



Model C606

Kombine Dondurucu

Çalıştırma Talimatları

059714TRM

 **TAYLOR®**

1 Ağustos 2005

Servis gerektiği zaman hızlı başvuru için lütfen bu sayfayı doldurun:

Taylor Dağıtıcısı: _____

Adres: _____

Tel: _____

Servis: _____

Parçalar: _____

Montaj Tarihi: _____

Veri etiketinde bulunan bilgiler:

Model Numarası: _____

Seri Numarası: _____

Elektrik Gereksinimleri: Voltaj _____ Frekans _____

Faz _____

Minimum Sigorta Boyutu: _____ A

Minimum Kablo Ampasitesi: _____ A

© Mayıs 2004 Taylor Company
Her hakkı saklıdır.
059714TRM



Taylor sözcüğü ve Taç tasarımı
Amerika Birleşik Devletleri'nde ve
diğer belirli ülkelerde tescilli markalardır

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

Taylor® Kullanıcı Kılavuzu Eki

Lütfen, aşağıdaki adımları, ekipmanınız için gerektiği gibi Kullanıcı Kılavuzu işlemlerinize ekleyin.

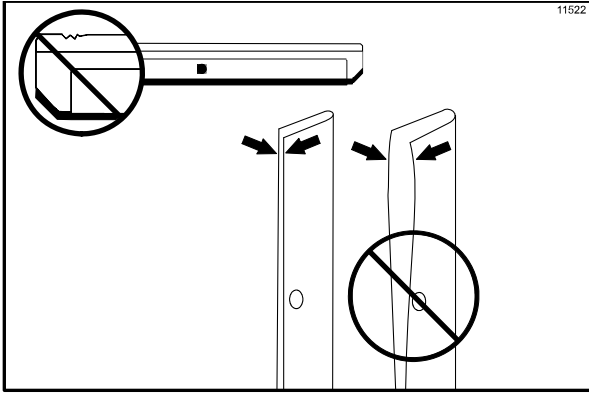
Dövücü Tertibatı

1. Adım

Dövücü tertibatını monte etmeden önce kazıyıcı bıçakların ve klipslerin durumunu denetleyin.

Kazıyıcı bıçaklarda herhangi bir aşınma ve hasar işareti olup olmadığını kontrol edin. Kazıyıcı bıçak çentikli veya aşınmış ise her iki bıçağı da değiştirin.

Kazıcı bıçak klipslerini kontrol ederek eğilmiş olmadıklarından ve yuvanın klips boyunca düzenli olduğundan emin olun. Hasarlı klipsleri değiştirin.



Şekil 1

2. Adım

Dövücü ayaklarını monte etmeden önce ayaklarda herhangi bir çentik, çatlak veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin. Herhangi bir kusur varsa dövücü ayaklarını değiştirin.

Dondurucu Kapısı Tertibatı

1. Adım

Dondurucu kapısını monte etmeden önce aşağıdakilerde herhangi bir çentik, çatlak veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin: Kapı yatağı, kapı contası, çekme valfi, o-ringler ve çekme valfi deliğinin içi dahil olmak üzere kapı tertibatının bütün tarafları. Hasarlı parçaları değiştirin.

Karışım Pompası Tertibatı

Üniteniz karışım pompası içeriyorsa aşağıdaki adımı uygulayın:

1. Adım

Pompanın kauçuk ve plastik parçalarını denetleyin. Pompanın ve tüm makinenin gerektiği gibi çalışması için, o-ringler, kontrol bilezikleri ve contalar %100 iyi durumda olmalıdır. Materyallerde çentik, kesik veya delik varsa, bu parçalar işlevlerini gerektiği gibi yapamazlar.

Plastik pompa parçalarını çatlak, aşınma ve plastik tabakaların ayrılması açısından denetleyin.

Kusurlu parçaları derhal değiştirip, eskilerini atın.

Sanitize Etme ve Ön Doldurma İşlemleri

ÖNEMLİ! Sanitize etme çözeltilisinin tamamı dondurucu silindirden boşaltılmadıkça ve doğru ön doldurma işlemleri tamamlanmadıkça ünite OTOMATİK konuma GEÇİRİLMEMELİDİR. Bu talimatın izlenmemesi dondurucu silindirin hasar görmesiyle sonuçlanabilir:

© 2015 Taylor Company

Bu çalışmanın herhangi bir kısmının herhangi bir kişi tarafından izinsiz olarak çoğaltılması, açıklanması veya kopyalarının dağıtılması Amerika Birleşik Devletleri Telif Hakkı Kanununun bir ihlali sayılabilir ve 250 000 ABD Dolarına kadar Yasal Tazminatın (17 USC 504 sayılı ABD Telif Hakkı Kanunu) yanı sıra diğer sivil ve kriminal para cezaları ile sonuçlanabilir. Tüm hakları saklıdır.



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



İçindekiler

Bölüm 1	Montaj Görevlisine	1
	Hava Soğutmalı Üniteler	1
	Elektrik Bağlantıları	1
Bölüm 2	Kullanıcı İçin Bilgiler	2
	Kompresör Garantisine İlişkin Açıklama.....	2
Bölüm 3	Güvenlik	3
Bölüm 4	Önemli Not: Kullanıcı İçin Bilgiler	5
	Sembollerin Tanımı	6
	Açma/Kapatma Anahtarı	6
	Vakumlu Floresan Ekran	6
	Gösterge Işıkları	6
	Isı İşlem Modu Sembolü.....	7
	Sıfırlama Mekanizması	7
	Hava/Karışım Pompası Sıfırlama Mekanizması	7
	Ayarlı Çekme Kolu.....	7
	Şeyk Doldurma Düzeyinin Ayarı.....	8
	VFD Ekranları.....	8
	Yönetici Menüsü.....	12
Bölüm 6	Çalıştırma Prosedürleri	21
	Ekipman Kurulumu	21
	Dondurucu Silindir Tertibatı – Şeyk Tarafı.....	21
	Dondurucu Silindir Tertibatı – Yumuşak Ürün Tarafı	25
	Karışım Pompası Tertibatı.....	29
	Sanitize Etme – Şeyk Tarafı.....	32
	Sanitize Etme - Yumuşak Ürün Tarafı	35
	Ön Doldurma – Şeyk Tarafı.....	36
	Ön Doldurma - Yumuşak Ürün Tarafı.....	37
	Günlük Kapatma İşlemleri	37
	Günlük Açma İşlemleri	42
	Şurup Sistemi.....	47
	Şurup Bonbon Pompası	50
	El Fırçasıyla Temizleme	56
	Ürünün Dondurucu Silindirden Boşaltılması	57

Yıkama	58
Temizleme ve Sanitize Etme	58
Sökme - Şeyk Tarafı	59
Sökme - Yumuşak Ürün Tarafı	60
Fırçayla Temizleme	61
Şurup Sistemi - Programlı Bakım	62
Bölüm 7 Önemli Not: Kullanıcı Kontrol Listesi	66
Temizleme ve Sanitize Etme Sırasında	66
Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması	66
Normal Bakım Kontrolleri	66
Kış Aylarında Muhafaza	67
Bölüm 8 Arıza Giderme Kılavuzu	68
Bölüm 8 Parça Değişirme Çizelgesi	80
Bölüm 9 Garanti Açıklaması	81

Not: Devam etmekte olan araştırmalar sonucunda sürekli ilerleme kaydedilmektedir. Dolayısıyla, bu kılavuzdaki bilgiler bildirim yapılmadan değiştirilebilir.

Bu makine sadece dahili mekanlarda kullanılmak için tasarlanmıştır.



Makineyi, temizlemek ya da yıkamak amacıyla üzerine su püskürtülebilecek bir yere monte **ETMEYİN**. Bu talimatın izlenmemesi, ciddi elektrik şokuna yol açabilir.

Hava Soğutmalı Üniteler

Hava soğutmalı ünitelerde, kondansatörlere yeterli hava akışı sağlamak için dondurucunun **her** tarafında en az 76 mm boşluk bulunmalıdır. Sıcak havanın yeniden dolaşıma girmesini önlemek için, sağlanan deflektörü monte edin. Yeterli boşluk bırakılmaması, dondurucunun soğutma kapasitesini azaltabilir ve muhtemelen kompresörlerde kalıcı hasara yol açabilir.

Elektrik Bağlantıları

Her bir dondurucu için bir adet güç kaynağı gereklidir. Sigorta, devre ampasitesi (devrenin fazla ısınmadan taşıyabileceği maksimum amperaj) ve elektrik gereksinimleri için dondurucunun üzerindeki veri etiketini kontrol edin. Doğru elektrik bağlantıları için elektik kutusunun içindeki devre şemasına başvurun.

Amerika Birleşik Devletleri'nde bu ekipman, Ulusal Elektrik Şartnamesi (NEC), ANSI/NFPA 70-1987 uyarınca monte edilmek üzere tasarlanmıştır. NEC şartnamesinin amacı, insanları ve eşyaları elektrik kullanımından doğan tehlikelerden pratik olarak korumaktır. Bu şartname, güvenlik için gerekli olduğu düşünülen hükümler içerir. Sözü edilen şartnameye uyulması ve gereken bakımların yapılmasıyla, hemen hemen hiç tehlikesi olmayan bir montaj elde edilir.

Dünyanın diğer yörelerinde ekipmanın montajı mevcut yerel şartnameler uyarınca yapılmalıdır. Lütfen, bulunduğunuz yerdeki yetkili makamlara başvurun.

Elektrik kaynağından bağlantının kesilebilmesi için elektrik kordonu ve fişi bulunmayan ekipmanların dışına bir bağlantı kesme aygıtı monte edilmelidir. Sözü edilen aygıt her kutbun bağlantısını kesebilmeli ve en az 3 mm'lik temas boşluğu içermelidir.

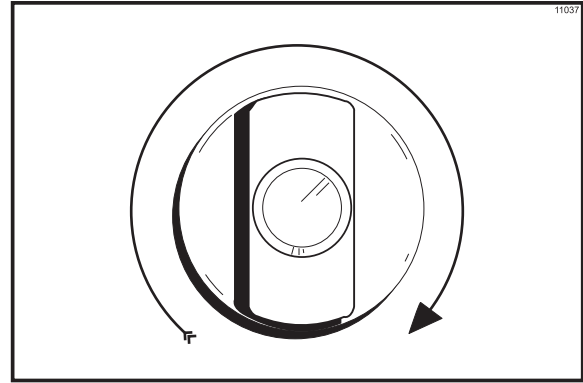


**YEREL ELEKTRİK
ŞARTNAMESİNİ İZLEYİN!**



DİKKAT: BU EKİPMAN GEREKTİĞİ GİBİ TOPRAKLANMALIDIR! AKSİ TAKDİRDE OLUŞABİLECEK ELEKTRİK ŞOKLARI AĞIR BEDENSEL ZARARA YOL AÇABİLİR!

Dondurucu silindirine bakıldığında, dövücünün dönüşü saat yönünde olmalıdır.



Şekil 1



Not: Aşağıdaki prosedürler ehliyetli bir servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

Üç fazlı bir ünite dönüş yönünü düzeltmek için, gelen elektrik hatlarından herhangi ikisini, sadece dondurucunun ana uç bağlantı bloğunda kendi aralarında değiştirin.

Tek fazlı bir ünite dönüş yönünü düzeltmek için, dövücü motorunun içindeki uçları kendi aralarında değiştirin. (Motorun üzerindeki şemayı izleyin.)

Elektrik bağlantıları doğrudan uç bağlantı bloğunda yapılır. Uç bağlantı bloğu, sağ taraftaki yan panelin arkasında bulunan bağlantı kutusundadır.

Satın almış olduğunuz dondurucu, size güvenilir hizmet vermek üzere dikkatle tasarlanıp üretilmiştir. Taylor dondurucusu, doğru çalıştırılıp gerektiği gibi bakımı yapıldığında sürekli olarak kaliteli ürün üretecektir. Her mekanik ürün gibi, bu makine de temizlik ve bakım gerektirecektir. Bu el kitabındaki çalışma prosedürleri yakından izlenirse, sadece asgari düzeyde bakım ve özen gerekecektir.

Ekipmanınızı çalıştırmadan ya da üzerinde herhangi bir bakım işlemi yapmadan önce bu Kullanıcı El Kitabı okunmalıdır.

Taylor dondurucunuz, ekipmanın kurulum ya da doldurma işlemleri sırasında yapılacak yanlışları telafi edip DÜZELTEMEZ. Dolayısıyla, ilk montaj ve ön doldurma (priming) prosedürleri son derece önemlidir. Ekipmanın çalıştırılmasından sorumlu tüm personelin, gereken eğitimi görmesini sağlamak ve herhangi bir karışıklık olasılığını ortadan kaldırmak için, bu prosedürleri gözden geçirmesi önemle tavsiye edilir.

Teknik yardım gerektiğinde lütfen, bulunduğunuz yerdeki yetkili Taylor Dağıtıcısına başvurun.



Eğer bu ürüne üzeri çarpı işaretiyle çizilmiş tekerlekli bidon sembolü yapıştırılmışsa, bu sembol ürünün 13 Ağustos 2005 tarihinden sonra yürürlüğe giren AB Yönetmeliği ve diğer benzer mevzuatla uyumlu olduğunu belirtir. Dolayısıyla, kullanımı sona erdikten sonra tasnif edilmemiş belediye atığı olarak muamele edilemeyecek olan bu ürün, ayrı toplanmalıdır.

Ürünü, bulunduğunuz yerdeki yasaların gerektirdiği gibi uygun toplama tesisine götürmek kullanıcının sorumluluğudur.

İlgili yerel yasalar hakkında ek bilgi için lütfen belediye tesislerine ve/veya yerel dağıtıcınıza başvurun.

Kompresör Garantisine İlişkin Açıklama

Bu makinenin içerdiği soğutma kompresör(ü/leri), makineyle birlikte gelen garanti kartında belirtilen süre boyunca garantilidir. Ancak, Montreal Protokolü ve 1990 ABD Temiz Hava Kanunu Değişiklikleri uyarınca birçok yeni soğutkan geliştirilmekte ve denenmekte, dolayısıyla bunların hizmet sektörüne girmesi amaçlanmaktadır. Bu yeni soğutkanların bazılarının çeşitli uygulamalar için bire bir alternatif olduğu doğrultusunda reklam yapılmaktadır. Bu makinenin soğutma sisteminin olağan servisi sırasında, **yalnızca veri etiketinde belirtilen soğutkan kullanılmalıdır**. Alternatif soğutkanların izinsiz olarak kullanılması, kompresörünüzün garantisini geçersiz kılacaktır. Bu hususu makine üzerinde çalışacak her teknisyene bildirme sorumluluğu makinenin sahibine aittir.

Ayrıca, Taylor ekipmanlarında kullanılan soğutkanlar Taylor'un garanti kapsamına girmez. Örneğin, bu makinenin olağan servisi sırasında soğutkan kaybı olursa, Taylor'un ücretli ya da ücretsiz olarak soğutkan tedarik etme ya da sağlama yükümlülüğü yoktur. Kompresörün beş yıllık garanti süresi içinde eğer orijinal soğutkan yasaklanırsa, kullanımdan kaldırılırsa ya da artık bulunamıyorsa, Taylor'un onun yerine uygun bir alternatif tavsiye etme yükümlülüğü vardır.

Taylor Company, sektörü izlemeye ve geliştirilen yeni alternatif soğutkanları denemeye devam edecektir. Yaptığımız denemeler sonucunda, yeni bir alternatif soğutkanın bire bir alternatif olabileceği kanıtlandığı takdirde, yukarıdaki sorumluluk reddi geçersiz duruma düşer. Alternatif bir soğutkanın kompresörünüzün garantisi bakımından güncel durumu hakkında daha fazla bilgi için yerel Taylor Dağıtıcınızı ya da Taylor Fabrikasını arayın. Aradığınızda lütfen söz konusu ünitenin Model/Seri Numarasını hazır bulundurun.

Biz, Taylor Company olarak, dondurucu ve parçalarıyla temas eden kullanıcının güvenliğini düşünürüz. Taylor, hem sizi hem de servis teknisyenini koruyacak yerleşik güvenlik özelliklerini tasarlayıp üretmek için geniş kapsamlı çabalar sarf etmiştir. Örneğin, güvenlik tedbirlerini kullanıcıya belirtmek için dondurucuya uyarı etiketleri konmuştur.

Tüm onarım işlemleri, yetkili bir Taylor servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır. Servis için, bulunduğunuz yerdeki Taylor Dağıtıcısıyla temas kurun.



ÖNEMLİ NOT - Aşağıdaki güvenlik tedbirlerinin izlenmemesi ağır bedensel zarara veya ölüme yol açabilir. Bu uyarılara uyulmaması makinede ve parçalarında hasara neden olabilir. Parçaların hasara uğraması, parça değiştirme ve onarım servis masraflarına yol açacaktır.

Güvenli Çalıştırmak İçin:



Dondurucuyu, bu kullanıcı elkitabını okumadan önce **ÇALIŞTIRMAYIN**. Bu talimatın izlenmemesi, ekipmanın hasara uğramasına, dondurucunun kötü performans göstermesine, sağlık tehlikelerine veya bedensel zararlara yol açabilir.



- Gerekli gibi topraklanmadığı takdirde dondurucuyu **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Dondurucuyu, veri etiketinde belirtilen sigortalardan daha büyükleriyle **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Dondurucuya güç sağlayan ana elektrik hattının bağlantısı kesilmedikçe herhangi bir onarım yapmaya teşebbüs **ETMEYİN**.

Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme yol açabilir.



Dondurucuyu temizlemek ya da yıkamak için makineye su **PÜSKÜRTMEYİN**. Bu talimatın izlenmemesi, ciddi elektrik şokuna yol açabilir.



- Bu konuda eğitilmemiş personelin bu makineyi çalıştırmasına izin **VERMEYİN**.
- Tüm servis panoları ve erişim kapıları vidayla sabitleştirilmemişse dondurucuyu **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Tüm kumanda anahtarları OFF (KAPALI) konumda olmadığı takdirde kapıyı, dövücüyü, kazıyıcı bıçakları, tahrik milini ya da hava/karışım pompasını **SÖKMEYİN**.

Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçaların bulunması nedeniyle ağır bedensel zarara yol açabilir.



Kapıdaki ağızlığı herhangi bir cisim ya da parmağınızı **KOYMAYIN**. Bu talimatın izlenmemesi, ürünün kirlenmesine veya bıçaklarla temastan dolayı bedensel zarara yol açabilir.



Dövücü tertibatını sökerken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Kazıyıcı bıçaklar çok keskin olup, bedensel zarara yol açabilir.



ISI İŞLEM çevrimi sırasında ürün çekmeye ya da üniteyi sökmeye teşebbüs **ETMEYİN**. Ürün sıcaktır ve aşırı basınç altındadır.



Bu dondurucu düz bir yüzeye yerleştirilmelidir. Aksi takdirde bedensel zarar ya da ekipman hasarı oluşabilir.

Bu dondurucu, normal sıcaklıktaki (21_-24_C) dahili mekanlarda çalışmak üzere tasarlanmıştır. Dondurucu, 40_C gibi yüksek evre sıcaklarında da daha dūřuk kapasiteyle başarılı olarak çalışmıştır.

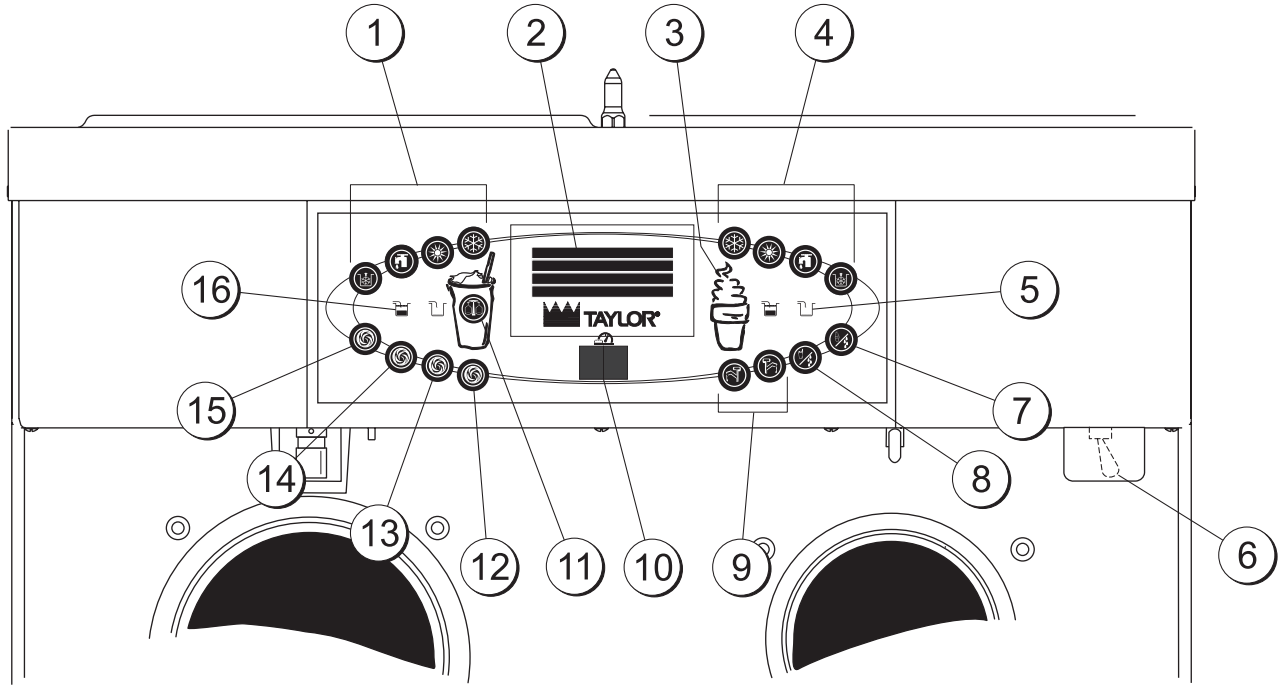
Hava giriş ve çıkış menfezlerinin nlerini **KAPATMAYIN**: Ünitenin her tarafında en az 76 mm boşluk bırakılmalıdır. Sıcak havanın yeniden dolaşıma girmesini önlemek için, sağlanan deflektörü monte edin. Bu talimatın izlenmemesi, dondurucunun kötü performans göstermesine ve makinede hasara yol açabilir.

Güvenlik tedbirlerini kullanıcıya belirtmek üzere dondurucuya yerleştirilen tüm uyarı etiketlerini **İZLEYİN**.

Bu ekipman, Amerikan hırdavat boyutları kullanılarak Amerika'da yapılmıştır. Metrik birimlere yapılan çeviriler yaklaşık olup, boyutlar değişebilir.

GÜRÜLTÜ DÜZEYİ: Havaya gürültü emisyonu, makine yüzeyinden 1 metre mesafede ve zeminden 1.6 metre yükseklikte ölçüldüğünde 78 dB(A) değerini geçmez.

Bölüm 4 Önemli Not: Kullanıcı İçin Bilgiler



Şekil 2

CİSİM	TANIM
1	Tuşlar – Şeyk
2	Ekran – Vakumlu Floresan Menü
3	Tuşlar – Menü (Giriş/Çıkış)
4	Tuşlar – Yumuşak Ürün
5	Gösterge Işıkları – Karışım Yok
6	Anahtar – Açma/Kapatma
7	Bekleme – Yumuşak Ürün
8	Bekleme – Şeyk

CİSİM	TANIM
9	Tuşlar – Bonbon Isıtıcıları
10	Ekran – LED (Fırçayla Temizleme Sayacı)
11	Tuşlar – Kalibrasyon Menüsü
12	Tuşlar – Opsiyonel Tat
13	Tuşlar – Vanilya Tadı
14	Tuşlar – Çilek Tadı
15	Tuşlar – Çikolata Tadı
16	Gösterge Işıkları – Karışım Az

Not: Kalibrasyon ya da Yönetici Menüsü görüntülendiğinde devreye giren ek tuş fonksiyonları için 12. sayfadaki Yönetici Menüsü başlığına bakın.

Sembollerin Tanımı

Uluslararası ortamlarda daha iyi iletişim kurabilmek için, kullanıcı tuşları, işlevleri ve hata göstergelerinin üstünde sözcüklerin yerini semboller almıştır. Taylor ekipmanınızın tasarımı, bu uluslararası sembolleri içermektedir.

Sembollerin tanımı aşağıdaki çizelgede verilmiştir.



= OTOMATİK



= ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ



= YIKA



= KARIŞIM POMPASI



= BEKLEME (ŞEYK)



= BEKLEME (YUMUŞAK ÜRÜN)



= TAT SEÇİMİ



= KARIŞIM AZ



= KARIŞIM YOK



= BONBON ISITICISI – SOL



= BONBON ISITICISI – SAĞ



= KALİBRASYON



= MENÜ GÖSTERGESİ


Açma/Kapatma Anahtarı



Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) konuma getirildiğinde, kumanda panosunun çalıştırılmasına olanak tanır.

Vakumlu Floresan Ekran

Vakumlu floresan ekran ön kumanda panosundadır. Normal çalışma sırasında ekran boştur. Bu ekran, menü seçeneklerini göstermek ve hata bulunduğu zaman kullanıcıya haber vermek için kullanılır. Ekran, her bir haznedeki karışımın sıcaklığını gösterir.

Gösterge Işıkları

KARIŞIM AZ – KARIŞIM AZ sembolü  yandığında, karışım haznesindeki karışım miktarı azalmıştır ve hazne en kısa zamanda doldurulmalıdır.

KARIŞIM YOK – KARIŞIM YOK sembolü  yandığında karışım haznesi hemen hemen tümüyle boşalmıştır ve bulunan karışım miktarı dondurucuyu çalıştırmak için yetersizdir. Bu durumda OTOMATİK modu devreden çıkar ve dondurucu BEKLEME moduna girer. Soğutma sistemini başlatmak için karışım haznesine karışım ekleyip OTOMATİK sembolüne  dokununuz. Dondurucu otomatik olarak çalışmaya başlayacaktır.

Isı İşlem Modu Sembolü

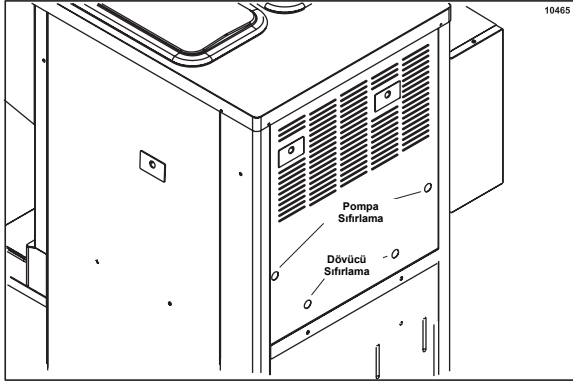
ISI İŞLEM MODU sembolü * yandığında, dondurucu, bir ısı işlem çevriminin evrelerinden geçmektedir. Isı işlem modu sembolü, dondurucudaki bir yumuşak kilitleme durumunun ardından bir ısı işlem çevrimi başlatmak için kullanılabilir.

Bazı modellerde, ısı işlem sembolü, istendiği zaman elle bir ısı işlem çevrimi başlatmak için kullanılabilir.

Fırçayla Temizleme Sayacı – Bir sonraki fırçayla temizleme işlemi için kalan gün sayısını görüntüler. Sayacın görüntülediği rakam "1"e indiğinde, makine 24 saat içinde sökülmesi ve fırçayla temizlenmelidir.

Sıfırlama Mekanizması

Sıfırlama düğmesi, makinenin arkasındaki servis panosundadır. (Şekil 3'e bakın.) Sıfırlama mekanizması, dövmüçü motorunu aşırı yüklenme durumundan korur. Aşırı yüklenme olursa, sıfırlama mekanizması atar. Dondurucuyu gerektiği gibi sıfırlamak için açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Sıfırlama düğmesine sertçe basın. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin. YIKA sembolüne dokunup, dondurucunun performansını izleyin.



Şekil 3



UYARI: Sıfırlama tuşuna metal cisimler kullanarak basmayın. Bu uyarıya uyulmaması, ağır bedensel zarar ya da ölüme yol açabilir.

Eğer dövmüçü motoru gerektiği gibi dönüyorsa, çevrimi iptal etmek için YIKA sembolüne dokunun. Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne dokunun. Dondurucu yine kapanırsa yetkili servis teknisyeninizle temas kurun.

Hava/Karışım Pompası Sıfırlama Mekanizması

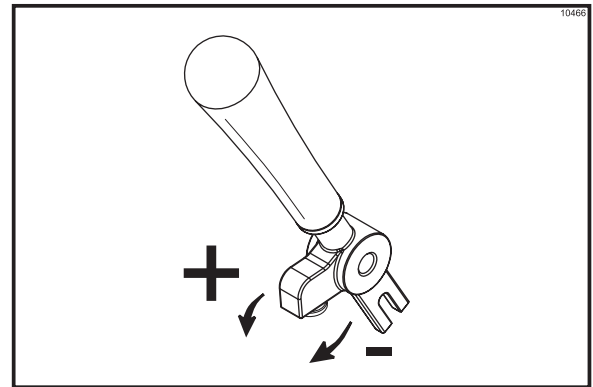
Pompanın sıfırlama düğmesi, makinenin arkasındaki servis panosundadır. (Şekil 3'e bakın.) Sıfırlama mekanizması, pompayı aşırı yüklenme durumundan korur. Aşırı yüklenme olursa, sıfırlama mekanizması atar. Pompayı sıfırlamak için, sıfırlama düğmesine sertçe basın.



UYARI: Sıfırlama tuşuna metal cisimler kullanarak basmayın. Bu uyarıya uyulmaması, ağır bedensel zarar ya da ölüme yol açabilir.

Ayarlı Çekme Kolu

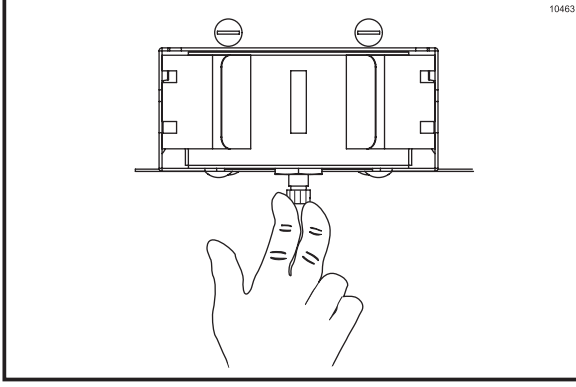
Bu ünite, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanağını tanıyan ayarlı bir çekme kolu vardır. Çekme kolu, 10 saniyede 140 ila 212 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır. Akış hızını ARTIRMAK için vidayı SAAT YÖNÜNDE, AZALTMAK için ise vidayı SAATİN TERS YÖNÜNDE çevirin. (Şekil 4'e bakın.)



Şekil 4

Şeyk Doldurma Düzeyinin Ayarı

Bardak tutacağıın altındaki porsiyon denetleme sensörü, bardağı istenen düzeye doldurmak üzere ayarlanabilir. Doldurma düzeyi çok düşükse ya da bardak fazla doluyorsa, sensör pozisyonunu ayarlamak gerekebilir. (Şekil 5'e bakın.)



Şekil 5

1. Adım

Bir ayarlı anahtar kullanarak, sensörün altındaki ayar vidasının kilitleme somununu gevşetin.


2. Adım

Doldurma düzeyini yükseltmek için ayar vidasını saat yönünde, düşürmek için ise saatin ters yönünde çevirin.

3. Adım

İstenen doldurma düzeyi elde edildiğinde, kilitleme somununu sıkın.

VFD Ekranları

Kumanda panosunun ortasındaki vakumlu floresan ekran (VFD), makinenin günlük çalışması sırasında normal olarak boştur. KALİBRASYON sembolü  ya da Yönetici Menü seçildiğinde ekran çalışmaya başlar. Ekran ayrıca, kumanda tarafından algılanan belirli arızaları kullanıcıya bildirir.

Üniteye Güç Verilmesi

Makineye güç verildiğinde, kumanda sistemi başlatma işlemlerine geçerek bir sistem kontrolü yapar. Ekranda "INITIALIZING (BAŞLATMA)" mesajı görüntülenir. Sistem dört tür veriyi kontrol eder: LANGUAGE (DİL), SYSTEM DATA (SİSTEM VERİLERİ), CONFIG DATA (KONFIGÜRASYON VERİLERİ) ve LOCKOUT DATA (KİLİTLENME VERİLERİ).

INITIALIZING... LANGUAGE (BAŞLATMA... DİL) ekranı görüntülediği sırada alarm devrede olacaktır. Eğer sistem BAŞLATMA sırasında verilerde sorun bulursa, kullanıcı aşağıdaki ekran ile uyarılarak kendisine kumanda ayarlarının değiştirilmiş olabileceği bildirilir (Şekil 6'ya bakın).

SERVICE REQ'D
NVRAM FAULT
RESET TO DEFAULTS
< PRESS TO CLEAR

Şekil 6

Sistemin başlatma işlemleri tamamlandıktan sonra, bir sonraki fırçayla temizleme işlemi için kalan gün sayısı kumanda panosunda gösterilip, GÜVENLİK MOLASI ekranı görüntülenir ve alarm devreye girer. (Şekil 7'e bakın.)

SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS

Şekil 7

GÜVENLİK MOLASI ekranı, alarm devrede olarak 60 saniye süreyle veya herhangi bir kumanda sembolü seçilene kadar görüntülenir.

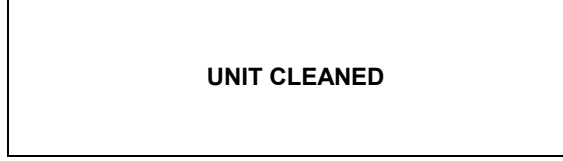
Güvenlik molası tamamlandıktan ve açma/kapatma anahtarı OFF (KAPALI) pozisyona getirildikten sonra aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 8'e bakın.)

POWER SWITCH OFF
- - - - -
UNIT CLEANED

Şekil 8

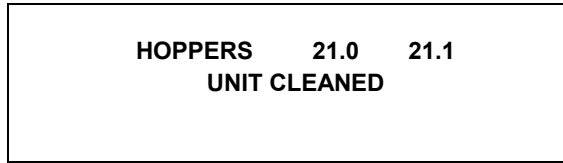
Açma/Kapatma Anahtarı AÇIK

Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyona getirildiğinde, kumanda panosunun dokunmatik tuşları çalışır duruma geçer. VFD ekran ya boştur ya da ünitenin temizlendiğini belirtir. (Şekil 9'a bakın.)



Şekil 9

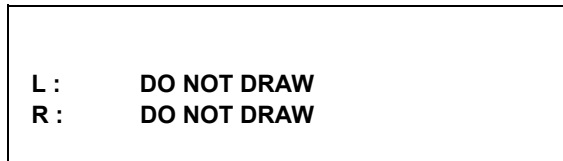
Bazı modellerin ekranı, açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyonda olduğu zaman sürekli olarak her bir haznedeki karışımın sıcaklığını gösterir. (Şekil 10'a bakın.)



Şekil 10

Isı İşlem Çevrimi

Kumanda panosundaki ISI İŞLEM sembolleri * ISI işlem çevrimi boyunca yanar. Ekranda iki uyarı mesajı görüntülenir. Karışımın sıcaklığı 54.4°C'nin (130°F) altına düşerse "DO NOT DRAW (ÜRÜN ÇEKMEYİN)" mesajı görüntülenir. (Şekil 11'e bakın.)



Şekil 11

Karışımın sıcaklığı 54.4°C'nin (130°F) üstünde çıktığında, ekranda HOT PRODUCT (SICAK ÜRÜN) mesajı görüntülenir. (Şekil 12'ye bakın.)



Şekil 12



ISI İŞLEM çevrimi sırasında ürün çekmeye ya da üniteyi sökmeye teşebbüs **ETMEYİN**. Ürün sıcaktır ve aşırı basınç altındadır.

ISI İŞLEM çevriminin ısıtma evresinde, haznelerdeki ve dondurucu silindirlilerindeki karışımın 90 dakika içinde 66.1°C (151°F) sıcaklığa yükseltilmesi gerekmektedir.

Isıtma evresi tamamlandığında, dondurucu, çevrimin tutma evresine girer. Tutma evresinde, sıcaklık minimum 30 dakika süreyle 66.1°C'nin (151°F) üstünde muhafaza edilir.

Isı işlem çevriminin son evresi soğutma evresidir. Dondurucunun karışımı iki saat içinde 5°C (41°F) altına düşürmesi gerekmektedir.

Isı işlem çevriminin tümü tamamlandığında, ISI İŞLEM sembolleri * söner. Makine BEKLEME moduna girer (BEKLEME sembolleri * ve * yanar). Makine OTOMATİK moduna konabilir ya da BEKLEME modunda bırakılabilir.

Isı İşlem Çevrimi Arıza Mesajları

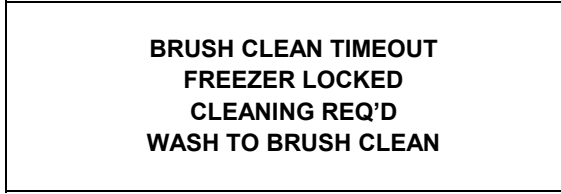
Sağlık şartnameleri uyarınca, ısı işlemleri dondurucuların her gün bir ısı işlem çevrimini tamamlamaları ve en az her 14 günde bir sökülüp fırçayla temizlenmeleri **şarttır**. Fırçayla temizleme, bu el kitabında bulunan normal sökme ve temizleme prosedürüdür. Bu ilkelerin izlenmemesi, kumandanın dondurucuyu OTOMATİK moduna girmeyecek şekilde kilitlemesine yol açar.

Fırçayla temizleme çevrimleri arasındaki maksimum gün sayısına ilişkin yerel kurallara daima uyun. (Fırçayla Temizleme Aralığını ayarlamak için sayfa 16'daki Yönetici Menüüne bakın.)


Dondurucu için iki türlü kilitleme durumu vardır: Katı Kilitleme ve Yumuşak Kilitleme. Katı Kilitleme durumu, makinenin sökölüp fırçayla temizlenmesini gerektirir. Yumuşak Kilitleme durumu, makinenin sökölüp fırçayla temizlenmesi ya da başka bir ısı işlem çevriminin başlatılması ile düzeltilebilir.

Katı Kilitleme: Katı kilitleme durumunun iki nedeni vardır:

1. Fırçayla temizleme süresi dolmuştur (maksimum 14 günlük ayar). (Şekil 13'e bakın.)



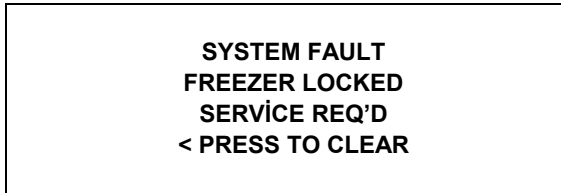
Şekil 13

YIKA sembolü  seçildiğinde aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 14'e bakın.)




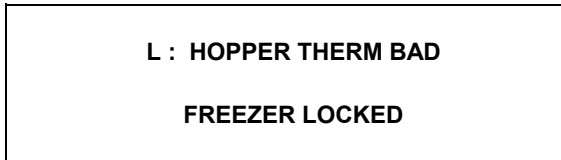
Şekil 14

2. Isı işlem sürecinde termistör (dondurucu silindiri, hazne ya da glikol) arızası olmuştur. (Şekil 15'e bakın.)



Şekil 15

KALİBRASYON sembolü  seçildiğinde, Katı Kilitleme durumuna hangi termistörün yol açtığı görüntülenir. (Şekil 16'ya bakın.)



Şekil 16

Eğer makine katı kilitlendiğinde OTOMATİK moduna girmeye teşebbüs edilirse, makine BEKLEME moduna girer ve aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Şekil 17'e bakın.)

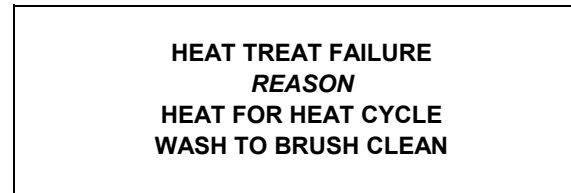


Şekil 17

Katı kilitleme durumunun nedenini belirten mesajı yeniden görüntülemek için, açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyonda beş saniye tuttuktan sonra yeniden ON (AÇIK) pozisyona getirin. Katı kilitleme durumunun nedenini belirten mesaj görüntülenir. ARIZA TANIMI, Yönetici Menüsünde de bulunabilir (sayfa 16'ya bakın).

Fırçayla temizleme şartı yerine getirilene kadar FREEZER LOCKED (DONDURUCU KİLİTLİ) mesajı görüntüde kalır. Ekrandaki beş dakikalık saatin devreye girmesi için dondurucunun sökölmesi şarttır. Saat sıfıra kadar geri saydıktan sonra kilitleme durumu devreden çıkar.

Yumuşak Kilitleme: Son 24 saat içinde bir ısı işlem çevrimi başlatılmamışsa yumuşak kilitleme durumu meydana gelir. Yumuşak kilitleme, durumun nedenini düzeltmesi için kullanıcıya olanak tanır. Kullanıcının yeni bir ısı işlem çevrimini başlatma ya da makineyi fırçayla temizleme seçeneği vardır. Yumuşak kilitleme durumunda makine BEKLEME moduna girer. Ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir. Yumuşak kilitleme durumunun nedeni ikinci satırda belirtilir. (Şekil 18'e bakın.)



Şekil 18

Yumuşak kilitlemenin nedeni düzeltilmişse, ISI İŞLEM sembolünün * seçilmesi derhal bir ısı işlem çevrimi başlatır. Yukarıdaki mesaj görüntülediğinde YIKA sembolünün ❏ seçilmesi, makineyi katı kilitleme durumuna geçirecek ve fırçayla temizlemek gerekecektir.

Yumuşak kilitleme durumlarında ekranın ikinci satırında görüntülenebilecek değişken mesajlar aşağıdaki tabloda verilmiştir.

POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI)	Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadır.
MIX OUT PRESENT (KARIŞIM YOK DURUMU MEVCUT)	Haznede karışım kalmadığını gösteren bir durum vardır.
AUTO OR STANDBY OFF (OTOMATİK YA DA BEKLEME KAPALI)	Makine OTOMATİK ya da BEKLEME modunda değildir.
NO HEAT CYCLE TRIED (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ DENENMEDİ)	Son 24 saat içinde bir ısı işlem çevrimi teşebbüs edilmemiştir. (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ ileriye alınmış, çevrimin yapılacağı zaman elektrik kesintisi olmuş ya da ısı işlem çevriminde termostör arızasına bağlı olmayan bir arıza olmuştur.)

Aşağıdaki ekran görüntülenirse, ısı işlem çevrimi sırasında bir yumuşak kilitleme olmuştur. (Şekil 19'a bakın.)

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

Şekil 19

Eğer ürünün sıcaklığı SOĞUTMA evresinin sonuna kadar 5°C (41°F) altına düşmemişse aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 20'ye bakın.)

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

Şekil 20

Bu mesajlardan biri görüntülediğinde, dondurucu söküp fırçayla temizlenene ya da bir ısı işlem çevrimi tamamlanana kadar otomatik dondurucu çalışması gerçekleşemez. Isı işlem çevrimini başlatmak için ISI İŞLEM sembolünü * ya da makineyi söküp fırçayla temizlemek için YIKA sembolünü ❏ kullanın.

Isı işlem çevrimi başlatılarak dondurucu kilitleme durumundan çıkarıldığında, ISI İŞLEM sembolü * yanar ve ekranda aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Şekil 21'e bakın.)

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

Şekil 21

Eğer YIKA sembolü ❏ seçilerek makinenin fırçayla temizleme suretiyle kilitleme durumundan çıkarılması tercih edilirse, fırçayla temizleme gerekleri yerine getirilene kadar DONDURUCU KİLİTLİ mesajı ekranda görüntülenir. Ekrandaki beş dakikalık saatin devreye girmesi için dondurucunun sökülmesi şarttır. Saat sıfıra kadar geri saydıktan sonra kilitleme durumu devreden çıkar. (Şekil 22'ye bakın.)

FREEZER LOCKED

Şekil 22

Yumuşak kilitleme durumunun nedenini belirten mesajı yeniden görüntülemek için, açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyonda beş saniye tuttukten sonra yeniden ON (AÇIK) pozisyona getirin. Yumuşak kilitleme durumunun nedenini belirten mesaj görüntülenir. (Şekil 23'e bakın.)

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

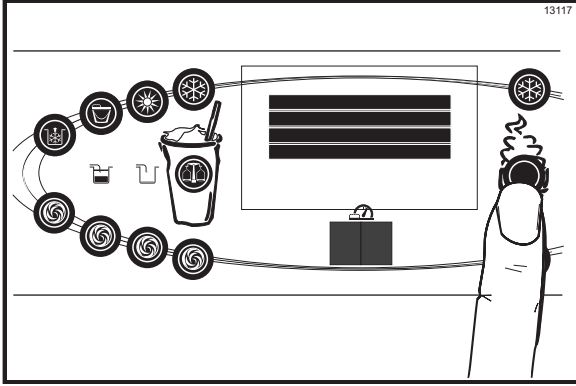
Şekil 23

ARIZA TANIMI, Yönetici Menüsünde de bulunabilir. (Sayfa 16'ya bakın.)

Not: Isı İşlem Çevrimi Verileri ve Kilitleme Tarihçesinin kayıtları Yönetici Menüsünde bulunabilir. (Sayfa 18'e bakın.)

Yönetici Menüsü

Yönetici Menüsü, kullanıcı işlev ekranlarına girmek için kullanılır. Menüye erişmek için, kumanda panosunun ortasındaki KÜLAH sembolüne dokunulur. (Şekil 24'e bakın.)



Şekil 24

ERİŞİM KODU ekranı görüntülendiğinde, şeyk OTOMATİK sembolü ❄️, OPSİYONEL TAT sembolü ⚙️ ve KÜLAH sembolü 🍷 yanar.

Menü programında, şeyk tarafındaki OTOMATİK sembolü ❄️, OPSİYONEL TAT sembolü ⚙️ ve KALİBRASYON sembolü 🛠️ menü tuşları görevini yapar.

OTOMATİK ❄️ - imlecin üzerindeki değeri artırır ve metin ekranlarını yukarı doğru kaydırır.

OPSİYONEL TAT ⚙️ - imlecin üzerindeki değeri azaltır ve metin ekranlarını aşağı doğru kaydırır.

KALİBRASYON 🛠️ - imlecin pozisyonunu sağa ilerletir ve menü seçeneklerini seçmek için kullanılır.

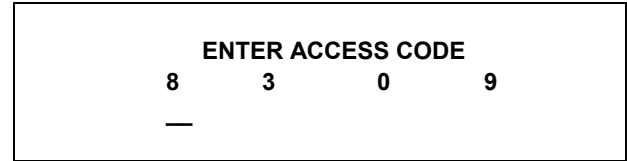
Not: Yönetici Menüsü seçeneklerine erişirken, CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOŞULLAR) ekranının görüntülediği durumlar dışında, şeyk servisi yapılamaz.

Sundae tarafı, Menü seçildiği zaman bulunduğu moda çalışmaya devam eder. Ancak, Yönetici Menüsü ya da Kalibrasyon Menüsü görüntülediği zaman sundae tarafının kumanda tuşları yanmaz ve çalışmaz.

Yönetici Menüsünde, CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOŞULLAR) ekranı görüntülediğinde her iki tarafın kumanda tuşları çalışır. (Sayfa 20'deki MEVCUT KOŞULLAR kısmına bakın.)

Erişim Kodunun Girilmesi

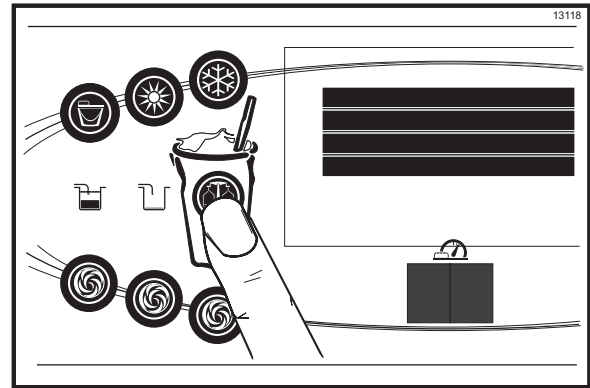
ACCESS CODE (ERİŞİM KODU) ekranı görüntüdeyken, OTOMATİK ⚙️ ya da OPSİYONEL TAT [symbol] sembollerini kullanarak imlecin bulunduğu yerdeki ilk kod hanesini girin. Doğru rakamı seçtiğinizde, KALİBRASYON sembolüne 🛠️ dokunarak imleci bir sonraki haneye götürün. (Şekil 25'e bakın.)



Şekil 25

Dört hane de ekranda görüntüye gelene kadar doğru erişim kodunu girmeye devam edin ve ardından KALİBRASYON sembolüne 🛠️ dokunun. Girilen erişim kodu doğruysa, Yönetici Menüsünün seçenekleri ekranda görüntülenir.

Girilen erişim kodu doğru değilse, KALİBRASYON sembolü 🛠️ seçildiğinde, Menü programı ekrandan kaybolur. (Şekil 26'ya bakın.)



Şekil 26

Menü Seçenekleri

OTOMATİK sembolü ❄ veya OPSİYONEL TAT sembolüne ☺ dokunarak menü içinde yukarı ya da aşağı gidebilirsiniz. Menü seçeneğini ekranın sol tarafındaki okla aynı hizaya getirip KALİBRASYON sembolüne ☺ dokunarak seçebilirsiniz. Menü programından çıkmak için EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK) seçeneğini seçin ya da KÜLAH sembolünü ☺ kullanın.

Yönetici Menüsündeki seçenekler şunlardır:

EXIT FROM MENU	MENÜDEN ÇIK
SYRUP CALIBRATION	ŞURUP KALİBRASYONU
VERIFY CALIBRATION	KALİBRASYON TEYİDİ
RESET DRAW COUNTER	ÜRÜN ÇEKME SAYACINI SIFIRLA
SET CLOCK	SAAT AYARI
AUTO HEAT TIME	OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ
AUTO START TIME	OTOMATİK BAŞLAMA SAATİ
STANDBY MODE	BEKLEME MODU
BRUSH CLEAN CYCLE	FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVRİMİ
MIX LEVEL AUDIBLE	KARIŞIM DÜZEYİ SESLİ UYARISI
FAULT DESCRIPTION	ARIZA TANIMI
LOCKOUT HISTORY	KİLİTLENME TARİHÇESİ
HEAT CYCLE SUMMARY	ISI İŞLEM ÇEVRİMİ ÖZETİ
HEAT CYCLE DATA	ISI İŞLEM ÇEVRİMİ VERİLERİ
SYSTEM INFORMATION	SİSTEM BİLGİLERİ
CURRENT CONDITIONS	MEVCUT KOŞULLAR

“EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK)” seçeneği seçildiğinde Yönetici Menüsünden çıkılır ve kumanda panosundaki semboller normal işlevlerine döner.

SYRUP CALIBRATION (ŞURUP KALİBRASYONU) seçeneği, Yönetici Menüsünden kalibrasyon ekranı seçimlerine erişim sağlar. Bu menü seçeneği seçildiğinde, kalibrasyon menüsünde bulunan işlevlerin aynıları ekranda görüntülenir. (Sayfa 47'deki “ŞURUP SİSTEMİ”ne bakın.)

>	UNFLAVORED DRAW
	SYRUP CALIBRATION
	SYRUP PRIME
	EXIT

Not: Tat eklemeyen çekme seçeneği sadece, şeyk tarafı OTOMATİK modunda olduğu zaman ekranda görüntülenir.

VERIFY CALIBRATION (KALİBRASYON TEYİDİ) seçeneği, verilen şurubun uygun miktarda olup olmadığını teyit etmek için kullanılır. (Şekil 27'ye bakın.)



Şekil 27

Ürün verme kapısındaki şurup valfini çıkarın. Şurup verme hattı şurupla önceden doldurulmuş olarak, şurup valfini bölmeli şurup kabının küçük odacık tarafına yerleştirip, karşılık gelen tat seçimini yapın. Şurup kaba akacak ve otomatik olarak duracaktır. Kabı düz bir yüzeye yerleştirip, verilen şurup miktarını kontrol edin. Eğe düzey doğru miktar aralığında değilse, o şurup çeşidinin tekrar kalibre edilmesi gerekecektir. (Sayfa 47'deki ŞURUP KALİBRASYONU kısmına bakın.)




KALİBRASYON Menüsüne girmek üzere Yönetici Menüsünden çıkmadan önce, her bir şurup çeşidi için kalibrasyonun kontrol edilip, yeniden kalibre edilmesi gereken çeşitlerin not edilmesi önerilir.

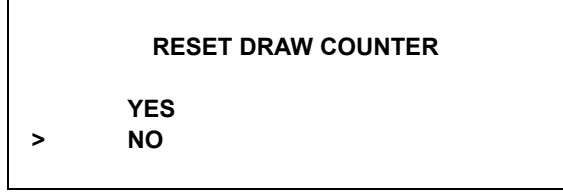
KALİBRASYON TEYİT ekranından çıkıp Yönetici Menüsü listesine dönmek için KALİBRASYON sembolünü ☺ kullanın.

SERVING COUNTER (PORSİYON SAYACI) ekranı, makineden çekilen porsiyon sayısını kontrol etmek için kullanılır. Makine fırçayla temizlendiğinde, SERVING COUNTER (PORSİYON SAYACI) otomatik olarak sıfıra ayarlanır. (Şekil 28'e bakın.)



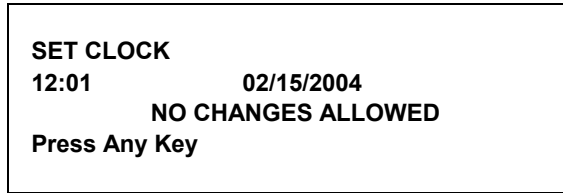
Şekil 28

PORSİYON SAYACINI sıfırlamak için KALİBRASYON sembolünü  seçip, bir sonraki ekrana ilerleyin. OTOMATİK sembolünü  seçerek ok işaretini (>) YES (EVET) seçeneğine götürün ve KALİBRASYON sembolüne  dokununuz. Porsiyon sayacı sıfıra ayarlanır ve kumanda Yönetici Menüsüne döner. (Şekil 29'a bakın.)





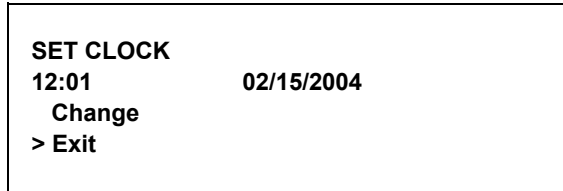
Şekil 29

SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneği, kumanda saatinin tarih ve saat ayarını yapması için Yöneticiye olanak tanır. Tarih ve saat ayarı sadece, dondurucu elle temizlendikten sonra, ama OTOMATİK ya da BEKLEME moduna konmadan önce yapılabilir. Makine fırçayla temizlenmiş durumda olmadığı zaman SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneği seçildiği zaman aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Şekil 30'a bakın.)







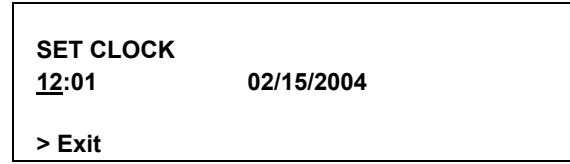
Şekil 30

Tarih veya saati değiştirmek için, menüden SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneğini seçin. OTOMATİK sembolüne  dokunarak, oku Exit (Çık) seçeneğinden Change (Değiştir) seçeneğine götürdükten sonra, Change (Değiştir) seçeneğini seçmek için KALİBRASYON sembolüne  dokununuz. (Şekil 31'e bakın.)




Şekil 31

İmleç saat hanesinin altındayken OTOMATİK  ya da OPSİYONEL TAT  sembolüne dokunarak saati değiştirin. KALİBRASYON sembolüne  dokunarak imleci dakika hanesine götürün. Doğru dakika girildiğinde, KALİBRASYON sembolüne  dokunarak imleci ay hanesine götürün. (Şekil 32'ye bakın.)





Şekil 32

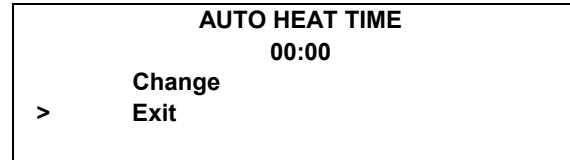
Doğru ay, gün ve yılı girin. Ardından, KALİBRASYON sembolüne  dokunarak DAYLIGHT SAVING TIME (YAZ SAATİ) ekranına ilerleyin. (Şekil 33'e bakın.)



Şekil 33



Yaz Saati özelliği devredeyse, yaz saati uygulaması başladığında kumanda saati otomatik olarak ayarlanır. Yaz Saati özelliğini Devre Dışı bırakmak için, OTOMATİK sembolünü  kullanarak oku Disable (Devre Dışı) seçeneğine götürün. Ardından, yeni ayarı kaydetmek için KALİBRASYON sembolüne  dokununuz.

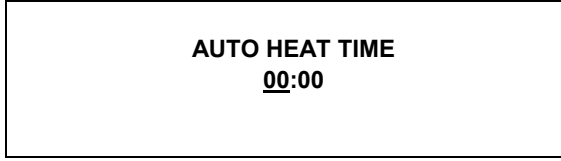
AUTO HEAT TIME (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ) ekranı, ısı işlem çevriminin başlayacağı saati ayarlaması için Yöneticiye olanak tanır. (Şekil 34'e bakın.)



Şekil 34

Not: Otomatik Isı İşlem Saatini, ünitenin fırçayla temizlendiği gün haricinde ileri almayın. Isı işlem çevrimleri arasındaki sürenin artırılması, eğer çevrim bir önceki ısı işlem çevriminden sonra 24 saat içinde başlamazsa, makinenin yumuşak kilitlenme durumuna geçmesine yol açar.

OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ'ni ayarlamak için, OTOMATİK sembolünü  kullanarak oku Change Değiştir seçeneğine götürün. Ardından, KALİBRASYON sembolüne  dokununuz. İmleç saat hanesinin altında olacak şekilde ekranda saat görüntülenir. (Şekil 35'e bakın.)



Şekil 35

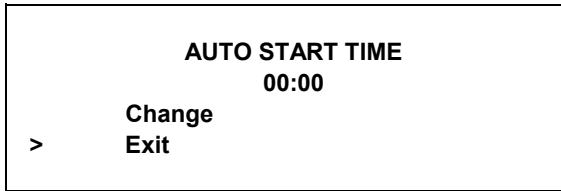
OTOMATİK sembolünü ❄ ya da OPSİYONEL TAT sembolünü ⚙ kullanarak saat hanesini istenen rakama yükseltin ya da düşürün. Ardından, KALİBRASYON sembolünü ⚖ seçerek imleci dakika hanesine götürün. Dakika hanesini ayarladıktan sonra ayarı kaydederek OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ ekranına dönmek için KALİBRASYON sembolünü ⚖ kullanın. Ekrandan çıkıp Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü ⚖ kullanın.

AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATİ) seçeneği, makinenin otomatik olarak BEKLEME modundan çıkıp OTOMATİK moduna gireceği saati ayarlaması için Yöneticiye olanak tanır. Programlanan saatte OTOMATİK moda geçilebilmesi için, makinenin dondurucu kilitleme durumu olmaksızın BEKLEME modunda olması şarttır. Ayrıca, AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATİ) Devre Dışı bırakılarak OTOMATİK modunu elle başlatma şartı konabilir. (Şekil 36'ya bakın.)



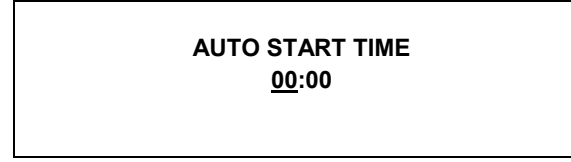
Şekil 36

OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ'ni devreye sokmak için, OTOMATİK sembolünü ❄ kullanarak oku Enable (Devrede) seçeneğine götürün. KALİBRASYON sembolüne ⚖ basarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Şekil 37'ye bakın.)



Şekil 37

OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ'ni programlamak için, OTOMATİK sembolünü [symbol] kullanarak oku Change (Değiştir) seçeneğine götürün. KALİBRASYON sembolüne ⚖ basarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Şekil 38'ye bakın.)



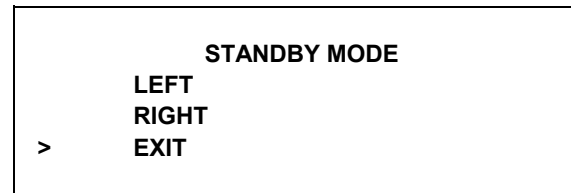
Şekil 38

OTOMATİK BAŞLAMA SAATİ'ni, imlecin üstündeki saat ayarını artırarak (OTOMATİK sembolü ❄ ya da azaltarak (OPSİYONEL TAT sembolü ⚙) programlayın. KALİBRASYON sembolüne ⚖ dokunarak imleci dakika hanesine götürüp, dakika ayarını yapın.

KALİBRASYON sembolüne ⚖ dokunduğunuzda sistem bir önceki ekrana dönerek yeni saat ayarını görüntüler. Ekrandan çıkıp Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü ⚖ kullanın.

BEKLEME seçeneği, uzun süre ürün çekilmeyen dönemlerde ünitenin sol ya da sağ tarafını bekleme moduna geçirmek için kullanılır. Menüden STANDBY (BEKLEME) ekranını seçin. OTOMATİK sembolünü ❄ kullanarak oku sol (şeyk) ya da sağ (yumuşak ürün) tarafa götürün. Seçilen tarafta Bekleme modunu devreye sokmak için KALİBRASYON sembolünü ⚖ kullanın.

Bekleme modunu diğer tarafta devreye sokmak için yukarıdaki adımları tekrarlayın. (Şekil 39'a bakın.)

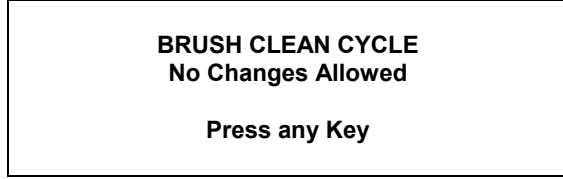


Şekil 39

Makinenin sağ ya da sol tarafında Bekleme modundan çıkmak için Yönetici Menüsünden çıkıp OTOMATİK modunu seçin.

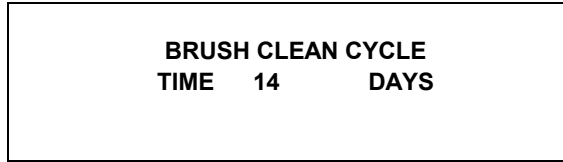
BRUSH CLEAN CYCLE (FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVİRİMİ) seçeneği, makinenin fırçayla temizlenme işlemleri arasındaki maksimum gün sayısını seçmesi için Yöneticiye olanak tanır. Fırçayla temizleme çevrimi sadece dondurucu elle temizlendikten sonra, ama OTOMATİK ya da BEKLEME moduna konmadan önce değiştirilebilir.

Makine fırçayla temizlenmiş durumda olmadığında BRUSH CLEAN CYCLE (FIRÇAYLA TEMİZLEME ÇEVİRİMİ) seçeneği seçildiği zaman aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Şekil 40'a bakın.)



Şekil 40

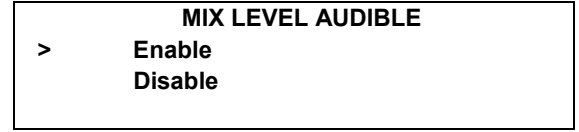
Fırçayla temizleme aralığını değiştirmek için, gün sayısını OTOMATİK sembolünü * kullanılarak artırın ya da OPSİYONEL TAT sembolünü @ kullanarak azaltın. Ayarı kaydedip Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü @ kullanın. Fırçayla temizleme sayacının gösterdiği gün sayısı yeni ayara değişir. (Şekil 41'e bakın.)



Şekil 41

Fırçayla temizleme çevrimleri arasındaki maksimum gün sayısına ilişkin yerel kurallara daima uyun.

MIX LEVEL AUDIBLE (KARIŞIM DÜZEYİ SESLİ UYARISI) seçeneği devredeyse, "karişim az" ya da "karişim yok" durumu olduğunda kullanıcıya sesli bir uyarı verilir. Bu seçenek seçildiğinde aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 42'ye bakın.)



Şekil 42

OPSİYONEL TAT sembolünü @ kullanarak gösterge okunu Disable (Devre Dışı) seçeneğine götürüp, sesli uyarı özelliğini devre dışı bırakabilirsiniz. Yeni ayarı kaydedip Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü @ kullanın. Haznedeki karişim düzeyi düşerse kumanda panosundaki Karişim Az ve Karişim Yok simgeleri yanar, ancak sesli uyarı verilmez.

FAULT DESCRIPTION (ARIZA TANIMI) ekranı, dondurucuda bir arıza olup olmadığını ve varsa arızanın hangi tarafta olduğunu belirtir. Eğer hiçbir arıza bulunamıyorsa aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 43'e bakın.)



Şekil 43

Sistemin bulunduğu bir sonraki arızayı görüntülemek ya da başka arıza yoksa Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü @ kullanın. Arıza görüntülediği zaman KALİBRASYON sembolüne @ dokunulması, Menü ekranına döndüğünde, arıza giderilmişse kaydın silinmesine yol açar.

Bu ekranda görüntülenebilecek değişken mesajlar, düzeltici işlemlerin açıklamasıyla birlikte aşağıda verilmiştir.

NO FAULT FOUND (ARIZA YOK) - Dondurucuda hiçbir arıza bulunamamıştır. Bu değişken mesaj görüntüledikten sonra ekranda hiçbir şey görülmez.

BEATER OVERLOAD (DÖVÜCÜDE AŞIRI YÜKLENME) - Dondurucunun arızalı tarafındaki dövücü sıfırlama düğmesine sertçe basın. (Sayfa 7'ye bakın.)

HPCO COMPRESSOR (HPCO KOMPRESÖRÜ) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Makinenin soğuması için 5 dakika bekleyin. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin ve her iki tarafı OTOMATİK moda yeniden başlatın.

HOPPER THERMISTOR BAD (HAZNE TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Servis teknisyenini arayın.

BARREL THERMISTOR BAD (SİLİNDİR TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Servis teknisyenini arayın.

GLYCOL THERMISTOR BAD (GLİKOL TERMİSTÖRÜ BOZUK) - Açma/kapatma anahtarını OFF (KAPALI) pozisyona getirin. Servis teknisyenini arayın.

LOCKOUT HISTORY (KİLİTLENME TARİHÇESİ) ekranı, son 40 yumuşak kilitleme, katı kilitleme, fırçayla temizleme tarihlerini ya da iptal edilen ısı işlem çevrimlerini görüntüler. Sayfa numaraları ekranın sağ üst köşesinde verilir. Sayfa 1 daima en son olayı gösterir. (Şekil 44'e bakın.)

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

Şekil 44

Ekranın ikinci satırında olayın tarih ve saati görüntülenir. Üçüncü satırda olayın nedeni gösterilir ya da fırçayla temizleme işlemi başarıyla gerçekleştirildiyse belirtilir. Bazı olayların birden fazla nedeni vardır. Böyle bir durumda, her neden için ayrı bir sayfa üretilir.

OTOMATİK sembolünü * ya da OPSİYONEL TAT sembolünü Ⓢ kullanarak her bir ekranı görüntülemek üzere ileri ya da geri gidebilirsiniz. Görüntülenebilecek değişken mesajlar aşağıda verilmiştir.

Isı İşlem Çevrimine Girerken Oluşabilecek Arızalar

POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI) - Açma/kapatma anahtarı OFF (KAPALI) pozisyonundadır.

AUTO OR STBY OFF (OTOMATİK YA DA BEKLEME KAPALI) - Kumanda OTOMATİK ya da BEKLEME moduna değildir.

MIX OUT FAILURE (KARIŞIM YOK ARIZASI) - Haznede karışım kalmadığını gösteren bir durum mevcuttur.

NO HEAT CYCLE TRIED (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ DENENMEDİ) - Otomatik Isı İşlem Saati ayarlanarak, ısı işlem çevrimi, son başarılı çevrimin ardından 24 saatten daha uzun bir süre sonra yapılmak istendi.

Isı İşlem Modunda Oluşan Arızalar

HEAT MODE FAILURE (ISITMA MODU ARIZASI) - 90 dakikalık maksimum ısıtma modu süresi aşıldı.

COOL MODE FAILURE (SOĞUTMA MODU ARIZASI) - 120 dakikalık maksimum soğutma modu süresi aşıldı.

TOTAL TIME FAILURE (TOPLAM SÜRE ARIZASI) - 4 saatlik maksimum toplam ısı işlem süresi aşıldı.

BRUSH CLEAN TIMEOUT (FIRÇAYLA TEMİZLEME MOLASI) - Makinenin çalıştığı toplam gün sayısı, fırçayla temizleme çevrim ayarını geçti.

POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI) - Açma/kapatma anahtarı, ısı işlem çevrimi sırasında kapatıldı.

POWER FAIL IN H/C (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ SIRASINDA ELEKTRİK KESİNTİSİ) - Isı işlem çevrimi sırasında elektrik kesintisi meydana geldi.

(L/R) MIX LOW FAILURE (SOL/SAĞ KARIŞIM AZ ARIZASI) - (Sol/sağ) haznedeki karışım düzeyi, başarılı bir ısı işlem çevrimi için çok düşük.

(L/R) BEATER OVL D H/C (SOL/SAĞ DÖVÜCÜ AŞIRI YÜKLENDİ) - (Sol/sağ tarafın) dövücü motorunda bir aşırı yüklenme durumu algılandı.

(L/R) BRL THERM FAIL (SOL/SAĞ SİLİNDİR TERMİSTÖRÜ BOZUK) - (Sol/sağ taraftaki) dondurucu silindirin termistör sensörü bozuldu.

(L/R) HOPPER THERM FAIL (SOL/SAĞ HAZNE TERMİSTÖRÜ BOZUK) - (Sol/sağ taraftaki) dondurucu silindirin termistör sensörü bozuldu.

(L/R) HPCO H/C - Isı işlem çevrimi sırasında (sol/sağ taraftaki) yan yüksek basınç anahtarı açıldı.

OTOMATİK Modunda Oluşan Arızalar

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR (4 SAAT SONRA SOL/SAĞ HAZNE>5C) - Sol ya da sağ haznedeki karışımın sıcaklığı, dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR (4 SAAT SONRA SOL/SAĞ SİLİNDİR>5C) - Sol ya da sağ silindirdeki karışımın sıcaklığı, dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR (1 SAAT SONRA SOL/SAĞ HAZNE>7C) - Sol ya da sağ haznedeki karışımın sıcaklığı, bir saatten daha uzun süreyle 7°C'den (45°F) yüksek olmuştur.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR (1 SAAT SONRA SOL/SAĞ SİLİNDİR>7C) - Sol ya da sağ silindirdeki karışımın sıcaklığı, bir saatten daha uzun süreyle 7°C'den (45°F) yüksek olmuştur.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA SOL/SAĞ HAZNE>5C) - Sol ya da sağ haznedeki karışımın sıcaklığı, bir elektrik kesintisinin ardından dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA SOL/SAĞ SİLİNDİR>5C) - Sol ya da sağ silindirdeki karışımın sıcaklığı, bir elektrik kesintisinin ardından dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

(L/R) HPR>59F (15C) (SOL/SAĞ HAZNE>15C) - Sol ya da sağ haznedeki karışımın sıcaklığı 15°C'den (59°F) daha yüksektir.

(L/R) BRL>59F (15C) (SOL/SAĞ SİLİNDİR>15C) - Sol ya da sağ silindirdeki karışımın sıcaklığı 15°C'den (59°F) daha yüksektir.

HEAT CYCLE SUMMARY (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ ÖZET) ekranı, son ısı işlem çevriminden (İÇ) sonra kaç saat geçtiğini, ürün sıcaklığının 65.6°C (150°F) olduğundan beri kaç saat geçtiğini ve son fırçayla temizleme (FT) tarihinden beri kaç ısı işlem çevriminin tamamlandığını gösterir.

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

Şekil 45



HEAT CYCLE DATA (ISI İŞLEM ÇEVİRİMİ VERİLERİ), 366'ya kadar ısı işlem çevriminin kayıtlarını içerir. En son ısı işlem çevriminin verileri birinci sırada gösterilir.

Her ısı işlem çevriminin kaydı üç ekran içerir. Birinci ekranda ısı işlem çevriminin ay ve gününün yanı sıra, çevrimin makinedeki başlama ve sona erme

saatleri ve arızanın tanımı görüntülenir. Alt satırda, kayıt numarasının yanı sıra, ısı işlem çevrimi sırasında bir elektrik kesintisi olduysa belirtilir (POWER FAILURE IN HC [İÇ SIRASINDA ELEKTRİK KESİNTİSİ]).

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

Şekil 46

OTOMATİK sembolünü  kullanarak veri sayfaları arasında ilerleyebilirsiniz. Önceki sayfalara gitmek için ise OPSİYONEL TAT  sembolüne dokununuz. (Şekil 46'ya bakınız.)

Her bir taraftaki hazne ve silindir sıcaklıklarının kayıtları ikinci ve üçüncü ekranlarda görüntülenir. İkinci ekran, dondurucunun sol tarafını görüntüler. (Şekil 47'ye bakınız.) Üçüncü ekran, dondurucunun sağ tarafını görüntüler. (Şekil 48'e bakınız.)

Bu ekranların üst satırında, Isı İşlem Çevriminin sonunda kaydedilen hazne (H) ve silindir (B) sıcaklıkları görüntülenir ve bilgilerin hangi dondurucu tarafına (L (Sol) veya R (Sağ)) ait olduğu belirtilir.

Kalan satırlarda aşağıdaki bilgiler verilir:

HEAT (ISI) = Haznenin (h) ve silindirin (b) 66.1°C (150.9°F) sıcaklığa erişme süresi.

OVER (TUTMA) = Hazne (h) ve silindir (b) sıcaklığının 65.6°C (150°F) üstünde tutulma süresi.

COOL (SOĞUTMA) = SOĞUTMA evresinde hazne (h) ve silindir (b) sıcaklığının 5°C (41°F) üstünde olduğu süre.

PEAK (ZİRVE) = Isı İşlem Çevrimi sırasında hazne (h) ve silindirde (b) ölçülen en yüksek sıcaklık.

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

Şekil 47

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

Şekil 48

ISITMA süresi, her bir alanın 66.1°C (150.9°F) sıcaklığa erişme süresini belirtir. Her bir alan, en az 35 dakika süreyle 65.6°C (150°F) üzerinde kalmalıdır. Ek olarak, her bir alan en az 115 dakika süreyle ısıtılmalıdır.

Bir sonraki sayfaya ilerlemek için OTOMATİK sembolünü ❄️, bir önceki sayfaya geri gitmek için OPSİYONEL TAT sembolünü ⚙️ kullanın.

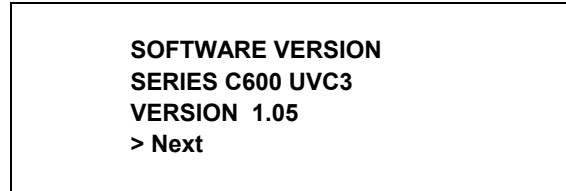
Eğer bir arıza olduysa, Isı İşlem Çevrimi Arıza mesajı birinci ekranda görüntülenir.

Ekranın 2. satırında görüntülenebilecek değişken arıza kodu mesajları aşağıdaki listede verilmektedir.

- HT HEAT TIME FAILURE (ISITMA SÜRESİ ARIZASI)
Karışımın sıcaklığı 90 dakikadan daha kısa bir süre içinde 66.1°C'nin (151°F) üstüne çıkmadı.
- CL COOL MODE FAILURE (SOĞUTMA MODU ARIZASI)
Hazne ve dondurucu silindirindeki karışımın sıcaklığı 120 dakikadan daha kısa bir süre içinde 5°C'nin (41°F) altına inmedi.
- TT TOTAL TIME FAILURE (TOPLAM SÜRE ARIZASI)
Isı işlem çevriminin en fazla 4 saatte tamamlanması gerekmektedir.
- MO MIX OUT FAILURE (KARIŞIM YOK ARIZASI)
Isı işlem çevriminin başlangıcında ya da çevrim sırasında "karışım yok" durumu algılandı.
- ML MIX LOW FAILURE (KARIŞIM AZ ARIZASI)
Isıtma ya da Soğutma Evresinin süresi aşıldı ve bir "karışım az" durumu mevcuttu.
- BO BEATER OLVD IN HC (İÇ SIRASINDA DÖVÜCÜDE AŞIRI YÜKLENME)
Isı işlem çevrimi sırasında dövücü aşırı yüklendi.
- HO HPCO IN HEAT CYCLE (İÇ SIRASINDA YÜKSEK BASINÇ KESİNTİ DURUMU)
Isı işlem çevrimi sırasında yüksek basınç kesinti durumu oluştu.
- PF POWER FAILURE IN HC (İÇ SIRASINDA ELEKTRİK KESİNTİSİ)
Bir elektrik kesintisi nedeniyle Isıtma Evresi, Soğutma Evresi veya Toplam Çevrim Süresi, izin verilen maksimum süreyi aştı. Eğer elektrik kesintisine rağmen ısı işlem çevrimi başarıyla tamamlanırsa, ekranın üçüncü satırında bir yıldız (*) görüntülenir.

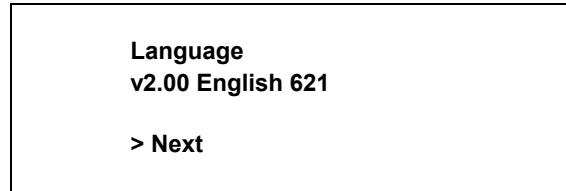
- PS POWER SWITCH OFF (AÇMA/KAPATMA ANAHTARI KAPALI)
Açma/kapatma anahtarı, ısı işlem çevrimi sırasında OFF (KAPALI) pozisyona getirildi.
- TH THERMISTOR FAILURE (TERMİSTÖR ARIZASI)
Bir termistör probu arızalandı.
- OP OPERATOR INTERRUPT (KULLANICI MÜDAHALESİ)
Isı işlem çevriminin, Servis Menüsündeki OPERATOR INTERRUPT (KULLANICI MÜDAHALESİ) seçeneği kullanılarak durdurulduğunu belirtir.
- PD PRODUCT DOOR OFF (ÜRÜN KAPISI YERİNDE DEĞİL)
Ürün kapısı yerinde değildir veya iyice oturmamıştır.

SYSTEM INFORMATION (SİSTEM BİLGİLERİ) üç ayrı ekranda görüntülenir. Birinci ekran, makineye yüklenmiş olan kumanda ve yazılım sürümünü içerir. (Şekil 49'a bakın.)



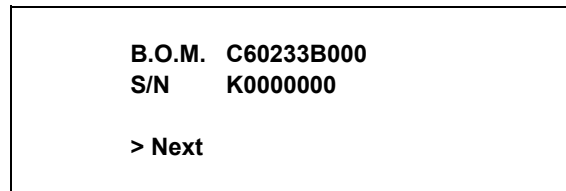
Şekil 49

Yazılım dili sürümünü içeren bir sonraki sistem bilgi ekranına ilerlemek için KALİBRASYON sembolünü ⚙️ kullanın. (Şekil 50'ye bakın.)



Şekil 50

Makinenin model ve seri numaralarını içeren üçüncü sistem bilgi ekranına ilerlemek için KALİBRASYON sembolünü ⚙️ kullanın. KALİBRASYON sembolü ⚙️ tekrar kullanıldığında, sistem, Menü listesine döner. (Şekil 51'e bakın.)




Şekil 51


CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOŞULLAR) ekranı, makinenin çalışan tarafındaki ürün viskozitesinin yanı sıra, her iki tarafın hazne ve silindir sıcaklıklarını gösterir. Sol sütun şeyk tarafının, sağ sütun ise sundae tarafının değerlerini görüntüler. Ekranın alt satırı, mevcut glikol sıcaklığını gösterir. (Şekil 52'ye bakın.)

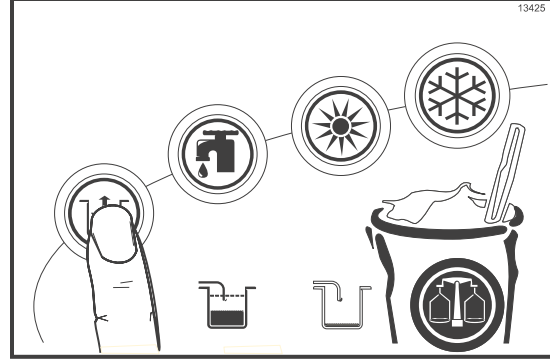
VISC	0	0.0
HOPPER	41.0	41.1
GLYCOL		41.0

Şekil 52

CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOŞULLAR) ekranı, sol ve sağ tarafın kumanda panosu tuşlarını normal çalışma durumuna döndüren tek Menü ekranıdır. Bu seçenek seçildiğinde Menü tuşları yanmaz; dolayısıyla, şeyk servisi yapılabilir ve panodaki tüm dokunmatik tuşlar tam olarak çalışır durumdadır. Yönetici Menüsünde kalıp aynı zamanda şeyk servisi yapabilmek için bu ekranı kullanın. CURRENT CONDITIONS (MEVCUT KOŞULLAR) ekranından çıkıp Menüye dönmek için KALİBRASYON sembolünü  kullanın.

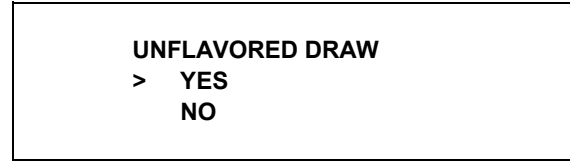
Şurupsuz Şeyk Servisi

Yazılımın 1.04 sürümünden başlamak üzere, sol taraftaki pompa sembolü  seçilerek, şurup çeşidi kullanılmadan şeyk servisi yapılabilir.






Şekil 53

Aşağıdaki ekran görüntülenir.



Şekil 54

KALİBRASYON sembolünü  seçin. Sol tarafın POMPA sembolü yanar ve ürün servisi derhal başlar. Bardağın dolduğu piroelektrik sensör tarafından tespit edildiğinde, şurupsuz ürün çekme işlemi sona erer ve POMPA ışığı söner. Şurupsuz ürün çekme işlemi ayrıca POMPA sembolüne ikinci bir kere dokunmakla sona erdirilebilir.

Not: TAT EKLEMEDEN ÇEKME ekranını iptal etmek için, OPSİYONEL TAT sembolüne  dokunarak oku "NO (HAYIR)" seçeneğine götürüp, KALİBRASYON sembolünü  seçin.

Makineyi ilk olarak söküyorsanız ve bu başlama noktasına gelmek için daha fazla bilgi gerekiyorsa, 59. sayfadaki “Sökme” kısmından başlayın.

Ekipman Kurulumu

Dondurucu Silindir Tertibatı – Şeyk Tarafı

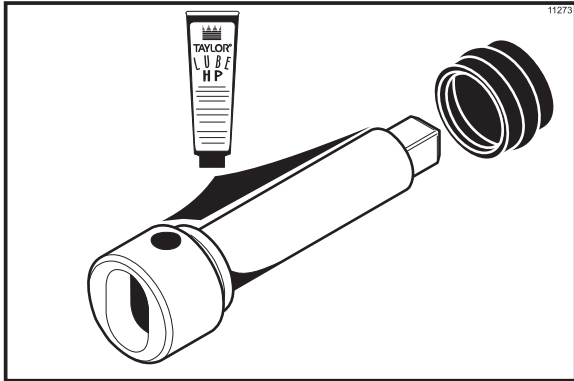


Açma/Kapatma anahtarının OFF (KAPALI) durumunda olmasına dikkat edin. Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar dolayısıyla ağır bedensel zarara yol açabilir.

Şeyk tarafının parça tepsisini hazır bulundurarak aşağıdaki işlemleri yapın:

1. Adım

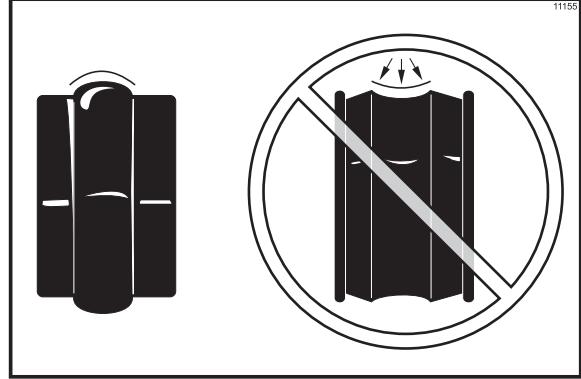
Şeyk dövücüsünün tahrik milini monte etmeden önce, milin üzerindeki yuvayı yağlayın. Dövücü milinin lastik contasını milin dar ucuna geçirin ve milin üstündeki yuvaya takın. Contanın iç kısmını iyice yağlayın. Ayrıca, contanın arka kovan yatağıyla temas eden yassı kenarını da yağlayın. Mile eşit kalınlıkta bir tabaka yağ sürün. Kare ucu YAĞLAMAYIN. (Şekil 55’e bakın.)



Şekil 55

Not: Parçaları yağlarken, yiyecek maddelerine uygun bir yağ kullanın (örneğin: Taylor Lube HP).

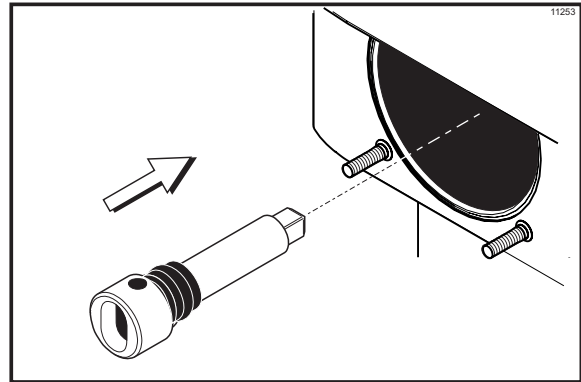
Not: Karışımın dondurucu silindirin arkasından dışarı sızmasını önlemek için, contanın orta kısmı dışbükey olmalı ya da contadan dışarı doğru uzanmalıdır. Eğer contanın orta kısmı içbükey ise ya da contanın ortasına doğru uzaniyorsa, contanın içini dışına çevirin. (Şekil 56’ya bakın.)



Şekil 56

2. Adım

Şeyk dövücü milini dondurucu silindirin içindeki arka kovan yatağına yerleştirin ve kare ucu tahrik mili kaplinine iyice oturmasını sağlayın. Tahrik milinin, tahrik kaplinine tutukluk yapmadan oturmasına dikkat edin. (Şekil 57’ye bakın.)



Şekil 57

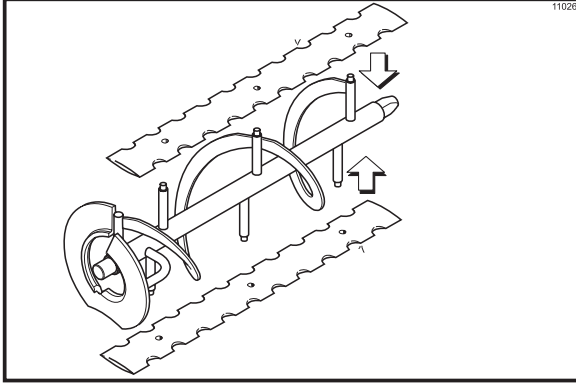
3. Adım

Kazıyıcı bıçaklarda herhangi bir çentik veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin. Çentik varsa bıçakları değiştirin.

Not: Şeyk tarafının kazıyıcı bıçakları her 6 ayda bir değiştirilmelidir.

4. Adım

Bıçaklar iyi durumdaysa, her bir bıçağı dövücü tertibatındaki tespit pimleri üzerine yerleştirin. (Şekil 58'e bakın.)

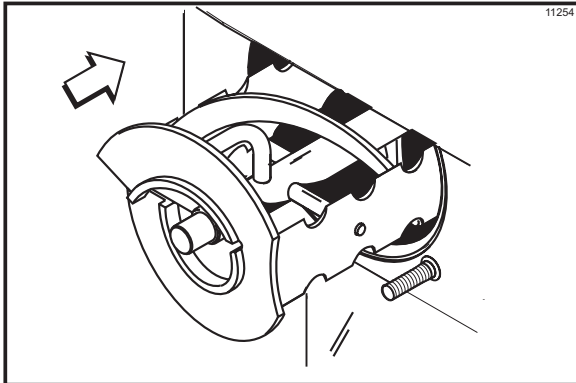


Şekil 58

Not: Hasarı önlemek için, kazıyıcı bıçağın üzerindeki delikler pimlere iyice oturmalıdır.

5. Adım

Dövücü tertibatının bıçaklarını tutarak, tertibatı dondurucu silindire yerleştirin. Milin ucunun, tahrik mili yuvasına iyice oturmasını sağlayın. (Şekil 59'a bakın.)

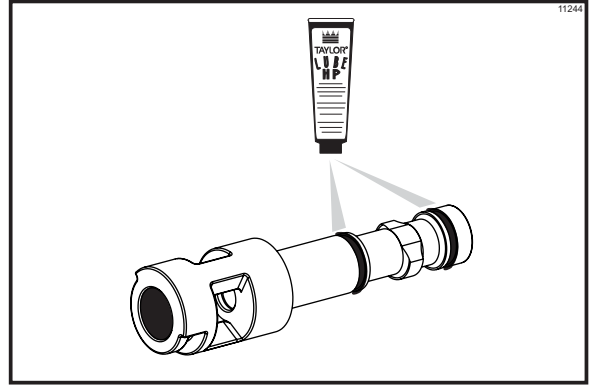


Şekil 59

Not: Dövücü tertibatı gerektiği gibi oturduğunda, dondurucu silindirin ön tarafından dışarıya sarkmayacaktır.

6. Adım

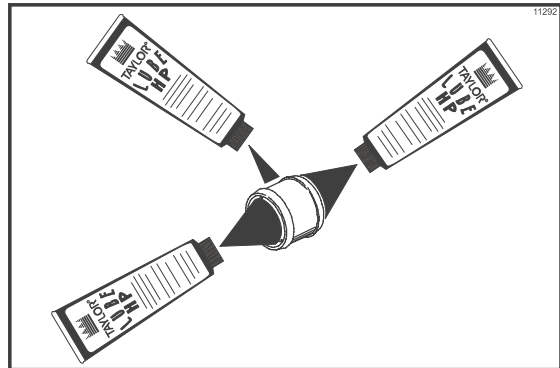
Çekme valfinin döner tertibatını monte edin. Çekme valfinin o-ringlerinde kesik ya da çentik bulunup bulunmadığını kontrol edin. (Kesik veya çentik varsa o-ringleri değiştirin.) Çekme valfinin o-ringleri iyi durumdaysa, 2 o-ringi çekme valfinin yuvalarına yerleştirip yağlayın. (Şekil 60'a bakın.)



Şekil 60

7. Adım

Döner tertibatın mil contasının dış çapını yağlayın. Contanın her iki tarafındaki oyukları doldurun.

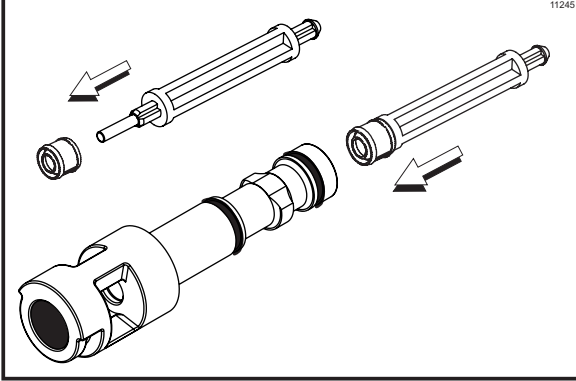


Şekil 61

8. Adım

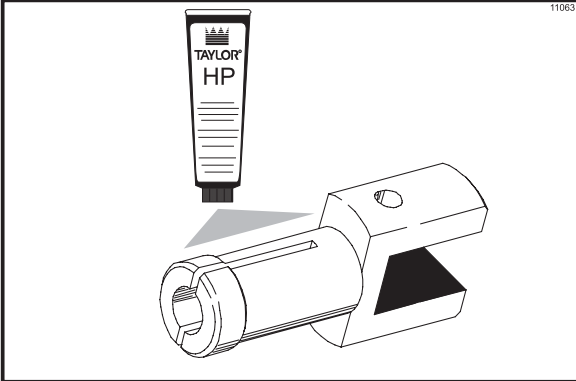
Döner tertibatın mil contasını, çekme valfinin altına gidebildiği kadar sokun. Döner tertibatın mil contası, çekme valfi boşluğunun içindeki conta yuvasına oturmalıdır.

Önemli Not: Döner tertibatın mil contasının yuvaya doğru şekilde oturduğunu görmek için inceleyin. Aşınmış, eksik ya da yanlış monte edilmiş bir mil contası, çekme valfinin tepesinden ürün sızmasına yol açar. (Şekil 62'ye bakın.)



Şekil 62

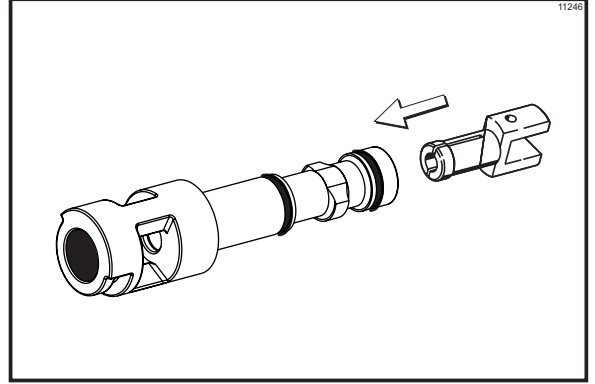
Tahrik edilen döner parçanın küçük ucunu yağlayın. (Şekil 63'e bakın.)



Şekil 63

Step 10

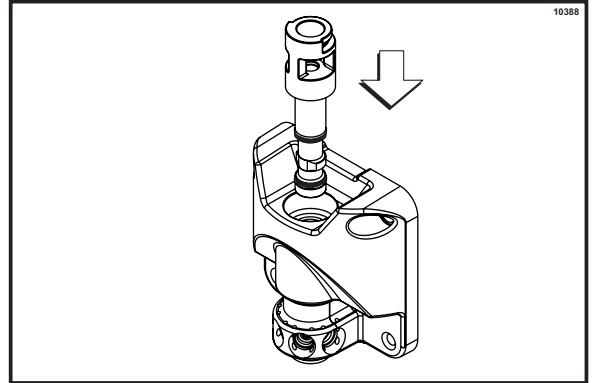
Tahrik edilen döner parçayı çatal tarafından sıkarak, çekme valfinin metal açıklığına sokup, yerine oturana kadar itin. (Şekil 64'e bakın.)



Şekil 64

11. Adım

Çekme valfinin döner tertibatını, şekilde gösterildiği gibi şekk kapısına sokup hizalayın. (Şekil 65'e bakın.)

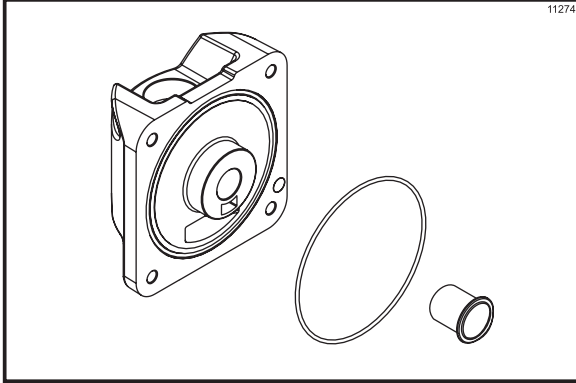


Şekil 65

12. Adım

Dondurucu kapısı o-ringini, dondurucu kapısının arkasındaki yuvaya yerleştirin. Ön yatağın dış çapını yağlayın. Ön yatağı, kapı göbeğinin için kaydırarak geçirin.

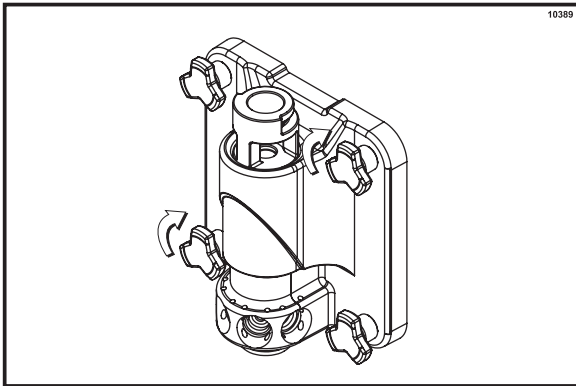
Not: Gerekirse, dondurucu kapısı o-ringinin yerinde kalmasını sağlamak için, üst kısmındaki saat 10 ve saat 2 noktalarına birer damla yağ koyun.



Şekil 66

13. Adım

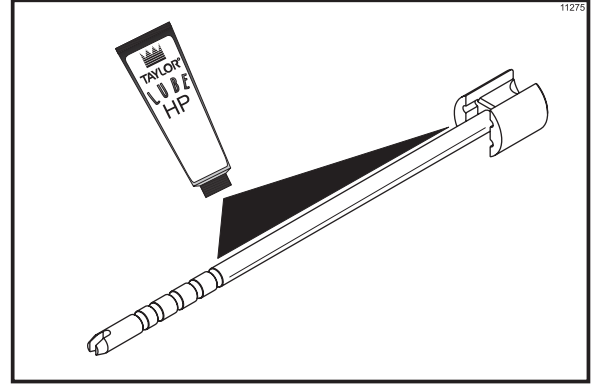
Şeyk dondurucu kapısını monte edin. Dondurucu kapısını, dondurucu silindirin ön tarafındaki dört saplamaya yerleştirin. Çekme valfinin üst kısmını, aktüatör desteğiyle hizalayın. El vidalarını (kapının alt kısmındaki kısa el vidalarını) monte edin. Kapının iyice oturmasını sağlamak için vidaları çapraz sırayla eşit miktarda sıkın. **Fazla sıkmayın.**



Şekil 67

14. Adım

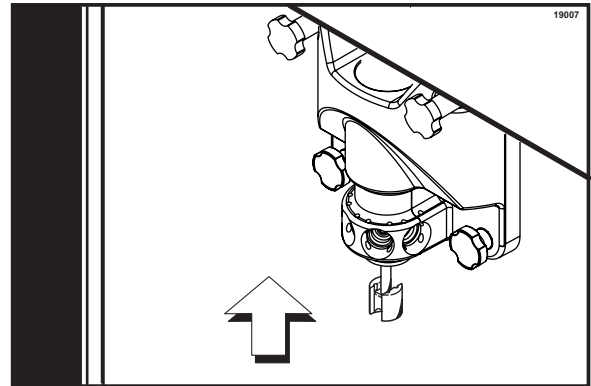
Döner tertibat bıçağının milini, yuvaya kadar yağlayın. (Şekil 68'e bakın.)



Şekil 68

15. Adım

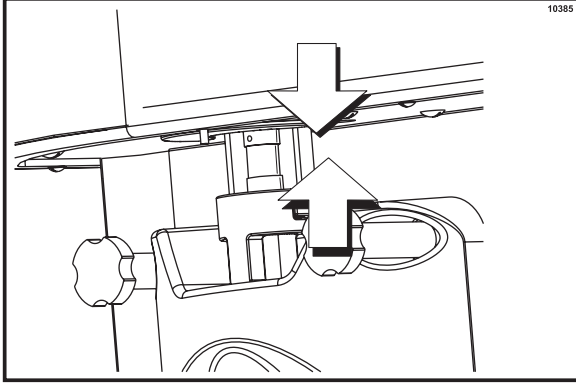
Döner tertibatın bıçak milini, çekme valfinin üst kısmından görüntüye gelene kadar, tahrik edilen döner parçanın merkezinden ve çekme valfinin boşluğundan sokun. Döner tertibatın bıçağı, tahrik edilen döner parçaya alt kısmından hizalanmalı ve geçmelidir. Bu şekilde, döner tertibatın mili, üst tarafta döner tertibatın kaplinine geçmek üzere yeterince yukarı çıkabilir. (Şekil 69'a bakın.)



Şekil 69

16. Adım

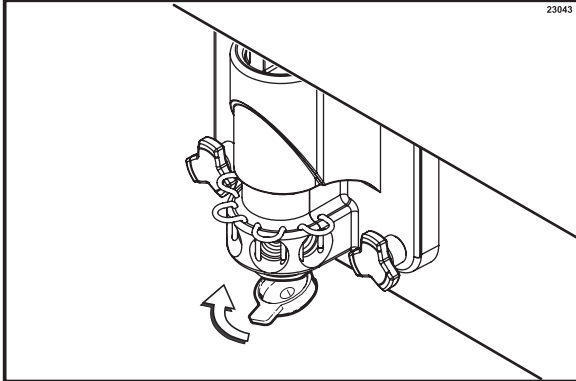
Dönme tertibatı kaplininin kilitleme kuşağını kaldırıp, kuşak kilitleme pozisyonuna düşene kadar mili kaplinin boşluğuna sokun. (Şekil 70'e bakın.)



Şekil 70

17. Adım

Kısıtlayıcı kapağını kapıdaki ağızlığın ucuna geçirip, şurup valfinin tespit pimlerini monte edin. (Şekil 71'e bakın.)



Şekil 71

Dondurucu Silindir Tertibatı – Yumuşak Ürün Tarafı

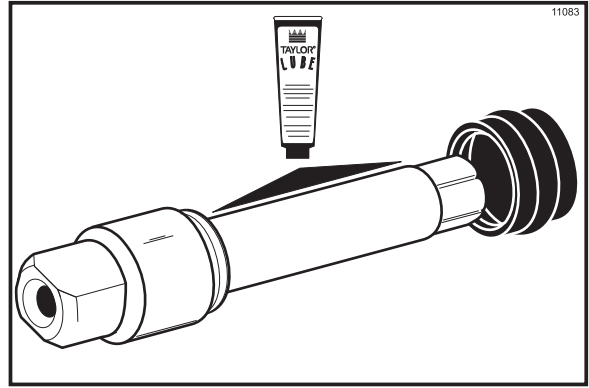


Açma/Kapatma anahtarının OFF (KAPALI) durumda olmasına dikkat edin. Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar dolayısıyla ağır bedensel zarara yol açabilir.

Yumuşak ürün tarafının parça tepsisini hazır bulundurarak aşağıdaki işlemleri yapın:

1. Adım

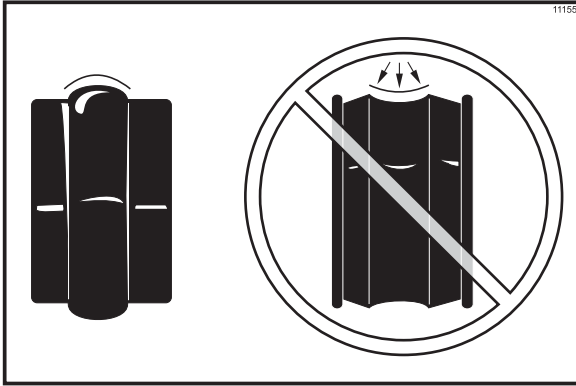
Yumuşak ürün dövücü milini monte etmeden önce, milin üzerindeki yuvayı yağlayın. Dövücü milinin lastik contasını milin dar ucuna geçirin ve milin üstündeki yuvaya takın. Contanın iç kısmını iyice yağlayın. Ayrıca, contanın arka kovan yatağıyla temas eden düz kenarını da yağlayın. Mile eşit kalınlıkta bir tabaka yağ sürün. Altıgen ucu YAĞLAMAYIN. (Şekil 72'ye bakın.)



Şekil 72

Not: Parçaları yağlarken, yiyecek maddelerine uygun bir yağ kullanın (örneğin: Taylor Lube HP).

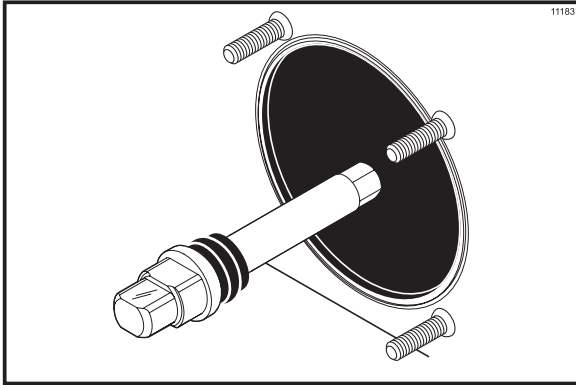
Not: Karışımın dondurucu silindirin arkasından dışarı sızmasını önlemek için, contanın orta kısmı dışbükey olmalı ya da contadan dışarı doğru uzanmalıdır. Eğer contanın orta kısmı içbükey ise ya da contanın ortasına doğru uzanıyorsa, contanın içini dışına çevirin. (Şekil 73'e bakın.)



Şekil 73

2. Adım

Döğücü milini dondurucu silindirin içindeki arka kovan yatağına yerleştirin ve altıgen ucun tahrik kaplinine iyice oturmasını sağlayın. (Şekil 74'e bakın.)



Şekil 74



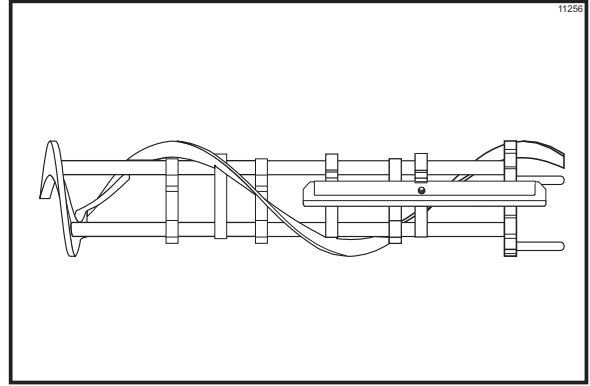
Döğücü tertibatı üzerinde çalışırken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Kazıyıcı bıçaklar çok keskin olup, bedensel zarara yol açabilir.

3. Adım

Kazıyıcı bıçaklarda herhangi bir çentik veya aşınma işareti olup olmadığını kontrol edin. Çentik varsa ya da bıçaklar aşınmışsa, her iki bıçağı da değiştirin.

4. Adım

Bıçaklar iyi durumdaysa, kazıyıcı bıçak klipslerini bıçakların üzerine monte edin. Arka kazıyıcı bıçağı, döğücünün üzerindeki arka tespit pimine yerleştirin. (Şekil 75'e bakın.)



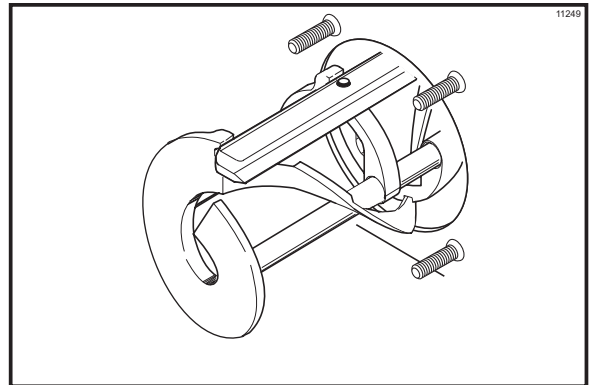
Şekil 75

Not: Yumuşak ürün tarafının kazıyıcı bıçakları her 3 ayda bir değiştirilmelidir.

Not: Masraflı bir hasarı önlemek için, kazıyıcı bıçağın üstündeki deliğın pime iyice oturmasına dikkat edin.

5. Adım

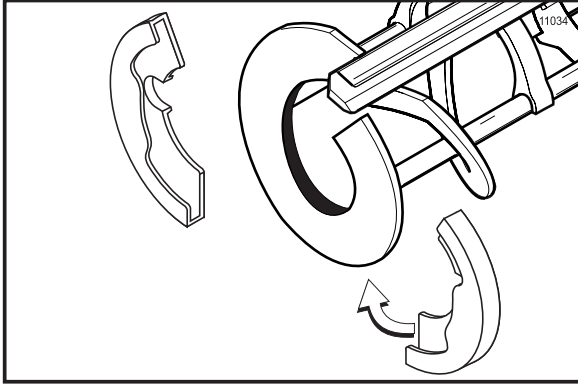
Arka bıçağı döğücünün üzerinde tutarak, tertibatı dondurucu silindirin içine yarı yola kadar yerleştirin. Ön kazıyıcı bıçağı ön tutma piminin üzerine monte edin. (Şekil 76'ya bakın.)



Şekil 76

6. Adım

Dövücü ayaklarını monte edin. (Şekil 77'ye bakın.)

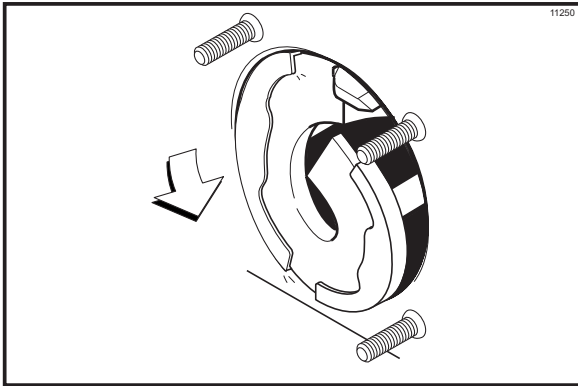


Şekil 77

7. Adım

Dövücü tertibatını, dondurucu silindirin içine tamamen kaydırın.

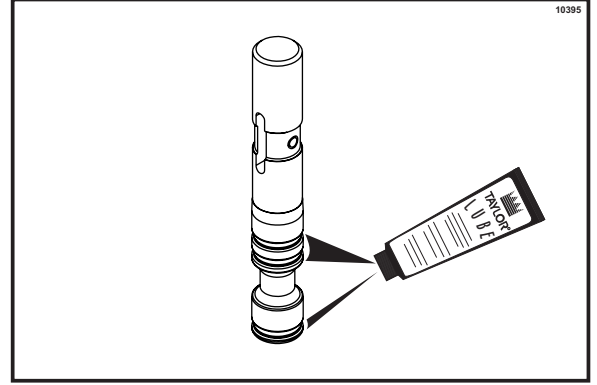
Dövücü tertibatını hafifçe çevirerek, tahrik milinin üzerinde doğru pozisyonda oturtun. Dövücü tertibatı tahrik miline iyice oturduğunda, dondurucu silindirin önünden dışarıya sarkmayacaktır. (See Figure 78.)



Şekil 78

8. Adım

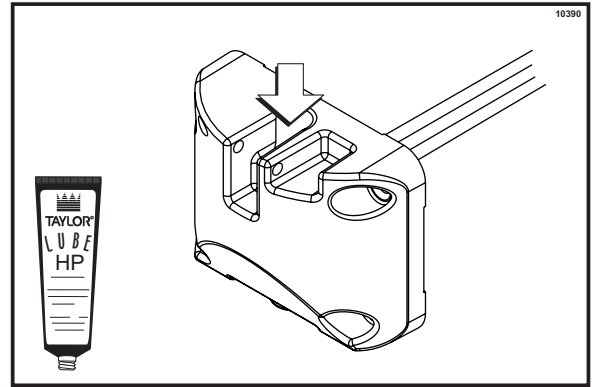
Çekme valfini monte edin. 3 adet o-ring'i çekme valfinin üzerindeki yuvalara takın ve yağlayın. (Şekil 79'a bakın.)



Şekil 79

9. Adım

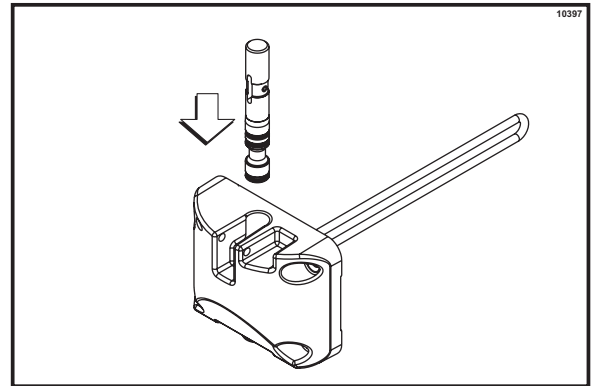
Dondurucu kapısı valf boşluğunun üst kısmının içini hafifçe yağlayın. (Şekil 80'e bakın.)



Şekil 80

10. Adım

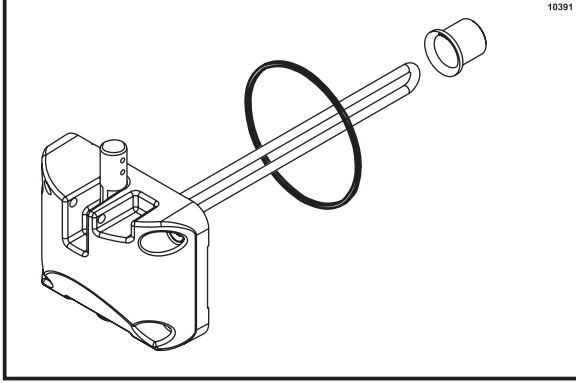
Çekme valfini üstten yerleştirin. Çekme kolu yuvası ön tarafa bakmalıdır. (Şekil 81'e bakın.)



Şekil 81

11. Adım

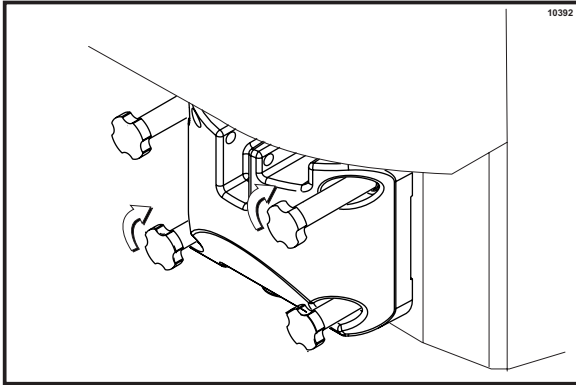
Dondurucu kapısını toplayın. Kapı contasını, dondurucu kapısının arkasındaki yuvaya yerleştirin. Ön yatağı, flanşlı kenarı kapıya karşı gelecek şekilde engelli çubuğun üzerine geçirin. Contayı ya da yatağı YAĞLAMAYIN. (Şekil 82'ye bakın.)



Şekil 82

12. Adım

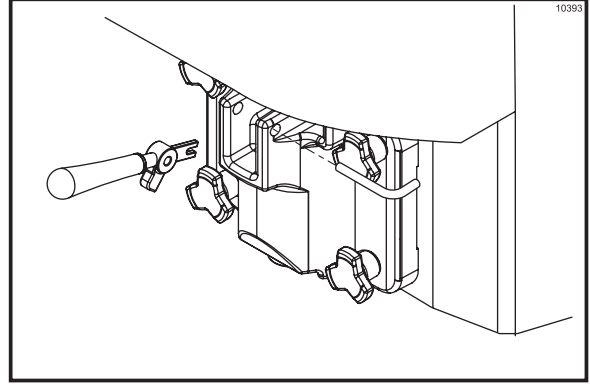
Dondurucu kapısını monte edin. Engelli çubuğu, dondurucu silindirin içindeki dövücünün içinden sokun. Kapıyı dondurucu saplamalarına yerleştirip, el vidalarını monte edin. Kapının iyice oturmasını sağlamak için vidaları çapraz sırayla eşit miktarda sıkın. (Şekil 83'e bakın.)



Şekil 83

13. Adım

Çekme kolunu monte edin. Çekme kolunun çatalını, çekme valfindeki yarığa geçirin. Eksen pimini takın. (Şekil 84'e bakın.)

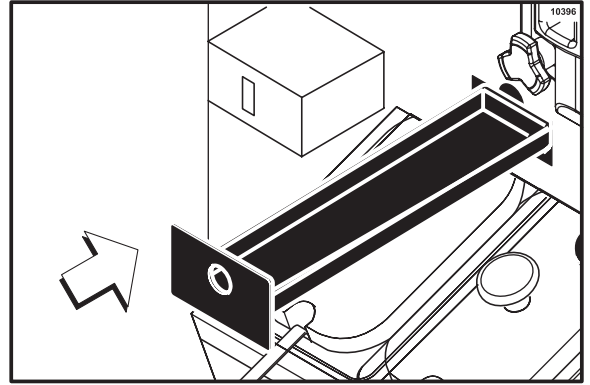


Şekil 84

Not: Yumuşak ürün tarafında, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanağını tanıyan ayarlı bir çekme kolu vardır. Çekme kolu, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır. Akış hızını ARTIRMAK için ayar vidasını SAAT YÖNÜNDE çevirin. Akış hızını AZALTMAK için ise ayar vidasını SAATİN TERS YÖNÜNDE çevirin.

14. Adım

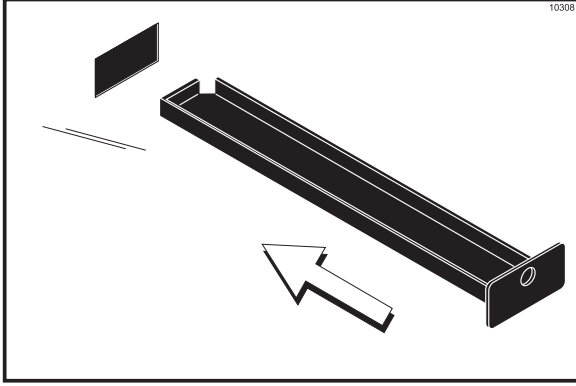
Uzun damlama tepsisini, ön panodaki şurup bonbon vericilerinin üstündeki deliğe yerleştirin. (Şekil 85'e bakın.)



Şekil 85

15. Adım

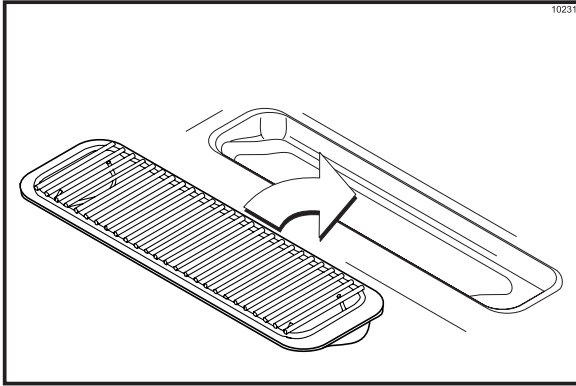
İki kısa damlama tepsisini, arka panodaki deliklere yerleştirin. Çentikli iki damlama kabını, sol ve sağ yan panolara yerleştirin. (Şekil 86'ya bakın.)



Şekil 86

16. Adım

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini, kapı ağızlıklarının altına monte edin. (Şekil 87'ye bakın.)



Şekil 87

Karışım Pompası Tertibatı

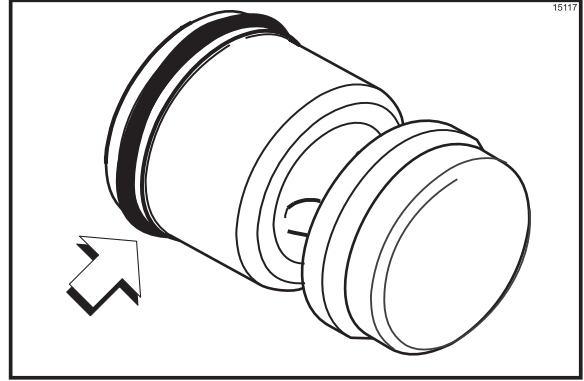
1. Adım

Pompanın lastik parçalarını denetleyin. Pompanın ve tüm ünitenin gerektiği gibi çalışması için, o-ringler ve conta %100 iyi durumda olmalıdır. Materyallerde çentik, kesik veya delik varsa, o-ringler ve conta işlevlerini gerektiği gibi yapamazlar.

Kusurlu parçaları derhal değiştirip, eskilerini atın.

2. Adım

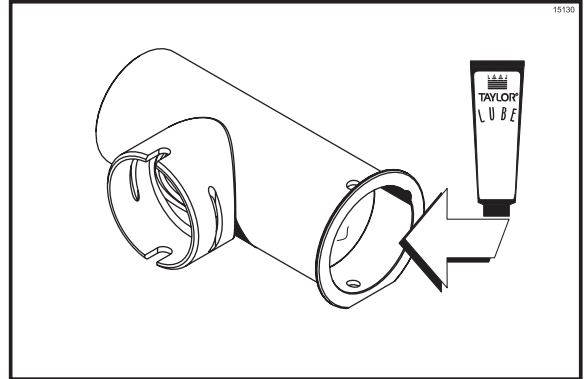
Piston parçalarını toplayın. Kırmızı o-ringi pistonun üzerindeki yuvaya takın. O-ringi YAĞLAMAYIN. (Şekil 88'ye bakın.)



Şekil 88

3. Adım

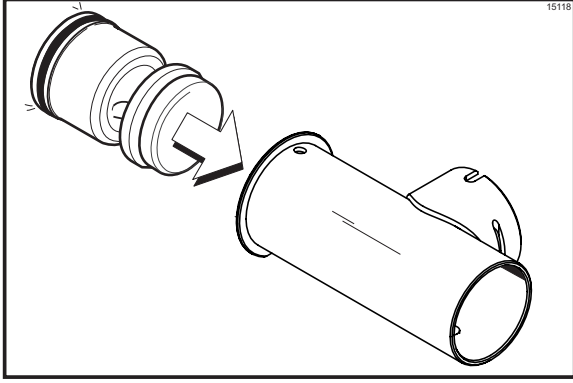
Tespit pimi deliğinin bulunduğu tarafta, pompa silindirin iç kısmına ince bir tabaka yağ sürün. (Şekil 89'a bakın.)



Şekil 89

4. Adım

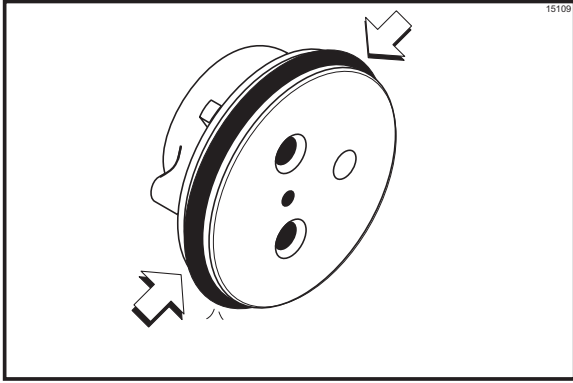
Pistonu, pompa silindirinin tespit pimi deliğinin bulunduğu taraftan sokun. (Şekil 90'a bakın.)



Şekil 90

5. Adım

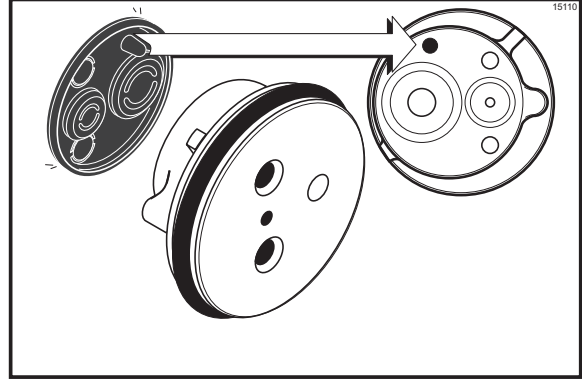
Valf kapağının parçalarını toplayın. Kırmızı o-ringi valf kapağının üzerindeki yuvaya takın. O-ringi YAĞLAMAYIN. (Şekil 91'e bakın.)



Şekil 91

6. Adım

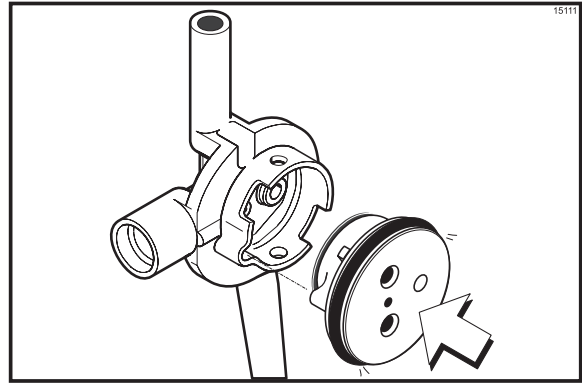
Pompa valf contasını, kapaktaki deliklere geçirin. Contayı YAĞLAMAYIN. (Şekil 92'ye bakın.)



Şekil 92

7. Adım

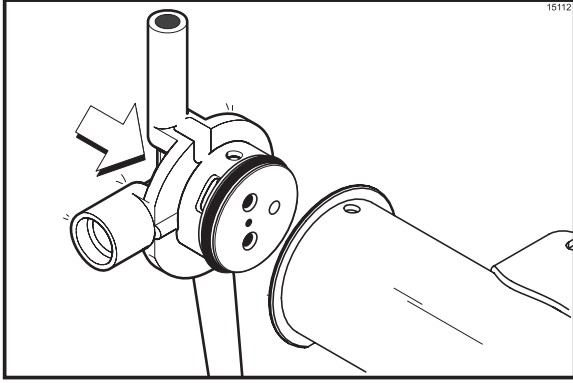
Valf kapağını, karışım giriş adaptöründeki deliğe sokun. (Şekil 93'e bakın.)



Şekil 93

8. Adım

Karışım giriş tertibatını pompa silindrine yerleştirin. (Şekil 94'e bakın.)

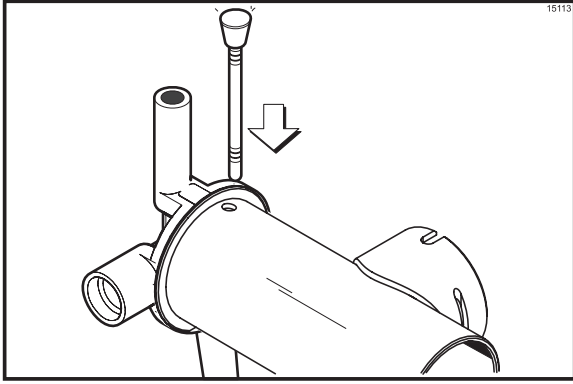


Şekil 94

Not: Adaptörün pozisyonu, pompa silindirinin ucundaki çentiğe uymalıdır.

9. Adım

Tespit pimini, pompa silindirinin bir ucundaki çapraz deliklere yerleştirerek, pompanın parçalarını yerlerinde güvenceye alın. (Şekil 95'e bakın.)

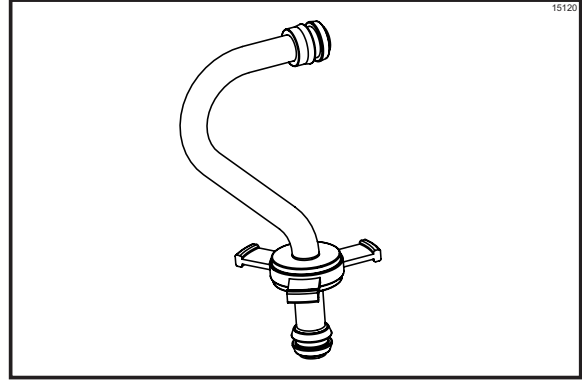


Şekil 95

Not: Pompa monte edildiği zaman, tespit piminin kafası pompanın üst kısmında olmalıdır.

10. Adım

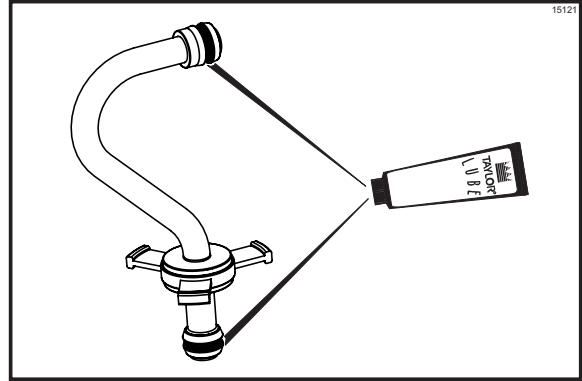
Besleme borusunun parçalarını toplayın. Çek halkasını besleme borusunun üzerindeki yuvaya takın. (Şekil 96'ya bakın.)



Şekil 96

11. Adım

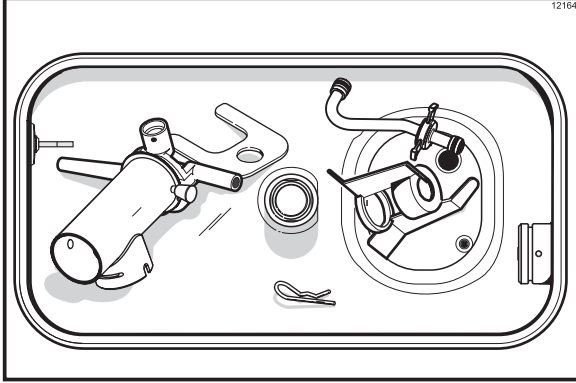
Karışım besleme borusunun her iki ucuna birer kırmızı o-ring monte edin ve iyice yağlayın. (Şekil 97'ye bakın.)



Şekil 97

12. Adım

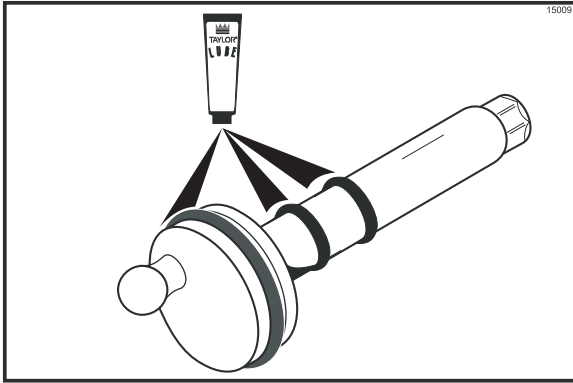
Pompa tertibatını, pompa klipsini, kamalı pimi ve çalkalayıcıyı sanitize etmek üzere karışım haznesinin dibine yatırın. (Şekil 98'e bakın.)



Şekil 98

13. Adım

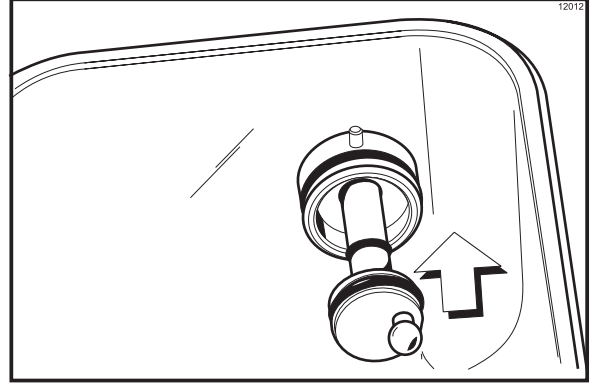
Büyük siyah o-ringi ve iki küçük siyah o-ringi tahrik milinin üzerindeki yuvalara takın. O-ringleri ve mili iyice yağlayın. Milin altıgen ucunu YAĞLAMAYIN. (Şekil 99'a bakın.)



Şekil 99

14. Adım

Tahrik milinin altıgen ucunu, karışım haznesinin arka duvarındaki tahrik göbeğine monte edin. (Şekil 100'e bakın.)



Şekil 100

Not: Pompanın montajını kolaylaştırmak için, tahrik milinin krank bilyesini "saat 3" pozisyonuna getirin.

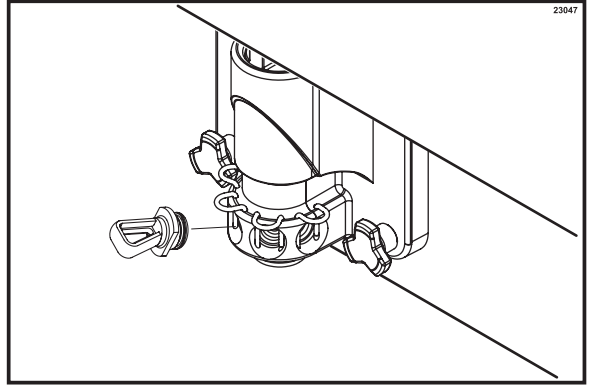
Sanitize Etme – Şeyk Tarafı

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 9.5 litre (2.5 galon) hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

Şurup deliği tapalarını, dondurucu kapısındaki şurup çıkışlarına takın. (Şekil 101'e bakın.)



Şekil 101

3. Adım

Sanitize etme çözeltilisini karışım haznesinin dibindeki bütün parçaların üstüne dökün ve çözeltilinin dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın.

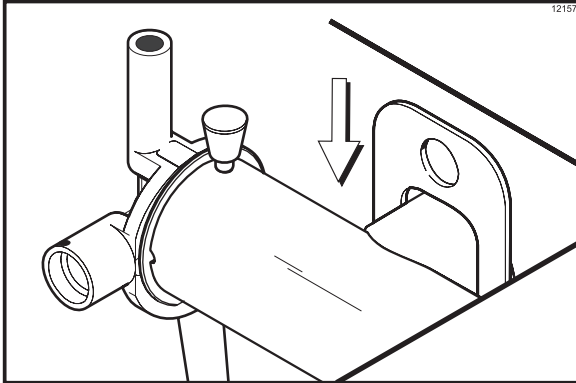
Not: Şimdi karışım haznesini ve parçaları sanitize etmiş bulunuyorsunuz. Dolayısıyla, aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizin temiz ve sanitize olmasına dikkat edin.

4. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 15.5 litre (4 galon) daha hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

4. Adım

Hava/karışım pompası tertibatını karışım haznesinin arka kısmına monte edin. Pompayı tahrik göbeğine yerleştirmek için, pistondaki tahrik yuvasını, tahrik milinin tahrik krankıyla hizalayın. Pompa klipsini pompa bileziğinin üzerinden kaydırarak pompayı yerinde sabitleştirin. Klipsin bilezikteki yuvalara uymasına özellikle dikkat edin. (Şekil 102'ye bakın.)



Şekil 102

6. Adım



DİKKAT!

Karışım besleme borusunun pompa tarafını monte edin ve kamalı pimle sabitleştirin. Bu talimatın izlenmemesi, sanitize etme çözeltilisinin kullanıcıya doğru püskürmesine yol açabilir.

7. Adım

Beyaz hazne fırçasını kullanarak, karışım düzeyini algılama problemlerini, karışım haznesini, karışım giriş deliğini, çalkalayıcı tahrik mili yuvasının dışını, çalkalayıcıyı, hava/karışım pompasını, pompa klipsini, karışım besleme borusunu ve kamalı pimi temizleyin.

8. Adım

15.2 litre (4 galon) sanitize etme çözeltilisini karışım haznesine dökün. Sanitize etme çözeltilisi, haznenin tepesine 25 mm (1 inç) mesafede olmalıdır.


9. Adım

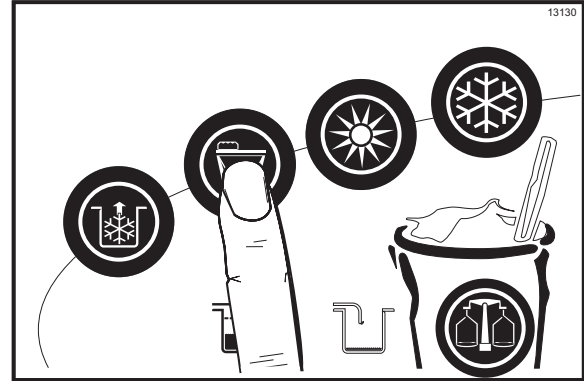
Beyaz hazne fırçasını kullanarak, haznenin görünen taraflarını fırçalayın. Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce en az beş dakika bekleyin.

10. Adım

Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin.

11. Adım

YİKA sembolüne  dokununuz. Bu işlem, dondurucu silindirindeki sanitize etme çözeltilisinin, dondurucu silindirin her tarafıyla temas etmesini sağlayacaktır. (Şekil 103'e bakın.)




Şekil 103

12. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir kova koyup, çekme valfini altı kere açıp kapatın.

13. Adım

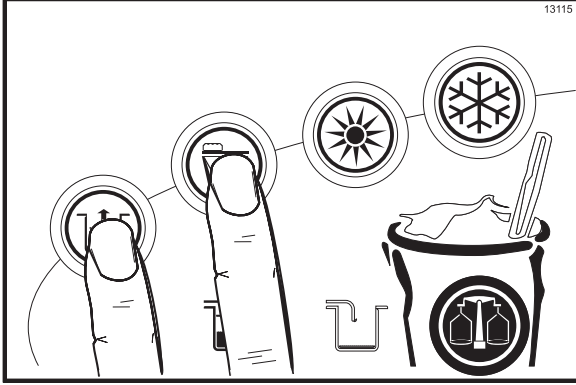
Hava/karışım pompasının içini ve karışım besleme borusunu sanitize etmek için POMPA sembolüne  dokununuz.

14. Adım

Çekme valfini açıp, makinede kalan sanitize etme çözeltilisinin tümünü boşaltın.

Step 15. Adım

YIKA ve POMPA modlarını durdurmak ve çekme valfini kapatmak için YIKA ve POMPA sembollerine dokunun. (Şekil 104'e bakın.)

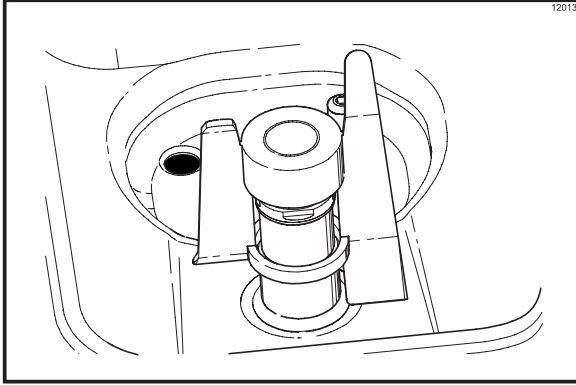


Şekil 104

Not: Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce ellerinizin temiz ve sanitize edilmiş olmasına dikkat edin.

16. Adım

Çalkalayıcıyı, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına yerleştirin. (Şekil 105'e bakın.)

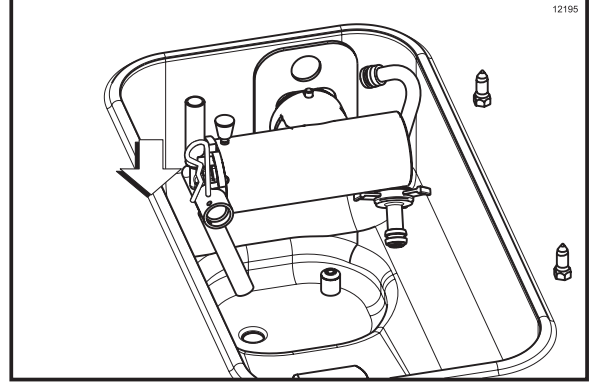


Şekil 105

Not: Eğer çalkalayıcı paleti normal çalışma sırasında durursa, **elleriniz sanitize edilmiş olarak**, çalkalayıcıyı tahrik mili yuvasından çıkarın ve sanitize etme çözeltisiyle fırçalayarak temizleyin. Çalkalayıcıyı tekrar, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına monte edin.

17. Adım

Kamalı pimi pompadan çıkarın. Karışım besleme borusunu, karışım haznesinin köşesinde dikine durdurun. Kamalı pimi, pompanın çıkış bağlantı noktasındaki yerine takın.



Şekil 106

18. Adım

Kısıtlayıcı kapağı ve şurup deliklerinin tapalarını çıkarın.

19. Adım

Sanitize etme çözeltisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapıdaki ağızlığın altına bir kova yerleştirin ve kapı ağızlık fırçasını sanitize etme çözeltisine batırıp, dondurucu kapısındaki şurup çıkışlarını, kapıdaki ağızlığı, tahrik edilen döner parçayı, döner tertibatın bıçağını ve şurup hattı bağlantı noktalarını fırçayla temizleyin.

Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık sanitize etme çözeltisine batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın.

20. Adım

Şurup çıkışı fırçasıyla, her bir şurup çıkış deliğini 10-15 kere fırçalayın. Her bir çıkışı fırçalamadan önce fırçayı sanitize etme çözeltisine batırın.

21. Adım

Sıkmalı plastik şişeyi sanitize etme çözeltisiyle doldurun. Kapının altına bir kova yerleştirip, sıkmalı şişenin tüplü ucunu şurup çıkışına sokun ve şişeyi sertçe sıkın. Bu şekilde, çözeltinin yandaki çıkıştan çıkıp döner tertibatın etrafından aşağı akması sağlanır. Bu işlem, her çıkış için en az 10 saniye uygulanmalıdır.

22. Adım

Şurup valflerini ve kısıtlayıcı kapağını monte edin.

Sanitize Etme - Yumuşak Ürün Tarafı

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 9.5 litre (2.5 galon) hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

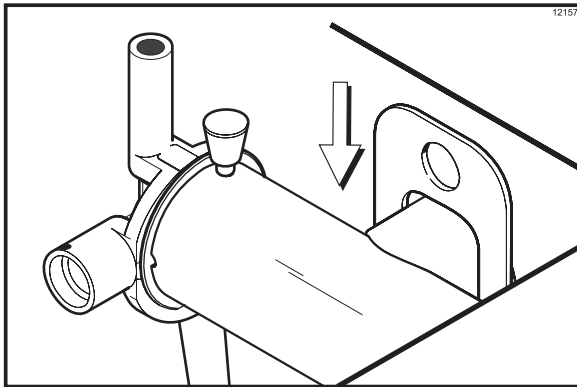
Sanitize etme çözeltisini karışım haznesinin dibindeki bütün parçaların üstüne dökün ve çözeltinin dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın.

Not: Şimdi karışım haznesini ve parçaları sanitize etmiş bulunuyorsunuz. Dolayısıyla, aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizin temiz ve sanitize olmasına dikkat edin.

Çözelti dondurucu silindirine akarken, haznenin dibindeki karışım düzeyini algılama problemlerini, karışım haznesini, karışım giriş deliğini, çalkalayıcı yuvasının dışını, çalkalayıcıyı, hava/karışım pompasını, pompa klipsini, karışım besleme borusunu ve kamalı pimi özenle fırçalayarak temizleyin.

3. Adım

Pompa tertibatını karışım haznesinin arka kısmına monte edin. Pompayı tahrik göbeğine yerleştirmek için, pistondaki tahrik deliğini, tahrik milinin tahrik krankıyla hizalayın. Pompa klipsini pompa bileziğinin üzerinden kaydırarak pompayı yerinde sabitleştirin. Klipsin bilezikteki yuvalara uymasına özellikle dikkat edin. (Şekil 107'ye bakın.)



Şekil 107

4. Adım



DİKKAT!

Karışım besleme borusunun pompa tarafını monte edin ve kamalı pimle sabitleştirin. Bu talimatın izlenmemesi, sanitize etme çözeltisinin kullanıcıya doğru püskürmesine yol açabilir.

5. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 9.5 litre (2.5 galon) hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.


6. Adım

Sanitize etme çözeltisini karışım haznesine dökün.


7. Adım

Haznenin görünen taraflarını fırçalayın. Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce en az 5 dakika bekleyin.


8. Adım

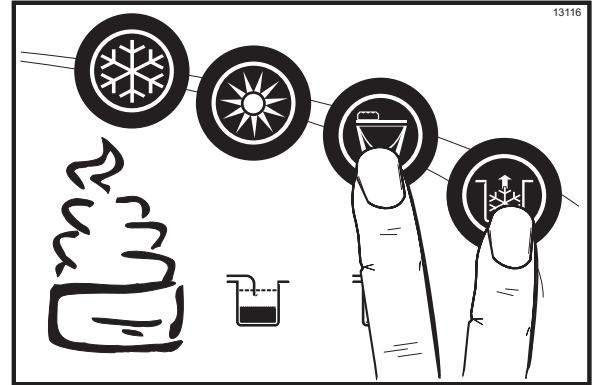
YİKA sembolüne  dokununuz. Bu işlem, dondurucu silindirinin içindeki sanitize etme çözeltisinin çalkalanmasını sağlayacaktır.

9. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir kova koyup, çekme valfni açın ve POMPA sembolüne  dokununuz. Çekme valfni 6 kez açıp kapatın. Çekme valfni açıp, sanitize etme çözeltisini çekin.

10. Adım

YİKA ve POMPA sembollerine  dokununuz ve çekme valfni kapatın. (Şekil 108'e bakın.)

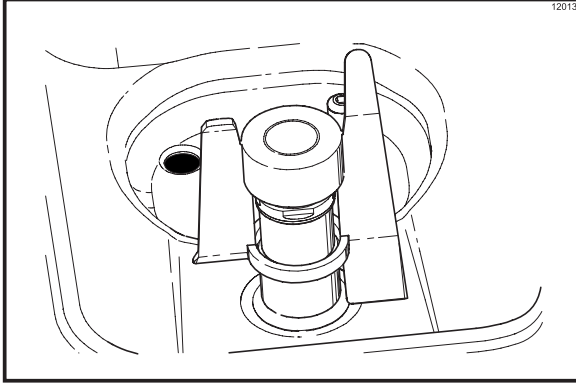


Şekil 108

Not: Aşağıdaki talimatlara devam etmeden önce ellerinizin temiz ve sanitize edilmiş olmasına dikkat edin.

11. Adım

Çalkalayıcıyı, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına yerleştirin. (Şekil 109'a bakın.)

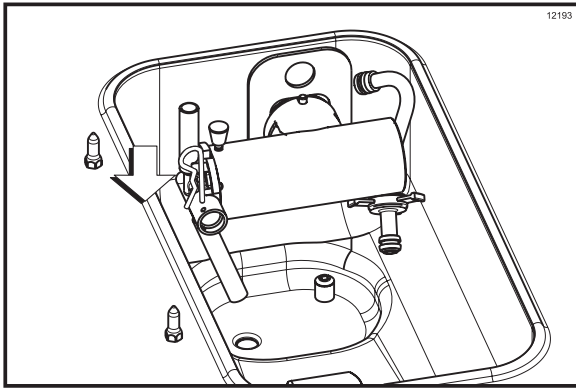


Şekil 109

Not: Eğer çalkalayıcı normal çalışma sırasında durursa, **elleriniz sanitize edilmiş olarak**, çalkalayıcıyı tahrik mili yuvasından çıkarın ve sanitize etme çözeltisiyle fırçalayarak temizleyin. Çalkalayıcıyı tekrar, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına monte edin.

12. Adım

Kamalı pimi pompadan çıkarın. Karışım besleme borusunu, karışım haznesinin köşesinde dikine durdurun. Kamalı pimi, pompanın çıkış bağlantı noktasındaki yerine takın. (Şekil 110'a bakın.)





Şekil 110

Not: Şimdi, dondurucunun yiyecek maddeleriyle temas eden tüm yüzeylerini sanitize etmiş bulunuyorsunuz.

Ön Doldurma – Şeyk Tarafı

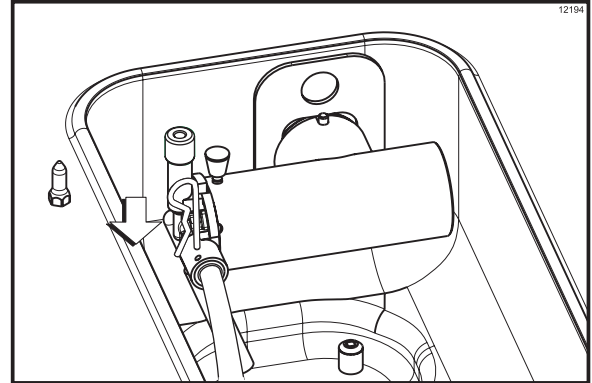
Not: Dondurucuya ön doldurma işlemini uygularken yalnızca TAZE KARIŞIM kullanın.

1. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir kova koyup, çekme valfini açmak için herhangi bir TAT SEÇME sembolüne  dokununuz. Karışım haznesine 9.5 litre (2-1/2 galon) TAZE karışım dökerek dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın. Bu işlem, makinenin içinde kalan sanitize etme çözeltisinin dışarı çıkmasını sağlayacaktır. Kapıdaki ağızlıktan tam kıvamlı karışım akmaya başladığında, herhangi bir TAT SEÇME sembolüne  dokunarak çekme valfini kapatın.

2. Adım

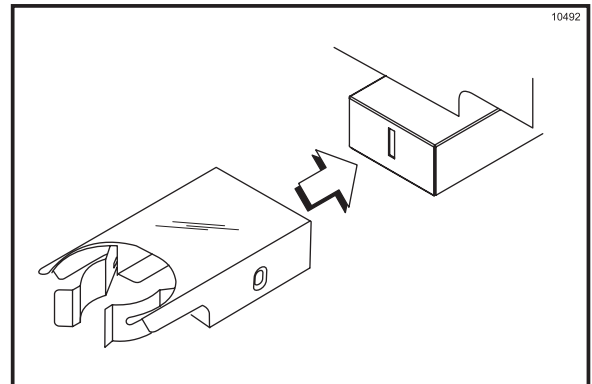
Karışımın dondurucu silindirin içine kabarcıklar halinde akması sona erdiğinde, karışım pompasının çıkış bağlantısından kamalı pimi çıkarın. Karışım besleme borusunun çıkış ucunu, karışım haznesindeki karışım giriş deliğine takın. Karışım besleme borusunun giriş ucunu, karışım pompasının çıkış bağlantısına takın. Kamalı pimle sabitleştirin. (Şekil 111'e bakın.)



Şekil 111


3. Adım

Şeyk bardağı tutacağı monte edin. (Şekil 112'ye bakın.)



Şekil 112

4. Adım

OTOMATİK sembolüne  dokunun.

5. Adım

Karışım haznesini taze karışımla doldurun ve karışım haznesinin kapağını kapatın.

Ön Doldurma - Yumuşak Ürün Tarafı

Not: Dondurucuya ön doldurma işlemini uygularken yalnızca TAZE KARIŞIM kullanın.


1. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir kova koyup, çekme valfini açın. Karışım haznesine 9.5 litre (2-1/2 galon) TAZE karışım dökerek dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın. Bu işlem, makinenin içinde kalan sanitize etme çözeltisinin dışarı çıkmasını sağlayacaktır. Kapıdaki ağızlıktan tam kıvamlı karışım akmaya başlayınca çekme valfini kapatın.

2. Adım

Karışımın dondurucu silindirin içine kabarcıklar halinde akması sona erdiğinde, karışım pompasının çıkış bağlantısından kamalı pimi çıkarın. Karışım besleme borusunun çıkış ucunu, karışım haznesindeki karışım giriş deliğine takın. Karışım besleme borusunun giriş ucunu, karışım pompasının çıkış bağlantısına takın. Kamalı pimle sabitleştirin.

3. Adım

OTOMATİK sembolüne  dokunun.

Not: Bu işlem, ürünün servis edilmesinin beklendiği andan 15 dakika önce yapılmalıdır.

4. Adım




Karışım haznesini taze karışımla doldurun ve karışım haznesinin kapağını kapatın.

Günlük Kapatma İşlemleri

Bu işlem, işyerinin kapatıldığı saatte yapılmalıdır.

Şeyk Tarafı

Önemli Not: Karışım haznesinin içindeki karışımın düzeyi, karışım seviyesini ölçen probdan daha yüksek olmalıdır. ("Karışım az" ışığı yanmamalıdır.) Tavsiye edilen karışım düzeyi, çalkalayıcı paletinde belirtilmiştir.



ISI İŞLEM çevrimi başlatılmadan önce dondurucunun her iki tarafı da OTOMATİK (OTOMATİK sembolü  yanar) ya da BEKLEME (BEKLEME sembolleri  ve  yanar) modunda olmalıdır.

Note: Eğer FIRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI 1 gün kaldığını gösteriyorsa, **karışım eklemeyin.** Makinenin 24 saat içinde sökülmesi ve fırçayla temizlenmesi gerekecektir.

1. Adım

Hazne kapağını, şeyk bardağı tutacağı, sıçrama siperini ve damlama tepsilerini çıkarın.

Aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizi temizleyin ve sanitize edin.

Note: KALİBRASYON sembolünü  kullanarak çalkalayıcı hareketini 10 saniye süreyle durdurun. Kalibrasyon modundan çıkmak için tekrar KALİBRASYON sembolüne  dokunun. Çalkalayıcı 10 saniye sonra otomatik olarak tekrar çalışmaya başlar.

2. Adım

Çalkalayıcıyı karışım haznesinden çıkarın ve dondurucunun şeyk tarafındaki kapı ağızlığından kısıtlayıcı kapağı sökün.

3. Adım

Çalkalayıcıyı, hazne kapağını, şeyk bardağı tutacağı, damlama tepsilerini, sıçrama siperlerini ve kısıtlayıcı kapağını temizlemek ve sanitize etmek üzere lavaboya götürün.

Şurup deliği tapalarını, ağızlık kapağını ve ağızlık kapağı o-ringini temizlemek ve sanitize etmek üzere lavaboya götürün.

4. Adım

Bu parçaları temiz soğuk suda yıkayın.

5. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

6. Adım

Bu parçaları fırçayla temizleyin.

7. Adım

Kısıtlayıcı kapağını, ön damlama tepsisini, şeyk bardağı tutacağını ve sıçrama siperini, gece boyuca ya da ısıtma çevrimi tamamlanana kadar kurutmak üzere kuru bir yüzeye yerleştirin.

8. Adım

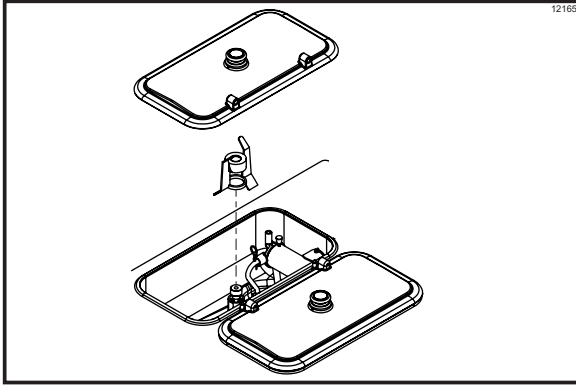
Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

9. Adım

Şurup deliği tapalarını, ağızlık kapağını, ağızlık kapağı o-ringini, damlama tepsilerini, çalkalayıcıyı ve hazne kapağını sanitize edin.

10. Adım

Çalkalayıcıyı tekrar, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına monte edin. Haznenin kapağını yerine yerleştirin. (Şekil 113'e bakın.)

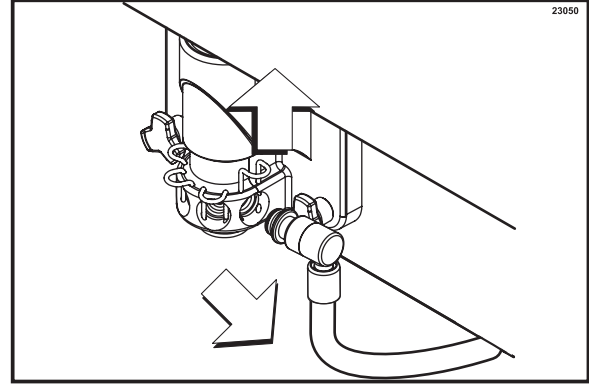


Şekil 113

Önemli Not: Çalkalayıcı doğru monte edilmezse, makinenin ısı işlem çevrimi başarısız olacak ve makine ertesi sabah kilitlenecektir.

11. Adım

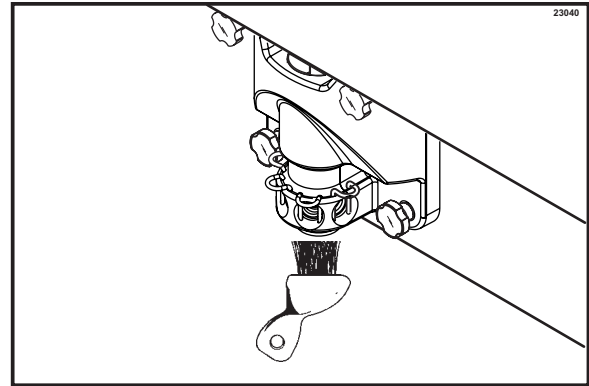
Şurup hatlarını dondurucu kapısından sökün. (Şekil 114'e bakın.)



Şekil 114

12. Adım

Temizleme çözeltilisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapıdaki ağızlığın altına bir kova yerleştirin ve kapı ağızlık fırçasını temizleme çözeltilisine batırıp, dondurucu kapısındaki şurup çıkışlarını, kapıdaki ağızlığı, tahrik edilen döner parçayı, döner tertibatın bıçağını ve şurup hattı bağlantı noktalarını fırçayla temizleyin. (Şekil 115'e bakın.)

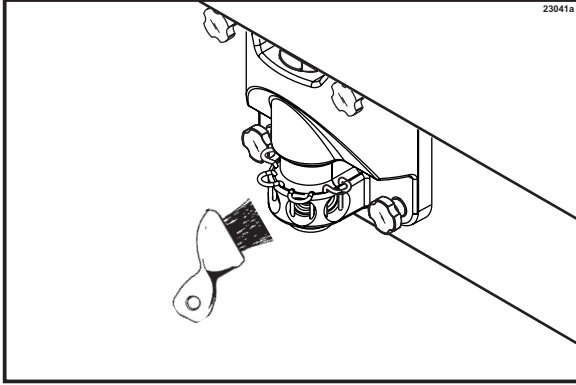


Şekil 115

Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık temizleme solüsyonuna batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın.

13. Adım

Şurup çıkışı fırçasıyla, her bir şurup çıkış deliğini 10-15 kere fırçalayın. Her bir çıkışı fırçalamadan önce fırçayı temizleme çözeltisine batırın. (Şekil 116'ya bakın.)



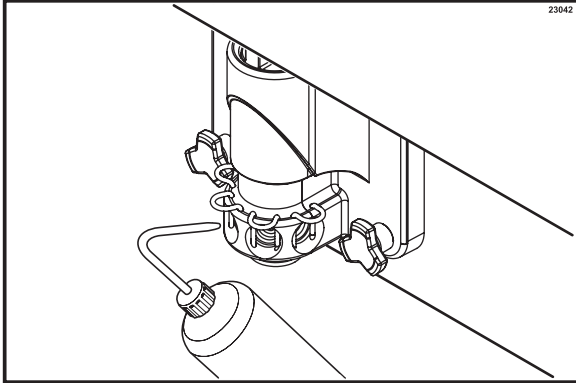
Şekil 116

14. Adım

Ellerinizi sanitize edilmiş olarak şurup valfi tespit parçalarını sökün. Tespit parçalarını ve tespit deliklerini fırçayla temizleyin. Şurup valfi tespit parçalarını yerlerine takın.

15. Adım

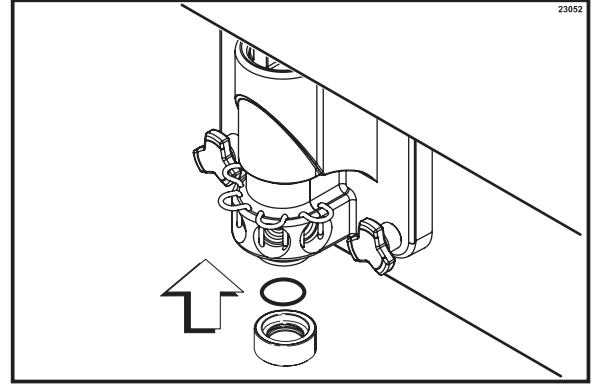
Sıkmalı plastik şişeyi temizleme çözeltisiyle doldurun. Kapının altına bir kova yerleştirip, sıkmalı şişenin tüplü ucunu şurup çıkışlarına sokun ve şişeyi sertçe sıkın. Bu şekilde, çözeltinin yandaki çıkıştan çıkıp döner tertibatın etrafından aşağı akması sağlanır. Bu işlem, her çıkış için en az 10 saniye uygulanmalıdır. (Şekil 117'ye bakın.)



Şekil 117

16. Adım

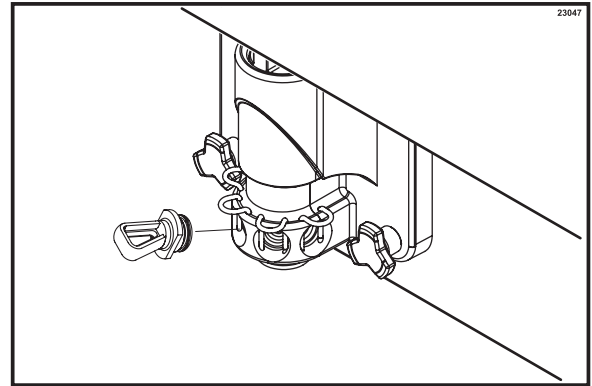
Ağızlık kapağı o-ringini ağızlık kapağına yerleştirin. Ağızlık kapağını, sanitize etme çözeltisiyle doldurun. Ağızlık kapağını, kapıdaki ağızlığa takın. (Şekil 118'e bakın.)



Şekil 118

17. Adım

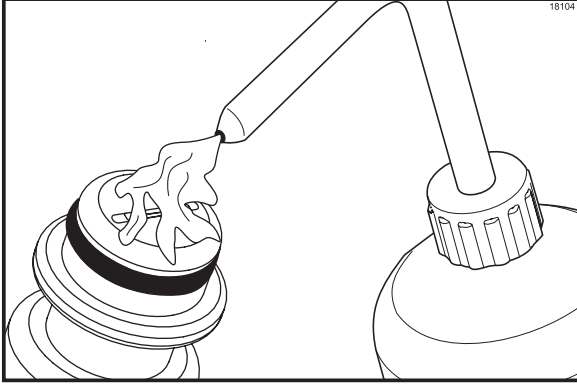
Her bir tespit pimini yükseltin. Şurup deliği tapalarını, dondurucu kapısındaki şurup çıkışlarına takın. Kapıdaki delik tapalarını sabitleştirmek için tespit pimlerini indirin. (Şekil 119'a bakın.)



Şekil 119

18. Adım

Sıkmalı plastik şişeyi sanitize etme çözeltisiyle doldurun. Şişeyi kovanın üzerinde tutun. Şişeyi sıkarak, her bir şurup burun bağlantısının yuvasını iyice yıkayın.



Şekil 120

19. Adım

Her bir şurup burun bağlantısının dışını sanitize bir havluyla silin.

20. Adım

Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapısını, ön panoyu, dondurucu kapısının altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin.

Yumuşak Ürün Tarafı

Bu işlem, işyerinin kapatıldığı saatte yapılmalıdır.

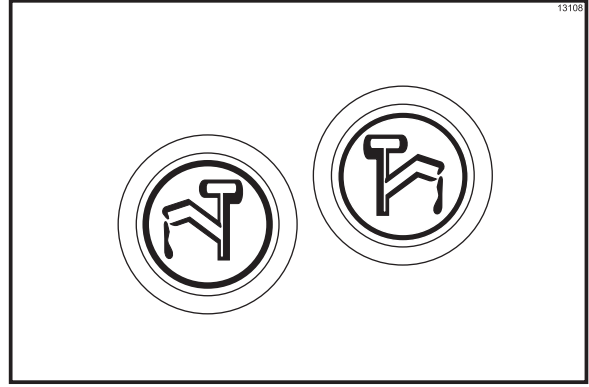
Önemli Not: Karışım haznesinin içindeki karışımın düzeyi, karışım seviyesini ölçen probdan daha yüksek olmalıdır. ("Karışım az" ışığı YANMAMALIDIR.)

Not: Eğer FIRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI 1 gün kaldığını gösteriyorsa, **karışım eklemeyin.** Makinenin 24 saat içinde sökülmesi ve fırçayla temizlenmesi gerekecektir.

ISI İŞLEM çevrimi başlatılmadan önce dondurucunun her iki tarafı da OTOMATİK (OTOMATİK sembolü ❄ yanar) ya da BEKLEME (BEKLEME sembolleri 🌊 ve 🌊 yanar) modunda olmalıdır.

1. Adım

Isıtıcı sembollerine 🌡 🌡 dokunarak bonbon ısıtma anahtarlarını KAPATIN. Isıtıcılar kapalıyken semboller yanmaz. (Şekil 121'e bakın.)



Şekil 121

2. Adım

Haznenin kapağını çıkarın.

AŞAĞIDAKİ ADIMLARI UYGULAMADAN ÖNCE ELLERİNİZİ TEMİZLEYİN VE SANİTİZE EDİN.

Note: KALİBRASYON sembolünü 📏 kullanarak çalkalayıcı hareketini 10 saniye süreyle durdurun. Kalibrasyon modundan çıkmak için tekrar KALİBRASYON sembolüne 📏 dokunun. Çalkalayıcı 10 saniye sonra otomatik olarak tekrar çalışmaya başlar.

3. Adım

Çalkalayıcıyı karışım haznesinden çıkarın.

4. Adım

Çalkalayıcıyı ve karışım haznesinin kapağını temizlemek ve sanitize etmek üzere lavaboya götürün.

5. Adım

Bu parçaları temiz soğuk suda yıkayın.

6. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Parçaları fırçayla temizleyin.

7. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Çalkalayıcıyı ve hazne kapağını sanitize edin.

8. Adım

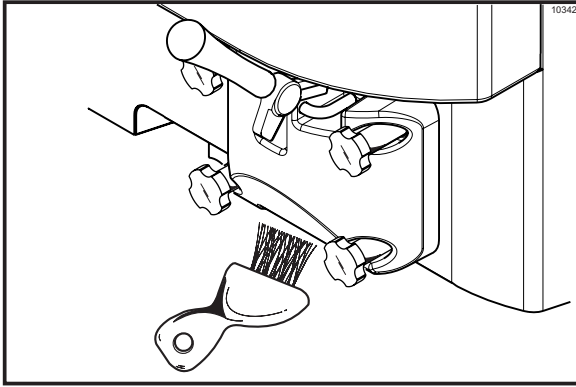
Çalkalayıcıyı tekrar, çalkalayıcı tahrik milinin yuvasına monte edin. Haznenin kapağını yerine yerleştirin.

Önemli Not: Çalkalayıcı doğru monte edilmezse, makinenin ısı işlem çevrimi başarısız olacak ve makine ertesi sabah kilitlenecektir.

9. Adım

Temizleme çözeltisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapı ağızlığı fırçasını temizleme çözeltisine batırın ve kapıdaki ağızlığı ve çekme valfinin alt kısmını fırçalayarak temizleyin.

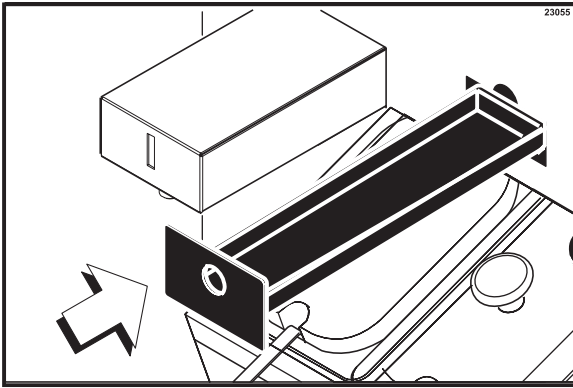
Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık temizleme çözeltisine batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın. (Şekil 122'ye bakın.)



Şekil 122

10. Adım

Uzun damlama tepsisini ön panodan çıkarıp temizleyin ve tekrar yerine yerleştirin. (Şekil 123'e bakın.)



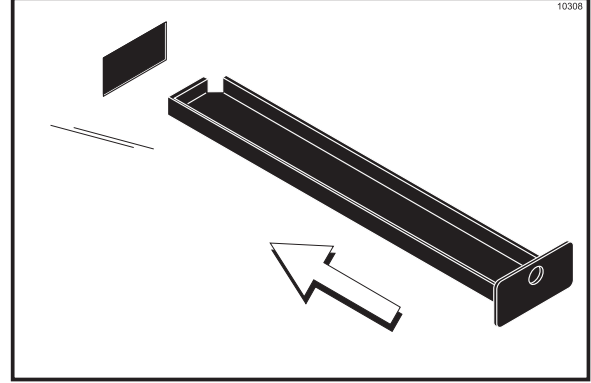
Şekil 123

11. Adım

Arka panodaki iki kısa damlama kabını çıkarın, temizleyin ve tekrar yerlerine monte edin.

12. Adım

Sol ve sağ arka panolardaki iki damlama kabını çıkarın, temizleyin ve tekrar yerlerine monte edin. (Şekil 124'e bakın.)



Şekil 124

13. Adım

Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapısını, ön panoyu, dondurucu kapısının altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin.

Isı işlem çevrimi, Yönetici Menüesindeki AUTO HEAT TIME (OTOMATİK ISI İŞLEM SAATİ) ayarında belirtilen saatte başlayacaktır (sayfa 14'e bakın).



Isı işlem çevriminin üç evresi vardır: Isıtma, Tutma ve Soğutma. Her evrenin bir süre sınırı vardır. Üç evreden herhangi biri kendi süre sınırı içinde doğru sıcaklığa erişemezse, çevrim otomatik olarak durdurulur ve kumanda STANDBY (BEKLEME) moduna geri döner.

Vakumlu floresan ekranda bir arıza mesajı görüntülenerek, makinenin ısı işlem çevrimini başarıyla tamamlamadığı kullanıcıya bildirilir. Ürünün servis edilmesi güvenlik açısından uygun olmayabilir. Dondurucu, AUTO (OTOMATİK) modunun dışında kilitlenir (yumuşak kilitleme). Kullanıcıya, ISI İŞLEM sembolünü * seçerek yeni bir ısı işlem çevrimini başlatma veya YIKA sembolüne dokunarak dondurucunun ilgili taraf(lar)ını fırçayla temizlemek üzere OFF (KAPALI) moduna koyma seçenekleri verilecektir.

Not: Isı işlem çevrimi, başlatıldıktan sonra yarıda kesilemez. Isı işlem çevriminin tamamlanması, dolu hazneyle maksimum 4 saat sürer.



ISI İŞLEM çevrimi sırasında ürün çekmeye ya da üniteyi sökmeye teşebbüs **ETMEYİN**. Ürün sıcaktır ve aşırı basınç altındadır.

Isı işlem çevrimi tamamlandığında kumanda BEKLEME moduna döner. BEKLEME sembolleri  ve  yanar.

Günlük Açma Prosedürleri

Açma prosedürlerini uygulamadan önce, ekranda herhangi bir hata mesajı olup olmadığını kontrol edin. Eğer bir çalışma arızası yoksa, normalde ekran boştur. Arıza varsa, açma prosedürlerine devam etmeden önce arızanın nedenini araştırın ve ekrandaki talimatları izleyin. (Sayfa 9 ve 17'deki Arıza Mesajlarına bakın.)


Kurma - Aşağıdaki İşlemleri Tamamlayın

Aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizi temizleyin ve sanitize edin.

1. Adım

Boşaltma tapaları kapalı durumdayken, iki bonbon ısıtma yuvasındaki su seviyesini kontrol edin. Yuvaları, altlarındaki işarete kadar suyla doldurun.

2. Adım

Bonbon ısıtma sembollerine  dokunarak bonbon ısıtıcılarını AÇIN.

DİKKAT: Isıtıcılar açılır açılmaz bonbon yuvaları ısınmaya başlar. Bu ısıtma işlemi, gerekli sıcaklığa erişene kadar yaklaşık 2-1/2 sürer. Yuvalardaki su seviyesi her gün kontrol edilmelidir.

3. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda bir kova hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Bonbon pompa tertibatının tümünü sanitize etme çözeltilisi içeren kovaya koyarak pompaları sanitize edin. Pompayı iyice sanitize etmek için çözeltiliyi pompalayın.

4. Adım

Bonbon kaplarını bonbonla doldurun. Karamela ve “fudge” bonbon kaplarını ısıtma yuvalarına yerleştirin. Kalan iki bonbon kabını ısıtmasız yuvalarına yerleştirin. Kapları kapatın.

5. Adım

İki bonbon kepçesini sanitize edip, soğuk bonbon kaplarına yerleştirin.

6 Adım


Bardak vericilerini, bardak kapağı haznesini ve külah vericisini doldurun.

7. Adım

Külah vericisini doldurmak için, çekmeceyi yukarı kaydırıp dışarı çekin. Yaylı kılavuzu, kilitlenme pozisyonuna tam olarak geriye itin. Külahları çekmeceye yerleştirip, yaylı kılavuzu serbest bırakın.

Şeyk Tarafı

1. Adım

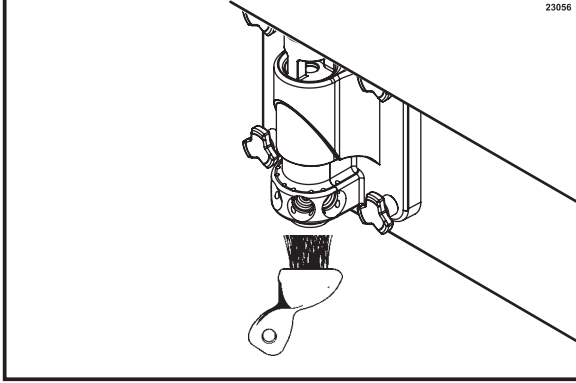
Isı işlem çevrimi tamamlandığında, ısı işlem çevrimi sembolleri  artık yanmaz ve makine otomatik olarak BEKLEME moduna girer. Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

Şurup deliği tapalarını, şurup valfi tespit parçalarını ve valf kapağını dondurucu kapısından sökün. Kısıtlayıcı kapağını, şurup deliği tapalarını, şurup valfi tespit parçalarını, ağızlık kapağı ve o-ringini, şeyk bardağı tutacağı, ön damlama tepsisi sıçrama siperini bu çözelti içinde sanitize edin.

3. Adım

Sanitize etme çözeltilisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapıdaki ağızlığın altına bir kova yerleştirin ve kapı ağızlık fırçasını sanitize etme çözeltisine batırın. Kapıdaki ağızlığı, tahrik edilen döner parçayı, döner tertibatın bıçağını ve şurup hattı bağlantılarını fırçayla temizleyin. (Şekil 125'e bakın.)

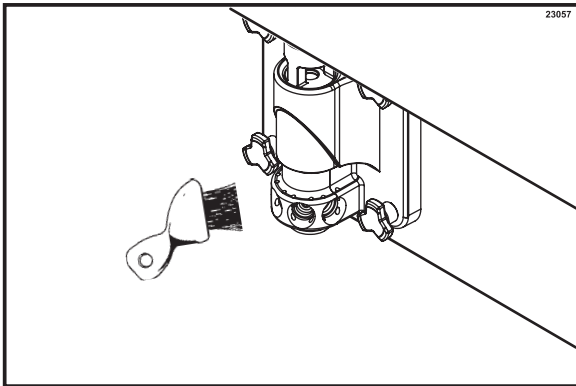


Şekil 125

Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık sanitize etme çözeltisine batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın.

4. Adım

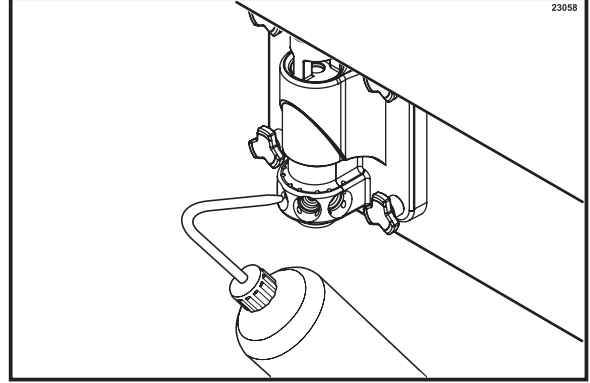
Şurup çıkışı fırçasıyla, her bir şurup çıkış deliğini 10-15 kere fırçalayın. Her bir çıkışı fırçalamadan önce fırçayı sanitize etme çözeltisine batırın. (Şekil 126'ya bakın.)



Şekil 126

5. Adım

Sıkmalı plastik şişeyi sanitize etme çözeltisiyle doldurun. Kapının altına bir kova yerleştirip, sıkmalı şişenin tüplü ucunu şurup çıkışına sokun ve şişeyi sertçe sıkın. Bu şekilde, çözeltilerin yandaki çıkıştan çıkıp döner tertibatın etrafından aşağı akması sağlanır. Bu işlem, her çıkış için en az 10 saniye uygulanmalıdır. (Şekil 127'ye bakın.)



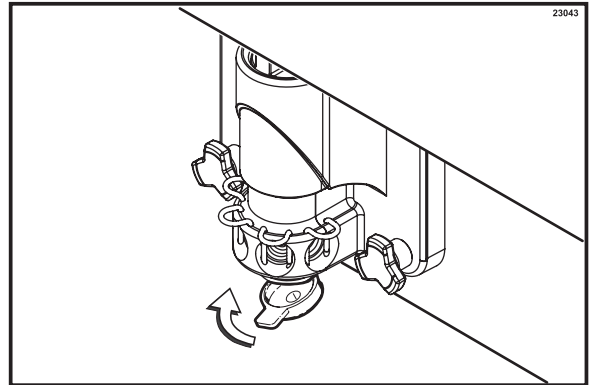
Şekil 127

6. Adım

Şurup valfi tespit parçalarını tekrar monte edin.

7. Adım

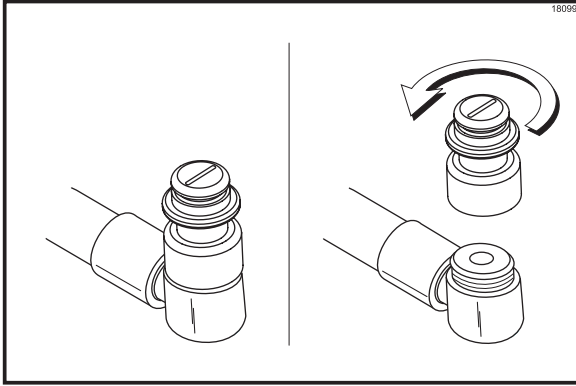
Kısıtlayıcı kapağını dondurucu kapısındaki ağızlığa takın. (Şekil 128'e bakın.)



Şekil 128

8. Adım

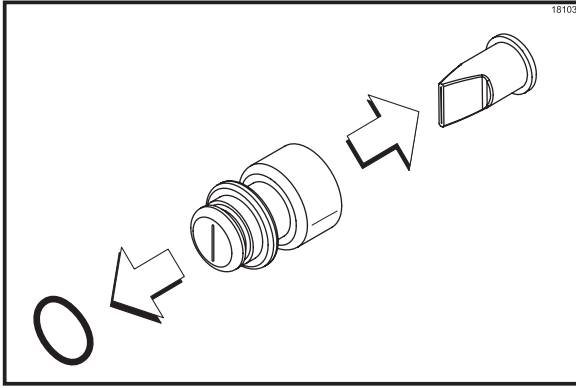
Kova kapının altındayken, şurup burun bağlantısını saat dönüşünün ters yönünde çevirerek şurup hattı bağlantısından sökün. Şurup kaybını en aza indirmek için şurup bağlantılarını “yukarı” konumda tutun. (Şekil 129'a bakın.)



Şekil 129

9. Adım

Dakbil (ördek gagası) valfi ve o-ringini şurup burun bağlantısından sökün.



Şekil 130

10. Adım

Çift taraflı fırçanın beyaz tarafını kullanarak, şurup burun bağlantısının içini fırçalayıp kalan maddeleri temizleyin.

11. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyondaki sanitize etme çözeltisinden bir şeyk bardağı dolusu kullanarak, şurup burun bağlantısını iyice yıkayın.

12. Adım

Ördek gagası valfinde şurup varsa, temiz ve sanitize bir havluyla hafifçe silin.

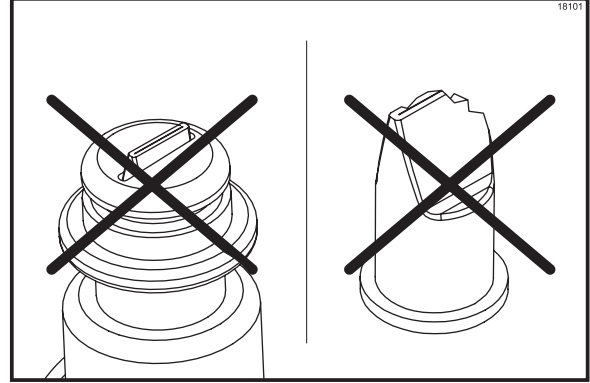
13. Adım

Sanitize etme çözeltisiyle dolu bir şeyk bardağı kullanarak ördek gagası valfini iyice yıkayın.

14. Adım

Ördek gagası valfini, yassı ucu şurup burun bağlantısındaki açık yuvayla hizalanacak şekilde, burun bağlantısına monte edin.

Not: Ördek gagası valfi hasarlıysa ya da şurup burun bağlantı yuvasından dışarı uzanıyorsa, valfi değiştirin. (Şekil 131'e bakın.)



Şekil 131

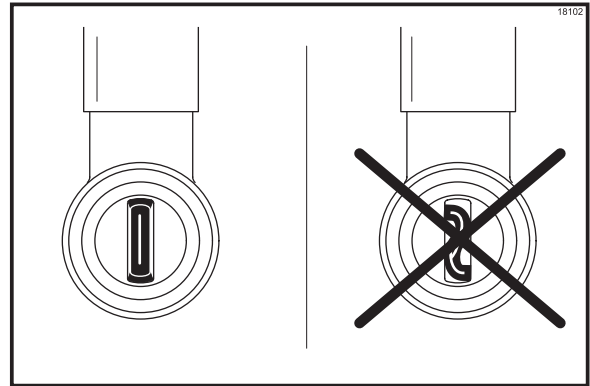
15. Adım

Şurup burun bağlantısını, şurup hattı bağlantısına takın. İyice oturana kadar elle sıkın.

Not: Şurup burun bağlantısı şurup hattı bağlantısına monte edildiğinde **ördek gagası valfi ıslak olmalıdır**. Sanitize su, alt yassı yüzeyi yağlayacak ve şurup burun bağlantısı sıkıldığında ördek gagası valfinin bükülmesini önleyecektir.

16. Adım

Ördek gagası valfinin, şurup burun bağlantısının içine doğru monte edilip edilmediğini inceleyin. Şurup hattının sızdırmaz olması için ördek gagası valfinin ucu **düz olmalıdır**. (Şekil 132'ye bakın.)



Şekil 132

Uç düz değilse, şurup burun bağlantısını söküp ve ördek gagası valfını söküp yeniden takın. Sanitize etme çözeltisiyle dolu bir şeyk bardağı kullanarak, ördek gagası valfinin altını ıslatmak için şurup burun bağlantısını yıkayın. Şurup burun bağlantısını tekrar şurup hattı bağlantısına monte edin. Şurup bağlantısını monte ettiğinizde ördek gagası valfinin ucu düz kalmıyorsa, valfi değiştirin.

17. Adım

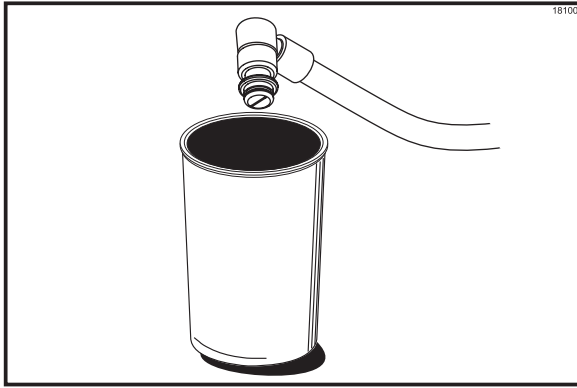
O-ringi şurup burun bağlantısına takın.

Step 18

8 ile 17 arasındaki adımları tüm şurup çeşitleri için tekrarlayın.

19. Adım

Şurup hatlarının havasını almak için her bir şurup çeşidine ön doldurma işlemi uygulanmalıdır. Her bir şurup hattına ön doldurma işlemi uygulamak için şurup hattını boş bir bardağın üstünde tutun. (Şekil 133'e bakın.)

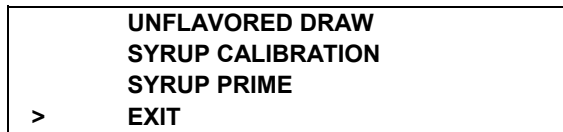


Şekil 133

20. Adım

Menü seçeneklerini görüntülemek için KALİBRASYON sembolüne dokunun. KALİBRASYON sembolü, şeyk tarafındaki OTOMATİK sembolü ve OPSİYONEL TAT sembolü yanar.

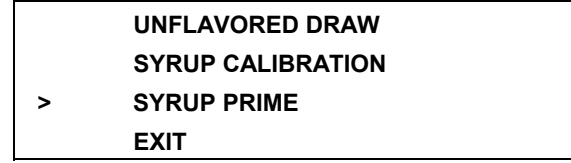
Kalibrasyon menüsünün seçenekleri ekranda görüntülenir. (Şekil 134'e bakın.)



Şekil 134

21. Adım

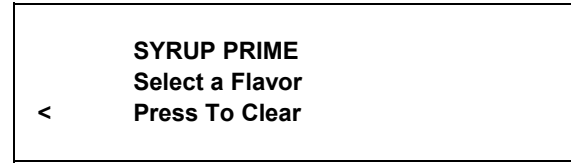
OTOMATİK sembolünü ya da OPSİYONEL TAT sembolünü kullanarak oku SYRUP PRIME (ŞURUP ÖN DOLDURMA) seçeneğine götürün. (Şekil 135'e bakın.)



Şekil 135

22. Adım

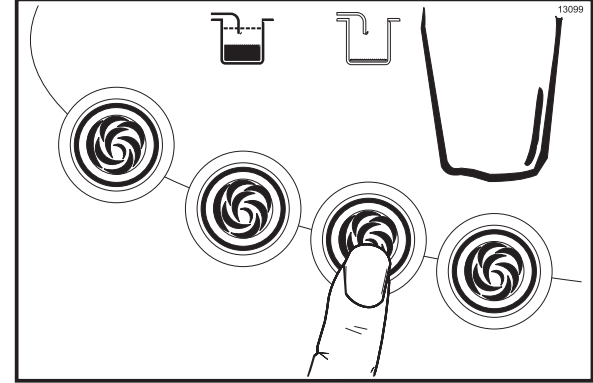
KALİBRASYON sembolüne dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA moduna girin. (Şekil 136'ya bakın.)



Şekil 136

23. Adım

Karşılık gelen şurup çeşidi sembolüne dokunun. Şurup çeşidinin sembolü yanar ve seçilen çeşidin şurup pompası maksimum hızla çalışmaya başlar. (Şekil 137'ye bakın.)




Şekil 137

24. Adım

Şurup valfinden düzenli bir şekilde şurup akmaya başladıktan ve şurup hattındaki tüm hava boşaldıktan sonra, herhangi bir şurup çeşidi sembolüne dokunarak pompayı durdurun.

25. Adım

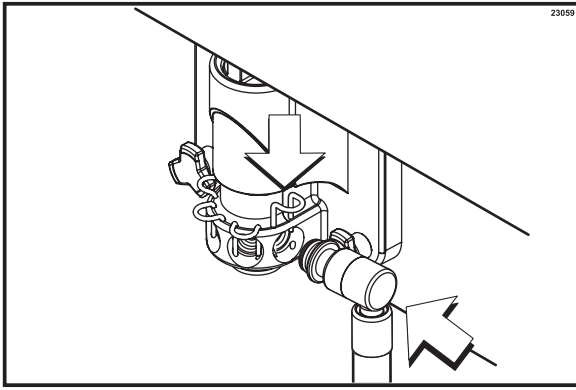
23. ve 24. adımları tekrarlayarak, kalan şurup hatlarına ön doldurma işlemini uygulayın. Ön doldurma işlemi tamamlandığında, KALİBRASYON sembolüne  dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA modundan çıkın.

26. Adım

Sanitize etme çözeltisiyle dolu sıkmalı şişeyi kullanarak, şurup valfi burun bağlantılarını sanitize edin.

27. Adım

O-ringi yağlayın. Şurup valfi tespit parçasını yukarı kaldırın. Şurup valfini monte edin. Şurup valfini yerinde sabitleştirmek için valf tespit parçasını aşağı doğru itin. Bu işlemi her bir şurup valfi için tekrarlayın. (Şekil 138'e bakın.)



Şekil 138

Note-: Dondurucu kapısına boş bir şurup hattını takmayın. Kullanılmayan şurup hatlarına birer şurup deliği tapası monte edin. Bu şekilde, valf bağlantısının içinde ve şurup hattında karışım birikmesi önlenir.

28. Adım

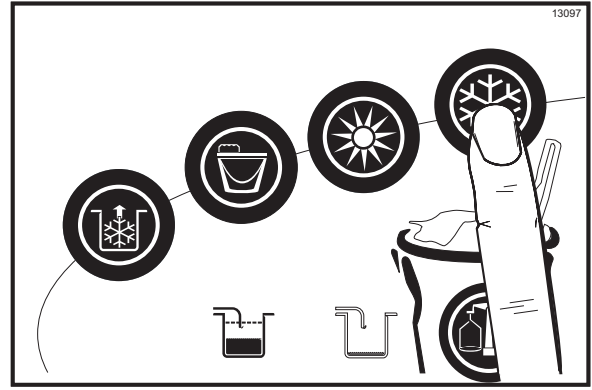
Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapısını, ön panoyu, dondurucu kapısının altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin.

29. Adım

Şeyk bardağı tutacağı, ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini monte edin.

30. Adım

Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne [symbol] dokunun. (Şekil 139'a bakın.) Yönetici Menüünde, AUTO START (OTOMATİK BAŞLAMA) özelliğini devreye sokma ya da devreden çıkarma seçeneği vardır. AUTO START (OTOMATİK BAŞLAMA) özelliği devreye sokulduğunda, belirtilen saatte her gün makinenin iki tarafı da otomatik olarak STANDBY (BEKLEME) modundan çıkar ve AUTO (OTOMATİK) moduna girer.



Şekil 139

Not: Makineyi OTOMATİK moduna geçirme işlemi, ürünü servis etmeden yaklaşık 15 dakika önce yapılmalıdır.

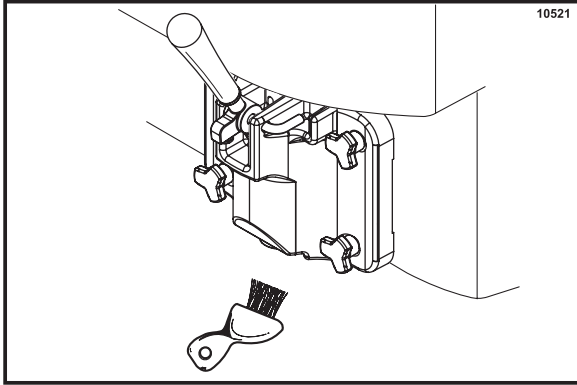
Yumuşak Ürün Tarafı

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda az bir miktar hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

Sanitize etme çözeltisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Kapı ağızlığı fırçasını sanitize etme solüsyonuna batırın ve kapıdaki ağızlığı ve çekme valfinin alt kısmını fırçalayarak temizleyin. (Şekil 140'a bakın.)



Şekil 140

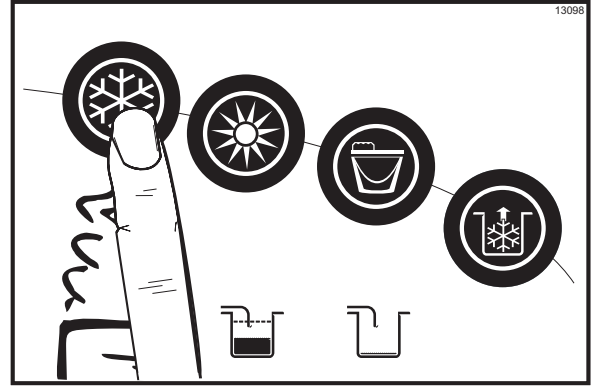
Not: Sanitize koşulların korunmasını sağlamak için, fırçayı sık sık sanitize etme çözeltisine batırarak her parçayı toplam 60 saniye fırçalayın.

3. Adım

Temiz, sanitize bir havlu kullanarak, dondurucunun kapısını, ön panoyu, dondurucu kapısının altındaki alanı ve nem ya da yiyecek maddesi birikmiş diğer alanları silin.

4. Adım

Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne [symbol] dokunun. (Şekil 141'e bakın.) Yönetici Menüünde, AUTO START (OTOMATİK BAŞLAMA) özelliğini devreye sokma ya da devreden çıkarma seçeneği vardır. AUTO START (OTOMATİK BAŞLAMA) özelliği devreye sokulduğunda, belirtilen saatte her gün makinenin iki tarafı da otomatik olarak STANDBY (BEKLEME) modundan çıkar ve AUTO (OTOMATİK) moduna girer. (Sayfa 14'e bakın.)



Şekil 141

Not: Bu işlem, ürünü servis etmeden 15 dakika önce yapılmalıdır.

Şurup Sistemi

Şurup Kalibrasyonu





Her hafta şurup sistemi temizlendiği zaman şurup akışı kalibre edilmelidir. Kaliteli bir şeyk elde edebilmek için, donmuş karışıma doğru miktarda şurup eklenmesi şarttır.

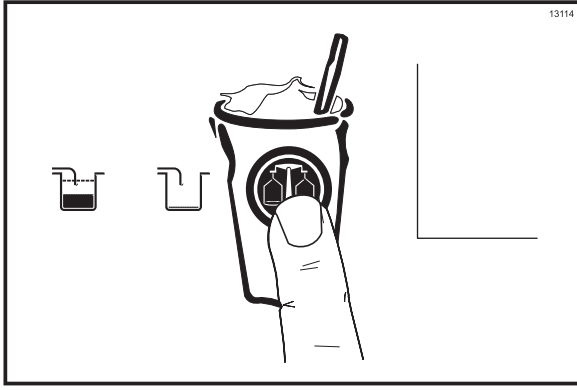
Şurup akış hızını tespit etmek için, mililitre (sıvı ons) göstergeli kalibrasyon kabı kullanmanız gerekecektir. Doğru şurup akış hızı, 5 saniyede 30 ml (1 sıvı ons) oranındadır. Kalın kıvamlı şeyk şurupları için doğru şurup akış hızı, 7 saniyede 30 ml +/- 4 ml (1 +/- 1/8 sıvı ons) oranındadır. Bu hız ayarı yapıldığında, servis edilecek şeykin boyuna bakılmaksızın doğru miktarda şurup şeyke eklenecektir. Promosyonel 4. şurup çeşidini değiştirirken, şurup kalibrasyonunun kritik derecede önem taşıdığını lütfen unutmayın.

Kalibrasyon İşlemi

Kalibrasyon işlemi yapılmadan önce şurup hatlarına ön doldurma işlemi uygulanmalı ve hatların havası alınmalıdır. (Sayfa 49'daki Şurup Ön Doldurma İşlemlerine bakın.)

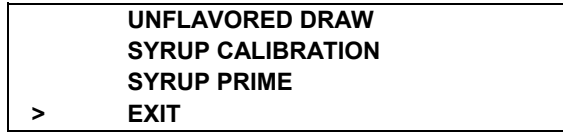
1. Adım

Menü seçeneklerini görüntülemek için KALİBRASYON sembolüne  dokunun. KALİBRASYON sembolü , şeyk tarafındaki OTOMATİK sembolü  ve OPSİYONEL TAT sembolü  yanar. (Şekil 142'ye bakın.)




Şekil 142



Kalibrasyon menüsünün seçenekleri ekranda görüntülenir. (Şekil 143'e bakın.)

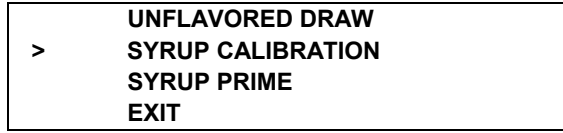


Şekil 143

Not: KALİBRASYON ekranı görüntülendiğinde, tat seçme sembolleri  ürün vermek üzere çekme valfını kaldırmaz.


2. Adım

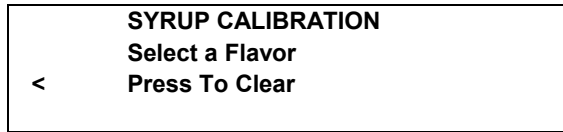
OTOMATİK sembolünü  ya da OPSİYONEL TAT sembolünü  kullanarak oku SYRUP CALIBRATION (ŞURUP KALİBRASYONU) seçeneğine götürün. (Şekil 144'e bakın.)



Şekil 144

3. Adım

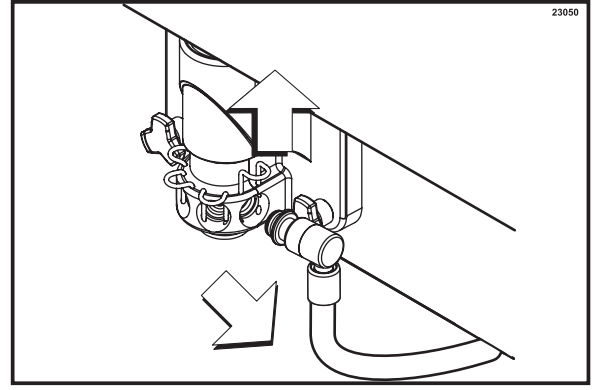
KALİBRASYON sembolüne  dokunarak şurup kalibrasyonu moduna girin. (Şekil 145'e bakın.)



Şekil 145



4. Adım

Şurup valfını dondurucu kapısından çıkarın. Şurup valfi tespit parçasını yukarı kaldırıp, valfi doğrudan dışarı çekin. (Şekil 146'ya bakın.)

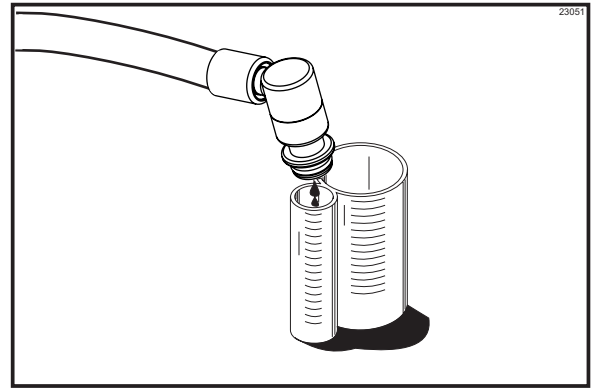


Şekil 146

5. Adım

Şurup verme hızını kalibre etmek için, kalibrasyon kabının küçük kısmını kalibre edilecek şurup çeşidinin altında tutun. Şurup pompasını harekete geçirip şurup akışını başlatmak için, karşılık gelen TAT SEÇME sembolüne  dokununuz. Şurup seviyesi 1 ons değerine ulaştığında, aynı TAT SEÇME sembolüne  dokunarak şurup akışını durdurun.

Kaptaki şurup seviyesini teyit edin. Eğer elde edilen ölçü belirtilen değerler arasında değilse, doğru şurup kalibrasyonu elde edilene kadar 4. adımı aynı şurup çeşidi için tekrarlayın. (Şekil 147'ye bakın.)






Şekil 147

Not: Şurup verme hızını Yönetici Menüsünde teyit edebilirsiniz. (Sayfa 13'teki "Kalibrasyon Teyidi" kısmına bakın.)

Step 6

4. ve 5. adımları kalan şurup çeşitleri için tekrarlayın.

7. Adım

KALİBRASYON sembolüne  dokunarak KALİBRASYON modundan çıkın. Boş bir ekran görüntülenir ve OTOMATİK sembolü  ve OPSİYONEL TAT sembolü  normal işlevlerine döner.

Not: Belirli bir şurup hattı kullanılmadığında, yedek parça takımında bulundan şurup deliği tapası monte edilmelidir. Şurup tapası o-ringini tapadaki yuvaya yerleştirip, yağlayın. Tapayı kapıya monte edin. Tapayı yerinde sabitleştirmek için tespit pimini aşağı indirin.

Şurup Ön Doldurma İşlemi

Şurup hattına ön doldurma işlemi uygulamanın amacı, şurup verme sistemindeki havayı boşaltmaktır. Şurup hattındaki hava, şeyk karıştırma işlemini düzensiz yapar, servisler arasında tat karışımına ve çekme valfi kapatıldıktan sonra kapıdaki ağızlıktan şurup sızmasına yol açar. Şurup kabı her boşaltıldığında veya değiştirildiğinde, şurup sistemindeki tüm hava alınıp düzenli şurup akışı sağlanana kadar sisteme ön doldurma işlemi uygulanır.

1. Adım

Kuru depolama alanından dolu bir şurup kabı getirin.

2. Adım

Şurup kabını açmadan önce çalkalayın. Dolu şurup kabını açın.

3. Adım

Boş şurup kabından besleme tüpünü çekin ve tüpün dışını temiz ve sanitize bir havlu ile temizleyin.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Boş torbayı çıkarın ve hortum konektör bağlantısını temiz ve sanitize bir havlu ile temizleyin. Hortum konektör bağlantısını dolu şurup torbasına takın. Torbayı şurup bölümündeki rafa yerleştirin. Hortumun sıkışmamasına ve tüplerde keskin kıvrımlar bulunmamasına dikkat edin.

4. Adım

Besleme tüpünü dolu şurup kabına takıp, şurup kabını şurup dolabına yerleştirin.





5. Adım

Boş şurup kabını atın.

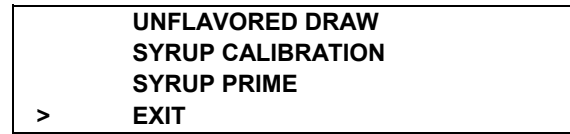
6. Adım

Şurup valfını dondurucudan çıkarıp boş bir kap üzerinde tutarak şurup hattına ön doldurma işlemi uygulayın.

7. Adım



Menü seçeneklerini görüntülemek için KALİBRASYON sembolüne  dokunun. KALİBRASYON sembolü , şeyk tarafındaki OTOMATİK sembolü  ve OPSİYONEL TAT sembolü  yanar.

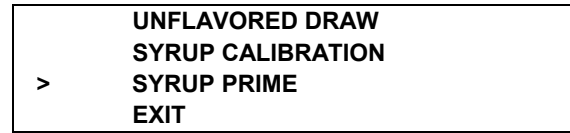
Not: Kalibrasyon menüsünün seçenekleri ekranda görüntülenir. (Şekil 148'e bakın.)



Şekil 148


8. Adım

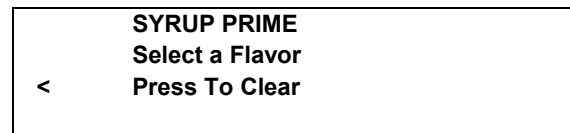
OTOMATİK sembolünü  ya da OPSİYONEL TAT sembolünü  kullanarak oku SYRUP PRIME (ŞURUP ÖN DOLDURMA) seçeneğine götürün. (Şekil 149'a bakın.)



Şekil 149


9. Adım

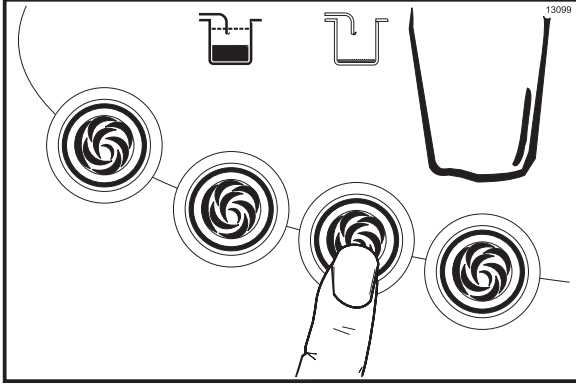
KALİBRASYON sembolüne  dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA moduna girin. (Şekil 150'ye bakın.)



Şekil 150


10. Adım

Karşılık gelen şurup çeşidi sembolüne  dokununuz. Şurup çeşidinin sembolü yanar ve seçilen çeşidin şurup pompası maksimum hızla çalışmaya başlar. (Şekil 151'e bakın.)




Şekil 151

11. Adım

Şurup valfinden düzenli bir şekilde şurup akmaya başladıktan ve şurup hattındaki tüm hava boşaldıktan sonra, herhangi bir şurup çeşidi sembolüne  dokunarak pompayı durdurun.

12. Adım

Ön doldurma uygulanacak diğer şurup hatları için **10. ve 11. adımları tekrarlayın** ya da KALİBRASYON sembolüne  dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA modundan çıkın.

Şurup Bonbon Pompası

Şurup Bonbon Pompasının Sökülmesi

İlk kullanımdan önce ve daha sonra her hafta pompayı söküp temizleyin.

1. Adım

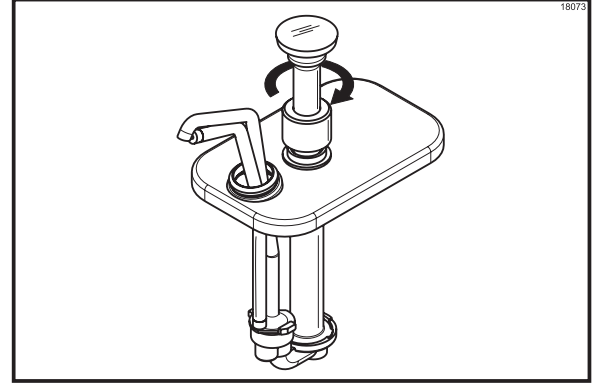
Pompanın içini ılık su dolu bir kaptaki yıkayıp durulayın. Pompanın alt tarafını su kabının içine yerleştirin. Çıkış tüpünden sadece ılık su çıkana kadar pompayı çalıştırın.

2. Adım

Pompayı sökmek üzere su kabından çıkarın.

3. Adım

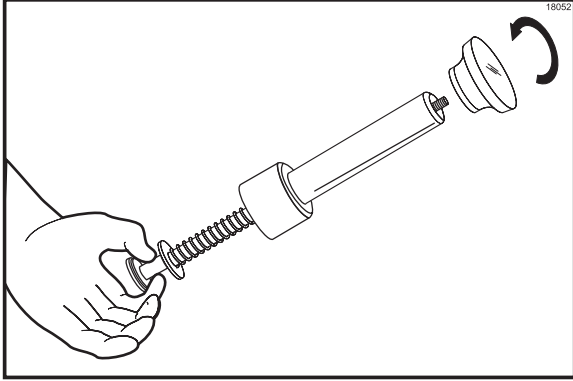
Piston somununu saatin ters yönünde çevirerek, piston tertibatını pompa gövdesinden sökün. (Şekil 152'ye bakın.)



Şekil 152

4. Adım

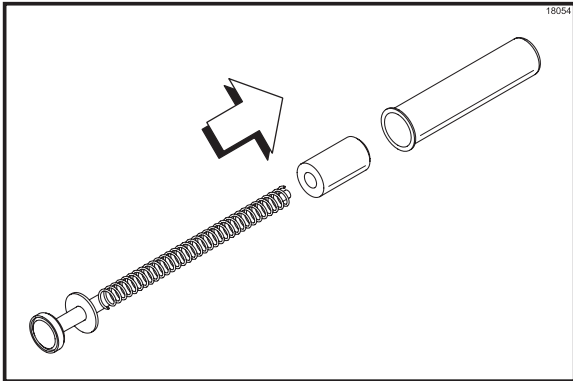
Kulpu sökmek için, pulu kullanarak yayı kulpa doğru bastırın. Destek için pistonu elinizle kavramaya yetecek kadar bastırın. Diğer elinizle kulpu sökmeye başlayın. Kulpun o-ringini çıkarın. Piston somununu piston tüpünden sökün. (Şekil 153'e bakın.)



Şekil 153

5. Adım

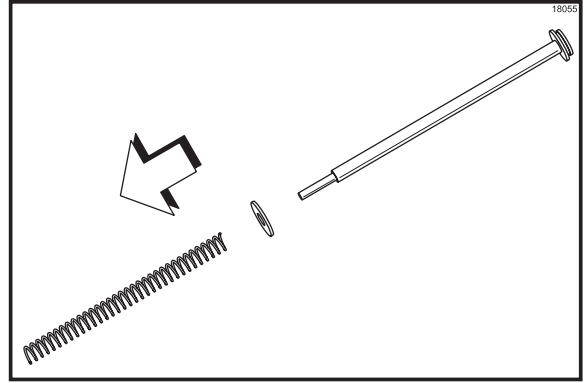
Piston tüpünü ve geçmeli parçayı piston tertibatından çıkarın. (Şekil 154'e bakın.)



Şekil 154

6. Adım

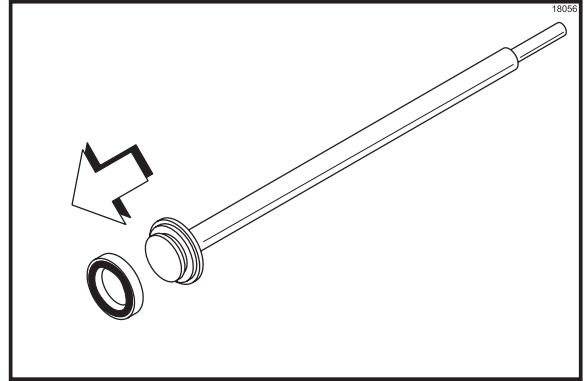
Yayı ve pulu piston tertibatından çıkarın. (Şekil 155'e bakın.)



Şekil 155

7. Adım

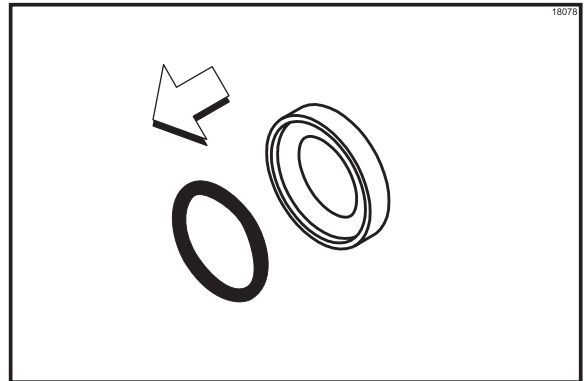
Conta tertibatını piston tertibatından çıkarın. (Şekil 156'ya bakın.)



Şekil 156

8. Adım

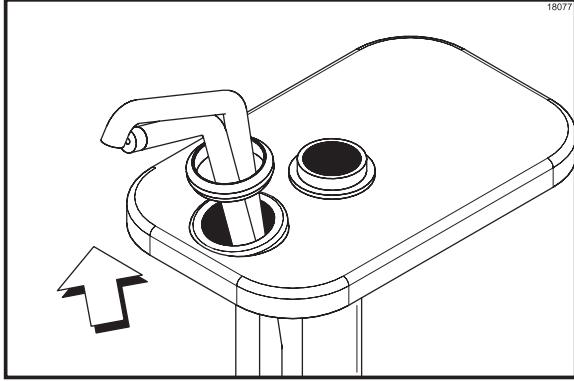
Conta o-ringini contadan çıkarın. (Şekil 157'ye bakın.)



Şekil 157

9. Adım

Çıkış tüpünün kilitleme somununu saatin ters yönünde çevirerek sökün. Çıkış tüpü somununu çıkış tüpünden çıkarın. (Şekil 158'e bakın.)



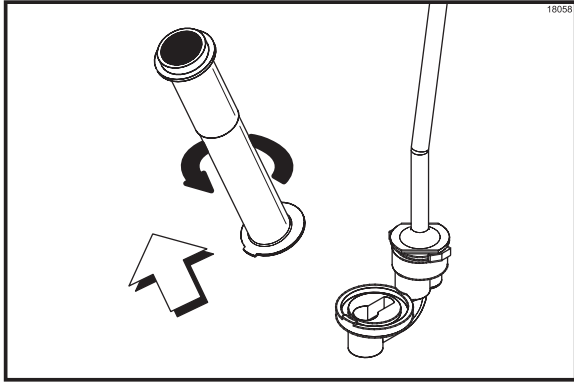
Şekil 158

10. Adım

Kapağı kaydırarak çıkış tüpünden çıkarın.

11. Adım

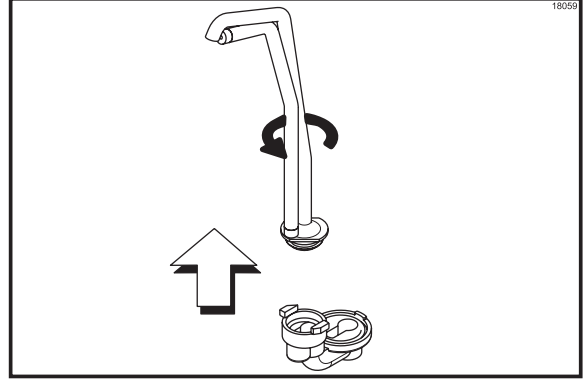
Silindiri valf gövdesinden sökün. (Şekil 159'a bakın.)



Şekil 159

12. Adım

Çıkış tüpünü valf gövdesinden sökün. (Şekil 160'a bakın.)



Şekil 160

13. Adım

1-5/16 inçlik o-ringi valf gövdesinden ve 1 inçlik o-ringi çıkış tüpünden çıkarın.

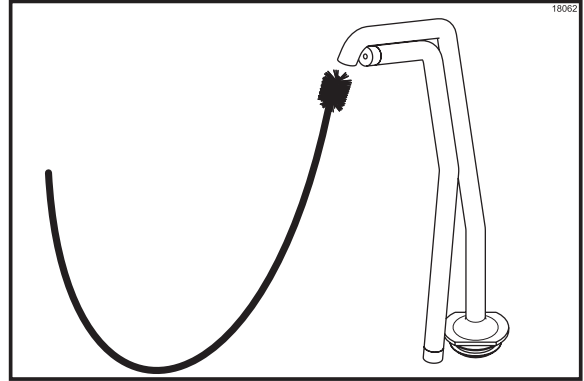
Şurup Pompasının Temizlenmesi

1. Adım

Tüm parçaları, bu amaca uygunluğu onaylanmış, 100 PPM konsantrasyonunda temizleme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) içinde yıkayıp ovalayın.

2. Adım

Siyah kılıflı fırçayı, çıkış tüpünün ucundan sokun. Fırçayı ileri-geri hareket ettirerek, çıkış tüpünün ucunu temizleyin. (Şekil 161'e bakın.)



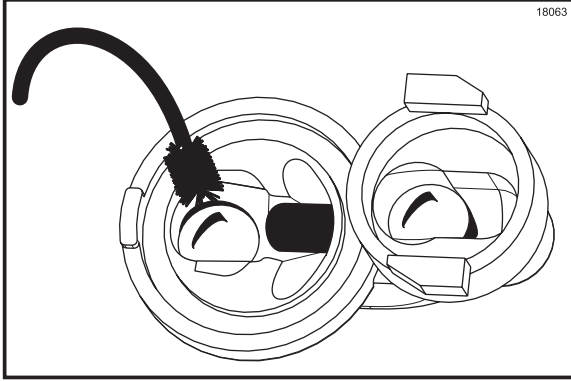
Şekil 161

3. Adım

Fırçayı çıkış tüpünün içinde sonuna kadar ilerletip, tüpün alt kısmından çekip çıkarın.

4. Adım

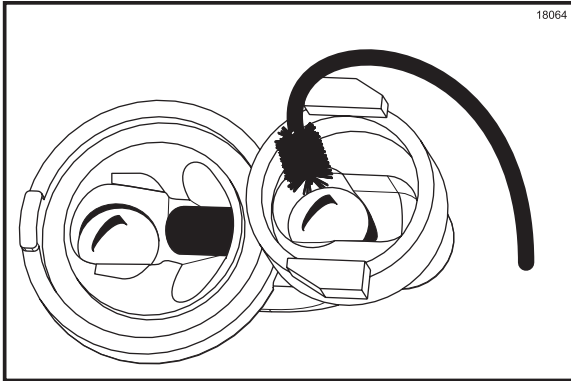
Siyah kılıflı fırçayı, giriş valfinin üst tarafına sokun. Bu alanı, özellikle çelik topun etrafını, fırçalayın. (Şekil 162'ye bakın.)



Şekil 162

5. Adım

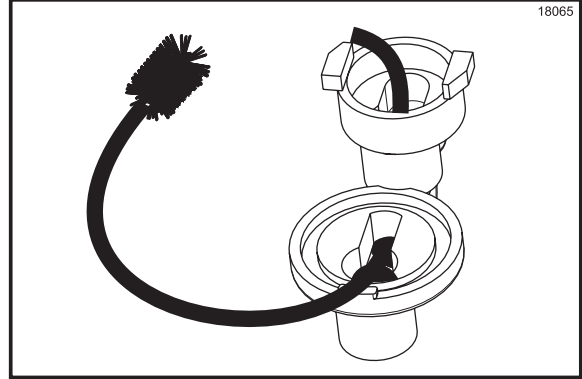
Siyah kılıflı fırçayı, çıkış valfinin üst tarafına sokun. Bu alanı, özellikle çelik topun etrafını, fırçalayın. (Şekil 163'e bakın.)



Şekil 163

6. Adım

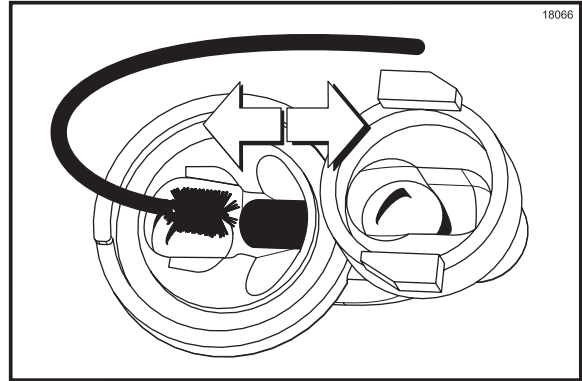
Siyah kılıflı fırçanın kılsız tarafını, giriş valfi ile çıkış valfi arasındaki geçit yoluna sokun. (Şekil 164'e bakın.)



Şekil 164

7. Adım

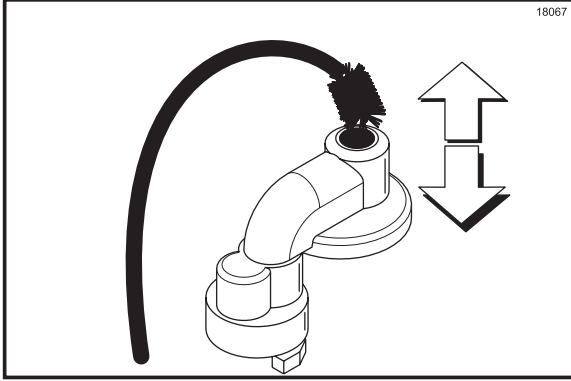
Fırçayı ileri-geri hareket ettirerek bu geçit yolunu temizleyin. Fırçayı tam olarak ilerletip, valf gövdesinden çekip çıkarın. (Şekil 165'e bakın.)



Şekil 165

8. Adım

Siyah kılıflı fırçayı, giriş valfinin alt tarafına sokun. Fırçayı ileri-geri hareket ettirerek bu alanı, özellikle çelik topun etrafını, temizleyin. (Şekil 166'ya bakın.)



Şekil 166

9. Adım

Fırçayı giriş valf içinde tam olarak ilerletip, valf gövdesinden çekip çıkarın.

10. Adım

Tüm parçaları temiz suyla durulayın.

11. Adım

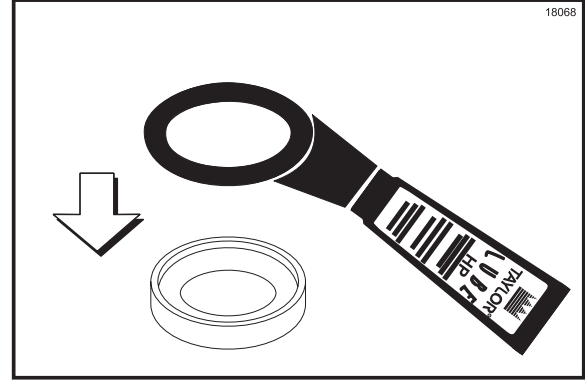
Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) içinde parçaları sanitize edin. Sanitize etme işleminden sonra parçaların kurumasına olanak tanıyın.

Şurup Bonbon Pompa Tertibatı

Pompanın sökülmesi ve temizlenmesi tamamlandıktan sonra pompanın parçalarını monte edin.

1. Adım

Conta o-ringini yağlayıp contaya yerleştirin. (Şekil 167'ye bakın.)



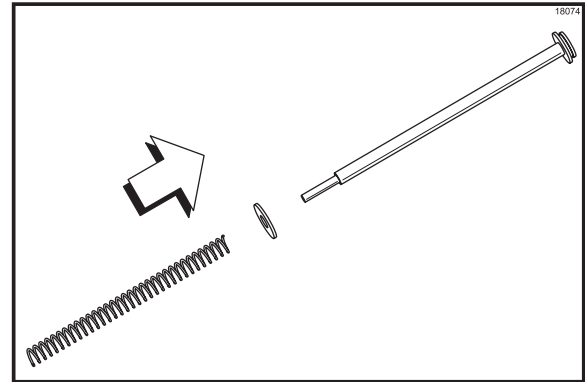
Şekil 167

2. Adım

Conta tertibatını, piston tertibatının piston ucuna monte edin.

3. Adım

Yayı ve pulu piston tertibatına monte edin. (Şekil 168'e bakın.)



Şekil 168

4. Adım

Pistonun geçmeli parçasını, parçanın şevli tarafı ve küçük deliği pistona önce girecek şekilde hizalayıp, piston tüpüne yerleştirin.

5. Adım

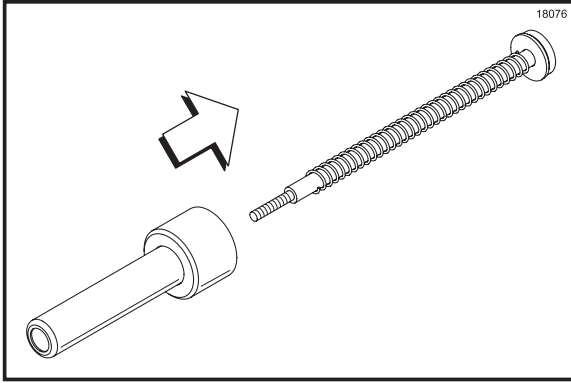
Piston somununu piston tüpüne monte edin.

6. Adım

Kulpun o-ringini, kulp üzerindeki yuvaya yerleştirin.

7. Adım

Piston tertibatını piston tüpünün büyük ağzına yerleştirin. Piston sapının dişli ucu piston tüpünün küçük ağzından dışarı çıkana kadar, piston tertibatını iterek yayı bastırın. (Şekil 169'a bakın.)

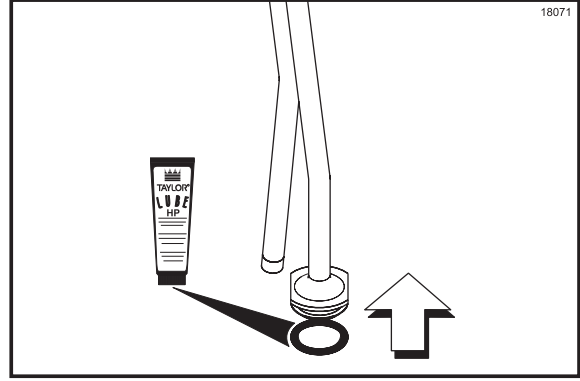


Şekil 169

O-ring takılmış kulpu, piston tertibatının dişli ucunu monte edin. Piston tertibatını tutup, piston tüpünü, yayı bastırarak pistonun ucuna doğru gidebileceği kadar gidecek şekilde çekin. Kulpu saat yönünde çevirerek sıkın.

9. Adım

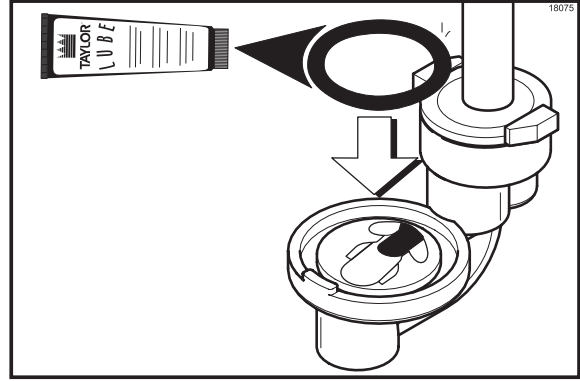
1 inçlik o-ringi yağlayıp, çıkış tüpü üzerindeki yuvaya monte edin. (Şekil 170'e bakın.)



Şekil 170

10. Adım

1-5/16 inçlik o-ringi yağlayıp valf gövdesine yerleştirin. (Şekil 171'e bakın.)



Şekil 171

11. Adım

Çıkış tüpünün üzerindeki düzlükleri valf gövdesindeki kilitleme yuvalarıyla hizalayarak, çıkış tüpünü valf gövdesindeki küçük ağza monte edin. Çıkış tüpü valfin gövde ağzına oturana kadar tüpü aşağı doğru itin. Çıkış tüpünü valf gövdesindeki kilitleme yuvalarına tamamen geçirmek için tüpü saat yönünde çevirin.

12. Adım

Silindire çıkış tüpünden öteye doğru eğim verip, flanşın en geniş kısmını valf gövdesindeki merkez kilitleme yuvasının altından kaydırarak, silindiri valf gövdesindeki büyük ağza monte edin. Silindirin üzerindeki tırnakları, valf gövdesindeki kilitleme yuvalarıyla hizalayın. Tırnaklar valf gövdesindeki kilitleme yuvalarına tamamen geçene kadar, silindiri saat yönünde çevirin.

13. Adım

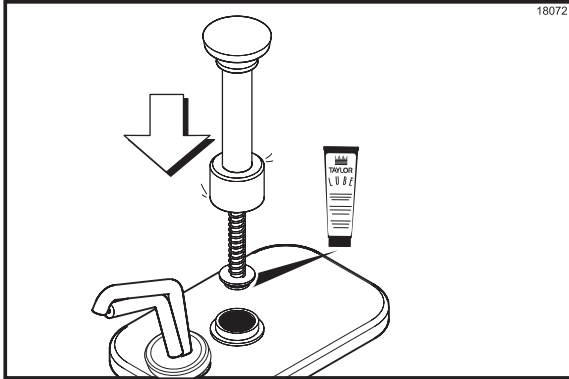
Çıkış tüpünü kapaktaki küçük delikten geçirip, kapağı monte edin. Büyük delik silindirin üstüne oturana kadar kapağı kaydırın. Çıkış tüpünün kilitleme somunu, kapağı yerinde sabitleştirecektir.

14. Adım

Çıkış tüpünün kilitleme somununu monte edin. Kilitleme somununu saat yönünde çevirerek sıkın.

15. Adım

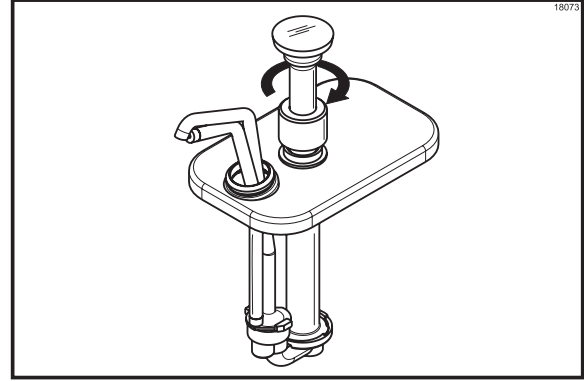
Piston tertibatını yağlayıp, pompa gövdesindeki silindir boşluğuna monte edin. (Şekil 172'ye bakın.)



Şekil 172

16. Adım

Piston somununu saat yönünde çevirerek sıkın. (Şekil 173'e bakın.)



Şekil 173

El Fırçasıyla Temizleme

Bu Prosedür İki Haftada Bir Yapılmalıdır!



YEREL SAĞLIK YASALARINA DAİMA UYUN.


Model C606'yı sökmek için aşağıdakiler gerekecektir:

- Dondurucunun iki tarafı için iki adet temizleme ve sanitize etme kovası
- Gerekli fırçalar (dondurucuyla birlikte sağlanmıştır)
- Temizleme çözeltisi
- Sanitize etme çözeltisi
- Tek servislik havlular
- Parça tepsileri


Ürünün Dondurucu Silindirden Boşaltılması

Dondurucu silindirden ürünü boşaltma adımları, makinenin her iki tarafı için de aynıdır. Dolayısıyla, önce şeyk tarafındaki ürünü boşaltıp, ardından yumuşak ürün tarafına dönüp bu işlemleri tekrarlayın.

1. Adım

Isıtıcı sembollerine  dokunarak bonbon ısıtma anahtarlarını KAPATIN. Isıtıcılar kapalıyken semboller yanmaz.

2. Adım

Otomatik sembole  dokunarak otomatik çalışmayı iptal edin. (Şekil 174'e bakın.)



Şekil 174



3. Adım

Sadece Şeyk Tarafı: Şeyk bardağı tutacağı çıkarın. Daha sonra tüm parçalarla birlikte temizlemek üzere bir kenara koyun.

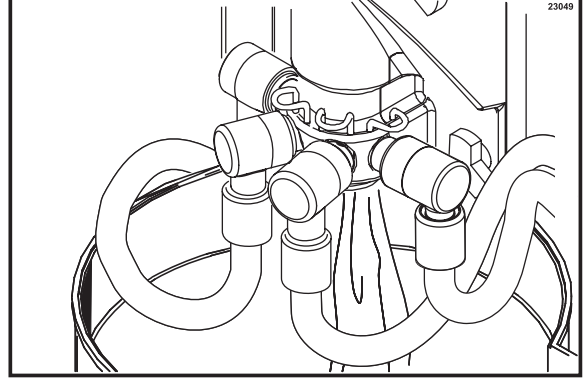
4. Adım

Haznenin kapağını ve çalkalayıcıyı çıkarın. Bu parçaları yıkayıp durulamak ve sanitize etmek üzere lavaboya götürün.

5. Adım



Kapıdaki ağızlığın altına bir kova yerleştirip, YIKA ve POMPA sembollerine  dokunun ve çekme valfini açın. (**Şeyk Tarafı: Çekme valfini açmak için herhangi bir tat seçme sembolüne  dokununuz.**)

Dondurucu silindirinden ve karışım haznesinden ürünü boşaltın. (Şekil 175'e bakın.)



Şekil 175

6. Adım

Ürün akışı durduğunda, YIKA ve POMPA sembollerine  dokunarak YIKA ve POMPA modlarını iptal edin . YIKA işlemi iptal edildiğinde, şeyk çekme valfi otomatik olarak kapanır.

7. Adım

Kilitleme klipsini, karışım besleme borusunu, pompa klipsini ve komple hava/karışım pompasını sökün. Parçaları parça tepsisine yerleştirin.

8. Adım

Sadece Şeyk Tarafı: Şurup valfi tespit parçalarını yukarı kaldırıp valfleri doğrudan kapıdan dışarı çekerek şurup hatlarını dondurucudan sökün. Şurup çıkışlarını şurup delik tapalarıyla kapatın. Kapıdaki delik tapalarını sabitleştirmek için tespit pimlerini indirin.

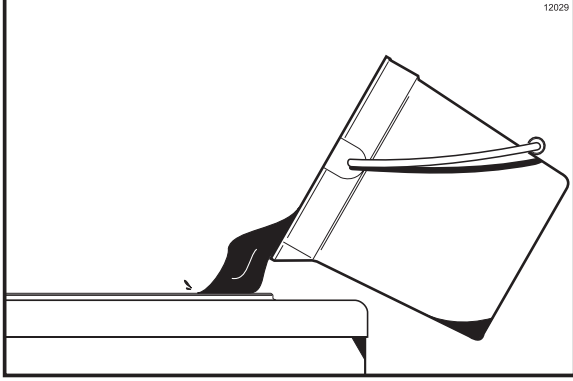
9. Adım

2-7 arasındaki adımları dondurucunun yumuşak ürün tarafı için **tekrarlayın**.

Yıkama

1. Adım

Şeyk karışım haznesine 7.6 litre (2 galon) temiz soğuk su dökün. Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini, karışım seviye problemlerini ve çalkalayıcı tahrik mili yuvasının dışını fırçalayın. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini fırçalayın. (Şekil 176'ya bakın.)

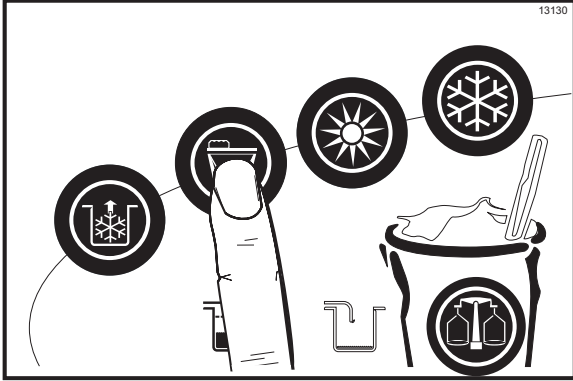


Şekil 176

Not: Makine YIKA modundayken karışım giriş deliğini fırçalamayın (🚫).

2. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir kova yerleştirip, YIKA sembolüne (🚫) dokunun. (Şekil 177'ye bakın.)



Şekil 177

3. Adım

Dondurucu kapısındaki çekme valfini açın. Makinedeki yıkama suyunu kapıdaki ağızlıktan boşaltın ve tekrar YIKA sembolüne (🚫) dokunarak yıkama modunu iptal edin. (**Not: YIKA işlemi iptal edildiğinde, şeyk çekme valfi otomatik olarak kapanır.**)

4. Adım

Makineden temiz ve duru su çıkana kadar temiz ve ılık suyla aynı işlemi tekrarlayın.

5. Adım

1-4 arasındaki adımları dondurucunun yumuşak ürün tarafı için **tekrarlayın**.

Temizleme ve Sanitize Etme

1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

2. Adım

Temizleme çözeltilisini hazneye dökün ve dondurucu silindirine akmasına olanak tanıyın.

3. Adım

Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini, karışım seviye problemlerini ve çalkalayıcı tahrik mili yuvasının dışını temizleyin. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini temizleyin.

Not: Makine YIKA modundayken karışım giriş deliğini fırçalamayın (🚫).

4. Adım

YIKA sembolüne (🚫) dokunun. Bu işlem, dondurucu silindirindeki temizleme çözeltilisinin, dondurucu silindirinin her tarafıyla temas etmesini sağlayacaktır.

5. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına boş bir kova yerleştirin.

6. Adım

Dondurucu kapısındaki çekme valfini açın ve makinedeki tüm çözeltiliyi çekin.

7. Adım

Temizleme çözeltilisinin kapıdaki ağızlıktan akması durduğunda, çekme valfini kapatın ve tekrar YIKA sembolüne (🚫) dokunarak yıkama modunu iptal edin. (**Not: YIKA işlemi iptal edildiğinde, şeyk çekme valfi otomatik olarak kapanır.**)

8. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltilisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 9.5 litre (2.5 galon) hazırlayın.

9. Adım

2-7 arasındaki adımları sanitize etme çözeltilisiyle **tekrarlayın**.

10. Adım

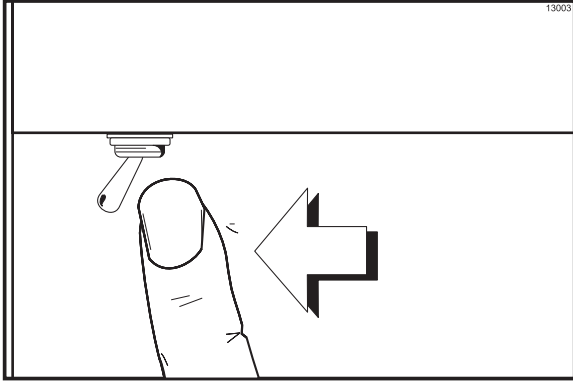
1-8 arasındaki adımları dondurucunun yumuşak ürün tarafı için **tekrarlayın**.

Sökme - Şeyk Tarafı

Not: Aşağıda belirtilen parçaların fırçayla temizleme ve yağlama için sökülmemesi, makinenin hasar görmesine yol açacaktır. Bu parçalar her 14 günde bir sökülmalıdır. Aksi takdirde makine kilitlemiş ve çalışmaz.

1. Adım

Açma/kapatma anahtarının OFF (KAPALI) pozisyonunda olmasına dikkat edin. (Şekil 178'e bakın.)



Şekil 178

2. Adım

Şurup çıkışlarındaki tapaları ve kapıdaki ağızlığın altındaki kısıtlayıcı kapağını çıkarın.

3. Adım

Dönme tertibatı kaplininin üzerindeki kilitleme kuşağını yukarı kaldırıp, dönme tertibatı bıçağını kapıdaki ağızlığın altından aşağı doğru çekerek çıkarın.

4. Adım

El vidalarını, dondurucu kapısını, dövücü tertibatını, tahrik milini, tahrik mili contasını ve kazıyıcı bıçakları dondurucu silindirinden sökün.

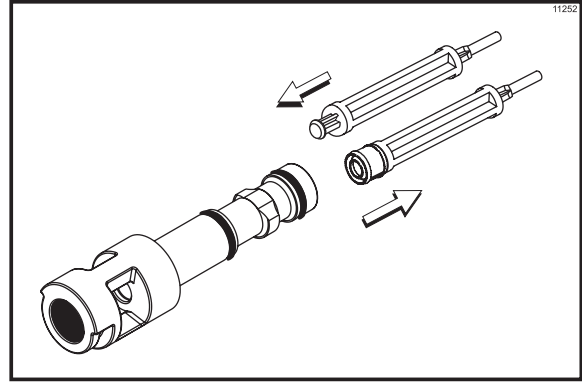
5. Adım

Tahrik milinin contasını tahrik milinden çıkarın.

6. Adım

Dondurucu kapısının o-ringini, ön yatağı, tespit pimlerini ve çekme valfinin döner tertibatını çıkarın.

Çekme valfini kavrayıp, tahrik edilen döner parçayı çekerek valften dışarı çıkarın. Döner tertibatın mil contasını çıkarın. (Şekil 179'a bakın.)



Şekil 179

7. Adım

Çekme valfinden iki o-ringi çıkarın.

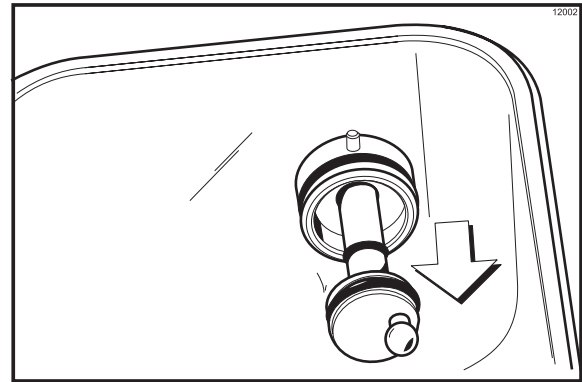
Not: O-ringleri, sanitize bir havlu ile tutarak çıkarın. O-ring yuvasından çıkana kadar yukarı yönde basınç uygulayın. Diğer elinizle o-ringin üst kısmını ileri doğru itin; yuvarlanarak yuvasından kurtulacak ve kolayca çıkacaktır. Çıkarılacak birden fazla o-ring varsa, ilk olarak daima arkadaki o-ringi çıkarın. Böylece arkadaki o-ring, öndeki o-ringlerin üstünden geçerek, açık yuvalara düşmeyecektir.

8. Adım

Şeyk pompası silindirinden tespit pimini, karışım giriş adaptörünü, valf kapağını, pompa contasını ve pistonu sökün. Pistondan ve valf kapağından o-ringi çıkarın.

9. Adım

Karışım haznesinin arka duvarındaki tahrik göbeğinden pompa tahrik milini sökün. (Şekil 180'e bakın.)



Şekil 180

Pompanın tahrik milinden iki küçük ve bir büyük o-ringi çıkarın.

Sökme - Yumuşak Ürün Tarafı

Not: Aşağıda belirtilen parçaların fırçayla temizleme ve yağlama için sökülmemesi, makinenin hasar görmesine yol açacaktır. Bu parçalar her 14 günde bir sökülmelidir. Aksi takdirde makine kilitlenen ve çalışmaz.

1. Adım

Açma/kapatma anahtarının OFF (KAPALI) pozisyonunda olmasına dikkat edin.

2. Adım

El vidaları, dondurucu kapısı, dövücü ve kazıyıcı bıçaklarının yanı sıra, tahrik milini contasıyla birlikte dondurucu silindirinden sökün.

3. Adım

Kazıyıcı bıçaklarının klipslerini kazıyıcı bıçaklarından çıkarın.

4. Adım

Tahrik milinin contasını tahrik milinden çıkarın.

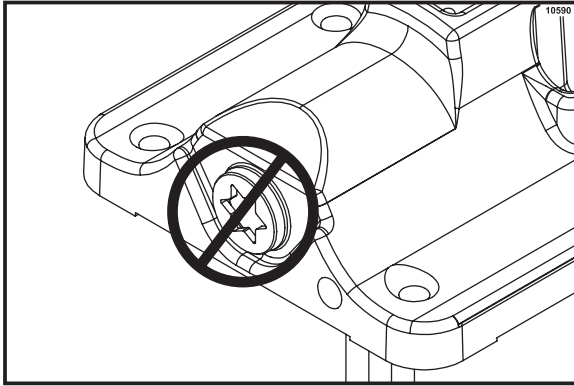
5. Adım

Yumuşak ürün pompa silindirinden tespit pimini, karışım giriş adaptörünü, valf kapağını, pompa contasını ve pistonu sökün. Pistondan ve valf kapağından o-ringi çıkarın.

6. Adım

Dondurucu kapısının contasını, ön yatağı, eksen pimini, çekme kolunu ve çekme valfini sökün. Çekme valfinden üç o-ringi çıkarın.

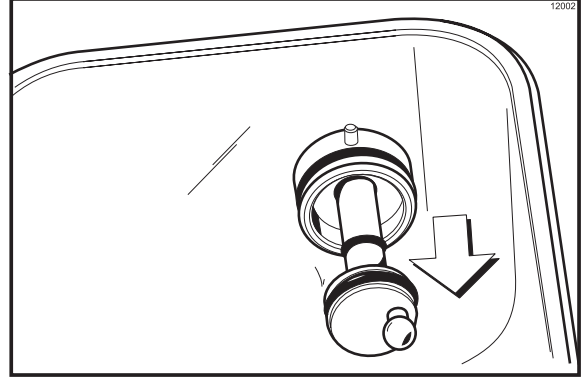
Not: Kapıdaki yıldız dizaynını sökmeye ÇALIŞMAYIN. Yıldız dizaynı kapıyla yekpare olup, sökülebilir bir parça DEĞİLDİR.



Şekil 181

7. Adım

Karışım haznesinin arka duvarındaki tahrik göbeğinden pompa tahrik milini sökün. (Şekil 182'ye bakın.)



Şekil 182

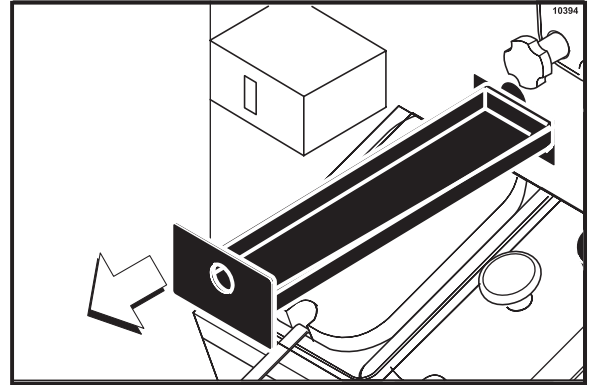
Pompanın tahrik milinden iki küçük ve bir büyük o-ringi çıkarın.

8. Adım

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini çıkarın. İki soğuk bonbon kabından kepçeleri çıkarın.

9. Adım

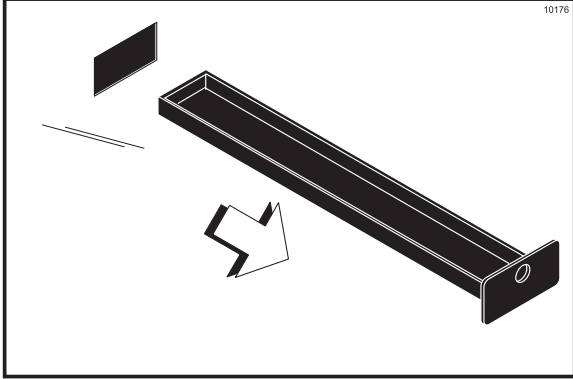
Ön panodaki uzun damlama kabını çıkarın. Temizlemek üzere lavaboya götürün. (Şekil 183'e bakın.)



Şekil 183

10. Adım

Arka panodaki iki kısa damlama kabını çıkarın. Sol ve sağ panodaki çentikli iki damlama kabını çıkarın. Bunları temizlemek üzere lavaboya götürün. (Şekil 184'e bakın.)



Şekil 184

Not: Damlama kapları aşırı miktarda karışımla doluysa, bu durum, tahrik mili contasının/contalarının veya o-ringinin/ringlerinin değiştirilmesi veya uygun şekilde yağlanması gerektiğine işaret eder.

Fırçayla Temizleme

Tüm şeyk parçalarının fırçayla temizlenmesi ve ardından bu adımların (uygun olan yerlerde) yumuşak ürün tarafının parçaları için tekrarlanması önerilir. Böylece, ertesi sabah iki tarafın parçaları birbirinde karışmayacaktır. Parçaları, parça tepsisindeki doğru yerlerine yerleştirin.

1. Adım

Bir lavabo içinde, bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonda hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

Dondurucuyla birlikte gelen tüm fırçaların, fırçayla temizleme işlemi için hazır olmasını sağlayın.

2. Adım

Sökülmüş bütün parçaları ve parça tepsilerini temizleme çözeltisinin içinde iyice fırçalayarak temizleyin. Tüm yağ ve karışım tabakalarının temizlendiğinden emin olun. Bütün yüzeyleri ve delikleri, özellikle pompa parçalarının üzerindeki delikleri ve şeyk dondurucu kapısındaki küçük şurup deliklerini fırçalamaya dikkat edin.

Tepsileri birer birer alarak, tüm parçaları, tepsi dahil, temiz ve ılık suyla yıkayın.

3. Adım

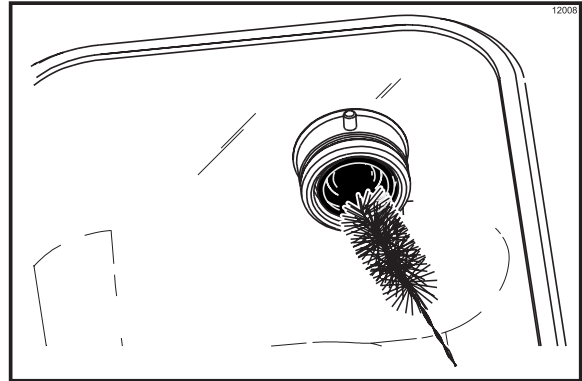
Temizleme çözeltisinden az miktarda alarak dondurucuya geri dönün. Siyah fırçayı kullanarak, dondurucu silindirlerinin arka kısmındaki arka kovan yataklarını temizleyin. (Şekil 185'e bakın.)



Şekil 185

4. Adım

Siyah fırçayı kullanarak, karışım haznelerinin arka duvarındaki tahrik göbeği delikleri temizleyin. (Şekil 186'ya bakın.)



Şekil 186

5. Adım

Çift taraflı fırçayı kullanarak, şurup hattı bağlantılarını temizleyin.

6. Adım

Bir lavabo içinde, bu amaca uygunluğu onaylanmış sanitize etme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonda hazırlayın. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

7. Adım

Tüm parçaları en az 1 dakika süreyle, çözeltinin içinde sanitize edin.

8. Adım

3. adımı sanitize etme çözeltisiyle **tekrarlayın**.

9. Adım

Sökülen parçaları temiz ve sanitize edilmiş parça tepsilerine yerleştirin.

10. Adım

Dondurucunun tüm dış yüzeylerini, temiz ve sanitize bir havluyla silin.

11. Adım

1-10 arasındaki adımları dondurucunun yumuşak ürün tarafı için **tekrarlayın**.

Şurup Sistemi - Programlı Bakım

Şurup Pompası Tüpünün Sökülmesi

1. Adım

Şurup kaplarından toplama tüplerini çıkarın. Tüplerin dışını temiz ve sanitize bir havluyla silin.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Her bir torbadan şurup torbası bağlantısını sökün.

2. Adım

Şurup kaplarını ve pompa kapak tepsisini dolabın içinden çıkarın.

3. Adım


Toplama tüplerini, bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) ile dolu bir kovaya yerleştirin. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Kirlenmeyi önlemek için şurup kaplarını plastik tabaka ile kaplayın.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Şurup hortumunu, torba bağlantısıyla birlikte, bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) ile dolu bir kovaya yerleştirin. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.



4. Adım

Tespit parçasını yukarı kaldırıp, şurup valfini dondurucu kapısından çıkarın. Valfi, çekme valfinin altında bulunan kovaya koyun.


5. Adım

Menü seçeneklerini görüntülemek için kumanda panosundaki KALİBRASYON sembolüne  dokununuz.

6. Adım

OTOMATİK sembolüne  dokunarak oku SYRUP PRIME (ŞURUP ÖN DOLDURMA) seçeneğine götürün. KALİBRASYON sembolüne  tekrar dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA ekranını görüntüleyin.


7. Adım

Şurup valfine karşılık gelen TAT SEÇME sembolüne  dokunarak, temizleme çözeltisinin şurup hattından akmasını sağlayın.

8. Adım

Hattaki tüm şurup boşalana kadar, temizleme çözeltisinin akmasına olanak tanıyın.

9. Adım

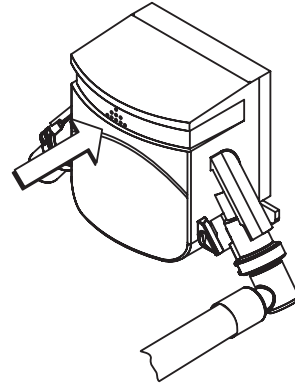
Hattaki şurup giderildikten sonra, toplama tüpünü temizleme çözeltisinden alıp, şurup hattındaki tüm sıvı boşalana kadar pompayı çalıştırmaya devam edin. Pompayı durdurmak için TAT SEÇME sembolüne  dokununuz.

10. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) kullanarak **3-9 arasındaki adımları tekrarlayın**. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

11. Adım

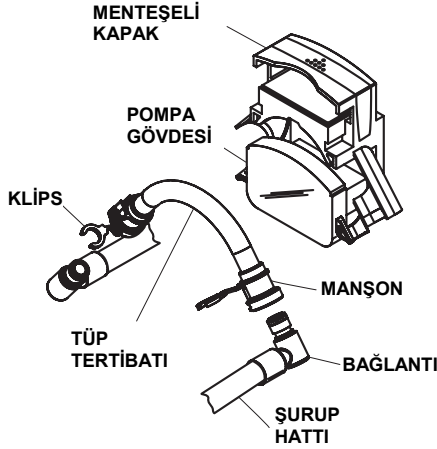
Menteşeli kapağı yukarı doğru iterek pompayı açın. (Şekil 187'deki oka bakın.)



Şekil 187

12. Adım

Pompa tüpünü her iki ucundan kavrayıp, pompa gövdesinden çıkarın. (Şekil 188'e bakın.)



Şekil 188

13. Adım

Klipsleri manşonlarından çıkarın.

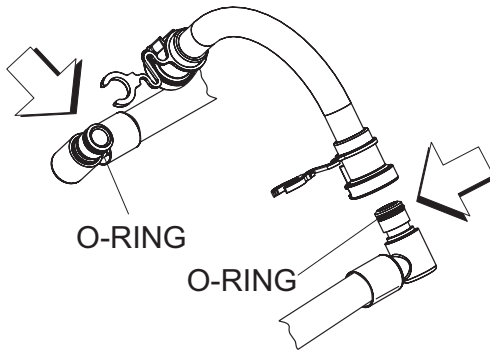
14. Adım

Pompa tüpünden bağlantıları sökün.

Pompa Tüpünün Montajı

1. Adım

Şurup hattı bağlantılarındaki o-ringleri Taylor Lube HP ile yağlayın.



Şekil 189

2. Adım

Bağlantıları yeni pompa tüpüne bastırarak geçirin.

3. Adım

Klipsleri manşonlarına monte edin.

4. Adım

Ellerinizi kullanarak pompa makaralarını saat 10 ve saat 2 pozisyonlarına döndürün.

5. Adım

Tüp tertibatını pompa gövdesine yerleştirin. (Şurup hatlarının, dolabın arkasından itilmiş olmalarına dikkat edin.)

6. Adım

Pompayı, üst kısmından aşağı doğru bastırarak kapatın.

7. Adım

Pompa kapak tepsisini ve şurup kaplarını yerleştirin.

8. Adım

Şurup hatlarına ön doldurma işlemini uygulayın.

9. Adım

Şurup sistemini, 47. sayfadaki talimata göre kalibre edin.

Şurup Hattının Temizlenmesi/Sanitize Edilmesi - Haftada Bir

1. Adım

Şurup kaplarından toplama tüplerini çıkarın. Tüplerin dışını temiz ve sanitize bir havluyla silin.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Her bir şurup torbasını ve hortum konektör bağlantısını temiz ve sanitize bir havlu ile temizleyin.

2. Adım


Bu amaca uygunluğu onaylanmış temizleme çözeltisinden (örneğin: Kay-5®) 100 PPM konsantrasyonunda 7.6 litre (2 galon) çekin. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Toplama tüplerini kovaya yerleştirin.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Şurup hortumunu, torba bağlantısıyla birlikte, bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) ile dolu kovaya yerleştirin. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.



3. Adım

Tespit parçasını yukarı kaldırıp, şurup valfini dondurucu kapısından çıkarın. Valfi, çekme valfinin altında bulunan kovaya koyun.


4. Adım

Menü seçeneklerini görüntülemek için kumanda panosundaki KALİBRASYON sembolüne  dokununuz.

5. Adım

OTOMATİK sembolüne  dokunarak oku SYRUP PRIME (ŞURUP ÖN DOLDURMA) seçeneğine götürünüz. KALİBRASYON sembolüne  tekrar dokunarak ŞURUP ÖN DOLDURMA ekranını görüntüleyiniz.


6. Adım

Şurup valfine karşılık gelen TAT SEÇME sembolüne  dokunarak, temizleme çözeltisinin şurup hattından akmasını sağlayınız.

7. Adım

Hattaki tüm şurup boşalana kadar, temizleme çözeltisinin akmasına olanak tanıyınız.

8. Adım

Temizleme çözeltisinin akışını durdurmak için TAT SEÇME sembolüne  dokununuz.

9. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonunda sanitize etme çözeltisi (örneğin: Kay-5®) kullanarak **2-8 arasındaki adımları tekrarlayınız**. ILIK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

10. Adım

Kapağı saatin ters yönünde çevirerek şurup burun bağlantısını şurup valfinden sökünüz.

11. Adım

Ördek gagası valfini ve o-ringini şurup burun bağlantısından sökünüz.

12. Adım

Çift taraflı fırçanın beyaz tarafını kullanarak, şurup burun bağlantısının ve şurup hattı bağlantısının içini fırçalayıp kalan maddeleri temizleyiniz.

13. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyondaki sanitize etme çözeltisinden bir şeyk bardağı dolusu kullanarak, şurup valfi bağlantısını iyice yıkayınız.

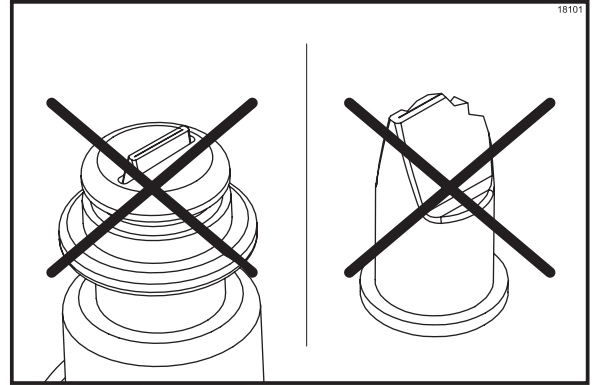
14. Adım

Ördek gagası valfinde şurup varsa, temiz ve sanitize bir havluyla hafifçe siliniz.

15. Adım

Ördek gagası valfini, yassı ucu şurup burun bağlantısındaki açık yuvayla hizalanacak şekilde, burun bağlantısına monte ediniz.

Not: Ördek gagası valfi hasarlıysa ya da şurup burun bağlantı yuvasından dışarı uzanıyorsa, valfi değiştiriniz. (Şekil 131'e bakınız.)



Şekil 190

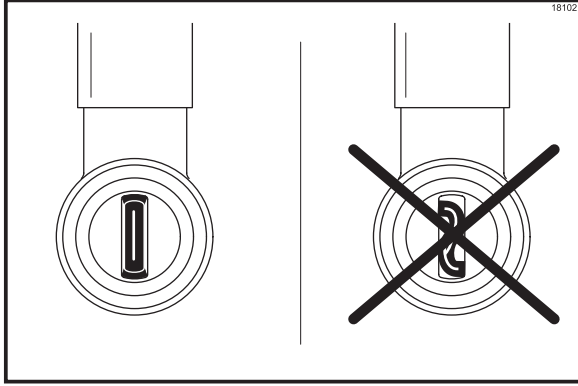
16. Adım

Şurup burun bağlantısını, şurup hattı bağlantısına takınız. İyice oturana kadar elle sıkınız.

Not: Şurup burun bağlantısı şurup hattı bağlantısına monte edildiğinde **ördek gagası valfi ıslak olmalıdır**. Sanitize su, alt yassı yüzeyi yağlayacak ve şurup burun bağlantısı sıkıldığında ördek gagası valfinin bükülmesini önleyecektir.

17. Adım

Ördek gagası valfinin, şurup burun bağlantısının içine doğru monte edilip edilmediğini inceleyin. Şurup hattının sızdırmaz olması için ördek gagası valfinin ucu **düz olmalıdır**. (Şekil 132'ye bakın.)



Şekil 191

Uç düz değilse, şurup burun bağlantısını söküp ve ördek gagası valfini söküp yeniden takın. Sanitize etme çözeltisiyle dolu bir şeyk bardağı kullanarak, ördek gagası valfinin altını ıslatmak için şurup burun bağlantısını yıkayın. Şurup burun bağlantısını tekrar şurup hattı bağlantısına monte edin. Şurup bağlantısını monte ettiğinizde ördek gagası valfinin ucu düz kalmıyorsa, valfi değiştirin.

18. Adım

O-ringi şurup burun bağlantısına takın.

19 Adım

3 ile 18 arasındaki adımları tüm şurup çeşitleri için tekrarlayın.

20. Adım


Şurup toplama tüplerini, sanitize etme çözeltisi ile dolu kovadan çıkarıp, çözeltinin akmasına olanak tanıyın.

21. Adım



Tüm toplama tüplerini şurup kaplarına yerleştirin. Şurup hatlarının, ait oldukları şurup çeşitlerine takılmalarına dikkat edin.

Şurup Torbası Sistemi İçin: Torba konektör bağlantısını, doğru şurup çeşidine takın.


22. Adım

Menü seçeneklerini görüntülemek için kumanda panosundaki KALİBRASYON sembolüne  dokununuz.

23. Adım

OTOMATİK sembolüne  dokunarak oku SYRUP PRIME (ŞURUP ÖN DOLDURMA) seçeneğine götürün. KALİBRASYON sembolüne  tekrar dokunarak Şurup Ön Doldurma ekranını görüntüleyin.


24. Adım

Şurup valfine karşılık gelen TAT SEÇME sembolüne  dokunarak şurup akışını başlatın.

25. Adım

Hattaki tüm sanitize etme çözeltisi ve hava boşalana kadar, şurubun akmasına olanak tanıyın.

26. Adım

Şurup akışını durdurmak için TAT SEÇME sembolüne  dokununuz.

27. Adım

Şurup burun bağlantısı üzerindeki o-ringi yağlayın. Şurup valfini şeyk kapısına monte edin. Tespit parçasını aşağı indirerek valfi sabitleştirin.

28. Adım

20 ile 27 arasındaki adımları tüm şurup çeşitleri için tekrarlayın.

29. Adım

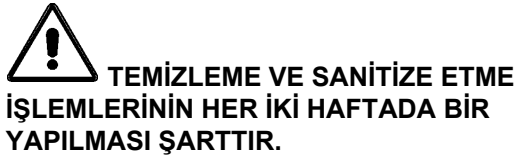
Şurup dolabının içini temiz ve sanitize bir havlu ile temizleyin. Dirençli alanlara sanitize etme çözeltisi spreyleyin.

Bölüm 6 Önemli: Kullanıcı Kontrol Listesi

Temizleme ve Sanitize Etme Sırasında



Temizleme ve sanitize etme programları, bulunduğunuz yerdeki düzenleyici makamların yetki kapsamında olup, gerektiği gibi izlenmelidir. Temizleme ve sanitize etme işlemleri sırasında aşağıdaki kontrol noktalarına dikkat edilmelidir.



Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması

- 1. Makineyi düzenli aralıklarla, komple sökme ve fırçayla temizleme işlemleri dahil olmak üzere, iyice temizleyip sanitize edin.
- 2. İyice temizlemek için, makineyle birlikte sağlanan tüm fırçaları kullanın. Fırçalar, aralıklara girmek için özellikle tasarlanmıştır.
- 3. Karışım haznesinden dondurucu silindirin arkasına kadar uzanan karışım giriş deliğini temizlemek için beyaz kıllı fırçayı kullanın.
- 4. Dondurucu silindirin arka kovan yatağını ve karışım haznesinin arka duvarındaki tahrik göbeği deliğini iyice temizlemek için siyah kıllı fırçayı kullanın. Fırçanın üzerinde bol miktarda temizleme çözültisi bulundurun.
- 5. Temizleme ve sanitize etme çözültilerini gerektiği gibi doğru hazırlayın. Etiketlerdeki talimatları dikkatle okuyup, izleyin. Çözelti çok kuvvetli olursa parçalara zarar verebilir. Çözelti çok zayıf olursa, temizleme ya da sanitize etme görevini gerektiği gibi yapamaz.
- 6. Karışım haznesindeki ve soğutucudaki karışımın sıcaklığı 4.4°C'nin (40°F) altında olmalıdır.

- 7. "Kapatma İşlemleri" sırasında dondurucudaki kalan karışımı atın.

Normal Bakım Kontrolleri

- 1. Çentikli ya da hasarlı kazıyıcı bıçaklarını değiştirin. Dövücü tertibatını monte etmeden önce, kazıyıcı bıçakların helezona doğru takıldığından emin olun.
- 2. Arka kovan yatağında aşınma işaretleri (damlama tepsisine aşırı miktarda karışım sızması) olup olmadığını kontrol edin ve gerektiği gibi temizlendiğinden emin olun.
- 3. Bir tornavida ve bez havlu kullanarak, arka kovan yatağının ve dişi altıgen tahrik socketini temizleyip, yağ ve karışım tortularından arınmasını sağlayın.
- 4. O-ringler ve contalar aşınmışsa, yırtılmışsa ya da çok gevşek oturuyorsa atıp yenileriyle değiştirin.
- 5. Tüm yağlama işlemlerini "Montaj" kısmında belirtildiği gibi uygulayın.
- 6. Makineniz hava soğutmalıysa, kondansatörlerde kir ve tiftik birikimi olup olmadığını kontrol edin. Kirli kondansatörler, makinenin verimini ve kapasitesini azaltır. Kondansatörler **ayda bir** yumuşak bir fırçayla temizlenmelidir. Kondansatör kanatlarının arasını temizlemek için **asla** tornavida ya da başka metal cisimler kullanmayın.



Dikkat: Kondansatörü temizlemeden önce daima makinenin elektrik bağlantısını kesin. Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme yol açabilir.

- 7. Makineniz su soğutmalıysa, su hatlarında katlanma ya da sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Makine temizleme ya da bakım amacıyla ileri geri hareket ettirildiğinde su hatlarında katlanma olabilir. Eskimiş ya da çatlamış su hatları sadece yetkili Taylor distribütörü tarafından değiştirilmelidir.

Kış Aylarında Muhafaza

Eğer işyeri kış aylarında kapatılacaksa, özellikle makinenin bulunduğu bina dondurucu koşullara maruz kalacaksa, bazı önlemler alınarak dondurucunun korunması önemlidir.

Muhtemel elektriksel hasarı önlemek için makinenin elektrik bağlantısını kesin.

Su soğutmalı dondurucularda su kaynağına olan bağlantıyı kesin. Su vanasındaki yay üzerindeki basıncı serbest bırakın. Kondansatörün içinde kalan suyu, çıkış tarafından basınçlı hava uygulayarak çıkartın. Ardından, bol miktarda kalıcı tip otomotiv antifrizi ekleyin. **Bu son derece önemlidir.** Bu talimatın izlenmemesi, soğutma sisteminin ağır ve masraflı hasara uğramasına yol açabilir.

Bulduğunuz yerdeki Taylor distribütörü, bu kış muhafaza servisini sizin için yapabilir.

Dondurucunun sökülebilir parçalarını (örn., dövücü, bıçaklar, tahrik mili ve dondurucu kapısı) sarıp, korumalı ve kuru bir yerde muhafaza edin. Lastik kenar parçaları ve contalar, nem geçirmeyen kağıda sarılarak korunabilir. Tüm parçalar temizlenerek, fare ve diğer haşaratı çeken kurumuş karışım ya da yağdan arındırılmalıdır.

Not: Tüm suyun boşalmasını sağlamak için, kış aylarında muhafaza için yapılan boşaltma işleminin yetkili servis teknisyenine yaptırılması tavsiye edilir. Bu işlem, parçaları donmaya ve parçalanmaya karşı koruyacaktır.

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
1. Ekranda yumuşak kilitleme (soft lock) mesajı görüntüleniyor .			<p>a. Bir ekipman arızası meydana gelmiştir.</p> <p>b. Son ISI İŞLEM çevriminden bu yana 24 saatten fazla geçmiştir.</p>	<p>a. Arızanın nedenini tespit edin. Arıza nedenini düzeltip, ardından bir ısı işlem çevrimi başlatmak için ISI İŞLEM sembolünü ya da makineyi sökülüp fırçayla temizlemek için YIKA sembolünü kullanın.</p> <p>b. Dondurucu, her 24 saatte bir ISI İŞLEM çevriminden geçmelidir. Dondurucu şimdiki ısı işlem çevrimine sokulmalı ya da sökülüp fırçayla temizlenmelidir.</p>	10
			<p>c. Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadır.</p>	<p>c. Açma/Kapatma anahtarı ON (AÇIK) durumda olmalıdır. Dondurucu şimdiki ısı işlem çevrimine sokulmalı ya da sökülüp fırçayla temizlenmelidir.</p>	11
			<p>d. Isı işlem çevrimine başlamak üzere programlandığında dondurucu OTOMATİK ya da BEKLEME modunda değildir.</p>	<p>d. Dondurucu OTOMATİK ya da BEKLEME modunda olmalıdır. Dondurucu şimdiki ısı işlem çevrimine sokulmalı ya da sökülüp fırçayla temizlenmelidir.</p>	11

PROBLEM	ŞEYK TARAFA OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFA OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAFA OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
1. Ekranda yumuşak kilitleme (soft lock) mesajı görüntüleniyor . (Devam)			e. "Karişim yok" durumu.	e. Karişim haznesinin içindeki karişimin düzeyi, karişim seviyesini ölçen probdan daha yüksek olmalıdır. Dondurucu şimdiki işlem çevrimine sokulmalı ya da sökülüp fırçayla temizlenmelidir.	11
			f. Çalkalayıcı monte edilmemiştir.	f. ISI İŞLEM çevrimine başlanmadan önce çalkalayıcının temizlenip monte edilmesi şarttır. Dondurucu şimdiki işlem çevrimine sokulmalı ya da sökülüp fırçayla temizlenmelidir.	38 / 41
2. Ekranda katı kilitleme (hard lock) mesajı görüntüleniyor .			a. Fırçayla temizleme zamanı geçmiştir.	a. Sayaçta 1 gün kaldığı belirtildiğinde, dondurucu 24 saat içinde sökülüp fırçayla temizlenmelidir.	10
			b. Silindir ya da hazne termistörü arızalıdır.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAFLI OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
3. Makine ürün vermiyor.			a. Karışım azdır. KARIŞIM YOK işiği yanmaktadır. b. Açma/Kapatma anahtarı OFF (KAPALI) durumdadır. c. Makine OTOMATİK modda değildir. d. Dövuü motoru sıfırlamaya rağmen çalışmıyor. BEATER OVERLOAD (DÖVÜCÜDE AŞIRI YÜKLENME) mesajı görüntüleniyor.	a. Karışım haznesine karışım ekleyin. OTOMATİK moda dönuün. b. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirip, OTOMATİK modunu seçin. c. OTOMATİK modunu seçin ve ürün çekmeden önce makinenin çevrimini tamamlamasını bekleyin. d. Yetkili servis teknisyenini arayın.	36 / 37 33 37 ---
			e. OTOMATİK modda pompa motoru çalışmamaktadır. f. Karışım giriş deliğinde donma vardır. g. Karışım pompasının krank bilyesi kırılmıştır. h. Besleme borusu ya da çek halkası doğru monte edilmemiştir.	e. Pompayı sıfırlama düğmesine basın. Çekme valfi kaldırıldığında, pompa motorunun çalışıp çalışmadığını kontrol edin. f. Yetkili servis teknisyenini arayın. g. Yetkili servis teknisyenini arayın. h. Besleme borusu ve çek halkasının doğru monte edilmelerini sağlayın.	7 --- --- 31
		i. Menü görüntüleniyor ve tat seçme tuşları çalışmıyor.		i. İmleç okunu "EXIT (ÇIK)" seçeneğine götürüp KALIBRASYON sembolüne dokunarak menüden çıkın. Bu işlem, kumanda tuşlarının normal işlevlerine dönmelerini sağlar.	47

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
3. Makine ürün vermiyor. (Devam)	j. Çekme valfi açılmıyor.			j. Çekme valfi, dondurucu kapısı monte edildiğinde aktüatör desteğiyle hizalanmamıştır. Doğru hizayla tekrar monte edin.	24
4. Ürün çok yumuşak.	a. Şurup çok fazla – 5 saniyede 30 ml (1 sıvı ons). Üçlü Kalın Şeyk Şurubu için: 7 saniyede 30 ml (1 ons) ± 4 ml (1/8 ons).			a. Şurupları kalibre edin.	47
5. Ürün çok kalın.	a. Şurup yetersiz – 5 saniyede 30 ml (1 sıvı ons). Üçlü Kalın Şeyk Şurubu için: 7 saniyede 30 ml (1 ons) ± 4 ml (1/8 ons).	b. Çekme hız ayarı çok yüksek.		b. Çekme hızını, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün verecek şekilde ayarlayın. a. Şurupları kalibre edin. Şurup kapılarının boş olmadıklarını kontrol edin.	47
				b. Dondurucu silindirin boşaltın ve makineye baştan ön doldurma işlemi uygulayın. c. Montaj prosedürlerini dikkatle izleyin.	36 / 37
				d. Yetkili servis teknisyenini arayın. e. Yetkili servis teknisyenini arayın.	29
				d. Viskozite (kıvam) kumandası çok düşük ayara kurulmuştur. e. Karışım giriş deliğinde donma vardır.	---

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
6. Haznedeki karışım çok sıcak.			<p>a. Haznenin kapağı yerinde değildir.</p> <p>b. Çalkalayıcı monte edilmemiştir.</p> <p>c. Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.</p> <p>a. Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.</p> <p>a. Haznede süt taşı birikmiştir.</p>	<p>a. Haznenin kapağını temizleyip sanitize edin ve yerine yerleştirin.</p> <p>b. Çalkalayıcıyı temizleyip sanitize ettikten sonra monte edin.</p> <p>c. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p> <p>a. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p> <p>a. Hazneleri iyice temizleyin.</p>	37 34 / 36 - - - - - - 61
7. Haznedeki karışım çok soğuk.					
8. "Karışım Az" ve "Karışım Yok" problemleri çalışmıyor.					
9. Çekme valfinin üstünde ürün toplaniyor.	<p>a. Döner tertibatın mili ya da contası yeterince yağlanmamıştır.</p> <p>b. Döner tertibat milinin contası yoktur ya da aşınmıştır.</p>			a. Gerektiği gibi yağlayın.	22
10. Dondurucu kapısının üstünde ürün toplaniyor.			<p>a. Çekme valfindeki en üst o-ring yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.</p>	<p>b. Döner tertibat milinin contasını monte edin veya değiştirin.</p> <p>a. O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.</p>	22 / 27
11. Kapıdaki ağızlığın altından çok fazla karışım sızıyor.			<p>a. Çekme valfindeki alt o-ring yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.</p>	<p>a. O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.</p>	22 / 27

PROBLEM	ŞEYK TARAFAI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFAI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
12. Uzun damlama kabına aşırı miktarda karışım sızıyor.			<p>a. Tahrik milindeki conta yanlış yağlanmış ya da aşınmıştır.</p> <p>b. Tahrik milinin contası, içi dışına gelecek şekilde monte edilmiştir.</p> <p>c. Tahrik mili yeterince yağlanmamıştır.</p> <p>d. Tahrik mili ve dövücü tertibatı ileri çalışmaktadır.</p> <p>e. Arka kovan yatağı aşınmıştır.</p> <p>f. Dişli kutusunun ayarı bozulmuştur.</p>	<p>a. Contayı doğru yağlayın ya da değiştirin.</p> <p>b. Doğru monte edin.</p> <p>c. Gerekli gibi yağlayın.</p> <p>d. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p> <p>e. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p> <p>f. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p>	21 / 25 21 / 25 21 / 25 --- --- ---
13. Tahrik mili, tahrik kaplininde sıkışmış.			<p>a. Tahrik kaplininde karışım ve yağlama maddesi toplanmıştır.</p> <p>b. Tahrik milinin, tahrik kaplininin ya da her ikisinin de köşeleri yuvarlaklaşmıştır.</p> <p>c. Dişli kutusunun ayarı bozulmuştur.</p>	<p>a. Arka kovan yatağı bölgesini düzenli aralıklarla fırçayla temizleyin.</p> <p>b. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p> <p>c. Yetkili servis teknisyenini arayın.</p>	61 --- ---

PROBLEM	ŞEYK TARAFAI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFAI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAFAI OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
14. Dondurucu silindirin duvarları çizilmiş.	a. Ön yatak yoktur ya da aşınmıştır.			a. Ön yatağı monte edin veya değiştirin.	24
		b. Ön yatak ve dövücü pabuçları yoktur ya da aşınmıştır.		b. Ön yatak ve dövücü pabuçlarını monte edin ya da değiştirin.	27 / 28
		c. Dondurucu kapısının engelli çubuğu kırılmıştır.		c. Dondurucu kapısını değiştirin.	28
15. Ürün, çekildiğinde patlama sesi veriyor.			d. Dövücünün pimleri kırılmıştır.	d. Dövücü tertibatını değiştirin.	22 / 26
			e. Dövücü tertibatı eğilmiştir.	e. Dövücü tertibatını değiştirin.	22 / 26
			f. Dişli kutusunun ayarı bozulmuştur.	f. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
		a. Çekme hız ayarı çok yüksek.		a. Çekme hızını, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün verecek şekilde ayarlayın.	28
			b. Pompa yanlış monte edilmiştir.	b. Bu el kitabındaki talimatlara göre monte edin ve yağlayın.	29
			c. Dondurucu silindirinde gerektiği gibi ön doldurma işlemi yapılmamıştır.	c. Dondurucu silindirini boşaltın ve makineye baştan ön doldurma işlemi uygulayın.	36 / 37

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
16. Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) durumdayken kumanda panelindeki hiçbir işlev çalışmıyor.			a. Makinenin elektrik bağlantısı kesilmiştir.	a. Makinenin fişini prize takın.	---
			b. Devre kesicisi OFF (KAPALI) pozisyonundadır ya da sigorta atmıştır.	b. Devre kesicisini ON (AÇIK) duruma getirin ya da sigortayı değiştirin.	---
17. Çekme valfi açılmıyor.	a. Açma/kapatma anahtarı kapalıdır.			a. Açma/kapatma anahtarını ON (AÇIK) pozisyona getirin.	11
	b. Şeyk tarafı BEKLEME modundadır.			b. BEKLEME modunu iptal edin.	16
	c. Isı işlem çevrimi devam etmemektedir.			c. Isı işlem çevriminin tamamlanmasını bekleyin.	9
	d. Menü görüntüleniyor ve tat seçme tuşları çalışmıyor.			d. İmleç okunu "EXIT (ÇIK)" seçeneğine götürüp KALIBRASYON sembolüne dokunarak menüden çıkın. Bu işlem, kumanda tuşlarının normal işlevlerine dönmelerini sağlar.	47
	e. Dondurucu kapısı monte edilirken, çekme valfi aktüatör desteğiyle hizalanmamıştır.			e. Doğru hizayla tekrar monte edin. Dondurucu kapısını monte ederken el vidalarını çapraz sırayla sıkın.	24
	f. Çekme valfi yağlanmamıştır.			f. Çekme valfini ve o-ringleri yağlayın.	22
	g. Şeyk aktüatör tertibatı arızalıdır ya da hizası bozulmuştur.			g. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
18. Çekme valfi kapanmıyor.	a. Dondurucu kapısı monte edilirken, çekme valfi aktüatör desteğiyle hizalanmamıştır.			a. Doğru hizayla tekrar monte edin. Dondurucu kapısını monte ederken el vidalarını çapraz sırayla sıkın.	24
	b. Çekme valfi yağlanmamıştır.			b. Çekme valfini ve o-ringleri yağlayın.	
	c. Döner tertibatın milini yağlanmamıştır.			c. Döner tertibatın milini yağlayın.	22
	d. Çekme valfi kaldırıldığında, döner tertibatın bıçağı, tahrik edilen döner parçadan çıkmıştır.			d. Döner tertibatın motor üzerindeki kaplin pozisyonunu kontrol ettirmek üzere yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	e. Ürün çok kalın.			e. Ürün sıcaklığının belirtilen aralıkta olup olmadığını kontrol edin. (71. sayfadaki "Ürün Çok Kalın" problemine bakın.)	---
	f. Şeyk aktüatör tertibatı arızalıdır ya da hizası bozulmuştur.			f. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
19. Karışım pompası POMPA modunda çalışmıyor.			a. Pompa motoru çalışmıyor.	a. Pompayı sıfırlama düğmesine basın.	7
20. Karışım pompası OTOMATİK modunda sürekli olarak çalışıyor.		a. Çekme valfi tamamen kapanmamıştır.		a. Çekme valfini yukarı kaldırarak tamamen kapanmasını sağlayın.	37

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
21. Şurup kalibrasyonu yapılmıyor ya da kalibrasyon verileri tutarsız.	a. Pompa tüpü ezilmiştir.			a. Pompa tüpünü değiştirin.	62
	b. Şurup sıcaklığı çok düşüktür.			b. Şurubu kullanmadan önce ısınmasına olanak tanıyın. Not: Şurubu hiçbir zaman buzdolabına koymayın. Şurup sıcaklığının dengelenmesini sağlamak için şeyk makinesinin yakınlarında yedek bir kap bulundurun.	49
	c. Kabin dibinde kalın şurup vardır.			c. Kullanmadan önce iyice çalkalayın.	49
	d. Şurup kaçağı vardır.			d. Şurup sistemini sızıntılara karşı inceleyin.	- - -
	e. Şurup hatları, ilgili şurup çeşidiyle uyumsuzdur ya da bağlantı doğru yapılmamıştır.			e. Şurup toplama tüpünün ve kapağının rengini doğru şurup kabı ile eşleştirin. Tüp bağlantısının doğru olmasına dikkat edin.	65
	f. Dondurucu kapısında tıkalı şurup hattı bağlantısı vardır.			f. Şurup hattı bağlantısını temizleyin.	49
	g. Toplama tüpü sıkışmış ya da kıvrılmıştır.			g. Hattı sıkışmayacak veya kıvrılmayacak şekilde tekrar döşeyin.	49

PROBLEM	ŞEYK TARAFI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
21. Şurup kalibrasyonu yapılmıyor ya da kalibrasyon verileri tutarsız. (Devam)	h. Şurup hattı tıkanmış ya da kısıtlanmıştır.			h. Şurup hatlarını yıkayıp sanitize edin. Şurup sistemini haftada bir temizleyin. Kısa şurup hattına ön doldurma işlemini uygulamadan kapağı bağlamayın.	63
	i. Şurup hattında hava vardır.			i. Şurup hattı öne doldurma işlemlerini izleyerek havayı alın.	
	j. Pompanın hava giriş hattı şurup ön doldurma uygulamasını muhafaza edemiyor.			j. Pompa tüpü bağlantı o-ringlerini yağlayın. Giriş hattında kaçak olup olmadığını kontrol edin.	63
22. Şeyki çektikten sonra şurup akmaya devam ediyor.	a. Şurup hattında hava vardır.			a. Şurup ön doldurma işlemlerini izleyin.	49
	b. Ördük gagası valfi hasarlıdır.			b. Şurup burun bağlantısını söküp temizleyin. Ördük gagası valfini değiştirin.	
23. Döner tertibatın mili, karışım ile şurubu karıştırmak üzere dönmüyor.	a. Esnek kaplin kırılmıştır.			a. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	b. Döner tertibat kaplininin hızlı bağlantı kesme pimi yoktur.			b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	
	c. Döner tertibatın motoru aşırı ısınarak devreden çıkmıştır.				c. Döner tertibat motorunun soğumasını bekleyin. Döner tertibat milinin yağlanmasını kontrol edin.

PROBLEM	ŞEYK TARAFAI OLASI NEDENİ	YUMUŞAK ÜRÜN TARAFAI OLASI NEDENİ	HER İKİ TARAF OLASI NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.	
24. Şurup bonbonları sıcak değil		a. Bonbon ısıtıcıları kapalıdır.		a. Bonbon ısıtıcı sembollerine dokunun. Isıtıcılar çalıştığında semboller yanar.	42	
		b. Bonbon yuvasında su yoktur.		b. Belirtilen işarete kadar su doldurun.		42
		c. Su yeterince sıcak değildir.		c. Bonbon yuvasındaki suyun sıcaklığını bir termometreyle kontrol edin. Sıcaklık 60°C (140°F) olmalıdır.		---

Bölüm 8

Parça Değişirme Çizelgesi

PARÇA TANIMI	3 AYDA BİR	6 AYDA BİR	YILDA BİR
Kazıyıcı Bıçak – Şeyk		X	
Kazıyıcı Bıçak – Yumuşak Ürün	X		
Tahrik Mili Contası	X		
Dondurucu Kapısı O-Ringi – Şeyk	X		
Dondurucu Kapısı Contası – Yumuşak Ürün	X		
Ön Yatak	X		
Ön Dövücü Pabuçları – Yumuşak Ürün	X		
Çekme Valfi O-Ringi	X		
Döner Tertibat Mil Contası – Şeyk	X		
Kısıtlayıcı Kapağı – Şeyk	X		
Karışım Besleme Borusu O-Ringi	X		
Pompa O-Ringi	X		
Pompa Valf Contası	X		
Karışım Besleme Borusu Çek Halkası	X		
Pompa Tahrik Mili O-Ringi	X		
Şurup Valfi – Ördek Gagası	X		
Peristaltik Pompa Tüpleri		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	
Beyaz Kılı Fırça, 7.5 cm x 18 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Beyaz Kılı Fırça, 7.5 cm x 1.3 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Beyaz Kılı Fırça, 3.8 cm x 7.5 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Beyaz Kılı Fırça, 2.5 cm x 5 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Siyah Kılı Fırça, 2.5 cm x 5 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Çift Uçlu Fırça		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Sarı Kılı Fırça		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum
Fırça Takımı (3)		İnceleyin ve Gerekirse Değiştirin	Minimum

Sınıf 103 Parçalar

Yeni ekipmanlar için Sınıf 103 parçaların garantisi ünitenin ilk montaj tarihinden itibaren bir yıl olup, yedek parçaların garantisi üç aydır.

Sınıf 212 Parçalar

Yeni ekipmanlar için Sınıf 212 parçaların garantisi ünitenin ilk montaj tarihinden itibaren iki yıl olup, yedek parçaların garantisi on iki aydır.

Sınıf 512 Parçalar

Yeni ekipmanlar için Sınıf 512 parçaların garantisi ünitenin ilk montaj tarihinden itibaren beş yıl olup, yedek parçaların garantisi on iki aydır.

Sınıf 000 Parçalar

Sınıf 000 parçalar aşınabilir parça sayılır ve garanti içermez.

Sınıf *** Parçalar

Çıkış kartının arkasındaki garanti açıklamasına bakın.

DİKKAT: Garanti ancak, gerekli servis işi Yetkili Taylor Servis Teknisyeni tarafından sağlanırsa geçerlidir.

Not: Eğer makineye onaysız bir soğutkan eklenirse, fabrika önerileri dışında sistem değişiklikleri yapılırsa ya da arızaya ihmal ya da kötü kullanımın yol açtığı tespit edilirse, Taylor'un ekipman ya da parçalara ilişkin garanti taleplerini reddetme hakkı saklıdır.