دليل
المشغل

موديل C706
مجمدة آيس كريم، مرطبات طرية

نسخة مترجمة عن التعليمات الأصلية

056436ARM

(تاريخ النشر الأصلي) فبراير، 2003

(تاريخ التحديث) 6/25/14

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

موزع شركة تايلور:_____

العنوان:_____

الهاتف:_____

الخدمة:_____

الأجزاء:_____

تاريخ التركيب:_____

المعلومات الموجودة على بطاقة البيانات:

رقم الموديل:_____

الرقم المتسلسل:_____

المواصفات الكهربائية: الفولتية_____ التردد_____

الطور_____

السعة القصوى للفيوز:_____ أمبير

الاستطاعة الدنيا للأسلاك:_____ أمبير

جميع الحقوق محفوظة، 2003 لصالح شركة Taylor Company ©
056436ARM
أي إعادة نشر أو توزيع غير مرخص من قبل أي شخص لكل أو جزء من هذا الدليل قد يعد اختراقاً لقانون حماية الملكية في الولايات المتحدة الأمريكية وفي دول أخرى، وقد يؤدي إلى فرض غرامات مالية تصل لغاية 250,000 دولار أمريكي (بموجب المادة 504 من القانون الأمريكي 17) ويعتبرتعدي على حقوق الملكية، كما أنه قد يتسبب في عقوبات مدنية وجنائية إضافية. جميع الحقوق محفوظة.

TAYLOR®

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

ملحق إضافي ضمن دليل مشغل ماكينات تايلور

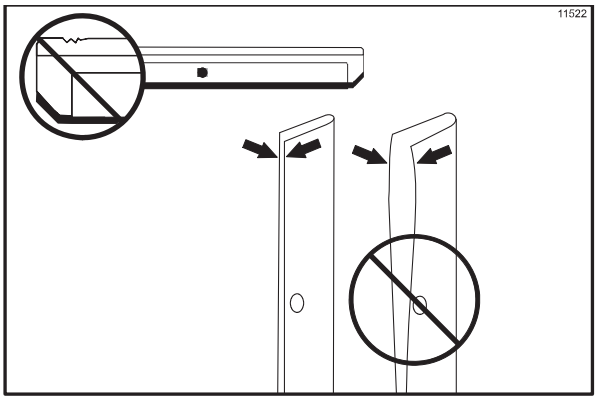
يرجى إضافة الخطوات التالية إلى الإجراءات المذكورة في دليل المشغل حسبما هو ملائم لماكينتك.

تجميعة الخفاقة

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

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

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



الشكل 1

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

تجميعة باب المجمدة

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

تجميعة مضخة المزيج

يرجى تنفيذ الخطوات التالية إذا كانت ماكينتك مجهزة بمضخة مزيج:

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

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

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

إجراءات التعقيم والضخ

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

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

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

جدول المحتويات

القسم 1 معلومات إلى المسؤول عن التركيب 1
القسم 2 إلى المشغل 4
القسم 3 السلامة 5
القسم 4 تعريف قطع التشغيل 7
موديل C706، تجميعة الباب ذو الفتحة الاحادية والخفاقة..... 8
تبسيط لاجزاء مضخة المزيج X57029-XX..... 9
الملحقات 10
القسم 5 معلومات مهمة: إلى المشغل 11
تعاريف الرموز..... 12
مفتاح الطاقة..... 12
أضوية المؤشر..... 12
مفتاح تبريد المزيج..... 12
مفتاح الجاهزية..... 12
مفتاح الغسل..... 13
مفتاح التشغيل الاوتماتيكي..... 13
مفتاح الضخ..... 13
اعادة تهيئة محرك الخفاقة..... 13
مفتاح اعادة التهيئة للمضخة المزيج/الهواء..... 13
مقبض السحب القابل للتعديل..... 13
أنبوب تغذية المزيج(خيار احتياطي)..... 14
القسم 6 إجراءات التشغيل 15
تعليمات قبل الاعداد (للمجمدات التي تحتوي على مضخات الطبقات التزينية فقط)..... 15
التجميع..... 15
تجميعة غطاء المزيج..... 18
التعقيم..... 21
الضخ..... 23
إجراءات نهاية الدوام..... 24
تصريف المنتج من أسطوانة التجميد..... 25
الشطف..... 25

التنظيف 25
التفكيك 26
التنظيف بالفرشاة 26
القسم 7 معلومات مهمة: قائمة تدقيق المشغل 28
أثناء التنظيف والتعقيم 28
تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا 28
فحوصات الصيانة النظامية 28
قائمة التدقيق لمضخة المزيج/الهواء 29
التخزين أثناء فصل الشتاء 29
القسم 8 دليل تحري الخلل 30
القسم 9 الجدول الزمني لتبديل الأجزاء 34
القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة 35
القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء 37

ملاحظة: الأستمرار بعمل البحوث يساهم بشكل فعال في عمل التحسينات على المنتج، ولذلك فإن المعلومات الواردة في هذا الدليل عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.

التعليمات الأصلية الصادرة من المصنع أو النسخ المترجمة بترخيص، هي فقط التي تعتبر مجموعة التعليمات الأصلية.

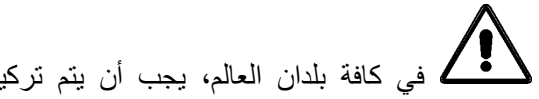
جميع الحقوق محفوظة، 2003 (النشر الاصلي) لصالح شركة ©Taylor Company
(تم التحديث بتاريخ يونيو، 2014)
056436ARM
أي إعادة نشر أو توزيع غير مرخص من قبل أي شخص لكل أو جزء من هذا الدليل قد يعد اختراقاً لقانون حماية الملكية في الولايات المتحدة الأمريكية وفي دول أخرى، وقد يؤدي إلى فرض غرامات مالية تصل لغاية 250,000 دولار أمريكي (بموجب المادة 504 من القانون الأمريكي 17) ويعتبرتعدي على حقوق الملكية، كما أنه قد يتسبب في عقوبات مدنية وجنائية إضافية. جميع الحقوق محفوظة.

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

القسم 1 معلومات إلى المسؤول عن التركيب

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

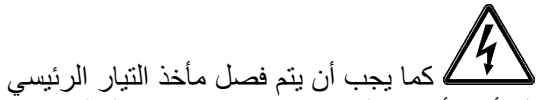
سلامة المسؤول عن التركيب



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

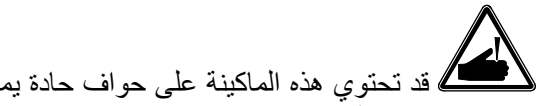
يجب توخي الحذر والتاكد من إتباع كافة إجراءات السلامة الأساسية أثناء عملية التركيب والصيانة المتعلقة بتركيب أو صيانة أي من منتجات شركة تايلور.

- يجب ان يتم تركيب وصيانة هذه الماكينة فقط من قبل شخص مرخص من شركة تايلور.
- يجب على موظف الصيانة المرخص تطبيق معايير السلامة المهنية OSHA رقم 29CFRI910.147 أو اللوائح النافذة للمنطقة المحلية حول إجراءات قفل وتعليم الأجزاء قبل البدء بعمليات الصيانة أوالتركيب .
- يجب على موظف الخدمة المرخص أن يتحقق من توفر معدات الوقاية الشخصية عند الحاجة لاستخدامها أثناء عملية التركيب والخدمة .
- يجب على موظف الخدمة المرخص أن يخلع الحلي والمجوهرات المعدنية والخواتم والساعات قبل العمل على المعدات الكهربائية.



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

ملاحظة: يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل شخص مرخص من قبل شركة تايلور.



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

تحضير الموقع

قم بمعاينة المنطقةالتي سوف يتم تركيب الماكينة عليها قبل البدء بعملية تركيب الوحدات. تأكد من عدم وجود أي خطر عند استخدام هذه الماكينة من قبل المستخدمين

الوحدات المبردة بالهواء

لاتعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف:
موديلC706، يحتاج إلى مساحة 6 بوصة (152ملم)على كلا الجانبين، و0 بوصة من الخلف. هذا الاجراء سيسمح بتدفق الهواء بشكل كافي والى المكثفات. عدم توفير مساحات التهوية المناسبة من شأنه أن يقلل من كفاءة التبريد وقد يؤدي إلى حدوث ضرر دائم بالضاغط.

للأستخدام في الأماكن الداخلية فقط. صممت هذه الماكينة للتشغيل في الداخل وبدرجة حرارة تتراوح بين 75_70 ، فهرنهايت (24-_21درجة مئوية). أدت هذه المجمدة عملها بنجاح في درجات حرارة عالية تصل إلى 104 درجة فهرنهايت (40 درجة مئوية) وبقدرة مخفضة.

يجب **عدم** تركيب هذه الماكينة في منطقة يتم فيها استخدام مصدر للمياه أوخراطيم المياه. لاتستخدم خراطيم المياه أو بخاخ الماء لتنظيف أو شطف الماكينة. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية.

يجب أن يتم تركيب هذه الماكينة فوق سطح مستوي لتجنب مخاطر أنقلابها .يجب توخي الحذر بعناية أثناء تحريك هذه الماكينة لأي سبب كان. يحتاج وجود شخصين أو أكثر لنقل هذه الماكينة بشكل سليم. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابات الشخصية او الضرر بالماكينة .

أستخرج الماكينة من حاويتها وتفحصها لمعرفة ما إذا كان يوجد فيها أي ضرر .قم بإبلاغ موزع شركة تايلور على الفور في حال وجود أي ضرر.

هذه الماكينة صنعت في الولايات المتحدة الأمريكية، ولذا فقد استخدمت الأحجام والمقاسات الخاصة بالولايات المتحدة الأمريكية، في صنع أجزاءها. جميع المقاييس المترية هي تقريبية.

وصلات الماء(بالنسبة للوحدات المبردة بالماء فقط)

يجب توفيرمصدر مياه بارد وملائم مع صمام فصل يدوي .عند الجهة السفلية الخلفية لصينية القاعدة، تم تزويد وصلتين للماء بقطر داخلي 3/8 بوصة لمدخل الماء وواحدة لمخرج الماء لتسهيل عملية وصلهم. ويجب وصل أنابيب مياه إلى الماكينة بقطر داخلي قدره نصف بوصة .(ينصح باستخدام الأنابيب المرنة إن سمحت بذلك التنظيمات المحلية.) وبحسب حالة المياه المحلية، قد يتعين تركيب مصفاة مياه لمنع دخول الأجسام الغريبة وسد صمامات المياه الآلية .توجد وصلة واحدة "لمدخل" المياه ووصلة واحدة "لمخرج" المياه. لا تركب صمام فصل المياه على أنبوب" مخرج "المياه .دائما يجب أن يكون تدفق الماء بالترتيب التالي: أولاً، عبر الصمام الآلي للمياه، ثانياً، عبر المكثف، وثالثاً، عبر مقرن المخرج إلى **تصريف مفتوح**.

يلزم تركيب أداة عند طرف وصلة مدخل الماء لمنع عودة تدفق الماء. يرجى الرجوع إلى اللوائح التنظيمية الوطنيةوالمحليةلمعرفةالإعدادات المناسبة.

الوصلات الكهربائية

في الولايات المتحدة الأمريكية، يتم تركيب هذه الماكينة بموجب المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية، والمعهد الأمريكي للمعايير الوطنية والمنظمة الوطنية لمنع حدوث الحريق (NEC), ANSI/NFPA 70-1987. الغرض من قانون المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية NEC، هو لحماية الأفراد والمعدات من المخاطر التي قد تنجم من استخدام الكهرباء. تحتوي هذه اللوائح الشروط التي تعتبر ضرورية للسلامة. في كافة بلدان العالم، يجب أن يتم تركيب هذه الماكينة بما يتماشى مع القوانين المحلية النافذة .يرجى مراجعة السلطات المحلية.

أتبع التنظيمات الكهربائية المحلية!

كل ماكينة تتطلب مصدر للطاقة بحسب البيانات المبينة على البطاقة الملصقة عليها .تفحص بطاقة بيانات المجمدة لمعرفة متطلبات صاهر حماية الحمولة الزائدة للتيار، ومقدار أمبير الدائرة الكهربائية، والمواصفات الكهربائية الأخرى .راجع مخطط الأسلاك الموجود داخل صندوق التمديدات الكهربائية لمعرفة التوصيلات الكهربائية.

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

لاتقم بتشغيل هذه المجمدة مع فيوز(قاطع تيار) اكثر مما هو محدد على بطاقة البيانات. عدم اتباع هذه التعليمات قد ينتج عنه الصعقة الكهربائية أو ضرر الماكينة.

.

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

الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط توصيل كهربائي ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل وأن تثبت في تركيب خارجي.

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

يجبب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة لهذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية المعادلة (الرمز المخصص IEC 57 60245) وأن تركب مع توصيل صحيح للسلك لكي تخفف الإجهاد عن الموصلات عند أطراف الوصل وأيضاً لحماية واقيات الناقلات من الاحتكاك.

في حالة وجود ضرر في سلك الإمداد فيجب تبديله من قبل موظف الصيانة المرخص من قبل شركة تايلور لتجنب المخاطر.

دوران الخفاقة

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

ملاحظة: يجب أن يتم تنفيذ الإجراءات التالية من قبل شخص فني مرخص ومدرب على خدمات الصيانة.

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

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

التوصيلات الكهربائية تم توصيلها مباشرة مع الكتلة الطرفية في الصندوق الرئيسي للتحكم.

سائل التبريد

كجزء من مسؤوليتنا تجاه البيئة، تستخدم شركة تايلور سوائل تبريد حاوية على HFC، الغير ضارة للبيئة . سائل التبريدHFC المستخدم ضمن هذه الماكينة هو R404A. عموماً، يعتبر سائل التبريد هذا غير سام وغير قابل للاشتعال، وتكون احتمالية استنزاف الأوزون له معادلة للصفر(0).

ومع ذلك، فكل الغازات المضغوطة تشكل مخاطر ويجب التعامل معها بحذر .لاتملء أي اسطوانة تجميد بسائل بشكل كامل . تعبئة الأسطوانة بحدود 80% ، سيسمح بتوسع الغازات بشكل طبيعي.

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

سائل التبريد ينتشر على البشرة والذي من شأنه أن يسبب تلف للأنسجة. حافظ على حماية العينين والبشرة .وأن حصل احتراق للبشرة بسبب سائل التبريد فاشطف المنطقة على الفور بالماء البارد .وأن كانت الحروق شديدة، ضع كمادات ثلج على المكان واتصل بالطبيب على الفور.

تقوم شركة تايلور بتنبيه موظف التركيب والصيانة المرخص،بضرورة اتباع القوانين الحكومية المتعلقة باسترداد وتكرير سوائل التبريد وأنظمة الاسترداد الخاصة بذلك. إن كان لديك أي أسئلة بخصوص هذه القوانين فيرجى الاتصال بمديرية خدمات المصنع.

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

القسم 2 معلومات إلى المشغل

تم تصميم وهندسة هذه المجمدة موديل C706، التي قمت بشراءها،بعناية لتعطيك خدمة طويلة الأمد.

عندما يتم تشغيل هذه الوحدة واستخدامها والعناية بها بشكل مناسب ، سوف تعطيك دائماً منتجات ذات جودة عالية .وكما هو الحال بالنسبة لجميع المنتجات الميكانيكية، فهذه الماكينة تتطلب التنظيف والصيانة .تخصيص وقت قليل من العناية والاهتمام بالماكينة، ضروري مع اتباع تعليمات التشغيل المبينة في هذا الدليل بشكل دقيق.

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

مجمدة تايلور سوف لن يتم تعويضها أو تصليحها بسبب أخطاء حدثت نتيجة عمليات الإعداد. وبالتالي فإن إجراءات التجميع والضخ الأولية هي في غاية الأهمية. ننصح أن يقوم الأفراد المسؤولين عن تشغيل الماكينة، سواء من ناحية التجميع والتفكيك، بمراجعة هذه الإجراءات لكي يتم التدرب عليها بشكل صحيح وللتأكد من عدم وجود فهم خاطيء للمعلومات.

أن احتجت للمساعدة الفنية فيرجى الاتصال بالوكيل المحلي لمنتجات تايلور.

ملاحضة: تعتبر كفالة شركة تايلور فعالة فقط في حال كانت قطع تايلور قد تم شراءها من موزع مرخص من قبل شركة تايلور، وفقط في حال تم تنفيذ عمليات الصيانة من قبل فني مرخص من شركة تايلور .تحتفظ شركة تايلوربحق رفض طلبات الكفالة على الماكينة في حالة تم استخدام قطع أو سوائل تبريد غير مرخصة في الماكينة أو إن قد تم تعديل الماكينة إلى حدود تزيد عن الحدود المسموح بها من قبل المصنع، أو إذا قررت أن العطل كان سببه الإهمال أو سوء الاستخدام أو عدم اتباع كل التعليمات .للحصول على تفاصيل كاملة حول كفالة شركة تايلور، يرجى مراجعة قسم الكفالة المحدودة المبين في موقع لاحق من هذا الدليل.

إن تم لصق رمز الحاوية الموضوع عليها إشارة تقاطع على هذا المنتج فهذا يدل على أن المنتج يتماشى مع توجيهات دول الاتحاد الأوروبي والتنظيمات الأخرى المشابهة والنافذة بعد تاريخ 13 أغسطس 2005. وعلى هذا النحو فيجب جمع هذا المنتج بشكل منفصل بعد الانتهاء من استخدامه، ولا يسمح برميه ضمن حاويات قمامة محلية غير مفروزة.

ويكون المستخدم مسؤولاً عن إعادة المنتج إلى مراكز التجميع المناسبة كما هو مبين في التنظيمات المحلية .ولمزيد من المعلومات بشأن القوانين السارية يرجى مراجعة المراكز المحلية أو الموزع المحلي.

بيان كفالة الضاغط

ضاغط أو ضاغطات التبريد المركبة على هذه الماكينة لها ضمان لفترة محددة مبينة على بطاقة الكفالة التي تصاحب هذه الماكينة .ومع ذلك، فبسبب بروتوكول مونتريال وتعديلات قانون الهواء النظيف في الولايات المتحدة لعام 1990، يجري حالياً اختبار العديد من سوائل التبريد الجديدة وتطويرها، وهي تحاول الدخول إلى صناعة الخدمات .ويتم الإعلان عن بعض سوائل التبريد هذه على أنها بديل مناسب للعديد من التطبيقات .ونود التنويه إلى أنه عند أداء خدمات الصيانة العادية على نظام التبريد، فإن **سائل التبريد المدون على بطاقة البيانات هو الوحيد الذي استخدامه** .الاستخدام غير المرخص لسوائل تبريد بديلة سوف يتسبب في جعل كفالة الضاغط لاغية. وتقع المسؤولية على المالك لإبلاغ الشخص الفني المرخص بهذه الحقيقة.

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

وسوف تستمر شركة تايلور بمراقبة صناعة سوائل التبريد وأختبار البدائل التي يتم تطويرها .وإن بدا أن أي بديل قد يصلح، من خلال اختباراتنا الخاصة، للاستخدام في أجهزتنا فإن هذا البيان يعتبر لاغياً. لمعرفة الوضع الحالي لسوائل تبريد بديلة وعلاقته بكفالة ضاغط ماكينتك، يرجى الاتصال بالموزع المحلي لشركة تايلور أو بالمصنع .كن مستعداً لتزويد رقم الموديل والرقم المتسلسل للوحدة.

القسم 3 السلامة

نحن هنا في شركة تايلور، دائما تهمنا سلامة المشغلين أثناء عملهم مع أجزاء المجمدة. تبذل شركة تايلور أقصى جهدها في تصميم وإنتاج مزايا السلامة لحمايتك وحماية عامل الصيانة. على سبيل المثال، قد يتم تعليق ملصقات تحذير على المجمدة للإشارة لأخذ المزيد من احتياطات السلامة للمشغل.

هـام - عدم الامتثال لتنبيهات السلامة هذه قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير أو الموت .عدم الامتثال لهذه التحذيرات قد يضر بالماكينة أو بمكوناتها . أي ضرر بالمكونات سوف يؤدي إلى إستبدال احد اجزاء الماكينة ونفقات الخدمات الإصلاحية.

لاتقم بتشغيل المجمدة قبل قراءة دليل التشغيل. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى حدوث الاضرار في المعدات ، ضعف في أداء المجمدة ، و مخاطر صحية أو الإصابات الشخصية.

هذه الماكينة صممت للاستخدام فقط من قبل أفراد مدربين. فهي لم تصمم للاستخدام من قبل الأطفال أو الأشخاص من ذوي القدرات الجسدية ، الادراكية أو العقلية المحدودة أو ممن تنقصهم الخبرة والمعرفة، ما لم يصاحبهم شخص مسؤول للإشراف أو اعطاء التعليمات بشأن استخدامها، وذلك من اجل ضمان السلامة. يجب أن يكون هناك نوع من الاشراف ومراقبة الاطفال للتأكد من عدم عبثهم مع المعدات.

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

لاتستخدم بخاخ المياه عند تنظيف أو شطف الماكينة. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية.

- **لاتشغل** الماكينة بدون توصيلها بالأرضي.
- لاتقم بتشغيل هذه المجمدة مع فيوز(قاطع تيار) اكثر مما هو محدد على بطاقة البيانات.
- جميع عمليات التصليح والصيانة يجب أن تنفذ من قبل شخص مرخص من قبل شركة تايلور.
- يجب فصل إمدادات الطاقة الرئيسية للماكينة قبل تنفيذ أي من عمليات التصليح أوالصيانة.
- للوحدات التي يتم توصيلها بالاسلاك الكهربائية: يجب ان يتم تنفيذ كافة عمليات التركيب واستبدال الوصلات الكهربائية من قبل شخص فني مرخص من قبل شركة تايلور
- الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط توصيل كهربائي ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل وأن تثبت في تركيب خارجي.
- أماالأدوات الموصولة بشكل دائم وثابت بأسلاك كهربائية يكون تسرب التيار فيها أكثر من 10 ميلي أمبير، خاصة عندما تكون مفصولة أو غير مستخدمة لفترات طويلة أو أثناء التركيب الأولي يجب أن تحتوي على ادوات حماية مثل الدوائر الفاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركب من قبل فني مؤهل بموجب التنظيمات المحلية.
- يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة لهذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية المعادلة (الرمز المخصص IEC 60245 57) وأن تركب مع توصيل صحيح للسلك لكي تخفف الإجهاد عن الموصلات عند أطراف الوصل وأيضاً لحماية واقيات الناقلات من الاحتكاك.

في حالة وجود ضرر في سلك الإمداد فيجب تبديله من قبل موظف الصيانة المرخص من قبل شركة تايلور لتجنب المخاطر.

عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية. اتصل بالموزع المحلي المفوض من قبل شركة تايلور للخدمة.

- **لاتسمح** للأفراد الغير مدربين بتشغيل هذه الماكينة.
- **لاتشغل** الماكينة إلا بعد التأكد من جميع لوحات الخدمة وأجزاء الماكينة قد تم تثبيتها بالبراغي.
- **لاتقم** بتحريك ورفع أي من الاجزاء التشغيلية الداخلية (مثل: أبواب المجمدة، الخفاقة، الشفرات، الخ.)، ما لم تكن جميع المفاتيح التشغيلية في حالة إطفاء OFF.

عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الاصابات الشخصية الخطيرة من جراء الأجزاء الخطرة المتحركة.

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

- **لاتضع** أي أشياء أو أصابعك داخل فتحة الباب. هذا الإجراء من شأنه أن يلوث المنتج ويسبب الأذى الشخصي الشديد الناتج من ملامسة الشفرة.
- **توخي الحذر الشديد** عند إزاحة تجميعة الخفاقة. الشفرات الكاشطة حادة جداً، وممكن أن تسبب الإصابات
- **انتبه - حافات حادة:** يحتاج وجود شخصين لحمل جهاز موزع الاكواب/المخروط. يجب ان يتم ارتداء القفازات وعدم محاولة رفع أو حمل جهاز موزع الاكواب من خلال ثقوب التثبيت.

عدم الامتثال لهذه التعليمات ممكن ان تؤدي الى حدوث الاصابات في اصابع اليدين أو تلف المعدات.

يجب وضع هذه المجمدة فوق سطح مستوي. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابات الشخصية أو الضرر بالماكينة.

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

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

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

لاتعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف:

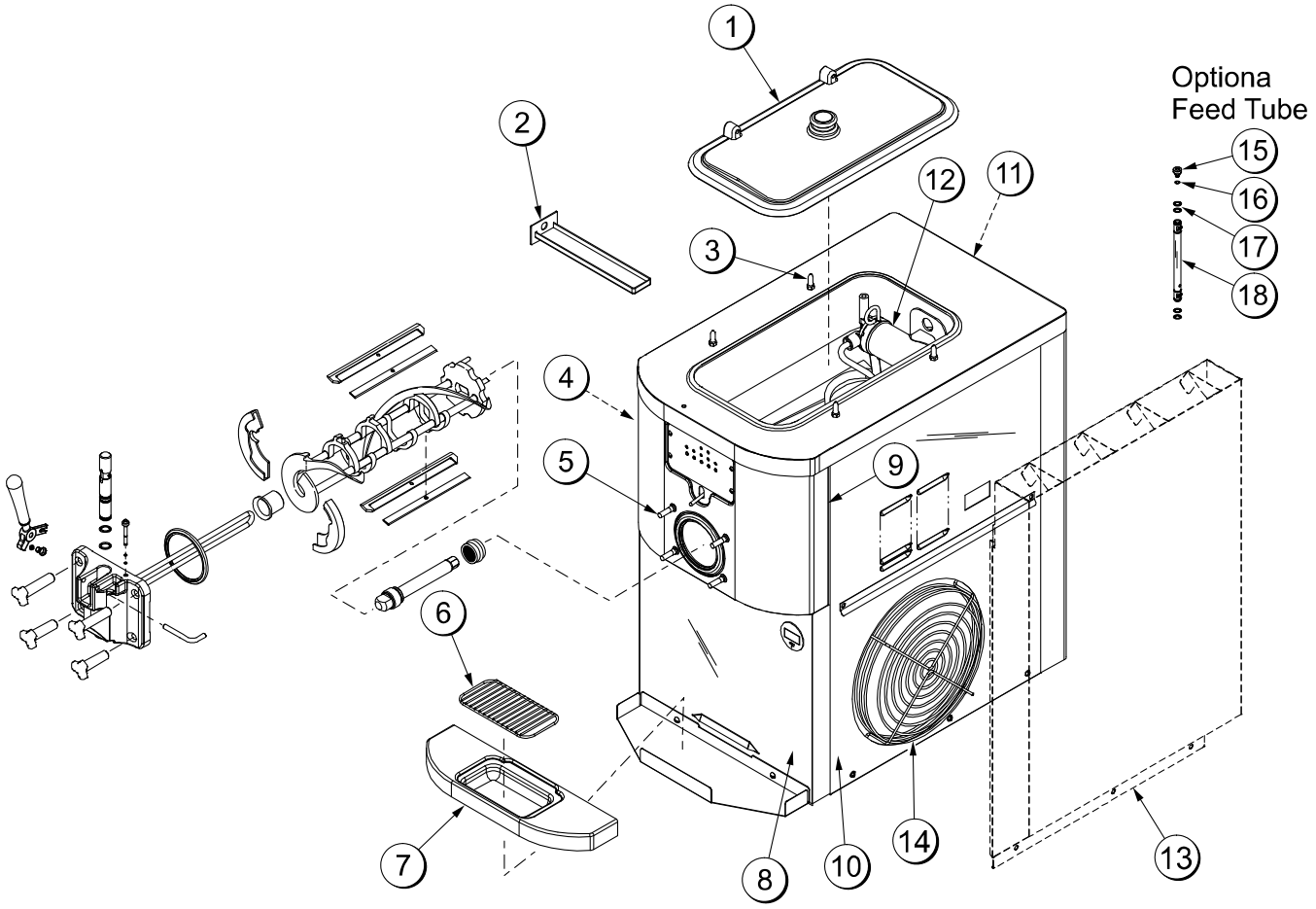
تحتاج إلى توفير تهوية بقدر 6 بوصة (152 ملم) على كلا الجانبين، و 0 بوصة في الخلف. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى ضعف أداء المجمدة وتضرر الماكينة.

للأستخدام في الأماكن الداخلية فقط. صممت هذه الماكينة للتشغيل في الداخل وبدرجة حرارة تتراوح بين 75_70 ، فهرنهايت (24-_21درجة مئوية). تؤدي هذه المجمدة عملها بنجاح في درجات حرارة عالية تصل إلى 104 درجة فهرنهايت (40 درجة مئوية) وبقدرة مخفضة.

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

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

القسم 4 تعريف قطع التشغيل

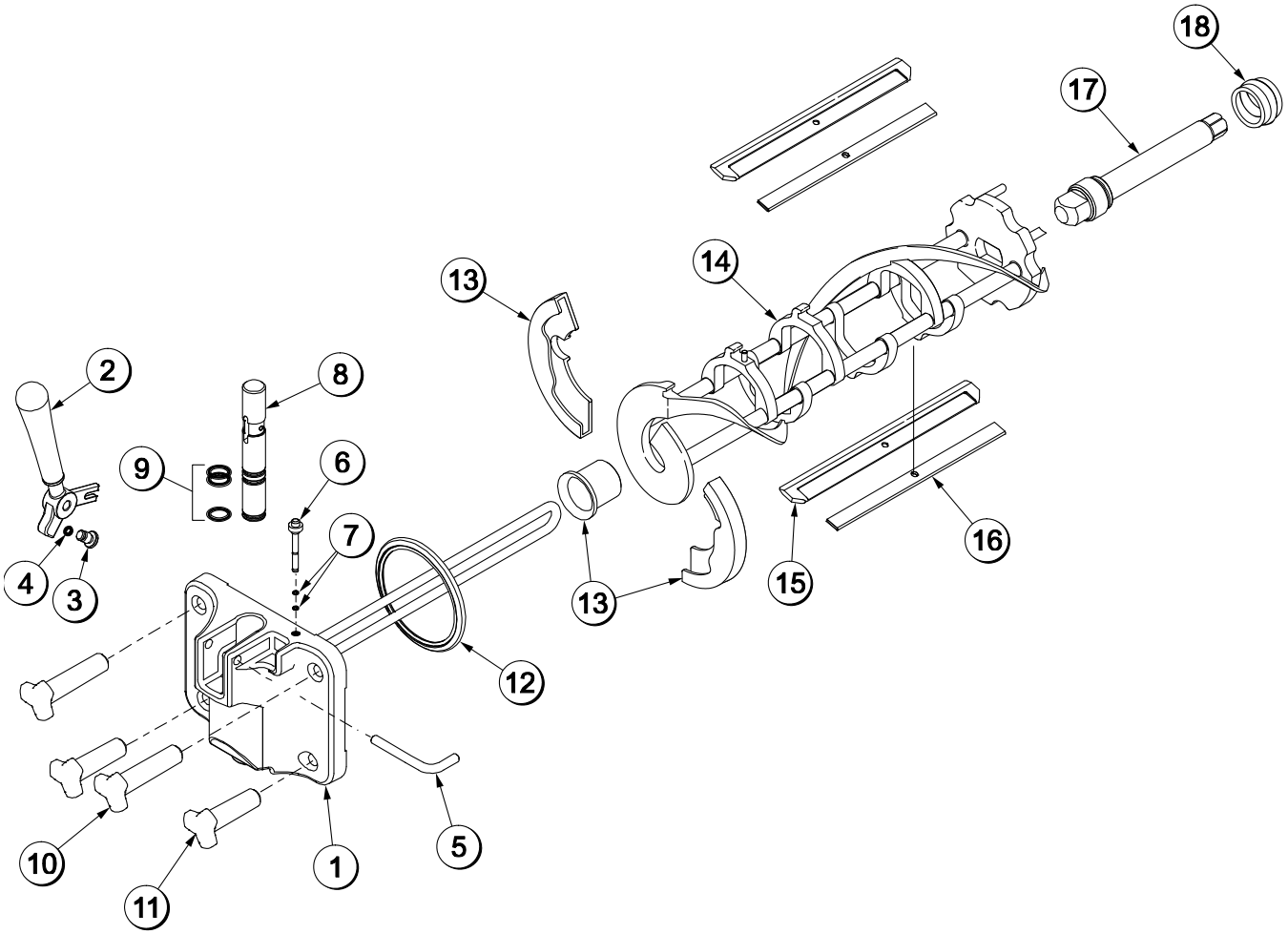


شكل 1

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	غطاء الحاوية	X65368-SP
2	لوحة التسريب طول 11-5/8	027503
3	مسمار- تثبيت غطاء الحاوية	043934
4	لوحة -الجانب الأيسر	066722-SP2
5	مسمار مثبت	055987
6	واقي للحماية من تسرب المنتج	049203
7	صينية التسريب سوداء*	056858
8	لوحة - أمامية سفلى	058942
9	لوحة - أمامية	X58950
10	لوحة -الجانب الايمنAC*	X64151

القطعة	الوصف	رقم القطعة
11	لوحة - خلفية	056077
12	أجزاء مضخة-المزيج (راجع صفحة 9)	X57029-14
13	لوحة A-الجانب الايمن* (اختياري)	X81369-SER
14	مروحة	028534-1
15	فتحة الهواء	022465-100
16	حلقة عازلة بقطر خارجي 3/8 وعرض .070	016137
17	حلقة عازلة - قطر 643. وعرض 077.	018572
18	أنبوب تغذية المزيج 5/32	X29429-2

موديل C706، تجميعة الباب ذو الفتحة الاحادية والخفاقة

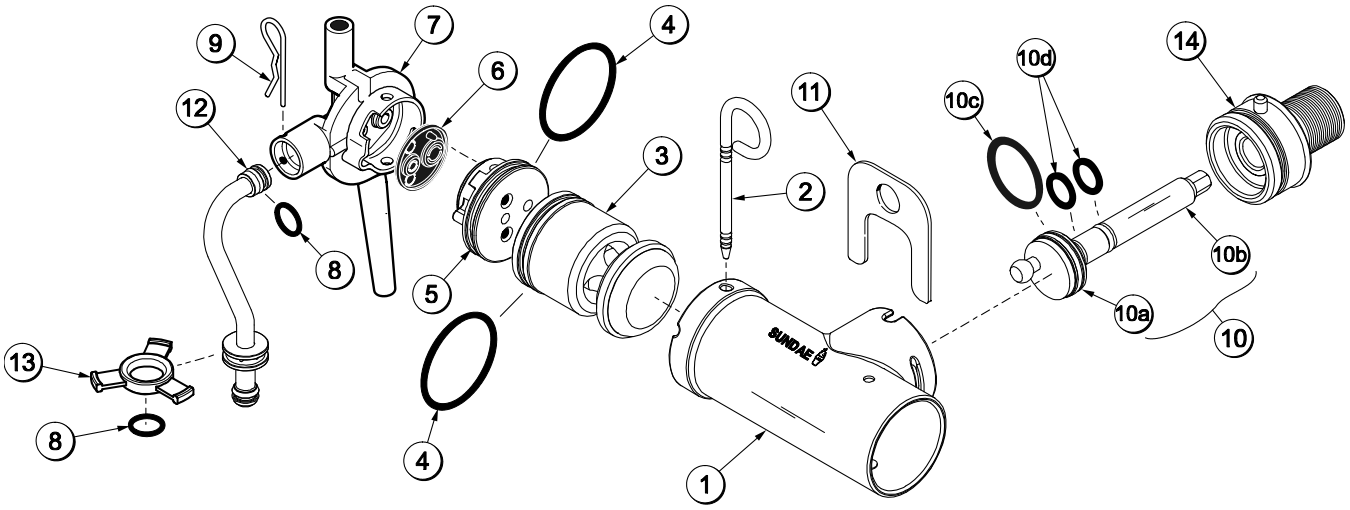


شكل 2

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	باب –حاجز عرضي	X56071-SER
2	المقبض A، -السحب	X56246
3	مسمار التعديل حجم 24-5/16	056332
4	حلقة قطر خارجي 1/4عرض070. 50	015872
5	مسمار-مقبض	055819
6	سداد -المضخة	028805
7	حلقة قطر خارجي 3/8 وعرض .070	016137
8	صمام A- سحب	X56072
9	حلقة قطر خارجي 7/8عرض .103	014402

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10	صمولة - مسمار،أسود- طول 3.25	058765
11	صمولة- مسمار،سوداء- طول 2.56	058764
12	حشوة – باب 4 بوصة	048926
13	واقية الخفاقة الامامية	X50350
14	الخفاقة سعة 3.4 ، مسمار 1	X46231
15	مشبك – شفرة حجم 7 بوصة	046236
16	شفرة - بلاستيك	046235
17	عمود دوران الخفاقة	056078
18	الغطاء العازل لعمود الدوران	032560

تبسيط لاجزاء مضخة المزيج X57029-XX

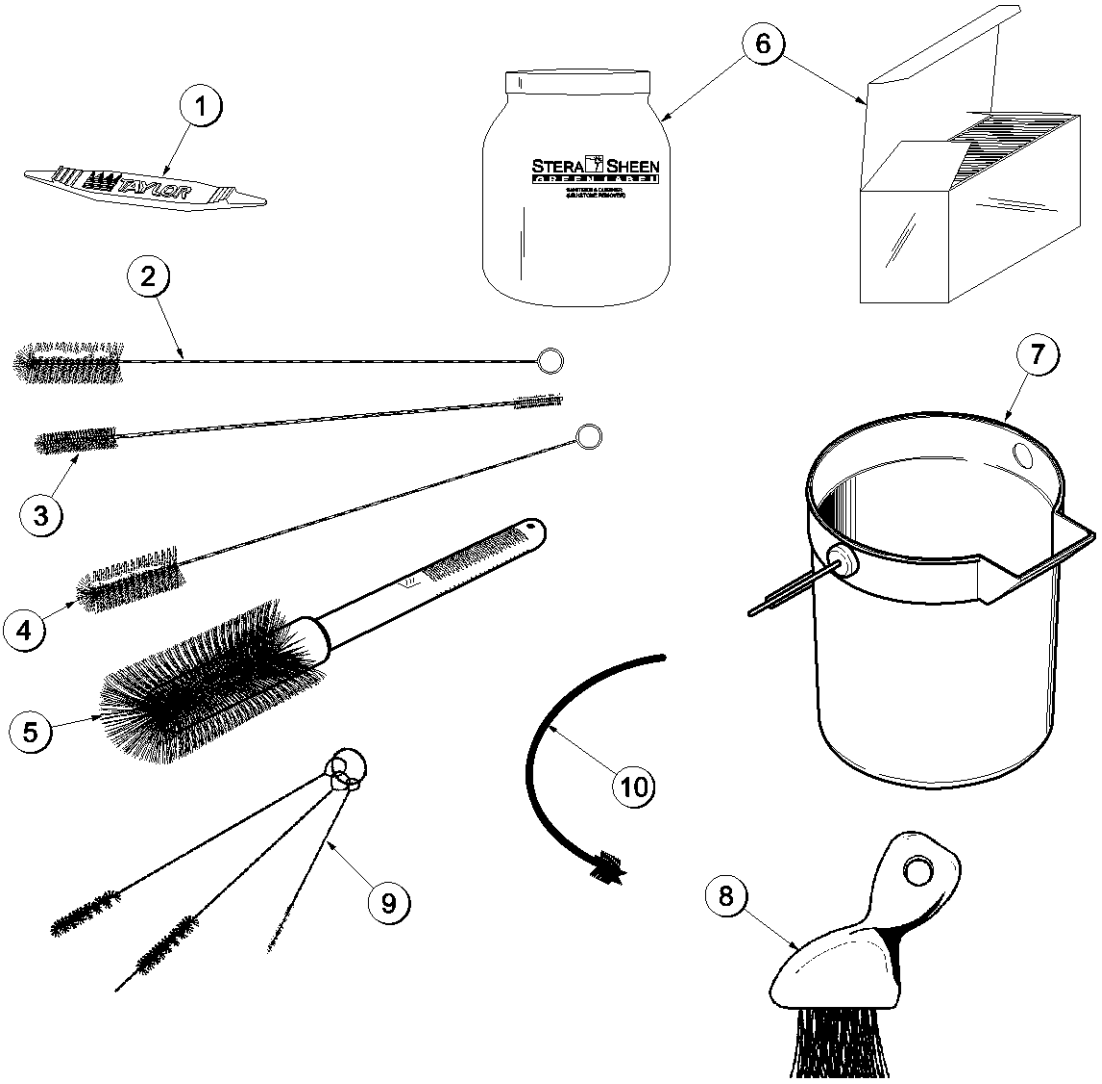


شكل 3

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1-7	اجزاء مضخة - المزيج	X57029-14
1	اسطوانة - غطاء مضخة الآيس كريم	057943
2	مسمار تثبيت	X55450
3	مبسط مكبس المضخة	053526
4	حلقة عازلة قطر خارجي 2-1/8 وعرض139.	020051
5	غطاء الصمام	056874-14
6	الحشوة - اجزاء صمام المضخة	053527
7	محول تدفق المنتج - مدخل المزيج - احمر	054825
8	حلقة عازلة قطر خارجي 11/16 وعرض 103.	016132
9	دبوس/مشبك - مسمار قطر1/8	044731

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10	غطاء مضخة المزيج-عمود دوران المحرك	X41947
10a	غطاء مضخة المزيج- مشغل المحرك	039235
10b	غطاء مضخة المزيج-عمود المحرك	041948
10c	حلقة دائرية بقطر داخلي 1/2 وعرض 139.	048632
10d	حلقة عازلة قطر خارجي 3/4-1- وعرض139.	008904
11	غطاء انبوب تغذية المزيج	X56521
12	انبوب التغذية - حلقة	056524
13	مشبك - مثبت مضخة المزيج	044641
14	جلبة تثبيت، مضخة المزيج	X44761

الملحقات



شكل 4

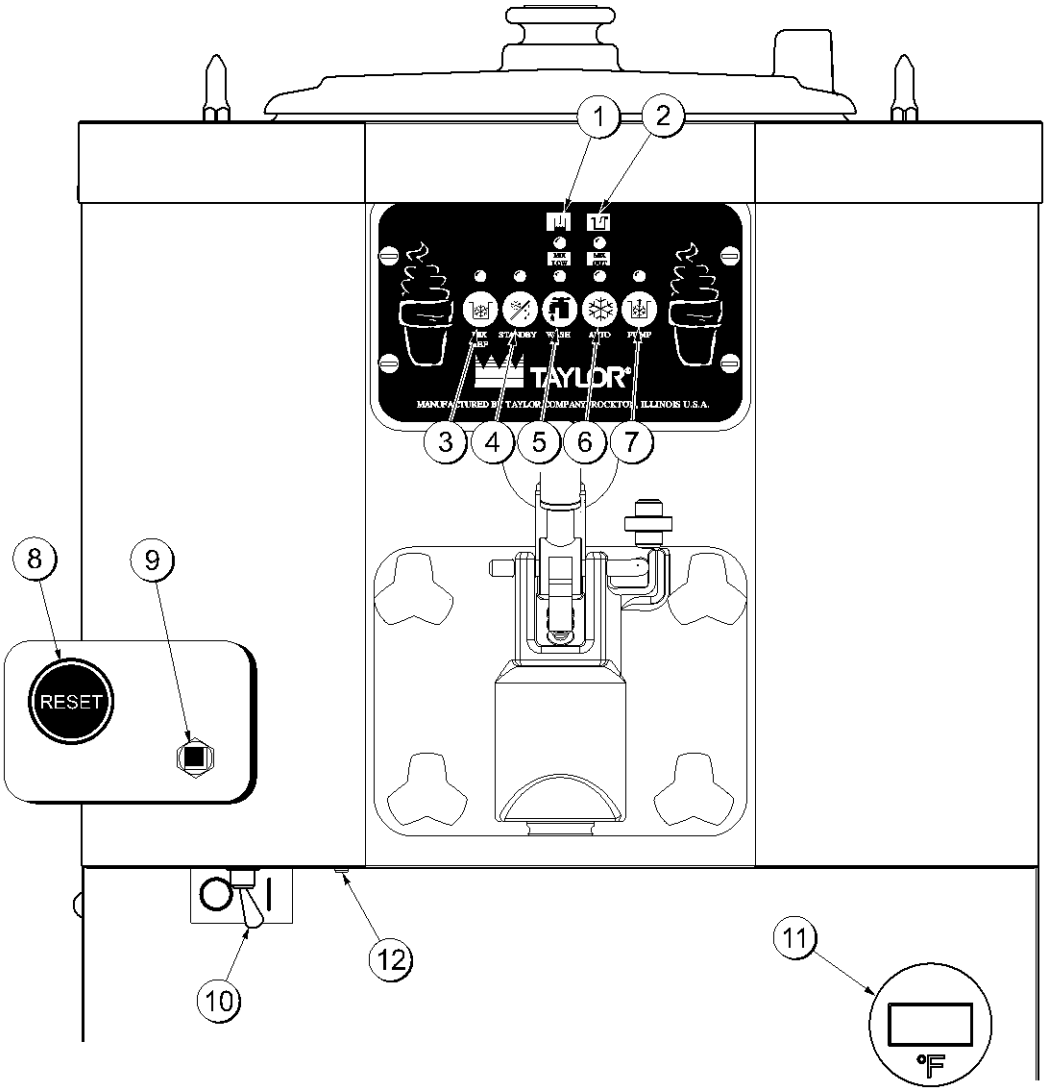
القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	اداة فصل الحلقات العازلة	048260-WHT
2	فرشاة – للمحامل الخلفية حجم 1 X 2	013071
3	فرشة بنهاية مزدوجة	013072
4	صمام السحب-فرشاة حجم 1 بوصة x 2	013073
5	فرشاة - مضخة مزيج، حجم 3 7X	023316
6	علبة معقم STERA SHEEN	010425-CS
	علبة معقم STERA SHEEN (سعة 2 اوقية، عدد100)	055492

القطعة	الوصف	رقم القطعة
7	حاوية للمزيج سعة حوالي10 لترات	013163
8	فرشاة تنظيف	039719
9	مجموعة فرش صغيرة	050103
10	فرشاة- تنظيف المضخة	054068

*قطعة 6: تم إرسال عينة من معقم STERA SHEEN، مع الماكينة.
لطلب كميات إضافية من المعقم، أستخدم احد ارقام القطع المدرجة.

القسم 5 معلومات مهمة: إلى المشغل

C706



شكل 5

القطعة	الوصف
1	مؤشر انخفاض المزيج
2	مؤشر نفاذ المزيج
3	مفتاح تبريد المزيج
4	مفتاح الجاهزية
5	مفتاح الغسل
6	مفتاح التشغيل الأوتماتيكي

القطعة	الوصف
7	مفتاح الضخ
8	اعادة التهيئة - محرك الخفاقة
9	اعادة التهيئة - مضخة
10	مفتاح الطاقة المفصلي
11	مؤشر درجة حرارة الحاوية
*12	فتحة اختيارية لنكهات اضافية

*غير متوفرة في جميع الوحدات.

تعاريف الرموز

للتواصل بشكل أفضل في الأسواق الدولية، ستجد أن الكلمات على العديد من مفاتيح وأزرار التشغيل تم الأشارة لها برموز لتشير ألى وظائفهم. وقد تم تصميم ماكينة تايلور هذه لتحتوي هذه الرموز.

يوضح المخطط التالي تعاريف الرموز.

= OFF مطفأ

= ON تشغيل

= MIX LOW المزيج منخفض

= MIX OUT نفاذ المزيج

= MIX REF تبريد المزيج

= STANDBY نمط الجاهزية

= WASH الغسل

= AUTO تشغيل تلقائي/أوتماتيكي

= PUMP ضخ

مفتاح الطاقة

عندما يكون في وضع ON، فسيتم تشغيل لوحة التحكم SOFTECH.

أضوية المؤشر

عندما يبدأ الضوء بالوميض، فهذا يعني عدم وجود مزيج كافي في حاوية المزيج وينبغي إعادة ملء الحاوية باسرع وقت. عندما يبدأ ضوء مؤشر نفاذ المزيج بالوميض، فهذا يعني استخدام المزيج باكمله ونفاذه من خزان التجهيز وبالتالي عدم وعدم وصول مزيج للتجميد. في هذا الوقت، فان مفتاحي الجاهزية والتشغيل الاوتماتيكي سيتم قفلهم وكذلك غلق المجمدة. للبدء بعملية التبريد، اضف مزيج إلى الخزان واضغط مفتاح التشغيل الاوتماتيكي وسوف تبدأ المجمد بالعمل تلقائيا.

مفتاح تبريـد المزيج

عندما يتم الضغط على مفتاحMIX REF ، سيتم تشغيل الضوء للاشارة إلى ان نظام تجميد حاوية المزيج يعمل. عمل تبريد المزيج، لايمكن إلغاؤه ما لم يتم اولاً إلغاء مفتاحي AUTO و STANDBY.

مفتاح الجاهزية

نظام التبريد المنفصل للخزان وكذلك نظام الخفاظ على درجة حرارة الاسطوانة، هي مميزات قياسية. نظام التبريد المنفصل للخزان يعمل على استخدام نظام مخفض من نظام التبريد للمحافظة على درجة حرارة المزيج اقل من 40 فهرنهايت (4.4 درجة مئوية) لضمان عدم تكون البكتريا. نظام الحفاظ على درجة حرارة الاسطوانة مع نظام التبريد المنفصل يعملان للحفاظ على منتج عالي الجودة. خلال الفترات التي لايتم خلالها بيع لمدة طويلة، من الضروري وضع المنتج في اسطوانة التجميد بحوالي 35 إلى 40 درجة فهرنهايت (4.4- 1.7 درجة مئوية) وذلك لضمان عدم تحلل المنتج.

لتفعيل نظامي التبريد المنفصل وحفظ درجة حرارة المنتج SHR، CTR، اضغط على مفتاح الجاهزية. افصل فتحة الهواء وضع أنبوب التغذية (**الطرف الذي لايحتوي على فتحة**) داخل فتحة دخول المزيج.

عندما يتم الضغط على مفتاح الجاهزية، ستتم اضاءة الضوء للدلالة على ان نظام CTR، المحافظة على درجة حرارة الاسطوانة) بدأ بالعمل. في حالة وضع مفتاح الجاهزية، فسوف يتم إلغاء وظيفة الغسل و التشغيل الاوتماتيكي ، بصورة تلقائية. وظيفة تبريد المزيج، تلقائياً ستقفل للمحافظة على درجة حرارة المزيج في الحاوية .

لاستئناف العمليات الاعتيادية، اضغط على مفتاح التشغيل الاوتماتيكي. عند انتهاء الدورة التشغيلية،سيكون بالشكل الجاهز لتقديمه ومع الكثافة المطلوبة. عند هذه الوقت ضع أنبوب التغذية (**الطرف الذي يحتوي على فتحة**) داخل فتحة دخول المزيج وركب فتحة الهواء.

مفتاح الغسـل

عندالضغط على مفتاح الغسل ، ستتم إضاءة المؤشر. للدلالة على عمل محرك الخفاقة. وضعي الجاهزية والتشغيل الاوتماتيكي يجب ان يتم الغاؤهم اولاً لتفعيل وضع الغسل.

مفتاح التشغيل الاوتماتيكي

عند الضغط على مفتاح التشغيل الاوتماتكي ، ستتم إضاءة المؤشر. وهذا يعني أن نظام التجميد الرئيسي أصبح فعال. في حالة التشغيل الاوتماتيكي ، فسوف يتم إلغاء وظيفة الغسل والجاهزية ، بصورة تلقائية. وظيفة تبريد المزيج، تلقائياً سيتم قفلها للمحافظة على درجة حرارة المزيج في الحاوية .

ملاحظة: عند الضغط على أي وظيفة أو مفتاح فسوف يتم إضاءة المؤشر وسماع نغمة معينة. لإلغاء أي وظيفة، أضغط على نفس المفتاح مرة ثانية. وسوف تتوقف حالة العملية وأطفاء الضوء.

مفتاح الضخ

عند الضغط على مفتاح الضخ، فسوف يتم اضاءة المؤشر للدلالة على ان ضخ المزيج/الهواء سيبدأ بالعمل.

اعادة تهيئة محرك الخفاقة

يقع هذا المفتاح في مقدمة الوحدة. يحمي زر إعادة التهيئة محرك الخفاقة في حالة زيادة الحمولة. في حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتفعل. لإعادة تشغيل المجمدة، أضغط على مفتاح التشغيل الاوتماتيكي ، لإلغاء دورة التشغيل. أدر مفتاح الطاقة إلى وضع الاطفاءOFF. اضغط على زر إعادة التهيئة بشكل محكم.

لاتستخدم الاجسام المعدنية عند الضغط على زر إعادة التهيئة. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية.

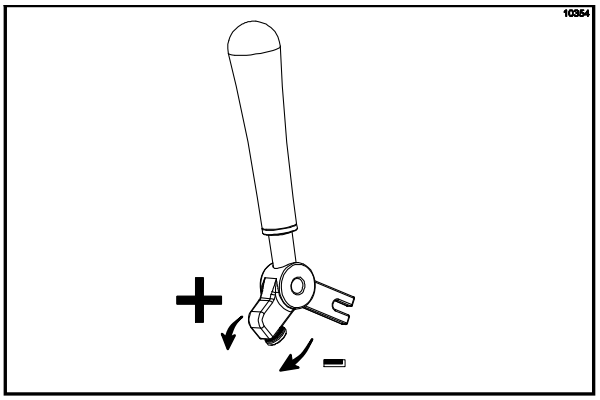
أدر مفتاح الطاقة إلى وضع التشغيل ON. أضغط على مفتاح الغسل، وراقب عمل المجمدة. افتح اللوحة الجانبية. تأكد من أن محرك الخفاقة يعمل على دوران العمود المحرك باتجاه عقرب الساعة (عند النظر اليه من موقع المشغل) وبصورة صحيحة. في حالة دوران محرك الخفاقة بشكل صحيح، أضغط على مفتاح الغسل ، لإلغاء الدورة. اضغط على مفتاح التشغيل الاوتماتيكي لاستئناف العمليات الاعتيادية. في حالة توقف المجمدة مرة ثانية، اتصل بموظف الصيانة.

مفتاح اعادة التهيئة لضخ المزيج/الهواء

يقع هذا المفتاح في الجزء الايسر من الوحدة. يحمي زر إعادة التهيئة محرك الخفاقة في حالة زيادة الحمولة. في حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتفعل. لاعادة تهيئة المضخة، اضغط على مفتاح اعادة التهيئة بصورة محكمة.

مقبض السحب القابل للتعديل

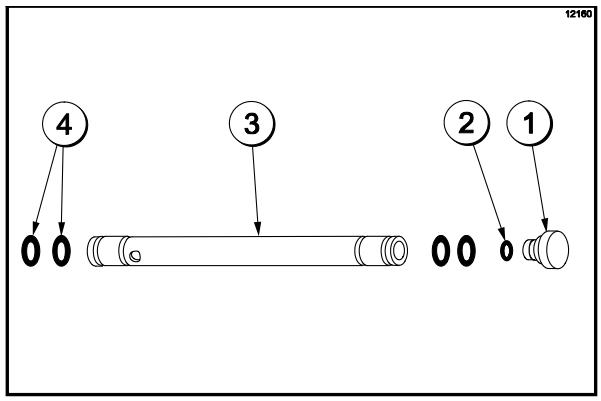
موديل C706، مجهز بمقبض سحب قابل للتعديل والحركة لتوفير تحكم افضل للمنتج. يجب تعديل مقبض السحب لتوفير تدفق لمنتج بسعة تتراواح من 5 إلى 7-1/2 اوقية لكل 10 ثواني. لزيادة معدل التدفق، ادر المفصل مع عقارب الساعة. ادر المفصل بعكس إتجاه عقرب الساعة لتقليل معدل التدفق.



شكل 6

أنبوب تغذية المزيــج (خيار احتياطي)

إذا اصبحت مضخة المزيج/الهواء غير صالحة للعمل بسبب فقدان او تلف في الاجزاء، بامكان المشغل تشغيل الوحدة بشكل موقت باستخدام أنبوب تغذية المزيج. معدل ضخ المنتج سيكون أبطأ عند استخدام انبوب تغذية المزيج بدلا من مضخة المزيج/الهواء



شكل 7

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	غطاء فتحة الهواء	022465-100
2	حلقة عازلة بقطر خارجي 3/8 وعرض .070	016137
3	أنبوب تغذية المزيج المجوف بقطر 5/32	X29429-2
4	حلقة عازلة-قطر خارجي 643 وعرض .077	018572

أنبوب تغذية المزيج يخدم غرضين. احد طرفي الانبوب يحتوي على فتحة والطرف الاخر بدون فتحة.

1. عملية التشغيل العادي:

خلال التشغيل الاعتيادي، طرف أنبوب التغذية الذي يحتوي على فتحة سيكون موضعه داخل فتحة دخول المزيج. كلما يتم رفع مقبض السحب، فسوف يتم دخول كمية من الهواء مع المزيج الجديد من الحاوية إلى أسطوانة التجميد. هذا سوف يساعد في المحافظة على تحميل أسطوانة التجميد بشكل صحيح وكذلك على توسع المزيج.

2. عندما "لايوجد بيع" لفترات طويلة

خلال الفترات الطويلة التي لايحدث فيها بيع، سيتم وضع المجمدة في حالة الجاهزية. هذا سوف يحافظ على حرارة المنتج لاقل من 40 درجة فهرنهايت (4.4 درجة مئوية) في كل من الحاوية واسطوانة التجميد، وحماية المنتج من التحلل.

لوضع الوحدة في حالة الجاهزية، اضغط على مفتاح STANDBY. افصل فتحة الهواء. قم بتزييت الحلقات العازلة الموجودة في طرف أنبوب تغذية المزيج الذي لايحتوي على فتحة. ضع هذا الطرف من الانبوب داخل فتحة دخول المزيج. هذا الاجراء سيمنع دخول المزيج لاسطوانة التجميد.

ملاحظة: فتحة الهواء تستخدم لقياس ودخول كمية معينة من الهواء لداخل اسطوانة التجميد. فتحة الهواء تحافظ على توسع المنتج وتسمح بدخول مزيج كافي إلى أسطوانة التجميد بعد عملية السحب.

القسم 6 إجراءات التشغيل

موديل C706، له القابلية على خزن المزيج في الحاوية. يتم ضخ المزيج داخل اسطوانة التجميد. سعة اسطوانة التجميد 3.2 لتر، وحاوية المزيج بسعة 18.9 لتر.

سوف نبدأ بسرد تعليماتنا من لحظة دخولنا إلى المحل صباحاً عندما ستجد فيهاالقطع المفككة وقد تركت لتجف بعد أن تم تنظيفها بالفرشاة في الليلة السابقة.

ستبين لك الإجراءات التالية كيف تقوم بتجميع الأجزاء ضمن المجمدة، تعقيمهم، وضخ المجمدة ثم تعبئها بمزيج طازج كي تقدم أول وجبة.

إذا كنت تفكك الماكينة للمرة الأولى أوبحاجة لمعلومات حول الوصول إلى هذه النقطة من التعليمات فيرجى مراجعة الصفحة 26، "التفكيك"، ومن ثم ابدأ من هناك.

تعليمات قبل الاعداد (للمجمدات التي تحتوي على مضخات الطبقات التزينية فقط)

ازح علبة الستانلس ستيل للشراب المحلى مع المضخة من سكة الشراب المحلى. تفحص مستوى المياه في وعاء المياه. تاكد من وجود مياه بقدر كافي بحيث يكون المؤشر على جانب وعاء المياه بقدر (16 اوقية/473 مل). تفحص المياه يومياً.

ضع مفتاح التسخين في وضعON. تستغرق عملية التسخين حوالي 1-1/4 ساعات.

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

عقم المضخة من خلال وضع التجميعة/الوحدة باكملها في محلول التعقيم. ابدأ بضخ محلول التعقيم من خلال المضخة لغاية مايتم تعقيمها.

املأ علب الشراب المحلى بمواد الطبقات التزينية. ضع مضخة طبقات الزينة في علب الشراب المحلى الساخنة. عقم المغرفة وضعها في قنينة بدرجة حرارة الغرفة الاعتيادية.

التجميـع

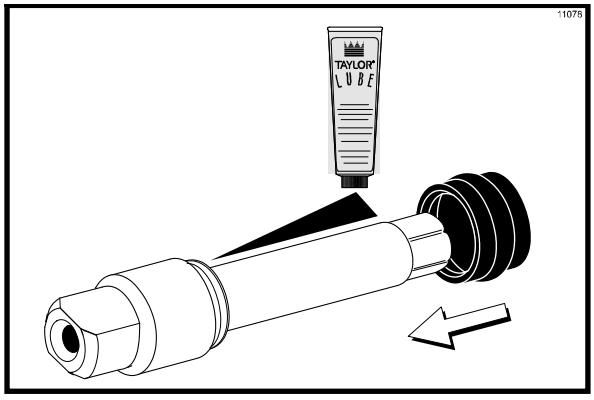
ملاحظة: عند تشحيم الأجزاء، أستخدم زيوت التشحيم الموافق عليها غذائياً (مثل: مواد تزييت من إنتاج تايلور).

تحقق من أن مفتاح الطاقة في وضع الأطفاء" OFF". عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الاصابات الشخصية الخطيرة بسبب خطورة الأجزاء المتحركة.

الخطوة 1

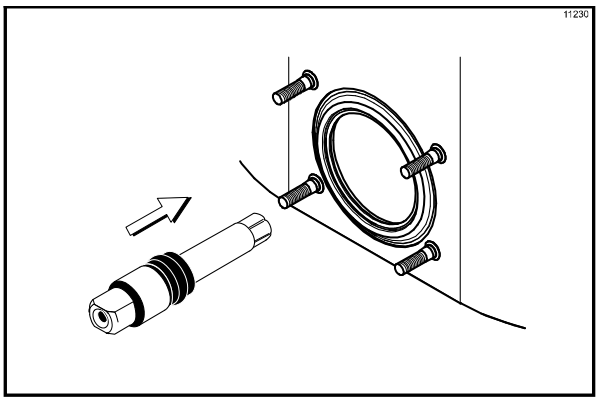
ركب عمود المحرك. قم بتزييت جزئي التجويف والعمود اللذان يتماسان مع محامل عمود محرك الخفاقة. ازلق العازل فوق العمود والتجويف لغاية استقراره في مكانه الصحيح. **لا تقم** بتزييت الطرف السداسي لعمود المحرك.

املأ الجزء الداخلي من العازل مع كمية اضافية بمقدار ¼ بوصة من زيت التشحيم، لكي تستطيع تزييت السطح المستوي من العازل المستقرعلى المحمل المغلف الخلفي.



شكل 8

ادخل عمود المحرك داخل اسطوانة التجميد، ابتداءاً من الطرف السداسي، وإلى داخل المحمل المغلف الخلفي لغاية مايستقر الطرف السداسي باحكام فوق المحمل المغلف الخلفي. عشق الطرف السداسي باحكام داخل مقرن المحرك. تأكد من أستقرار عمود المحرك في مكانه بدون استعصاء.

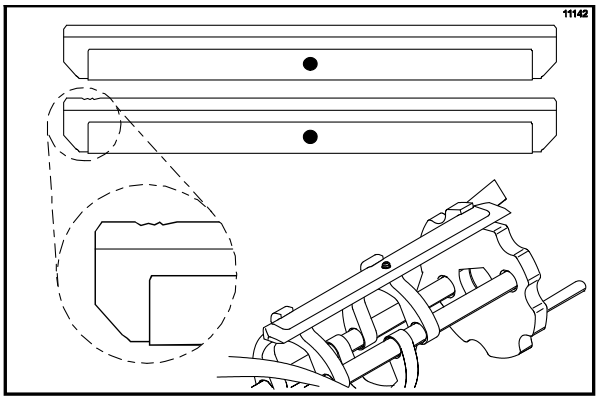


شكل 9

الخطوة 2

ركب تجميعة الخفاقة. تفحص الشفرات وتأكد من سلامتهم وخلوهم من أي تلف. في حالة وجود أي تلف، استبدل كلا الشفرتين. في حالة عدم وجود تلف في الشفرات، ركب مشابك الشفرات الكاشطة في الشفرات. ضع الشفرة الخلفية فوق مسمار التثبيت الخلفي في الخفاقة.

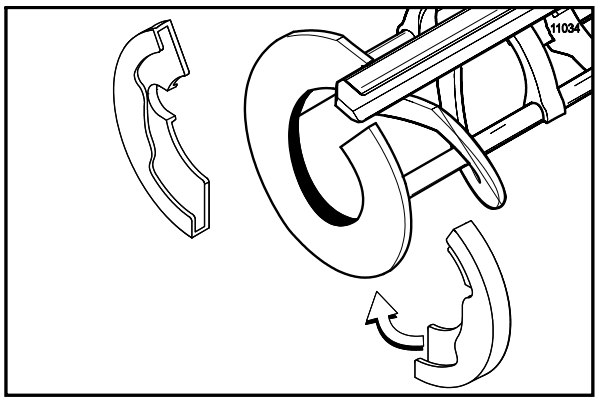
ملاحظة: الفتحة في الشفرة الكاشطة يجب أن تستقر فوق المسمار لتجنب حدوث اي نوع من الأضرر.



شكل 10

مع امساك الشفرة الخلفية على الخفاقة، أزلقها داخل اسطوانة التجميد لمقدار نصف المسافة. ركب الشفرة الامامية فوق المسمار الامامي.

ركب واقيات الخفاقة.



شكل 11

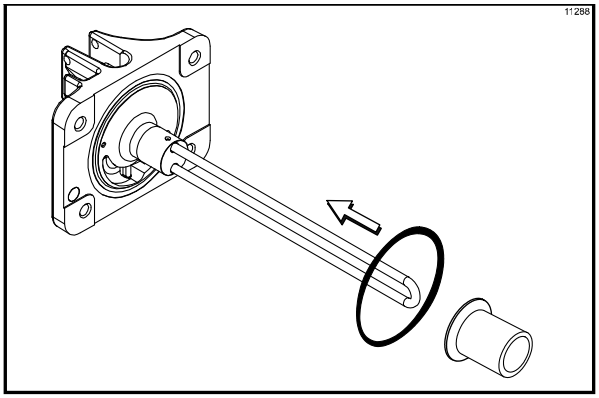
أزلق تجميعة الخفاقة بالمسافة المتبقية داخل أسطوانة التجميد.

تأكد من أن تجميعة الخفاقة في موقعها فوق عمود المحرك. ادر الخفاقة قليلا للتاكد من أستقرارها في مكانها بصورة صحيحة. عندما تكون مستقرة في مكانها الصحيح فأن الخفاقة سوف لن تبرز إلى أبعد من مقدمة أسطوانة التجميد.

الخطوة 3

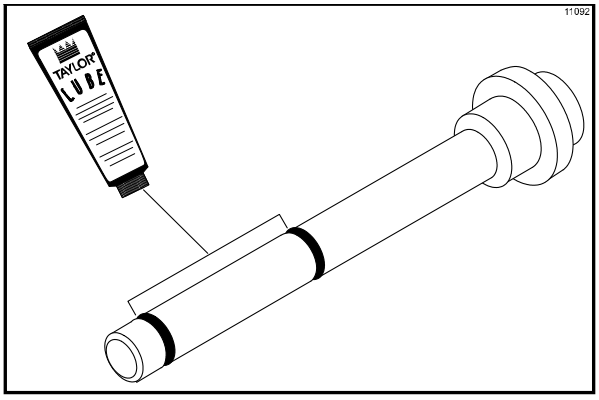
تجميع باب المجمدة. قم بإدخال الحشوة المطاطية في تجويف الجزء الخلفي من باب المجمدة.

أزلق المحمل الابيض البلاستيكي الامامي فوق قضيب الحاجز على المحمل وتاكد من أن طرف العمود للمحمل مقابل باب المجمدة. **لاتزيت الحشوة أو المحمل الامامي.**



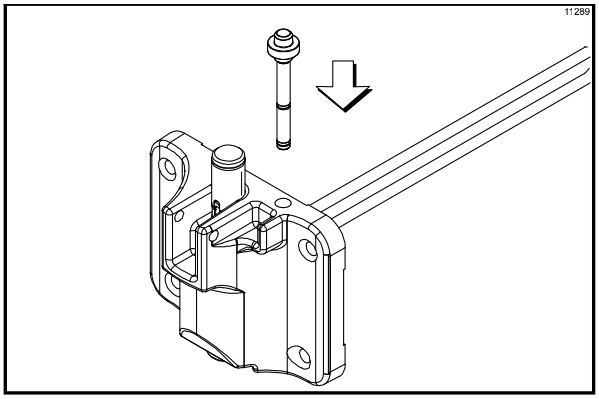
شكل 12

ازلق الحلقتين العازلة داخل التجاويف على المضخة. ضع طبقة متساوية من زيت التشحيم تايلور على الحلقات العازلة والعمود.



شكل 13

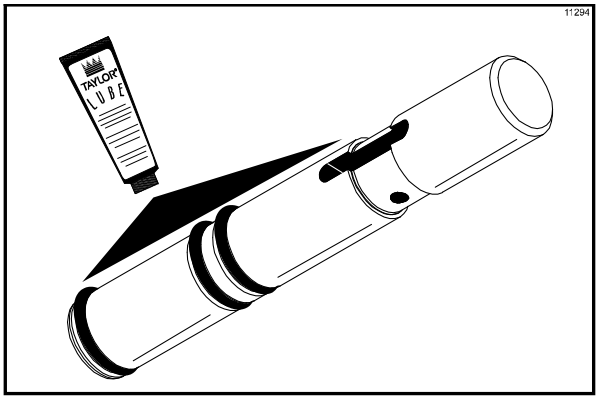
ادخل سدادة المضخة داخل الفتحة في أعلى باب المجمدة، واضغط للاسفل.



شكل 14

الخطوة 4

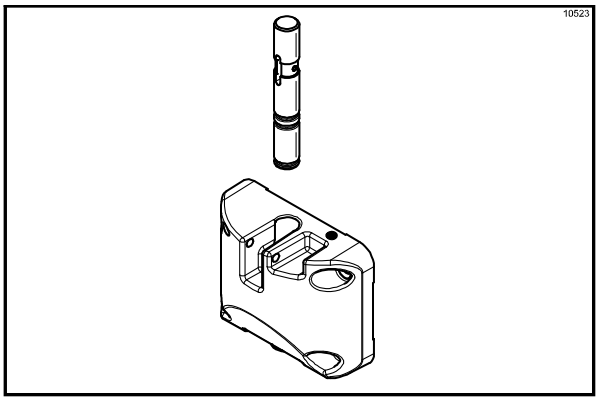
تركيب صمام السحب. ازلق الحلقات العازلة داخل التجاويف في صمام السحب، وضع طبقة من زيت التشحيم.



شكل 15

الخطوة 5

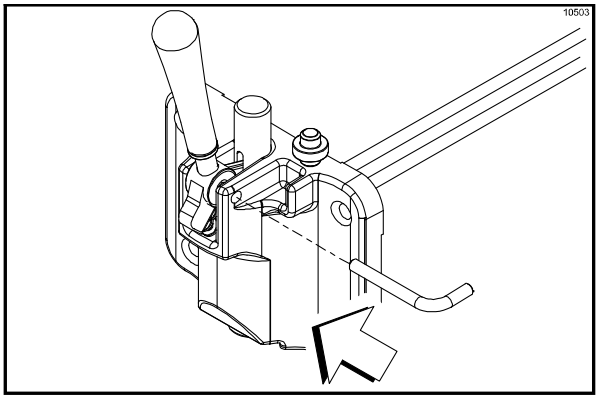
ادخل صمام السحب من **الاعلى** لغاية مايصل إلى الاسفل.



شكل 16

الخطوة 6

ادخل مقبض السحب القابل للتعديل، وازلق الشوكة فوق القضيب في الشق المخصص من صمام السحب. احكم الربط باستخدام المسمار.



شكل 17

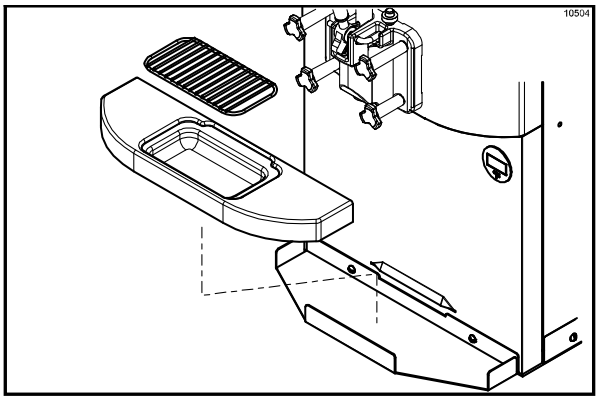
ملاحظة: هذه الوحدة مجهزة بمقبض سحب قابل للتعديل والحركة لتوفير تحكم افضل. يمكن لتعديل مقبض سحب المنتج لعدة اشكال مختلفة من التدفق. راجع الصفحة 13 لمزيد من المعلومات حول تغيير وتعديل المقبض.

الخطوة 7

تركيب باب المجمدة ادخل القضيب الحاجز من خلال فتحة الخفاقة وضع الباب مع اسطوانة التجميد. اثناء ما يكون الباب مرتكزاً على براغي التثبيت للمجمدة، ركب البراغي اليدوية. شد البراغي بشكل متساوي للتاكد من ان الباب مثبت بشكل محكم.

الخطوة 8

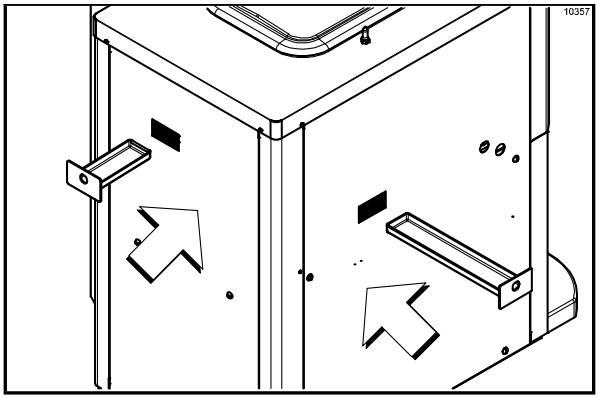
ركب صينية التسريب الأمامية وواقي التسرب تحت فتحة الباب.



شكل 18

الخطوة 9

ادفع صينية التسرب الخلفية في الثقب الموجود في لوحة الجانب الأيسر. ازلق صينية التسريب للمضخة داخل الفتحة في اللوحة الخلفية.



شكل 19

تجميع غطاء حاوية المزيج

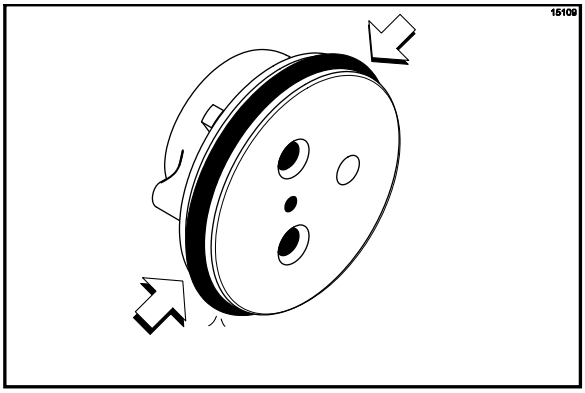
الخطوة 1

تفحص الاجزاء المطاطة للمضخة. يجب ان تكون الحلقات العازلة والحشوة بحالة جيدة100%، لكي تعمل المضخة والماكينة باكملها بصورة صحيحة. الحلقات العازلة والحشوة لايؤديان عملهم بشكل صحيح في حالة تلفهم أواحتوائهم على شقوق.

استبدل الاجزاء المتضررة فوراً واتلف الاجزاء القديمة.

الخطوة 2

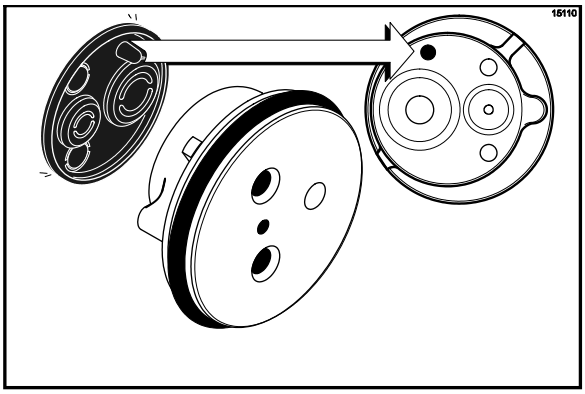
تجميع وحدة دخول المزيج. أدفع الحلقة العازلة إلى داخل تجويف صمام الكابس. لاتقم بتزييت الحلقة العازلة.



شكل 20

الخطوة 3

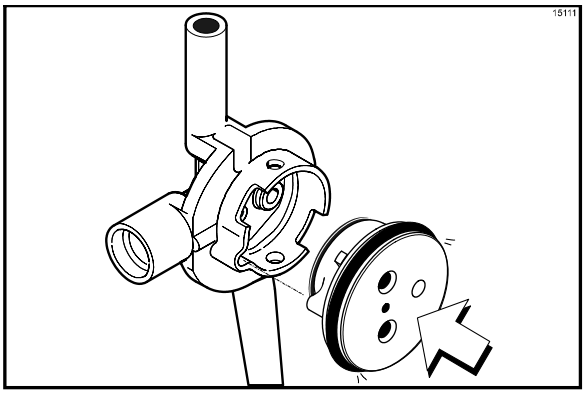
أزلق حشوة صمام المضخة داخل فتحات الغطاء. لاتقم بتزييت الحشوة.



شكل 21

الخطوة 4

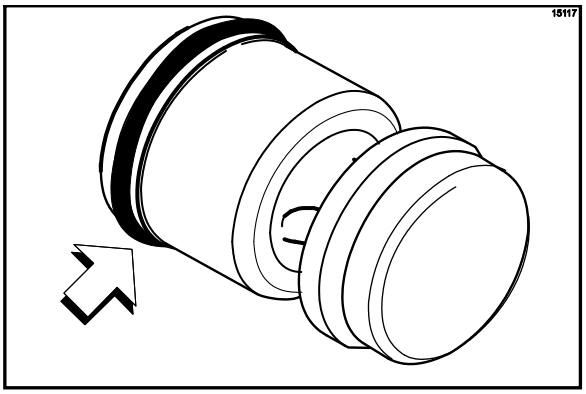
ادخل غطاء الصمام داخل فتحة وصلة دخول المزيج.



شكل 22

الخطوة 5

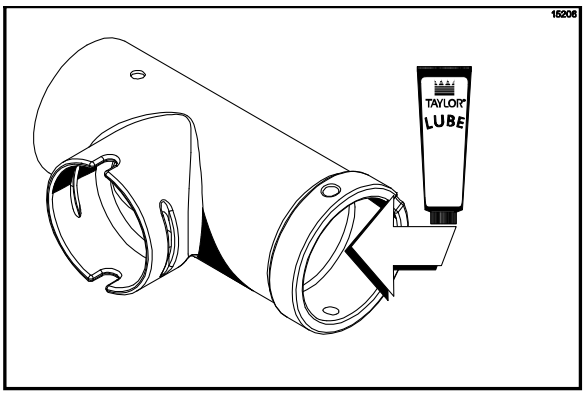
تجميع المكبس. ازلق الحلقة العازلة الحمراء داخل تجاويف المكبس. لاتقم بتزييت الحلقة العازلة.



شكل 23

الخطوة 6

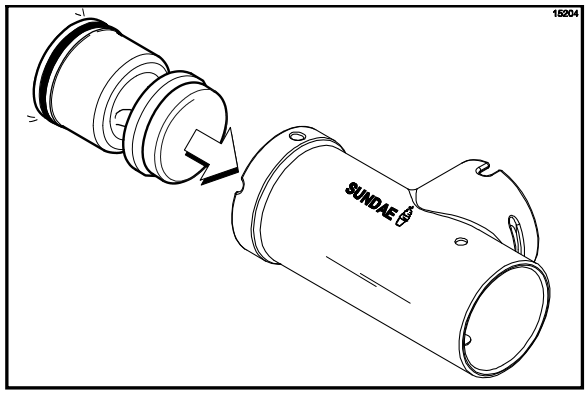
ضع طبقة خفيفة داخل اسطوانة المضخة في القعر باستخدام زيوت التشحيم من انتاج تايلور.



شكل 24

الخطوة 7

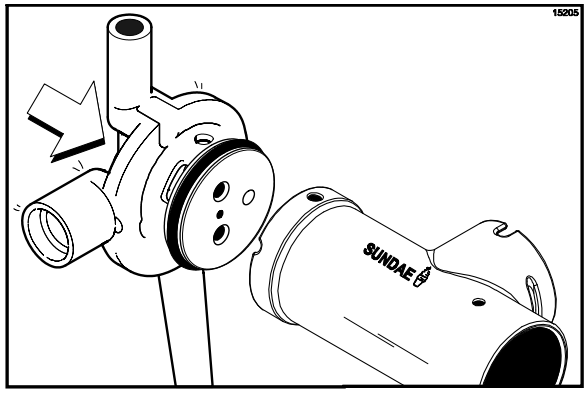
ادخل المكبس داخل قاعدة اسطوانة المضخة.



شكل 25

الخطوة 8

ادخل تجميع مدخل المزيج داخل اسطوانة المضخة.

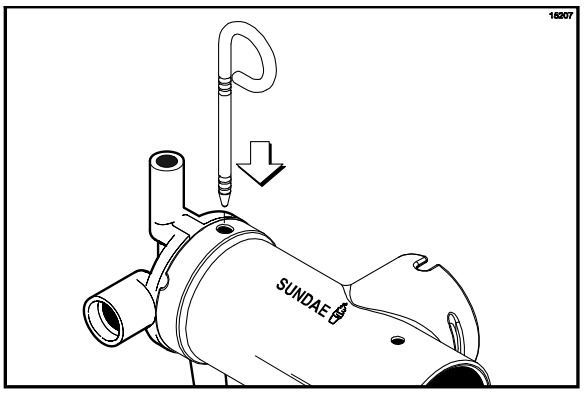


شكل 26

فتحة المحرك في مهايئة مدخل المزيج يجب ان تكون مرئية من خلال فتحة المحرك في مضخة الاسطوانة ويجب ان يكون الشق الموجود في قاعدة المهائية متجهاً باتجاه الشق في قعر اسطوانة المضخة.

الخطوة 9

اربط باحكام اجزاء المضخة في موقعهم عن طريق دفع مسمار التثبيت خلال الفتحات الموجودة في قعر اسطوانة المضخة.

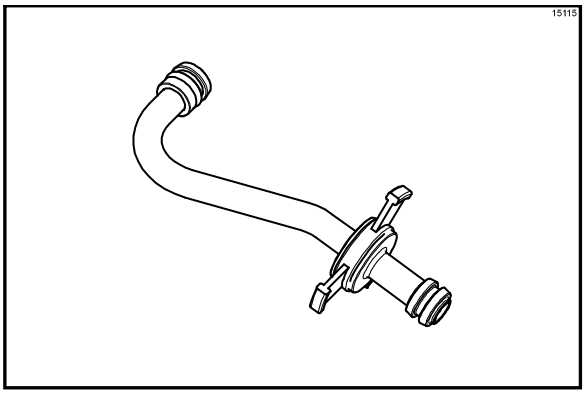


شكل 27

ملاحظة: مقدمة المسمار يجب ان تكون متجهة للاعلى عندما يكون تركيب المضخة صحيحاً.

الخطوة 10

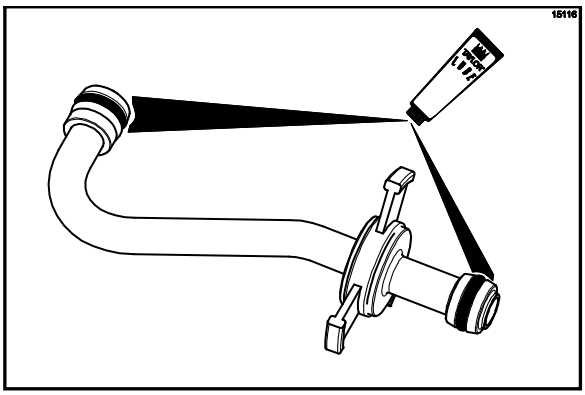
اجمع تجميعة أنبوب تغذية المزيج. أدفع الحلقة العازلة إلى داخل تجويف أنبوب تغذية المزيج.



شكل 28

الخطوة 11

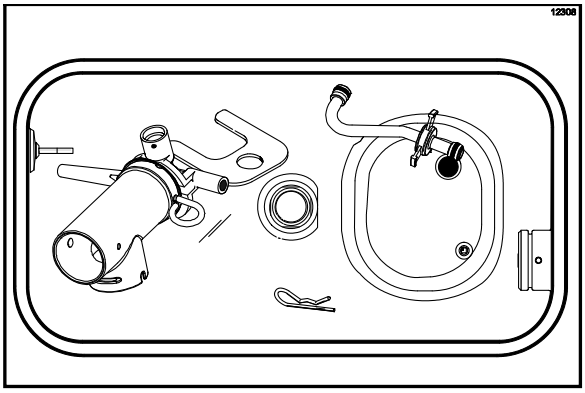
ركب حلقة عازلة حمراء واحدة عند كل من طرفي أنبوب تغذية المزيج. وابدا بالتزييت بشكل صحيح.



شكل 29

الخطوة 12

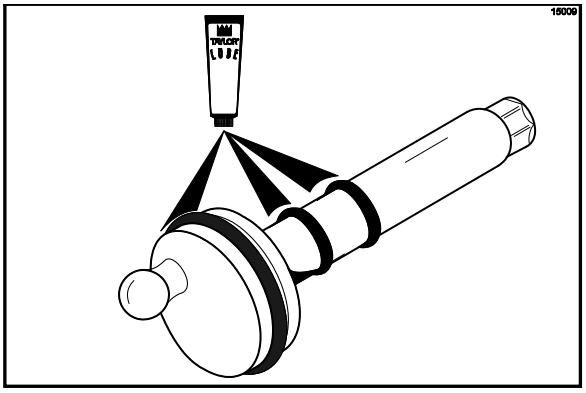
ضع تجميعة المضخة، مشبك المضخة، انبوب تغذية المزيج والمسمار في قعر حاوية المزيج لتعقيمهم.



شكل 30

الخطوة 13

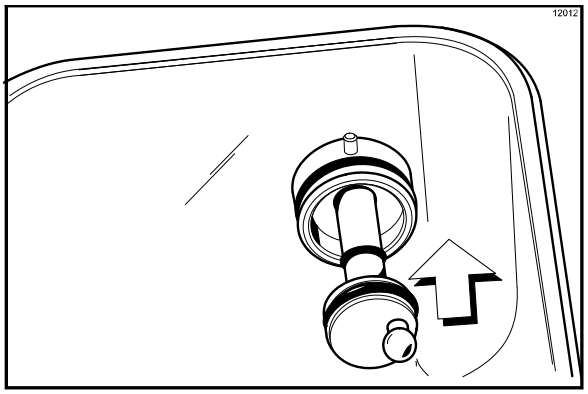
ازلق الحلقة العازلة الكبيرة السوداء والحلقتين الصغيرتين السوداء اللون داخل التجاويف في عمود المحرك. ابدأ بالتزييت بصورة كاملة الحلقات العازلة والعمود. لا تقم بتزييت الطرف السداسي لعمود المحرك. (انظر شكل31.)



شكل 31

الخطوة 14

ادخل الطرف السداسي من عمود المحرك داخل مكان المحرك عند الجدار الخلفي لحاوية المزيج. (انظر شكل32)



شكل 32

ملاحظة: لكي تتم عملية تركيب المضخة، وجه الكتلة الكروية لعمود الدوران في وضع باتجاه ساعة 3.

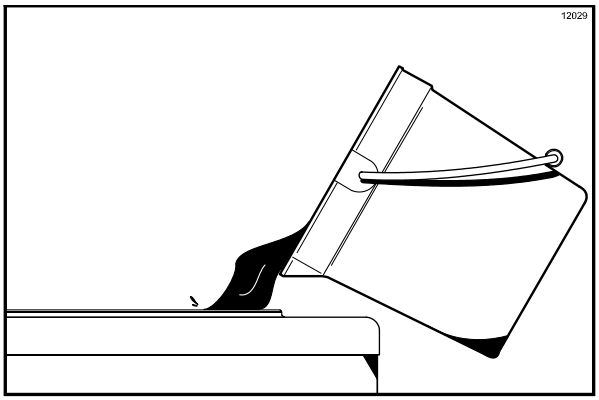
التعقيم

الخطوة 1

جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: حجم 2-1/2 غالون [9.5 لتر] من محلول ®Kay-5) أو 2 غالون [7.6 لتر] من محلول ®Stera-Sheen). أستخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة المُصنعة.

الخطوة 2

اسكب محلول التعقيم فوق جميع الاجزاء في قعر حاوية المزيج واسمح له بالتدفق داخل اسطوانة التجميد.



شكل 33

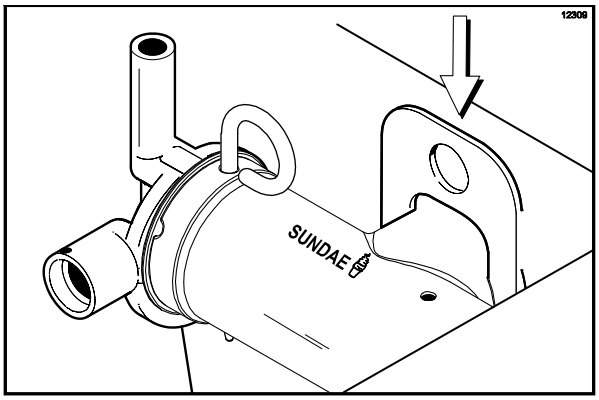
ملاحظة: لقد قمت لتوك بتعقيم اجزاء حاوية المزيج، لذا، تاكد من ان كلتا يديك نظيفتين قبل تكملة تطبيق هذه العمليات.

الخطوة 2

اثناء تدفق المحلول داخل اسطوانة التجميد، نظف بالفرشاة مجس مستوى المزيج في الجدار الامامي وقاعدة الحاوية، حاوية المزيج ،فتحة دخول المزيج، مضخة المزيج/الهواء، مشبك المضخة، أنبوب تغذية المزيج ومشبك القفل.

الخطوة 4

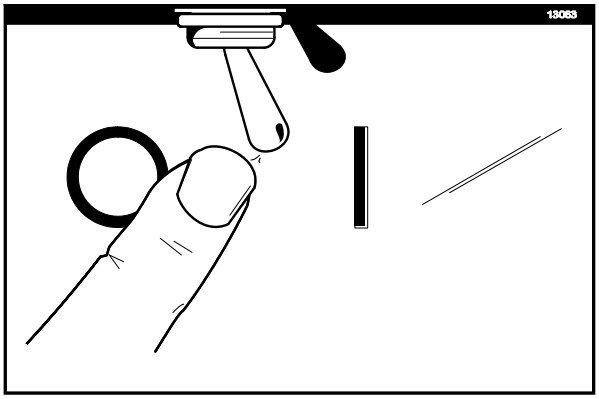
ركب تجميعة الصمام.لكي يتم وضع المضخة في مقر العمود عند الجزء الخلفي من حاوية المزيج، ضع فتحة المحرك في المكبس بشكل محاذي مع مقود المحرك من عمود المحرك. ثبت المضخة في مكانها من خلال دفع مشبك المضخة فوق طوق المضخة، وتاكد من ان المشابك مستقرة داخل التجاويف في الطوق.



شكل 34

الخطوة 5

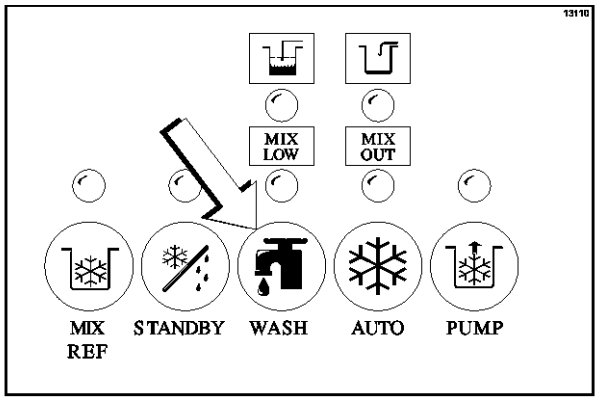
ضع مفتاح التحكم في وضع ON.



شكل 35

الخطوة 6

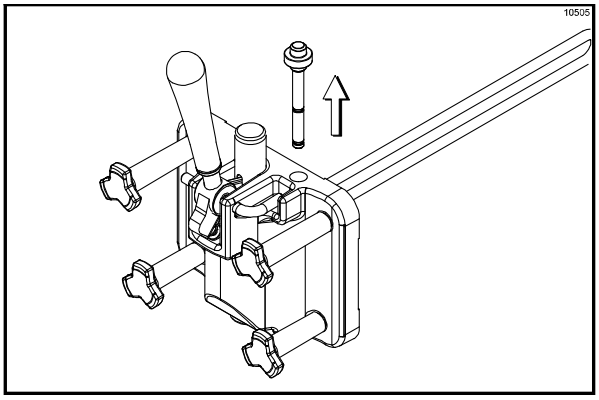
اضغط على مفتاح الغسل. هذا الأمر من شأنه أن يجعل محلول التعقيم يدور داخل أسطوانة التجميد. أسمح للمحلول بالتحرك داخل الأسطوانة لمدة خمسة دقائق.



شكل 36

الخطوة 7

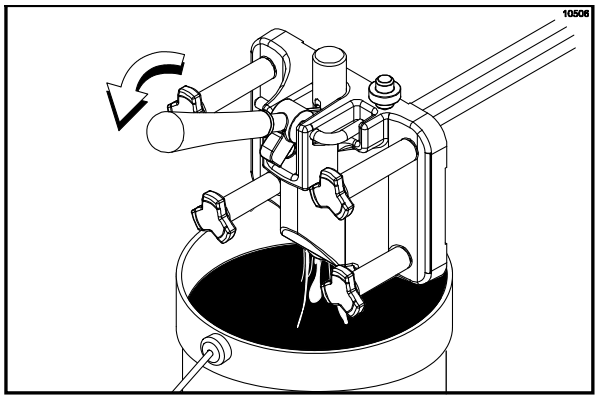
ضع اناء تحت فتحة الباب، ارفع عتلة الضخ واضغط على مفتاح PUMP.



شكل 37

الخطوة 8

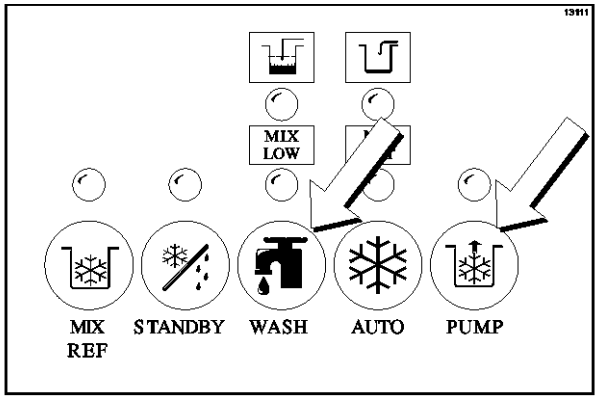
عندما يتم تدفق محلول التعقيم بشكل مستمر من فتحة سدادة المضخة في قعر باب المجمدة، اسحب مقبض السحب للاسفل ومن ثم صرف محلول التعقيم باكمله.



شكل 38

الخطوة 9

بمجرد مايتوقف محلول التعقيم من التدفق من فتحة الباب، ارفع مقبض السحب. أضغط على مفتاحي WASH وPUMP، لإلغاء عمل محرك الخفاقة وعملية الضخ.

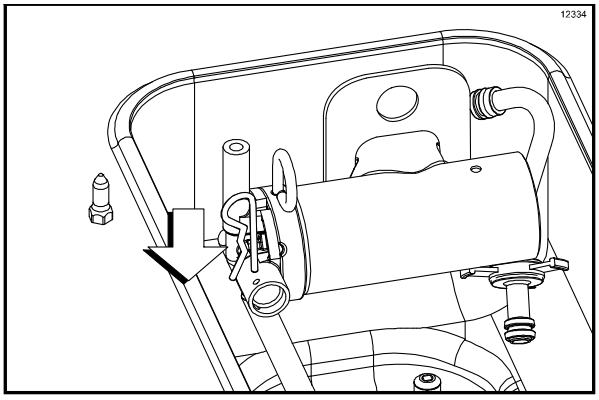


شكل 39

ملاحظة: تأكد من غسل وتعقيم يديك قبل تنفيذ الخطوات التالية.

الخطوة 10

زييت الحلقات العازلة الموجودة في الطرف الذي يحتوي على الفتحة في الانبوب. ضع انبوب تغذية المزيج في زاوية حاوية المزيج بشكل عمودي. ضع مشبك القفل في موقعه في مقرن المخرج من المضخة.



شكل 40

الضخ

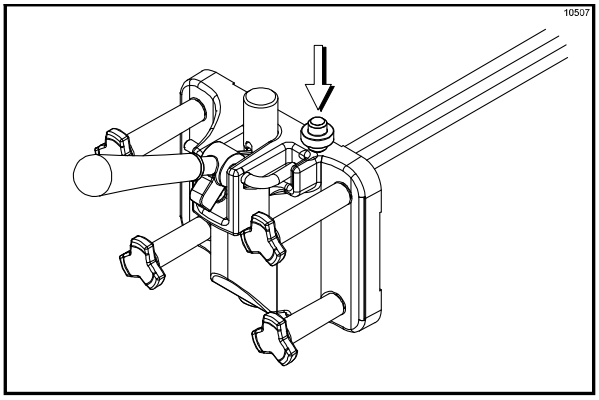
الخطوة 1

ضع إناء فارغ تحت فتحة الباب واسحب مقبض السحب للاسفل. تاكد من ان عتلة الضخ مازالت في الاعلى. اسكب مقدار غالونين (7.6 لترات) من المزيج **الطازج** داخل الحاوية واسمح له بالتدفق داخل اسطوانة التجميد. وبهذا سوف يتم التخلص من أي بقايا من محلول التعقيم. عندما يبدأ مزيج ذو القوام الكثيف بالتدفق من فتحة الباب، ارفع مقبض السحب.

ملاحظة: أستخدم فقط مزيج طازج عند عملية ضخ المجمدة.

الخطوة 2

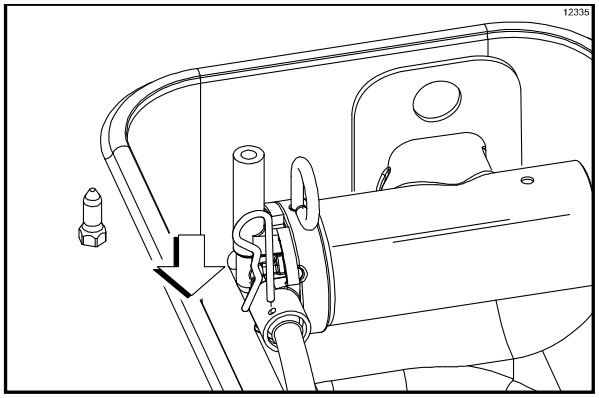
عندما يتم تدفق محلول التعقيم **بشكل مستمر** من فتحة سدادة المضخة في قعر باب المجمدة، ادفع للاسفل عتلة المضخة.



شكل 41

الخطوة 3

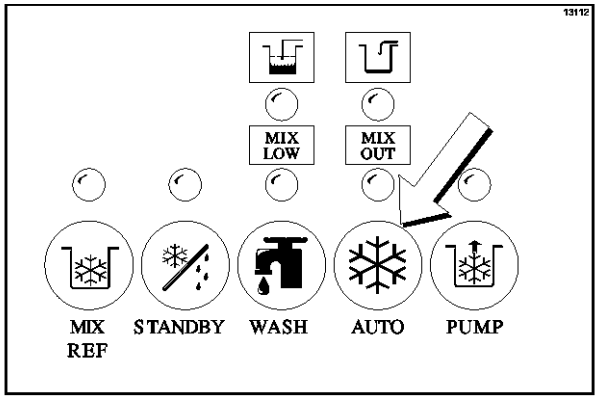
عندما يتوقف المزيج من التدفق الى داخل اسطوانة التجميد، ادخل أنبوب تغذية المزيج. افصل مشبك القفل من مقرن مخرج مضخة المزيج. ادخل طرف مخرج المزيج في انبوب تغذية المزيج داخل فتحة مدخل المزيج في زاوية المزيج. ضع طرف مدخل المزيج في أنبوب التغذية داخل مقرن المخرج لمضخة المزيج. احكم التركيب من خلال المشبك.



شكل 42

الخطوة 4

اضغط على مفتاح AUTO. عند إنتهاء دورة الوحدة، فسيكون المنتج جاهز للتقديم وبالكثافة واللزوجة المطلوبة.



شكل 43

الخطوة 5

املأ الحاوية **بمزيج** طازج. عندما يصبح مستوى المزيج بتماس مع مجسات مؤشر المزيج في الجدار الامامي من الحاوية، فسوف يتم اطفاء مؤشر نفاذ المزيج.

ملاحظة: ستتم اضاءة مؤشر تبريد المزيج، للدلالة على ان نظام تبريد المزيج يعمل للحفاظ على المزيج في حاوية المزيج.

الخطوة 6

ضع غطاء حاوية المزيج في مكانه.

إجراءات نهاية الدوام

عند تفكيك أجزاء الوحدة، ستحتاج إلى المواد التالية:

- أنائين نظيفين
- علبة ستانلس ستيل أوالصلب الذي لايصدأ نظيفة معقمة مجهزة بغطاء.
- فرش ضرورية (مجهزة مع الماكينة)
- منظف
- مناشف للاستخدام المفرد

تصريف المنتج من أسطوانة التجميد

الخطوة 1

اضغط مفتاح AUTO، لإلغاء عمل الضاغط ومحرك الخفاقة.

أضغط مفتاح MIX REF، لإلغاء نظام تبريد حاوية المزيج.

الخطوة 2

ازح غطاء الحاوية وخذه إلى المغسلة لتنظيفه.

الخطوة 3

أذا كانت قوانين الصحة المحلية تسمح بأستخدام علب من الصلب المقاوم للصدأ أو الستانلس ستيل، ضع العلبة تحت فتحات الباب. اضغط على مفتاحي المضخة والغسل. ادفع مقبض السحب للاسفل وصرف بقية المنتج من اسطوانة التجميد وحاوية المزيج. عندما يتوقف المحلول من التدفق، اضغط مفتاحي الغسل WASH، والضخ PUMP، واغلق صمام السحب. ضع غطاء العلبة المعقم وضعها في المكان المبرد.

ملاحظة: إذا كانت قوانين الصحة المحلية لاتسمح باستخدام هذا النوع من العلب، فيجب عليك التخلص من هذا المنتج. صرف المنتج في اناء وتخلص منه.

دائماً أتبع قوانين الـصحة الـمحلية.

الشـطف

الخطوة 1

أسكب مقدار 7.6 لترات من الماء النظيف **البارد** داخل حاوية المزيج. باستخدام الفرش المتوفرة، أبدأ بتفريش حاوية المزيج ،فتحة مدخل المزيج ومجسات مستوى المزيج.

الخطوة 2

ضع إناء تحت فتحة الباب، ارفع عتلة الضخ واضغط على مفتاح WASH.

الخطوة 3

عندما يتم تدفق محلول التعقيم فتحة المضخة في قعر باب المجمدة، اسحب مقبض السحب للاسفل. صرف ماء الشطف بالكامل من أسطوانة التجميد. عندما يتوقف ماء الشطف من التدفق من فتحة الباب، اغلق صمامات السحب وأضغط مفتاح WASH، لإلغاء العملية.

كرر هذه الخطوات إلى أن تصبح مياه الشطف الجاري سحبها من أسطوانة التجميد، **صافية** عديمة اللون.

الخطوة 4

ازح وحدة ضخ المزيج/الهواء المجمعة وانقلها إلى المغسلة لاجل تفكيكها وتنظيفها.

التنظيف

الخطوة 1

جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: حجم 2-1/2غالون [9.5 لتر] من محلول ®Kay-5) أو 2 غالون [7.6 لتر] من محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة المصنعة.

الخطوة 2

ادفع للاسفل عتلة المضخة. أسكب مقدار إضافي لغالونين (7.6 لترات) من محلول التعقيم في حاوية المزيج.

الخطوة 3

أثناء تدفق المحلول داخل أسطوانة التجميد، نظف بالفرشاة حاوية المزيج ، مجسات قياس مستوى المزيج وفتحة مدخل المزيج.

الخطوة 4

اضغط مفتاح WASH. هذا الأمر من شأنه أن يجعل محلول التعقيم يدور داخل أسطوانة التجميد.

الخطوة 5

ضع إناء فارغ تحت فتحة الباب وارفع عتلة الضخ.

الخطوة 6

عندما يتم تدفق محلول التعقيم من فتحة المضخة في قعر باب المجمدة، ادفع مقبض السحب للاسفل. صرف محلول التعقيم بأكمله.

الخطوة 7

عندما يتوقف ماء الشطف من التدفق من فتحة الباب، ارفع مقبض السحب وأضغط مفتاح WASH، لإلغاء العملية.

التفكيــك

الخطوة 1

تأكد من مفتاح الطاقة في وضعOFF. ستكون كافة اضوية المؤشرات في حالة اطفاء في لوحة التحكم. **ملاحظة:** عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الاصابات الشخصية الخطيرة في اليدين او الاصابع ، من جراء الأجزاء الخطرة المتحركة.

الخطوة 2

افصل البراغي اليدوية، باب المجمدة،الخفاقة، واقيات الخفاقة، اشفرات وعمود المحرك من اسطوانة التجميد. خذ هذه الأجزاء إلى المغسلة لتنظيفهم.

الخطوة 3

ازح عمود المحرك من مقره في الجدار الخلفي لحاوية المزيج.

الخطوة 4

أزح صينية التسريب الامامية وواقي التسريب.

التنظيف بالفرشاة

تأكد من وجود جميع الفرش المزودة مع المجمدة.

الخطوة 1

جهز مغسلة بمحلول تنظيف مرخص (مثل:®Kay-5 أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة المصنعة. في حالة استخدام منظف اخر معتمد، خففه حسب تعليمات الاستخدام في بطاقة البيانات الخاصة به.

هام: أتبع التعليمات المبينة في بطاقة المعلومات لمحلول التنظيف، ممكن أن يضر بأجزاء الماكينة، بينما محلول التنظيف المعتدل قد لا يوفر التنظيف المناسب. تحقق أن تكون جميع الفرش المزودة مع المجمدة متوفرة للتنظيف بالفرشاة.

الخطوة 2

افصل الغطاء العازل من عمود دوران المحرك.

الخطوة 3

ازح الحشوة الموجودة في باب المجمدة، المحامل الامامية، المسمار الحاجز، مقبض السحب، صمام السحب وعتلة الضخ. أفصل جميع الحلقات العازلة.

ملاحظة: لفصل الحلقات العازلة، استخدم منشفة للاستخدام المفرد لتمسك بالحلقة الدائرية. أبدأ بالضغط نحو الأعلى لاخراج الحلقة العازلة من التجويف. باستخدام يديك الثانية، أدفع الحلقة للاعلى، وسوف يتم تدحرجها لخارج التجويف وسوف تسهل عملية إزالتها. إذا كان هناك أكثر من حلقة واحدة فافصل الحلقة الخلفية أولاً. سوف يسمح هذا الشيء للحلقة بالانزلاق فوق الحلقات الأمامية بدون وقوعها في التجاويف.

الخطوة 4

من اسطوانة المضخة،ازح مسمار التثبيت، ومهايئة مدخل المزيج، غطاء الصمام والمكبس. افصل الحلقات العازلة وحشوة الصمام.

الخطوة 5

خذ كمية صغيرة من محلول التنظيف وتوجه إلى المجمدة. استعمل الفرشاة السوداء، نظف المحامل الهيكلية الخلفية عند مؤخرة أسطوانة التجميد. نظف بالفرشاة موقع مقر المحرك في الجدار الخلفي من حاوية المزيج.

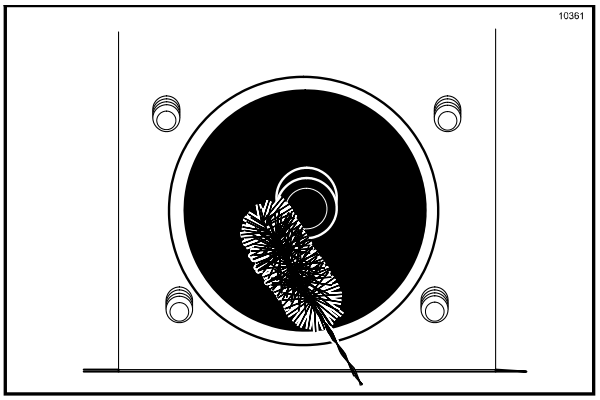


Figure 44

الخطوة 6

ازح صينية التسريب الخلفية من اللوحة الجانبية وخذها إلى المغسلة لتنظيفها.

ملاحظة: في حالة امتلاء صينية التسريب بكمية كبيرة من المزيج المتسرب، ارجع إلى دليل تحري الخلل.

الخطوة 7

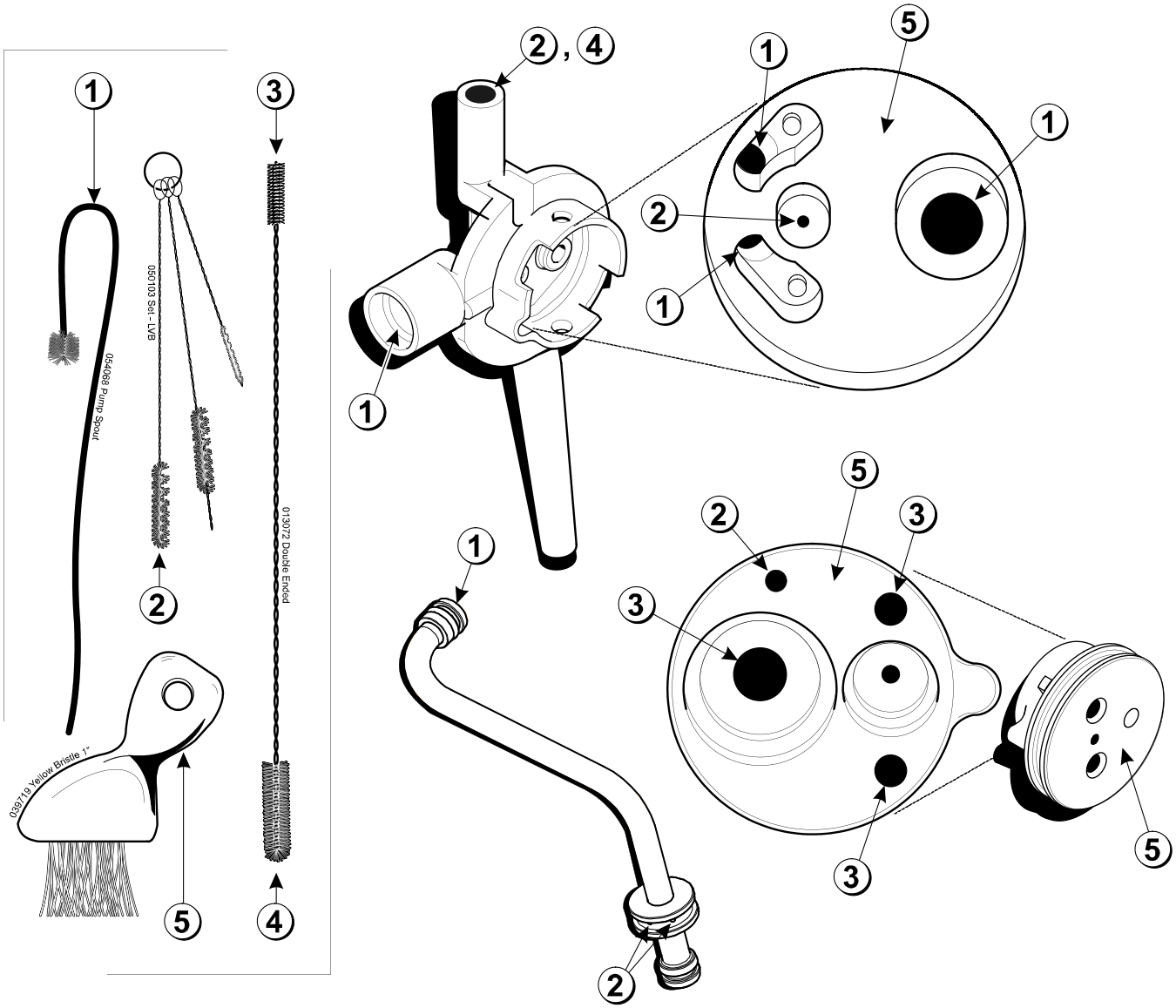
نظف بالفرشاة بشكل جيد، جميع الأجزاء المفككة بمحلول التظيف والتأكد من أن بقايا المزيج وكذلك زيت التشحيم قد تم التخلص منهم. نظف بالفرشاة وبعناية، الاجزاء الداخلية لصمام السحب في باب المجمدة. ضع الأجزاء المنظفة على سطح نظيف جاف ليتم تجفيفهم في الهواء.

لاجل ان يتم تنظيف الغطاء، أنبوب تغذية المزيج وفتحة الهواء راجع الشكل التالي الذي يوضح الاستخدام الصحيح للتنظيف بواسطة الفرساة.

اشطف جميع الاجزاء بماء نظيف فاتر. ضع اجزاء المضخة عى سطح نظيف، جاف.

الخطوة 8

نظف جميع الأجزاء الخارجية للماكينة.



القطعة	الوصف
1	فرشاة بيضاء- ½ X ½ بوصة
2	فرشاة بيضاء- 1 X 3/16 بوصة
3	فرشاة بيضاء- 1-1/4 x 1/4 بوصة

القطعة	الوصف
4	فرشاة بيضاء- 1 X ½ بوصة
5	فرشاة بيضاء- 3 X ½ بوصة

القسم 7 معلومات مهمة: قائمة تدقيق المشغل

أثناء التنظيف والتعقيم

مواعيد التنظيف والتعقيم تحكمها اللوائح التنظيمية المحلية ويجب مراعاتها بشكل دقيق .إذا كانت الوحدة مزودة بخاصية وضع الجاهزية، فيجب أن لايتم أستخدامها بدلاً من عمليات التنظيف والتعقيم التي وضعتها واقرتها السلطات الصحية. **يجب التأكيد على النقاط التالية في التدقيق خلال عمليات التنظيف والتعقيم.**

عمليات التنظيف والتعقيم يجب أن يتم تنفيذها يومياً.

دائماً أتبع قوانين الـصحة الـمحلية.

تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا:

- ☐ 1. نظف وعقم الماكينة بأكملها بشكل منتظم، بما في ذلك التفكيك الكامل والتنظيف بالفرشاة.
- ☐ 2. استخدم كل الفرش المزودة مع الماكينة من أجل تنظيفها بشكل صحيح. صممت هذه الفراشي خصيصاً لتصل إلى ممرات المزيج.
- ☐ 3. استخدم الفرشاة البيضاء لتنظف أنبوب مدخل المزيج الذي يمتد من الأعلى إلى مؤخرة أسطوانة المجمدة.
- ☐ 4. استخدم الفرشاة السوداء لتنظف بشكل جيد المحمل الخلفي المغلف عند مؤخرة اسطوانة التجميد. تحقق ان يكون هناك كمية كافية من محلول التنظيف على الفرشاة.
- ☐ 5. إذا كانت السلطات المحلية تسمح باستخدام علب من الستانلس ستيل المقاوم للصدأ، فتأكد من نظافة وتعقيم العلبة مع غطائها لخزن المزيج بها واستخدامه في اليوم التالي. **لاتضخ الماكينة باستخدام هذه العلب.** عند استخدام هذا النوع من العلب، اغرف الرغوة المتكونة لقشطها والتخلص منها. ومن ثم أخلط مع المزيج الحالي مزيج طازج بنسبة 50/50، خلال عملية التشغيل اليومي.
- ☐ 6. حدد يوم معين من الأسبوع بحيث يتم فيه تحضير مزيج بكمية قليلة وفي نهاية اليوم تخلص منه. هذا الإجراء من شانه أن يحد من إعادة الاستخدام ويقلل من امكانية تكون بكتريا معوية عالية.
- ☐ 7. ابدأ بتحضير محلول التنظيف والتعقيم بصورة صحيحة. اقرأ واتبع التعليمات بعناية. القدر الكبير من المحلول قد يضر بالأجزاء، والقدر القليل منه وبتركيز خفيف لن يؤدي عمله في تنظيف وتعقيم الأجزاء.
- ☐ 8. درجة حرارة المزيج عندما يكون داخل الحاوية وكذلك في البراد، يجب ان تكون أقل من 40 فهرنهايت (4.4 درجة مئوية).

فحوصات الصيانة النظامية:

- ☐ 1. إستبدل الشفرات الكاشطة التي تحتوي على نتوءات أو ضرر. قبل تركيب مجموعة الخفاقة، تحقق من تثبيت الشفرات بإحكام.
- ☐ 2. افحص المحمل المغلف الخلفي لمعرفة ما إذا كان به أعراض تآكل (وجود تسرب زائد للمزيج في صينيات التسريب الخلفية) وتحقق من تنظيفه بشكل جيد.
- ☐ 3. بالاستعانة بمفك براغي ومنشفة من القماش، نظف المحمل المغلف الخلفي ومقرن استناده السداسي وأزح أي مواد تزييت ورواسب للمزيج عنه.
- ☐ 4. تخلص من العازلات إن كانت مهترئة أو ممزقة أو رخوة وبدلها بأخرى جديدة.
- ☐ 5. اتبع كافة التعليمات المتعلقة بكيفية التزييت والمشروحة في قسم "التجميع".
- ☐ 6. إذا كانت ماكينتك مبردة بواسطة الهواء، افحص المكثفات لمعرفة ما إذا كان هناك تراكم للغبار أو الوبر. المكثفات الوسخة تخفف من كفاءة الماكينة ومن سعتها. يجب أن تنظف **شهرياً** بقطعة قماش ناعمة. **ابداً لا**

تستخدم مفكات براغي ولا الأجسام المعدنية للتنظف بين عنفات المكثف.
ملاحظة: بالنسبة للماكينات المزودة بمصافي هواء يكون من الضروري تنظيف المصافي شهرياً.

تنبيه: دائما أفضل موصل الكهرباء الرئيسي قبل البدء بعمليات تنظيف المكثف. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية.

☐ 7. إذا كانت ماكينتك مجهزة بجهاز تبريد مساعد، تأكد من عدم وجود أو تراكم الأوساخ في المكثف لجهاز التبريد المساعد. وجود مكثف غير نظيف يقلل من قدرة التجميد لحاوية المزيج. يجب أن يتم تنظيف المكثفات **شهرياً** باستخدام فرشاة ناعمة. **لاتستخدم** مفك البراغي أو أي أداة معدنية للتنظيف فيما بين الاطراف أو نهايات الأجزاء. عدم التقييد بهذا المعلومات قد يتسبب في حدوث الصعقة الكهربائية.

تنبيه: دائما أفصل موصل الكهرباء الرئيسي قبل البدء بعمليات تنظيف المكثف. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في حدوث صعقة كهربائية.

☐ 8. إذا كانت ماكينتك مبردة بالماء، تفحص أنابيب الماء وتأكد من عدم وجود تسريب. الانحناءات يمكن أن تحدث عندما يتم تحريك الماكينة نحو الأمام والخلف أثناء اعمال التنظيف والصيانة. يجب أن يتم أستبدال أنابيب المياه التالفة او المتصدعة فقط من قبل موزع مرخص من شركة تايلور.

قائمة تدقيق مضخة المزيج/الهواء

☐ 1. تخلص من الحلقات العازلة وحشوات الصمام في حالة وجود تلف فيهم. استبدلهم بقطع جديدية.
☐ 2. امسك اجزاء المضخة البلاستيكية بعناية لتجنب تشققهم أو حدوث الانحناءات .
☐ 3. تأكد من تثبيت مضخة المزيج/الهواء بصورة صحيحة مع مقر المحرك، والا فسوف يكون هناك تلف في المنتج.

التخزين أثناء فصل الشتاء

إن كان المحل سيغلق أثناء أشهر الشتاء فمن المهم أن يتم حماية المجمدة بواسطة اتباع أحتياطيات معينة، خاصة إذا كان البناء قد يتعرض لظروف الأنجماد.

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

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

يمكن لوكيل التوزيع المحلي المرخص من قبل شركة تايلور أن ينفد خدمات الصيانة الشتوية على ماكينتك.

غلف الأجزاء المنفصلة من المجمدة مثل تجميعة الخفاقة وباب المجمدة، وضعهم في مكان جاف آمن. يمكن حماية الأجزاء المطاطية والحشوات بواسطة لفها بورق مقاوم للرطوبة. يجب تنظيف كل الأجزاء من بقايا المزيج الجاف أو من تراكم مواد التزييت التي تجذب الفئران والحشرات الأخرى.

القسم 8 دليل تحري الخلل

المشكلة	السبب المحتمل	الحل	الصفحة المرجعية
1. لايوجد منتج للتصريف عندما يكون صمام السحب مفتوح والماكينة بحالة AUTO	أ. تجمد في فتحة مدخل المزيج.	أ. اتصل بموظف الصيانة لتعديل وضبط درجة حرارة حاويةالمزيج .	---
	ب. محرك الخفاقة متوقف بسبب زيادة في التحميل.	ب. أعد تشغيل المجمدة.	13
	ت. دوران الخفاقة بالاتجاه الخاطيء عند النظر اليها من طرف المشغل.	ج. اتصل بموظف الصيانة لتصحيح دوران الخفاقة مع اتجاه عقرب الساعة.	---
	ث. فاصل الدائرة مطفأ أو الصاهر محترق.	ت. شغل فاصل الدائرة او استبدل الصاهر.	---
	ج.مستوى المزيج غير كافي في حاوية المزيج.	ث. املأ الحاوية بالمزيج.	24
2. المنتج صلب جداً.	أ.يحتاج تعديل مستوى اللزوجة.	أ. اتصل بالموظف الفني لخدمات الصيانة.	---
3. المنتج طري جداً.	أ.يحتاج تعديل مستوى اللزوجة.	أ. اتصل بموظف الخدمات الفني.	---
	ب.لايوجد مقدار كافي من الهواء حول الوحدة. (الوحدات المبردة بالهواء)	ب. اسمح لقدر كافي من الهواء المرور عبر المكثف.	6
	ت.الشفرات الكاشطة تالفة.	ت. استبدل بشكل منتظم.	34
	ث.المكثف مليء بالاوساخA/C.	ث. نظفه شهرياً	29
	ج. المزيج قديم.	ج. استخدم مزيج طازج.	---
	ح. قدان في كمية المياه.(W/C)	ح. حدد المكان المسبب لفقدان المياة وصححه.	29
4. المزيج في حاوية المزيج بارد جداً.	أ. درجة الحرارة غير مضبوطة.	أ. اتصل بالموظف الفني لخدمات الصيانة لتعديل وضبط درجة حرارة حاويةالمزيج .	---

المشكلة	السبب المحتمل	الحل	الصفحة المرجعية
5. المزيج في حاوية المزيج دافيء جداً.	أ. درجة الحرارة غير مضبوطة.	أ. اتصل بموظف الصيانة لتعديل وضبط درجة حرارة حاوية المزيج.	---
	أ. غطاء الحاوية ليس في محله.	ب. ضع الغطاء في موقعه.	24
	ب. مؤشر تبريد المزيج مطفأ.	ت. اضغط مفتاح تبريد المزيج.	12
6. عمود المحرك محشور في مقرن المحرك.	أ. وجود زوايا دائرية عند دوران العمود أو القابس، أو كلاهما.	أ. اتصل بموظف الصيانة لتصحيح الخلل، واستبدال الاجزاء الضرورية. لا تزيت الطرف السداسي لعمود المحرك.	---
	ب. بقايا من المزيج وزيوت التشحيم، متجمعة في مقرن المحرك.	ب. نظف بالفرشاة منطقة المحمل المغلف الخلفي، بانتظام.	26
7. جدران أسطوانة التجميد مخدشة.	أ. وحدة الخفاقة تحتوي على انحناءات.	أ. اتصل بموظف الصيانة لتصليح أو استبدال الخفاقة وتصحيح الخلل المتعلق بوجود قدر غير كافي من المزيج في اسطوانة	---
	ب. المحامل الامامية مفقودة أو تالفة في باب المجمدة.	ب. ركب او استبدل المحمل الامامي.	16
8. تسرب مفرط للمزيج في صينية التسرب الخلفية	أ. عازل عمود دوران المحرك مفقود او تالف.	أ. ركب او استبدله بشكل منتظم.	34 / 15
	ب. المحمل المغلف الخلفي تالف.	ب. اتصل بموظف الصيانة لاستبدال المحمل المغلف الخلفي.	---
9. يوجد تسرب كبير من المزيج من فتحة الباب.	أ. الحلقات العزلة في صمام السحب تالفة أو مفقودة.	أ. ركب او استبدل بشكل منتظم.	34 / 17
	ب. تم تزييت الحلقات العازلة في صمام السحب بصورة غير صحيحة.	ب. زييت بشكل صحيح.	17
	ت. تم استخدام نوع غير صحيح من مواد زيوت التشحييم. مثل الزيوت ذات القاعدة النفطية).	ت. أستخدم زيوت التشحيم المصادق عليها غذائيا (مثل: مواد تزييت من إنتاج تايلور).	15
10.المجمدة لاتعمل بعد ضغط مفتاح AUTO.	أ. الماكينة غير متصلة بمصدر الطاقة الرئيسي.	أ. اربط الماكينة بمنفذ الكهرباء.	---
	ب. فاصل الدائرة مطفأ أو الصاهر محترق.	ب. شغل فاصل الدائرة أو استبدل الصاهر.	---
	ت. محرك الخفاقة متوقف بسبب زيادة في التحميل.	ت. أعد تشغيل المجمدة.	13

المشكلة	السبب المحتمل	الحل	الصفحة المرجعية
11. المنتج لايصل إلى أسطوانة التجميد.	أ. مستوى المزيج غير كافي في حاوية المزيج.	أ. أملأ الحاوية بالمزيج.	24
	ب. فتحة دخول المزيج مجمدة.	ب. درجة حرارة حاوية المزيج تحتاج إلى التعديل.	---
12. مضخة المزيج/الهواء لاتعمل عند ضغط مفتاح PUMP.	أ. قاطع الدائرة لايعمل.	أ. تفحص القاطع.	---
	ب. موصل الكهرباء غير مربوط.	ب. وصل موصل الكهرباء بالمقبس.	---
	ت. محرك الخفاقة متوقف بسبب زيادة في التحميل.	ت. أعد تشغيل المجمدة.	13
	ث. محرك المضخة متوقف بسبب زيادة التحميل.	ج. اضغط على مفتاح PUMP، لإلغاء عملية الضخ. اضغط على مفتاح اعادة التهيئة على جانب محرك المضخة. اضغط على مفتاح PUMP، لإلغاء عملية الضخ.	---
13.عملية ضخ المزيج/الهواء لاتعمل عند فتح صمام السحب ووضع الوحدة في حالة AUTO.	أ. محرك المضخة متوقف بسبب زيادة التحميل	أ. اضغط على مفتاح AUTO، لإلغاء عملية الضخ. اضغط على اعادة التهيئة على جانب محرك المضخة. اضغط على مفتاح التشغيل AUTO، لاستئناف العمليات الاعتيادية.	---
	ب. حركة التبديل للماكينة فيها خلل.	ب. اتصل بموظف الخدمات الفني.	---
14. المكبس يتحرك ذهابا وايابا، بدون ضخ المنتج.	أ. تفحص حشوة الصمام في المضخة.	أ. حشوة صمام المضخة يجب ان تثبت بصورة صحيحة، ومحكمة في مقرها ولاتحتوي على اي ثقوب او زيوت تشحيم.	---
	ب. تفحص الحلقات العازلة.	ب. الحلقات العازلة يجب ان لاتحتوي على تلف، او مركبة بشكل غير صحيح.	28
	ج. تفحص اسطوانة الضخ.	ج. المكبس يجب ان يتم تجميعه بشكل صحيح ويركب بشكل صحيح في اسطوانة الضخ.	19

المشكلة	السبب المحتمل	الحل	الصفحة المرجعية
15. تلف كبير في اسطوانة الضخ.	أ. كمية التزييت في اسطوانة الضخ غير مافية أو غير صحيحة. ب. عملية الدوران للكتلة الدائرية غير صحيحة.	أ. اتبع ارشادات التزييت بعناية. ب. اتصل بموظف الخدمات الفني.	19 ---
16. اسطوانة المضخة تحتوي على حفر أوتأكل.	أ. تم ترك المنظف داخل اسطوانة الضخ.	أ. بعد عملية التنظيف بالفرشاة لاسطوانة الضخ، اترك القطعة لتجف في الهواء. اتبع ارشادات التزييت بعناية.	26
17. الكتلة الكروية في المحرك مكسورة.	أ. دوران غير صحيح لمحرك المضخة.	أ. اتصل بموظف الخدمات الفني.	---
18. يوجد ضغط كبير في اسطوانة التجميد.	أ. افتح التهوية او التنفيس مسدودة.	أ. نظفها.	---
19. لايوجد ضغط كافي في اسطوانة التجميد.	أ. خلل في مفتاح السحب.	أ. اتصل بموظف الخدمات الفني.	---

القسم 9 الجدول الزمني لتبديل الأجزاء

وصف القطعة	كل 3 أشهر	كل 6 أشهر	سنوياً
عازل عمود المحرك	X		
شفرات الكاشطة	X		
حشوة باب المجمدة	X		
المحمل الأمامي	X		
واقيات الخفاقة	X		
الحلقات العازلة لصمام السحب	X		
الحلقة العزلة لسدادة المضخة	X		
الحلقات العزلة لانبوب تغذية المزيج	X		
الحلقات العازلة لفتحة الهواء	X		
فرشاة سلكية بيضاء، 3X 7 بوصة		تفحص واستبدال كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة سلكية بيضاء، 1X 2 بوصة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة سلكية سوداء، 1X 2 بوصة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة بنهاية مزدوجة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة بيضاء- ½ X ½ بوصة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة بيضاء- 3/16 X 1 بوصة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل
فرشاة سلكية بيضاء، 3X ½ بوصة		تفحص واستبدالها كلما كان ذلك ضرورياً	على الاقل

القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة

الكفالة المحدودة لشركة تايلور على المجمدات

يسر شركة تايلور لأجهزة التجميد والتبريد (ويشار إليها بكلمة" تايلور") أن تقدم كفالة محدودة على معدات التجميد الجديدة من شركة تايلور والمسوقة عادة "المنتجات" إلى المشتري الأصلي فقط.

كفالة محدودة

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

المنتج	الجزء	مدة الكفالة المحدودة
المرطبات الطرية أوالآيس كريم **اللبن الزبادي المجمد** **الأشربة المحلاة المجمدة** **عصائر الفواكه المثلجة** **مرطبات مثلجة** **حلوى باحجام كبيرة**	تجميعة الهيكل المعزولة	خمس (5) سنوات
	ضاغط التبريد (باستثناء صمام الخدمة)	خمس (5) سنوات
	محرك الخفاقة	سنتان (2)
	ترس محرك الخفاقة	سنتان (2)
	لوحات الدائرة الكهربائية وضوابط Softech ، التي تبدأ بالرقم المتسلسل H8024200	سنتان (2)
	الأجزاء التي لم تذكر في هذا الجدول أو المستثناة أدناه	سنة (1) واحدة

شروط الكفالة المحدودة

1. في حالة التعذر من التحقق من التاريخ الأصلي لتركيب المنتج فإن فترة الكفالة المحدودة تبدأ بعد تسعين (90) يوماً من تاريخ تصنيع المنتج (كما هو مبين على الرقم المتسلسل للمنتج). قد يستلزم تقديم إثبات بتاريخ الشراء عند وقت الخدمة.
2. تعتبر هذه الكفالة المحدودة صالحة فقط إذا تم تركيب المنتج وتم أداء كل عمليات الصيانة عليه من قبل وكيل توزيع مرخص من شركة تايلور أو وكيل خدمة، وإذا تم استخدام أجزاء جديدة أصلية من إنتاج شركة تايلور.
3. يجب أن يتم تركيب المنتج واستخدامه والعناية به وصيانته ضمن الظروف العادية وبحسب كل التعليمات المبنية في دليل المشغل من إنتاج شركة تايلور.
4. يتعين إعادة الأجزاء التي بها خلل إلى وكيل التوزيع المرخص من شركة تايلور أو إلى وكالة الخدمة من أجل الحصول على تعويض.
5. استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات المنتج يجعل الكفالة المحدودة باطلة.

استثناءات الكفالة المحدودة

لاتشمل هذه الكفالة المحدودة مايلي:

1. أجور العمال أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو المنتجات الجديدة.
2. الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات.
3. تبديل الأجزاء المهترئة المعينة على أنها من الفئة "000" في دليل المشغل.
4. الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.

5. الأجزاء التي لم يتم تزويدها من قبل شركة تايلورأو قامت بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدام تلك الأجزاء.
6. الزيارة الثانية أو وقت الأنتظار بسبب منع موظف الخدمة الفني من أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.
7. العطل أو الضرر أو التصليح نتيجة سوء التركيب أو سوء الاستخدام، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح به أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك ولا يقتصر على سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.
8. العطل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو البيئة المخرشة، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو المائية المبينة على المنتج، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.
9. أي منتج تم شراؤه عبر الإنترنت.
10. الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفولتية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدائرة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.
11. تكاليف الكهرباء أو الوقود، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.
12. الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات المنتج يجعل الكفالة المحدودة لاغية.
13. أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.
14. **أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها**. بعض السلطات القضائية لاتسمح بإستثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

تمنحك هذه الكفالة المحدودة حقوقاً قانونية محددة، وقد يكون أمامك أيضاً حقوق أخرى تختلف من سلطة قضائية إلى سلطة أخرى.

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل الأنتصاف الوحيدة للمالك الأصلي فيما يتعلق بأي منتجات تنحصر في تصليح أو تبديل المكونات التالفة بموجب شروط هذه الكفالة. جميع الحقوق مقابل الأضرار التبعية أو العرضية (بما في ذلك مطالب التعويض لقاء الخسارة في المبيعات، أو الأرباح أو المنتج أو الضرر بالممتلكات أو تكاليف الخدمة) تعتبر مستثناة بشكل صريح. الكفالات الصريحة المذكورة في هذه الكفالة المحدودة يجب أن لا يتم تعديلها أو توسيعها أو تغييرها من قبل أي موزع أو وكيل أو أي شخص آخر لأي غرض كان.

سبل الأنتصاف القانونية

يجب على المالك أن يقوم باعلام شركة تايلور كتابة، بموجب رسالة مسجلة أو معتمدة ترسل إلى العنوان التالي، بما يتعلق بأي عيوب أو شكوى في المنتج، وأن يبين العيب أو الشكوى والطلب الخاص لتصليح أو تبديل او أي تصحيحات أخرى للمنتج الذي هو ضمن الكفالة، وأن يتم إرسال هذه الرسالة في غضون ثلاثين (30) يوماً قبل اللجوء إلى أي سبل انتصاف قانونية.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء

الكفالة المحدودة لشركة تايلور على الأجزاء الأصلية من انتاج شركة تايلور

يسر شركة تايلور ويشار إليها بكلمة ("تايلور")، أن تقدم كفالة محدودة على أستبدال المكونات والقطع أوالأجزاء الأصلية التي يتم استبدالها من إنتاج تايلور والتي يتم تسويقها على أنها ("أجزاء") وإلى المشتري الأصلي فقط.

كفالة محدودة

تضمن شركة تايلور الأجزاء ضد العطل بسبب عيوب في المواد أو التصنيع ضمن ظروف الاستخدام العادي على النحو التالي. تبدأ كل فترات الكفالة من تاريخ التركيب الأصلي للجزء ضمن ماكينة تايلور. في حالة فشل جزء بسبب عيوب أثناء فترة صلاحية الكفالة، فسوف تقوم شركة تايلور عبر موزع أو كيل خدمة مرخص بتوفير جزء جديد أو معاد تجديده، حسب خيار شركة تايلور مقابل الجزء الفاشل بدون أي تكلفة. باستثناء ما ينص عليه خلافاً لذلك، تكون هذه الالتزامات الحصرية من قبل شركة تايلور تجاه هذه الكفالة المحدودة في حال وجود عطل في الجزء أو القطعة. هذه الكفالة المحدودة تخضع لكل الشروط والأحكام والقيود والاستثناءات المذكورة أدناه وعلى الجهة المقابلة لهذه الوثيقة (إن وجدت).

رمز فنة كفالة الأجزاء أو الجزء	مدة الكفالة المحدودة
الأجزاء من التصنيف 103 [1]	ثلاثة أشهر(3)
الأجزاء من التصنيف 212 [1]	أثنى عشر شهراً(12)
الاجزاء من التصنيف 512	أثنى عشر شهراً(12)
الأجزاء من التصنيف 000	لاتوجد كفالة
جزء رقم #072454(المحرك-24فولت تيار متواصل*C832/C842*)	أربع (4) سنوات

شروط الكفالة المحدودة

1. في حالة تعذر التحقق من تاريخ التركيب الأصلي للجزء فقد يلزم تقديم إثبات يبين تاريخ الشراء عند وقت تقديم الخدمة.
2. هذه الكفالة المحدودة صالحة فقط إذا كان الجزء مركب و كل عمليات الخدمة المتصلة بالجزء منفذة من قبل موزع معتمد من قبل شركة تايلور أو وكالة خدمة معتمدة.
3. الكفالة المحدودة تنطبق فقط على الأجزاء التي لا تزال قيد الاستخدام من قبل المالك الأصلي في مكان التركيب الأصلي للوحدة أو الماكينة.
4. يجب أن يتم تركيب المنتج واستخدامه والعناية به وصيانته ضمن الظروف العادية وبحسب كل التعليمات المبنية في دليل المشغل من إنتاج شركة تايلور.
5. يتعين إعادة الأجزاء التي بها خلل إلى وكيل التوزيع المرخص من شركة تايلور أو إلى وكالة الخدمة من أجل الحصول على تعويض.
6. ليس الهدف من هذه الكفالة تقليل مدة أي كفالة أخرى تقدم بموجب كفالة منفصلة من قبل شركة تايلور على المجمدة أو معدات الشواء.
7. استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات الماكينة التي يتم تركيب الجزء عليها يجعل الكفالة المحدودة لاغية.

[1،2] باستثناء أن الجزء رقم 032129SER2 (ضاغط هواء، 230 فولت سيرفو) والجزء رقم 075506SER1 (ضاغط هواء 115 فولت، 60 هرتز) يكون لهما كفالة مدتها أثني عشر شهراً (12) عند استخدامهم في معدات تجميد من إنتاج تايلور وكفالة مدتها سنتين (2)عند استخدامهم في معدات الشواء من إنتاج تايلور.

استثناءات الكفالة المحدودة

لاتشمل هذه الكفالة المحدودة مايلي:

1. أجور العمال أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو المنتجات الجديدة.
2. الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات أو تراكم الفحم والشحوم.
3. الخدمة المطلوبة ، سواء كانت للتنظيف أو التصليح العام، أو لإعادة تجميع سطح الطبخ، بما في ذلك الصواني العليا والسفلى، إلى وضعية التشغيل الأصلية من أجل الحصول على طهي صحيح أو للسماح بالتجميع الصحيح لصفائح ومشابك الطبخ بسبب تراكم الشحوم على أماكن الطهي، بما في ذلك وليس حصرا الأغطية واللوحات وأعلى وجانبي الغطاء.
4. استبدال اسطح الطبخ ، بما في ذلك الأغطية والصفائح والصواني العليا والسفلى، بسبب التآكل أو التشقق (أو في حالة الصينية العليا، بسبب اهتراء مواد التغليف)، نتيجة للضرر الحاصل من اصطدام الملاعق أو أواني الطبخ الصغيرة المستخدمة أثناء عملية الطبخ أو بسبب استخدام مواد التنظيف أو أثناء عمليات التنظيف الغير مرخصة من قبل شركة تايلور.
5. استبدال الأجزاء المتآكلة المعينة على أنها من الفئة "000" ضمن دليل المشغل، بالإضافة إلى أي صفائح تحرير والمشابك لتجمع الصفيحة العليا للمنتج.
6. الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.
7. الأجزاء التي لم يتم تزويدها من قبل شركة تايلورأو قامت بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدام تلك الأجزاء.
8. الزيارة الثانية أو وقت الأنتظار بسبب منع موظف الخدمة الفني من أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.
9. الفشل أو الضرر أو التصليح نتيجة سوء التركيب أو سوء الاستخدام، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح به أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك ولا يقتصر على سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.
10. الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو وضعها في بيئة تساعد على حدوث التأكل أوالصدأ، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو المائية المبينة على المنتج، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال يكون تقييمه من قبل الشركة الصانعة على أنه مضر لأداء الماكينة أو على أنه استهلاك أو تدهور في الأداء.
11. أي جزء منتج تم شراؤه عبر الإنترنت.
12. الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفولتية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدائرة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.
13. تكاليف الكهرباء أو الوقود، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.
14. الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات الماكينة التي يتم تركيب الجزء عليها يجعل الكفالة المحدودة لاغية.
15. أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.
16. **أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها.** بعض السلطات القضائية لاتسمح بإستثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

تمنحك هذه الكفالة المحدودة حقوقاً قانونية محددة، وقد يكون أمامك أيضاً حقوق أخرى تختلف من سلطة قضائية إلى سلطة أخرى.

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل الأنتصاف الوحيدة للمالك الأصلي فيما يتعلق بأي منتجات تنحصر في تصليح أو تبديل الأجزاء التالفة بموجب شروط هذه الكفالة. جميع الحقوق مقابل الأضرار التبعية أو العرضية (بما في ذلك مطالب التعويض لقاء الخسارة في المبيعات، أو الأرباح أو المنتج أو الضرر بالممتلكات أو تكاليف الخدمة) تعتبر مستثناة بشكل صريح. الكفالات الصريحة المذكورة في هذه الكفالة المحدودة يجب أن لا يتم تعديلها أو توسيعها أو تغييرها من قبل أي موزع أو وكيل أو أي شخص آخر لأي غرض كان.

سبل الأنتصاف القانونية

يجب على **المالك** أن يقوم باعلام شركة تايلور كتابة، بموجب رسالة مسجلة أو معتمدة ترسل إلى العنوان التالي، بما يتعلق بأي عيوب أو شكوى في القطعة أو الجزء، وأن يبين العيب أو الشكوى والطلب الخاص لتصليح أو تبديل او أي تصحيحات أخرى للقطعة أو الجزء والذي هو من ضمن الكفالة، وأن يتم إرسال هذه الرسالة في غضون ثلاثين (30) يوماً قبل اللجوء إلى أي سبل انتصاف قانونية.

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.