lubrifiază supapa de evacuare și inelele de etanșare.	45
	g			g Se contactează un tehnician de service autorizat.	---

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
18 Supapa de evacuare nu se închide.	a Supapa de evacuare nu a fost centrată bine pe brățara dispozitivului de acționare atunci când s-a montat ușa mașinii.			a Se montează din nou în mod corect. Se strâng șuruburile în formă de cruce atunci când se montează ușa aparatului.	47
	b Supapa de evacuare nu a fost lubrifiată.			b Se lubrifiază supapa de evacuare și inelele de etanșare.	45
	c Arborele motor nu a fost lubrifiat.			c Se lubrifiază arborele de exploratorului.	45
	d Lama exploratorului s-a desprins de explorator atunci când s-a ridicat supapa de evacuare			d Se contactează tehnicianul de service autorizat pentru a verifica poziția cuplajului pe motor.	---
	e Produsul este prea gros.			e Se verifică dacă temperatura produsului este în conformitate cu specificațiile (vezi problema „Produs prea gros” de la pagina 86)	---
	f Ansamblul dispozitivului de acționare pentru produsele de tip Shake nu este montat corect sau este defect.			f Se contactează un tehnician de service autorizat.	---
19 Pompa pentru amestec nu funcționează în modul PUMP (pompă)			a Motorul pompei nu funcționează.	a Se apasă butonul de repornire al pompei.	30

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
20 Pompa pentru amestec funcționează neîntrerupt în modul AUTO.		a Supapa de evacuare nu este închisă complet.		a Se ridică mânerul de tragere pentru a închide supapa de evacuare până la capăt.	60
21 Siropul nu poate fi calibrat sau citirile de calibrare nu sunt corecte.	a Tubul pompei s-a rupt.			a Se înlocuiește tubul pompei.	85
	b Temperatura siropului este prea rece.			b Așteptați să se încălzească siropul înainte de folosire. NOTĂ: Nu răciți niciodată siropul. Păstrați un rezervor de schimb lângă zona de amplasare a mașinii pentru produsele de tip Shake pentru ca temperatura siropului să se poată stabiliza înainte de folosire.	72
	c Sirop grop la baza recipientului.			c Se agită bine înainte de folosire.	72
	d Scurgere sirop.			d Se verifică dacă există scurgeri în sistemul siropului.	---
	e Furtunurile de alimentare cu sirop sunt se potrivesc cu aroma siropului sau nu sunt conectate corect.			e Se potrivește culoarea tubului de alimentare cu sirop și capacul cu rezervorul corespunzător. Se verifică dacă furtunul este conectat corect.	88
	f Duza furtunului de alimentare cu sirop este astupată la conectarea la ușă.			f Se curăță duza furtunului de alimentare cu sirop.	72
	g Tubul de colectare este strangulat sau răsucit.			g Se reglează traseul tubului care este strangulat sau răsucit.	72

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
21 Siropul nu poate fi calibrat sau citirile de calibrare nu sunt corecte. (Continuare)	h Tubul de alimentare cu sirop este gătit sau obturat.			h Se spală și se dezinfectează tuburile de alimentare cu sirop. Se curăță sistemul pentru sirop săptămânal. Nu se fixează tubul scurt de alimentare cu sirop la ușă atunci când tubul nu este umplut cu sirop.	86
	i Aer în tubul de alimentare cu sirop.			i Se urmează operațiunile de umplere a tubului de alimentare cu sirop pentru a îndepărta aerul din acesta.	72
	j Tubul de admisie al aerului la pompă nu va ține cantitatea de sirop.			j Se lubrifiază inelele de etanșare de pe duza tubului pompei. Se verifică tubul de admisie să nu existe scurgeri.	86
22 Siropul continuă să curgă după umplerea unei porții de produs de tip Shake.	a Aer în tubul pentru sirop.			a Se urmează operațiunea de umplere cu sirop.	72
	b . Supapa de tip „cioc de rață” este defectă.			b Se scoate duza de alimentare cu sirop și se curăță. Se pune la loc supapa de tip „cioc de rață”.	87
23 Axul exploratorului nu se învârtă pentru a amesteca siropul și amestecul.	a Cuplajul flexibil este rupt			a Se contactează tehnicianul de service.	---
	b ipsește un știft în deconectarea rapidă a cuplajului exploratorului.			b Se contactează tehnicianul de service autorizat.	---
	c Motorul exploratorului este în supraîncărcare termică.			c Se așteaptă până se răcește motorul exploratorului. Se verifică dacă este lubrifiat axul exploratorului.	45

PROBLEMA	ZONA PRODUS TIP SHAKE	CAUZA PROBABILĂ		REMEDIERE	REF. PAG.
		ZONA PRODUS NEALCOLIZAT	ORICARE DIN ZONE		
24 Topping-ul siropului nu este fierbinte		a Încălzitoarele topping-ului nu sunt pornite.		a Se selectează simbolurile de încălzire ale topping-ului  . Simbolurile vor fi aprinse atunci când încălzitoarele sunt în poziția ON (pornit).	65
		b Nu există apă în camera pentru topping		b Se umple până la semnul indicator.	65
		c Apa nu este destul de fierbinte.		c Cu ajutorul unui termometru se verifică temperatura apei în camera de topping. Aceasta trebuie să fie de 140 °F (60 °C)	---

Capitol 9

Programare înlocuire piese

Descriere piesă	O dată la 3 luni	O dată la 6 luni	O dată pe an
Lama sabâr - Shake		X	
Lama sabâr - Băutură nealcolizată	X		
Dispozitiv etanșare arbore motor	X		
Inel etanșare ușă aparat- Shake	X		
Garnitură ușă aparat- Băutură nealcolizată	X		
Cuzinet parte frontală			
Saboți cuzinet parte frontală - Băutură nealcolizată			
Inel etanșare supapa evacuare			
Cap restrictor - Shake			
Inel etanșare tub alimentare amestec -			
Inel etanșare pompă			
Garnitură supapă pompă			
Inel de susținere tub alimentare amestec			
Inel etanșare arbore motor pompă			
Supapa tip „cioc de rață” sirop			
Tuburi pompă peristaltică		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie albă cu țepi, 3" × 7"		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie albă cu țepi, 3" × 1/2"		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie albă cu țepi, 1-1/2" × 3"		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie albă cu țepi, 1" × 2"		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie neagră cu țepi, 1" × 2"		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie cu două capete		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Perie galbenă cu țepi		Verificare și înlocuire dacă este cazul	
Set perii (3)		Verificare și înlocuire dacă este cazul	

Capitol 10 Explicații cu privire la garanție

Piese clasa 103

Garanția pentru noile piese din clasa 103 a echipamentului este de un an de la data inițială de instalare a unității, cu o garanție a pieselor de schimb de 3 luni.

Piese clasa 212

Garanția pentru noile piese din clasa 212 a echipamentului este de doi ani de la data inițială de instalare a unității, cu o garanție a pieselor de schimb de 12 luni.

Piese clasa 512

Garanția pentru noile piese din clasa 512 a echipamentului este de cinci ani de la data inițială de instalare a unității, cu o garanție a pieselor de schimb de 12 luni.

Piese clasa 000

Piesele clasa 000 sunt considerate consumabile – nu au garanție

Piese clasa ***

Vezi explicațiile garanției de pe verso-ul cardului de verificare

ATENȚIE

GARANȚIA ESTE VALABILĂ DOAR DACĂ SERVICE-UL NECESAR ESTE FURNIZAT DE CĂTRE TEHNICIENII AUTORIZAȚI DE SERVICE TAYLOR.

NOTĂ

Taylor își rezervă dreptul să respingă reclamațiile de garanție la echipamente sau piese dacă a fost instalat un agent frigorific neautorizat pe mașină, s-au făcut modificări la sistem fără respectarea recomandărilor din fabrică sau s-a hotărât că defectarea s-a produs din cauza neglijenței sau abuzului.

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
ACUMULATOR CUPRU DIAM. 2" L 10"	047062	2	103		
MALAXOR A. RECIPIENT AMESTEC - 20 QT - ÎNCĂLZITOR	X44797	2	103		
CAPAC MAGNET *ÎNCĂLZITOR*	044796	2	103		
CUZINET PARTE DIN FAȚA UȘA 1390 DE	055605	1	000		
SABOT -CUZINET - FAȚA -	050348	1	000	BĂUTURĂ NEALCOLIZATĂ	
+SABOT - FAȚA ELICE SPATE	050346	1	000		
+ SABOT FAȚA - ELICE *FAȚA*	050347	1	000		
CUZINET -CARCASĂ SPATE - NICHEL	031324	2	000		
+ DISPOZITIV ETANȘARE GHIDARE PICĂTURI	028992	2	000		
+ PIULIȚĂ CUZINET ALAMĂ	028991	2	000		
+ INEL ETANȘARE 1/2 DE X .070 W	024278	4	000		
+ ȘAIBA - BLOCARE CUZINET	012864	2	000		
BĂTĂTOR A. 3.4QT - 1 ȘTIFT SUSTINERE	X46231	1	103	BĂUTURĂ NEALCOLIZATĂ	
+ LAMA - EXPLORATOR - PLASTIC L 8-1/8	046235	2	000		
CLEMĂ LAMĂ SABĂR 7.00 INCI	046236	2	103		
BĂTĂTOR A. - 7QT LAMA CANELATĂ	X50958	1	103	SHAKE	
+ LAMA - SABĂR CURBATĂ ÎN FAȚĂ L16	041103	2	000		
CUREA - RD 3/16 VERDE	062191-6	1	000	ȘAIBĂ MICĂ MOTOR	
CUREA - RD 3/16 VERDE	062191-7	1	000	REAZEM MARE MALAXOR	
CUREA AX31	041575	1	000	ZONA PRODUSE TIP SHAKE	
CUREA AX33	024396	2	000	BĂUTURĂ NEALCOLIZATĂ	
LAMĂ A. EXPLORATOR- ALUMINIU - ÎNCĂLZITOR	X59331	1	103		
BALAMA BUTUC	058614	4	103		
+ AX - BALAMA	058615	4	103		
CUTIE CONEXIUNE 3P .25 SPADE	057201	2	103		
CUTIE CONEXIUNE 3P-L1, L2, L3	039423	2	103		
CUTIE CONEXIUNE 7P VERDE	024156	1	103		
EXHAUSTOR A.	X53725-27	1	103		
CLEMĂ - ECRAN - EXHAUSTOR	053730	4	103		
CARCASĂ - EXHAUSTOR - 6 POLI	053728	1	103		
MOTOR - VENTILATOR 208-230 V 50/60 HZ	053481-27	1	103		
ECRAN - EXHAUSTOR	053729	1	103		
ROATĂ EXHAUSTOR	053726	1	103		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
CAMERĂ A. SIROP FINAL	X55984	1	103		
CABLU A. TENSIUNE SCĂZUTĂ	056750	1	103		
CABLU 4. COND. # 22 PROTEJAT	039309-50	1	103		
CABLU - BANDĂ -10 C L34" DIL/DIL	040040-023	1	103	CABLU FORȚĂ IF-UC (CANT. P/N R600309))	
CABLU BANDĂ -14 C L3" SIL/SIL	056864	1	103	J3 IF SS la CONTROL VITEZĂ	
CABLU BANDĂ -20C-L 16" -DIL/DIL	040040-049	1	103	INTERFAȚA PLACĂ PUNTE	
CABLU BANDĂ -20C-17"L-DIL/DILR	040040-013	2	103	J9 IF Shake la J7 UVC	
CABLU - BANDĂ -50C-20"L-DIL/DIL	040040-011	2	103	J2 IF Ss la J11 UVC, J2 IF Shake la J10 UVC	
CABLU USB	056785	1	103	UVC (CLASA VIDEO USB)	
UNGHII DE FUGĂ ROȚI 4" RĂSUCIRE 3/4-10 STM	044106	4	103		
CONTROL - ECRAN TACTIL				VEZI DEC- PLACĂ PUNTE	
COMPRESOR AHA2490ZXF-AH556RF	047519-33F	1	512	PRODUS NEALCOLIZAT	
COMPRESOR AHA7513ZXF-AH245RF	047520-33F	1	512	SHAKE	
CONDENSATOR CA AC 12LX18HX3.12T-5RW	055813-1	1	103	STÂNGA – ZONA PRODUSE TIP SHAKE	
CONDENSATOR CA 12LX18HX3.12T-5RW	055813-2	1	103	DREAPTA - PRODUS NEALCOLIZAT	
MOTOR - CONTROL VITEZĂ	056530	1	103		
CAPAC - RECIPIENT *NEGRU*	053809-1	2	103		
+ ȘTIFT OPRIRE - CAPAC RECIPIENT	043934	2	103		
CAPAC A. -SENZOR	X56882	1	103	CONTROL PORȚIE	
CUPLAJ A. - EXPLORATOR ANTRENARE	X20329	1	103		
CUPLAJ A. - MOMENT - SHAKE*4SPR*	X54722	1	103		
CUPLAJ - MOMENT - ACȚIONARE	054723	1	103		
CUPLAJ - MOMENT - SARCIȚĂ SQ	054724	1	103		
ETICHETĂ - IDENTIFICARE - VERDE	049285-GRN	1	000		
ȘTIFT - CUPLARE - MOMENT	039453	4	103		
ȘTIFT - OPRIRE - CUPLAJ MOMENT .792	054725	4	103		
ȘURUB -5/16-18X3/8 SET IMBUS	025376	2	000		
ȘURUB CU PARTE NEFILETATĂ MAI MARE	039455	4	000		
ARC 3/8 DE X3/16 DIX1L-VERDE	039454	4	103		
CUPLAJ ACȚIONARE 3/4 HEX X 1-7/8	012721	1	103		
CUPLAJ - FLEXIBIL CU ȘURUBURI	020108	1	103		
DECAL – INSTR- CURĂȚARE - ZILNIC C606	059712	1	000		
DECAL - INSTR- CURĂȚARE - SĂPTĂMĂNAL C606	059713	1	000		
DECAL - SET DE 4 AROME COLORATE	022105	1	000		
DECAL - COMPART SIROP - COMB ROMANCE	021571	1	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
DECAL - DEPISTARE ȘI REZOLVARE PROBLEME	038374	1	000		
DEFLECTOR - VENTILATOR DE ASPIRAT	047912	1	103		
DEFLECTOR - CUPLARE MOMENT	054698	1	000		
SCHEMĂ DE MONTAJ	059480-33	1	000	2/17/04 ȘI ÎNLOCUIRI 056007-33	
+ UȘA A. - CAMERĂ	X58607	2	103		
ÎNCUIETOARE - CAMERĂ	062178	2	103		
+ UȘA A. CU DEFLECTOR	X57332-SER	1	103	BĂUTURĂ NEALCOLIZATĂ	
+ GARNITURĂ - UȘĂ ÎNCĂLZITOR4" DUBLU	048926	1	000	BĂUTURĂ NEALCOLIZATĂ	
+ MÂNER A. SUDAT	X56421-1	1	103		
+ ȘTIFT MÂNER - SS	055819	1	103		
+ ȘURUB - REGLARE - 5/16-24 *602*	056332	1	103		
+ INEL ETANȘARE 1/4 DE X .070 W 50 DUROMETRU	015872	1	000		
+ SUPAPA EVACUARE A.	X55820	1	103		
+ INEL ETANȘARE DE 7/8 X .103 W	014402	3	000		
UȘĂ - SHAKE PRELUCRAT *NEGRU*	X55825SER2	1	103	SHAKE	
+ INEL ETANȘARE 6 INCI DEX5 3/4 DIX 1/8	033493	1	000	GARNITURĂ UȘĂ	
+ DISPOZITIV DE OPRIRE - SUPAPĂ SIROP	054554	4	000		
+ SUPAPĂ A. DE EVACUARE	X57169	1	103		
+ INEL ETANȘARE - SUPAPĂ EVACUARE - SHAKE	020571-1	2	000		
+ DISPOZITIV ETANȘARE - AX EXPLORATOR	036053	1	000		
USCĂTOR - FILTRU - HP62-3/8 X 1/4S	048901	2	000		
CLEMĂ - DISPOZITIV FIXARE 1/4-20 TIP U	045865	16	000	PANOURI	
FILTRU - AER 8.00LX13.50HX.70W	052779-3	2	000		
FILTRU CORCOM 6EH1	040140-001	1	000		
ȘTUȚ A. - CANĂ SIROP 36"	X53353-BLU	1	000		
TUB A. COLECTARE SIROP	X53175	1	000		
INEL ETANȘARE DE 1/2DE X .070 W	024278	1	103		
INEL SUSȚINERE - DI .625 NP ALAMĂ	053036	2	103		
CAPAC - SIROP FINAL	053040-BLU	1	103		
FURTUN - BĂUTURĂ DI 3/8" X DE 5/8"	053052-36	1	000		
ȘTUȚ - POMPĂ PERISTALTICĂ	054526	1	103		
ȘTUȚ A. CANĂ SIROP 36"	X53353-BRN	1	103		
TUB A. - COLECTARE SIROP	X53175	1	103		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
INEL ETANȘARE -DE 1/2DE X .070 W	024278	1	000		
INEL SUSȚINERE - DI .625 NP ALAMĂ	053036	2	000		
CAPAC - SIROP FINAL	053040-BRN	1	000		
FURTUN - BĂUTURĂ DI 3/8" X DE 5/8"	053052-36	1	000		
ȘTUȚ - POMPĂ PERISTALTICĂ	054526	1	103		
ȘTUȚ A. CANĂ SIROP 36"	X53353-RED	1	103		
TUB A. - COLECTARE SIROP	X53175	1	103		
INEL ETANȘARE -DE 1/2 X .070 W	024278	1	000		
INEL SUSȚINERE - DI .625 NP ALAMĂ	053036	2	000		
CAPAC - SIROP FINAL	053040-RED	1	000		
FURTUN - BĂUTURĂ DI 3/8" X DE 5/8"	053052-36	1	000		
ȘTUȚ - POMPĂ PERISTALTICĂ	054526	1	103		
ȘTUȚ A. CANĂ SIROP 36"	X53353-WHT	1	103		
TUB A. - COLECTARE SIROP	X53175	1	103		
INEL ETANȘARE -DE 1/2 X .070 W	024278	1	000		
INEL SUSȚINERE - DI .625 NP ALAMĂ	053036	2	000		
CAPAC - SIROP FINAL	053040-WHT	1	000		
FURTUN - BĂUTURĂ DI 3/8" X DE 5/8"	053052-36	1	000		
ȘTUȚ - POMPĂ PERISTALTICĂ	054526	1	103		
ȘTUȚ A. OQ. MONTARE PANOU DI .250	056674	4	103		
SIGURANȚĂ 4 AMP - ÎN LINIE - FĂRĂ ÎNTĂRZIERE	062224	1	000		
+ SUPORT - SIGURANȚĂ - ÎN LINIE TIP TIP SUPPORT	045606	1	103		
SIGURANȚĂ 12 AMP ÎN LINIE - FĂRĂ ÎNTĂRZIERE	062431	1	000		
SIGURANȚĂ 15 AMP ÎN LINIE - FĂRĂ ÎNTĂRZIERE	045293	2	000		
ANGRENAJ A. - REDUCTOR 4.21:1	021286-SER	2	212		
ANGRENAJ A. - REDUCTOR- MALAXOR	047988	1	103		
GARNITURĂ INELARĂ - SUPAPĂ - EXPLORATOR	056704	1	000		
GHIDARE A. - TAVĂ CAPTARE LICHID CENTRU	X55972	1	103	PANOU FRONTAL	
GHIDARE A. - TAVĂ CAPTARE LICHID POMPĂ AMESTEC	X48228	2	103	POMPE AMESTEC	
GHIDARE A. - TAVĂ CAPTARE LICHID DREAPTA	X55982	1	103	DESERT NEALCOLIZAT	
GHIDARE A. - TAVĂ CAPTARE LICHID STÂNGA	X55983	1	103	SHAKE	
GHIDARE - FILTRU *444*632S*(8)754AC	053784	2	103		
ÎNCĂLZITOR A. - GLICOL 4500 W-PRTL	X47395-SER	1	103		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
TERMOSTAT - LIMITĂ ÎNALTĂ DESCHIS 200F	035786	1	103		
SUPORT A. - SENZOR - REGLABIL	X55980	1	103		
CUZINET A. -SENZOR	X56341	1	103		
SENZOR MONTARE SUPORT PIROELECTRIC	056503	1	103		
PIULIȚĂ 5/16-18 BLOCARE SS	043072	1	000		
ȘURUB FIXARE 10-32X9/16 PT SET	038981	2	000		
ȘURUB - REGLARE- 5/16-18	051574	1	103		
MANȘON - SENZOR - PIROELECTRIC	038982	1	000		
SUPORT PAHAR SHAKE DIA 3.906	056008	1	103		
+ CLEMĂ - ARC - SUPORT PAHARE	055192	2	103		
CARCASĂ A. - MALAXOR *LUNG*	X51661	1	103		
+ MAGNET A. - MALAXOR - INTERIOR	X41733	1	103		
+ DISPOZITIV ETANȘARE - ULEI	046124	2	000		
+ ȘURUB -8-32X3/16 SET IMBUS	006812	2	000		
CARCASĂ A. - MALAXOR *SCURT*	X51664	1	103		
+ MAGNET A. - MALAXOR - INTERIOR	X41733	1	103		
+ DISPOZITIV ETANȘARE - ULEI	046124	2	000		
+ ȘURUB -8-32X3/16 SET IMBUS	006812	2	000		
BUȚȘĂ A. AROME VARIATE *C706*	X56353	1	103		
CANĂ *SIROP * PLASTIC * UȘOR	036573	2	103		
CANĂ *SIROP * OȚEI INOXIDABIL * UȘOR	036574	2	103		
SET A. TUB POMPĂ PERISTALTICĂ	X54979	1	000		
ETICHETĂ - 1/4 x 1-1/2- MARE - NEAGRĂ	022710	4	000		
ETICHETĂ - 1/4 x 1-1/2- MARE - ALBASTRU ÎNCHIS	022708	4	000		
ETICHETĂ - 1/4 x 1-1/2- MARE - ROȘIE	022707	4	000		
ETICHETĂ - 1/4 x 1-1/2- MARE - ALBĂ	022709	4	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE - MALAXOR	045191	2	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE BRT STRT G3	039897	1	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE GRD-PERM -EXPLORATOR ANTRENARE	032164	1	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE - SUPRĂÎNCĂLZIRE PRODUS ROMANCE	030995	1	000		
ETICHETĂ - UȘĂ - PIESĂ DETAȘABILĂ	032749	1	000		
ETICHETĂ - REGLARE SUPRĂÎNCĂRCARE	045384	1	000		
ETICHETĂ - REPUNERE ÎN FUNCȚIUNE POMPĂ AMESTEC	022723	2	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
ETICHETĂ - REPUNERE ÎN FUNCȚIUNE POMPĂ AMESTEC	044452	2	000		
ETICHETĂ - ÎNTRERUPĂTOR OPRIT/PORNIT SIMBOLURI	052632	1	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE - CAPAC	051433	5	000		
ETICHETĂ - ATENȚIE - BLOCARE - SHAKE - EXPLORATOR ANTRENARE	053760	1	000		
ÎNCUIETOARE - CAMERĂ	062178	2	000		
CAPAC - VAS SIROP	042706	2	NNN		
FURTUN A. SIROP UȘĂ	X59304	4	103	LA UȘĂ SHAKE/CEP SIROP ORIFICIU LARG	
INEL SIGURANȚĂ DI 650 NP ALAMĂ	029834	8	000		
ȘTUȚ- DECONECTARE RAPIDĂ CÂRLIG DI 250	056675	4	103		
ȘTUȚ - SIROP COT	056651	4	103		
ȘTUȚ - CANAL ALIMENTARE SIROP .075	056649	4	103		
INEL ETANȘARE 11 MM ID X 2 MM W VERDE	053890	4	000		
TUB - NYLOBRAD DE DI 3/8X DE 5/8	500038-9	4	000		
SUPAPĂ REȚINERE TIP „CIOC DE RAȚĂ”	500598	4	000		
FURTUN A. - SIROP - ALBASTRU	X56687	1	103	OȚEL INOXIDABIL	
FURTUN A. - SIROP - MARO	X56684	1	103	OȚEL INOXIDABIL	
FURTUN A. - SIROP - ROȘU	X56685	1	103	OȚEL INOXIDABIL	
FURTUN A. - SIROP - ALB	X56686	1	103	OȚEL INOXIDABIL	
OPERARE MANUALĂ C606	059714-M	1	000		
MOTOR A. - EXPLORATOR CU PRIZĂ	X35584SER2	1	103		
MOTOR - EXPLORATOR 1/8 CP-3250 RPM	035341-27	1	103		
CONDENSATOR - FUNCȚIONARE 10UF/370 V	033047	1	103		
MOTOR-1.0 CP	013102-33	1	212	SHAKE	
MOTOR-1.5 CP	021522-33	1	212	PRODUS NEALCOLIZAT	
MOTOR-MALAXOR	047987-27	1	103		
CONDENSATOR - FUNCȚIONARE 8UF/400 V	039482	1	103		
MOTOR ACȚIONARE SIROP FINAL	058725	4	103		
MOTOR - REDUCTOR 108RPM-SHK-ÎNCĂLZITOR	044723-27	1	212	SHAKE	
+ SUPRAÎNCĂRCARE TI#2BM-28B0R-KG16-68	042005-34	1	103		
+RELEU - MOTOR PORNIRE TIMP PORNIRE #4CR-2-645	042007-34	1	103		
+ PIULIȚĂ - REPORNIRE SUPRAÎNCĂRCARE	045026	1	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
MOTOR - REDUCTOR 32 RPM MOTOR POMPĂ RECIPIENT	036955-34	1	212	PRODUS NEALCOLIZAT	
+ CONDENSATOR - PORNIRE 47-56UF/220T PREDETERM.	037251-34	1	103		
+ SUPRAÎNCĂRCARE - TIMP PORNIRE #2BM- 20V9R-KK20-71	044464	1	103		
+ RELEU- MOTOR PORNIRE TIMP PORNIRE #4CR-2-625	039725-27	1	103		
+ PIULIȚĂ - REPOZNIRE SUPRAÎNCĂRCARE	045026	1	000		
PIULIȚĂ - ȘTIFT - NEGRU - 1.00	055989	8	103		
GĂLEATĂ - AMESTEC QT 10.	013163	1	000		
TAVĂ LICHID LUNGIME 19-1/2	035034	1	103	PANOU FRONTAL	
TAVĂ LICHID SPATE	X56003	2	103	POMPE AMESTEC	
TAVĂ LICHID FAȚĂ	X56005	2	103		
PANOU - SPATE - INFERIOR	055959	1	103		
PANOU - SPATE - SUPERIOR	055958	1	103		
PANOU - LATERAL SÂNGA	055957	1	103		
PANOU - LATERAL DREAPTA	055950	1	103		
PANOU - CAMERĂ SIROP - SPATE	056387	1	103		
PANOU A. - FAȚĂ	X55977	1	103	SUPERIOR	
PANOU A. - FAȚĂ	X55981	1	103	INF. INCLUDE GRILAJ SIROP	
CONTROL - REAJUSTARE MANUALĂ LIMITĂ 450	077951	2	103		
ÎNCĂLZITOR - BANDĂ 175 W-240 V	042782	2	103		
ETICHETĂ - AJUSTARE TEMP - SIMBOL	030994	2	000		
ETICHETĂ- INST - ETICHETĂ REAJUSTARE SIROP	055810	2	000		
BUSON GOLIRE - WYOTT	023953-5	3	103		
TERMOSTAT - AJUSTARE - SALT CURENT IEȘIRE	049993	2	103		
CABLAJ IMPRIMAT A. PIROELECTRIC	X59073-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT A. INTERFAȚĂ - ÎNCĂLZITOR - SHAKE	X59076-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT. A SHAKE PERSONALITY	X59072-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT. A.- TRATARE ÎNCĂLZIRE - BAZĂ INTERFAȚĂ - UK	X53451-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT. A. - INTERFAȚĂ ÎNCĂLZITOR-SS- UK	X53453-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT. A. - ÎNCĂLZITOR PERSONALITATE -SS	X46904-SER	1	212		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
CABLAJ IMPRIMAT. A.- TRATARE ÎNCĂLZIRE - BAZĂ INTERFAȚĂ - UK	X53451-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT. A. - INTERFAȚĂ	X55960-SER	1	212		
CABLAJ IMPRIMAT A. - UVC 3	X59210-SER	1	212	K3104504/SUS	176
CONTROL - UVC3 SUPRAFAȚĂ MONT.	059189-SER	1	212		176
CIP - SOFTWARE CS	X40829	1	103		176
PLACĂ -DEC	056131	1	103	INCLUDE CONTROL ECRAN TACTIL	
SONDĂ - TERMISTOR - RECIPIENT 2% TOL	039470-BLK	3	103		
SONDĂ - TERMISTOR - CAZAN 2% TOL	038061-BLK	2	103		
SONDĂ A. - AMESTEC SCĂZUT ÎNCĂLZITOR	X42077	2	103		
DISC - SONDĂ * ORIFICIU PĂTRAT*	030965	2	103		
DISTANȚIER SONDĂ * ORIFICIU PĂTRAT*	030966	2	103		
SONDĂ A. AMESTEC TERMINAT - ORIFICIU PĂTRAT	X41348	2	103		
DISTANȚIER SONDĂ * ORIFICIU PĂTRAT* 7/8	041346	2	103		
DISTANȚIER SONDĂ * ORIFICIU ROTUND* 5/8DIA	041347	2	103		
ȘAIBĂ - MALAXOR ACȚIONARE - 1.910PDX5/16 PRIN ORIFICIU	036210	3	103	MALAXOR ACȚIONARE	
ȘAIBĂ - MALAXOR ACȚIONARE - 1.910PDXDI3/8	042063	1	103	MOTOR MALAXOR	
ȘURUB - 8-32X1/4 SET IMBUS	043603	2	000		
ȘAIBĂ -2AK22 X .625-.6265	016403	1	103	MOTOR PRODUS NEALCOLIZAT	
ȘAIBĂ 2AK74-5/8	027822	1	103	ANGRENAJ SS	
ȘAIBĂ -AK25-5/8	019153	1	103	MOTOR SHAKE	
ȘAIBĂ - AK64-5/8	007538	1	103	ANGRENAJ SHAKE	
POMPĂ A. - POMPĂ SIMPLIFICATĂ SHAKE	X57028-10	1	103	SUFIX = MĂRIME ORIFICIU AER CAPAC SUPAPĂ	
ADAPTOR - INTRARE AMESTEC *SHAKE* *ALBASTRU*	054944	1	103		
CAPAC - CORP SUPAPĂ - SHAKE	056873-10	1	103	DEPĂȘIRE SHAKE GROSIME TRIPLĂ	
CLEMĂ - DISPOZITIV OPRIRE - POMPĂ AMESTEC	044641	1	103		
CILINDRU A. - POMPĂ RECIPIENT SHAKE	057944	1	103		
INEL ETANȘARE DO 2-1/8 X .139 W-#225	020051	2	000		
ȘTIFT OPRIRE A.	X55450	1	103		
CUI SPINTECAT - AGRAFĂ - DIA 1/8	044731	1	103		
PISTON - POMPĂ SIMPLIFICATĂ	053526	1	103		
POMPĂ A. - SIMPLIFICATĂ AMESTEC SS	X57029-12	1	103	SUFIX = MĂRIME ORIFICIU AER CAPAC SUPAPĂ	
ADAPTOR - INTRARE AMESTEC *PRODUS NEALCOLIZAT* *ROȘU*	054825	1	103		
CAPAC - CORP SUPAPĂ - PRODUS NEALCOLIZAT	056874-12	1	103	STD. DIMENSIUNE ORIFICIU PENTRU SUA ȘI CANADA	

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
CLEMĂ - DISPOZITIV OPRIRE - POMPĂ AMESTEC	044641	1	103		
CILINDRU A. - POMPĂ RECIPIENT SS (PRODUS NEALCOLIZAT)	057943	1	103		
INEL ETANȘARE -2-1/8 OD X .139W -#225	020051	2	000		
ȘTIFT OPRIRE A.	X55450	1	103		
CUI SPINTECAT - AGRAFĂ - DIA 1/8	044731	1	103		
PISTON - POMPĂ SIMPLIFICATĂ	053526	1	103		
POMPĂ A. - SIROP - ÎNCĂLZIT - MARO	X53800-BRN	1	103		
PISTON PLONJOR A. - MARO	X36576-BRN	1	103		
POMPĂ A. - SIROP ÎNCĂLZIT *UȘOR*	X53798-SER	1	103		
CAPAC	036579	1	103		
CONTRAPIULIȚĂ - POMPĂ SIROP	039680	1	000		
POMPĂ A. - SIROP ÎNCĂLZIT - TAN	X53800-TAN	1	103		
PISTON PLONJOR A. - TAN	X36576-TAN	1	103		
POMPĂ A. - SIROP ÎNCĂLZIT *UȘOR*	X53798-SER	1	103		
CAPAC	036579	1	103		
CONTRAPIULIȚĂ - POMPĂ SIROP	039680	1	000		
POMPĂ - GLICOL - 1/8NPT (FILET PT. ȚEVI NAȚIONAL)-1650 RPM	041785	1	112		
SABOT - POMPĂ - GLICOL	042131	1	000		
POMPĂ PERISTALTICĂ	052916	4	103		
CAPAC - MOTOR - POMPĂ PERISTALTICĂ	055018	4	000		
RELEU - 3 POLI-20A-208/240 50/60	012725-33	2	103		
RELEU - DPDT (CONECTARE ALTERNATIVĂ) 20 A-12 VCD	077164-02	2	103		
RELEU - DPDT-24VAC-30A@277 V	054703-03	3	103		
RELEU - SPST (ÎNTRERUPĂTOR MONOPOLAR UN SINGUR CIRCUIT) -30 A-240 V	032607-27	1	103		
SENZOR A- EVC - PIESE SUSPENSIE RĂȘINĂ - 6" *345-6*	X44951	1	103		
SENZOR A. - PIRIOELECTRIC -6"L	X59268	1	103		
ARBORE A. - MOTOR - POMPĂ AMESTEC - RECIPIENT	X41947	2	103		
PĂRGHIE - ACȚIONARE - POMPĂ AMESTEC RECIPIENT	039235	2	103		
INEL ETANȘARE DI 1/2 X .139 W	048632	4	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
ARBORE - MOTOR – POMPĂ AMESTEC - RECIPIENT	041948	2	103		
INEL ETANȘARE DE 1-3/4 X .139 W	008904	2	000		
AX - BĂTĂTOR LAMĂ CANELATĂ 7 QT	050985	1	103	SHAKE	
+ DISPOZITIV ETANȘARE - ARBORE MOTOR	032560	1	000		
ARBORE - BĂTĂTOR	032564	1	103	PRODUS NEALCOLIZAT	
+ DISPOZITIV ETANȘARE - ARBORE MOTOR	032560	1	000		
PARAVAN - STROPI - CABLU - L 19-3/4	033813	1	103		
RAFT - SIROP	056016	1	103		
CARCASĂ A. - IZOLATĂ	X62257	1	512	K4070000 & Sus	
+ȘTIFT - CEP CON	055987	8	103		
CARCASĂ A. - IZOLATĂ	X62257-SER	1	512	K406000 & Anterior	
+ȘTIFT - CEP CON	055987	8	103		
PARAVAN - SENZOR PIROELECTRIC	039096	1	103		
GRILAJ - UȘĂ CAMERĂ SIROP	059144	2	103		
DEZINFECTANT KAY - 5 CUTII 125 PUNGI	041082	1	000		
ÎNVELIȘ - FAȚĂ	055944	1	103		
ÎNVELIȘ - SPATE	055943	1	103		
ÎNVELIȘ - PARTE SUPERIOARĂ	056504	1	103		
MANTA A. - POMPĂ AMESTEC (ÎNCĂLZITOR)	X44761	2	103		
PIULIȚĂ - MANTA POMPĂ *8751*ÎNCĂLZITOR*	036933	2	000		
MOTOR MONTAT	036934	2	103		
DISPOZITIV PORNIRE - TRIFAZIC- 3-3-5 AMP	041950-33J	2	103		
ÎNTRERUPĂTOR A.- SUPAPĂ EVACUARE *C606*	X33322-SP1	1	103		
BRAȚ A. - SUPAPĂ EVACUARE *C606*	X59431	1	103		
CUZINET A. - ÎNTRERUPĂTOR *C606*	X59432	1	103		
INEL PRINDERE 3/16 DE .335	049178	1	000		
PIULIȚĂ - 4-40 -HEXAGONALĂ- PLACATĂ	038623	2	000		
AX DE PIVOTARE	015478	1	103		
ȘURUB 4-40X1 ROȘU - OȚEL HD - ZP	028890	2	000		
ARC - R. RETUR	023488	1	103		
ÎNTRERUPĂTOR - MĂNER (MONOPOLAR 2 CIRCUITE)-10 A-125-250 V	028889	2	103		
+ CAPAC - MANETĂ VALVĂ EVACUARE	062207	2	103		
EXPLORATOR *8663*	034054	1	103		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
ÎNTRERUPĂTOR - PRESIUNE 440 PSI - SUDURĂ	048230	2	103		
ÎNTRERUPĂTOR - PANĂ GHIDARE *BLOCARE UȘĂ*68"	056771	1	103	SHAKE	
ÎNTRERUPĂTOR - PANĂ GHIDARE *BLOCARE UȘĂ*97"	059071	1	103	PRODUS NEALCOLIZAT	
ÎNTRERUPĂTOR - CIRCUIT BISTABIL - COMUTATOR BIPOLAR (DEFLEXIE VERTICALĂ) APROBAT	054809	1	103	PLACĂ PUNTE	
+ PROTECȚIE - ÎNTRERUPĂTOR GENERAL	034830	1	103	PANOU FRONTAL	
REZERVOR - GLOCOL 1.5 QT- PLASTIC	047314	1	103		
TAVĂ A. - LICHID - CAMERĂ SIROP	X56006	1	103		
TAVĂ - LICHID - L 19-5/8 X 4-7/8	033812	1	103		
TAVĂ - PIESE - POMPĂ SIMPLIFICATĂ	056525	2	000		
TAVĂ - PIESE - ZONĂ PRODUS NEALCOLIZAT	059087	1	000		
TAVĂ - PIESE - ZONĂ PRODUSE TIP SHAKE	059088	1	000		
CORNIER RANFORSARE - SPATE - STÂNGA	056693	1	103		
CORNIER RANFORSARE - SPATE - DREAPTA	056692	1	103		
TRANS. - CONT. 32VA 120/200/240 V	054834	1	103		
TRANS. - CONT. 80VA 230/24 V	059993	1	103	ÎNLOCUIT 053072 TRANS.-CONT. 10/27/04	
TUB. A - ALIMENTARE - TUB - SHAKE	X55973	1	103	SHAKE	
+ INEL BLOCARE + TUB ALIMENTARE	056524	1	000		
+ INEL ETANȘARE DE 11/16 X.103 W-ROȘU	016132	2	000		
TUB A. - TUB ALIMENTARE - PRODUS NEALCOLIZAT	X55974	1	103	PRODUS NEALCOLIZAT	
+ INEL BLOCARE + TUB ALIMENTARE	056524	1	000		
+ INEL ETANȘARE DE 11/16X.103W-ROȘU	016132	2	000		
TUB VINIL - DI 1/4 X 1/16PERETE	R30312	7.5 pasi	000	FURTUNURI SIROP	
SUPAPĂ - DISTRIBUIRE	X62343	1		J4110000 & Sus	
CUZINET - CUPLAJ - MANETĂ	056620	1			
TAMPON ÎNCASTRAT	057910	1			
MANETĂ - GHIDARE	062199	1			
EXPLORATOR- MONT. A	X62342	1			
CONTRAPIULIȚĂ -1/4-20 PELICULĂ METALICĂ	017523	2			
ȘURUB -1/4-20X1-1/4MF CAP HEXAGONAL	024351	1			
ȘURUB - 1/4-20X3/4 SHC*SCĂZUT HD	057911	1			
SUPAPĂ EVACUARE - SOLENOID SH*	059462	1			
SUPAPĂ DISTRIBUIRE	X57906-SER	1	103	J4110000 și precedent	

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
CUZINET - CUPLAJ - MANETĂ	056620	1	103		
TAMPON ÎNCASTRAT	057910	1	103		
MANETĂ - GHIDARE	062199	1	103		
EXPLORATOR- MONT. A	X62342	1	103		
CONTRAPIULIȚĂ -1/4-20 PELICULĂ METALICĂ	017523	2	000		
ȘURUB -1/4-20X1-1/4MF CAP HEXAGONAL	024351	1	000		
ȘURUB - 1/4-20X3/4 SHC*SCĂZUT HD	057911	1	000		
ȘURUB 1/4-20X5/8 MF CAP HEX	017522	2	000		
SUPAPĂ EVACUARE - SOLENOID SH*	059462	1	103		
SUPAPĂ - ACCES 1/4MFL X DE 3/8 SDR (RAPORT DIMENSIONAL MĂRIME)	053565	4	103		
SUPAPĂ - EXP - AUTO M 1/4 X1/4 FPT	046365	2	103		
+ BOOT - SUPAPĂ - PRELUNGIRE	050900	2	000		
SUPAPĂ SOLENOID 3-W 1/4FPT 240 V	037954-27	2	103	ÎNCĂLZITOR GLICOL	
ACCESORII					
PERIE A. - PACHET - ÎNCĂLZITOR	X44127	1	000		
PERIE ȚEPI - SPATE 1"D X 2"LG X	013071	1	000		
PERIE CAPĂT DUBLU - POMPĂ ȘI TUB ALIMENTARE	013072	1	000		
PERIE - SUPAPĂ EVACUARE DE 1" X 2"X1	013073	1	000		
PERIE - SUPAPĂ EVACUARE DE 1-1/2" X	014753	1	000		
PERIE - CORP POMPĂ AMESTEC 3" X 7"	023316	1	000		
PERIE - 1/2" DIAM.	033059	1	000		
PUNGĂ - POLI 12 X 24 2 MIL	039093	1	000		
PERIE - CAPĂT - JGHEAB UȘĂ - PRODUS NEALCOLIZAT - ÎNCĂLZITOR	039719	1	000		
DIAGRAMĂ - SET PERII - ÎNCĂLZITOR	044127	1	000		
PERIE - SET LVB	050103	1	000		
PERIE - JGHEAB POMPĂ *MC13*	054068	1	000		
SET A - ACCESORIU	X56001	1	000		
CAPAC A. - SUPAPĂ EVACUARE - IZOLAT	X54704	1	103		
DECAL - MAGNET - VERIFICARE ÎNCHIDERE	044309	1	000		
SET A. - TUB POMPĂ PERISTALTICĂ	X54978	1	000		
INEL ETANȘARE - DE 1/2 X .070 W	024278	2	000		
INSTRUMENT - ÎNDEPĂRTARE INEL ETANȘARE APARAT	048260- WHT	1	000		
TUB POMPĂ PERISTALTICĂ	054514	1	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
INEL ETANȘARE - 1-11/16 OD X.139 W	041923	1	000		
INSTRUMENT - ÎNDEPĂRTARE INEL ETANȘARE APARAT	048260-WHT	1	000		
INSTRUMENT - INSTALARE ÎNDEPĂRTARE INEL ETANȘARE -	035460	1	000		
INSTRUMENT - ARBORE MOTOR - RECIPIENT	057167	1	000		
SET. A- CUTIE SCULE 1 SPT	X49463-75	1	000		
SET A. - ÎMBUNĂTĂȚIRE	X49463-59	1	000		
SET A. - SUPAPĂ EVACUARE *SHAKE*	X56200-12	1	000		
INEL ETANȘARE - SUPAPĂ EVACUARE *SHAKE*	020571-1	2	000		
CAPAC RESTRICTOR	033107	1	000		
DISPOZITIV ETANȘARE AX EXPLORATOR	036053	1	000		
SET A. - UȘĂ/CAZAN *SHAKE	X56200-13	1	000		
DISPOZITIV ETANȘARE- ARBORE MOTOR	032560	1	000		
INEL ETANȘARE -6 IN DEX5 DI 3/4 X 1/8	033493	1	000		
INEL ETANȘARE - 1-11/16 OD X.139 W	041923	1	000		
INEL ETANȘARE - DI 11MM X 2MM W VERDE	053890	4	000		
CUZINET - UȘĂ - FRONTAL DE 1.390	055605	1	000		
SET A. - UȘĂ/CAZAN *PRODUS NEALCOLIZAT	X56200-14	1	000		
INEL ETANȘARE DE 7/8 X .103 W	014402	3	000		
DISPOZITIV ETANȘARE- ARBORE MOTOR	032560	1	000		
SABOT - ELICE FRONTALĂ *SPATE*	050346	1	000		
SABOT - ELICE FRONTALĂ *FAȚĂ*	050347	1	000		
CUZINET - FRONTAL - SABOT	050348	1	000		
GARNITURĂ - UȘĂ - ÎNCĂLZITOR 4"-DUBLĂ	048926	1	000		
SET A. POMPĂ SIMPLIFICATĂ PRODUS NEALCOLIZAT/SHAKE	X56200-10	2	000		
GARNITURĂ - SUPAPĂ POMPĂ SIMPLIFICATĂ	053527	2	000		
INEL ETANȘARE DI 1/2 X .139 W	048632	4	000		
INEL ETANȘARE DE 11/16X.103 W-ROȘU	016132	4	000		
INEL ETANȘARE- DE 1-3/4 X .139 W	008904	2	000		
INEL ETANȘARE - DE 2-1/8 X .139 W-#225	020051	4	000		
INEL OPRIRE - TUB ALIMENTARE	056524	2	000		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
SET A. - SUPAPĂ SIROP	X56200-15	1	000		
INEL ETANȘARE DE 441 X .070 W	500205	4	000		
INEL ETANȘARE DI 11MM X 2MM W VERDE	053890	4	000		
SUPAPĂ REȚINERE - TIP CIOC DE RAȚĂ	500598	4	000		
INSTRUMENT - ÎNDEPĂRTARE INEL ETANȘARE - APARAT	048260- WHT	1	000		
SET A. - PIESE DE SCHIMB POMPĂ TOPPING	X53795	1	000		
PERIE 1/2" DIAM	033059	1	000		
PERIE - JGHEAB UȘĂ *MC13*	054068	1	000		
INEL ETANȘARE DE 1 X .103 W	048148	2	000		
INEL ETANȘARE DE 1-5/16 X.103 W	048149	2	000		
INEL ETANȘARE DE 9/16 X .103 W	016369	2	000		
DISPOZITIV ETANȘARE A.	X33057	2	000		
ȘAIBĂ - NAILON	032760	2	000		
SET A. - SET DOP SIROP	X58474	1	000		
INSTRUMENT - DISPOZITIV ETANȘARE - MONTARE-DEMONTARE	035460	1	000		
DOP - ORIFICIU SIROP	053867	4	000		
INEL ETANȘARE DI 11MM X 2MM W VERDE	053890	4	000		
CUPĂ 2 PĂRȚI - SIROP	017203	1	000		
LINGURĂ TURNARE - 1 UNCIIE 120D CURBĂ ÎN MÂNĂ	033637-1	2	000		
STICLĂ - SPĂLARE - PLASTIC	044818	1	000		
LUBRIFIANT - TAYLOR - ÎNALTĂ CALITATE 4 O	048232	1	000		
FIȘĂ TEHNICĂ SECURITATE - LUBRIFIANT ÎNALTĂ CALITATE	048232MSDS	1	000		
INSTRUMENT - ARBORE MOTOR - POMPĂ - RECIPIENT	057167	1	000		
CUTIE - INSTRUMENT 15 INCI PLASTIC	058669	1	000		
DEZINFECTANT KAY - 5 CUTII 125 PACHETE	041082	1	000		
50 HZ					
CUREA AX31	041575	1	000	SHAKE	
CUREA AX34	025729	2	000	PRODUS NEALCOLIZAT	
CUTIE CONEXIUNE 4P-L1,L2,L	039424	2	103		

DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
CUTIE CONEXIUNE 7P VERDE	024156	2	103		
CAPAC - CORP SUPAPĂ - SHAKE	056873-12	1	103	INCLUS CU ACCESORII	
CAPAC - CORP SUPAPĂ - SHAKE	056873-16	1	103	INCLUS CU ACCESORII	
CAPAC - CORP SUPAPĂ - PRODUS NEALCOLIZAT	056874-12	1	103	INCLUS CU ACCESORII	
CAPAC - CORP SUPAPĂ - PRODUS NEALCOLIZAT	056874-16	1	103	INCLUS CU ACCESORII	
COMPRESOR AHA2490ZXG-AH5	047519-62F	1	512	PRODUS NEALCOLIZAT	
COMPRESOR AHA7513ZXG-AH2	047520-62F	1	512	SHAKE	
CONECTOR -LINIE SECUNDARĂ PROGRAMARE	040084-001	1	000	REZERVOARE OPȚIONAL	
DECAL - SET DE 4 AROME SIROP	021523	1	000		
SCHEMĂ MONTAJ	059480-58	3	000		
SUPORT A. - CAPAC *5472*	X42811	1	103		
SUPORT - PAHARE - SHAKE - EUROPA	038985-1		103		
TUB A. SIROP	X58450	4	103	SIROP ÎN PUNGĂ	
TUB - VINIL DI 3/16 X 1/16 PERETE	020940-8	1	000		
INEL ETANȘARE DE 1/2 X .070 W	024278	1	000		
INEL SUSȚINERE -. DI . 625 NP ALAMĂ	053036	2	000		
FURTUN - BĂUTURĂ DI 3/8" X 5/8"O	053052-36	1	000		
ȘTUȚ - POMPĂ PERISTALTICĂ	054526	1	103		
CUPLAJ - 3/8 INTERIOR CU CÂRLIG	058451	1	103		
CUPLAJ - 1/4 EXTERIOR CU CÂRLIG	058452	1	103		
TUB A. - UȘĂ SIROP	X59304	4	103	LA UȘA SHAKE/ DOP SIROP ORIFICIU ÎNGUST	
INEL SUSȚINERE - DI. 625 NP ALAMĂ	053036	2	000		
INEL ETANȘARE - DI 11 MM X 2 MM W VERDE	053890	1	000		
DUZĂ - CEP SIROP .075 ORIFICIU	056649	1	103		
DUZĂ - COT SIROP	056651	1	103		
DUZĂ - Q.D. CÂRLIG DI .250	056675	1	103		
TUB -NYLOBRADE DI 3/8XDE 5/8	500038-9	1	000		
SUPAPĂ - REȚINERE - TIP CIOC DE RAȚĂ	500598	1	000		
MOTOR - 1.0 CP	013102-35	1	212	SHAKE	
MOTOR - 1.5 CP	021522-35	1	212	PRODUS NEALCOLIZAT	
MOTOR - REDUCTOR 108 RPM - SHAKE	044723-34	1	212	SHAKE	
ȘAIBĂ -2AK27 X .625-.6265	011545	1	103	MOTOR PRODUS NEALCOLIZAT	
ȘAIBĂ - MALAXOR ACȚIONARE - 1.690PDX51	045717	1	103		
ȘAIBĂ - MALAXOR ACȚIONARE 1.910PDX51	036210	2	103		

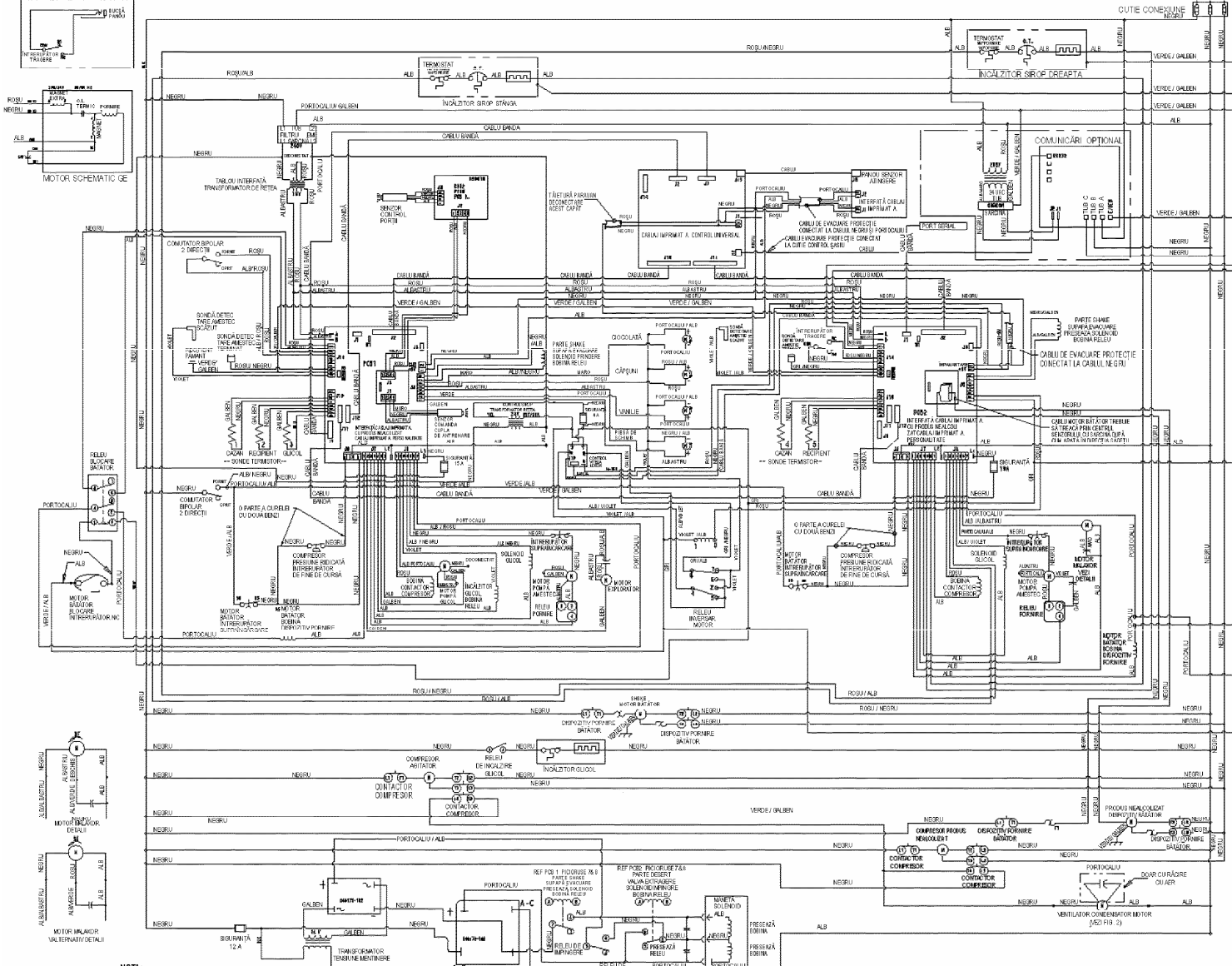
DESCRIERE	NUMĂR PIESĂ	CANTITATE	CLASA GARANȚIE	OBSERVAȚII	MODERNIZARE PIESE
ȘAIBĂ - MALAXOR MOTOR - 2.110PDX3	045718	1	103		
ȘAIBĂ - AK30 X 58	033559	1	103	MOTOR SHAKE	
POMPĂ A. - SIMPLIFICATĂ AMESTEC - SHAKE	X57028-14	1	103	SUFIX = DIMENS. CAPAC SUPAPĂ ORIFICIU AER	
ADAPTOR - INTRARE AMESTEC *SHAKE *ALBASTRU*	054944	1	103		
CAPAC - CORP POMPĂ - SHAKE	056873-14	1	103		
CLEMĂ - DISPOZITIV OPRIRE - POMPĂ AMESTEC	044641	1	103		
CILINDRU A. - RECIPIENT POMPĂ SHAKE	057944	1	103		
INEL ETANȘARE - DE 2-1/8 X .139 W-#225	020051	2	000		
ȘTIFT OPRIRE	X55450	1	103		
CUI SPINTECAT - AGRAFĂ -1/8DIA	044731	1	103		
PISTON - POMPĂ SIMPLIFICATĂ	053526	1	103		
POMPĂ A. - SIMPLIFICATĂ AMESTEC - PRODUS NEALCOLIZAT	X57029-14	1	103	SUFIX = DIMENS. CAPAC SUPAPĂ ORIFICIU AER	
ADAPTOR - INTRARE AMESTEC *PRODUS NEALCOLIZAT *ROȘU*	054825	1	103		
CAPAC - CORP POMPĂ - PRODUS NEALCOLIZAT	056874-14	1	103		
CLEMĂ - DISPOZITIV OPRIRE - POMPĂ AMESTEC	044641	1	103		
CILINDRU A. - RECIPIENT POMPĂ PRODUS NEALCOLIZAT	057943	1	103		
INEL ETANȘARE - DE 2-1/8 X .139 W-#225	020051	2	000		
ȘTIFT OPRIRE	X55450	1	103		
CUI SPINTECAT - AGRAFĂ -1/8DIA	044731	1	103		
PISTON POMPĂ SIMPLIFICATĂ	053526	1	103		
DISPOZITIV PORNIRE - TRIFAZIC 1.4 LA 2.3 A	041950-33G	1	103		
DISPOZITIV PORNIRE - TRIFAZIC 2.0 LA 3.	041950-33H	1	103		
REZERVOR - SIROP 4 QT. PSD	056673	4	103	REZERVOARE OPȚIONAL	
+ CAPAC REZERVOR SIROP	055432	4	103		
+ INEL ETANȘARE DI 3.437 X .275 W	016037	4	000		
TAVĂ A. - SIROP	X59143	1	103	INEL ETANȘARE 3.437 ID X .275 W	

Scheme de montaj

Model C606 – 059480-33 pagina 114

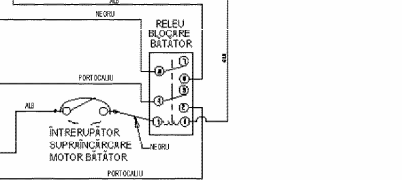
Model C606 – 059480-58 pagina 115

MANETĂ OPȚIONALĂ PENTRU COMBINATIE DE AROME



CONFIGURĂRI ELEMENT DE LEGĂTURĂ

UVC 3 TABLURI	FUNCȚIE	ELEM. LEG. INSTALAT ÎNTR-UN
471	ȘTIFT 1 ȘI 2	DA
472	ȘTIFT 3 ȘI 4	NU
473	ȘTIFT 1 ȘI 2	DA
474	ȘTIFT 3 ȘI 4	NU
475	ȘTIFT 1 ȘI 2	NU
476	ȘTIFT 3 ȘI 4	NU
V2	TABLOU INTERFAȚĂ STÂNGĂ (SHAKE)	ELEM. LEG. INSTALAT ÎNTR-UN
V3	TABLOU INTERFAȚĂ DREAPTĂ (PRODUS NEALCOOLIZAT)	ELEM. LEG. INSTALAT ÎNTR-UN
V4	TABLOU PERSONALIZAT PRODUS NEALCOOLIZAT	NU
V5	TABLOU PERSONALIZAT PRODUS ALCOOLIZAT	NU
A	0.6 AMP. INTERVAL AMPERLA / MOTOR BĂTĂTOR	NU
B	0.2 AMP. INTERVAL AMPERLA / MOTOR ȘĂZĂTOR	DA



ÎMPĂMÂNTARE CADRU

- NOTE:
- ELECTRICITATEA STATICĂ POATE DEFECTA PIESELE SOLIDE. SE ELIMINA ELECTRICITATEA STATICĂ PRIN ACCESAREA ÎNTR-UNĂ ÎMPĂMÂNTĂ ÎNAINTE DE A MANEVRA PĂRȚILE SOLIDE.
 - FIRUL ROȘU DE LA CALBURILE CU BENZI TREBUIE SĂ FIE CONECTAT LA ȘTIFTUL 1 LA FIECARE CAPĂT.

NOTA:
 APLICATI (R 7000)STRATUL DE ACOPERIRE TERMICA
 COMPONENTA 2 ÎNTRU PUNTEA REDRESOARE (40172-102)
 SI SUPRAFETELE DE MONTAJ CORESPUNZATOARE.

