



Modele C708 & C716

Cykl Obróbki Ciepłej Automat Soft Serve

Instrukcja użytkowania

059061PLM



17/06/08

Prosimy o wypełnienie poniższych informacji w razie zaistnienia konieczności szybkiego do nich dostępu podczas serwisowania:

Dystrybutor Taylor: _____

Adres: _____

Numer telefonu: _____

Serwis: _____

Części: _____

Data instalacji: _____

Informacje umieszczone na etykiecie danych:

Numer modelu: _____

Numer seryjny: _____

Specyfikacje elektryczne: Napięcie _____ Obieg _____

Faza _____

Maksymalny rozmiar bezpiecznika: _____ A

Minimalna obciążalność prądowa przewodów: _____ A

Styczeń 2005, Taylor

Wszelkie prawa zastrzeżone.

O59061PLM



Nazwa Taylor i wzór korony są zastrzeżonymi znakami handlowymi na terenie Stanów Zjednoczonych i w niektórych innych krajach.

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

Taylor® Wkładka do Instrukcja obsługi

Proszę dodać następujące czynności do procedur opisanych w Instrukcja obsługi, stosownie do rodzaju maszyny.

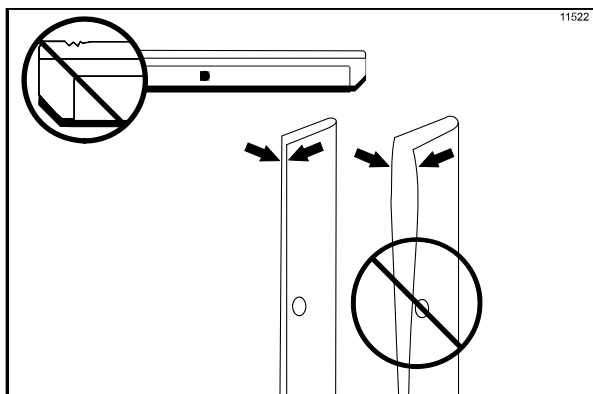
Instalacja ubijaka

Czynność 1

Przed zainstalowaniem podzespołu ubijaka sprawdzić stan ostrzy zgarniających i nasadek.

Sprawdzić, czy ostrza zgarniające nie mają jakichkolwiek śladów zużycia. Jeżeli widoczne są wyszczerbienia lub ślady zużycia, należy wymienić oba ostrza.

Sprawdzić, czy nasadki ostrzy nie są wygięte i czy szczelina jest równa na całej długości nasadki. Wymienić wszelkie uszkodzone nasadki.



Ryc. 1

Czynność 2

Przed założeniem obejmy ubijaka sprawdzić, czy ostrza ubijaka nie są wyszczerbione, pęknięte lub zużyte. W razie pojawienia się jakichkolwiek uszkodzeń, wymienić obejmę ubijaka.

Montaż pokrywy zamrażarki

Czynność 1

Przed złożeniem złożeń pokrywy zamrażarki sprawdzić, czy następujące elementy nie są wyszczerbione, pęknięte lub zużyte: łożysko pokrywy, uszczelka pokrywy, zawór spustowy, o-ringi i wszystkie storny zespołu pokrywy, w tym wnętrze otworu w zaworze spustowym. Wymienić uszkodzone części.

Montaż pompy mieszanki

Czynność tę należy wykonać w maszynach wyposażonych w pompę mieszanki:

Czynność 1

Obejrzyć części gumowe i plastikowe pompy. O-ringi, uszczelki jednostronne i inne uszczelki muszą być w idealnym stanie, aby pompa i cała maszyna działały prawidłowo. Nie będą spełniać swojej roli w maszynie, jeżeli będą miały jakiegokolwiek nacięcia, ubytki lub dziury.

Obejrzyć części plastikowe pompy sprawdzając, czy nie są popękane, zużyte i czy nie zaszło rozwarstwienie plastiku.

Natychmiast wymienić wszelkie uszkodzone części i wyrzucić je.

Procedury odkazania i zalewania

WAŻNE! NIE NALEŻY przestawiać maszyny na AUTO do czasu, aż cała mieszanka odkazająca nie zostanie usunięta z cylindra mrozącego i zostaną zakończone odpowiednie procedury zalewania. Niestosowanie się do tej wskazówki może spowodować uszkodzenie cylindra mrozącego.

© 2015 Taylor Company

Każdy, kto powiela, ujawnia lub kolportuje egzemplarze jakiegokolwiek części tego dokumentu bez upoważnienia narusza przepisy Stanów Zjednoczonych Ameryki i innych krajów o prawach autorskich i może otrzymać karę umowną za takie naruszenie, w wysokości do 250 000 USD (17 USC 504), jak również podlegać dalszemu ściganiu z ustawodawstwa karnego i cywilnego. Wszelkie prawa zastrzeżone.



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



Spis treści

Część 1	Do instalatora	1
	Bezpieczeństwo instalatora.....	1
	Przygotowanie miejsca.....	1
	Elementy chłodzone powietrzem.....	2
	Łącza wody (wyłączenie elementy chłodzone wodą).....	2
	Łącza elektryczne.....	2
	Rotacja ubijaka.....	3
	Środek chłodzący.....	3
Część 2	Do operatora	4
	Uchylenie się od gwarancji na sprężarkę.....	4
Część 3	Zasady bezpieczeństwa	6
Część 4	Identyfikacja części operatora	8
	Model C708.....	8
	Model C716.....	9
	Model C708 drzwi z jednym wylotem i zespół ubijaczki.....	10
	Model C716 drzwi i zespół ubijaczki.....	11
	X57029-XX zespół uproszczony pompy mieszanki (model C708).....	12
	X57029-XX zespół uproszczony pompy mieszanki (model C716).....	13
	Akcesoria.....	14
	Zestaw szczoteczek X44127.....	15
Część 5	Ważne: do operatora	16
	Definicje symboli.....	17
	Opisy ekranu operacyjnego.....	18
	Blokady automatu.....	21
	Menu managera.....	23
Część 6	Procedury użytkowania	30
	Zespół cylindra mrozącego.....	30
	Zespół drzwi automatu.....	32

Zespół pompy mieszanki.....	35
Dezynfekcja.....	38
Zalewanie.....	40
Procedury codziennego zamykania.....	41
Procedury codziennego otwierania.....	42
Czyszczenie ręczne za pomocą szczoteczek.....	43
Odprowadzanie produkty z cylindra mrożącego.....	43
Płukanie.....	44
Czyszczenie zasobnika mieszanki.....	44
Demontaż.....	45
Czyszczenie za pomocą szczoteczek.....	46
Część 7 Ważne: do sprawdzenie dla operatora	47
Podczas czyszczenia i dezynfekcji.....	47
Kontrola bakteryjna.....	47
Regularne kontrole konserwujące.....	47
Przechowywanie zimą.....	48
Część 8 Wykrywanie i usuwanie usterek	49
Część 9 Program wymiany części	54

UWAGA: Nieustanne badania prowadzi do ciągłych ulepszeń, w związku z tym informacje zawarte w niniejszej instrukcji mogą podlegać zmianom bez powiadomienia.

© Styczeń 2005, Taylor
Wszelkie prawa zastrzeżone
059061PLM



Nazwa Taylor i wzór korony są zastrzeżonymi znakami handlowymi na terenie Stanów Zjednoczonych i w niektórych innych krajach.

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

CZEŚĆ 1

DLA INSTALATORA

Poniżej znajdują się ogólne instrukcje instalacji. Pełne informacje instalacyjne znajdują się na karcie kontrolnej.

Bezpieczeństwo instalatora



Wszędzie na świecie urządzenia są instalowane zgodnie z obowiązującymi lokalnymi przepisami. Należy skontaktować się z władzami lokalnymi w razie wątpliwości.

Należy dołożyć wszelkich starań by zapewnić podstawy bezpieczeństwa podczas instalacji i serwisowania urządzeń firmy Taylor.

- Tylko autoryzowany personel firmy Taylor może dokonywać instalacji i prac naprawczych na urządzeniu.
- Autoryzowany personel firmy Taylor powinien zapoznać się z przepisami OSHA Standards 29CFR1910.147 lub innymi mającymi zastosowanie przepisami dla danego miejsca dla procedur systemu lockout/tagout przed rozpoczęciem instalacji czy prac naprawczych.
- Autoryzowany personal musi zapewnić odpowiednią odzież ochronną, która jest wymagana podczas instalacji i serwisu.
- Autoryzowany personel powinien zdjąć wszelkie metalowe elementy biżuterii, pierścionki, zegarki przed przystąpieniem do pracy ze sprzętem elektrycznym.



Urządzenie musi być odłączone od głównego zasilania prądu przed przystąpieniem do prac naprawczych. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do obrażeń osobistych lub śmierci w wyniku porażenia prądem lub kontaktu z ruchomymi częściami, jak również obniżyć wydajność lub spowodować uszkodzenie sprzętu.

Uwaga: Wszelkie prace muszą być wykonywane przez autoryzowaną obsługę firmy Taylor.



To urządzenie ma ostre krawędzie którą mogą być przyczyną poważnych obrażeń.

Przygotowanie miejsca

Sprawdź miejsce w którym urządzenie ma być zainstalowane przed jego rozpakowaniem upewniając się, że nie ma w nim żadnych niebezpieczeństw dla sprzętu lub instalatora.

Wyłącznie dla korzystania w pomieszczeniach zamkniętych: Niniejsze urządzenie zostało zaprojektowane do użytku w pomieszczeniach zamkniętych w normalnej temperaturze pokojowej 70°F-75°F (21°C-24°C). Maszyna działa skutecznie w wyższych temperaturach pomieszczeń w 104°F (40°C) ze zmniejszoną wydajnością.



Niniejszych urządzeń **NIE NALEŻY** instalować w obszarze używania strumienia. **NIGDY** nie używaj strumienia wody lub węża do płukania lub czyszczenia maszyny. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do porażenia prądem.



Niniejsze urządzenie musi być ustawione na równej powierzchni aby uniknąć niebezpieczeństwa przewrócenia. Należy zachować wszelką ostrożność podczas możliwego przesuwania sprzętu. Co najmniej dwie osoby powinny przesuwać urządzenie. Nieprzestrzeganie tej zasady może spowodować obrażenia i uszkodzenie sprzętu.

Rozpakuj maszynę i sprawdź czy nie jest uszkodzona. Zgłoś jakiegokolwiek uszkodzenia Dystrybutorowi firmy Taylor.

Niniejsze urządzenie zostało wyprodukowane w Stanach Zjednoczonych i ma amerykańskie rozmiary i oprogramowanie. Wszelkie przeliczniki metryczne są podane w przybliżeniu i mogą się różnić.

Elementy chłodzone powietrzem

NIE WOLNO blokować wlotu powietrza i otworów wylotowych:

Model C708: wymaga minimum 6 cali (152 mm) wolnej przestrzeni po obydwu stronach i 0 cali z tyłu.

Model C716: wymaga minimum 3 cale (76 mm) wolnej przestrzeni ze wszystkich stron. Zainstaluj załączony deflektor aby ochronić przed recyrkulacją ciepłego powietrza.

To zapewni odpowiedni przepływ powietrza przez skraplacze. Niezapewnienie odpowiedniej wolnej przestrzeni może zmniejszyć wydajność urządzenia i doprowadzić do trwałych uszkodzeń kompresorów.

Łącza wody

(wyłącznie elementy chłodzone wodą)

Należy zapewnić odpowiedni dopływ zimnej wody z ręcznym zaworem zamykającym. Z tyłu urządzenia, na spodniej stronie miski zostały umiejscowione dwa otwory wlotowe i wylotowe do wody o długości 3/8 cala, co ułatwia montaż. Do maszyny powinny być podłączone łącza wody o średnicy 3/8 cala. (jeżeli lokalne prawo na to zezwala zaleca się używania przyłączy giętkich). W zależności od lokalnej sieci wodnej zaleca się zainstalowanie filtrów wodnych, zapobiegających zatykaniu zaworów przez ciała obce. Istnieje jedno przyłącze doprowadzające i jedno odprowadzające. NIE WOLNO instalować ręcznego zaworu odcinającego na przyłączy odprowadzającym! Woda powinna zawsze płynąć w następującym porządku: najpierw przez zawór automatyczny; później przez skraplacz; wreszcie przez wyjście przyłączone do **otwartego odpływu kanalizacyjnego**.



Urządzenie zapobiegające przepływowi zwrotnemu jest wymagane w części łączy wody doprowadzanej. Należy zapoznać się z krajowymi, stanowymi lub miejscowymi przepisami ażeby ustalić odpowiednią konfigurację.

Łącza elektryczne

W Stanach Zjednoczonych niniejszy sprzęt powinien być instalowany zgodnie z przepisami krajowymi (National Electrical Code – NEC), ANSI/NFPA 70-1987. Celem przepisów NEC jest zabezpieczenie ludzi i przedmiotów przed niebezpieczeństwami wynikającymi z używania urządzeń elektrycznych. Niniejsze przepisy zawierają zasady konieczne dla zachowania bezpieczeństwa. W innych rejonach świata należy instalować sprzęt zgodnie z obowiązującymi lokalnie przepisami. Przestrzeganie ich oraz odpowiednie utrzymanie zapewni bezpieczną instalację!



PRZESTRZEGAJ LOKALNYCH PRZEPISÓW ELEKTRYCZNYCH!

Każde urządzenie powinno posiadać jedno wydzielone źródło energii dla każdej etykiety z danymi. Należy sprawdzić dane na etykiecie urządzenia dotyczące: bezpiecznika, napięcia obwodu i specyfikacji elektrycznych. Należy sprawdzić schemat przewodów, umieszczony w skrzynce elektrycznej w celu przeprowadzenia prawidłowej instalacji.



UWAGA: TO URZĄDZENIE MUSI BYĆ ODPOWIEDNIO UZIEMIONE! NIEPRZESTRZEGANIE TEJ ZASADY MOŻE DOPROWADZIĆ DO POWAŻNYCH OBRAŻEŃ CIAŁA W WYNIKU PORAŻENIA PRĄDEM!



To urządzenie jest wyposażone w ekwipotencjalną wtyczkę uziemiającą, która powinna być odpowiednio zamocowana z tyłu ramy przez autoryzowanego instalatora. Miejsce instalacji jest oznaczone przez symbol łączenia ekwipotencjalnego (5021 IEC 60417-1) na zarówno ruchomym panelu i ramie urządzeń.



- Urządzenia stacjonarne niewyposażone w przewód prądu i wtyczkę lub inne urządzenie do odłączania maszyny od źródła zasilania muszą mieć wielobiegunowe urządzenie rozłączające z przerwą stykową co najmniej 3 mm. z instalacją zewnętrzną.
- Urządzenia na stałe podłączone do stałych przewodów, dla których prąd upływowy może przekraczać 10 mA, szczególnie podczas rozłączania lub dłuższych okresów przestoju lub w czasie wstępnej instalacji, powinny posiadać urządzenia zabezpieczające takie jak GFI, zainstalowane przez autoryzowany personal zgodnie z lokalnymi przepisami, aby zapobiec upływowi prądu.
- Przewody doprowadzające wykorzystywane w tym urządzeniu powinny być olejoodporne z giętką powłoką nie lżejszą niż zwykły polichloropren lub inny syntetyczny ekwiwalentny przewód z powłoką elastomerową. (oznaczenie kodu 60245 IEC 57) odpowiednio zamocowane aby odciążyć przewody, w tym od zgięć przy terminalach i chronić izolację przewodników od ścierania.

Rotacja ubijaka



Rotacja ubijaka odbywa się w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegar patrząc od strony cylindra mrozącego.

Uwaga: Poniższe procedury powinny być wykonywane przez przeszkolona obsługę techniczną.

Żeby poprawić rotację w jednostce trójfazowej należy wymienić jedynie dowolne dwa zasilające przewody wchodzące przy głównym zespole listw zaciskowych urządzenia.

Żeby poprawić rotację w jednostce jednofazowej, należy wymienić przewody w środku silnika ubijaka. (należy postępować zgodnie z diagramem umieszczonym na silniczku).

Przyłącza elektryczne są podłączone bezpośrednio do listw zaciskowych urządzenia, umieszczonych w głównej skrzynce połączeń.

w: C708 - za tylnym panelem.
C716 - za dolnym panelem przednim.

Substancja chłodząca.



Mając na uwadze środowisko naturalne firma Taylor z dumą wykorzystuje tylko przyjazne środowisku substancje chłodzące HFC. Substancja chłodząca HFC uważana jest za nietoksyczną i niepalną, o potencjale powiększenie dziury ozonowej (ODP) równym zeru.

Jednakże jakkolwiek gaz pod ciśnieniem jest potencjalnie niebezpieczny i przy jego wykorzystywaniu należy zachować wszelką ostrożność.

NIE NALEŻY w żadnym wypadku napełniać do pełna cylindra substancji chłodzącej płynem. Wypełnienie cylindra w ok. 80% umożliwi normalne działanie.



Płyn substancji chłodzącej rozpylony na skórze może poważnie uszkodzić tkankę. Należy chronić skórę i oczy. W przypadku pojawienia się poparzeń wywołanych płynem chłodzącym należy natychmiast przemyć miejsce zimną wodą. Jeśli oparzenia są poważne, należy zastosować okłady z lodu i natychmiast skontaktować się z lekarzem.



Firma TAYLOR przypomina obsłudze technicznej o obowiązku przestrzegania przepisów prawa dotyczących odzysku płynu chłodzącego, recyklingu, i odzysku systemów. W przypadku pojawienia się wątpliwości dotyczących wspomnianych przepisów należy skontaktować się z Wydziałem Serwisowym.



OSTRZEŻENIE: Płyn chłodzący R404A w połączeniu z olejami poliestrowymi szybko wchłania wilgoć. Maksymalny czas otwierania systemu chłodzenia nie może przekroczyć 15 min. Należy zakryć wszystkie otwarte przewody rurowe, aby olej nie wchłonił wilgotnego powietrza lub wody.

Nabyty przez Państwa automat został starannie zaprojektowany i wyprodukowany aby zapewnić niezawodne działanie. Niniejsze modele zapewnią stale wysoką jakość produktu jeśli będą odpowiednio użytkowane i utrzymywane. Jak wszelkie urządzenia mechaniczne i te wymagają odpowiedniego czyszczenia i konserwacji. Wymagane jest minimum dbałości i uwagi jeśli procedury użytkowania przedstawione w niniejszej instrukcji są dokładnie przestrzegane.

Należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi przed rozpoczęciem pracy i podjęciem jakichkolwiek działań konserwujących tego urządzenia.

Niniejszy model nie poprawi i nie zrekompensuje żadnych błędów popełnionych podczas ustawień lub czynności napełniania. W związku z tym, procedury wstępnego montażu i aktywacji mają szczególną wagę. Mocno zaleca się aby cały personel odpowiedzialny za obsługę urządzenia, zarówno jego montaż jak i demontaż, zapoznał się z niniejszymi procedurami, aby zapobiec pomyłkom i był odpowiednio przeszkolony.

Jeżeli wymagana jest pomoc techniczna prosimy o kontakt z lokalnym autoryzowanym dystrybutorem firmy Taylor.

Uwaga: Gwarancja jest ważna jedynie w przypadku gdy używa się oryginalnych części firmy Taylor nabytych u autoryzowanego dystrybutora firmy, a wymagane prace naprawcze są wykonywane przez autoryzowaną obsługę techniczną firmy Taylor. Firma Taylor zastrzega sobie prawo do nieuznania roszczeń gwarancyjnych na sprzęt lub części jeśli niezaaprobowane części lub substancja chłodząca zostały wykorzystane w urządzeniu, lub gdy dokonano modyfikacji systemu nierekomendowanych przez firmę, lub dowiedziono iż uszkodzenie nastąpiło w wyniku zaniedbania lub niewłaściwej eksploatacji.

Uwaga: Nieustanne badania prowadzą do wprowadzania stałych ulepszeń; w związku z tym informacje w niniejszej instrukcji mogą podlegać zmianom bez powiadomienia.



Jeżeli do produktu jest dołączona informacja z symbolem pojemnika na śmieci na kółkach, oznacza to iż produkt ten podlega dyrektywom Unii Europejskiej jak również innym podobnym przepisom które weszły w życie po 13 sierpnia 2005r. W związku z tym produkt ten musi być oddzielnie składowany po zakończeniu użytkowania i nie może być składowany jako niesegregowane odpady municypalne.

Użytkownik jest zobowiązany do dostarczenia produktu do odpowiedniego miejsca składowania zgodnie z lokalnie obowiązującymi przepisami.

W celu uzyskania dodatkowych informacji na temat mających tu zastosowanie przepisów należy skontaktować się z instytucją składowania odpadów i/lub lokalnym dystrybutorem.

Przypadki nieuznania gwarancji kompresora

Kompresory chłodzące w niniejszym urządzeniu posiadają gwarancję na okres wskazany w karcie gwarancyjnej załączonej do urządzenia. Niemniej jednak zgodnie z Protokołem z Montrealu i poprawkami dotyczącymi czystości powietrza w USA z 1990r., wiele nowych środków chłodzących jest testowanych i udoskonalanych w celu wprowadzenia ich na rynek. Niektóre z owych środków chłodzących reklamuje się jako dobry środek zastępczy o wielu zastosowaniach. Istotnym jest, że w przypadku zwykłego użytkowania winno się wykorzystywać **wyłącznie środek chłodzący wyszczególniony na załączonej etykietce z danymi**. Korzystanie z nieautoryzowanych czynników chłodzących pozbawi roszczeń z tytułu gwarancji. Użytkownik jest zobowiązany do powiadomienia o tym fakcie zatrudnioną obsługę techniczną.

Istotne jest również to, iż firma TAYLOR nie obejmuje gwarancją środka chłodzącego zastosowanego w niniejszym urządzeniu. Np. w sytuacji gdy środek chłodzący zostanie utracony w procesie użytkowania urządzenia, firma TAYLOR nie jest zobowiązana do dostarczenia lub zapewnienia zamiennika, bez względu na to czy na zasadach płatnych czy nieodpłatnych. Jednakże firma

TAYLOR jest zobowiązana do zarekomendowania odpowiedniego środka zastępczego w przypadku gdy oryginalny środek chłodzący został wycofany, jest przestarzały lub niedostępny w ciągu pięciu lat gwarancji na kompresor.

Firma TAYLOR nieustannie monitoruje rynek i testuje nowe alternatywne środki w miarę ich udoskonalania. W przypadku gdy w toku testów okaże się iż nowy środek zastępczy został zaakceptowany wówczas poniższe zasady tracą ważność. W celu uzyskania informacji nt. obecnego statusu zastępczego środka chłodzącego kompresora należy skontaktować się telefonicznie z miejscowym dystrybutorem firmy TAYLOR lub z firmą TAYLOR. Należy mieć przygotowany numer modelu lub seryjny urządzenia, którego dotyczy zapytanie.

CZĘŚĆ 3

BEZPIECZEŃSTWO

W naszej firmie koncentrujemy się na wytwarzaniu sprzętu sprawnego i bezpiecznego w działaniu. Licznie wbudowane elementy zapewniające bezpieczeństwo, będące częścią każdego produktu naszej firmy mają za zadanie ochronę zarówno użytkowników jak i wykwalifikowanej obsługi technicznej. Dla przykładu, etykiety ostrzegawcze zostały załączone do automatu żeby nieustannie przypominać użytkownikowi o zasadach bezpieczeństwa.



WAŻNE – Nieprzestrzeganie niniejszego wskazania może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała. Pominięcie tego ostrzeżenia może również spowodować uszkodzenie sprzętu lub jego komponentów. Uszkodzenie komponentu doprowadzi do konieczności poniesienia kosztów wymiany części i usług serwisowo-naprawczych.



NIE WOLNO używać urządzenia bez uprzedniego zapoznania się z niniejszą Instrukcją Obsługi. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do uszkodzenia sprzętu, niebezpieczeństwa życia i obrażeń ciała.



To urządzenie jest wyposażone w ekwipotencjalną wtyczkę uziemiającą, która powinna być odpowiednio zamocowana z tyłu ramy przez autoryzowanego instalatora. Miejsce instalacji jest oznaczone przez symbol łączenia ekwipotencjalnego (5021 IEC 60417-1) na zarówno ruchomym panelu i ramie urządzeń.



Niniejszych urządzeń **NIE NALEŻY** instalować w obszarze używania strumienia wody do mycia lub płukania urządzenia. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do porażenia prądem.



- **NIE WOLNO** używać urządzenia jeśli nie jest ono odpowiednio uziemione.
- **NIE WOLNO** używać większych bezpieczników w urządzeniu niż zostało to określone na etykiecie z danymi urządzenia.
- **NIE WOLNO** próbować dokonywać żadnych napraw jeśli główne zasilanie do urządzenia nie zostało odłączone.
- Urządzenia stacjonarne niewyposażone w przewód prądu i wtyczkę lub inne urządzenie do odłączania maszyny od źródła zasilania muszą mieć wielobiegunowe urządzenie rozłączające z przerwą stykową co najmniej 3 mm., z instalacją zewnętrzną.
- Urządzenia na stałe podłączone do stałych przewodów dla których prąd upływowy może przekraczać 10 mA szczególnie podczas rozłączania lub dłuższych okresów przestoju lub w czasie wstępnej instalacji powinny posiadać urządzenia zabezpieczające, takie jak GFI, zainstalowane przez autoryzowany personel zgodnie z lokalnymi przepisami, aby zapobiec upływowi prądu.
- Przewody doprowadzające wykorzystywane w tym urządzeniu powinny być olejoodporne z giętą powłoką nie lżejszą niż zwykły polichloropren lub inny syntetyczny ekwiwalentny przewód z powłoką elastomerową. (oznaczenie kodu 60245 IEC 57), odpowiednio zamocowane aby odciążyć przewody, w tym od zgieć przy terminalach i chronić izolację przewodników od ścierania.

Nieprzestrzeganie powyższych zasad może doprowadzić do porażenia prądem. Należy skontaktować się z lokalnym autoryzowanym dystrybutorem firmy Taylor aby uzyskać pomoc serwisową.



- **NIE WOLNO** używać automatu osobom nieprzeszkolonym..
- **NIE WOLNO** używać automatu jeśli panele serwisowe i drzwi dostępu nie są zabezpieczone śrubami.
- **NIE WOLNO** zdejmować żadnych części wewnętrznych (np. drzwi urządzenia, ubijaka , łopatek zgarniacza, itd.) jeśli wszystkie przełączniki kontrolek nie są w pozycji OFF.

Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić poważnych obrażeń ciała w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami.



To urządzenie ma ostre krawędzie które mogą doprowadzić do poważnych obrażeń.

- **NIE WOLNO** wkładać żadnych przedmiotów lub palców w dysze drzwi. Może to doprowadzić do zanieczyszczenia produktu i poważnych obrażeń ciała wywołanych przez kontakt z łopatkami
- **ZACHOWAJ WSZELKĄ** ostrożność podczas zdejmowania zespołu ubijaka. Łopatki zgarniarki są bardzo ostre.
- **UWAGA - OSTRE KRAWĘDZIE:** Dwoje ludzi powinno obsługiwać dozownik na kubki/rożki. Wymagane są rękawice ochronne i **NIE NALEŻY** używać otworów do mocowania aby podnosić lub trzymać dozownik. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do obrażeń osobistych i uszkodzenia sprzętu.



Niniejsze urządzenie musi być ustawione na równej powierzchni. Nieprzestrzeganie tej zasady może spowodować obrażenia ciała i uszkodzenie sprzętu.



Programy czyszczenia i dezynfekcji powinny być zgodne z przepisami stanowymi i lokalnymi i należy ich przestrzegać. Należy zapoznać się z częścią czyszczenie w niniejszej instrukcji aby wyczyścić urządzenie.

NIE WOLNO blokować wlotu powietrza i otworów przelotowych:

C708: Wymagane jest min. 6 cali (152mm.) komory powietrznej z obydwu boków i 0 cali tyłu.

C716: Wymagane jest min. 3 cale (76mm.) komory powietrznej ze wszystkich stron. Zainstaluj załączony deflektor by zapobiec recyrkulacji ciepłego powietrza.

Nieprzestrzeganie tej zasady może obniżyć wydajność urządzenia lub doprowadzić do jego uszkodzenia.

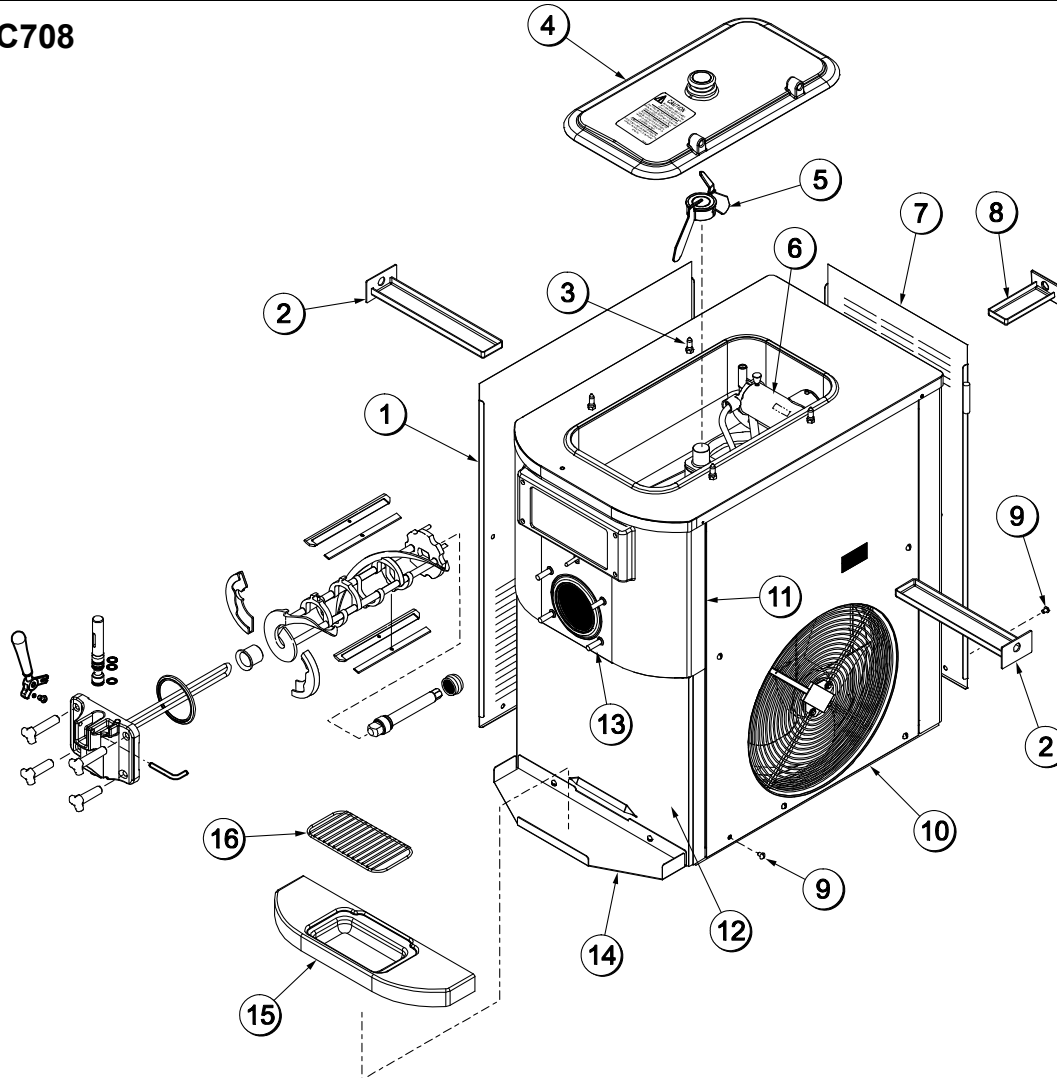
Tylko do użytku w pomieszczeniach zamkniętych: Niniejszy automat został zaprojektowany do użytku w pomieszczeniach zamkniętych w normalnej pokojowej temperaturze 70ş-75şF (21ş-24şC). Automat dobrze spisywał się w wysokich temperaturach otoczenia o wysokości 104şF (40ş C) przy zmniejszonej wydajności.

POZIOM HAŁASU: Emisja hałasu w powietrzu nie przekracza 78 dB(A) mierzonego w odległości 1.0m. od powierzchni urządzenia, na wysokości 1,6 m. od podłogi.

CZĘŚĆ 4

IDENTYFIKACJA CZĘŚCI OPERATORA

Model C708

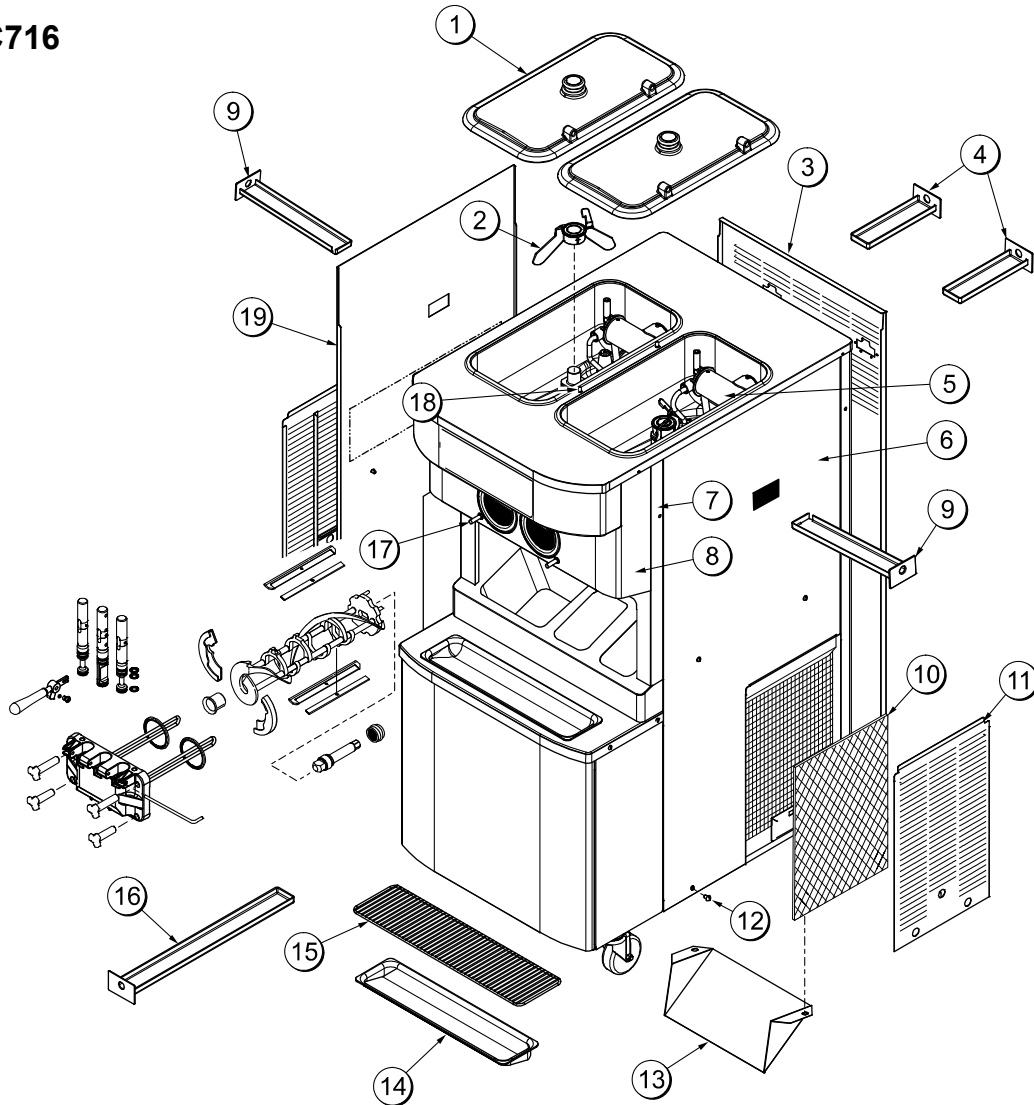


Rycina 1

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	PANEL-SIDE-LEFT	056963
2	PAN-DRIP 11-5/8 LONG	027503
3	PIN-RETAINING-HOPPER CVR	043934
4	KIT A.-COVER-HOPPER	X65368
5	BLADE A.-AGITATOR	X56591
6	PUMP A.-MIX SIMPLIFIED S.S.	X57029-14
7	PANEL-REAR	056077
8	PAN A.-DRIP 5 1/2" LONG	X56074

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
9	SCREW-1/4-20X3/8 RHM-STNLS	011694
10	PANEL A-SIDE-RIGHT	X57871
11	PANEL A.-FRONT-UPPER	X59423
12	PANEL A.-FRONT-LOWER	X58955
13	STUD-NOSE CONE	055987
14	SHELF-TRAY-DRIP	056076
15	TRAY-DRIP	056858
16	SHIELD-SPLASH	049203

Model C716

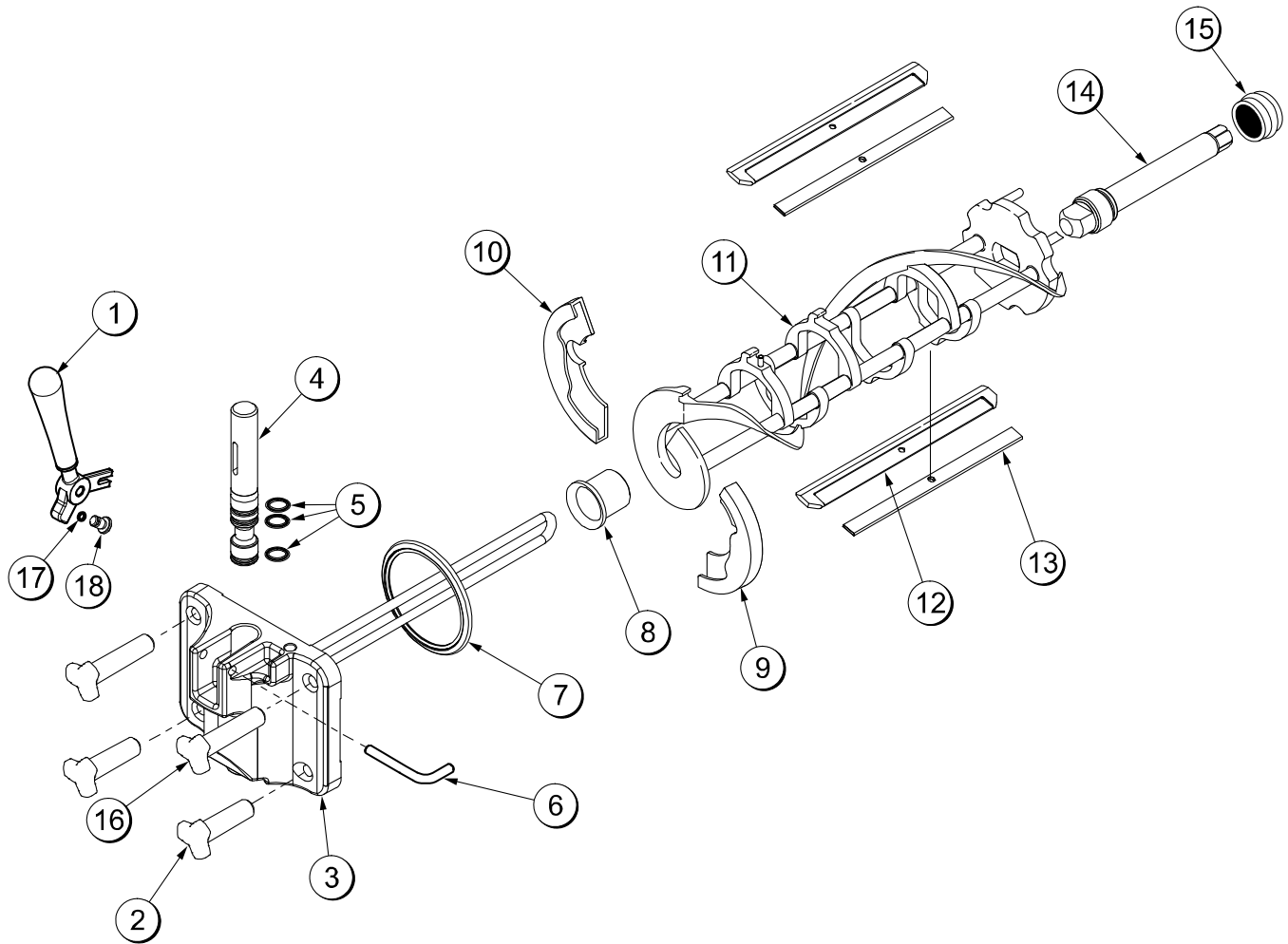


Rycina 2

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	COVER-HOPPER	053809-1
2	BLADE A.-AGITATOR	X56591
3	PANEL-REAR	059916
4	PAN-DRIP 7.875	059737
5	PUMP A.-MIX SIMPLIFIED	X57029-14
6	PANEL-SIDE-RIGHT	059907
7	PANEL A.-FRONT	X63879
8	PANEL A.-FRONT	X59836
9	PAN-DRIP 12.5	059736
10	FILTER-AIR-POLY-FLO	052779-11

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
11	PANEL A.-FILTER-LOUVERED	X59928
12	SCREW-1/4-20 X 3/8 RHM-SS	011694
13	DEFLECTOR	059929
14	TRAY-DRIP-19-5/8 L X 4-7/8	033812
15	SHIELD-SPLASH-WIRE-19-3/4 L	033813
16	PAN-DRIP 19-1/2 LONG	035034
17	STUD-NOSE CONE	055987
18	PIN-RETAINING-HOPPER CVR	043934
19	PANEL-SIDE-LEFT	059906

Model C708 - drzwi z jednym wylotem i zespół ubijaczki

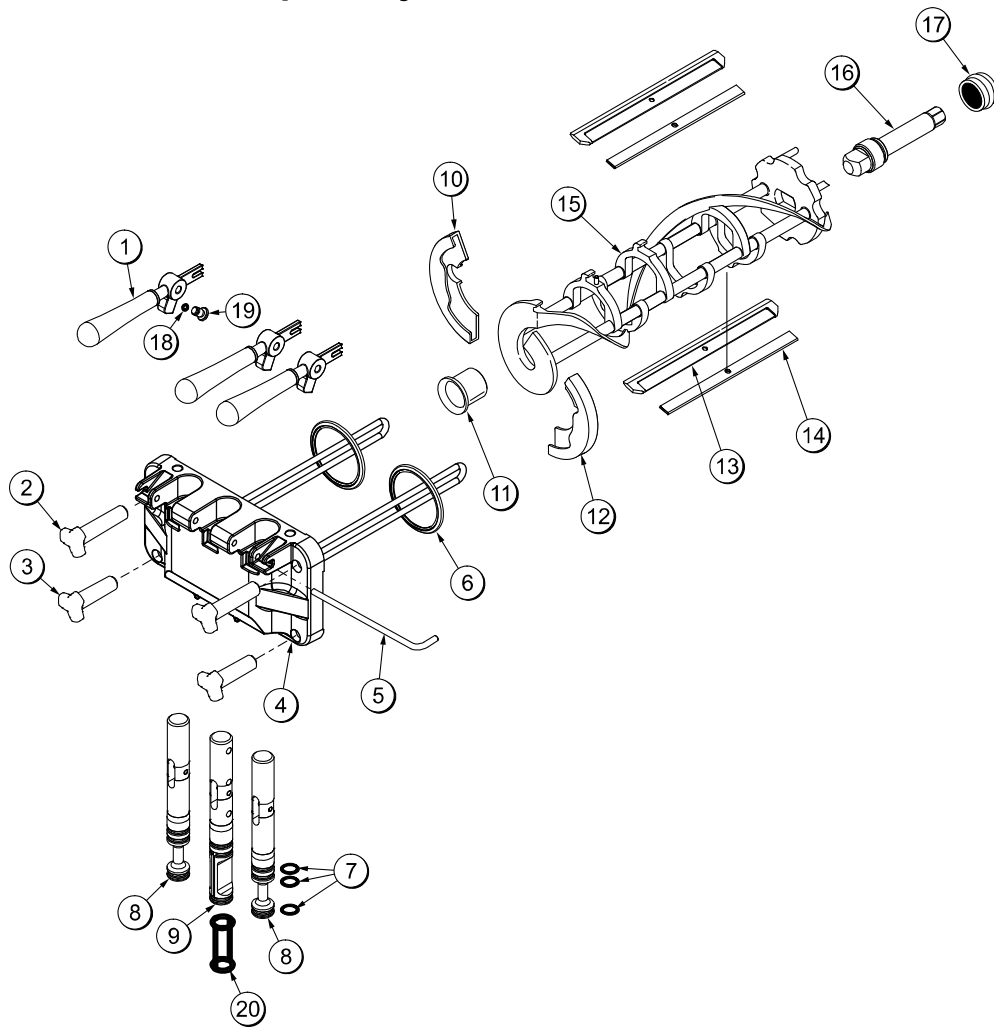


Rycina 3

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	HANDLE A.-DRAW-WELDED	X56246
2	NUT-STUD-BLACK 2.563"	058764
3	DOOR A.-W/BAFFLE	X57332-SER
4	VALVE A.-DRAW	X55820
5	O-RING-DRAW VALVE-S.S.	014402
6	PIN-HANDLE-SS	055819
7	GASKET-DOOR HT 4"-DBL	048926
8	BEARING-FRONT-SHOE	050348
9	SHOE-FRONT HELIX *REAR*	050346

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
10	SHOE-FRONT HELIX *FRONT*	050347
11	BEATER A.-3.4QT-1 PIN	X46231
12	BLADE-SCRAPER-PLASTIC	046235
13	CLIP-SCRAPER BLADE 7.00	046236
14	SHAFT-BEATER	056078
15	SEAL-DRIVE SHAFT	032560
16	NUT-STUD-BLACK 3.250"	058765
17	O-RING-1/4 OD X .070W 50	015872
18	SCREW-ADJUSTMT-5/16-24	056332

Model C716 - drzwi i zespół ubijaczki

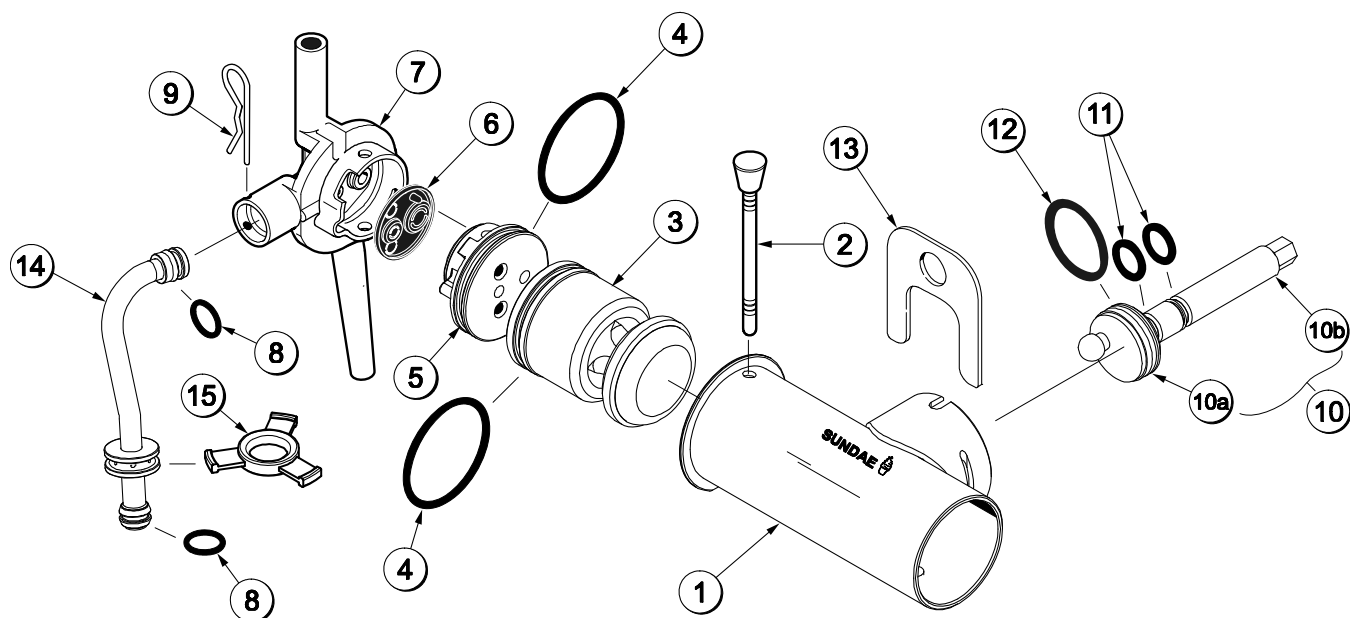


Rycina 4

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	HANDLE A.-DRAW-WELDED	X56421-1
2	NUT-STUD-BLACK 3.250 LONG	058765
3	NUT-STUD*BLACK 2.563 LONG	058764
4	DOOR A.-3SPT*HT*LG BAF	X59923-SER
5	PIN-HANDLE-TWIN	059894
6	GASKET-DOOR HT 4"-DOUBLE	048926-1
7	O-RING--7/8 OD X .103W	014402
8	VALVE A.-DRAW	X59888
9	VALVE A.-DRAW*CENTER	X59890
10	SHOE-FRONT HELIX *FRONT*	050347

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
11	BEARING-FRONT-SHOE	050348
12	SHOE-FRONT HELIX *REAR*	050346
13	BLADE-SCRAPER-PLAS 8-1/8L	046235
14	CLIP-SCRAPER BLADE 7.00"	046236
15	BEATER A.-3.4QT-1 PIN	X46231
16	SHAFT-BEATER	032564
17	SEAL-DRIVE SHAFT	032560
18	O-RING-1/4 OD X .070W 50	015872
19	SCREW-ADJUSTMENT-5/16-24	056332
20	SEAL-DRAW VALVE H-RING	034698

X57029-XX uproszczony zespół pompy (model C708)



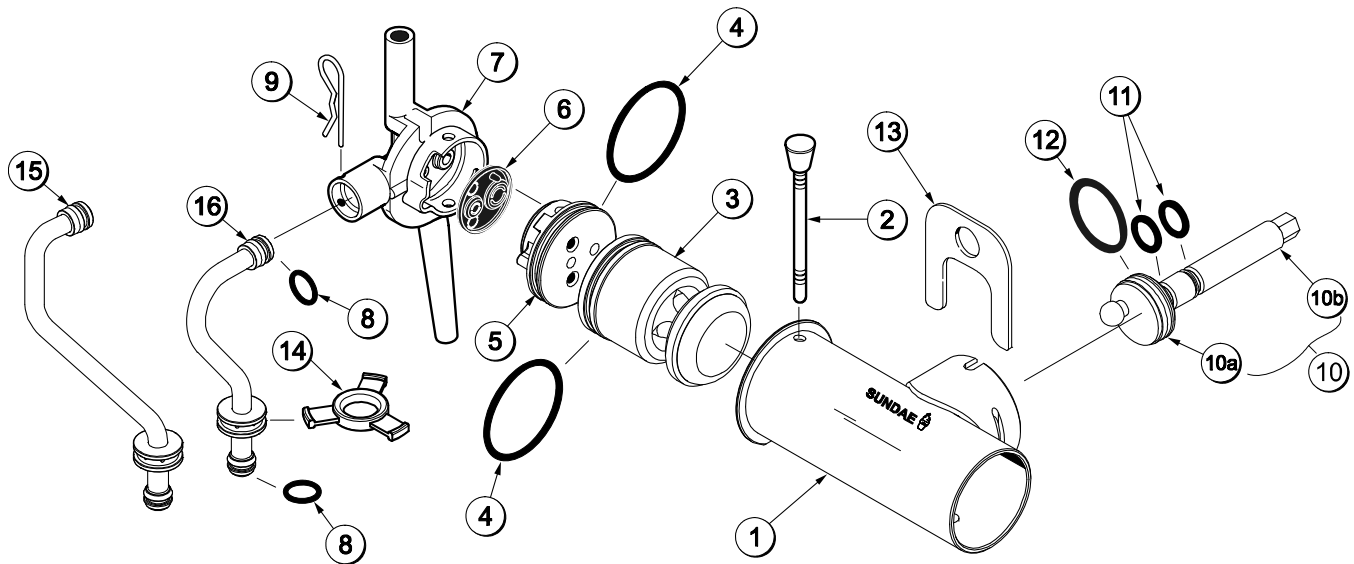
Rycina 5

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1 - 7	PUMP ASSEMBLY - MIX SIMPLIFIED SOFT SERVE	X57029-14*
1	CYLINDER-PUMP-HOPPER-SS	057943
2	PIN A.-RETAINING	X55450
3	PISTON	053526
4	O-RING 2-1/8" OD - RED	020051
5	CAP-VALVE	056874-14*
6	GASKET-SIMPLIFIED PUMP VALVE	053527
7	ADAPTOR - MIX INLET	054825
8	O-RING - 11/16 OD - RED	016132
9	PIN-COTTER	044731
10	SHAFT A.-DRIVE-MIX PUMP-HOPPER	X41947

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
10a	CRANK-DRIVE	039235
10b	SHAFT-DRIVE	041948
11	O-RING - DRIVE SHAFT	048632
12	O-RING 1-3/4	008904
13	CLIP-MIX PUMP RETAINER	044641
14	TUBE A.-FEED HOPPER	X56521
15	RING-CHECK .120 OD	056524

***UWAGA:** Standardowa pompa X57029-XX IS -14. Przepływ może być zmieniony na większy lub mniejszy poprzez zastąpienie nasadki (056874-XX) dostępnymi nasadkami od 1 do 20. Im wyższy numer po myślniku (-), tym większy przepływ

X57029-XX Uproszczony zespół pompy (model C716)



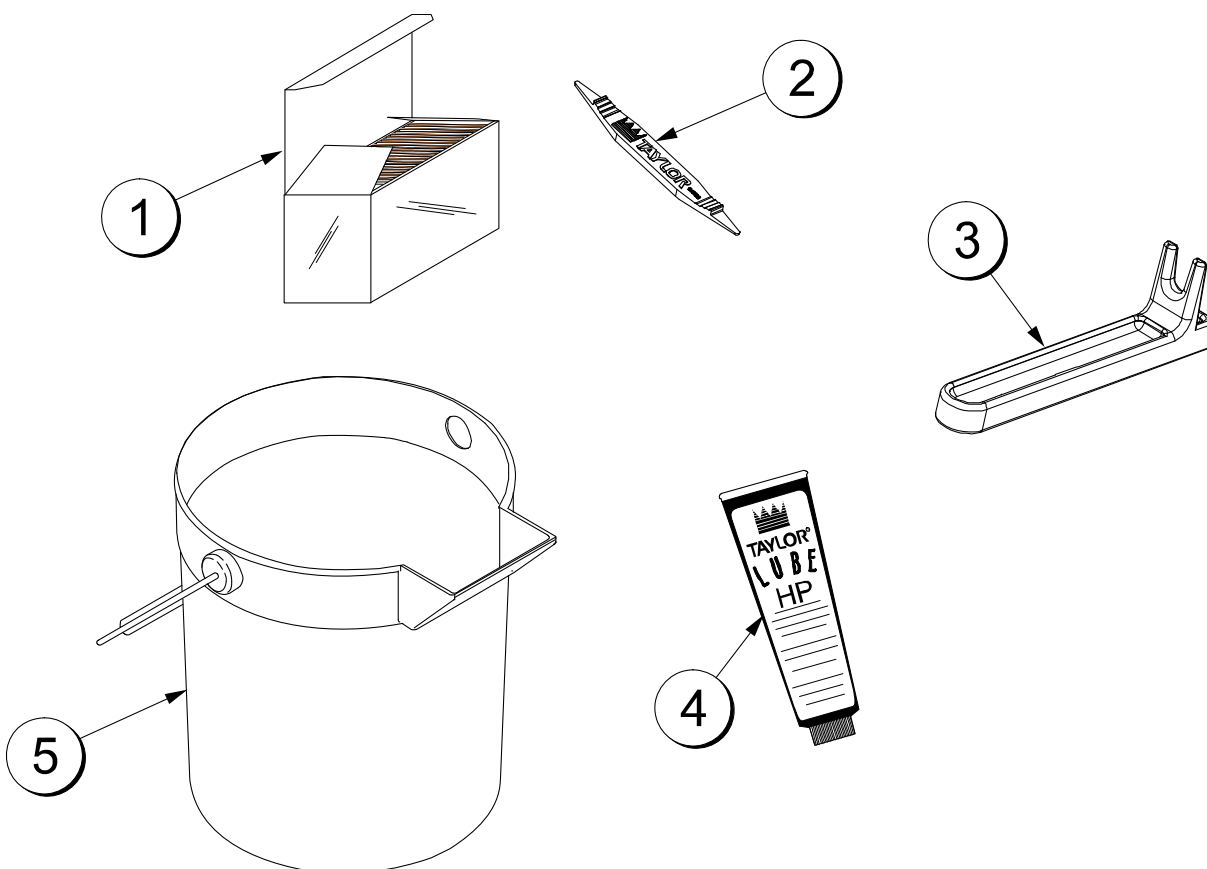
Rycina 6

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1 - 7	PUMP ASSEMBLY - MIX SIMPLIFIED SOFT SERVE	X57029-14*
1	CYLINDER-PUMP-HOPPER-SOFT SERVE	057943
2	PIN A.-RETAINING	X55450
3	PISTON	053526
4	O-RING 2-1/8" OD - RED	020051
5	CAP-VALVE	056874-14*
6	GASKET - SIMPLIFIED PUMP VALVE	053527
7	ADAPTOR - MIX INLET	054825
8	O-RING - 11/16 OD - RED	016132
9	PIN - COTTER	044731
10	SHAFT A.-DRIVE-MIX PUMP-HOPPER	X41947
10a	CRANK-DRIVE	039235
10b	SHAFT-DRIVE	041948

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
11	O-RING - DRIVE SHAFT	048632
12	O-RING 1-3/4	008904
13	CLIP-MIX PUMP RETAINER	044641
14	RING-CHECK .120 OD	056524
15	TUBE A.-FEED-LEFT	X59808
16	TUBE A.-FEED-RIGHT	X59809

***UWAGA:** Standardowa pompa X57029-XX IS -14. Przepływ może być zmieniony na większy lub mniejszy poprzez zastąpienie nasadki (056874-XX) dostępnymi nasadkami od 1 do 20. Im wyższy numer po myślniku (-), tym większy przepływ.

Aksesoria



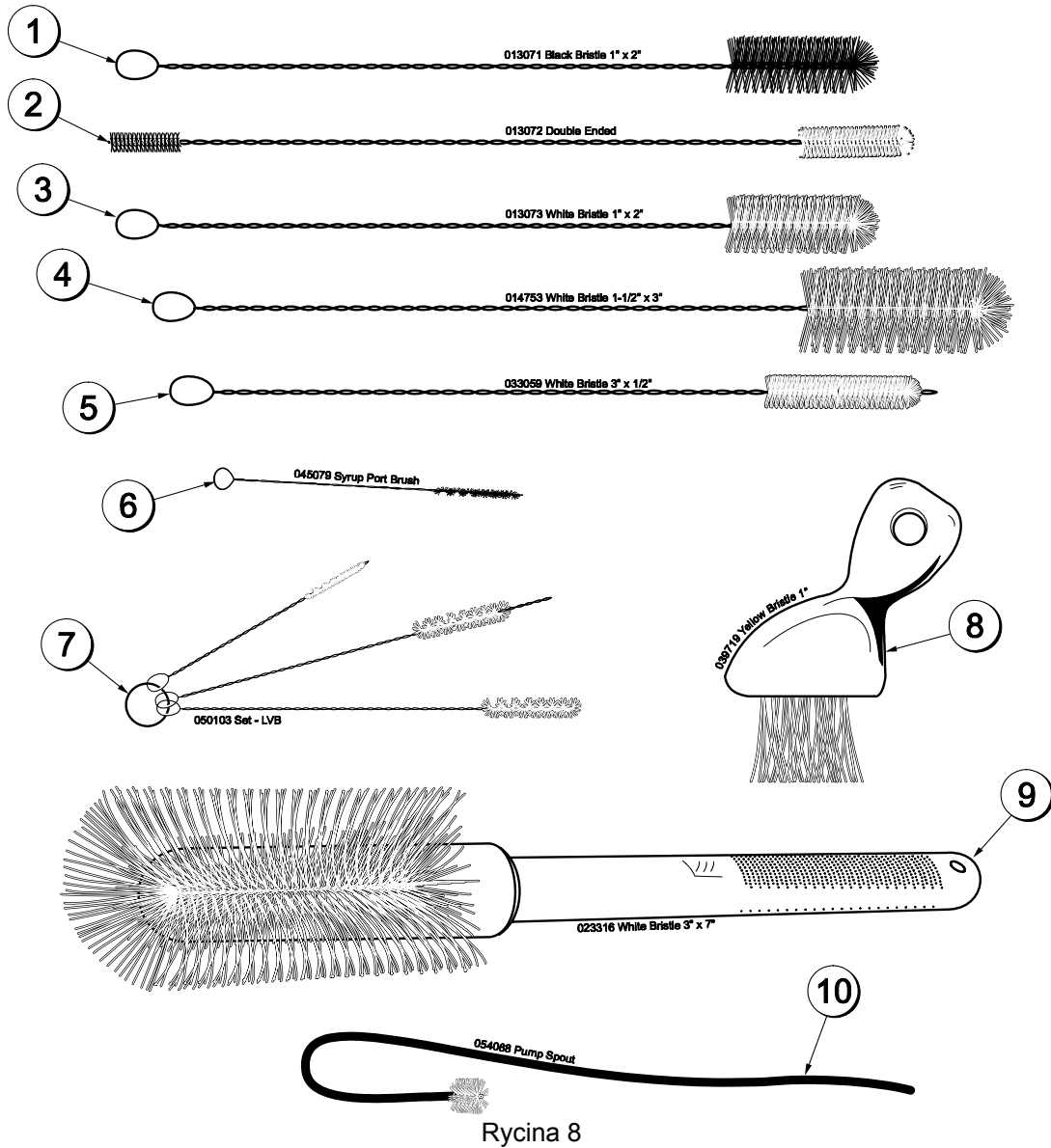
Rycina 7

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	SANITIZER-STERA SHEEN	*
2	TOOL-O-RING REMOVAL	048260-WHT
3	TOOL-SHAFT-DRIVE-PUMP-HOPPER	057167
4	LUBRICANT-TAYLOR HI-PERF	048232
5	PAIL-MIX 10 QT.	013163
**	KIT A.-TUNE-UP (C708)	X63146
**	KIT A.-TUNE-UP (C716)	X49463-82
**	KIT A.-PARTS TRAY (C708)	X57797
**	KIT A.-PARTS TRAY (C716)	X67432

** 055492 / 041082

***nie pokazane

Zestaw szczoteczek - X44127



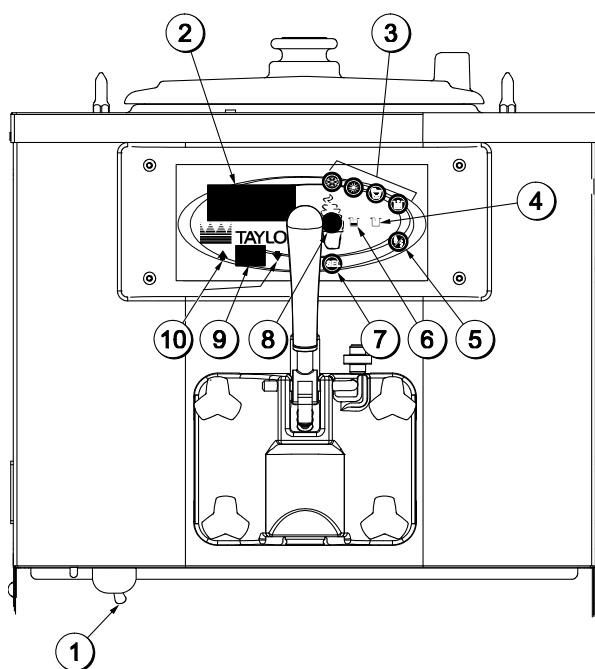
ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	BLACK BRISTLE BRUSH	013071
2	DOUBLE END BRUSH	013072
3	WHITE BRISTLE BRUSH 1" x 2"	013073
4	WHITE BRISTLE BRUSH 1-1/2" x 3"	014753
5	WHITE BRISTLE BRUSH 1/2 x 3	033059

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
6	BRUSH-SYRUP PORT	045079
7	BRUSH SET (3)	050103
8	YELLOW BRISTLE BRUSH	039719
9	WHITE BRISTLE BRUSH 3" x 7"	023316
10	PUMP SPOUT BRUSH	054068

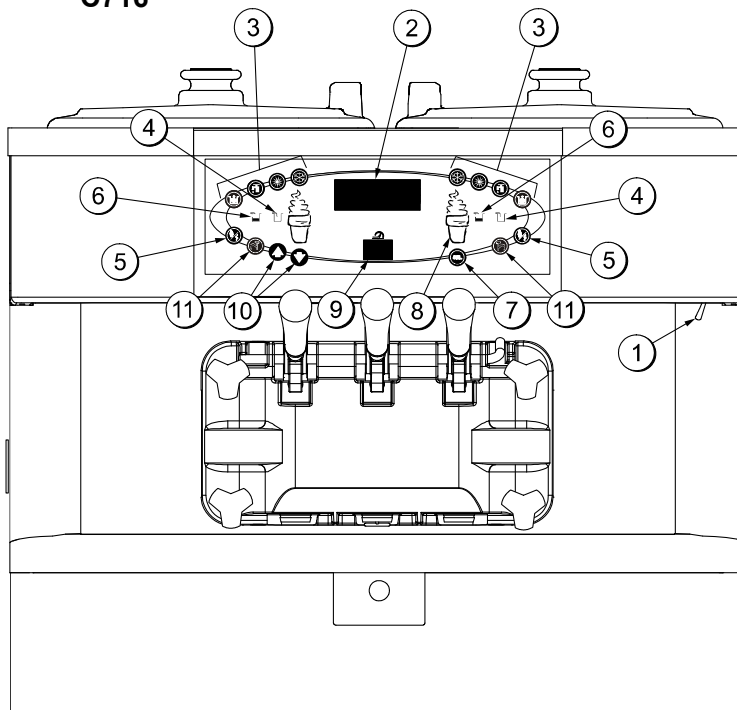
CZĘŚĆ 5

WAŻNE: DLA OPERATORA

C708



C716



Rycina 9

ITEM	DESCRIPTION
1	POWER SWITCH
2	LIQUID CRYSTAL DISPLAY
3	KEYPADS
4	MIX OUT INDICATOR
5	STANDBY INDICATOR
6	MIX LOW INDICATOR
7	SELECT KEY
8	SERVICE MENU KEY
9	BRUSH CLEAN COUNTER
10	ARROW KEY(S)
11	TOPPING HEATER KEY

Definicje symboli

W celu ułatwienia komunikacji na arenie międzynarodowej słowa zostały zastąpione przez symbole na wielu przyciskach, funkcjach i wskaźnikach błędów dla operatora. Niniejsze urządzenie Taylor jest wyposażone w takie symbole międzynarodowe.

Poniżej przedstawiono tabelę z definicjami symboli:



= SELECT – wybierz



= UP ARROW – strzałka w górę



= DOWN ARROW – strzałka w dół



= AUTO – tryb automatyczny



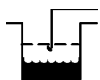
= HEAT CYCLE – cykl obróbki cieplnej



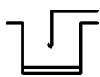
= WASH (Model C708) – mycie



= WASH (Model C716) – mycie



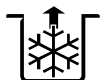
= MIX LOW – niski poziom mieszanki



= MIX OUT – brak mieszanki



= MENU DISPLAY – wyświetlacz menu



= MIX PUMP – pompa mieszanki



= STANDBY – stan czuwania

Przełącznik zasilania

Włączony (ON) przełącznik zasilania umożliwia działanie panelu kontrolnego.

Wyświetlacz fluorescencyjny

Wyświetlacz fluorescencyjny znajduje się na przednim panelu kontrolnym. Podczas normalnego działania jest pusty. Jest wykorzystywany by pokazywać opcje menu i informuje użytkownika o wykrytych błędach. W modelach międzynarodowych wyświetlacz pokazuje temperaturę mieszanki w zasobniku.

Lampki wskaźników

MIX LOW – gdy zaświeci się symbol komunikatu niskiej ilości mieszanki oznacza to, iż zasobnik mieszanki ma jej niską zawartość i powinien być natychmiast uzupełniony.

MIX OUT – gdy zaświeci się symbol komunikatu braku mieszanki oznacza to, iż zasobnik mieszanki jest już prawie całkowicie opróżniony i zawiera niewystarczającą ilość mieszanki aby mogło działać urządzenie. W tym momencie tryb AUTO zostaje zablokowany i urządzenie przechodzi w tryb STANDBY. Aby rozpocząć system chłodzenia należy dodać mieszankę do zasobnika i nacisnąć przycisk AUTO. Urządzenie automatycznie rozpocznie pracę.

HEAT MODE – gdy zaświeci się symbol komunikatu trybu obróbki cieplnej oznacza to, iż automat jest w trakcie cyklu cieplnego.

BRUSH CLEAN COUNTER – gdy symbol komunikatu licznika czyszczenia za pomocą szczoteczek doliczy do 1, automat musi zostać rozmontowany i wyczyszczony za pomocą szczoteczek w ciągu 24 godzin.

Reset Mechanism

Przycisk resetowania jest umieszczony na panelu serwisowym z lewej strony w modelu C708. Przyciski resetowania są umieszczone na panelu tylnym w modelu C716. Przycisk resetowania chroni silnik ubijaka przed przeciążeniem. Gdy dochodzi do przeciążenia, mechanizm resetowania zostaje uruchomiony. Aby odpowiednio zresetować automat należy wyłączyć włącznik zasilania (OFF). Mocno przyciśnij przycisk resetowania. Włącz przełącznik zasilania (ON). Naciśnij przycisk WASH i obserwuj pracę automatu.



OSTRZEŻENIE: Nie wolno używać metalowych przedmiotów do naciskania przycisków. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała lub śmierci.

Jeśli silnik ubijaka odpowiednio się obraca, naciśnij przycisk WASH aby anulować cykl. Naciśnij przycisk AUTO aby przywrócić normalne działanie. Jeśli automat znów się zamyka, skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.

Air/Mix Pump Reset Mechanism (mechanizm resetowania pompy powietrza/mieszanki)

Ten przycisk resetowania chroni pompę przed przeciążeniem. Jeżeli dochodzi do przeciążenia mechanizm resetowania się włączy. Aby zresetować pompę, naciśnij mocno przycisk resetowania.

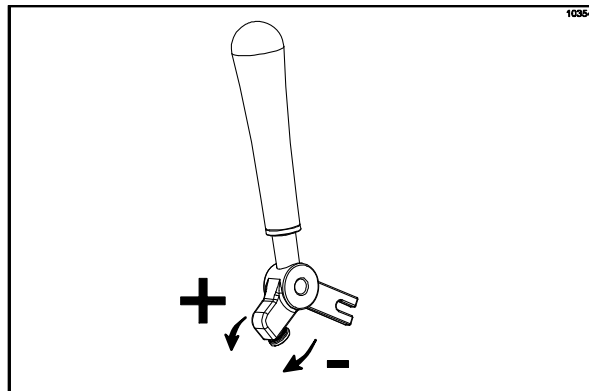


OSTRZEŻENIE: Nie wolno używać metalowych przedmiotów do naciskania przycisków. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała lub śmierci.

Regulowany uchwyt pobierania

Te niniejsze modele są wyposażone w regulowany uchwyt(y) pobierania aby zapewnić optymalną kontrolę porcji, co pozwala uzyskać lepszą stałą jakość produktu i kontrolować koszty. Uchwyt(y) dozownika powinien być tak wyregulowany aby dostarczać przepływ produktu o wadze od 5 do 7 ˆ uncji na 10 sekund. Aby ZWIĘKSZYĆ tempo przepływu, obróć śrubę w kierunku ZGODNYM Z RUCHEM WSKAZÓWEK ZEGARA, i w kierunku PRZECIWNYM DO RUCHU

WSKAZÓWEK ZEGARA aby ZMNIJSZYĆ tempo przepływu. (patrz rys. 10)



Rycina 10

Opisy ekranu operacyjnego

Wyświetlacz fluorescencyjny umieszczony na środku panelu kontrolnego zwykle jest pusty podczas codziennego użytkowania automatu. Ekran się uaktywnia gdy zostanie wybrany symbol SEL na Menu Managera. Ekran wyświetlacza również alarmuje operatora o konkretnych błędach wykrytych przez panel kontrolny.

Uwaga: Wyświetlacze przedstawione w tej części są widoczne w modelach C708 i C709. Wersje C716 i C717 mogą się delikatnie różnić.

Podłączanie pamięci (inicjowanie)

Siedmiosegmentowy wyświetlacz powinien pokazać „00” podczas sekwencji inicjowania.

Gdy automat jest podłączony do prądu, system kontrolny zainicjuje sprawdzanie systemu. Ekran wyświetli komunikat „INITIALIZING” (inicjowanie). System sprawdzi cztery rodzaje danych: JĘZYK, DANE SYSTEMOWE, DANE KONFIGURACJI I DANE BLOKADY.

Inicjowanie języka

Platforma UVC obsługuje wiele języków poprzez zapamiętywanie konkretnych sekwencji w pamięci RAM o zasilaniu rezerwowym. Po podłączeniu do prądu lub resetowaniu CPU sekwencje są testowane żeby sprawdzić czy sekwencje językowe są obecne i nie uszkodzone. Jeśli są obecne i nieuszkodzone, inicjacja jest kontynuowana. W przeciwnym razie operator musi wybrać język. Podczas sprawdzania spójności sekwencji językowych, zostaje wyświetlony następujący ekran.

INITIALIZING/LANGUAGE

– inicjowanie/język

Uwaga: jeśli wystąpi błąd inicjowania języka, automat wyświetli polecenie wyboru języka przed sekwencją inicjowania. Standardowa dioda LED menu się zaświeci, działając jako menu. Po wybraniu języka odłącza się zasilanie, automat nie pyta o wybór języka, chyba że wystąpił błąd inicjowania innego języka. Język angielski jest ustawieniem fabrycznym w przypadku błędu.

Dane systemowe

Dane systemowe są chronione oddzielnie od reszty danych pamięci. Dane systemowe zawierają dane które często się zmieniają, takie jak tryb pracy automatu, status blokady, liczniki porcji, kody błędów i inne. Podczas sprawdzania danych systemowych wyświetla się następujący ekran.

INITIALIZING/SYSTEM DATA

inicjowanie/dane systemowe

Jeśli dane systemowe są błędne, automat przechodzi w stan OFF, liczniki porcji są wyzerowane, a błędy wyczyszczone. Ustawiony zostaje SYSTEM CRC ERR (czyszczenie błędów systemowych) i wyświetlony na VFD. Wymagany jest zatwierdzenie (przyciskiem select).

Dane konfiguracji

Dane konfiguracji są oddzielone od reszty danych pamięci. Dane konfiguracji to informacje wprowadzone przez operatora i menu serwisowe. Podczas sprawdzania danych konfiguracji pojawi się następujący ekran.

INITIALIZING/CONFIG DATA

inicjowanie/dane konfiguracji

Jeśli dane konfiguracji zawierają błąd, wszystkie ustawienia użytkownika i serwisowe są nastawiane na wartość domyślną.

Dane blokady

Dane blokady są chronione oddzielnie od reszty danych pamięci. Podczas sprawdzania danych blokady pojawia się następujący ekran.

INITIALIZING/LOCKOUT DATA

inicjowanie/dane blokowania

Jeśli dane blokady zawierają błąd, cała historia blokady zostaje wyczyszczona. Wyświetlony zostaje komunikat LOCKOUT CRC ERR (czyszczenie błędu blokady).

Po sprawdzeniu spójności danych pamięci wyświetla się ekran Safety Timeout. (maksymalny nieprzekraczalny czas bezpieczeństwa).

Dane cyklu obróbki cieplnej

Dane cyklu obróbki cieplnej są sprawdzane oddzielnie od reszty danych pamięci. Każdy oddzielny zapis danych cyklu obróbki cieplnej jest monitorowany oddzielnie w celu wykrycia błędów. Na początku cyklu obróbki cieplnej kolejny zapis danych cyklu obróbki cieplnej jest czyszczony i zapisany na to miejsce nowy. Bieżące dane cyklu obróbki cieplnej są wyświetlane jako pierwszy zapis cyklu obróbki cieplnej w opcji menu DANE CYKLU OBRÓBKIE CIEPLNEJ.

Spójność zapisów danych cyklu obróbki cieplnej jest sprawdzana przy wejściu w zapis danych, obecnie tylko poprzez opcje menu DANE CYKLU OBRÓBKIE CIEPLNEJ. (patrz str. 27 aby uzyskać więcej informacji na temat danych cyklu obróbki cieplnej).

Po inicjacji systemu liczba dni do czyszczenia za pomocą szczoteczki jest wyświetlona na panelu kontrolnym. Ekran Safety Timeout pojawi się z alarmem 60 sekundowym lub do momentu dotknięcia symboli kontrolnych.

SAFETY TIMEOUT/ANY KEY ABORTS

maksymalny czas bezpieczeństwa/przerwij dowolnym przyciskiem

Przełącznik zasilania OFF

Po upłygnięciu czasu bezpieczeństwa i wyłączenia zasilania (OFF), pojawi się następujący ekran.

POWER SWITCH OFF / UNIT CLEANED
– urządzenie odłączone od zasilania/urządzenie czyszczone

Przełącznik zasilania ON

Gdy przełącznik zasilania jest włączony (ON), można używać przycisków dotykowych na panelu kontrolnym. Wyświetlacz fluorescencyjny będzie albo pusty albo będzie wskazywał, iż automat jest czyszczony.

UNIT CLEANED
– automat czyszczony

Wyłącznie modele międzynarodowe

Niektóre modele międzynarodowe będą nieustannie pokazywać temperaturę zasobnika mieszanki gdy przełącznik zasilania jest włączony (ON).

HOPPER 21.0 / UNIT CLEANED
– zasobnik 21.0/urządzenie czyszczone

Jeśli kontrola jest ustawiona na konfigurację międzynarodową, po naciśnięciu symbolu obróbki cieplnej pojawi się następujący ekran.

ARE YOU SURE> YES/NO
– jesteś pewien/tak/nie
Yes

Użyj symbolu strzałek góra i dół aby przesunąć kursor na YES. Wybierz przycisk SEL aby natychmiast rozpocząć cykl obróbki cieplnej.

Uwaga: Urządzenie musi być w trybie AUTO lub STANDBY i mieć wystarczającą ilość mieszanki w zasobniku przed ustawieniem urządzenia w tryb działania cyklu HEAT.

Cykl obróbki cieplnej

Symbol HEAT znajdujący się na panelu kontrolnym świeci się w trakcie trwania cyklu obróbki cieplnej. Dwie informacje ostrzegawcze pojawią się na ekranie. Komunikat „DO NOT DRAW” (nie pobierać) pojawi się gdy temperatura mieszanki będzie poniżej 130°F (54.4°C).

DO NOT DRAW
– nie pobierać

Gdy temperatura mieszanki jest wyższa niż 130°F (54.4°C) ekran wyświetli komunikat wskazujący na obecność GORĄCEGO PRODUKTU w automacie.

HOT PRODUCT
- gorący product



NIE WOLNO podejmować prób pobierania produktu lub demontażu urządzenia w trakcie trwania cyklu obróbki cieplnej. Produkt jest gorący i pod bardzo dużym ciśnieniem.

Podczas trwania cyklu obróbki cieplnej temperatura mieszanki w zasobniku i cylindrze mrozącym musi być podniesiona do 151°F (66.1°C) w przeciągu 90 minut.

Po zakończeniu fazy podgrzewania automat przechodzi w fazę podtrzymywania. Faza podtrzymywania utrzymuje temperaturę na poziomie ponad 151°F (66.1°C) przez co najmniej 35 minut.

Ostatnia faza cyklu obróbki cieplnej to faza chłodzenia. Automat musi schłodzić mieszankę do poniżej 41°F (5°C) w przeciągu 90 minut.

Po zakończeniu całego cyklu cieplnego symbol HEAT przestanie się świecić. Automat przejdzie w tryb STANDBY (zaświeci się symbol STANDBY). Urządzenie może być przełączone w tryb AUTO lub pozostawione w trybie STANDBY.

Zgodnie z przepisami zdrowotnymi urządzenia cyklu obróbki cieplnej **muszą** każdego dnia przechodzić cały cykl i muszą być rozmontowywane i czyszczone szczoteczkami co najmniej co 14 dni. Czyszczenie szczoteczkami jest standardową procedurą demontażu i czyszczenia opisaną w Instrukcji Obsługi. Nieprzestrzeganie tych zasad doprowadzi do zablokowania urządzenia w trybie AUTO.

Jeśli nastąpi błąd podczas cyklu obróbki cieplnej, ekran wyświetli komunikat błędu a urządzenie wróci do trybu STANDBY.

Należy zawsze przestrzegać lokalnych wytycznych dotyczących maksymalnych odstępów czasu pomiędzy kolejnymi cyklami czyszczenia.

Blokady automatu

Istnieją dwa typy blokad automatu: Hard Lock (Twarda Blokada) i Soft Lock (Miękka Blokada). Twarda blokada wymaga rozmontowania i wyczyszczenia automatu za pomocą szczoteczek. Miękka blokada może być naprawiona poprzez rozmontowanie i czyszczenie za pomocą szczoteczek lub poprzez rozpoczęcie kolejnego cyklu obróbki cieplnej.

Twarda blokada

Są dwie przyczyny błędu twardej blokady. Urządzenie zostanie zablokowane twarą blokadą w przypadku gdy upłynął czas odmierzony przez licznik czyszczenia szczotkami lub gdy nastąpiło uszkodzenie termistora (cylinder mrozący lub zasobnik mieszanki) podczas cyklu cieplnego.

1. Poniższy ekran zostanie wyświetlony jeśli doszło do przekroczenia czasu czyszczenia szczoteczkami.

BRUSH CLEAN TIMEOUT/FREEZER LOCKED/CLEANING REQ'D/BRUSH CLEANED/CLEANING REQ'D>BRUSH CLEAN
– przekroczenie czasu czyszczenia szczoteczkami/automat zablokowany/wymagane czyszczenie/ wyczyść szczoteczkami

Po naciśnięciu symbolu SEL pojawi się następujący ekran.

FREEZER LOCKED
– automat zablokowany

2. Poniższy ekran zostanie wyświetlony jeśli doszło do uszkodzenia termistora (cylinder mrozący lub zasobnik mieszanki) podczas procesu obróbki cieplnej.

SYSTEM FAULT FREEZER LOCKED
SERVICE REQ'D> BRUSH CLEAN
– błąd systemu/ automat zablokowany/
wymagany serwis/wyczyść szczoteczkami

Po naciśnięciu przycisku SEL pojawi się komunikat wskazujący który termistor wywołał Twardą Blokadę.

HOPPER THERM BAD / FREEZER LOCKED
– uszkodzony termistor zasobnika/ automat zablokowany

Jeśli urządzenie zostało zablokowane Twardą Blokadą i podejmuje się próbę przejścia w tryb AUTO, urządzenie przejdzie w tryb STANDBY i pojawi się następujący komunikat.

FREEZER LOCKED
– urządzenie zablokowane

Aby odzyskać komunikat o przyczynie Twardej Blokady należy wyłączyć zasilanie (OFF) na pięć sekund a następnie ponownie włączyć (ON). Oryginalny komunikat z przyczyną Twardej Blokady pojawi się na ekranie.

Komunikat FREEZER LOCKED pozostanie na ekranie do spełnienia warunków czyszczenia szczoteczkami. Urządzenie musi być rozmontowane ażeby aktywować pięciominutowy licznik na ekranie wyświetlacza. Gdy czas odliczony zostanie do zera, blokada zostanie zniesiona.

Miękka blokada

Jeśli nie został zainicjowany cykl obróbki cieplnej w przeciągu ostatnich 24 godzin, pojawi się miękka blokada. Miękka blokada umożliwia operatorowi naprawę błędu, który wywołał mięką blokadę. Operator ma do wyboru rozpoczęcie kolejnego cyklu cieplnego lub czyszczenie szczoteczkami urządzenia. Gdy wystąpi blokada miękka, urządzenie przejdzie w tryb STANDBY. Pojawi się następujący komunikat na ekranie. W drugiej linijce wskazana zostanie przyczyna miękkiej blokady.

NO HEAT CYCLE START REASON> HEAT CYCLE/BRUSH CLEAN nie rozpoczęty cykl cieplny/ powód/ cykl cieplny/ czyszczenie szczoteczkami

Po naprawieniu przyczyny miękkiej blokady, wybranie cyklu HEAT CYCLE natychmiast zainicjuje cykl cieplny. Wybór opcji BRUSH CLEAN gdy poprzedni komunikat jest wyświetlany spowoduje zablokowanie urządzenia blokadą twardą i konieczne będzie czyszczenie za pomocą szczoteczek.

Poniżej znajdują się zmienne komunikaty dla blokady miękkiej które pojawiają się w drugiej linijce ekranu.

POWER SWITCH OFF	Przełącznik zasilania wyłączony (OFF)
MIX OUT PRESENT	Doszło do wyczerpania zasobów mieszanki
AUTO OR STANDBY OFF	Urządzenie nie było ustawione w trybie AUTO lub STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED	Nie przeprowadzono cyklu obróbki cieplnej w przeciągu ostatnich 24 godzin. (AUTO HEAT TIME – automatyczny czas obróbki cieplnej był przyspieszony lub doszło do utraty energii w czasie, gdy miał nastąpić cykl).

Jeśli pojawi się następujący ekran oznacza to, iż blokada miękka pojawiła się podczas cyklu obróbki cieplnej.

HEAT TREAT FAILURE/FREEZER LOCKED> HEAT CYCLE / BRUSH CLEAN błąd cyklu cieplnego/ powód/ cykl cieplny/ czyszczenie szczoteczkami

Blokada miękka może się również pojawić w dowolnym momencie działania urządzenia, gdy temperatura zasobnika mieszanki lub cylindra mrozącego wzrasta powyżej 59°F (15°C), gdy temperatura wzrasta i utrzymuje się powyżej 45°F (7°C) przez więcej niż godzinę lub temperatura wzrasta i utrzymuje się na poziomie powyżej 41°F (5°C) przez więcej niż cztery godziny.

Jeśli dojdzie do przekroczenia temperatury produktu, pojawi się następujący ekran.

PRODUCT OVER TEMP/HEAT CYCLE/ BRUSH CLEAN przekroczona temperatura produktu cykl cieplny/ czyszczenie szczoteczkami
--

Gdy pojawia się jeden z tych komunikatów, nie może dojść do automatycznego działania urządzenia dopóki automat nie zostanie rozmontowany i wyczyszczony szczoteczkami lub przejdzie przez cały cykl obróbki cieplnej.

Po odblokowaniu urządzenia poprzez rozpoczęcie cyklu obróbki cieplnej, symbol HEAT się zaświeci i pojawi się następujący komunikat na ekranie.

DO NOT DRAW nie pobierać

Jeśli wybrana zostanie opcja BRUSH CLEAN aby zdjąć blokadę poprzez wyczyszczenie urządzenia szczoteczkami, komunikat FREEZER LOCKED pozostanie na wyświetlaczu do momentu spełnienia wymogów czyszczenia za pomocą szczoteczek. Urządzenie musi być rozmontowane w celu aktywowania pięciominutowego licznika na ekranie wyświetlacza. Gdy licznik doliczy do zera, blokada zostają zniesiona.

FREEZER LOCKED automat zablokowany
--

Aby odzyskać komunikat podający przyczynę miękkiej blokady, należy wyłączyć (OFF) na pięć sekund, a następnie ponownie włączyć (ON). Oryginalny komunikat z przyczyną Twardej Blokady pojawi się na ekranie.

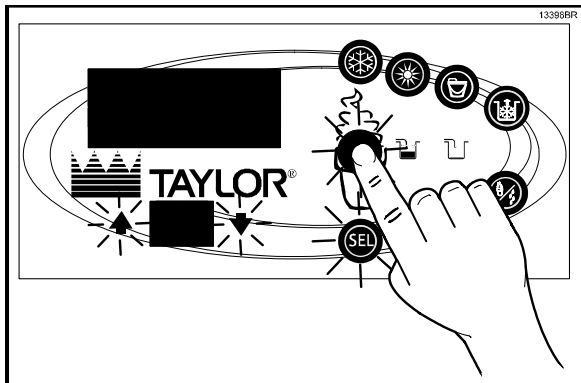
**HEAT TREAT FAILURE/REASON>HEAT CYCLE
BRUSH CLEAN**

błąd cyklu cieplnego/powód/cykl cieplny/
czyszczenie szczoteczkami

Uwaga: Zapis danych Cyklu Obróbki Ciepłej i Historii Blokad znajduje się w Menu Managera.

Menu managera

Menu managera daje operatorowi dostęp do funkcji wyświetlacza. Aby wejść do Menu należy nacisnąć symbol CONE (rożek) na panelu kontrolnym. Zaświecą się symbole strzałek, przycisk SEL i symbol CONE podczas wyświetlania ekranu ACCESS CODE (kod dostępu).



Rycina 11

W programie Menu symbole strzałek i SEL działają jako przyciski menu.

UP ARROW (strzałka w górę) – zwiększa wartość nad kursorem i jest wykorzystywana do przewijania do góry tekstu na wyświetlaczu.

DOWN ARROW (strzałka w dół) – zmniejsza wartość nad kursorem i jest wykorzystywana do przewijania w dół tekstu na wyświetlaczu.

SEL (wybierz) - przesuwa pozycję kursora w prawą stronę i jest wykorzystywana do wybierania opcji menu.

Menu managera ma dwuminutowy maksymalny dozwolony czas. Jeśli korzystając z Managera Menu nie podejmujemy żadnych działań w przeciągu dwóch minut, ekran cofnie się do Menu Głównego. Jest jeden wyjątek do maksymalnego dozwolonego

czasu – jest to ekran Current Conditions (Bieżących warunków).

Uwaga: urządzenie będzie kontynuować pracę w trybie w jakim było gdy wybrane zostało menu. Jednakże klawisze kontrolne nie będą się świecić i nie będą działać gdy wyświetlane jest Menu Kontrolne. Klawisze kontrolne działają w w Menu Managera gdy wyświetlany jest ekran CURRENT CONDITIONS (bieżące warunki) (patrz: Bieżące warunki na str. 29).

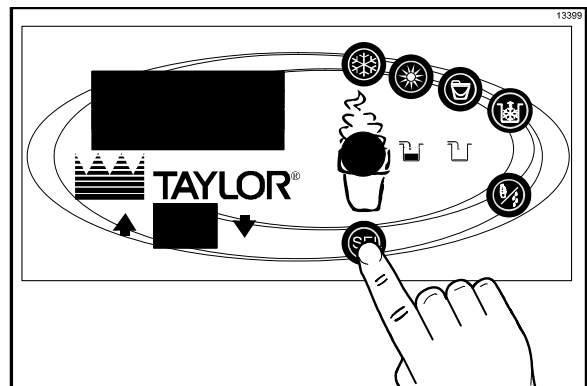
Wprowadzanie kodu dostępu

Po wyświetlenie ekranu ACCESS CODE (kod dostępu) wybierz za pomocą symbolu SEL pierwszy numer kodu w pozycji kursora. Po wybraniu odpowiedniego numeru, naciśnij symbol SEL aby przesunąć kursor do następnego numeru.

ENTER ACCESS CODE
8 3 0 9
(wprowadzanie kodu dostępu)

Kontynuuj wprowadzanie odpowiednich kodów dostępu (8309) do momentu gdy wszystkie cztery numery nie są wyświetlone, następnie naciśnij symbol SEL. Na ekranie pojawi się lista Menu Managera pod warunkiem iż poprawny kod dostępu został wprowadzony.

Jeśli wprowadzony został niepoprawny kod dostępu, ekran wyjdzie z Menu programu po dotknięciu symbolu SEL.



Rycina 12

Opcje menu managera

Aby przesuwać się w górę lub dół menu użyj strzałek. Wybierz opcję menu poprzez naciśnięcie symbolu SEL. Wyjście z Menu programu nastąpi po naciśnięciu EXIT FROM MENU lub dotknięciu symbolu CONE (rożek).

W Menu Managera znajdują się następujące opcje Menu:

EXIT FROM MENU – wyjście z menu

RESET DRAW COUNTER – zresetuj licznik porcji

SET CLOCK – ustaw zegar

AUTO HEAT TIME – czas automatycznej obróbki cieplnej

AUTO START TIME – czas automatycznego rozpoczęcia

STANDBY MODE – tryb czuwania

BRUSH CLEAN CYCLE (C716 Only) – cykl czyszczenia szczoteczkami wyłącznie modele C716

MIX LEVEL AUDIBLE - sygnał dźwiękowy poziomu mieszanki

FAULT DESCRIPTION – opis błędu

LOCKOUT HISTORY – historia blokad

HEAT CYCLE SUMMARY – podsumowanie cyklu cieplnego

HEAT CYCLE DATA

SYSTEM INFORMATION – informacje systemowe

CURRENT CONDITIONS – bieżące warunki

Wybór EXIT FROM MENU spowoduje wyjście z Menu Managera i powrót do symboli panelu kontrolnego w normalnym trybie działania.

Ekran SERVING COUNTER (licznik porcji) jest wykorzystywany do sprawdzania lub resetowania ilości pobranych porcji z automatu. SERVING

COUNTER automatycznie resetuje się do zera gdy urządzenie jest czyszczone szczoteczkami.

SERVINGS COUNTER (licznik porcji)
DRAWS 0
> Next

Aby przejść do następnego ekranu zresetuj licznik porcji poprzez naciśnięcie symbolu SEL. Naciśnij symbol strzałki w górę aby przesunąć strzałkę na YES i naciśnij symbol SEL. Licznik porcji zresetuje się do zera i nastąpi powrót do Menu Mangera.

RESET DRAW COUNTER
Yes> No
zresetuj ilość pobranych porcji/tak/nie

Opcja SET CLOCK (ustaw zegar) pozwala managerowi na ustawienie i kontrolowanie daty i czasu. Data i czas mogą być zmienione jedynie po manualnym czyszczeniu automatu ale przed ustawieniem go w trybie AUTO lub STANDBY. Pojawią się następujące komunikaty po wybraniu opcji SET CLOCK bez przeprowadzenie czyszczenia szczoteczkami.

SET CLOCK12:01 / 6/10/2010 (ustaw zegar)
NO CHANGES ALLOWED
(nie można wprowadzić zmian)
Press Any Key (naciśnij dowolny przycisk)

Aby zmienić datę lub czas wybierz opcję SET CLOCK z menu. Naciśnij strzałkę w górę aby przesunąć strzałkę z Exit na Change, następnie naciśnij symbol SEL aby wybrać zmianę opcji.

SET CLOCK12:01 / 6/10/2010 (ustaw zegar)
Change (zmień) / Exit (wyjdź)

Zmień czas poprzez naciśnięcie strzałki w górę z kursorem nad symbolem godziny. Przesuń kursor na minuty poprzez naciśnięcie przycisku SEL. Po wprowadzeniu prawidłowych minut, naciśnij przycisk SEL aby przesunąć kursor na miesiąc.

SET CLOCK12:01 / 6/10/2010 (ustaw zegar)
> Exit (wyjdź)

Wprowadź prawidłowy miesiąc dzień i rok.
Następnie naciśnij przyciski SEL aby przejść do ekranu DAYLIGHT SAVING TIME (czas letni).

DAYLIGHT SAVING TIME ENABLED

czas letni włączony
>Enable/Disable
włącz/ wyłącz

Aktywacja opcji czasu letniego spowoduje automatyczne dostosowanie zegara kontroli na czas letni. Aby wyłączyć opcję czasu letni, naciśnij strzałkę w dół i przesunij ją na pozycję DISABLE (wyłącz). Następnie naciśnij przycisk SEL aby zapisać nowe ustawienia.

MAR Second Sunday
NOV First Sunday
Change
> Exit

If the correct Sunday for the time change is not displayed, then "Change" should be selected. Pressing the SEL symbol with the arrow next to "Change" displays the third screen. Press the UP or DOWN symbol to move the arrow to the appropriate month for the start of DST.

DST START MONTH

>MAR
APR
MAY

Pressing the SEL symbol with the arrow next to the appropriate month will display the following screen.

DST START WEEK

>Second Sunday
Third Sunday
Fourth Sunday

Pressing the UP or DOWN symbol will move the arrow to the appropriate week for the start of DST. Pressing the SEL symbol next to the appropriate week will display the following screen. Press the UP or DOWN symbol to move the arrow to the appropriate month for the end of DST.

DST END MONTH

>NOV
DEC

Pressing the SEL symbol next to the appropriate month will display the following screen. Press the UP or DOWN symbol to move the arrow to the appropriate week for the end of DST.

DST END WEEK

>First Sunday
Second Sunday
Third Sunday

Pressing the SEL symbol with the arrow by the appropriate week will select that setting and return to the Manager Menu.

Ekran AUTO HEAT TIME umożliwia managerowi wybór pory dnia w którym ma nastąpić cykl obróbki cieplnej.

AUTO HEAT TIME 00:00
(automatyczny czas obróbki cieplnej)
Change (zmień)
>Exit (wyjdź)

Aby ustawić AUTO HEAT TIME naciśnij symbol strzałki w górę i przesunij ją na symbol Change (zmień). Następnie naciśnij symbol SEL. Ekran wyświetli czas z kursorem znajdującym się pod godziną.

AUTO HEAT TIME
00:00
automatyczny czas obróbki cieplnej

Naciśnij symbol strzałki aby zwiększyć lub zmniejszyć godzinę do pożądanego ustawienia. Następnie przesunij kursor na minuty poprzez nienaciśnięcie symbolu SEL. Wybierz ustawienie dla minut. Następnie naciśnij symbol SEL aby zapisać ustawienia i powrócić do ekranu AUTO HEAT TIME. Następnie naciśnij symbol SEL aby wyjść z ekranu i wrócić do Menu.

Opcja AUTO START TIME umożliwia managerowi ustawienie czasu w ciągu dnia gdy urządzenie automatycznie przechodzi w tryb AUTO z trybu STANDBY. Urządzenie musi być w trybie STANDBY i automat nie może być zablokowany ażeby rozpocząć automatycznie działanie w zaprogramowanym czasie. Opcja AUTO START TIME może być też wyłączona i wówczas wymagane jest rozpoczęcia trybu AUTO ręcznie.

AUTO START TIME DISABLED
czas automatycznego rozpoczęcia/wyłączony
Enable/Disable włącz/wyłącz

Włącz opcję AUTO START TIME poprzez naciśnięcie górnej strzałki i przesunięcie jej na komunikat ENABLE. Naciśnij symbol SEL aby przejść do następnego ekranu.

AUTO START TIME 00:00
czas automatycznego rozpoczęcia
Change / Exit
zmień / wyjdź

Zaprogramuj opcję AUTO START TIME poprzez naciśnięcie strzałki w górę i przesunięcie jej na symbol CHANGE. Naciśnij symbol SEL aby przejść do następnego ekranu.

AUTO START TIME 00:00
czas automatycznego rozpoczęcia

Użyj symboli strzałek aby zaprogramować opcję AUTO START TIME poprzez zwiększanie lub zmniejszanie ustawienia godziny nad kursorem. Naciśnij symbol SEL aby przesunąć kursor i zaprogramuj ustawienia minut. Naciśnij symbol SEL aby wrócić do poprzedniego ekranu który wyświetli nowe ustawienia czasu. Naciśnij przycisk SEL aby wyjść z ekranu i wrócić do Menu.

Opcja STANDBY jest wykorzystywana aby ręcznie przełączyć urządzenie na tryb czuwania podczas dłuższych okresów przestoju. Wybierz ekran STANDBY z Menu Managera. Naciśnij symbol SEL aby aktywować tryb STANDBY. W tryb STANDBY można również przejść poprzez naciśnięcie przycisku STANDBY poza Menu Managera.

Przerwij tryb STANDBY poprzez wyjście z Menu Managera i wybranie trybu AUTO.

STANDBY MODE / EXIT
tryb czuwania/wyjdź

Opcja cyklu czyszczenia za pomocą szczoteczek umożliwi managerowi wybór maksymalnej liczby dni pomiędzy kolejnymi czyszczeniami za pomocą szczoteczek w modelu C716. Cykl czyszczenia szczoteczkami może być tylko zmieniony po ręcznym wyczyszczeniu automatu ale przed wprowadzeniem go w tryb AUTO lub STANDBY.

Uwaga: W tą opcję można wejść jedynie z Menu Serwisu dla modelu C708.

Po wyborze opcji BRUSH CLEAN CYCLE gdy urządzenie nie jest w trakcie czyszczenia szczoteczkami pojawi się na ekranie następujący komunikat.

BRUSH CLEAN CYCLE / No Changes Allowed
cykl czyszczenia szczoteczkami/ nie można wprowadzać zmian

Press Any Key - naciśnij dowolny przycisk

Rycina 13

Zmień liczbę dni pomiędzy kolejnymi czyszczeniami za pomocą szczoteczek poprzez użycie symboli strzałek. Naciśnij symbol SEL aby zapisać ustawienia i wrócić do MENU. Liczba dni wyświetlona na liczniku czyszczenie szczoteczkami zmieni się na nowe ustawienie.

BRUSH CLEAN CYCLE
cykl czyszczenia szczoteczkami
TIME 14 DAYS - czas 14 dni

Rycina 14

Zawsze przestrzegaj lokalnych wytycznych dotyczących dozwolonej liczby dni pomiędzy kolejnymi cyklami czyszczenia.

Opcja MIX LEVEL AUDIBLE gdy jest aktywowana poinformuje operatora sygnałem dźwiękowym że mieszanka jest mało lub się wyczerpała. Po wybraniu tej opcji pojawi się następujący ekran.

MIX LEVEL AUDIBLE
sygnał dźwiękowy poziomu mieszanki
Enable / Disable - włącz/ wyłącz

Wyłącz opcję sygnału dźwiękowego poprzez naciśnięcie strzałki w dół i przesunięcie jej na DISABLE. Naciśnij symbol SEL aby zapisać nowe ustawienia i wrócić do menu. Ikony MIX LOW i MIX OUT na panelu kontrolnym zaświecą się gdy ilość mieszanki w zasobniku mieszanki spadnie, ale sygnał dźwiękowy będzie wyłączony.

Wyświetlacz FAULT DESCRIPTION pokazuje czy nastąpił błąd w automacie i gdzie ten błąd się pojawił. Gdy nie wykryto żadnych błędów pojawi się na następujący ekran.

FAULT DESCRIPTION
NO FAULT FOUND
opis błędu/ nie wykryto błędów

Wybierz symbol SEL aby wyświetlić następny odnaleziony błąd lub wrócić do Menu jeśli nie istnieją inne błędy. Po naciśnięciu symbolu SEL każdorazowo gdy pojawią się błędy, błędy będą

wyczyszczone, jeśli były wcześniej naprawione i następuje powrót do ekranu Menu.

Poniżej przedstawiono różne komunikaty wraz z wytycznymi dotyczącymi ich naprawy.

NO FAULT FOUND – nie odnaleziono błędu w automacie. Nic nie pojawi się na ekranie po pojawieniu się komunikatu.

BEATER OVERLOAD (przeciążenie ubijaka) – wyłącz zasilanie (OFF). Mocno naciśnij przycisk resetowania ubijaka. Włącz zasilanie (ON) i ponownie wejdź w tryb AUTO.

HPCO COMPRESSOR - wyłącz zasilanie (OFF). Odczekaj 5 minut żeby urządzenie ostygło. Włącz zasilanie (ON) i ponownie wejdź w tryb AUTO.

HOPPER THERMISTOR BAD* – błąd termistora zasobnika mieszanki - wyłącz zasilanie (OFF). Wymień sondę termistora zasobnika.

BARREL THERMISTOR BAD* – błąd termistora zbiornika - wyłącz zasilanie (OFF). Wymień sondę termistora zbiornika.

***Uwaga:** używane są trzy kody aby pomóc w diagnozowaniu błędów sondy termistora. Jeśli nastąpiło zwarcie sondy (opór mniejszy niż 1 ohm) na ekranie pojawi się komunikat „SHRT” dla odpowiedniej lokalizacji urządzenia. Jeśli sonda jest otwarta (opór powyżej 1 megaoma) pojawi się komunikat „OPEN”. Jeśli rzeczywiste środowisko sondy przekracza temperaturę 200°F (93°C) odpowiedni ekran z lokalizacją pokaże „OVER”: wskazując iż temperatura jest „poza zakresem”.

COMP ON TOO LONG – zbyt długa praca kompresora - działanie kompresora przekroczyło czas licznika o 11 minut.

Ekran HISTORII BLOKAD wyświetla historie 40 ostatnich miękkich blokad, twardych blokad, daty czyszczenia szczoteczkami lub przerwanych cykli cieplnych. Numery stron są pokazane w prawym górnym rogu. Strona pierwsza zawsze pokazuje najnowszy błąd.

LOCKOUT HISTORY 1
00/00/00 / 00:00 / Reason> Exit
historia blokad/ powód/ wyjdź

Druga linijka na ekranie wyświetla datę i czas powstania błędu. Trzecia linijka wskazuje na powód błędu lub pokazuje czy doszło do pomyślnego czyszczenia za pomocą szczoteczek. Niektóre błędy mają wiele przyczyn. W takim przypadku, na każdą przyczynę pojawi się kolejna strona.

Użyj symboli strzałek aby przejść do przodu lub do tyłu każdego ekranu. Poniżej przedstawiono listę różnych komunikatów które mogą się pojawić.

Błędy pojawiające się podczas cyklu obróbki cieplnej

POWER SWITCH OFF – przełącznik zasilania jest wyłączony

AUTO OR STBY OFF – urządzenie nie było w trybie AUTO lub STANDBY

MIX OUT FAILURE – błąd braku mieszanki

NO HEAT CYCLE TRIED - automatyczny czas obróbki cieplnej został ustawiony na podjęcie próby cyklu obróbki cieplnej ponad 24 godziny po ostatnim pomyślnym cyklu cieplnym.

Błędy pojawiające się podczas trybu grzania

HEAT MODE FAILURE – maksymalny dopuszczalny czas trybu cieplnego przekroczył 90 minut.

COOL MODE FAILURE – maksymalny dopuszczalny czas trybu chłodzenia przekroczył 90 minut.

TOTAL TIME FAILURE – maksymalny dopuszczalny czas całkowity obróbki cieplnej przekroczył 4 godziny.

BRUSH CLEAN TIMEOUT – liczba wszystkich dni podczas których urządzenie było w użyciu przekroczyła ustawienia cyklu czyszczenia szczoteczkami.

POWER SWITCH OFF – przełącznik zasilania jest wyłączony podczas cyklu grzania.

POWER FAIL IN H/C – doszło do awarii zasilania podczas cyklu obróbki cieplnej.

MIX LOW FAILURE – poziom mieszanki w zasobniku mieszanki jest za niski by przeprowadzić pomyślny cykl grzewczy.

BEATER OVLD H/C – przeciążenie spowodowało wyłączenie się silnika ubijaka.

BRL THERM FAIL – czujnik termistora w cylindrze mrozącym uległ awarii.

HOPPER THERM FAIL – czujnik termistora w zasobniku mieszanki uległ awarii.

HPCO H/C – otwarty przełącznik wysokiego ciśnienia podczas cyklu obróbki cieplnej.

Błędy pojawiające się podczas trybu grzania

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR – temperatura mieszanki w zasobniku wynosiła ponad 41°F (5°C) przez więcej niż cztery godziny.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR – temperatura mieszanki w cylindrze mrozącym wynosiła ponad 41°F (5°C) przez więcej niż cztery godziny.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF – temperatura mieszanki w zasobniku wynosiła ponad 41°F (5°C) przez więcej niż cztery godziny w następstwie awarii zasilania.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF – temperatura mieszanki w cylindrze mrozącym wynosiła ponad 41°F (5°C) przez więcej niż cztery godziny w następstwie awarii zasilania.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR – temperatura mieszanki w lewym lub prawym zasobniku wynosiła ponad 45°F (7°C) przez więcej niż godzinę.

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR – temperatura mieszanki w lewym lub prawym zasobniku wynosiła ponad 45°F (7°C) przez więcej niż godzinę.

(L/R) HPR>59F (15C) – temperatura mieszanki w zasobniku wynosiła ponad 59°F (15°C) przez więcej niż godzinę.

(L/R) BRL>59F (15C) – temperatura mieszanki w zasobniku wynosiła ponad 59°F (15°C) przez więcej niż godzinę.

Ekran **PODSUMOWANIE CYKLU PODGRZEWANIA** wyświetla godzinę od ostatniego cyklu podgrzewania, liczbę godzin od kiedy temperatura produktu wynosiła powyżej 150°F (65.6°C) oraz ilość zakończonych cykli podgrzewania od daty ostatniego czyszczenia szczoteczkami.

<p>HEAT CYCLE SUMMARY podsumowanie cyklu podgrzewania HRS SINCE HC godziny od cyklu podgrzewania HRS SINCE 150 godziny od temp. 150 HRS SINCE BC cykl podgrzewania od czyszczenia szczoteczkami</p>

Ekran **DANYCH CYKLU PODGRZEWANIA** zawiera zapis do 366 cykli obróbki cieplnej. Dane ostatniego cyklu podgrzewania będą pokazane na początku.

Każdy cykl podgrzewania ma trzy ekrany. Pierwszy ekran pokazuje miesiąc i dzień cyklu podgrzewania, czas rozpoczęcia i zakończenia oraz opis błędu. Najniższa linijka pokazuje zapis liczby i wskazuje czy doszło do awarii zasilania podczas cyklu podgrzewania (POWER FAILURE IN HC).

HEAT TREAT CYCLE			
01/01	02:00	05:14	
NO FAULT FOUND			1
cykl obróbki cieplnej/ nie znaleziono błędu			

Naciśnij symbol górnej strzałki aby przewijać do przodu strony z danymi. Naciśnij strzałkę w dół aby cofać strony z danymi.

Zapisy temperatury w zasobniku i zbiorniku z każdej strony automatu są wyświetlane na drugim i trzecim ekranie. Drugi ekran pokazuje lewą stronę (L) automatu.

Trzeci ekran pokazuje prawą stronę (R) automatu.

Górna linijka tych ekranów pokazuje temperaturę zasobnika mieszanki (H) i zbiornika (B) zapisaną pod koniec Cyklu Obróbki Ciepłej i wskazuje stronę (L lub R) automatu.

Pozostałe linijki pokazują:

HEAT = całkowity czas w którym zasobnik (h) i zbiornik (b) mają osiągnąć temperaturę 150.9°F (66.1°C).

OVER = całkowity czas w którym temperatura zasobnika (h) i zbiornika (b) przekraczała 150°F (65.6°C).

COOL = całkowity czas w którym temperatura zasobnika (h) i zbiornika (b) była powyżej 41°F (5°C) podczas fazy CHŁODZENIA.

PEAK = najwyższy odczyt temperatury w zasobniku (h) i zbiorniku (b) podczas Cyklu Obróbki Ciepłej.

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

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

Czas **HEAT** (podgrzewania) wskazuje na ilość czasu który upłynął aby każda strefa osiągnęła temperaturę 150°F (65.6°C) na co najmniej 35 minut.

Naciśnij symbol górnej strzałki aby przejść do kolejnej strony . Naciśnij strzałkę w dół aby przejść do poprzedniej strony. Komunikat BŁĘDU CYKLU PODGRZEWANIA pojawi się na pierwszej stronie jeśli do błędu doszło.

Poniżej przedstawione są różne kodu komunikatów błędów które pojawiają się w linijce drugiej.

- HT HEAT TIME FAILURE – temperatura mieszanki nie wzrosła do ponad 151°F (66.1°C) w przeciągu mniej niż 90 minut.
- CL COOL MODE FAILURE – temperatura mieszanki w zasobniku i cylindrze mrozącym nie spadła poniżej 41°F (5°C) w przeciągu mniej niż 90 minut.
- TT TOTAL TIME FAILURE – cykl obróbki cieplnej musi być zakończony w przeciągu nie więcej niż czterech godzin.
- ML MIX LOW FAILURE – czas Fazy Podgrzewania lub Fazy Chłodzenia został zakończony i była mała ilość mieszanki.
- MO MIX OUT FAILURE – wykryty został błąd braku mieszanki na początku lub w trakcie trwania cyklu grzania.
- BO BEATER OLVD IN HC – doszło do przeciążenia ubijaka podczas cyklu podgrzewania.
- HO HPCO IN HEAT CYCLE – doszło do odcięcia z powodu wysokiego ciśnienia podczas cyklu podgrzewania.
- PF POWER FAILURE IN HC – awaria zasilania spowodowała iż przekroczony został maksymalny dopuszczony czas Fazy Podgrzewania, Fazy Chłodzenia lub Całkowity Czas Cyklu. Jeśli dochodzi do awarii zasilania, ale nie ma błędu cyklu obróbki cieplnej, w trzeciej linijce wyświetlacza pojawi się gwiazdka (*).
- OP OPERATOR INTERRUPT – wskazuje iż cykl podgrzewania był przerwany z opcji menu serwisowego - przerwanie przez operatora.
- PS POWER SWITCH OFF – przełącznik zasilania wyłączony (OFF) podczas cyklu podgrzewania.
- TH THERMISTOR FAILURE – błąd sondy termistora.
- PD PRODUCT DOOR OFF – drzwiczki produktu nie znajdują się na swoim miejscu lub są poluzowane.

INFORMACJE SYSTEMOWE są wyświetlane na trzech oddzielnych ekranach. Pierwszy ekran zawiera kontrolę i wersję oprogramowania zainstalowanego w automacie.

SOFTWARE VERSION
wersja oprogramowania
Series C700 UVC3
VERSION – wersja
> Next - dalej

Naciśnij symbol SEL aby przejść do kolejnego ekranu informacji systemowych zawierającego wersję oprogramowania językowego.

Language / V3.00 English 621
język/ V2.00 angielski 621
> Next - dalej

Naciśnij symbol SEL aby przejść do trzeciego ekranu informacji systemowych zawierającego modelowy wykaz materiałów i numer seryjny automatu. Po ponownym naciśnięciu symbolu SEL nastąpi powrót do listy menu.

B.O.M. C70827C000 – wykaz materiałów
S/N M0000000 – numer seryjny
> Next – dalej

Ekran BIEŻĄCYCH WARUNKÓW podaje odczyty lepkości produktu gdy urządzenie jest użytkowane oraz temperatury zasobnika in cylindra mrozącego automatu.

VISC 0.0 – lepkość
HOPPER– zasobnik
BARREL

BIEŻĄCE WARUBKI to jedyny ekran Menu w którym przyciski panela kontrolnego wracają do normalnego działania. Symbole Menu się nie zaświecą po wybraniu tej opcji ale przyciski panelu dotykowego będą w pełni funkcjonalne. Wróć do ekranu BIEŻĄCYCH WARUNKÓW i wróć do Menu poprzez naciśnięcie symbolu SEL.

CZĘŚĆ 6

PROCEDURY UŻYTKOWANIA

Model C708 przechowuje mieszankę w zasobniku i ma pojemność 3.4 kwarty (3.2 litra) w cylindrze mrozącym z drzwiami z jedną dyszą. Model C716 przechowuje mieszankę w dwóch zasobnikach, cylindry mrozące mają pojemność 3.4 kwarty (3.4 litra) z trzema dyszami drzwi.

Model C708 został wybrany aby przedstawić krok po kroku procedury użytkowania. Należy zrobić kopie tych procedur dla drugiego cylindra mrożącego w modelu C716 tam gdzie mają one zastosowanie.

Zaczynamy instrukcje od momentu gdy wchodzimy do sklepu rano a części automatu są rozmontowane i rozłożone do wysuszenia po czyszczeniu z poprzedniego dnia.

Poniższe procedury użytkowania pokażą jak zamontować z powrotem te części w automacie, zalać automat świeżą mieszanką i podać pierwszą porcję.

Jeśli urządzenie jest rozmontowywane po raz pierwszy lub gdy potrzebne są informacje jak dojść do tego punktu początkowego naszej instrukcji przejdź do strony 44 „Demontaż” i zacznij od tego momentu.

Montowanie zespołu cylindra

Uwaga: Podczas smarowania części korzystaj z zaaprobowanego smaru do żywności (na przykład: Taylor Lube).



UPEWNIJ SIĘ IŻ PRZEŁĄCZNIK ZASILANIA JEST WYŁĄCZONY OFF!

Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami.

Krok 1

Przed zainstalowaniem wału napędowego ubijaczki, nasmaruj żłobienie na wale napędowym ubijaczki.

Krok 2

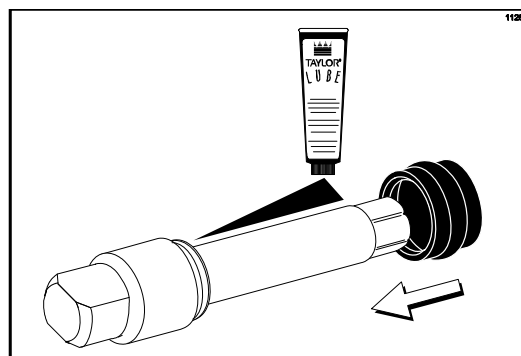
Przesuń uszczelkę ochronną wału napędu ubijaka przez małą końcówkę wału napędu ubijaka i umieść na żłobieniu wału.

Krok 3

Nasmaruj mocno wewnętrzną część uszczelki ochronnej i płaskie jej zakończenie które styka się z tylnym łożyskiem muszelkowym.

Krok 4

Nałóż równą warstwę smaru na wale. NIE smaruj sześciokątne zakończenia. (patrz rys. 15.)

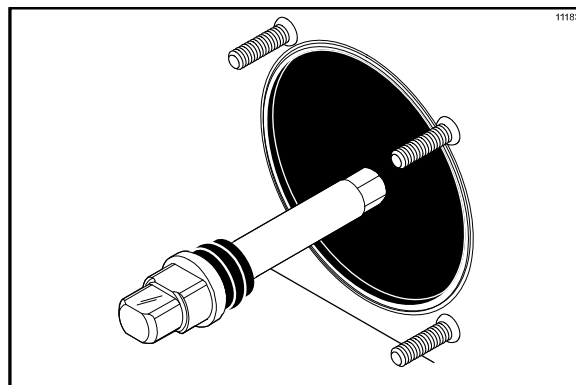


Rycina 15

Uwaga: Aby upewnić się iż mieszanka nie wycieka z tylnej części cylindra mrożącego, środkowa część uszczelki ochronnej powinna być wypukła lub wystawać ponad uszczelkę. Jeśli środkowa część uszczelki ochronnej jest wklęsła lub nie wystaje z uszczelki, przewróć uszczelkę na drugą stronę.

Krok 5

Wsuń wał napędowy ubijaka przez tylna podpórkę muszelkową w cylindrze mrozącym i umieść sześciokątne zakończenie mocno w sprzęgle stałym. (patrz. Rys. 16)



Rycina 16



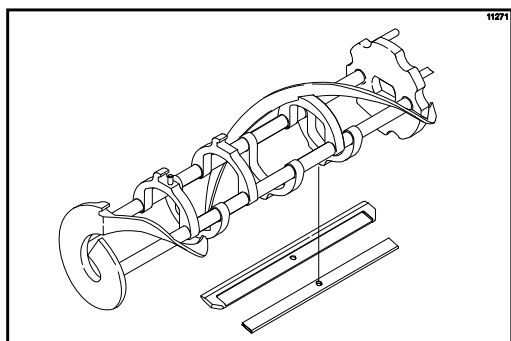
ZACHOWAJ WSZELKĄ OSTROŻNOŚĆ

w kontakcie z zespołem ubijaczki. Łopatki zgarniacza są bardzo ostre i mogą doprowadzić do obrażeń.

Krok 6

Przed zainstalowaniem zespołu ubijaczki sprawdź czy łopatki zgarniacza nie noszą śladów uszkodzenia lub zużycia. Jeśli widoczne są jakieś uszkodzenia lub gdy łopatki są zużyte wymień obie łopatki.

Jeśli łopatki zgarniacza są w dobrym stanie, zainstaluj zaciski na łopatkach zgarniacza. Umieść tylne zaciski łopatek zgarniacza nad tylnym kołkiem podtrzymującym na ubijaku. (patrz rys. 17)



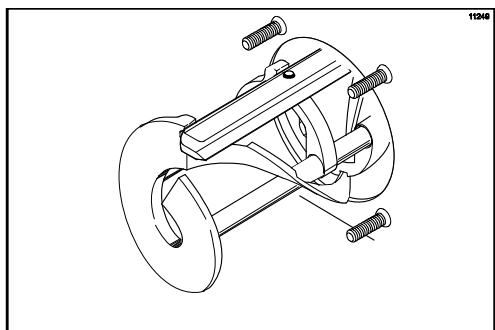
Rycina 17

Uwaga: Łopatki zgarniarki powinny być wymieniane co trzy miesiące.

Uwaga: Otwór na łopatkce zgarniarki musi być mocno umieszczony na kołku aby zapobiec kosztownym uszkodzeniom.

Krok 7

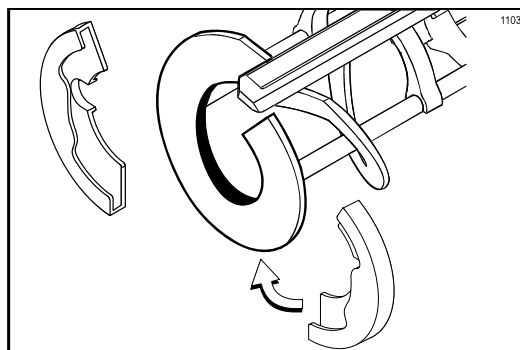
Przytrzymując tylną łopatkę na ubijaku, wsuń ją do połowy cylindra mrożącego. Zainstaluj przednią łopatkę zgarniacza nad przednim kołkiem podtrzymującym. (patrz rys. 18)



Rycina 18

Krok 8

Zainstaluj nakładki ubijaczki. (patrz rys. 19)

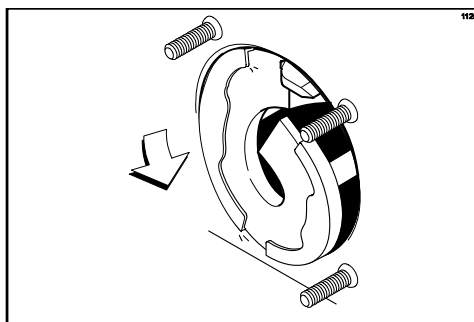


Rycina 19

Krok 9

Wsuń do końca zespół ubijaka do cylindra mrożącego.

Upewnij się iż zespół ubijaka jest na odpowiednim miejscu na wale napędu poprzez obrócenie lekko ubijaka do momentu aż ubijak jest dobrze osadzony. Gdy ubijaczka jest odpowiednio ustawiona, nie wystaje ponad przednią część cylindra mrożącego. (patrz rys. 20)



Rycina 20

Powtórz te kroki dla drugiej strony urządzenia w modelu C716.

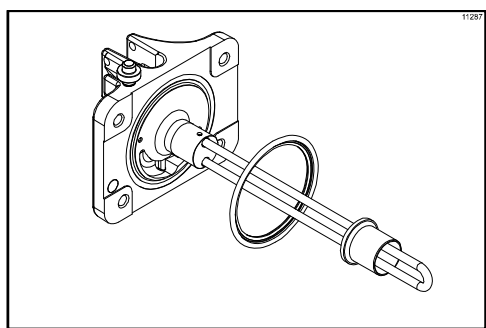
Zespół drzwi automatu

Montaż drzwi automatu C708 różni się od montażu drzwi C716. Prosimy o przestrzeganie zaleceń zgodnych z typem urządzenia.

Zespół drzwi automatu modelu C708

Krok 1

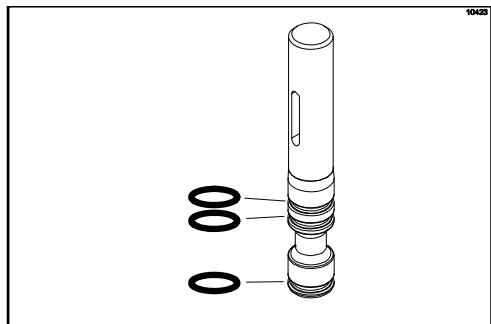
Umieść uszczelkę drzwi na żłobieniu z tyłu drzwi automatu. Przesuń przednie łożysko przez pręt przegrody tak aby krawędź z kołnierzem była przy drzwiach. **NIE NALEŻY** smarować uszczelki lub łożyska. (patrz rys. 21)



Rycina 21

Krok 2

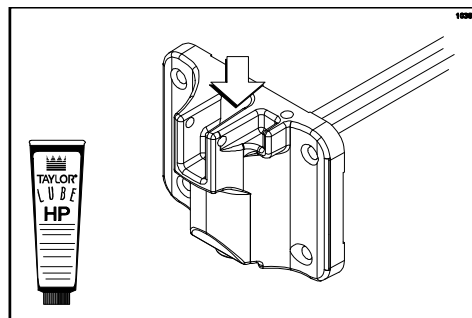
Wsuń trzy oringi na żłobienia na zawór pobierania i nasmaruj. (patrz rys. 22)



Rycina 22

Krok 3

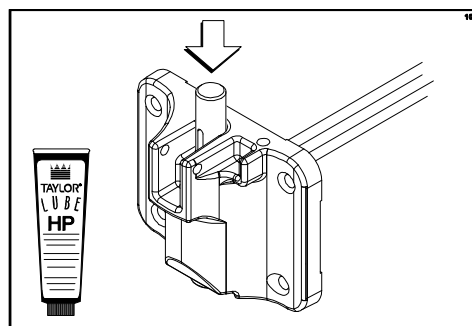
Delikatnie nasmaruj wewnątrz górnej części wgłębienia zaworu drzwi automatu. (patrz rys. 23)



Rycina 23

Krok 4

Umieść zawór pobierania od góry, ze szczeliną rączki pobierania do przodu. (patrz rys. 24).

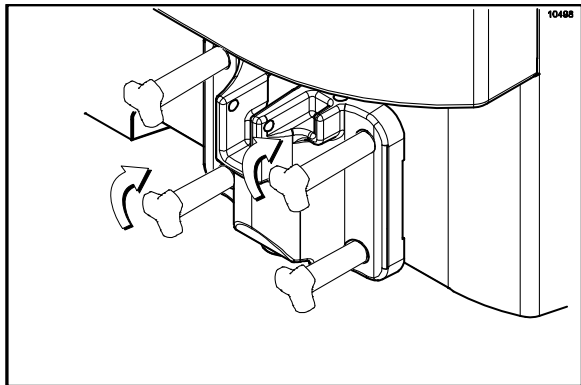


Rycina 24

Zespół drzwi automatu modelu C708 (c. d.)

Krok 5

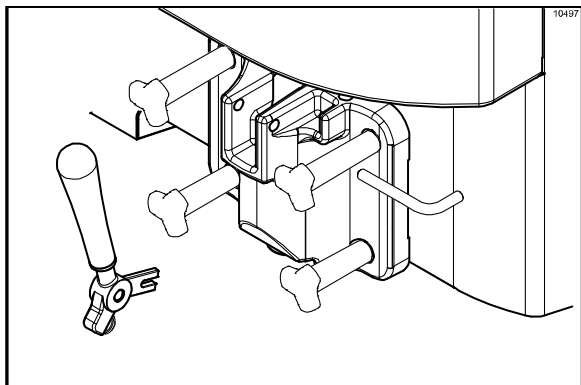
Zainstaluj pręt przegrody przez ubijaczkę do cylindra mrożącego. Z drzwiami umieszczonymi na śrubach dwustronnych automatu, zainstaluj zwornice, przy czym dłuższe są na górze. Zaciśnij równo na krzyż aby drzwi były mocno zamocowane. (patrz rys. 25)



Rycina 25

Krok 6

Wsuń widełki uchwyty na otwór w zaworze pobierania. Zamocuj kołkiem obrotowym. (patrz rys. 26)



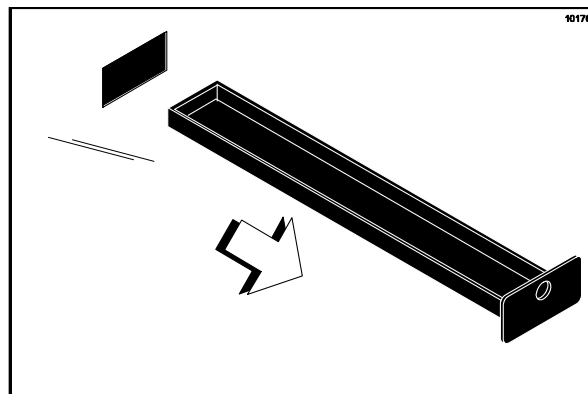
Rycina 26

Uwaga: Model C708 jest wyposażony w regulowany uchwyt pobierania co pozwala na kontrole porcji, daje lepszą niezmienną jakość produktu i kontroluje koszty.

Uchwyt pobierania powinien być wyregulowany aby zapewnić prędkość wypływu od 5-7 " uncji (142-213 gram) wagi produktu na 10 sekund. Aby ZWIĘKSZYĆ tempo wypływu, przekręć śrubę regulującą w kierunku ZGODNYM Z RUCHEM WSKAZÓWEK ZEGARA. Przekręć śrubę regulacyjną w kierunku PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA aby ZMNIJSZYĆ tempo przepływu.

Krok 7

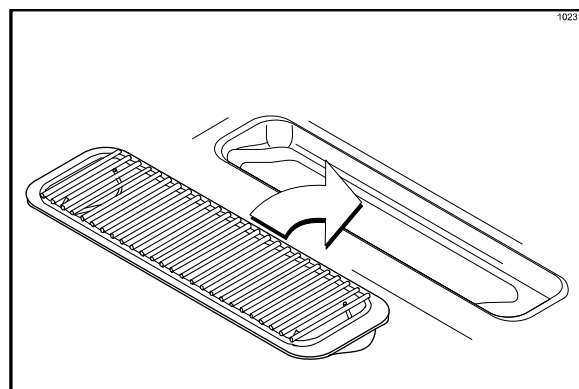
Zsuń dwie wanienki ściekowe do otworów w lewym i tylnym panelu. (patrz rys. 31)



Rycina 27

Krok 8

Zainstaluj przednią tackę okapową i osłonę przeciwbryzgową pod dyszą drzwi. (patrz rys. 32)



Rycina 28

Zespół drzwi automatu modelu C716

Krok 1

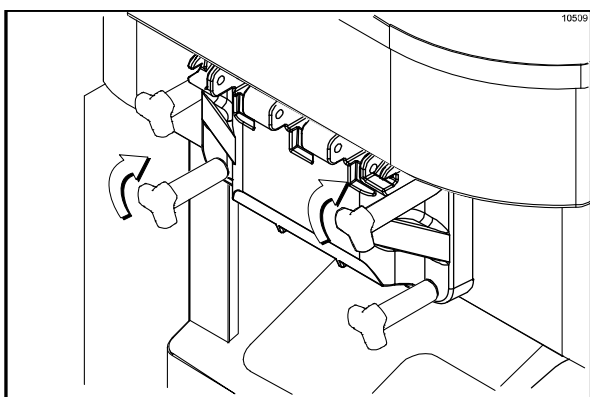
Umieść uszczelkę drzwi na żłobieniu z tyłu drzwi automatu.

Krok 2

Przesuń przednie łożysko przez pręty przegrody tak aby krawędź z kołnierzem była przy drzwiach. **NIE NALEŻY smarować uszczelki lub łożyska.**

Krok 3

Zainstaluj pręty przegrody przez ubijaczkę do cylindrów mrozących. Z drzwiami umieszczonymi na śrubach dwustronnych automatu, zainstaluj zwornice, przy czym dłuższe są na górze. Zaciśnij równo na krzyż aby drzwi były mocno zamocowane.



Rycina 29

Krok 4

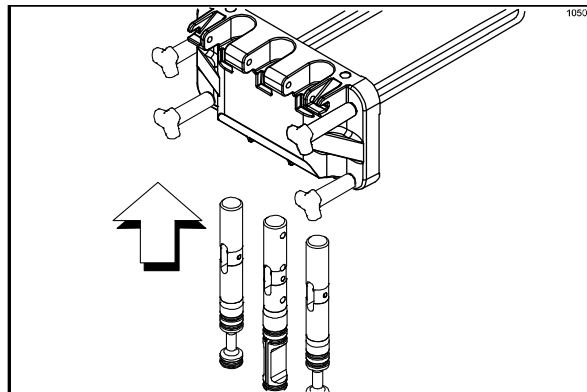
Wsuń trzy oringi na żłobienia każdego standardowego zaworu pobierania. Wsuń H-ringi i oringi na żłobienia pośrodku zaworu pobierania. Nasmaruj H-ringi i oringi.

Krok 5

Nasmaruj wewnętrzną część dyszy drzwi automatu, na górze i na dole.

Krok 6

Przesuwaj zawory pobierania od tylnej części urządzenia do momentu gdy nie zobaczysz szczeliny w każdym zaworze pobierania.



Rycina 30

Krok 7

Umieść każdy zawór pobierania z śrubą regulacyjną do dołu. Wsuń widełki każdego uchwyty pobierania na otwór każdego zaworu pobierania, zaczynając od prawej strony.

Krok 8

Przesuń kołek obrotowy przez uchwyty pobierania do momentu gdy uchwyty nie są umieszczone w zaworach uchwyty.

Uwaga: Ten model jest wyposażony w regulowany uchwyt pobierania co pozwala na kontrolę porcji, daje lepszą niezmienną jakość produktu i kontroluje koszty. Uchwyt pobierania powinien być wyregulowany aby zapewnić prędkość wypływu od 5-7 " uncji (142-213 gram) wagi produktu na 10 sekund.

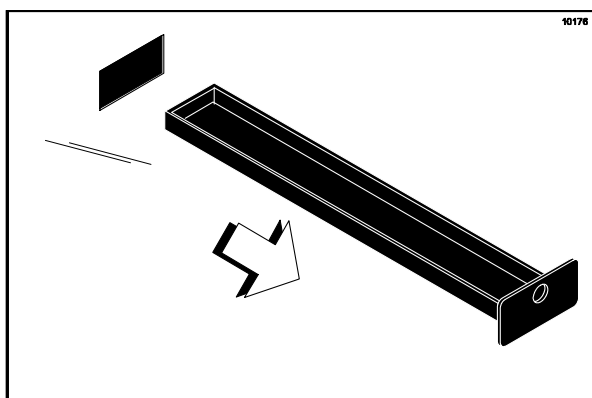
Aby ZWIĘKSZYĆ tempo wypływu, przekręć śrubę regulującą w kierunku ZGODNYM Z RUCHEM WSKAZÓWEK ZEGARA. Przekręć śrubę regulacyjną w kierunku PRZECIWNYM DO RUCHU WSKAZÓWEK ZEGARA aby ZMNIEJSZYĆ tempo przepływu.

Krok 9

Zatrzaśnij nakładki z wzorkiem na spodniej części dysz drzwi.

Krok 10

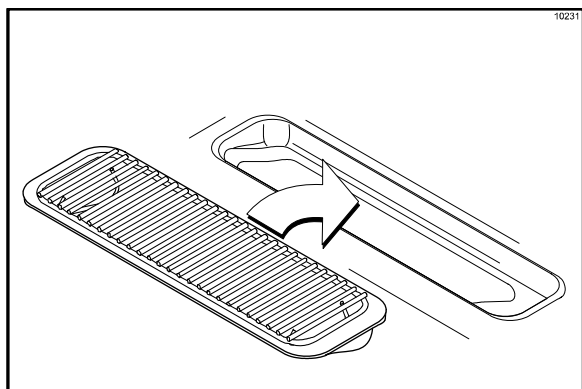
Wsuń dwie tylne tacki okapowe na otwory w panelu tylnym. Wsuń dwie wanienki ściekowe w otwory w panelach bocznych. (patrz rys. 31)



Rycina 31

Krok 11

Zainstaluj przednią tackę okapową i osłonę przeciwbryzgową pod dyszami drzwi. (patrz rys. 32)



Rycina 32

Zespół pompy mieszanki

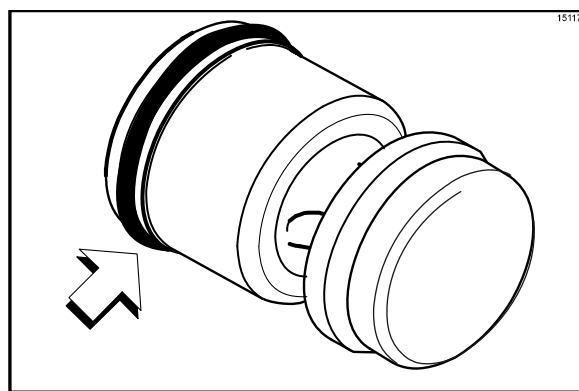
Krok 1

Sprawdź gumowe części pompy. Oringi i uszczelki muszą być 100% w dobrym stanie żeby pompa i całe urządzenie mogło prawidłowo funkcjonować. Oringi i uszczelka nie spełniają prawidłowo swoich funkcji jeśli znajdują się na nich wyszczerbienia, nacięcia lub dziury.

Niezwłocznie wymień wszelkie uszkodzone części i wyrzuć stare.

Krok 2

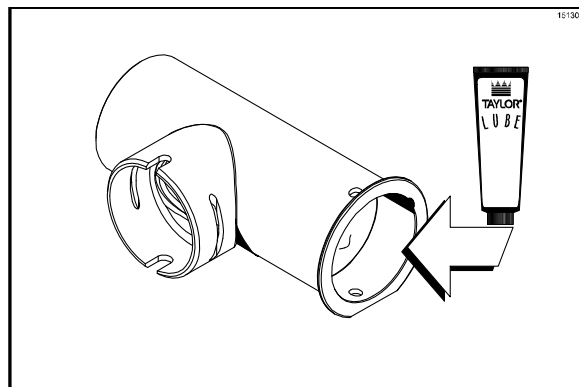
Zamontuj tłok. Wsuń czerwony oring na żłobienie tłoka. NIE WOLNO smarować oringa. (patrz rys. 33).



Rycina 33

Krok 3

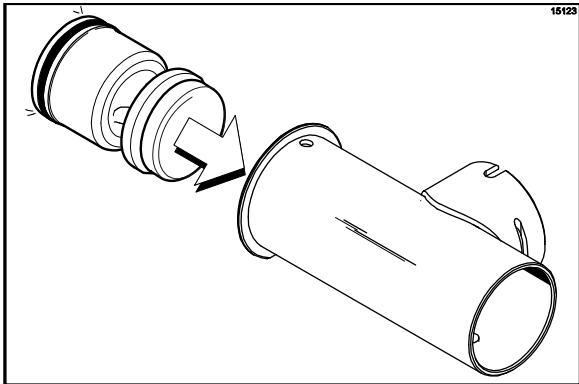
Nałóż ciekłą warstwę smaru wewnątrz cylindra pompy przy końcu z otworem kołka ustalającego. (patrz rys. 34)



Rycina 34

Krok 4

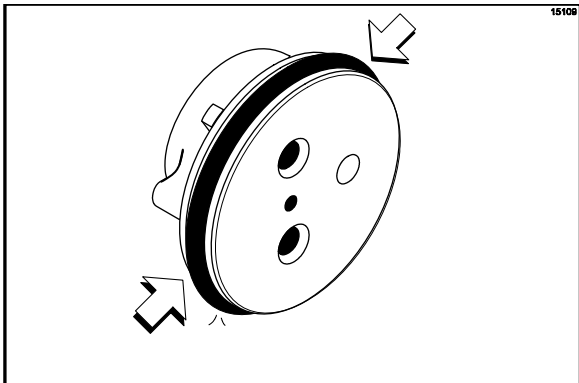
Umieść tłok w końcu z otworem kołka ustającego cylindra pompy (patrz rys. 35)



Rycina 35

Krok 5

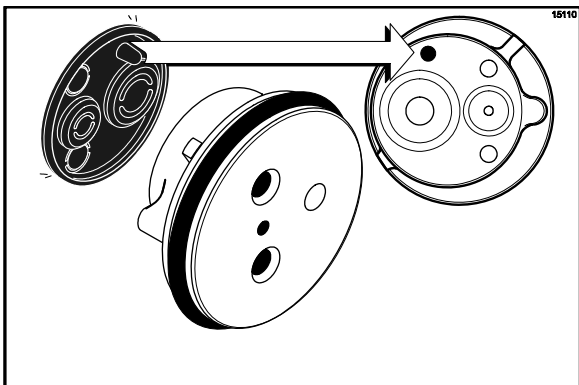
Zamontuj nakładkę zaworu. Przesuń oring na żłobienie nakładki zaworu. NIE WOLNO smarować oringa. (patrz rys. 36)



Rycina 36

Krok 6

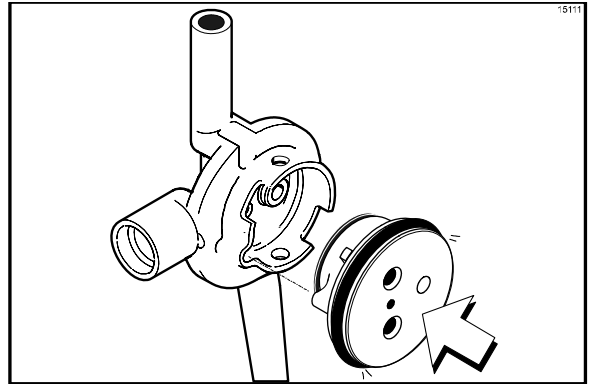
Przesuń uszczelkę zaworu pompy na otwory w nakładce. NIE WOLNO smarować uszczelki. (patrz rys. 37)



Rycina 37

Krok 7

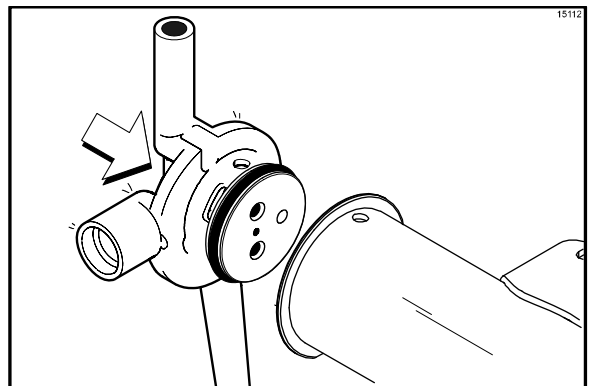
Umieść nakładkę korpusu zaworu na otworze w złączce wlotu mieszanki. (patrz rys. 38)



Rycina 38

Krok 8

Umieść zespół wlotu mieszanki w cylindrze pompy. (patrz rys. 39)

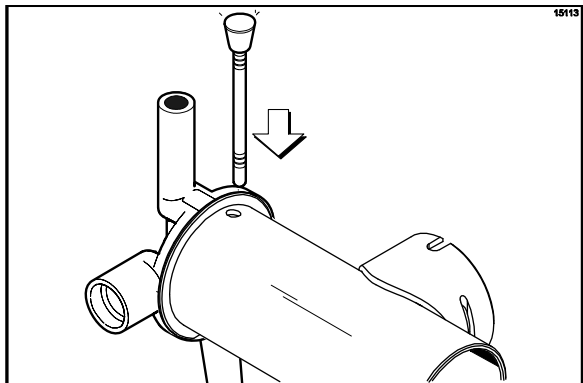


Rycina 39

Złączka musi być umieszczona na wycięciu znajdującym się na końcu cylindra mrożącego.

Krok 9

Secure the pump parts in position by sliding the retaining pin through the cross holes located at one end of the pump cylinder. (See Rycina 40.)

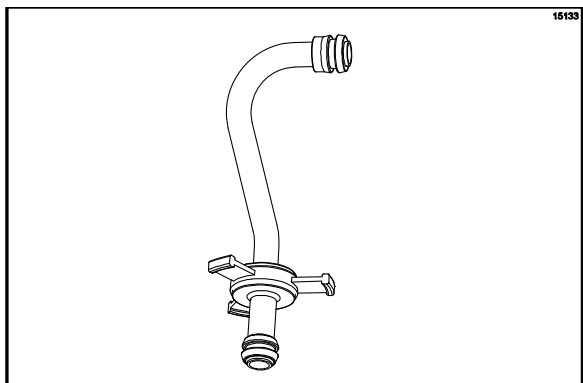


Rycina 40

Uwaga: Główna kołka ustalającego powinna być umieszczona na górze pompy podczas instalacji.

Krok 10

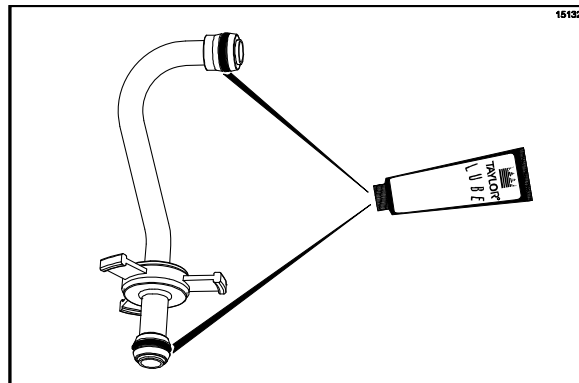
Zamontuj zespół rurek doprowadzających. Przesuń pierścień kontrolny na żłobienie rurki doprowadzającej. (patrz rys. 41)



Rycina 41

Krok 11

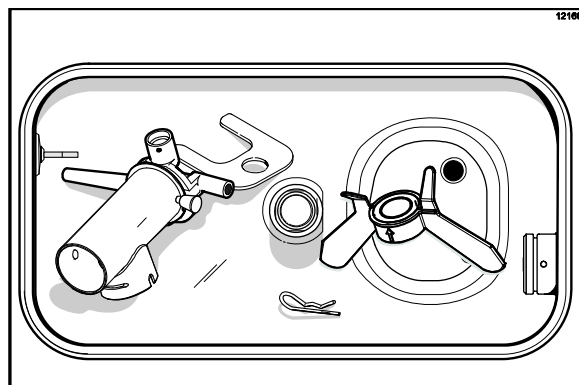
Zainstaluj jeden czerwony oring na każdym końcu rurki doprowadzającej mieszankę i dokładnie nasmaruj. (patrz rys. 42)



Rycina 42

Krok 12

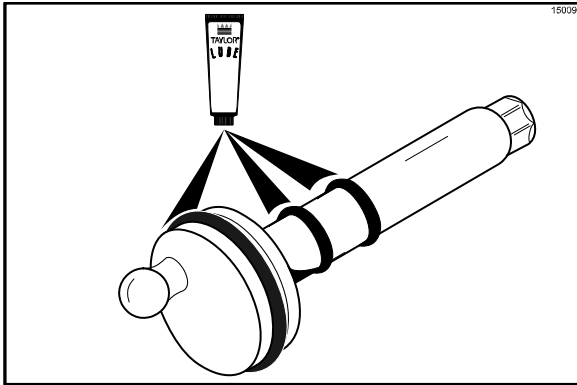
Ułóż zespół pompy, zacisk pompy, zawleczkę i mieszadło na dnie zasobnika mieszanki w celu dezynfekcji. (patrz rys. 43)



Rycina 43

Krok 13

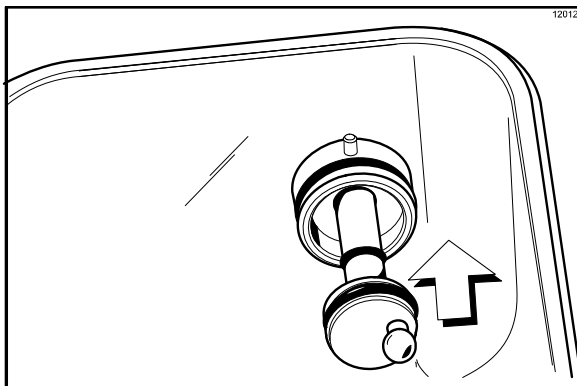
Przesuń duży czarny oring i dwa mniejsze czarne oringi na żłobienia na wale napędowym. Dokładnie nasmaruj oringi i wał. **NIE WOLNO** oliwić sześciokątnego zakończenia wału. (patrz rys. 44)



Rycina 44

Krok 14

Zainstaluj sześciokątne zakończenie wału napędu na piastę napędu na tylnej ścianie zasobnika mieszanki (patrz rys. 45)



Rycina 45

Uwaga: Aby ułatwić instalację pompy umieść kulkowa korbę na wale napędu na pozycji godziny 3.

Powtórz te kroki dla drugiej strony w modelu C716.

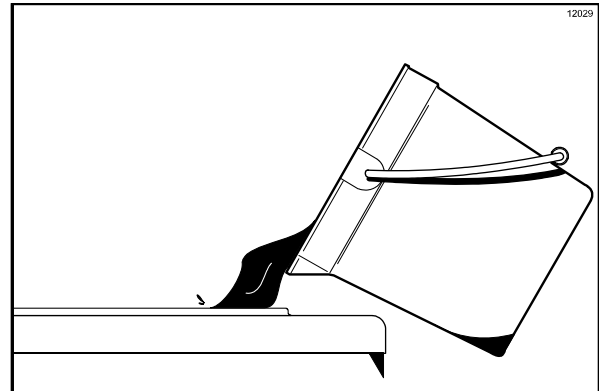
Dezynfekcja

Krok 1

Przygotuj roztwór zaaprobowanego środka dezynfekującego o parametrach 100 PPM (=cząstek na milion) (na przykład: 2 " galonu (9.5 litra) Kay-5 lub 2 galony (7.6 litra) środka Stera-Sheen). UŻYJ CIEPŁEJ WODY i POSTĘPUJ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA.

Krok 2

Wlej roztwór dezynfekujący na wszystkie części umieszczone na dnie zasobnika mieszanki i pozostaw aż roztwór przepłynie do cylindra mrożącego. (patrz rys. 46)



Rycina 46

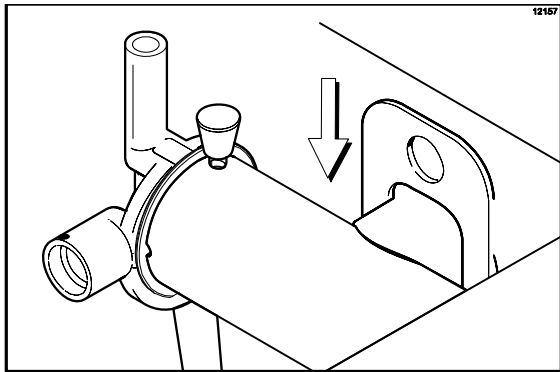
Uwaga: Zasobnik mieszanki i części zostały właśnie zdezynfekowane; dlatego należy się upewnić iż przed przystąpieniem do następujących czynności ręce zostaną również zdezynfekowane.

Krok 3

Podczas gdy roztwór przepływa do cylindra mrożącego należy bardzo dokładnie oczyścić szczoteczka sondę poziomu mieszanki na dnie zasobnika, zasobnik mieszanki, otwór wlotu mieszanki, pompę powietrza/mieszanki, zacisk pompy, rurkę doprowadzającą mieszankę, i zacisk blokujący.

Krok 4

Zainstaluj zespół pompy w tylnej części zasobnika mieszanki. Aby ustawić pompę na piaście napędu, ustaw otwór napędowy w tłoku w jednej linii z korbą napędową wału napędowego. Umocuj pompę przez nasunięcie zacisku pompy na kołnierz pompy i upewnij się, że zacisk wpasowuje się w rowki na kołnierzu. (patrz rys. 47)

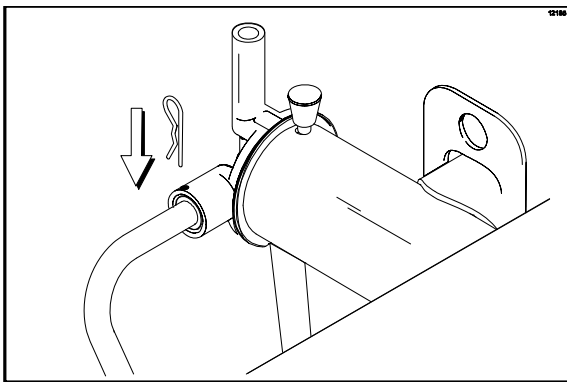


Rycina 47

Krok 5



Zainstaluj końcówkę pompy rurki dopływu mieszanki i umocuj za pomocą zawlecзки. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do opryskania operatora środkiem dezynfekującym. (patrz rys. 48)



Rycina 48

Krok 6

Przygotuj kolejne wiaderko zaaprobowanego roztworu środka dezynfekującego o parametrach 100 PPM (=cząstek na milion) (na przykład: 2 " galonu (9.5 litra) Kay-5 lub 2 galony (7.6 litra) środka Stera-Sheen). UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I POSTĘPUJ ZGODNIE Z ZALECENIAMI PRODUCENTA.

Krok 7

Wlej roztwór dezynfekujący do zasobnika mieszanki.

Krok 8

Wyczyść za pomocą szczoteczki odsłonięte części zasobnika.

Krok 9

Włącz zasilanie (ON).

Krok 10

Naciśnij symbol WASH. To spowoduje wstrząśnięcie roztworu dezynfekującego w cylindrze mrozącym. Oczekaj co najmniej 5 minut przed przejściem do kolejnych zaleceń.

Krok 11

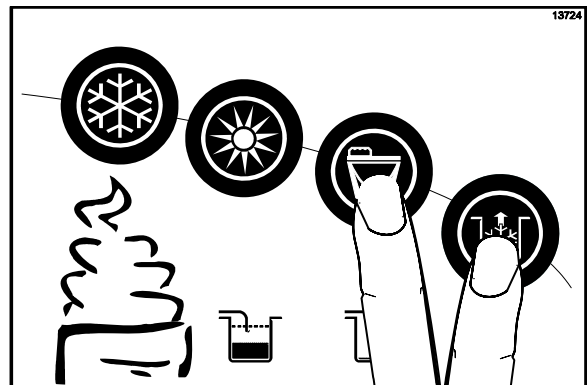
Umieść wiaderko pod dyszą(ami) drzwi, otwórz zawór pobierania i naciśnij symbol PUMP. Otwórz i zamknij zawór 6 razy.

Uwaga: Otwórz na chwilę centralny zawór pobierania aby zdezynfekować centralną część dyszy drzwi. (tylko w modelu C716)

Odprowadź pozostały roztwór dezynfekujący.

Krok 12

Naciśnij symbole WASH i PUMP i zamknij zawór pobierania. (patrz rys. 49)

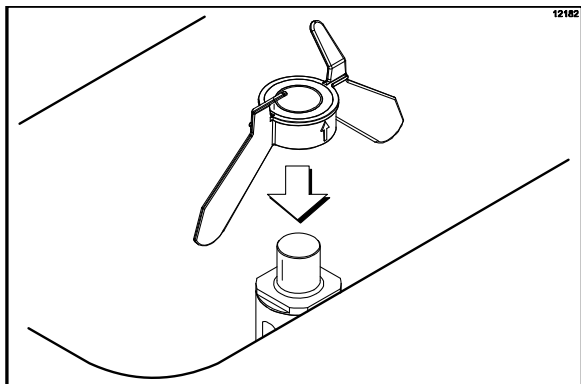


Rycina 49

Uwaga: Upewnij się iż przed przystąpieniem do dalszych czynności ręce są czyste i zdezynfekowane.

Krok 13

Umieść mieszadło w wale napędowym mieszadła. (patrz rys. 50).

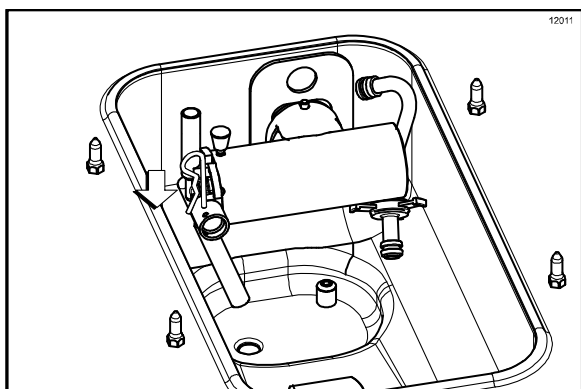


Rycina 50

Uwaga: jeśli mieszadło przestaje się obracać podczas normalnego działania, **czystymi rękoma** wyjmij mieszadło z obudowy wału napędowego mieszadła i wyczyść za pomocą szczoteczek w roztworze środka czyszczącego. Zainstaluj mieszadło z powrotem w obudowie wału napędowego mieszadła.

Krok 14

Zdejmij zawleczkę z pompy. Zainstaluj górną końcówkę rurki dopływu mieszanki w zespole pompy. Umieść zawleczkę we właściwej pozycji na otworze wylotu zespołu pompy. (patrz rys. 51)



Rycina 51

Powtórz te kroki dla drugiej strony w modelu C716.

Zalewanie

Uwaga: Podczas zalewania automatu korzystaj wyłącznie ze **ŚWIEŻEJ MIESZANKI**.

Krok 1

Umieść puste wiaderko z mieszanką pod dyszą(ami) drzwi. Przelej 2 " galonu (9.5 litra) świeżej mieszanki do zasobnika mieszanki i pozwól aby przepłynęła do cylindra mrożącego.

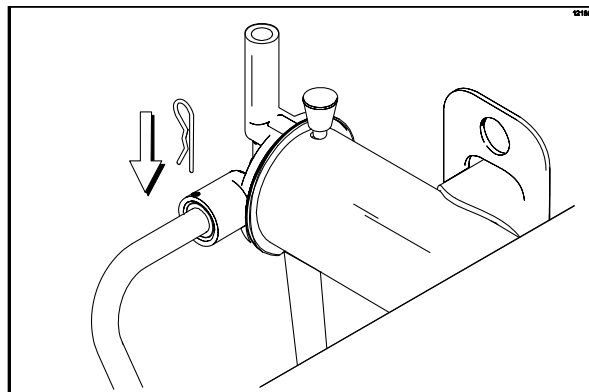
Krok 2

Otwórz zawór pobierania aby usunąć cały roztwór dezynfekujący. Gdy płynie już tylko świeża mieszanka, zamknij zawór pobierania.

Uwaga: Otwórz na chwilę centralny zawór pobierania aby zdezynfekować centralną część dyszy drzwi. (tylko w modelu C716).

Krok 3

Kiedy mieszanka przestaje sypać do cylindra mrożącego, wyjmij zawleczkę z wyjścia pompy mieszanki. Umieść końcówkę wyjścia rurki dopływu mieszanki w otworze wlotu mieszanki w zasobniku mieszanki. Umieść końcówkę wlotu mieszanki rurki dopływu mieszanki w ujściu pompy mieszanki. Zamocuj za pomocą zacisków.



Rycina 52

Krok 4

Wybierz symbol AUTO.

Krok 5

Napełnij zasobnik świeżą mieszanką i umieść zasobniki mieszanki we właściwym miejscu.

Powtórz ze kroki dla drugiej strony urządzenia w modelu C716.

Procedury codziennego zamykania

Poniższe procedury powinny być wykonywane raz **dziennie!**

Funkcją Cyklu obróbki cieplnej jest niszczenie bakterii poprzez podnoszenie temperatury mieszanki w cylindrze mrozącym i w zasobniku do określonej temperatury przez określony czas, a następnie z powrotem obniżanie temperatury do takiego stopnia, aby opóźnić psucie się produktu.

Cykl obróbki cieplnej rozpocznie się w czasie wyznaczonym w AUTO HEAT TIME.

WAŻNE: Poziom mieszanki w zasobniku musi być wystarczająco wysoki aby zakrywać łopatki mieszadła. Uwaga: jeśli licznik czyszczenia za pomocą szczoteczki pokazuje jeden dzień, nie należy dodawać mieszanki. Urządzenie musi być rozmontowane i wyczyszczone za pomocą szczoteczki w przeciągu 24 godzin.

Przed rozpoczęciem cyklu cieplnego urządzenie musi być w trybie AUTO (zaświeci się symbol AUTO) lub STANDBY (zaświeci się symbol STANDBY).

Krok 1

Zdejmij pokrywę(y) zasobnika.

Zanim przejdziesz do następnych czynności upewnij się że twoje ręce są czyste i zdezynfekowane.

Krok 2

Wyjmij mieszadło(a) z zasobnika(ów) mieszanki.

Krok 3

Zdejmij nakrętki z wzorkiem (tylko model C716).

Krok 4

Włóż mieszadło(a), pokrywę(y) zasobnika i nasadkę(i) z wzorkiem do zlewu w celu dalszego czyszczenia i dezynfekcji.

Krok 5

Przemyj te części chłodną, czystą wodą.

Krok 6

Przygotuj niewielką ilość zaaprobowanego roztworu środka czyszczącego/dezynfekującego o parametrach 100 PPM (cząstek na milion) (na przykład: Kay-5 lub Stera-Sheen). **UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I PRZESTRZEGAJ ZALECEŃ PRODUCENTA.** Wyczyść szczoteczką mieszadło(a) i pokrywę(y) zasobnika.

Krok 7

Przygotuj niewielką ilość zaaprobowanego roztworu środka czyszczącego/dezynfekującego o parametrach 100 PPM (cząstek na milion) (na przykład: Kay-5 lub Stera-Sheen). **UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I PRZESTRZEGAJ ZALECEŃ PRODUCENTA.** Zdezynfekuj mieszadło(a) i pokrywę(y) zasobnika.

Krok 8

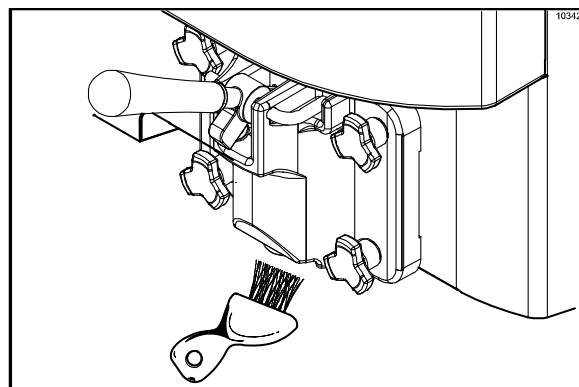
Zainstaluj mieszadło(a) z powrotem w osłonie(ach) wału napędu mieszadła. Załóż pokrywę(y) zasobnika.

WAŻNE: jeśli nie zainstalujesz mieszadła w prawidłowy sposób, nastąpi błąd cyklu cieplnego a następnego ranka nastąpi blokada.

Krok 9

Podejdź do automatu z niewielką ilością roztworu środka czyszczącego. Zanurz szczoteczkę do dyszy drzwi w roztworze środka czyszczącego i wyczyść szczoteczką dyszę(e) drzwi i spód zaworu(ów) pobierania.

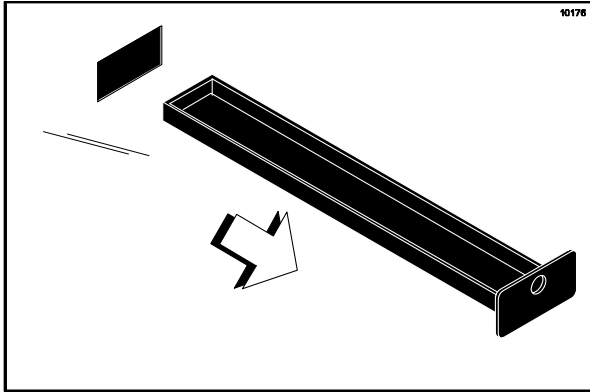
Uwaga: Aby zapewnić utrzymanie warunków sanitarnych, należy czyścić każdy element przez 60 sekund każdy, nieustannie zanurzając szczoteczkę w roztworze środka czyszczącego. (patrz rys. 53)



Rycina 53

Krok 10

Zdejmij, oczyść i ponownie zainstaluj wszystkie wanienki ściekowe. (patrz rys. 54)



Rycina 54

Krok 11

Za pomocą czystego zdezynfekowanego ręcznika przetrzyj drzwi automatu, panel przedni, powierzchnię spodniej części drzwi automatu i wszelkie inne powierzchnie na których w widoczny sposób nagromadziła się wilgoć lub ślady pokarmu.

Cykl ciepły rozpocznie się gdy zegar urządzenia osiągnie godzinę zgodną z ustawieniami AUTO HEAT TIME z Menu Managera. (patrz str. 24)

Są trzy fazy cyklu ciepłego: Podgrzewanie, Utrzymywanie i Chłodzenie. Każda faza ma limit czasu. Jeżeli w którejkolwiek z faz nie uda się osiągnąć określonej temperatury w określonym czasie, cykl zostanie automatycznie przerwany i urządzenie wróci do trybu STANDBY.

Komunikat błędu pojawi się na wyświetlaczu fluorescencyjnym aby poinformować operatora o tym, iż urządzenie nie zakończyło pomyślnie cyklu obróbki ciepłej. Produkt może nie być zdatny do serwowania. Automat będzie zablokowany (blokada miękka) w trybie AUTO. Operator będzie miał opcje wyboru symbolu Heat, który zapoczątkuje nowy cykl ciepły lub naciśnięcie symbolu WASH, który spowoduje wyłączenie urządzenia aby umożliwić czyszczenie za pomocą szczotek.

Uwaga: Po rozpoczęciu cyklu ciepłego, nie można go już przerwać. Zajmie on maksymalnie 4 godziny przy pełnych zasobnikach.



NIE WOLNO próbować pobierać produktu lub rozmontowywać urządzenia podczas cyklu ciepłego. Produkt jest gorący i pod ogromnym ciśnieniem.

Po zakończeniu cyklu ciepłego kontrola wróci do trybu STANDBY. Symbole STANDBY się zaświecą.

Procedury codziennego otwierania

Przed przystąpieniem do poniższych czynności upewnij się, że na panelu wyświetlacza nie ma komunikatów o błędach. Normalnie wyświetlacz jest pusty, chyba że pojawił się błąd. Jeśli został wykryty błąd, należy zbadać jego przyczyny i zastosować się do zaleceń na wyświetlaczu przed przystąpieniem do procedur otwierania. (patrz: Komunikaty Błędów od str. 27.)

Ustawienia – wypełnij poniższe zalecenia

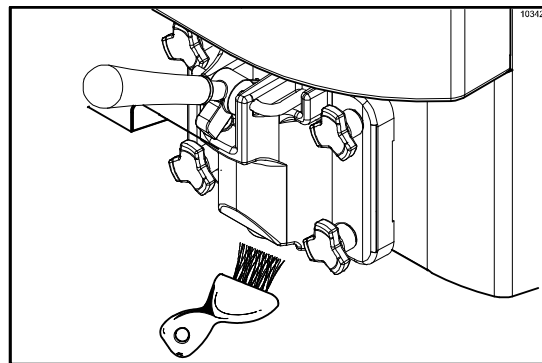
Upewnij się iż ręce są czyste i zdezynfekowane przed wykonaniem poniższych kroków.

Krok 1

Przygotuj niewielką ilość zaaprobowanego roztworu środka czyszczącego/dezynfekującego o parametrach 100 PPM (cząstek na milion) (na przykład: Kay-5 lub Stera-Sheen). UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I PRZESTRZEGAJ ZALECEŃ PRODUCENTA.

Krok 2

Podejdź do automatu z niewielką ilością roztworu środka czyszczącego. Zanurz szczoteczkę do dyszy drzwi w roztworze środka czyszczącego i wyczyść szczoteczką dyszę(e) drzwi i spód zaworu(ów) pobierania. (patrz rys. 55)



Rycina 55

Uwaga: Aby zapewnić utrzymanie warunków sanitarnych, należy czyścić każdy element przez 60 sekund, nieustannie zanurzając szczoteczkę w roztworze środka czyszczącego.

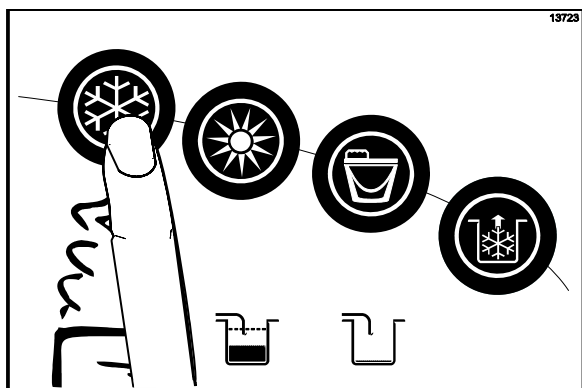
Krok 3

Za pomocą czystego zdezynfekowanego ręcznika przetrzyj drzwi automatu, panel przedni, powierzchnię spodniej części drzwi automatu i wszelkie inne powierzchnie na których w widoczny sposób nagromadziła się wilgoć lub ślady pokarmu. Zainstaluj przednią tackę okapową i osłonę przeciwbryzgową.

Uwaga: Zainstaluj nakładki z wzorkiem (tylko model C716).

Krok 4

W przypadku gotowości do normalnego działania naciśnij symbol AUTO. (patrz rys. 56.)



Rycina 56

Menu Managera jest wyposażone w opcję aktywowania i aktywowania funkcji AUTO START. Gdy opcja ta jest aktywowana, urządzenie automatycznie będzie przechodziło do trybu STANDBY i rozpoczynało pracę w trybie AUTO o wyznaczonym czasie każdego dnia. (patrz str. 24)

Uwaga: Powyższe procedury powinny być wykonywane na 15 minut przed podaniem produktu.

Ręczne czyszczenie za pomocą szczoteczek

Poniższe procedury muszą być przeprowadzane co 14 dni!



ZAWSZE PRZESTRZEGAJ LOKALNYCH PRZEPISÓW ZDROWOTNYCH

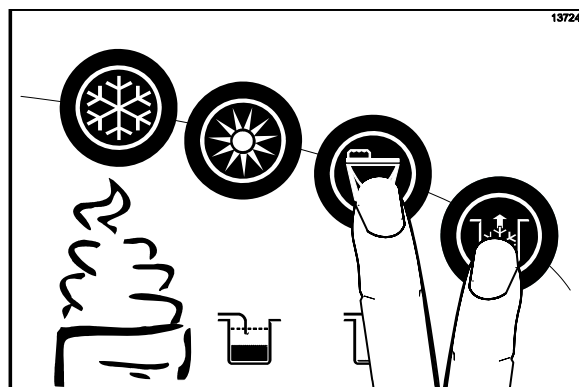
Aby rozmontować urządzenie potrzebne będą następujące elementy:

- dwa wiaderka do czyszczenia i dezynfekcji
- środek dezynfekujący/czyszczący
- odpowiednie szczoteczki (załączone z automatem)
- ręczniki jednorazowego użytku

Odprowadzanie produktu z cylindra mrożącego

Krok 1

Umieść wiaderko pod dyszą(ami) drzwi i otwórz zawór pobierania. Naciśnij symbol WASH i PUMP. (patrz rys. 57.)



Rycina 57

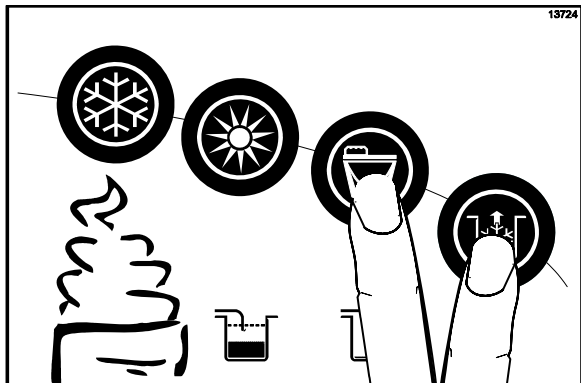
Uwaga: Pompa nie może pracować gdy zawór pobierania jest zamknięty. Nagromadzone ciśnienie spowoduje wytryskiwanie produktu po otwarciu zaworu pobierania.

Krok 2

Odprowadź produkt z cylindra mrożącego i zasobnika mieszanki.

Krok 3

Gdy produkt przestaje wypływać, naciśnij symbole WASH i PUMP, co spowoduje zatrzymanie trybu WASH i PUMP. Zamknij zawór pobierania. (patrz rys. 58.)



Rycina 58

Krok 4

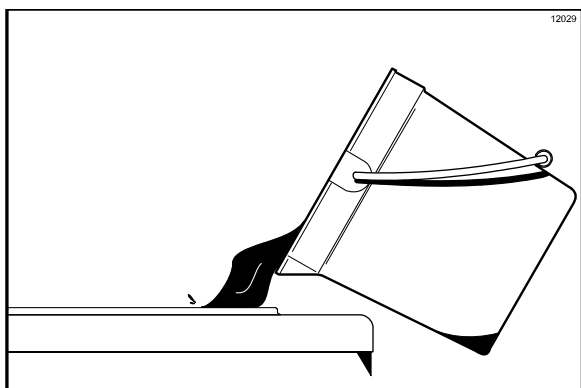
Zdejmij zaciski blokujące, rurkę doprowadzającą mieszankę, zacisk pompy i zamontowaną pompę powietrza/mieszanki.

Powtórz powyższe procedury dla drugiej strony automatu w modelu C716.

Płukanie

Krok 1

Nalej dwa galony (7.6 litra) chłodnej, czystej wody do zasobnika mieszanki. Za pomocą białej szczoteczki do zasobnika wyszoruj zasobnik mieszanki, sondę poziomu mieszanki i zewnętrzną część obudowy wału napędowego mieszadła. Za pomocą szczoteczki o podwójnym zakończeniu wyczyść otwór wlotu mieszanki. (patrz rys. 59.)

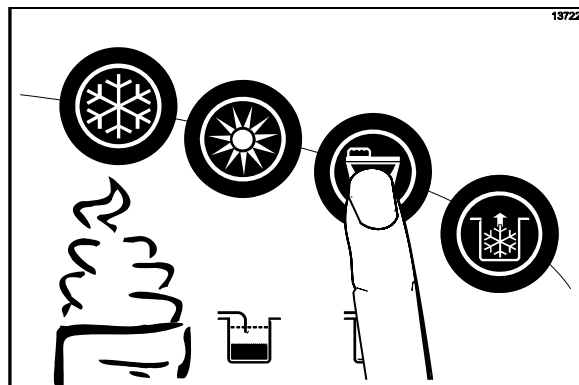


Rycina 59

Uwaga: Nie wolno czyścić szczoteczka otworu wlotu mieszanki gdy urządzenie jest w trybie WASH.

Krok 2

Umieść wiaderko pod dyszą(drzwiami), otwórz zawór pobierania i naciśnij symbol WASH. (patrz rys. 60.)



Rycina 60

Krok 3

Odprowadź całą wodę płuczącą z dyszy drzwi. Zamknij zawór pobierania i naciśnij symbol WASH aby cofnąć tryb WASH.

Krok 4

Powtórz powyższe procedury przy użyciu ciepłej czystej wody do momentu gdy wydostająca się woda nie jest czysta.

Powtórz powyższe procedury dla drugiej strony automatu w modelu C716.

Czyszczenie zasobnika mieszanki

Krok 1

Przygotuj zaaprobowany roztwór środka czyszczącego o parametrach 100PPM (cząstek na milion) (na przykład: 2 " galonu (9.5 litra) Kay-5 lub 2 galony (7.6 litra) Stera-Sheen). **UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I PRZESTRZEGAJ ZALECEŃ PRODUCENTA.**

Krok 2

Przelej roztwór do zasobnika mieszanki i pozwól aby przepłynął do cylindra mrozącego.

Krok 3

Za pomocą białej szczoteczki do zasobnika wyszoruj zasobnik mieszanki, sondę poziomu mieszanki i zewnętrzną część obudowy wału napędowego mieszadła. Za pomocą szczoteczki o podwójnym zakończeniu wyczyść otwór wlotu mieszanki.

(Uwaga: Nie wolno czyścić szczoteczka otworu wlotu mieszanki gdy urządzenie jest w trybie WASH.)

Krok 4

Naciśnij przycisk WASH. To spowoduje, iż roztwór środka czyszczącego w cylindrze mrozącym dotrze do jego wszelkich elementów.

Krok 5

Umieść puste wiaderko pod dyszą(ami) drzwi.

Krok 6

Otwórz zawór pobierania na drzwiach automatu o odprowadź pozostały roztwór.

Krok 7

Gdy roztwór środka czyszczącego przestaje wypływać z dyszy drzwi, zamknij zawór pobierania i naciśnij symbol WASH, co spowoduje cofnięcie cyklu WASH.

Powtórz powyższe procedury dla drugiej strony automatu w modelu C716.

Demontaż

Uwaga: w przypadku nie zdjęcia określonych części z urządzenia w celu ich wyczyszczenia szczoteczkami i nasmarowania, może dojść do uszkodzenia maszyny. Określone części muszą być zdejmowane co 14 dni, w przeciwnym razie urządzenie będzie zablokowane i nie będzie działać.



UPEWNIJ SIĘ IŻ ZASILANIE JEST WYŁĄCZONE (OFF)! Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami.

Krok 1

Zdejmij zwornice, drzwi urządzenia, ubijaczkę i łopatkę zgarniacza oraz wał napędowy z uszczelką wału napędowego z cylindra mrożącego.

Krok 2

Zdejmij zaciski łopatek zgarniacza z łopatek zgarniacza.

Krok 3

Zdejmij uszczelkę wału napędowego z wału napędowego.

Krok 4

Z cylindra pompy zdejmij kołek ustalający, złączkę wlotu mieszanki, nasadkę zaworu, uszczelkę pompy i tłok. Zdejmij oringi z tłoka i nasadki zaworu.

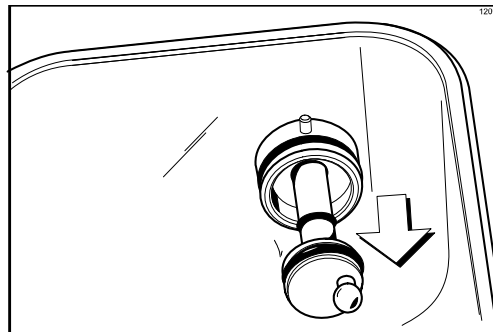
Krok 5

Zdejmij uszczelkę drzwi automatu, przednie łożysko, kołek obrotowy, uchwyt pobierania i zawór pobierania. Zdejmij trzy oringi z zaworu pobierania.

Uwaga: Zdejmij nasadkę z wzorkiem (tylko model C716).

Krok 6

Wyjmij wał napędowy pompy z piasty napędu znajdującego się w tylnej części ścianki zasobnika mieszanki (patrz. Rys 61.)



Rycina 61

Krok 7

Zdejmij dwa małe oringi i jeden duży z wału napędowego pompy.

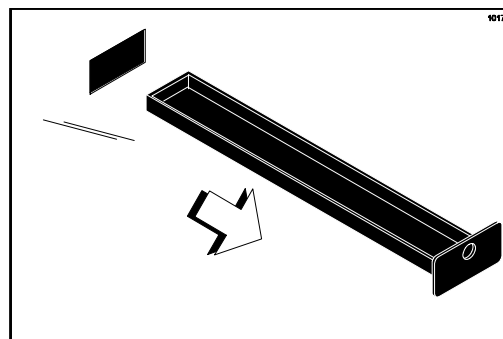
Powtórz powyższe procedury dla drugiej strony automatu w modelu C716.

Krok 8

Wyjmij przednią tackę okapową i osłonę przeciwbryzgowa.

Krok 9

Wyjmij wszystkie wanienki ściekowe. Umieść w zlewie w celu oczyszczenia. (patrz rys. 62.)



Rycina 62

Uwaga: Jeśli wanienki ściekowe są wypełnione zbyt dużą ilością mieszanki wskazuje to na to, iż uszczelka(i) wału napędowego lub oring(i) powinny by wymienione lub i odpowiednio nasmarowane.

Czyszczenie szczoteczkami

Krok 1

Przygotuj roztwór zaaprobowanego środka czyszczącego o parametrach 100PPM (cząstek na milion) (na przykład 2 " galonu (9.5 litra) Kay-5 lub 2 galony (7.6 litra) Stera-Sheen). UŻYWAJ CIEPŁEJ WODY I PRZESTRZEGAJ ZALECEŃ PRODUCENTA. Upewnij się iż wszystkie szczoteczki załączone z automatem są dostępne do czyszczenia.

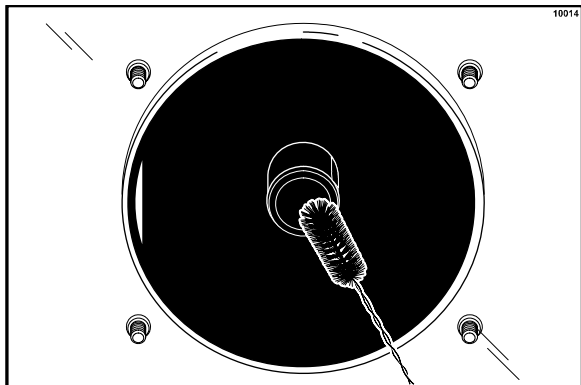
Krok 2

Dokładnie wyczyść szczoteczkami wszystkie rozmontowane części roztworem czyszczącym upewniając się, iż zostaje z nich zmyta cała powłoka mieszanki i oleju. Wyczyść wszystkie powierzchnie i otwory, szczególnie otwory w komponentach pompy i otwór zaworu pobierania w drzwiach urządzenia.

Oplucz wszystkie części w czystej ciepłej wodzie. Umieść części na czystej i suchej powierzchni i pozostaw na noc do osuszenia.

Krok 3

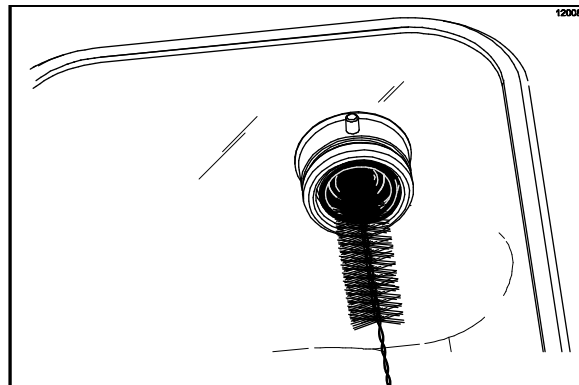
Przygotuj małą ilość roztworu środka czyszczącego i podejź do automatu. Za pomocą czarnej szczoteczki wyczyść tylną podpórkę muszelkową z tyłu cylindra mrożącego. (patrz rys. 63.)



Rycina 63

Krok 4

Za pomocą czarnej szczoteczki wyczyść otwór piasty napędu w tyłu ścianki zasobnika mieszanki (patrz rys. 64.)



Rycina 64

Powtórz powyższe procedury dla drugiej strony automatu w modelu C716.

Krok 5

Wytrzyj wszelkie zewnętrzne powierzchnie automatu czystym zdezynfekowanym ręcznikiem.

CZĘŚĆ 7 WAŻNE: DO SPRAWDZENIA DLA OPERATORA

Podczas czyszczenia i dezynfekcji



ZAWSZE PRZESTRZEGAJ LOKALNYCH PRZEPISÓW ZDROWOTNYCH

Program czyszczenia i dezynfekcji jest określony przez stanowe i lokalne agencje rządowe i należy ich ściśle przestrzegać. Podczas czynności czyszczenia i dezynfekcji należy zwracać szczególną uwagę na listę poniższych wytycznych.



CZYSZCZENIE I DEZYNFEKCJA POWINNY SIĘ ODBYWAĆ CO 14 DNI.

Kontrola bakteriologiczna

- 1. Dokładnie i regularnie czyść i dezynfekuj maszynę wraz z przeprowadzeniem pełnego demontażu i czyszczenia szczoteczkami.
- 2. Używaj wszystkich załączonych szczotek do dokładnego czyszczenia. Szczoteczki zostały specjalnie zaprojektowane aby dotrzeć do wszelkich szczelin.
- 3. Używaj białej szczoteczki szczecinowej do czyszczenia otworu wlotu mieszanki, który zaczyna się w zasobniku mieszanki i kończy z tyłu cylindra mrożącego.
- 4. Używaj czarnej szczecinowej szczoteczki do dokładnego czyszczenia tylnej podpórki muszolkowej znajdującej się w tylnej części cylindra mrożącego i do otworu piasty napędu w tylnej części ścianki zasobnika mieszanki. Upewnij się, iż na szczoteczce znajduje się spora ilość roztworu środka czyszczącego.
- 5. Należy odpowiednio przygotowywać roztwory środka czyszczącego i dezynfekującego. Dokładnie przeczytaj i stosuj się do zaleceń znajdujących się na etykiecie. Zbyt mocny roztwór może uszkodzić części a zbyt słaby

nie wyczyści i nie zdezynfekuje odpowiednio urządzenia.

- 6. Temperatura mieszanki w zasobniku i przenośnym urządzeniu chłodzącym powinna być poniżej 40°F (4.4°C).
- 7. Wyrzuć pozostałą mieszaninę z automatu podczas procedur czyszczenia.

Regularne kontrole konserwujące

- 1. Wymień łopatki skrobaka które są wyszczerbione lub uszkodzone. Przed zainstalowaniem zespołu ubijaka upewnij się iż łopatki skrobaka są odpowiednio zamocowane na spirali.
- 2. Sprawdź czy na tylnej podpórce muszolkowej nie ma śladów zużycia (zbytne wyciekanie mieszanki do tylnej wanienki ściekowej) i upewnij się iż jest odpowiednio wyczyszczona.
- 3. Przy użyciu śrubokręta i papierowego ręcznika oczyść i usuń pozostałości mieszanki i smaru na tylnej podpórce muszolkowej i zewnętrznym sześciokątnym gniazdku napędu.
- 4. Wyrzuć wszelkie zużyte, rozdarte lub zbyt luźne oringi i wymień na nowe.
- 5. Przestrzegaj wszystkich zasad smarowania wyszczególnionych w części „Montaż”.
- 6. Jeśli urządzenie jest chłodzone powietrzem, sprawdzaj czy na skraplaczach nie nagromadził się pył i kurz. Brudne skraplacze zmniejszają swą wydajność a przez to i wydajność urządzenia. Skraplacze muszą być czyszczone co **miesiąc** za pomocą miękkiej szczoteczki. **Nie wolno** używać śrubokręta lub innych metalowych narzędzi do czyszczenia przestrzeni pomiędzy żebrami. **Uwaga:** W urządzeniach wyposażonych w filtr powietrza konieczne będzie odkurzanie filtrów raz w miesiącu.



UWAGA: Zawsze odłączaj urządzenie od prądu przed czyszczeniem skraplacza. Nieprzestrzeganie tej zasady może doprowadzić do porażenia prądem.

- 7. Jeśli urządzenie jest chłodzone wodą, sprawdź czy linie wodne nie są poskręcane lub czy nie przeciekają. Linie mogą się poskręcać gdy automat jest przesuwany do przodu i tyłu w celu czyszczenia lub działań konserwujących. Uszkodzone lub pęknięte linie wodne powinny być wymienione wyłącznie przez autoryzowanego dystrybutora firmy Taylor.

Przechowywanie zimą

Jeśli miejsce działalności handlowej jest zamykane na okres zimowy należy zabezpieczyć automat poprzez zastosowanie się do poniższych zaleceń, szczególnie jeśli budynek jest narażony na działanie niskich temperatur.

Odłącz automat od głównego źródła zasilania aby uniknąć możliwego uszkodzenia.

W urządzeniach chłodzonych wodą odłącz dopływ wody. Uwolnij ciśnienie na zaworze źródła wody.

Wykorzystaj ciśnienie powietrza z bocznego wyjścia aby pozbyć się wody pozostałej w skraplaczu. **To niezwykle ważne.** Nieprzestrzeganie tego zalecenia może doprowadzić do poważnych do kosztownych uszkodzeń systemu chłodniczego.

Lokalny dystrybutor firmy Taylor może przeprowadzić czynności przechowywania zimą dla Państwa.

Owiń te części automatu, które można zdjąć, takie jak ubijak, łopatkę, wał napędowy i drzwi automatu, i umieść je w bezpiecznym i suchym miejscu. Części o powłoce gumowej i uszczelki można zabezpieczyć poprzez owinięcie ich papierem odpornym na wilgoć. Wszystkie części powinny być dokładnie oczyszczone z pozostałej warstwy mieszanki i smaru które mogą przyciągać myszy i inne szkodniki.

Zaleca się aby autoryzowana obsługa techniczna przeprowadzała odprowadzanie wody na przerwę zimową, aby upewnić się iż cała woda została usunięta. To pomoże zapobiec zamrażaniu i pękaniu komponentów.

CZĘŚĆ 8

WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	USUWANIE PROBLEMU	STRONA W INSTRUKCJI
1. Na wyświetlaczu pojawia się komunikat o blokadzie miękkiej.	a. Upłynęły ponad 24 godziny od ostatniego Cyklu cieplnego.	a. Cykl cieplny musi być przeprowadzany w urządzeniu co 24 godziny. Należy rozmontować urządzenie i wyczyścić szczoteczkami lub przeprowadzić cykl cieplny.	21
	b. Przełącznik zasilania wyłączony (OFF).	b. Przełącznik zasilania musi być włączony (ON). Należy rozmontować urządzenie i wyczyścić szczoteczkami lub przeprowadzić cykl cieplny.	21
	c. Urządzenie nie było nastawione na tryb AUTO lub STANDBY w momencie gdy programowo miał się rozpocząć cykl cieplny.	c. Urządzenie musi być w trybie AUTO lub STANDBY. Należy rozmontować urządzenie i wyczyścić szczoteczkami lub przeprowadzić cykl cieplny.	21
	d. Mała ilość lub brak mieszanki.	d. Poziom mieszanki w zasobniku mieszanki musi być ponad sondę poziomu mieszanki. Należy rozmontować urządzenie i wyczyścić szczoteczkami lub przeprowadzić cykl cieplny.	21
	e. Mieszadło nie zostało zainstalowane.	e. Przed rozpoczęciem cyklu cieplnego należy wyczyścić i zainstalować mieszadło. Należy rozmontować urządzenie i wyczyścić szczoteczkami lub przeprowadzić cykl cieplny.	41
	f. Doszło do awarii zasilania.	f. Sprawdź komunikaty błędów i temperaturę produktu. Rozmontuj i wyczyść szczoteczkami lub rozpocznij cykl obróbki cieplnej.	27

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	USUWANIE PROBLEMU	STRONA W INSTRUKCJI
2. Na wyświetlaczu pojawia się komunikat o blokadzie twardej.	a. Przekroczona przerwa w czyszczeniu szczoteczkami. (programowane od 2-14 dni)	a. Automat musi być rozmontowany i wyczyszczony szczoteczkami w przeciągu 24 godzin gdy licznik pokazuje iż pozostał jeden dzień do końca.	20
	b. Pojemnik lub zasobnik mieszanki jest uszkodzony.	b. Skontaktuj się z autoryzowana obsługą techniczną.	---
3. Przy urządzeniu podłączonym do zasilania (ON) nie działa kontrola panelu.	a. Urządzenie nie jest podłączone do prądu.	a. Podłącz do gniazdka z prądem.	---
	b. Automatyczny wyłącznik wyłączony (OFF) lub przepalony bezpiecznik.	b. Włącz przełącznik (ON) lub wymień bezpiecznik.	---
4. Urządzenie wydaje wysokie dźwięki.	a. Pusty pojemnik.	a. Zdejmij, oczyść i zainstaluj ponownie pompę.	35, 38, 45
5. Produkt nie jest dozowany.	a. Mała ilość mieszanki. Zapala się lampka braku mieszanki.	a. Dodaj mieszankę do zbiornika. Przejdź do tryby AUTO.	40
	b. Zasilanie wyłączone (OFF).	b. Podłącz zasilanie (ON) i wciśnij przycisk AUTO.	39
	c. Urządzenie nie jest w trybie AUTO.	c. Wybierz symbol AUTO i odczekaj aż urządzenie skończy cykl przed pobraniem produktu.	40
	d. Silnik ubijaka jest resetowany. Wyświetla się komunikat BEATER OVERLOAD (przeciążony ubijak).	d. Wyłącz urządzenie. Naciśnij przycisk resetowania. Przełącz urządzenie w trybie AUTO.	---
	e. Silnik pompy nie działa w trybie AUTO.	e. Naciśnij przycisk resetowania pompy. Sprawdź czy silnik pompy działa gdy zawór pobierania jest podniesiony.	17
	f. Otwór wlotu mieszanki zamarzł.	f. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	g. Korba kulkowa w pompie mieszanki jest uszkodzona.	g. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	h. Niewłaściwie zainstalowana rurka doprowadzająca lub pierścień ograniczający.	h. Upewnij się iż rurka doprowadzająca i gumowy pierścień ograniczający są odpowiednio zainstalowane.	37, 40

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	USUWANIE PROBLEMU	STRONA W INSTRUKCJI
6. Produkt jest zbyt rzadki.	a. Tempo pobierania jest zbyt szybkie.	a. Ustaw tempo pobierania produktu na 5 do 7 " uncji (142 do 213 gram) na 10 sekund.	17
7. Produkt jest zbyt gęsty.	a. Cylinder mrozący nie został prawidłowo zalany.	a. Odprowadź produkt z cylindra mrozącego i ponownie zaklej urządzenie.	40
	b. Nieprawidłowo zainstalowana pompa powietrza/mieszanki.	b. Dokładnie przestrzegaj procedur montażu.	35
	c. Kontrola lepkości jest ustawiona na zbyt niską temperaturę.	c. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	d. Otwór wlotu mieszanki zamarł.	d. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	e. Tłuszcz mleka znajduje się w.	e. Skontaktuj się z autoryzowaną.	---
8. Mieszanka w zbiorniku jest zbyt ciepła.	a. Pokrywa zasobnika jest w niewłaściwej pozycji.	a. Wyczyść pokrywę zasobnika i umieść ją we właściwej pozycji.	41
	b. Nie zostało zainstalowane mieszadło.	b. Wyczyść i zdezynfekuj mieszadło i zainstaluj.	41
	c. Temperatura w zasobniku jest niewyregulowana.	c. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
9. Mieszanka w zbiorniku jest zbyt zimna.	a. Temperatura w zasobniku nie została wyregulowana.	a. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
10. Nie działa sonda małej ilości i braku mieszanki.	a. W zasobniku mieszanki nagromadził się osad mleczny.	a. Dokładnie wyczyść zasobniki.	46
11. Produkt zbiera się na górnej części drzwi automatu.	a. Górny oring na zaworze pobierania jest nieprawidłowo nasmarowany lub zużyty.	a. Odpowiednio nasmaruj lub wymień oring.	34
12. Nadmierny wyciek mieszanki z dolnej części dyszy drzwi.	a. Dolny oring na zaworze pobierania jest nieprawidłowo nasmarowany lub zużyty.	a. Odpowiednio nasmaruj lub wymień oring.	34

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	USUWANIE PROBLEMU	STRONA W INSTRUKCJI
13. Nadmierny wyciek na długą wianienkę okapową.	a. Uszczelka na wale napędowym jest nieprawidłowo nasmarowana lub zużyta.	a. Odpowiednio nasmaruj lub wymień uszczelkę.	30
	b. Uszczelka na wale napędowym jest zainstalowana odwrotnie.	b. Umieść uszczelkę w poprawny sposób.	30
	c. Wał napędu nieodpowiednio nasmarowany.	c. Odpowiednio nasmaruj.	30
	d. Wał napędowy i zespół ubijaczki działają do przodu.	d. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	e. Zużyta tylna podpórka muszelkowa.	e. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	f. Nieprawidłowo ustawiona skrzynia przekładniowa.	f. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
14. Wał napędowy utknął w sprzęgle napędu.	a. Mieszanka i smar osadziły się w sprzęgle napędu.	a. Regularnie należy czyścić powierzchnię tylnej podpórki muszelkowej.	46
	b. Zaokrąglone rogi wału napędowego, sprzęgła napędu lub obydwie rzeczy.	b. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
	c. Skrzynia przekładniowa jest nieprawidłowo ustawiona.	c. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---
15. Ścianki cylindra mrożącego są podziurawione.	a. Brak lub zużyta przednia podpórka muszelkowa i stopki ubijaka.	a. Zainstaluj lub wymień przednią podpórkę muszelkową i stopki ubijaka.	31, 34
	b. Zniszczony pręt odgradzający drzwi automatu.	b. Wymień drzwi automatu.	34
	c. Uszkodzony kołki ubijaka.	c. Wymień zespół ubijaka.	31
	d. Zespół ubijaka jest zgięty.	d. Wymień zespół ubijaka.	31
	e. Skrzynia przekładniowa jest nieprawidłowo ustawiona.	e. Skontaktuj się z autoryzowaną obsługą techniczną.	---

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	USUWANIE PROBLEMU	STRONA W INSTRUKCJI
16. Podczas pobierania produkt strzela.	a. Tempo pobierania produktu jest ustawione na zbyt dużą szybkość.	a. Tempo pobierania produktu powinno być ustawione na 5 do 7 " uncji produktu na 10 sekund.	17
	b. Pompa jest zamontowana w nieprawidłowy sposób.	b. Należy zamontować i nasmarować zgodnie z wytycznymi podanymi w instrukcji.	35
	c. Cylinder mrożący nie został prawidłowo zalany.	c. Odprowadź produkt z cylindra mrożącego i ponownie zalej automat.	40

CZĘŚĆ 9

PROGRAM WYMIANY CZĘŚCI

OPIS CZĘŚCI	CO 3 MIESIĄCE	CO 6 MIESIĘCY	RAZ DO ROKU
Łopatka skrobaka	X		
Uszczelka wału napędowego	X		
Uszczelka drzwi automatu	X		
Przednia podpórka	X		
Przednie stopki ubijaka	X		
Oring zaworu pobierania	X		
Oring rurki doprowadzającej mieszankę	X		
Oring pompy	X		
Uszczelka zaworu pompy	X		
Pierścień wstrzymujący rurki doprowadzającej mieszankę	X		
Oring wału napędowego pompy	X		
Biała szczoteczka szczecinowa 3 x 7 cali		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Biała szczoteczka szczecinowa 3 x " cale		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Biała szczoteczka szczecinowa 1 " x 3 cale		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Biała szczoteczka szczecinowa 1 x 2 cale		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Czarna szczoteczka szczecinowa 1 x 2 cale		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Szczoteczka o podwójnym zakończeniu		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Żółta szczoteczka szczecinowa		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.
Zestaw szczoteczek (3)		Sprawdź i wymieniaj w razie konieczności	Min.