# دليل
# المشغل

## الموديلين C708 و C716
## مجمدة مرطبات مثلجة
## مع معالجات حرارية

**تعليمات التشغيل الأصلي**

**059061ARM**

**(تاريخ النشر الأصلي) 2005/1**
**(تاريخ التحديث) 14/21/1**

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

موزع شركة تايلور: _____

العنوان : _____

الهاتف : _____

الفاكس : _____

البريد الإلكتروني : _____

الخدمة : _____

الأجزاء : _____

تاريخ التركيب : _____

**المعلومات المبينة على بطاقة البيانات:**

رقم الموديل : _____

الرقم المتسلسل : _____

المواصفات الكهربائية: الفلطية: _____ التردد: _____

الطور : _____

السعة القصوى للفيوز: _____ أمبير

الاستطاعة الدنيا للأسلاك: _____ أمبير

جميع الحقوق محفوظة، 2008 لصالح شركة Taylor Company
059061ARM

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

TAYLOR®

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

# جدول المحتويات


**القسم 1 معلومات إلى المسؤول عن التركيب ..... 1**
سلامة المسؤول عن التركيب ..... 1
تحضير الموقع ..... 1
الوحدات المبردة بالهواء ..... 2
وصلات المياه (للوحدات المبردة بالماء فقط) ..... 2
الوصلات الكهربائية ..... 2
دوران الخفاقة ..... 3
سائل التبريد ..... 3

**القسم 2 معلومات إلى المسؤول عن التشغيل ..... 4**

**القسم 3 السلامة..... 5**

**القسم 4 تعريف قطع التشغيل..... 8**
الموديلC708 ..... 8
الموديل C716 ..... 10
الموديلC708 ذو الفتحة الواحدة تجميعة الباب والخفاقة ..... 12
الموديل C716 تجميعة الباب والخفاقة..... 13
المضخة X57029-XX للمزيج - مبسطة (للموديلينC708 و C716 ) ..... 14
الملحقات ..... 15
الفرشاة - العدة HT X44127 ..... 16

**القسم 5 معلومات هامة إلى المسؤول عن التشغيل ..... 17**
تعاريف الرموز ..... 18
أوصاف شاشة التشغيل..... 19
أقفال المجمدة ..... 22
قائمة المدير..... 24

**القسم 6 إجراءات التشغيل..... 32**
تجميعة أسطوانة التجميد ..... 32
تجميعة باب المجمدة ..... 34
تجميعة مضخة المزيج ..... 38
التعقيم..... 41
الضخ ..... 43
إجراءات نهاية الدوام ..... 43
إجراءات بداية الدوام..... 45
التنظيف اليدوي بالفرشاة..... 46
تصريف المنتج من اسطوانة التجميد..... 46

# جدول المحتويات – الصفحة 2


الشطف ..... 46
تنظيف الحاوية ..... 47
التفكيك ..... 47
التنظيف بالفرشاة ..... 48

**القسم 7 معلومات هامة قائمة التدقيق الخاصة بالمشغل ..... 50**
أثناء التنظيف والتعقيم تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا ..... 50
فحوصات الصيانة النظامية ..... 50
التخزين أثناء الشتاء ..... 51
**القسم 8 دليل تحري الخلل ..... 52**
**القسم 9 جدول تبديل الأجزاء ..... 56**
**القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة ..... 57**
**القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء ..... 59**


**ملاحظة: البحوث المستمرة تساهم في تطبيق تحسينات متواصلة، ولذلك فإن المعلومات الواردة في هذا الدليل عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.**

**ملاحظة: التعليمات الأصلية الصادرة من المصنع او الترجمات المرخصة هي فقط التي تعتبر المجموعات الأصلية للتعليمات.**


جميع الحقوق محفوظة 2008 شركة Taylor Company (النسخة الأصلية).


(تم تحديث هذا الدليل في شهر يناير/كانون الثاني 2014)
059061ARM



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



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

# القسم 1 معلومات إلى المسؤول عن التركي

تم تضمين المعلومات التالية في هذا الدليل كتوجيهات تنظيمية ولدواعي السلامة. لمعلومات مفصلة حول التركيب، يرجى مراجعة بطاقة قائمة التدقيق.

**سلامة المسؤول عن التركيب**

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

يجب توخي الحذر من أجل ضمان اتباع كل إجراءات السلامة أثناء عملية التركيب والصيانة المتعلقة بتركيب أو خدمة أي منتجات من شركة تايلور.

- يجب أن يتم تركيب وصيانة هذه الماكينة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.
- يجب على أخصائي الصيانة أن يستشير معايير السلامة المهنية رقم 29CFRI910.147 أو اللوائح النافذة للمنطقة المحلية حول إجراءات قفل وتعليم الأجزاء قبل البدء بعمليات الصيانة أو التركيب.
- يجب على أخصائي الخدمة المفوض أن يتحقق من توفر معدات الوقاية الشخصية عند الحاجة لاستخدامها أثناء عملية التركيب والخدمة.
- يجب على أخصائي الخدمة المفوض أن يخلع كل المجوهرات المعدنية والخواتم والساعات قبل العمل على المعدات الكهربائية

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

**ملاحظة: يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.**

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

**تحضير الموقع**

راجع المنطقة التي سيتم تركيب الماكينة فيها قبل الشروع بعملية التركيب. تحقق من معالجة جميع المخاطر المحتملة على المستخدم أو الماكينة.

للاستخدام في الأماكن الداخلية فقط: صممت هذه الماكينة للتشغيل في الداخل عند درجات حرارة تتراوح بين 70 - 75 فهرنهايت (21 - 24 مئوية). وأدت هذه الماكينة عملها بنجاح في درجات حرارة محيطة قدرها 104 فهرنهايت (40 درجة مئوية) باستطاعة مخفضة.

يجب عدم تركيب هذه الماكينة في أي منطقة يتم فيها استخدام خرطوم مياه. لا تستخدم خرطوم المياه أو بخاخ ماء لتنظف أو تشطف الماكينة عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

يجب أن يتم تركيب هذه الماكينة فوق سطح مستوي لتجنب مخاطر وقوعها. يجب توخي العناية التامة أثناء تحريك هذه الماكينة لأي سبب كان. يلزم شخصين أو أكثر لنقل هذه الماكينة بشكل سليم. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية او للضرر بالماكينة.

فك الماكينة من علبتها وافحصها لمعرفة ما إن كان فيها أي ضرر. بلغ موزع شركة تايلور في حالة وجود أي ضرر.

هذه الماكينة صنعت في الولايات المتحدة الأمريكية ولها أجزاء بمقاسات خاصة بالولايات المتحدة الأمريكية. جميع المقاييس المترية هي تقريبية.

**الوحدات المبردة بالهواء**

لا تعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف:

بالنسبة للموديل C708 : يلزم مسافة تباعد لاتقل عن 6 بوصة (152 ملم) عند الجانبين و 0 بوصة عند مؤخرة الوحدة.
بالنسبة للموديل C716 : يلزم مسافة تباعد لاتقل عن 3 بوصة (76 ملم) عند كل الجوانب. ركب محول تدفق الهواء لتمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ.

هذا يسمح بتدفق هواء مناسب عبر كل المكثفات. عدم توفير مساحات التهوية المناسبة من شأنه أن يقلل من كفاءة التبريد وقد يؤدي إلى ضرر دائم بالضاغط.

وصلات الماء
(للوحدات المبردة بالماء فقط)

يجب توفير وصلات مياه باردة مناسبة مع صمام فصل. تم تزويد وصلتين بقطر 8/3 بوصة عند الجانب الأيمن أو تحت صينية القاعدة للمدخل والمخرج لتسهيل عملية الوصل. ويجب وصل أنابيب مياه بقطر قطر داخلي قدرة نصف بوصة 2/1 بوصة. (ينصح باستخدام خراطيم مرنة إن سمحت بذلك اللوائح التنظيمية المحلية). وبحسب حالة المياه المحلية، ننصح بتركيب
مصفاة مياه لمنع دخول المواد الغريبة وسد صمام المياه الأوتوماتيكي. هناك وصلة واحدة لمدخل المياه ووصلة واحدة لمخرج المياه. لا تركب صمام فصل يدوي على خط مخرج المياه. يجب أن يتدفق الماء بالترتيب التالي على الدوام: أولاً، عبر الصمام الآلي للمياه، ثانياً، عبر المكثف، وثالثاً، عبر مقرن المخرج إلى تصريف مفتوح.

يتطلب أداة منع عودة تدفق عند جانب وصلة مدخل المياه. يرجى استشارة اللوائح التنظيمية الوطنية والمحلية لمعرفة التوضيعات المناسبة.

**الوصلات الكهربائية**

في الولايات المتحدة الأمريكية، يتم تركيب هذه الماكينة بموجب المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية، والمعهد الأمريكي للمعايير الوطنية والمنظمة الوطنية لمنع الحرائق ANSI/NFPA 70-1987 . الغرض من المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية هو حماية الأفراد والمعدات من المخاطر الناجمة من استخدام الكهرباء. وهذه التنظيمات تحتوي
الشروط التي تعتبر بأنها ضرورية للسلامة. في كافة بلدان العالم، يجب تركيب هذه الماكينة بما يتماشى مع القوانين المحلية النافذة. يرجى مراجعة السلطات المحلية.

اتبع التنظيمات الكهربائية المحلية!

كل ماكينة تتطلب مصدر الإمداد بالطاقة بحسب البيانات المبينة على البطاقة الملصقة على الماكينة. افحص بطاقة بيانات المجمدة لمعرفة متطلبات صاهر حماية حمولة التيار، ومقدار آمبير الدارة الكهربائية، والمواصفات الكهربائية الأخرى. راجع مخطط الأسلاك المزود داخل صندوق التمديدات الكهربائية لمعرفة التوصيلات الكهربائية الصحيحة

**تنبيه: يجب أن يتم وصل هذه الماكينة بالأرضي بشكل صحيح! عدم اتباع ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الصعقة الكهربائية!**

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

- الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط كهرباء ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل في حالة التركيب الخارجي التركيب.
- *أما الأدوات الموصولة بشكل دائم بأسلاك كهربائية يكون تسرب التيار فيها أكثر من 10 ميلي أمبير، خاصة عندما تكون مفصولة أو غير مستخدمة لفترات طويلة أو أثناء التركيب الأولي يجب أن تحتوي على ادوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركب من قبل فني مؤهل بموجب التنظيمات المحلية.
- *يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة على هذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية الأخرى (الرمز المخصص 60245 IEC 57 ) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التوائه عند الأطراف، وأن تحمي المواد العازلة للأسلاك الناقلة من التآكل.

إن كان سلك الإمداد به ضرر فيجب تبديله من قبل أخصائي صيانة مرخص من شركة تايلور لتجنب المخاطر.

**دوران الخفاقة**

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

ملاحظة: يجب أن تنفذ الإجراءات التالية من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.

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

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

يتم تركيب الوصلات الكهربائية مباشرة إلى كتلة التركيب المزودة في صندوق التوزيع الرئيسي والمتواجد كما يلي:
بالنسبة للموديل C708 - وراء اللوحة الخلفية.
بالنسبة للموديل C716 - وراء اللوحة الأمامية المنخفضة.

## سائل التبريد

كجزء من مسؤوليتنا تجاه البيئة، تستخدم شركة تايلور سوائل تبريد حاوية على HFC ولا تضر بالبيئة. وسائل التبريد HFC المستخدم ضمن هذه الماكينة هو R404A. وعموماً يعتبر سائل التبريد هذا غير سام
وغير قابل للاشتعال، ويكون احتمال استنزاف الأوزون له يعادل الصفر (0).

ومع ذلك فكل الغازات المضغوطة تشكل مخاطر ويجب التعامل معها بحذر.

لا تعبئ أي اسطوانة تجميد بسائل بشكل كامل تعبئة الأسطوانة بحدود 80% يسمح بتوسع الغازات بشكل طبيعي.

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

سائل التبريد الذي قد يفرش على البشرة من شأنه أن يسبب تلف للأنسجة. حافظ على حماية العينين والبشرة. إن حصل احتراق للبشرة بسبب سائل التبريد فاشطف المنطقة على الفور بالماء البارد. وإن كانت الحروق شديدة فضع حاويات ثلج على المكان واتصل بالطبيب.
على الفور.

تذكر شركة تايلور أخصائيي التركيب والصيانة بضرورة اتباع التنبيهات الحكومية المتعلقة باسترداد وتكرير سوائل التبريد وأنظمة الاسترداد الخاصة بذلك. إن كان لديك أي أسئلة بخصوص هذه القوانين فيرجى الاتصال بمديرية خدمات المصنع.

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

# القسم 2 معلومات إلى المشغل

تم تصميم وهندسة المجمدة التي اشتريتها لتعطيك خدمة طويلة الأمد. وعند تشغيلها والعناية بها بشكل مناسب فهي سوف تعطيك منتجات ذات جودة عالية بشكل مستمر. وكما هي الحال بالنسبة لجميع المنتجات الميكانيكية فهذه الماكينة تتطلب التنظيف والصيانة. يلزم القدر القليل من العناية إن تم اتباع تعليمات التشغيل المبينة في هذا الدليل بشكل وثيق.

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

مجمدة تايلور لن تصحح وتعوض تجاه أي أخطاء أثناء عمليات التحضير والتعبئة. وبالتالي فإن إجراءات التجميع والضخ الأولية هي في غاية الأهمية. ننصح أن يقوم الأفراد المسؤولين عن تشغيل الماكينة، سواء من ناحية التجميع والتفكيك، بمراجعة هذه الإجراءات لكي يتدربوا عليها بشكل صحيح وللتأكد من عدم وجود سوء فهم.

إن احتجت للمساعدة الفنية فيرجى الاتصال بالوكيل المحلي لمنتجات تايلور.

ملاحظة: تعتبر كفالة شركة تايلور سارية فقط إذا كانت القطع مشتراه من موزع مرخص من قبل شركة تايلور، وإذا كانت أجزاء مرخصة من قبل تايلور وإذا تم أداء عمليات الصيانة من قبل فني مرخص من شركة تايلور. وتحتفظ شركة تايلور بحق رفض طلبات الكفالة على الماكينات أو الأجزاء
في حال تم استخدام قطع تبديل أو سوائل تبريد غير مفوضة من شركة تايلور
سائل تبريد أو إن تم تعديل الماكينة إلى حدود تزيد عن الحدود المسموح بها من قبل المصنع، أو إذا قررت الشركة أن العطل كان سببه الإهمال أو سوء الاستخدام أو عدم اتباع تعليمات التشغيل. للحصول على تفاصيل كاملة حول كفالة شركة تايلور، يرجى مراجعة قسم الكفالة المحدودة المبين في موقع لاحق من هذا الدليل.

**ملاحظة: البحوث المستمرة تساهم في تطبيق تحسينات متواصلة، ولذلك فإن المعلومات الواردة في هذا الدليل عرضة للتغيير بدون إشعار مسبق.**

إن تم لصق رمز الحاوية الموضوع عليها إشارة ضرب على هذا المنتج فهذا يدل على أن المنتج يتماشى مع توجيهات دول الاتحاد الأوروبي والتنظيمات الأخرى المشابهة والنافذة بعد تاريخ 13 آب/أغسطس 2005. وبالتالي فيجب جمعها بشكل منفصل بعد الانتهاء من استخدامها، ولا يمكن التخلص بها كنفايات غير مفروزة.

ويكون المستخدم مسؤولاً عن إرجاع المنتج إلى مراكز التجميع المناسبة كما هو مبين في التنظيمات المحلية.

ولمزيد من المعلومات بشأن القوانين السارية يرجى مراجعة المراكز المحلية أو الموزع المحلي.

**بيان كفالة الضاغط**

يكفل ضاغط أو ضاغطات التبريد المركبة على هذه الماكينة بالمدة المبينة على بطاقة الكفالة التي تصاحب هذه الماكينة. ومع ذلك فإنه بسبب بروتوكول مونتريال وتعديلات قانون الهواء النقي الأمريكي لعام 1990 يتم اختبار وتطوير العديد من سوائل التبريد التي تسعى للدخول في الخدمة الصناعية. ويتم الإعلان عن بعض سوائل التبريد هذه على أنها بديل مناسب للعديد من التطبيقات. ويجب التنويه هنا إلى أنه في حالة الخدمة العادية على نظام تبريد هذه الماكينات، **فإن سائل التبريد المبين على بطاقة البيانات هو الوحيد الذي يجب أن يتم استخدامه.** الاستخدام غير المرخص لسوائل تبريد بديلة سوف يبطل كفالة الضاغط. وتقع المسؤولية على المالك للتحقق من إبلاغ أي فني يوظفه بهذه الحقيقة.

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

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

# القسم 3 السلامة

نحن في شركة تايلور يهمنا سلامة المشغلين عندما يتعاملون مع أجزاء المجمدة. بذلك شركة تايلور الجهد الحثيث في تصميم وإنتاج مزايا السلامة لحمايتك وحماية أخصائي الصيانة. وكمثال على ذلك، تم وضع بطاقات التحذير على المجمدة لتنبيه المشغل بنواحي السلامة.

**هام - عدم الامتثال بتنبيهات السلامة هذه قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير أو الموت. عدم الامتثال لهذه التحذيرات قد يضر بالماكينة أو بمكوناتها. الأضرار التي تلحق بالمكونات تؤدي إلى تكاليف لشراء القطع التبديلية وتكاليف التصليح.**

**لا تشغل الماكينة قبل قراءة دليل المشغل هذا بأكمله**. تم وضع بطاقات التحذير على المجمدة لتنبيه المشغل بنواحي السلامة.

يجب أن يتم استخدام الماكينة فقط من قبل أفراد مدربين ولم تصمم هذه الماكينة للاستخدام من قبل الأطفال أو الأشخاص ذوي القدرات العضلية أو الفكرية أو الحسية المنخفضة، ولا أولئك الذين يفتقدون المعرفة والخبرة بنواحي استخدامها، ما لم يتم تزويدهم بتعليمات أو الإشراف عليهم بشأن نواحي استخدام الماكينة من قبل شخص مسؤول عن سلامتهم. يجب الإشراف على الأطفال للتحقق من أنهم لا يلعبوا بالماكينة.

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

**لا تستخدم** بخاخ المياه لتنظيف أو شطف المجمدة عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

- **لا تشغل** الماكينة إلا إذا كانت موصولة بالأرضي بشكل صحيح.
- **لا تشغل** الماكينة مع صاهرات دارة أكبر مما هو مبين في بطاقة بيانات الماكينة.
- يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل أخصائي مفوض من شركة تايلور.
- يجب أن يتم فصل مقابس إمداد الماكينة بالطاقة قبل أداء عملية التركيب أو التصليح أو الصيانة.
- بالنسبة للماكينات ذات السلك الموصول: يسمح فقط لأخصائي صيانة مخول من شركة تايلور أو لفني كهرباء مرخص أن يركب سلك بديل أو سدادة على هذه الماكينة.
- الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط كهرباء ومقبس أو بأداة أخرى لفصل الماكينة من مصدر التيار يجب أن تكون مزودة بأداة فصل للتيار عند كل الأقطاب مع فجوة تماس قدرها 3 ملم على الأقل تركيب خارجياً.
- أما الأدوات الموصولة بشكل دائم بأسلاك كهربائية يكون تسرب التيار فيها أكثر من 10 ميلي أمبير، خاصة عندما تكون مفصولة أو غير مستخدمة لفترات طويلة أو أثناء التركيب الأولي يجب أن تحتوي على ادوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركب من قبل فني مؤهل بموجب التنظيمات المحلية.
- يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة على هذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية المعادلة ذات الأسلاك المعزولة (الرمز المخصص IEC 57 60245 ) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التوائه عند الأطراف، وأن تحمي المواد العازلة للأسلاك الناقلة من التآكل.
  إن كان سلك الإمداد به ضرر فيجب تبديله من قبل أخصائي صيانة مرخص من شركة تايلور لتجنب المخاطر.

عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية. اتصل بالموزع المحلي المفوض من قبل شركة تايلور للخدمة.

- **لا تسمح** للأفراد الغير مدربين بتشغيل هذه الماكينة
- **لا تشغل** الماكينة إلا بعد التأكد من أن كل لوحات الخدمة وأبواب الوصول إلى القطع مثبتة بالبراغي.
- لا تفصل أي أجزاء تشغيل داخلية (كأبواب المجمدة أو الخفاقة أو شفرات المازجة وما شابه) إلا بعد التأكد من أن كل مفاتيح التحكم في وضعية الإطفاء OFF.

عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.

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

- لا تضع أي أشياء ولا أصابعك داخل فتحة الباب. قد يلوث هذا المنتج ويتسبب بالأذى الشديد من ملامسة الشفرة.
- **توخى الحذر الشديد** عند إزاحة تجميعة الخفاقة شفرات الخفاقة حادة للغاية.
- **تنبيه - حواف حادة**: يلزم شخصين لمعالجة موزع المنتج. ويجب ارتداء قفازات واقية وأن لا يتم استخدام ثقوب تعليق الماكينة لرفع أو تثبيت الموزعة. عدم اتباع هذه التعليمات قد يسبب الأذى الشخصي للأصابع أو يلحق الضرر بالماكينة.

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

يجب وضع هذه المجمدة فوق سطح مستوي. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية او للضرر بالماكينة.

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

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

**لا تعيق** مدخل الهواء وفتحات التصريف.

C708: يلزم مسافة تباعد لا تقل عن 6 بوصة (152 ملم) لتدفق الهواء عند الجانبين و مسافة 0 بوصة عند المؤخرة.

C716 : يلزم مسافة تباعد لاتقل عن 3 بوصة (76 ملم) لتدفق الهواء عند كل الجوانب. ركب محول تدفق الهواء لتمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ.

عدم اتباع هذه التعليمات قد يسبب ضعف أداء المجمدة وإلحاق الضرر بالماكينة.

للاستخدام في الأماكن الداخلية فقط: صممت هذه الماكينة للتشغيل في الداخل عند درجات حرارة تتراوح بين 70 - 75 فهرنهايت (21 - 24 مئوية). وأدت هذه الماكينة عملها بنجاح في درجات حرارة محيطة قدرها 104 فهرنهايت (40 درجة مئوية) باستطاعة مخفضة.

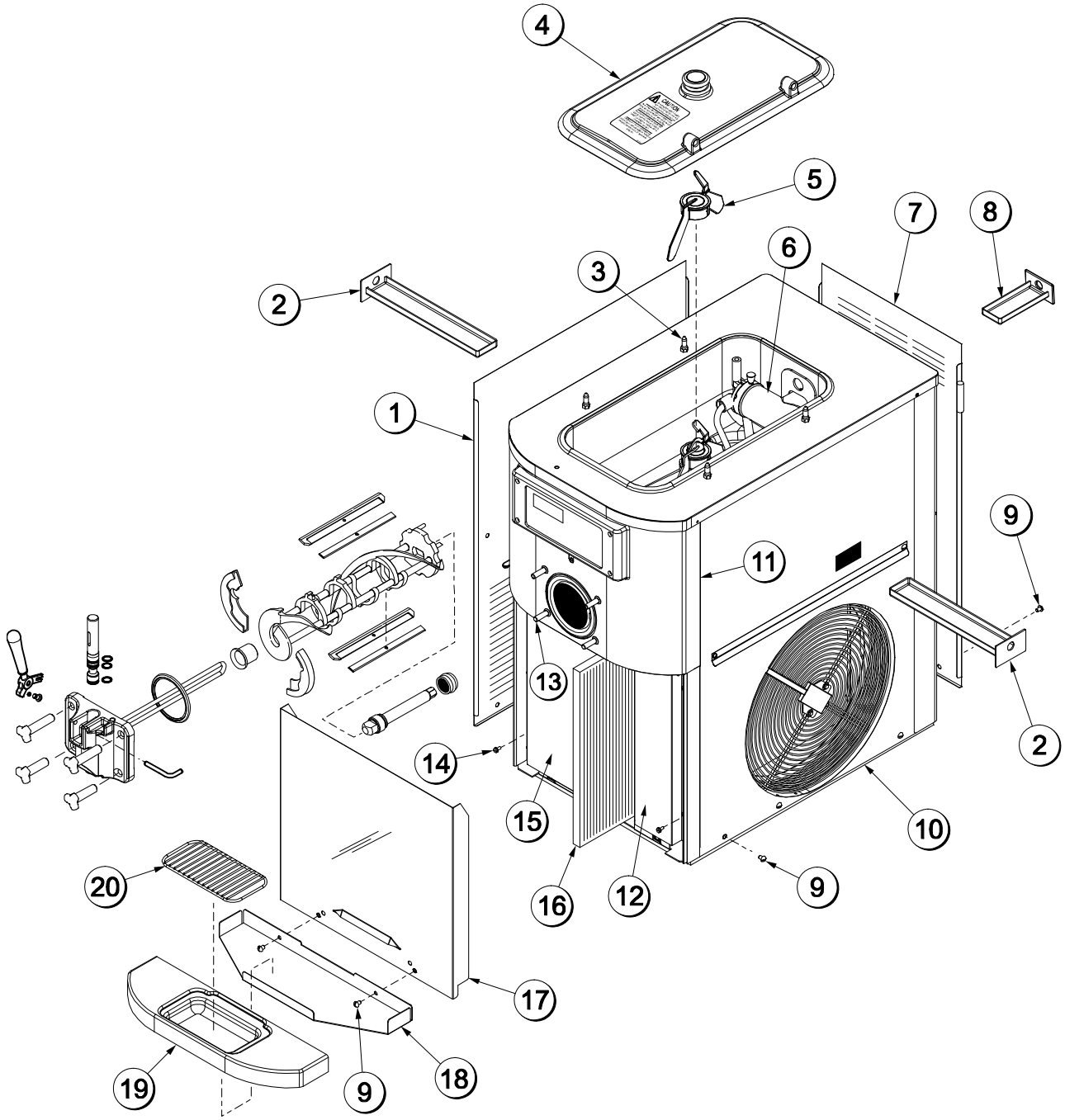
لا تشغل هذه الماكينة إن لم يكن فيها مزيج عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الضرر بالماكينة.

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

**ملاحظات**:

# القسم 4 تعريف قطع المشغل

**الموديل C708**



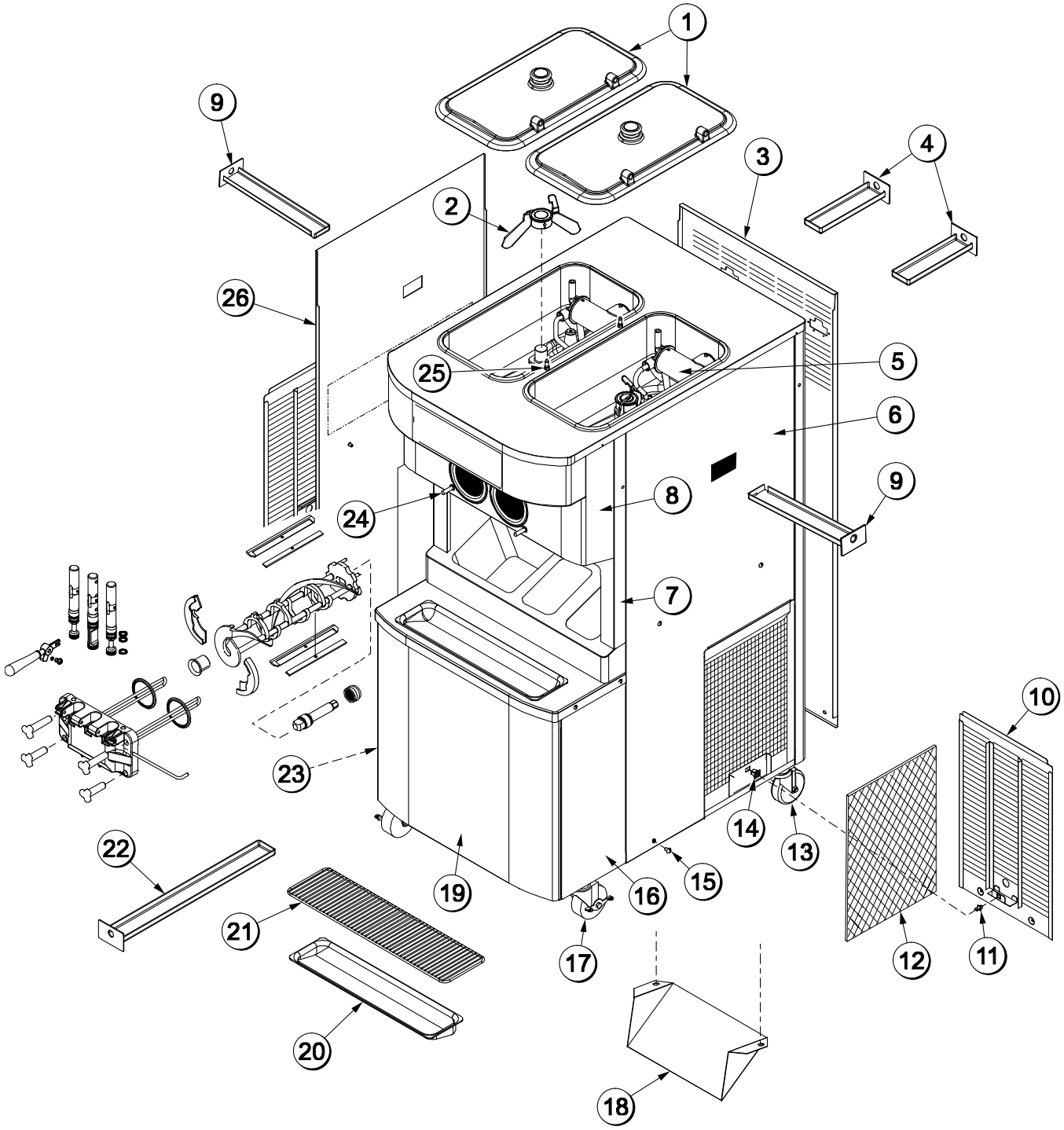

**الشكل 1**

**منظر مفصل لأجزاء الموديل C708**

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | لوحة الجانب الأيسر | 056963 |
| 2 | صينية تسرب بطول 5/8 11 بوصة | 027503 |
| 3 | مسمار حاجزي لغطاء الحاوية | 043934 |
| 4 | عدة غطاء الحاوية | X65368 |
| 5 | شفرة الخفاقة | X56591 |
| 6 | مضخة المزيج المبسطة | X57029-14 |
| 7 | لوحة - خلفية | 056077 |
| 8 | صينية تسرب بطول 1/2 5 بوصة | X56074 |
| 9 | برغي 20x3/8-1/4 ستانلس | 011694 |
| 10 | لوحة الجانب الأيمن | X57871 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 11 | لوحة أمامية عليا | X59423 |
| 12 | غطاء الوصول، أمامي أيمن | 056933 |
| 13 | برغي عديم الرأس، قمع المقدمة | 055987 |
| 14 | برغي 10 × 3/8 محزز | 015582 |
| 15 | غطاء الوصول الأيسر | 056946 |
| 16 | مصفاة هواء | 052779-9 |
| 17 | لوحة أمامية سفلى | X58955 |
| 18 | رف صينية التسرب | 056076 |
| 19 | صينية التسرب | 056858 |
| 20 | حجاب التطاير | 049203 |

## الموديل C716



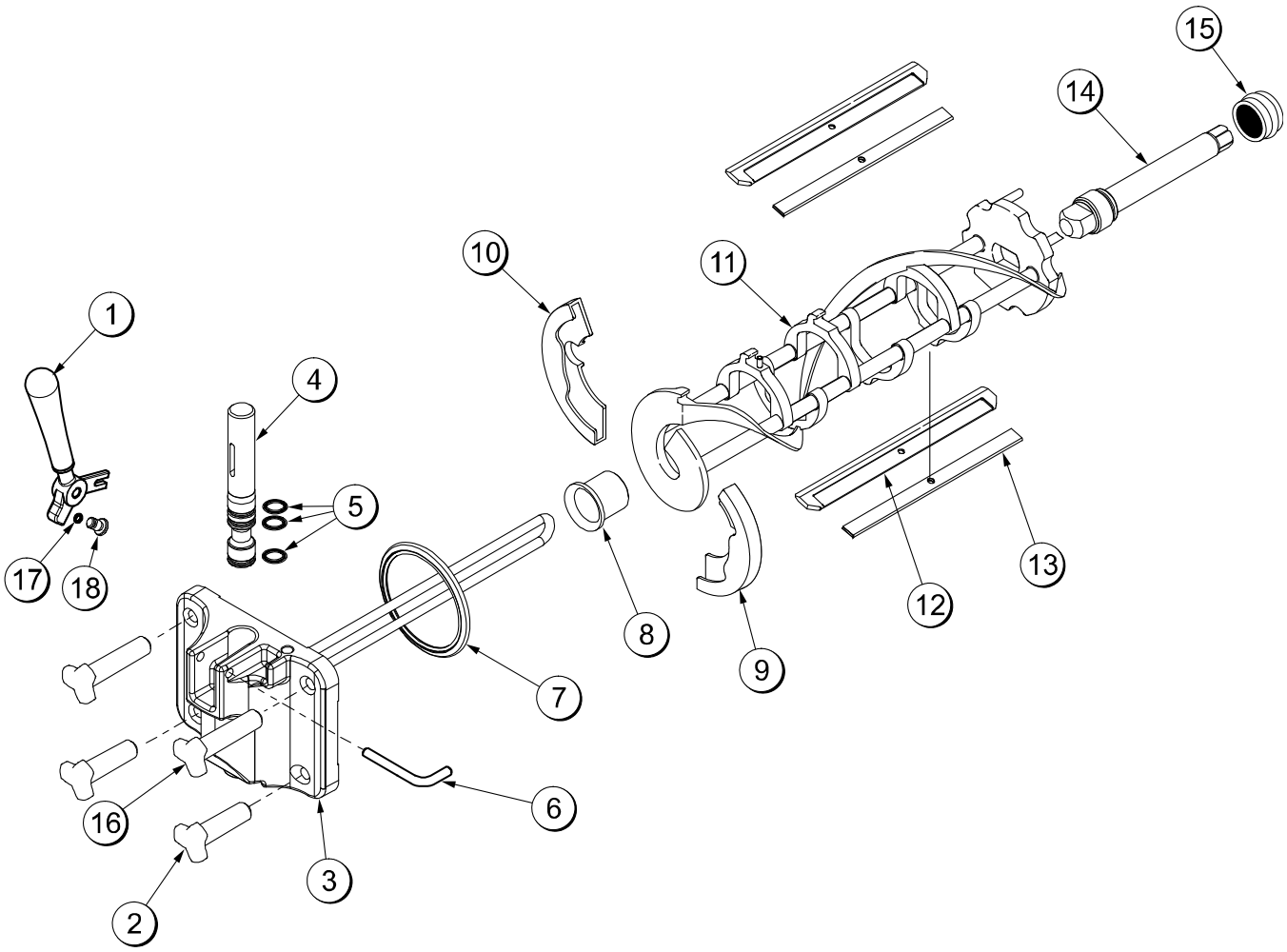

**الشكل 2**

## منظر مفصل لأجزاء الموديل C716

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | عدة غطاء الحاوية | X67061-AS |
| 2 | شفرة الخفاقة | X56591 |
| 3 | لوحة - خلفية | 064258-SER |
| 4 | صينية تسرب 7.875 | 059737 |
| 5 | مضخة المزيج المبسطة | X57029-14 |
| 6 | لوحة الجانب الأيمن | 059907 |
| 7 | لوحة أماية لسكة العصير | X63884-40 |
| 8 | اللوحة أ - الأمامية | X59836 |
| 9 | صينية تسرب 12.5 | 059736 |
| 10 | لوحة مصفاة ذات فتحات | X59928 |
| 11 | مثبت سقاطة الباب | 030788 |
| 12 | مصفاة هواء بتدفق متعدد | 052779 -11 |
| 13 | دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق3/4 - 10 ومكابح | 044106 |
| 14 | مثبت سقاطة الباب | 030787 |
| 15 | برغي 20-1/4 × 3/8 ستانلس | 011694 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 16 | لوحة الزاوية الامامية اليمنى | 063087 |
| 17 | دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق3/4 - 10 ومكابح | 046437 |
| 18 | محول | 059929 |
| 19 | لوحة أمامية سفلى | X59854-SER |
| 20 | صينية تسرب طول 5/8 19بوصة وعرض 7/8 4 | 033812 |
| 21 | حاجب تسرب سلكي طول 3/4 19 | 033813 |
| 22 | صينية تسرب بطول 5/1 19 بوصة | 035034 |
| 23 | لوحة زاوية أمامية يسرى | 063088 |
| 24 | برغي عديم الرأس، قمع المقدمة | 055987 |
| 25 | مسمار حاجزي لغطاء الحاوية | 043934 |
| 26 | لوحة الجانب الأيسر | 059906 |
| * | مشبك تثبيت 20-1/4 | 045865 |

**الموديل C708 ذو الفتحة الواحدة تجميعة الباب والخفاقة**

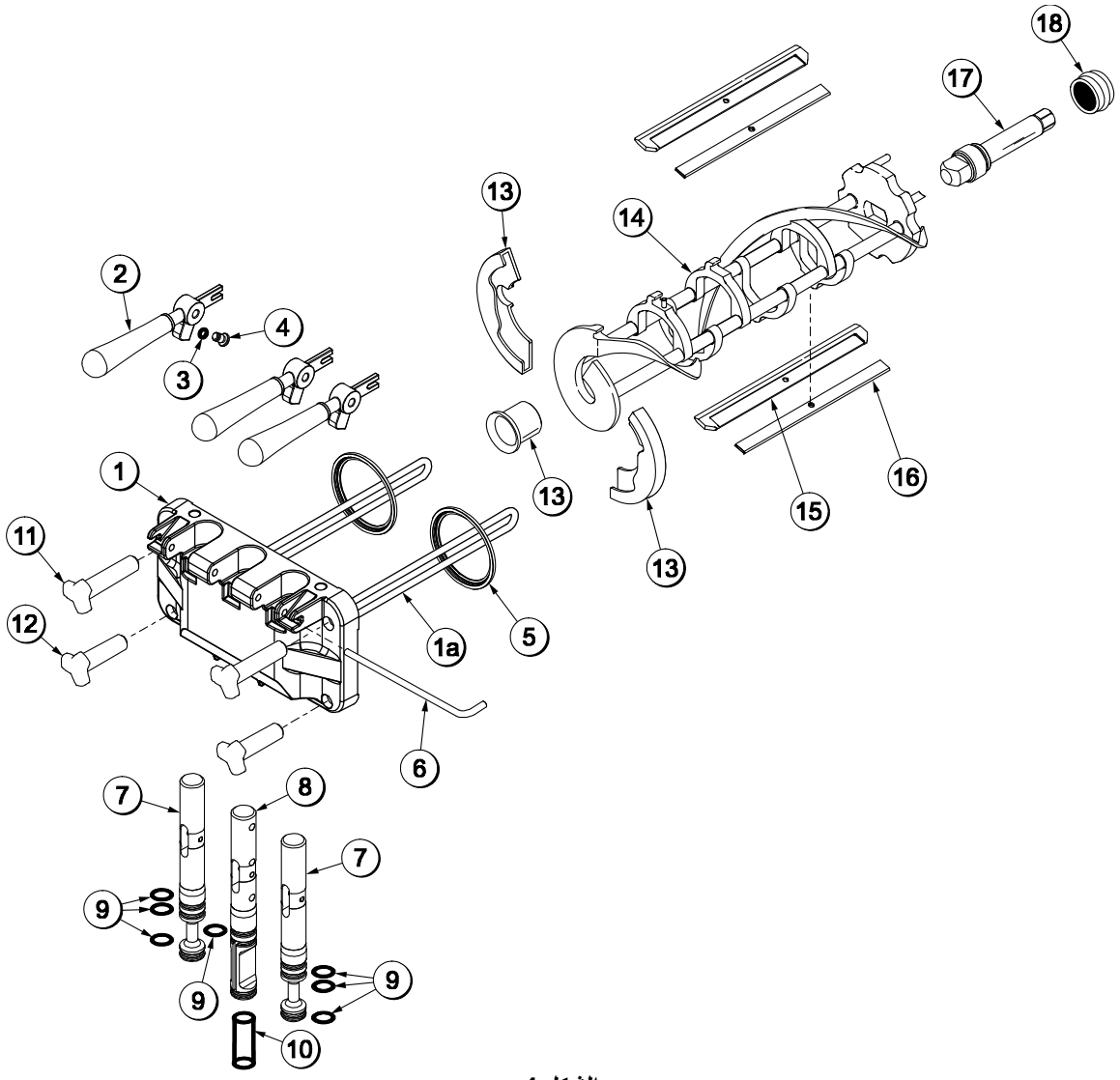



**الشكل 3**

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | مقبض السحب، ملحومة | X56246 |
| 2 | صمولة سوداء 2.563 | 058764 |
| 3 | باب مع مصرف | X57332-SER |
| 4 | صمام السحب | X55820 |
| 5 | حلقة دائرية لصمام السحب، ستانلس | 014402 |
| 6 | مسمار المقبض، ستانلس | 055819 |
| 7 | حشوة الباب 4 بوصة مزدوجة | 048926 |
| 8 | محمل الحافظة الأمامية | 050348 |
| 9 | حافظة حلزونية خلفية | 050346 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 10 | حافظة حلزونية أمامية | 050347 |
| 11 | خفاقة مع مسمار واحد | X46231 |
| 12 | شفرة كاشطة - بلاستيك | 046235 |
| 13 | مشبك شفرة الكاشطة 7.00 | 046236 |
| 14 | عمود الخفاقة | 056078 |
| 15 | عمود المقود العازل | 032560 |
| 16 | صمولة سوداء 3.250 | 058765 |
| 17 | حلقات دائرية قطر خارجي 1/4 وعرض | 015872 |
| 18 | برغي تعديل 24-5/16 | 056332 |

## الموديل C716 تجميعة الباب والخفاقة

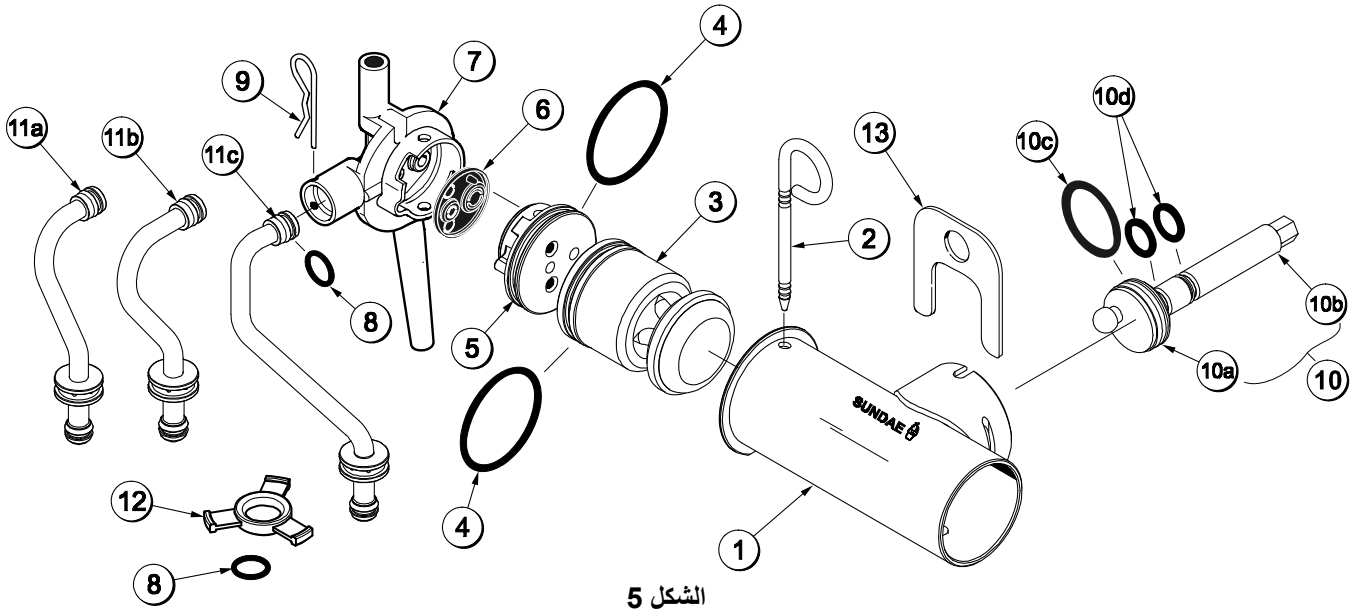



**الشكل 4**

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | باب مع مصرف | X59923-SER |
| 1a | مصرف بطول 4 بوصة | X50882 |
| 2 | مقبض السحب، ملحومة | X56421-1 |
| 3 | حلقات دائرية قطر خارجي 1/4 | 015872 |
| 4 | برغي تعديل 24-5/16 | 056332 |
| 5 | حشوة الباب 4 بوصة مزدوجة | 048926 |
| 6 | مسمار قبضة - مزدوج | 059894 |
| 7 | صمام السحب | X59888 |
| 8 | صمام السحب الأوسط | X59890 |
| 9 | حلقات دائرية قطر خارجي 7/8 | 014402 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 10 | عازل صمام السحب | 034698 |
| 11 | صمولة سوداء طول 3.250 | 058765 |
| 12 | صمولة سوداء طول 2.563 | 058764 |
| 13 | عدة محمل أمامي لحافظة الخفاقة | X50350 |
| 14 | خفاقة مع مسمار واحد | X46231 |
| 15 | شفرة كاشطة - بلاستيك | 046235 |
| 16 | مشبك شفرة الكاشطة 7.00 | 046236 |
| 17 | عمود الخفاقة | 032564 |
| 18 | عمود المقود العازل | 032560 |

## X57029-XX المضخة - للمزيج مبسطة (للموديلين C708 و C716 )



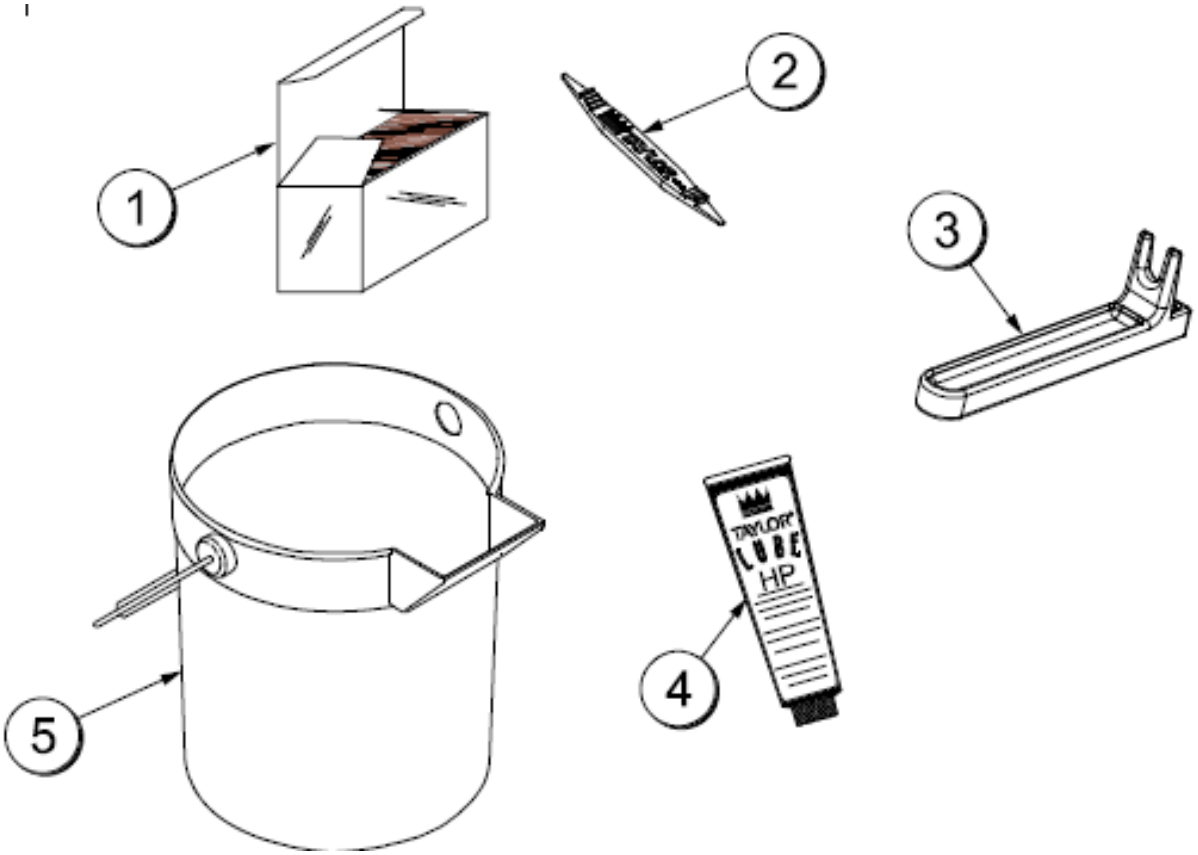

**الشكل 5**

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 - 7 | تجميعة المضخة - مبسطة، للمثلجات الطرية | ***X57029-XX** |
| 1 | أسطوانة مضخة الحاوية، ستانلس | 057943 |
| 2 | مسمار حاجزي | X55450 |
| 3 | المكبس | 053526 |
| 4 | حلقة دائرية 2-1/8 بوصة قطر خارجي، حمراء | 020051 |
| 5 | غطاء الصمام | 056874-XX |
| 6 | حشوة صمام المضخة المبسطة | 053527 |
| 7 | وصلة مدخل المزيج، أحمر | 054825 |
| 8 | حلقة دائرية 11/16 بوصة قطر خارجي، حمراء | 016132 |
| 9 | مسمار خابوري | 044731 |
| 10 | عمود مضخة مزيج الحاوية | X41947 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 10a | مقود الدوران | 039235 |
| 10b | عمود الدوران | 041948 |
| 10c | حلقة دائرية 1-3/4 قطر خارجي × 138 عرض | 008904 |
| 10d | حلقة دائرية 1/2 قطر داخلي × 139. عرض | 048632 |
| 11a | أنبوب تغذية الحاوية (C708) | X56521 |
| 11b | أنبوب تغذية أيمن ( C716 ) | X59809 |
| 11c | أنبوب تغذية أيسر ( C716 ) | X59808 |
| 12 | حلقة فحص 0.120 قطر خارجي | 056524 |
| 13 | مشبك حافظة مضخة المزيج | 044641 |

*** ملاحظة**: المضخة القياسية X57029-XX هي -14. ويمكن ضبطها نحو الأعلى أو الأدنى بواسطة تبديل الغطاء 056874-XX بالأغطية المتوفرة من 1 إلى 20. كلما ازداد الرقم ارتبع مقدار زيادة التدفق.

## الملحقات



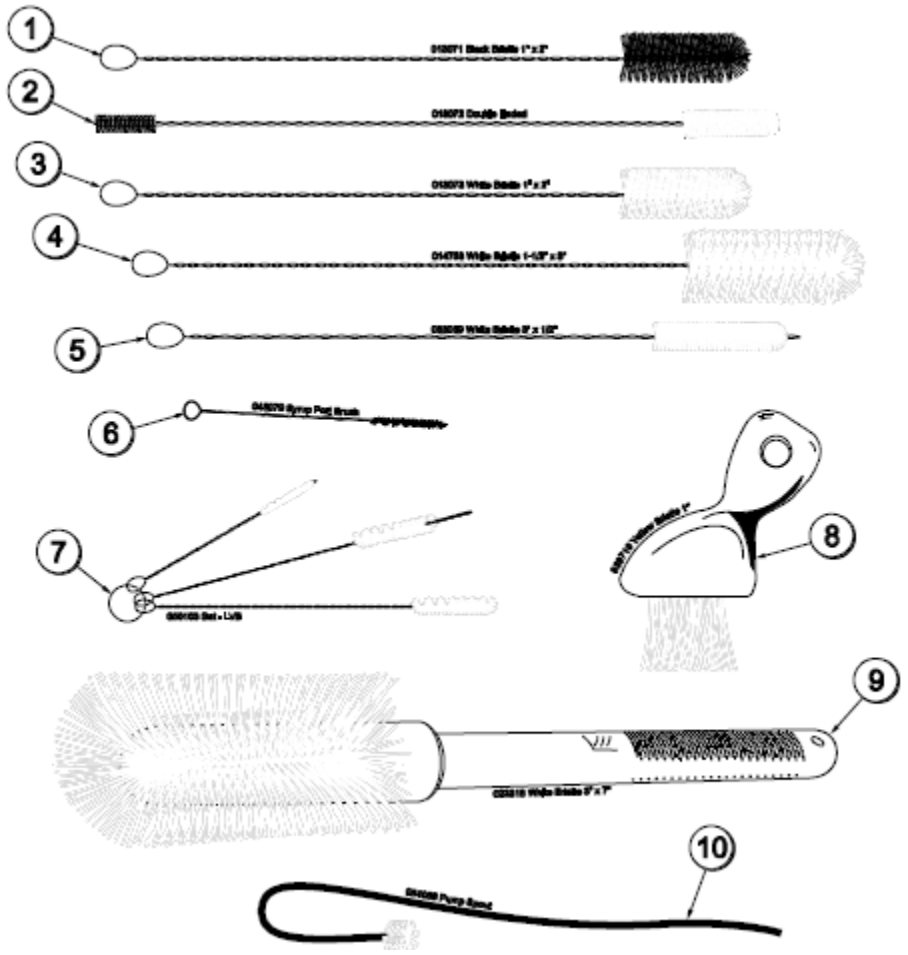

الشكل 3

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | معقم Stera Sheen | * انظر الملاحظة |
| 2 | أداة فصل الحلقات الدائرية | WHT-048260 |
| 3 | أداة عمود مضخة الحاوية | 057167 |
| 4 | مواد تزييت عالي الأداء | 048232 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 5 | دلو للمزيج سعة 10 أرباع لتر | 013163 |
| ** | عدة التوليف (C708) | X63146 |
| ** | عدة التوليف ( C716 ) | X49463-82 |
| ** | عدة صينية الأجزاء (C708) | X57797 |
| ** | عدة صينية الأجزاء ( C716 ) | X67432 |

* ملاحظة: تم إرسال عينة صغيرة من المعقم مع الماكينة.
لإعادة الطلب، يرجى طلب Stera Sheen رقم القطعة 055492 (100 ظرف سعة كل واحد 2 أونصة) أو Kay-5 رقم القطعة 041082 (200 ظرف)

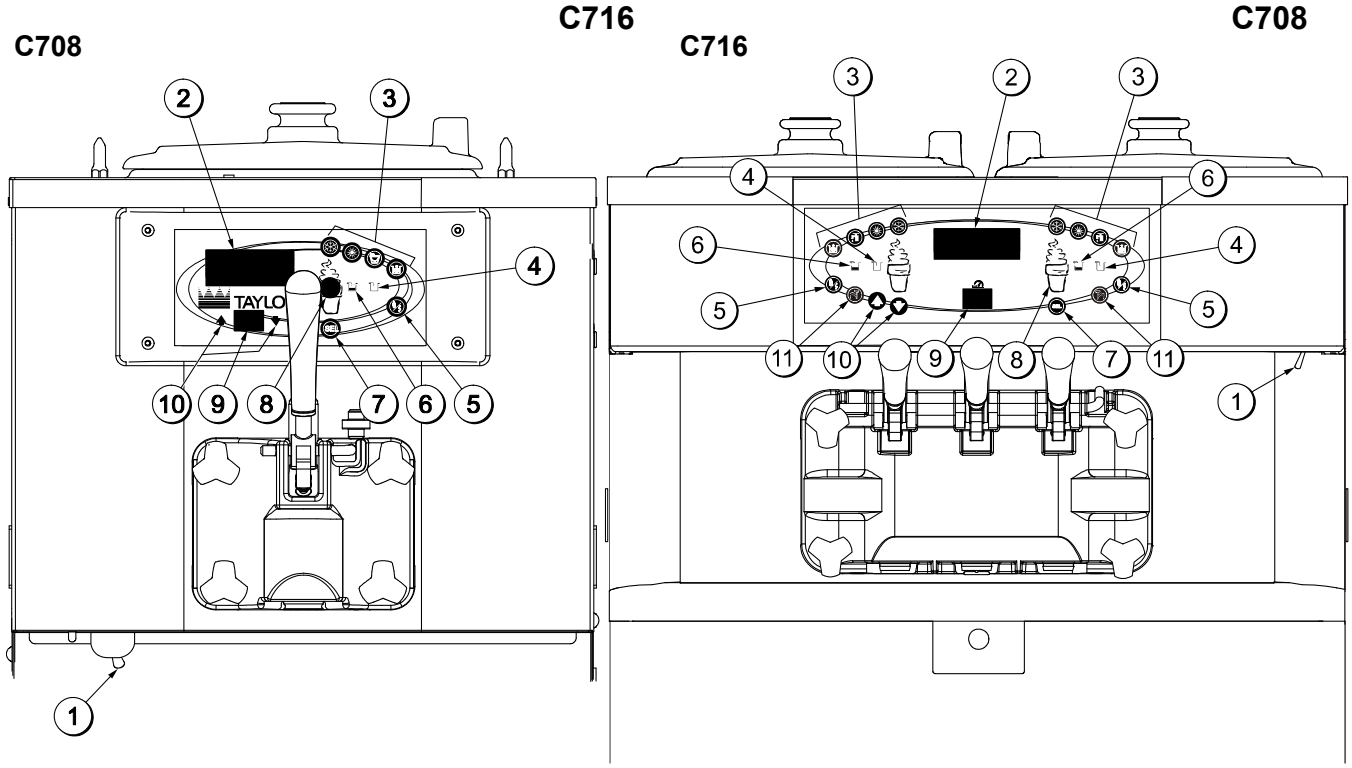
## الفرشاة – الرزمة HT X44127




**الشكل 7**

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 1 | فرشاة أسلاك سوداء | 013071 |
| 2 | فرشاة بنهاية مزدوجة | 013072 |
| 3 | فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة | 013073 |
| 4 | فرشاة أسلاك بيضاء 1-1/2” x 3” | 014753 |
| 5 | فرشاة أسلاك بيضاء 1/2 بوصة × 3 بوصة | 033059 |

| القطعة | الوصف | رقم القطعة |
|---|---|---|
| 6 | فرشاة فتحة العصير | 045079 |
| 7 | مجموعة فرشاة (3) | 050103 |
| 8 | فرشاة أسلاك صفراء | 039719 |
| 9 | فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 7 بوصة | 023316 |
| 10 | فرشاة فتحة المضخة | 054068 |




**الشكل 8**

| القطعة | الوصف |
|---|---|
| 1 | مفتاح التيار |
| 2 | شاشة عرض كريستال سائل |
| 3 | لوحة مفاتيح |
| 4 | مؤشر نفاد المزيج |
| 5 | مؤشر الجاهزية |
| 6 | مؤشر انخفاض المزيج |
| 7 | مفتاح الاختيار |
| 8 | مفتاح قائمة الخدمة |
| 9 | عداد التنظيف بالفرشاة |
| 10 | مفاتيح الأسهم |
| 11 | مفتاح سخان مواد التزيين |

## تعاريف الرموز

للتواصل بشكل أفضل في الأسواق الدولية، جرى تبديل الكلمات برموز على العديد من مفاتيح ومؤشرات ووظائف المشغل. وتم تصميم ماكينة تايلور هذه لتحتوي هذه الرموز.

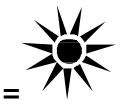
يوضح المخطط التالي تعاريف الرموز.

= SELECT اختيار

= UP السهم نحو الأعلى

= DOWN السهم نحو الأسفل

= AUTO الآلي


= HEAT CYCLE دورة التسخين

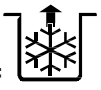
= WASH الغسيل (C708)

= WASH الغسيل ( C716 )

= MIX LOW المزيج منخفض

= MIX OUT المزيج نفد

= MENU DISPLAY شاشة القائمة


= MIX PUMP مضخة المزيج

= STANDBY نمط الجاهزية

## مفتاح التيار

عندما يكون في وضعية التشغيل ON فإن هذا المفتاح يسمح بتشغيل لوحة التحكم.

## شاشة العرض

تتواجد شاشة النيون عند لوحة التحكم الأمامية. وأثناء التشغيل العادي تكون الشاشة فارغة. تستخدم هذه الشاشة لعرض خيارات القائمة ولتبلغ المشغل باكتشاف خطأ. على الموديلات الدولية، تعرض الشاشة حرارة المزيج داخل الحاوية.

## الأضواء المؤشرة

الضوء المؤشر لانخفاض المزيج MIX LOW - عندما يتوهج رمز انخفاض المزيج فهذا يعني أن حاوية المزيج بها القدر القليل من المزيج ويجب تعبئتها بأقرب فرصة.

الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT - عندما يتوهج رمز نفاد المزيج فهذا يعني أن المزيج في الحاوية قد استهلك بشكل شبه كامل وأنه لا يوجد ما يكفي من المزيج لتشغيل المجمدة. في هذا الوقت تقفل الوضعية الآلية AUTO وتتحول الماكينة إلى وضعية الاستعداد STANDBY. لتبدأ تشغيل نظام التجميد، أضف المزيج إلى الحاوية والمس رمز الآلي AUTO. تبدأ المجمدة بالعمل تلقائياً.

نمط التسخين HEAT MODE - عندما يتوهج رمز نمط التسخين فهذا يعني أن المجمدة تعمل حالياً في دورة التسخين.
عداد التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN COUNTER - عندما يكون الرقم المبين بجانب عداد التنظيف بالفرشاة "1" فيجب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

## آلية إعادة التهيئة

زر إعادة التهيئة للماكينة يتواجد في لوحة الخدمة عند الجانب الأيسر للموديل C708. وتتواجد أزرار إعادة تهيئة الماكينة في اللوحة الخلفية للموديل C716 . زر إعادة التهيئة يحمي موتور الخفاقة من الحالة وفي حالة حدوث زيادة الحمولة، ينشط زر إعادة التهيئة. ومن أجل إعادة تهيئة المجمدة، ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اضغط زر إعادة التهيئة بشكل محكم. وأدر مفتاح الطاقة إلى وضعية التشغيل ON المس رمز الغسيل WASH وراقب أداء المجمدة.

**تحذير**: لا تستخدم أجسام معدنية لضغط زر إعادة التحضير. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية الخطيرة أو الموت.

إذا كان موتور الخفاقة يدور بشكل صحيح، المس رمز الغسيل WASH لتلغي الدورة. المس زر النمط الأوتوماتيكي AUTO لتواصل التشغيل العادي. إن توقفت المجمدة عن العمل من جديد فاتصل بوكيل صيانة مفوض.

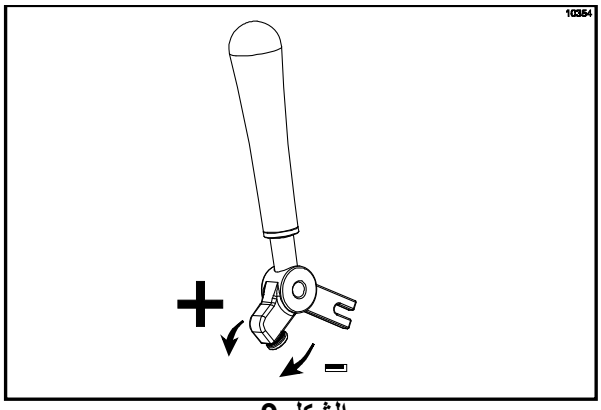
### آلية إعادة تهيئة مضخة الهواء والمزيج

يحمي هذا الزر المضخة من حالة زيادة الحمولة. وفي حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتنشط. لتعيد تهيئة المضخة، اضغط الزر بإحكام.

تحذير: لا تستخدم أجسام معدنية لضغط زر إعادة التحضير. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الإصابة الشخصية الخطيرة أو الموت.

### مقبض السحب القابل للضبط

تتميز هذه الماكينات بمقابض سحب قابلة للضبط لتوفر أفضل قدر من التحكم ولتعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف. يجب أن يتم ضبط قبضات السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بالوزن لكل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. ولتخفف من مقدار التدفق، أدر البرغي بعكس حركة عقارب الساعة. (انظر الشكل 9)




**الشكل 9**

### أوصاف شاشة التشغيل

تكون شاشة النيون الموجودة في مركز لوحة التحكم خالية في حالات التشغيل العادية اليومية للماكينة. وتنشط الشاشة عند الضغط على رمز SEL أو إذا تم اختيار قائمة المدير. كما ان هذه الشاشة تنبه المشغل بحدوث أخطاء معينة تكتشفها لوحة التحكم.

**ملاحظة**: الشاشات المبينة في هذا القسم هي للموديل C708. وقد تختلف الشاشات على الموديل C716 بشكل طفيف.

### ذاكرة التشغيل (البدء)

يجب أن تعرض الشاشة ذات السبع أقسام "00" أثناء تسلسل بدء التشغيل.

وعندما يتم تشغيل الماكينة، يبدأ عمل نظام التحكم لكي ينفذ فحص للنظام. وتعرض الشاشة رسالة "INITIALIZING". يفحص النظام أربعة أنواع من البيانات : اللغة LANGUAGE و بيانات النظام SYSTEM DATA، وبيانات التحضير CONFIG DATA، وبيانات القفل LOCKOUT DATA.

### تحضير اللغة

يدعم نظام العرض عدة لغات بواسطة الاحتفاظ بعبارات محددة في الذاكرة العشوائية المدعومة ببطارية. بعد بدء التشغيل او إعادة تشغيل وحدة المعالجة المركزية، يتم فحص العبارات لمعرفة ما إذا كانت عبارات اللغة موجودة أم أنها معطلة. إن كانت العبارات موجودة وغير مخربة، فسوف تستمر عملية البدء. وإلا فسوف يطلب من المشغل اختيار اللغة. وبينما يتم فحص عبارات اللغة، يتم عرض الشاشة التالية.

```
Initializing
Language
```

**ملاحظة**: إذا كان هناك خلل في إعداد اللغة فسوف ترغم الماكينة حالة اختيار اللغة قبل مرحلة بدء الفحص. يجب أن تتوهج الأضواء المؤشرة النظامية للقائمة، كما ولو كانت قائمة اختيار. إذا تم اختيار لغة ما، او تم إطفاء الماكينة، فيجب أن لا تسأل الماكينة عن اختيار لغة إلا إذا كان هناك خلل في تشغيل اللغة. اللغة الانجليزية هي الوضعية الفرضية من المصنع.

**بيانات النظام**

تكون بيانات النظام محمية بشكل منفصل عن بقية البيانات في الذاكرة. وتشمل بيانات النظام متحولات تتغير بشكل متكرر مثل نمط تشغيل الماكينة وحالة القفل وعدادات تقديم المنتج ورموز الخلل وبيانات أخرى. وبينما يتم فحص النظام، تظهر الشاشة التالية.

```
Initializing
System Data
```

إن وجد خلل في بيانات النظام فسوف توضع الماكينة في وضعية المطفأOFF ، وتعاد عدادات تقديم المنتج إلى الصفر، وتمحى الأخطاء. ويتم عرض رسالة خلل في فحص بيانات النظام"SYSTEM CRC ERR" على الشاشة ويلزم الضغط على زر الاختيار SEL.

**بيانات التكوين**

بيانات التكوين تكون منفصلة عن بقية البيانات في الذاكرة. وبيانات التكوين هي معلومات يدخلها المشغل وقوائم الخدمة. وبينما يتم فحص بيانات التكوين، يتم عرض الشاشة التالية

```
Initializing
Config Data
```

إن وجد خلل في بيانات التكوين فسوف تعود كل خيارات المستخدم وخيارات الخدمة إلى الوضعية الفرضية، ويتم عرض رسالة خلل في بيانات التكوين CONFIG CRC" ERR" على الشاشة.

تستمر الماكينة في عملها ضمن النمط السابق ولكن بالقيم الافتراضية.

**بيانات قفل الماكينة**

بيانات القفل تكون محمية بشكل منفصل عن بقية البيانات في الذاكرة. وبينما يتم فحص بيانات القفل، يتم عرض الشاشة التالية.

```
Initializing
Lockout Data
```

إن وجد خلل في بيانات قفل الماكينة فسوف يتم محي كل سجل بيانات القفل وتعرض رسالة خلل في بيانات القفل "LOCKOUT CRC ERR".

بعد الانتهاء من فحص نزاهة الذاكرة، يتم عرض مهلة السلامة.

**بيانات دورة التسخين**

يتم فحص بيانات دورة التسخين بشكل منفصل عن بقية البيانات في الذاكرة. ويتم مراقبة كل سجل لبيانات دورة التسخين بشكل فردي لمعرفة ما إن كان به خلل. عند بدء دورة التسخين، يجري محي السجل التالي لبيانات دورة التسخين ويكتب سجل بيانات جديد لهذه الدورة. ويتم عرض بيانات دورة التسخين الحالية على أنه أول سجل لدورة التسخين في خيار قائمة بيانات دورة التسخين HEAT CYCLE DATA.

يجري فحص بيانات سجل دورة التسخين للتحقق من صحتها عند الوصول إلى السجل والذي يكون حالياً ممكن من خلال خيار قائمة بيانات دورة التسخين HEAT CYCLE DATA.

**(لمعلومات إضافية حول بيانات دورة التسخين، يرجى مراجعة الصفحة 29)**

بمجرد أن يبدأ تنشيط النظام، يتم عرض العدد المتبقي إلى موعد التنظيف بالفرشاة على لوحة التحكم. وسوف يتم عرض شاشة مهلة السلامةSAFETY TIMEOUT بينما يكون الإنذار شغال لمدة 60 ثانية أو إلى حين يتم لمس أي رمز للتحكم.

```
SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS
```

**مفتاح الطاقة مطفأ OFF**

بعد إتمام مهلة السلامة ووضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأOFF ، يتم عرض الشاشة التالية.

POWER SWITCH OFF
-= -= -= -= -= -
UNIT CLEANED

**مفتاح الطاقة شغال ON**

عندما يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيلON ، تصبح مفاتيح لمس لوحة التحكم شغالة. وتكون شاشة النيون إما خالية أو تبين أن الماكينة جرى تنظيفها.

UNIT CLEANED

**للموديلات الدولية فقط:**

تعرض بعض الموديلات الدولية درجة حرارة المزيج في الخزان باستمرار عندما يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل.ON

HOPPER 21.0
UNIT CLEANED

إذا تم اختيار الضابط للوضعية الدولية فسوف تظهر الشاشة التالية عند لمس رمز الحرارة.

ARE YOU SURE
> Yes
No

استخدم الأسهم نحو الأعلى أو الأسفل لتحرك الدالة إلى نعم "YES". المس رمز الاختيار SEL لتبدأ على الفور دورة تسخين.
**ملاحظة**: يجب أن تكون الماكينة في وضعية الآلي AUTO أو وضعية الجاهزية STANDBY وأن يكون بها القدر المناسب من المزيج في الحاوية قبل أن تدخل الماكينة في نمط التسخين HEAT بنجاح.

**دورة التسخين**

يكون رمز التسخين HEAT على لوحة التحكم متوهجاً خلال كل دورة التسخين. ويتم عرض رسالتي تحذير على الشاشة. لا تسحب المنتج "DO NOT DRAW" عندما تكون درجة حرارة المنتج أدنى من 130 درجة فهرنهايت (54.5 مئوية)

DO NOT DRAW

عندما تصبح درجة حرارة المنتج أعلى من 130 درجة فهرنهايت (54.4 مئوية) فتعرض الشاشة رسالة تدل على وجود منتج ساخن "HOT PRODUCT" في الماكينة.

HOT PRODUCT

لا تحاول سحب المنتج أو تفكيك الماكينة أثناء دورة التسخين. إذ أن المنتج يكون ساخناً وتحت ضغط مرتفع.

أثناء دورة التسخينHEAT ، يجب رفع درجة حرارة المزيج في الخزان وفي أسطوانة التجميد إلى 15درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) خلال 90 دقيقة.

وعند اكتمال طور التسخين، ترجع المجمدة إلى طور الانتظار ضمن هذه الدورة. طور الانتظار يبقي درجة الحرارة أعلى من 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) لمدة 35 دقيقة على الأقل.

والطور الأخير في مرحلة دورة المعالجة الحرارية هو طور التبريد. حيث يجب أن تبرد المجمدة المزيج إلى أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) خلال 90 دقيقة.

وبعد إتمام كل دورة التسخين، يتوقف رمز التسخين HEAT عن التوهج. وتدخل الماكينة نمط الجاهزية STANDBY (يتوهج رمز STANDBY). ويمكن وضع الماكينة في الوضعية الآلية AUTO أو تركها في وضعية الجاهزية STANDBY.

للامتثال مع اللوائح الصحية، يجب أن تكمل الماكينات المجهزة بنظام المعالجة الحرارية دورة تسخين كاملة يومياً ويجب أن يتم تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة حسب الترددات المبينة من قبل اللوائح التنظيمية في المحافظة أو الولاية أو المنطقة المحلية. يرجى استشارة اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة.

التنظيف بالفرشاة يعني إجراءات التفكيك والتنظيم المبينة في دليل المشغل. عدم اتباع هذه التوجيهات يؤدي إلى قفل الماكينة خارج النمط الآلي.AUTO

وإن فشلت دورة المعالجة الحرارية، فسوف تعرض الشاشة رسالة الفشل وتعيد المجمدة إلى وضعية الجاهزية STANDBY.

تأكد دوماً أن تستشير اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة.

**حالات قفل المجمدة**

هناك نوعين من حالات قفل المجمدة: القفل المطول أو القفل المؤقت. القفل المطول يتطلب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة. القفل المؤقت يمكن تصحيحه إما بواسطة تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة أو ببدء دورة جديدة من المعالجة الحرارية.

**القفل المطول**

هناك سببين للقفل المطول للماكينة. تقفل الماكينة في حال حلول الوقت للتنظيف بالفرشاة أو إذا فشل منظم الحرارة (في أسطوانة المجمدة او الخزان) أثناء دورة التسخين.

1- تعرض الشاشة التالية عندما يحين الوقت لدورة تنظيف الماكينة.

```
BRUSH CLEAN TIMEOUT
FREEZER LOCKED
CLEANING REQ'D
> WASH TO BRUSH CLEAN
```

لمس رمز الاختيار SEL يعرض الشاشة التالية

```
FREEZER LOCKED
```

2- تعرض الشاشة التالية إذا حدث خلل بمنظم الحرارة (في أسطوانة التجميد أو في الخزان) خلال دورة المعالجة الحرارية

```
SYSTEM FAULT
FREEZER LOCKED
SERVICE REQ'D
> WASH TO BRUSH CLEAN
```

لمس رمز الاختيار SEL يبين منظم الحرارة الذي تسبب في حالة القفل المطول.

```
HOPPER THERM BAD
FREEZER LOCKED
```

إن كانت الماكينة في حالة القفل المطول وحاول المشغل وضعها في الوضعية الآلية AUTO فسوف تدخل الماكينة في وضعية الجاهزية STANDBY وتعرض الشاشة الرسالة التالية.

```
FREEZER LOCKED
```

لتبين الرسالة التي تحدد سبب القفل المطول، أدر مفتاح الطاقة إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أدره إلى وضعية التشغيل .ON تبين الرسالة الأصلية سبب حدوث القفل المطول.

وتبقى رسالة قفل المجمدة FREEZER LOCKED معروضة على الشاشة إلى حين تلبية متطلبات التنظيف بالفرشاة. يجب تفكيك المجمدة من أجل تنشيط المؤقت الزمني لخمس دقائق على شاشة العرض. وبعد أن يصبح المؤقت الزمني عند صفر، تزول حالة القفل.

**القفل المؤقت**

إن لم يتم تشغيل دورة المعالجة الحرارية خلال الأربع وعشرين ساعة الأخيرة، فسوف يحدث خلل القفل المؤقت. القفل المؤقت يسمح للمشغل بتصحيح الظرف الذي تسبب بهذه الحالة. ويكون لدى المشغل خيار إما بدء دورة تسخين جديدة أو تنظيف الماكينة بالفرشاة. عند حدوث ظرف القفل المؤقت، تصبح الماكينة في حالة الجاهزية .STANDBY وتعرض الرسالة التالية على الشاشة. كما يبين سبب القفل المؤقت على السطر الثاني من الرسالة

```
      NO HEAT CYCLE START
      REASON
>     HEAT FOR HEAT CYCLE
      WASH TO BRUSH CLEAN
```

التسخين HEAT CYCLE يبدأ دورة تسخين على الفور. أما اختيار التنظيف بالفرشاة "BRUSH CLEAN" عندما تظهر الرسالة السابقة فسوف يؤدي إلى القفل المطول للماكينة ويصبح من الضروري تنظيفها بالفرشاة.

فيما يلي رسائل مختلفة لأسباب القفل المؤقت والتي تظهر على السطر الثاني من الشاشة.

| | |
|---|---|
| POWER SWITCH OFF | مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. |
| MIX OUT PRESENT | هناك حالة نفاد المزيج. |
| AUTO OR STANDBY OFF | الماكينة ليست في الوضعية الآلية AUTO أو وضعية الجاهزية STANDBY. |
| NO HEAT CYCLE TRIED | لم يتم محاولة تشغيل دورة المعالجة الحرارية خلال الأربع وعشرين ساعة الماضية. AUTO HEAT TIME تقدم أو انقطع التيار عندما حان موعد بدء الدورة) |

إن ظهر الشاشة التالية فهذا يدل على حدوث حالة القفل المؤقت أثناء دورة المعالجة الحرارية.

```
  HEAT TREAT FAILURE
  FREEZER LOCKED
> HEAT FOR HEAT CYCLE
  WASH TO BRUSH CLEAN
```

.يمكن أن يحدث ظرف القفل المؤقت أيضاً خلال التشغيل عندما ترتفع درجة الحرارة في الخزان أو أسطوانة التجميد إلى أعلى من 59 درجة فهرنهايت (15 درجة مئوية)ن أو أن الحرارة ترتفع وتظل أعلى من 45 درجة فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة، أو أن الحرارة ترتفع وتبقى أعلى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من ساعة ونصف.

إن حصل ظرف المنتج خارج حدود الحرارة PRODUCT OVER TEMPERATURE أثناء التشغيل، فتعرض الرسالة التالية.

```
  PRODUCT OVER TEMP
> HEAT FOR HEAT CYCLE
  WASH TO BRUSH CLEAN
```

عندما يتم عرض أحد هذه الرسائل فلن تتمكن من تشغيل المجمدة إلا بعد أن يتم تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة، أو بعد الانتهاء من دورة المعالجة الحرارية.

بعد أن يفك قفل الماكينة عند البدء دورة تسخين جديدة، يتوهج رمز التسخين HEAT وتظهر الرسالة التالية على الشاشة.

```
DO NOT DRAW
```

إن تم اختيار التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN لإلغاء حالة القفل بواسطة تنظيف الماكينة بالفرشاة، فتظل رسالة المجمدة مقفلة "FREEZER LOCKED" معروضة على الشاشة إلى حين تلبية متطلبات التنظيف بالفرشاة. يجب تفكيك المجمدة من أجل تنشيط المؤقت الزمني لخمس دقائق على شاشة العرض. وبعد أن يصبح المؤقت الزمني عند صفر، فإن حالة القفل قد أزيلت

```
FREEZER LOCKED
```

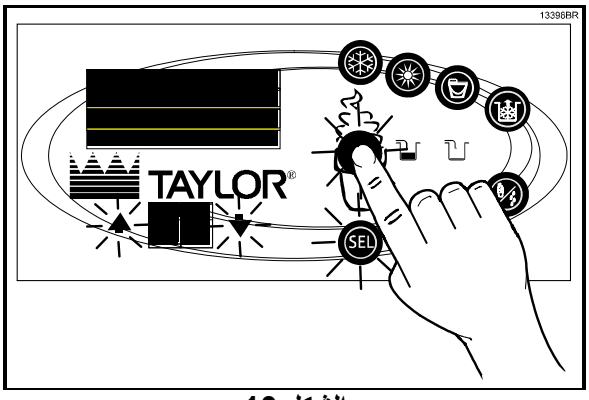
لتعرض الرسالة التي تحدد سبب القفل المؤقت، أدر مفتاح الطاقة إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أدره إلى وضعية التشغيل ON وعندها يتم عرض الرسالة الأصلية التي تسببت بحدوث حالة القفل المؤقت.

```
HEAT TREAT FAILURE
REASON
> HEAT FOR HEAT CYCLE
  WASH  TO BRUSH CLEAN
```

ملاحظة: سجل بيانات دورة التسخين وحالة القفل يمكن العثور عليه في قائمة المدير.

**قائمة المدير**

تستخدم قائمة المدير للوصول إلى شاشات عرض المشغل. للوصول إلى هذه القائمة، المس مركز رمز القمع CONE على لوحة التحكم. يتوهج رمز السهم، ورمز الاختيارSEL ، ورمز القمع CONE عندما تكون شاشة رمز الوصول ACCESS CODEمعروضة.




**الشكل 10**

في برنامج القائمة، تعمل رموز الأسهم ورمز الاختيار SEL كمفاتيح للقائمة.

- السهم نحو الأعلى UP يزيد القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأعلى في الشاشات التي تحتوي على نص.
- السهم نحو الأسفل DOWN يخفض القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأسفل في الشاشات التي تحتوي على نص.
- رمز الاختيار SEL يحرك موقع الدالة نحو اليمين ويستخدم لاختيار ميزة القائمة.

وهناك مهلة دقيقتين أثناء استخدام قائمة المدير. فعندما تكون في قائمة المدير، إن لم يتم اختيار أي نشاط خلال دقيقتين، فسون تخرج من هذه القائمة وتعود إلى القائمة الرئيسية. هناك استثناء واحد لهذه المهلة الزمنية وهي أثناء عرض الأوضاع الحالية.

ملاحظة: تواصل الماكينة العمل في النمط الذي كانت عليه عند اختيار القائمة. لكن مفاتيح التحكم لن تكون مضاءة ولن تكون شغالة عندما يتم عرض قائمة المدير. تكون مفاتيح الضوابط شغالة في قائمة المدير عندما يتم عرض الأوضاع الحالية .CURRENT CONDITIONS. راجع الأوضاع الحالية CURRENT CONDITIONS في الصفحة 31).

**إدخال رموز الوصول**

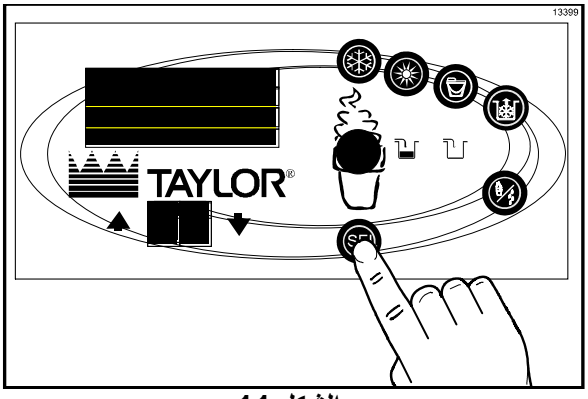
عندما تعرض شاشة رمز الوصولACCESS CODE ، فاستخدم رمز الاختيار SEL لتدخل رقم أول رمز في الموقع الحالي. ولدى اختيار الرمز الصحيح، المس زر الاختيار SELلتنتقل الدالة إلى الموقع الذي يليه.

```
ENTER ACCESS CODE

   8     3     0     9
   —
```

استمر في إدخال أرقام الرموز الصحيحة (8309 ) إلى حين يتم عرض كل الأرقام الأربعة، ثم اضغط زر الاختيار .SEL تظهر قائمة المدير على الشاشة، عندما يتم إدخال رمز الوصول الصحيح.

وإذا تم إدخال رمز وصول غير صحيح، تخرج الشاشة من برنامج القائمة عند لمس زر الاختيار.SEL




**الشكل 11**

## خيارات قائمة المدير

المس رموز الأسهم ARROW لتنتقل نحو الأعلى والأسفل عبر القائمة. اختر بند من القائمة بواسطة لمس رمز الاختيار SEL. اختر من قائمة البرمجة بواسطة اختيار الخروج من القائمة EXIT FROM MENU أو لمس رمز القمع CONE.

الخيارات التالية للقائمة تبين ضمن قائمة المدير.

EXIT FROM MENU
SERVINGS COUNTER
SET CLOCK
AUTO HEAT TIME
AUTO START TIME
STANDBY MODE
MIX LEVEL AUDIBLE
FAULT DESCRIPTION
FAULT HISTORY
LOCKOUT HISTORY
HEAT CYCLE SUMMARY
HEAT CYCLE DATA
SYSTEM INFORMATION
CURRENT CONDITIONS
NET SERVICE PIN

### اخرج من القائمة Exit From Menu

اختيار EXIT FROM MENU يؤدي إلى الخروج من قائمة المدير وعودة رموز لوحة التحكم إلى وضيفتها العادية.

### عداد تقديم المنتج Serving Counter

تستخدم شاشة عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER لفحص أو إعادة تهيئة عدد الوجبات المقدمة من الماكينة. يعود عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER إلى الصفر عندما يتم تنظيف الماكينة بالفرشاة.

```
          SERVINGS COUNTER
  Draws      0
> Next
```

ويمكنك إعادة تهيئة عداد تقديم المنتج SERVINGS COUNTER بواسطة لمس رمز الاختيار SEL أو التصفح إلى الشاشة التالية. المس رمز السهم نحو الأعلى لتحرك السهم (>) نحو نعم YES والمس رمز الاختيار SEL. يعود عداد تقديم المنتج إلى الصفر ويخرج إلى قائمة المدير.

```
  RESET COUNTERS
  ARE YOU SURE?
> Yes
  No
```

### اضبط الساعة Set Clock

يسمح خيار ضبط الساعة SET CLOCK للمدير أن يضبط الوقت والتاريخ. يمكن ضبط التاريخ والوقت فقط بعد أن يتم تنظيف الماكينة يدوياً ولكن قبل وضعها في نمط الوضعية الآلية AUTO أو الجاهزية STANDBY. يتم عرض الرسالة التالية إن جرى اختيار ميزة ضبط الساعة SET CLOCK إذا لم تكن الماكينة في حالة التنظيف بالفرشاة.

```
SET CLOCK
12:01          6/10/2010
NO CHANGES ALLOWED
Press Any Key
```

لتغير التاريخ أو الوقت، اختر SET CLOCK في القائمة. المس زر السهم نحو الأعلى لتنقل السهم من الخروج Exit إلى التغيير Change ، ثم المس رمز الاختيار SEL لتختار نمط التغيير.

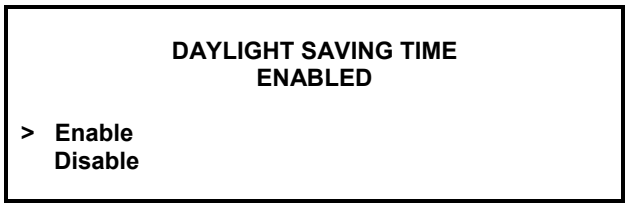
```
SET CLOCK
12:01          6/10/2010
  Change
> Exit
```

غيّر الوقت بواسطة لمس السهم نحو الأعلى عندما تكون الدالة تحت وضع الساعة. حرك الدالة إلى حقل الدقائق بواسطة لمس رمز الاختيار. بعد أن يتم إدخال الدقائق الصحيحة، المس رمز الاختيار SEL لتنقل الدالة إلى حقل الشهر.

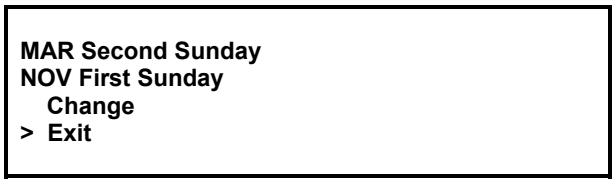
```
SET CLOCK
12:01          6/10/2010

> Exit
```

أدخل الشهر واليوم والسنة. ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى شاشة التوقيت الصيفي DAYLIGHT SAVING TIME (DST).

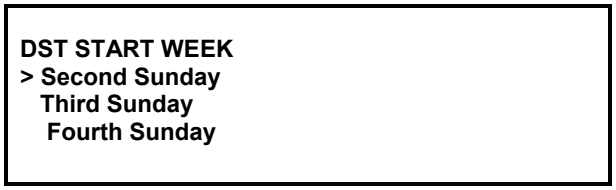



ويؤدي الضغط على رمز السهم نحو الأعلى أو الأسفل إلى تحريك السهم إلى وضعية شغال "Enable" أو متوقف "Disable". الضغط على رمز الاختيار SEL بجانب متوقف "Disable" يختار هذا البند ويعود إلى قائمة المدير. الضغط على رمز الاختيار SEL بجانب شغال "Enable" يختار هذا البند ويعود إلى قائمة الشاشة الثانية.




إن لم يكون يوم الأحد الصحيح لموعد تغيير التوقيت الصيفي أو الشتوي فيجب اختيار تغيير "Change". الضغط على رمز الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب حقل التغيير "Change"يعرض الشاشة الثالثة. اضغط على رمز الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتنقل السهم إلى الشهر المناسب لبداية التوقيت الصيفي.

الضغط على رمز الاختيار SEL بجانب الشهر يعرض الشاشة التالية.




الضغط على رمز الأعلى UP أو الأسفل DOWN يؤدي إلى نقل السهم إلى الأسبوع المناسب لبداية التوقيت الصيفي.

الضغط على رمز الاختيار SEL بجانب الأسبوع يعرض الشاشة التالية. اضغط على رمز الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتنقل السهم إلى الشهر المناسب لنهاية التوقيت الصيفي.

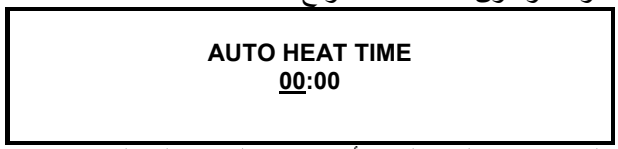
الضغط على زر الاختيار SEL بجانب الشهر المناسب سوف يعرض الشاشة التالية. اضغط رمز الأسهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتنقل السهم إلى الأسبوع المناسب لنهاية التوقيت الصيفي.

الضغط على رمز الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب الأسبوع المناسب يؤدي إلى اختيار هذه الوضعية والعودة إلى قائمة المدير.

### وقت التسخين الآلي Auto Heat Time

تسمح شاشة وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME للمدير أن يحدد الوقت الذي يجب أن تبدأ عنده دورة المعالجة الحرارية.

لتحدد وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME، المس رمز السهم نحو الأعلى لتحرك السهم إلى خيار التغيير "Change". ثم المس رمز الاختيار SEL. تعرض الشاشة الوقت وتكون الدالة تحت موقع الساعة.




المس رموز السهم لتزيد أو تخفض الساعة إلى القيمة المرغوبة. ثم حرك الدالة إلى حقل الدقائق بواسطة لمس رمز الاختيار SEL اضبط الدقائق. ثم المس رمز الاختيار SEL لتخزن التحضيرات وتعود إلى شاشة وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME. ثم المس رمز الاختيارSEL للخروج من الشاشة والعودة إلى القائمة.

### وقت بدء التشغيل الآلي Auto Start Time

يسمح خيار وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIMEللمدير بتحديد الوقت الذي تدخل عنده الماكينة أوتوماتيكياً في الوضع الآلي AUTO من وضع الجاهزية STANDBY.يجب أن تكون الماكينة في وضعية الجاهزية STANDBYبدون حالة قفل المجمدة كي تبدأ بالعمل بشكل أوتوماتيكي AUTO عند الوقت المبرمج. كما يمكن إلغاء وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME وضرورة بدء تشغيل الوضع الأوتوماتيكي AUTO بالطريقة اليدوية.

```
AUTO START TIME
DISABLED
  Enable
> Disable
```

نشط وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME بواسطة لمس رمز السهم نحو الأعلى للانتقال إلى خيار شغال "Enable".ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية.

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

برمج وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME بواسطة لمس رمز السهم نحو الأعلى للانتقال إلى خيار تغيير "Change".ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية.

```
AUTO START TIME
00:00
```

استعن برموز الأسهم لتبرمج وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIMEبتزيد أو تخفض وقت الساعة فوق الدالة. المس رمز الاختيار SEL لتقدم الدالة وتبرمج توضع الدقيقة. ثم المس رمز الاختيار SEL لتعود إلى الشاشة السابقة مع عرض الوقت الجديد.
المس زر الاختيار SEL للخروج من الشاشة والعودة إلى القائمة.

### نمط الجاهزية Standby Mode

يستخدم خيار الجاهزية STANDBY لوضع الماكينة في وضعية الجاهزية يدوياً أثناء الفترات الطويلة لعدم سحب المنتج. اختر شاشة الجاهزية STANDBY من قائمة المدير. ثم المس رمز الاختيار SEL لتنشط نمط الجاهزية . يمكن أيضاً الدخول إلى نمط الجاهزية بواسطة لمس زر الجاهزية STANDBYعندما لا تكون في قائمة المدير.

أوقف نمط الجاهزية بواسطة الخروج من قائمة المدير واختيار النمط الأوتوماتيكي.AUTO

```
STANDBY MODE
  Yes
  No
> Exit
```

### مستوى المزيج مسموع Mix Level Audible

عندما تكون ميزة مستوى المزيج مسموع MIX LEVEL AUDIBLEنشطة فإنها تنبه المشغل بنغمة عند حدوث ظرف انخفاض مستوى المزيج أو نفاد المزيج. تعرض الشاشة التالية عند اختيار هذا البند.

```
MIX LEVEL AUDIBLE
ENABLED
> Enable
  Disable
```

ألغي النغمة المسموعة بواسطة لمس رمز السهم نحو الأدنى DOWN لتنقل السهم إلى ."Disable" المس زر الاختيار SEL لتخزن هذا الخيار الجديد وتعود إلى القائمة. الرموز الخاصة بانخفاض مستوى المزيج ونفاد المزيج والمتواجدة على لوحة التحكم تتوهج عند انخفاض المزيج في الخزان، لكن النغمة المسموعة سوف تلغى.

### وصف الخللFault Description

تبين شاشة وصف الخلل ما إذا كان هناك خلل في المجمدة وأين حصل هذا الخلل. وعندما لا يتم اكتشاف خلل، تعرض الشاشة التالية.

```
FAULT DESCRIPTION
NO FAULT FOUND
```

المس رمز الاختيار SEL لتعرض الخلل الذي يليه أو للعودة إلى قائمة المدير إن لم يكن هناك أخطاء إضافية. يؤدي لمس رمز الاختيار SEL في أي وقت تعرض فيه الأخطاء إلى محي تلك الأخطاء (إن تم تصحيحها) عند الرجوع إلى الشاشة الرئيسية.

نسرد فيما يلي الرسائل المختلفة التي تظهر، مع شرح لنشاطات التصحيح التابعة لها.

NO FAULT FOUND - لم يكن هناك خلل في المجمدة. لن يظهر شيء على الشاشة بعد أن يتم عرض هذه الرسالة.

BEATER OVERLOAD - ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF انتظر 5 دقائق كي تبرد الماكينة. اضغط زر إعادة تهيئة الخفاقة بشكل محكم. ثم ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON وأعد التشغيل في الوضعية الأوتوماتيكية.AUTO

COMPRESSOR HPCO - ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF انتظر 5 دقائق كي تبرد الماكينة. ثم ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON وأعد التشغيل في الوضعية الأوتوماتيكية.AUTO

*HOPPER THERMISTOR FAIL ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF اتصل بفني الخدمة.

*BARREL THERMISTOR FAIL * - ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF اتصل بفني الخدمة.

***ملاحظة:** تم إعداد ثلاثة رموز للمساعدة على تشخيص المجسات السيئة لمقياس الحرارة. إن تعرض المجس للتقصير (كانت المقاومة أقل من 1 أوم) فيتم عرض رسالة "SHRT"لموقع المجس في الماكينة. وإن كان المجس مفتوح (المقاومة كانت أعلى من 1 ميغا أوم) فيتم عرض رسالة"OPEN" ، أما إذا كانت البيئة الفعلية للمجس تزيد عن 200 درجة فهرنهايت (93 مئوية) فستعرض موقع الشاشة "OVER" دلالة على أن الحرارة خارجة عن نطاقها.

COMP ON TOO LONG - وقت تشغيل الضاغط زاد عن 11 دقيقة.

### سجل الخلل Fault History

يعرض سجل حالات الخلل FAULT HISTORY لغاية 100 سجل لحالات الخلل التي وقعت. ويكون أحدث خلل معروض على الشاشة 1. كما يتم عرض التاريخ، والوقت، ووصف الخلل على كل شاشة.

### سجل قفل الماكينة Lockout History

تعرض شاشة سجل قفل الماكينة LOCKOUT HISTORYسجلاً لآخر 100 حالة قفل مؤقت أو مطول أو أيام التنظيف بالفرشاة أو دورات التسخين التي تم إلغاؤها. وتبين أرقام الصفحات في الزاوية العلوية اليمنى. الصفحة 1 دوماً تحتوي أحدث خلل.

السطر الثاني للشاشة يعرض تاريخ ووقت حدوث الخلل. ويبين السطر الثالث سبب الخلل، أو يدل على تنفيذ التنظيف بالفرشاة بنجاح. بعض حالات الخلل تحصل لعدة أسباب. وعند حدوثها، يتم توليد صفحة لكل سبب.

استخدم رموز الأسهم للتصفح نحو الأمام والوراء لمراجعة كل شاشة. نذكر فيما يلي الرسائل المختلفة التي قد تظهر.

**حالات الخلل التي تحدث أثناء دورة المعالجة الحرارية**

POWER SWITCH OFF - مفتاح الطاقة مطفأ OFF

AUTO OR STBY OFF - ضابط الاختيار لم يكن في وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية.STANDBY

MIX OUT FAILURE - حصل ظرف نفاد المزيج.

NO HEAT CYCLE TRIED - الوقت الآلي للتسخين تم وضعه لتشغيل دورة تسخين بعد أكثر من 24 ساعة عن آخر دورة تسخين ناجحة.

**حالات الخلل التي تحدث أثناء نمط التسخين**

HEAT MODE FAILURE - ازداد الوقت الأقصى المسموح لنمط التسخين عن 90 دقيقة.

COOL MODE FAILURE - ازداد الوقت الأقصى المسموح لنمط التبريد عن 90 دقيقة.

TOTAL TIME FAILURE - ازداد الوقت الإجمالي المسموح عن 4 ساعات.

BRUSH CLEAN TIMEOUT - العدد الإجمالي لأيام التشغيل ازداد عن توضعات دورة التنظيف بالفرشاة.
POWER SWITCH OFF - تم إدارة مفتاح الطاقة إلى وضعية المطفأ OFF أثناء دورة التسخين.

POWER FAILURE IN H/C - حدث خلل انقطاع التيار أثناء دورة التسخين.

MIX LOW FAILURE - مستوى المزيج في الخزان منخفض لتنفيذ دورة التسخين بنجاح.

BEATER OVLD H/C - زيادة الحمولة أوقفت عمل موتور الخفاقة.

BRL THERM FAIL - وقع خلل في مجس مقياس حرارة أسطوانة التجميد.

HOPPER THERM FAIL - وقع خلل في مجس مقياس حرارة الخزان.

HPCO H/C - فتح مفتاح الضغط العالي أثناء دورة المعالجة الحرارية.

**حالات الخلل التي تحدث أثناء النمط الأوتوماتيكيAUTO**

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل الخزان كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل الخزان كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد فشل في التيار.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد فشل في التيار.

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - حرارة المزيج في الخزان الأيسر أو الأيمن كانت أعلى من 45درجة فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة.

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 1 HR - حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد اليسرى أو اليمنى كانت أعلى من 51 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر ساعة واحدة.

(L/R) HPR>59F (15C) - حرارة المزيج ضمن الخزان زادت عن 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية)

(L/R) HPR>59F (15C) - حرارة المزيج ضمن أسطوانة التجميد زادت عن 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية).

**ملخص دورة التسخين Heat Cycle Summary**

تعرض شاشة ملخص دورة التسخين HEAT CYCLE SUMMARYالساعات التي انقضت منذ آخر دورة للتسخين، والساعات التي انقضت منذ كانت درجة حرارة المنتج فوق 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) وعدد دورات التسخين المكتملة منذ آخر تاريخ للتنظيف بالفرشاة.

| | |
|---|---|
| **HEAT CYCLE SUMMARY** | |
| **HRS SINCE HC** | **0** |
| **HRS SINCE 150** | **0** |
| **HC SINCE BC** | **0** |

**بيانات دورة التسخين Heat Cycle Data**

تحتوي شاشة بيانات دورة التسخين HEAT CYCLE DATAعلى سجل لغاية 366 دورة معالجة حرارية. ويتم عرض أحدث دورة للتسخين أولاً.

لكل سجل لدورة التسخين ثلاثة شاشات. تعرض الشاشة الأولى شهر ويوم دورة التسخين، ووقت البدء ووقت الانتهاء، ووصف للخلل. السطر الأسفل يعرض رقم السجل ويبين ما إذا وقع خلل في التيار أثناء دورة التسخين ( POWER FAILURE IN HC)

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

المس رمز السهم نحو الأعلى UP لتنتقل نحو الأمام عبر صفحات البيانات. والمس رمز السهم نحو الأسفل DOWN لتتصفح بالاتجاه العكسي.

سجلات درجة الحرارة للخزان وأسطوانة التجميد تعرض في الشاشتين الثانية والثالثة. الشاشة الثانية تبين الجانب الأيسر للمجمدة.

الشاشة الثالثة تبين الجانب الأيمن للمجمدة.

السطر الأعلى لهذه الشاشات يبين سجلات درجات حرارة الخزان واسطوانة التجميد المسجل عند نهاية دورة المعالجة الحرارية ويبين جانب المجمدة (الأيمن أو الأيسر.(

الأسطر الباقية تبين ما يلي:

HEAT = الوقت الإجمالي لوصول الخزان وأسطوانة التجميد إلى 150.9 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية)

OVER = الوقت الإجمالي عندما كان الخزان وأسطوانة التجميد أعلى من 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية)

COOL= الوقت الإجمالي عندما كانت درجة الحرارة في الخزان وأسطوانة التجميد أعلى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) أثناء طور التبريد.COOL

PEAK = أعلى درجة حرارة للخزان ولأسطوانة التجميد خلال دورة المعالجة الحرارية.

| | | | | |
|---|---|---|---|---|
| **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** | |

وقت التسخين HEAT يبين مقدار الوقت الذي تستغرقه كل منطقة للوصول إلى درجة 150.9 فهرنهايت (66.1 مئوية). يجب أن تبقى كل منطقة فوق 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) لمدة أدناها 35دقيقة.

المس رمز السهم نحو الأعلى UP لتنتقل إلى الصفحة التالية أو رمز السهم نحو الأسفل DOWN لتنتقل إلى الصفحة السابقة. يتم عرض رسالة خلل في دورة التسخين على الشاشة الأولى في حالة حدوث خلل.

نبين أدناه رسائل الرموز المختلفة للخلل التي يمكن أن تظهر على السطر 2.

HT HEAT TIME FAILURE
درجة حرارة المزيج لم ترتفع فوق 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) خلال أقل من 90 دقيقة.

CL COOL MODE FAILURE
درجة حرارة المزيج في الخزان وأسطوانة التجميد لم تنخفض أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) خلال أقل من 90 دقيقة.

TT TOTAL TIME FAILURE
يجب أن تكتمل دورة المعالجة الحرارية خلال أقل من 4 ساعات.

ML MIX LOW FAILURE
وقت طور التسخين أو البرودة تم تجاوزه وحدث ظرف انخفاض مستوى المزيج.

MO MIX OUT FAILURE
تم اكتشاف ظرف نفاد المزيج عند بداية دورة التسخين أو أثنائها.

BO BEATER OLVD IN HC
حدث خلل زيادة حمولة الخفاقة أثناء دورة التسخين.

HO HPCO IN HEAT CYCLE
حدث خلل انقطاع بسبب ارتفاع الضغط أثناء دورة التسخين.

PF POWER FAILURE IN HC
خلل في التيار تسبب في زيادة وقت طور التسخين أو طور البرودة أو الوقت الإجمالي للدورة عن الوقت الأقصى المسموح. إن حدث خلل في التيار ولكن لم تفشل دورة المعالجة الحرارية
فسوف تظهر علامة نجمة (*) في السطر الثالث من الشاشة.

OP OPERATOR INTERRUPT
يدل على أن دورة التسخين ألغيت في OPERATOR INTERRUPT خيار قائمة الخدمة.

PS POWER SWITCH OFF
تم وضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF خلال دورة التسخين.

TH THERMISTOR FAILURE
حدث خلل في مجس مقياس الحرارة.

PD PRODUCT DOOR OFF
باب المنتج ليس في مكانه أو أنه رخو.

### معلومات النظام System Information

تعرض معلومات النظام ATIONSYSTEM INFORM على ثلاثة شاشات منفصلة. تحتوي الشاشة الأولى على نسخة التطبيقات وضابط التحكم المثبتين على الماكينة.

```
SOFTWARE VERSION
C708 CONTROL UVC
VERSION X.XX
 > Next
```

المس زر الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية لمعلومات النظام والتي تحتوي نسخة لغة التطبيقات.

```
Language
V3.00 English

> Next
```

المس زر الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة الثالثة لمعلومات النظام والتي تحتوي على قائمة للمواد والرقم المتسلسل للماكينة. لمس رمز الاختيار SEL من جديد يعيدك إلى القائمة.

```
B.O.M. C70827C000
S/N     M0000000

> Next
```

### الأوضاع الحالية Current Conditions

تبين شاشة الأوضاع الحالية CURRENT CONDITIONS قراءات لزوجة المنتج عندما تكون الماكينة شغالة، كما تبين درجة الحرارة في الخزان واسطوانة التجميد للماكينة.

```
VISC        0.0
HOPPER     41.0
BARREL     41.0
```

الأوضاع الحالية CURRENT CONDITIONS هي الشاشة الوحيدة للقائمة التي تعيد أزرار لوحة التحكم إلى عملها الطبيعي. لن تكون رموز القائمة متوهجة عند اختيار هذا البند ولكن أزرار لمس اللوحة تكون شغالة بالكامل. اخرج من شاشة الأوضاع الحالية CURRENT CONDITIONS وارجع إلى القائمة بواسطة لمس رمز الاختيار.SEL

### رقم تعريف خدمة الشبكة Net Service Pin

تسمح شاشة رقم تعريف خدمة الشبكة NET SERVICE PINللمدير أو فني الصيانة بتشغيل شبكة الاتصال لربط المطابخ بالشبكة.

```
    NET SERVICE PIN
    ARE YOU SURE?
    Yes
>   No
```

استخدم رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتنقل السهم إلى نعم "Yes" أو "لا ."No" "يؤدي الضغط على زر الاختيارSEL عندما يكون السهم بجانب أحد الخيارين إلى اختيار ذلك البند والعودة إلى شاشة القائمة.

# القسم 6 إجراءات التشغيل

تخزن الماكينة ذات الموديل C708 المزيج ضمن خزان به اسطوانة تجميد ذات سعة 3.2 لتر مع باب ذو فتحة تصريف أحادية. تخزن الماكينة ذات الموديل C708 المزيج ضمن خزان به اسطوانة تجميد ذات سعة 3.2 لتر مع باب ذو ثلاثة فتحات للتصريف.

وتم اختيار الموديل C708 لعرض إجراءات التشغيل خطوة بخطوة. يرجى تكرير هذه الإجراءات عند الحاجة بالنسبة لأسطوانة التجميد الثانية في الموديل C716 .

نبدأ التعليمات عند النقطة التي تدخل فيها المحل صباحاً وتجد القطع مفككة ووضعت لتجف بعد أن نظفت الليلة الماضية.

سوف تبين لك إجراءات بدء الدوام هذه كيف تجمع الأجزاء ضمن المجمدة، وتعقمهم، وتضخ المجمدة ثم تعبئها بمزيج طازج لتقدم أول قسم.

إذا كنت تفكك الماكينة للمرة الأولى أو كنت تحتاج لمعلومات حول الوصول إلى هذه النقطة في التعليمات فيرجى مراجعة الصفحة 47 "التفكيك" وابدأ هناك.

**تجميعة أسطوانة التجميد**

ملاحظة: عند تزييت القطع، استخدم مواد تزييت مناسبة للأطعمة (مثل: مواد تزييت من إنتاج تايلور).

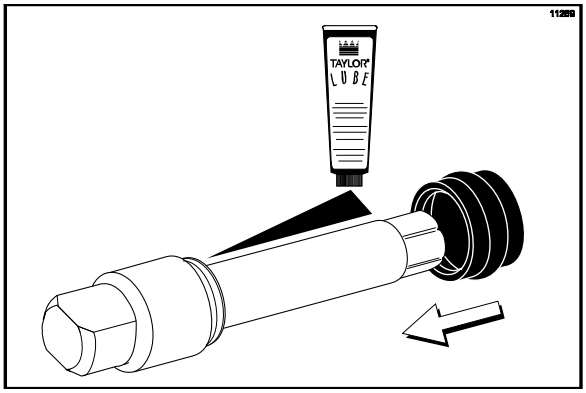
تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF. عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.

**الخطوة 1**
قبل تركيب عمود دوران الخفاقة، زيت الأخدود على عمود دوران الخفاقة.

**الخطوة 2**
ازلق عازل عمود دوران الخفاقة فوق الطرف الصغير لعمود دوران الخفاقة وعشّقه ضمن الأخدود في العمود.

**الخطوة 3**
زيت بشكل وافر الجزء الداخلي من العازل وزيت أيضاً القسم المسطح من العازل الذي يلامس المحمل المغلف الخلفي.

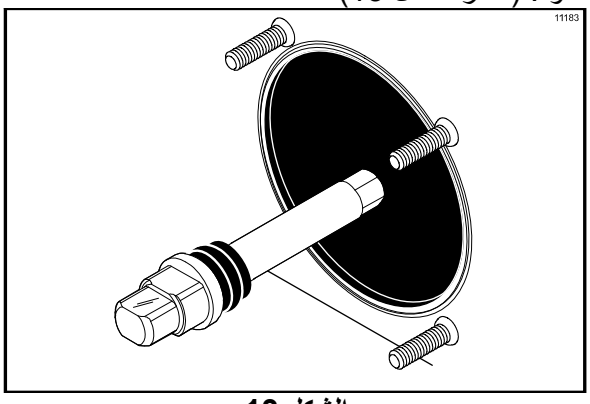
**الخطوة 4**
طبق القدر المتساوي من مادة التزييت على العمود. لا تزيت الطرف السداسي. (انظر الشكل 12)




**الشكل 12**

ملاحظة: لضمان عدم تسرب المزيج من مؤخرة أسطوانة التجميد، يجب أن يكون القسم الأوسط من الغطاء العازل محدباً أو أن يمتد من العازل. إن كان القسم الأوسط من الغطاء العازل مقعراً أو أنه يمتد نحو منتصف العازل فاقلب العازل نحو الخارج.

**الخطوة 5**
أدخل عمود دوران الخفاقة عبر المحمل المغلف الخلفي في أسطوانة التجميد وعشّق الطرف السداسي بإحكام داخل مقرن العمود. (انظر الشكل 13)




**الشكل 13**

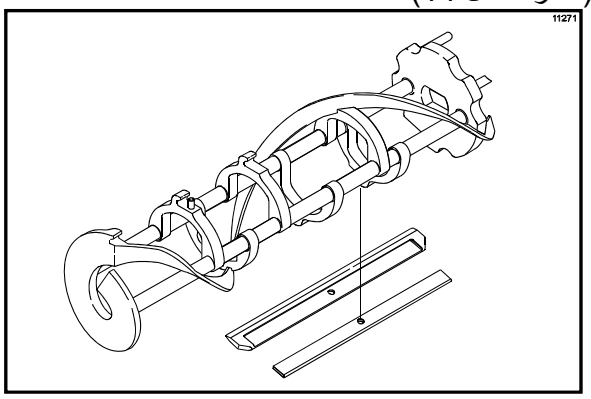
**توخى الحذر الشديد** عند التعامل مع تجميعة الخفاقة. فشفرات الخفاقة حادة للغاية ويمكنها أن تسبب الأذى.

**الخطوة 6**

افحص شفرات الكاشطة قبل تركيب مجموعة الخفاقة لمعرفة ما إن كان بها أي نتوءات أو أعراض اهتراء. وإن رأيت أي عيوب بها أو إن كانت الشفرات مهترئة فبدلها.

إن كانت الشفرات بحالة جيدة، فركب مشابك شفرات الكاشطة فوق الشفرات. ضع شفرة الكاشطة الخلفية فوق مسمار التثبيت الخلفي على الخفاقة.

(انظر الشكل 14)




**الشكل 14**

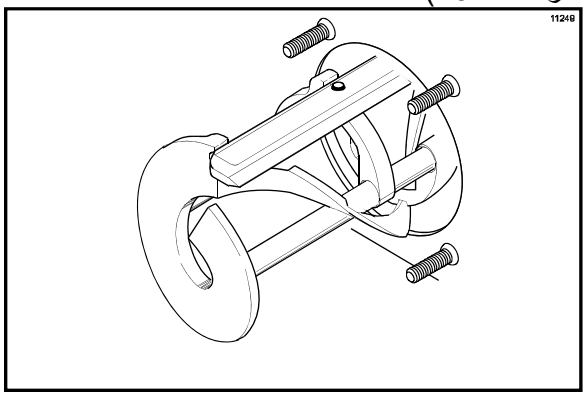
**ملاحظة:** بدل شفرات الكاشطة كل 3 أشهر.

**ملاحظة**: يجب أن يستقر الثقب في شفرة الكاشطة بإحكام فوق المسمار لمنع الضرر المكلف.

**الخطوة 7**

مع إمساك الشفرة الخلفية على الخفاقة، ازلقها داخل أسطوانة التجميد بمقدار منتصف المسافة. ركب الشفرة الأمامية للكاشطة فوق مسمار التثبيت الأمامي.

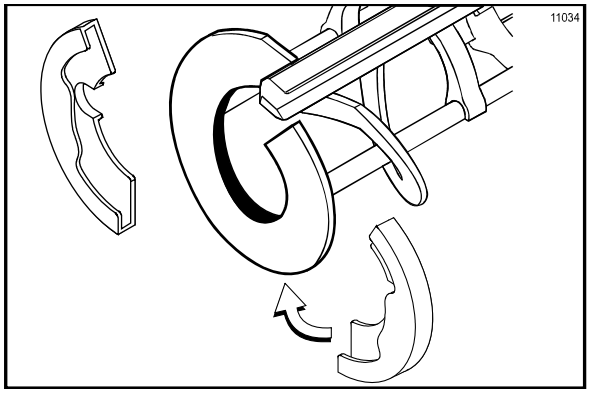
(انظر الشكل 15)




**الشكل 15**

**الخطوة 8**

ركب واقيات الخفاقة. (انظر الشكل 16)

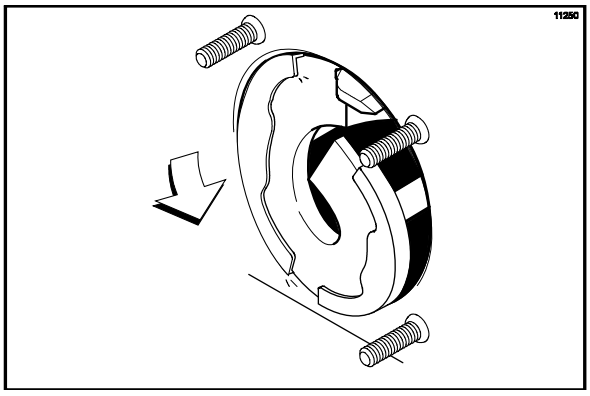



**الشكل 16**

**الخطوة 9**

ازلق تجميعة الخفاقة بالمسافة المتبقية داخل أسطوانة التجميد.

تحقق أن تكون تجميعة الخفاقة في مكانها فوق عمود المحرك بواسطة إدارة الخفاقة بشكل طفيف إلى حين تجلس في المكان بشكل صحيح. وعندما تكون في مكانها، لن تبرز الخفاقة أبعد من مقدمة أسطوانة التجميد (انظر الشكل 17).




**الشكل 17**

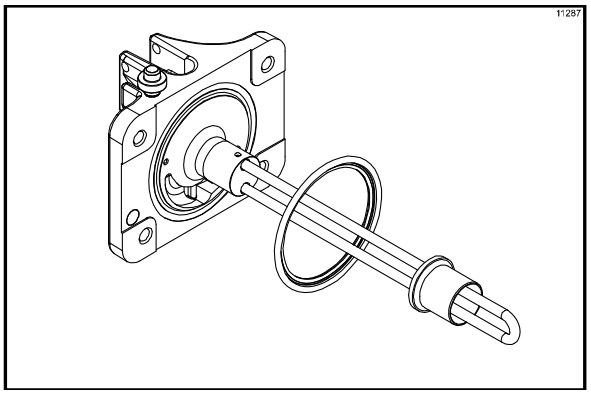
كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة الموديل C716 .

**تجميعة باب المجمدة**

تجميع باب المجمدة للموديلC708 يختلف عن طريق تجميع باب المجمدة للموديل . C716 يرجى اتباع التعليمات المناسبة لماكينتك.

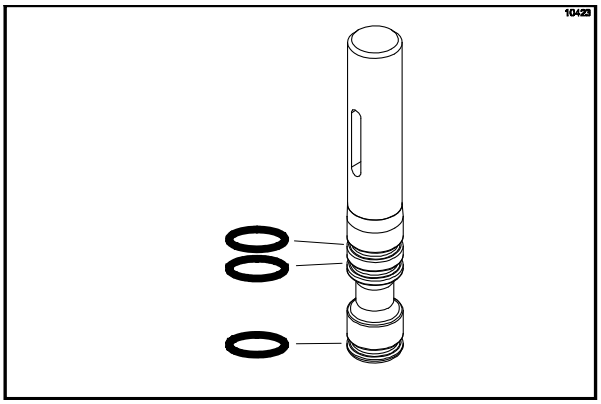
**تجميعة باب المجمدة للموديلC708**

**الخطوة 1**
ضع حشوة الباب ضمن الأخدود عند الجانب الخلفي لباب المجمدة. ازلق المحمل الأمامي فوق القضيب بحيث تكو الحافة ذات الشفة مقابلة للباب. لا تزيت الحشوة ولا المحمل. (انظر الشكل 18)



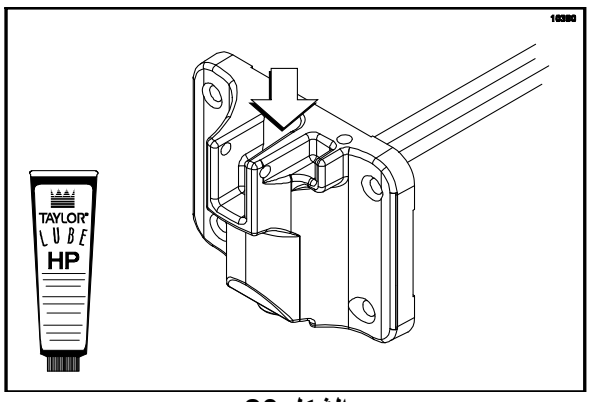

**الشكل 18**

**الخطوة 2**
الزق ثلاثة حلقات دائرية مفرغة ضمن الأخاديد في صمام السحب وزيتها. (انطر الشكل 19).




**الشكل 19**

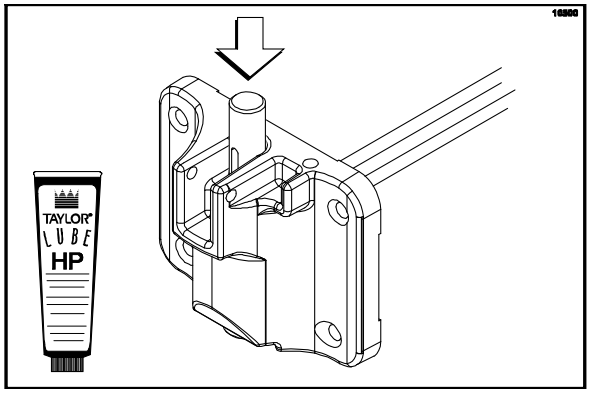
**الخطوة 3**
زيت بشكل طفيف القسم الداخلي لأعلى فجوة صمام باب المجمدة. (انظر الشكل 20).




**الشكل 20**

**الخطوة 4**

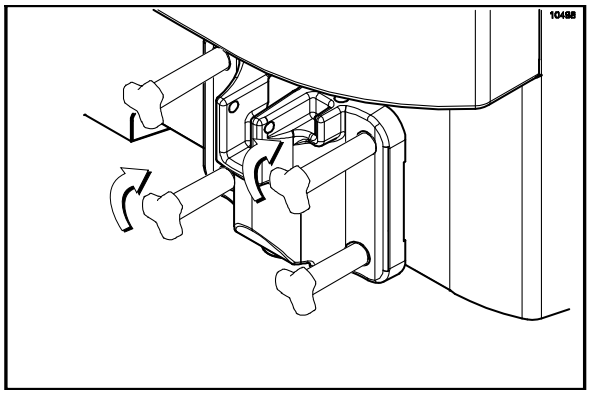
أدخل صمام السحب من الأعلى، مع كون شق قبضة السحب مواجهة للأمام. (انظر الشكل 21).




**الشكل 21**

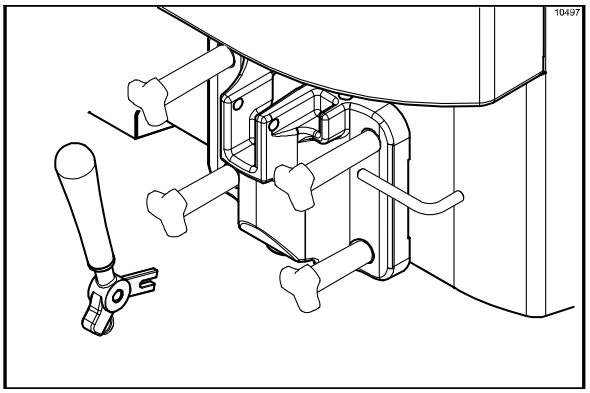
**تجميعة باب المجمدة للموديل C708 (تابع)**

**الخطوة 5**
أدخل قضيب فتحة التصريف عبر الخفاقة في أسطوانة التجميد. ومع كون الباب مرتكزاً على براغي التثبيت، ركب البراغي اليدوية مع كون الطويل منها نحو الأعلى. اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت.
(انظر الشكل 22).




**الشكل 22**

**الخطوة 6**
ازلق شوكة قبضة سحب المنتج ضمن الشق في صمام السحب. ثبتها بالمسمار المفصلي. (انظر الشكل 23).

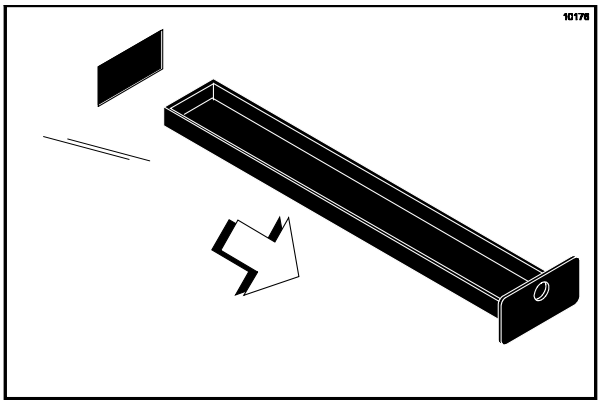



**الشكل 23**

ملاحظة: تتميز الماكينة موديل C708 بمقابض سحب قابلة للضبط لتوفر أفضل قدر من التحكم ولتعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف.

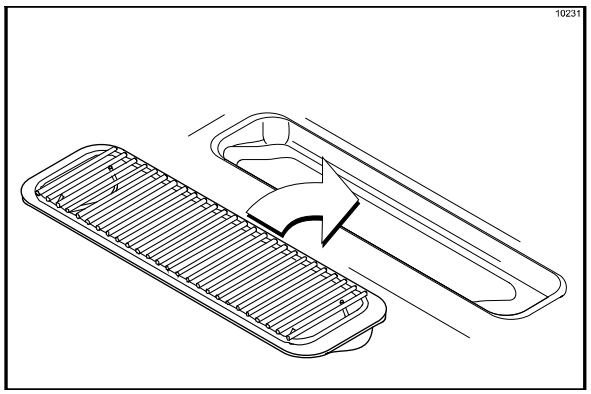
يجب أن يتم ضبط قبضات السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. وأدر برغي الضبط بعكس دوران عقارب الساعة لتخفف من مقدار التدفق.

**الخطوة 7**
ازلق حاويتي التسرب ضمن الثقوب في اللوحتين اليسرى والخلفية. (انظر الشكل 24)




**الشكل 24**

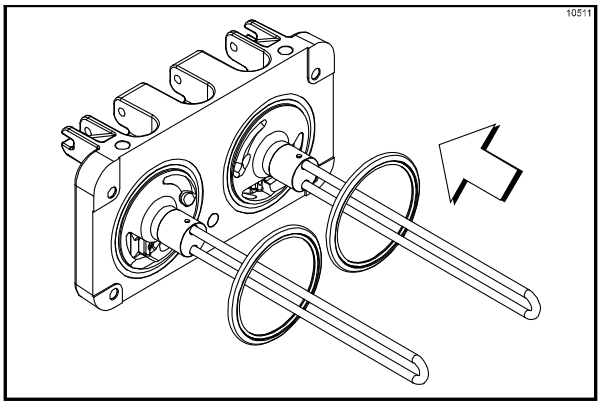
**الخطوة 8**
ركب صينية التسرب الأمامية وواقي التسرب تحت فتحة الباب. (انظر الشكل 25)




**الشكل 25**

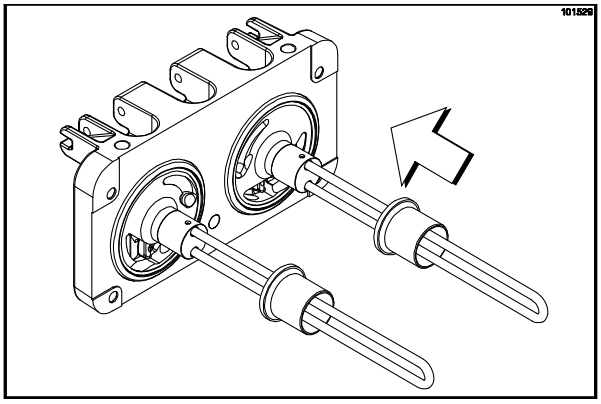
## تجميعة باب المجمدة للموديل C716

**الخطوة 1**
ضع حشوة الباب في الأخاديد عند مؤخرة باب المجمدة.



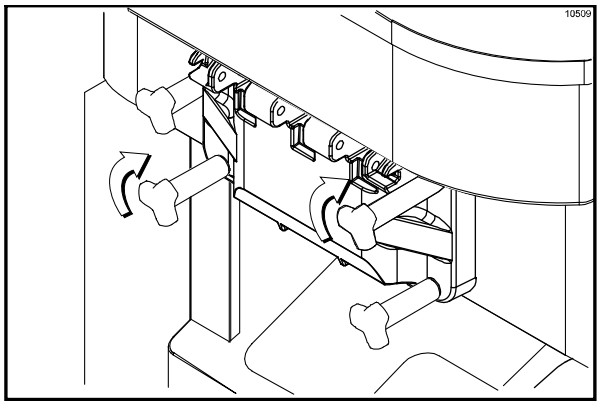

**الشكل 26**

**الخطوة 2**
ازلق المحامل الأمامية فوق القضبان. يجب أن تكون الحواف ذات الشفة مقابل الباب. لا تزيت الحشوات ولا المحامل.



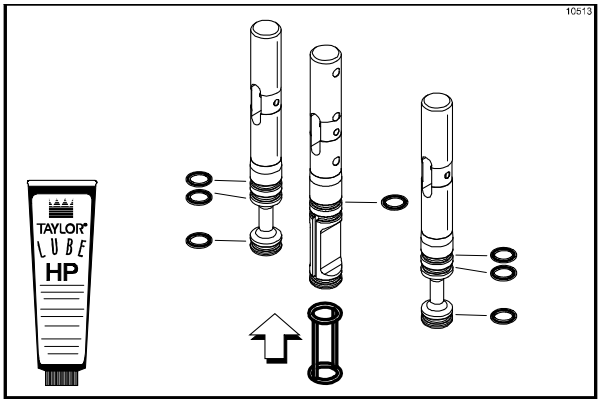

**الشكل 27**

**الخطوة 3**
أدخل القضبان عبر الخفاقات في أسطوانات التجميد. أثناء كون الباب مستنداً على براغي المجمدة، ركب البراغي اليدوية مع مراعاة تركيب الطويل منها نحو الأعلى. ثم اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت.



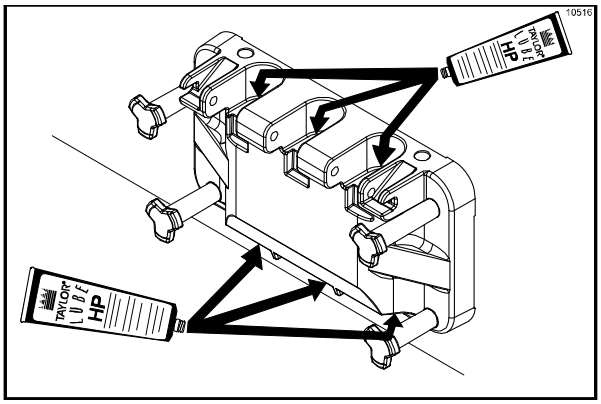

**الشكل 28**

**الخطوة 4**
ازلق ثلاثة حلقات دائرية مفرغة ضمن الأخاديد عند كل صمام سحب قياسي. ازلق الحلقة ذات شكل H والحلقة الدائرية ضمن أخاديد صمام السحب الأوسط. زيت الحلقات الدائرية المفرغة والحلقة ذات شكل H.



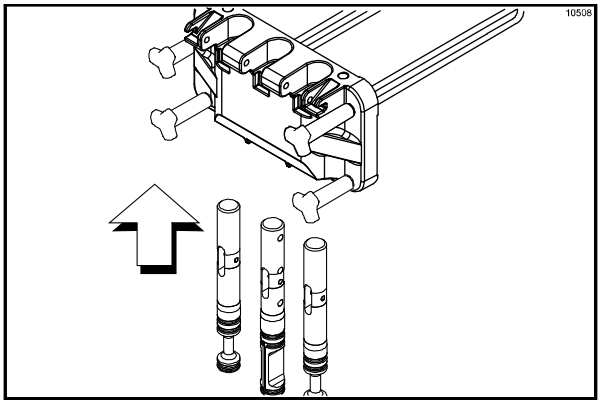

**الشكل 29**

**الخطوة 5**
زيت القسم الداخلي لفتحات باب المجمدة، من الأعلى والأسفل.




**الشكل 30**

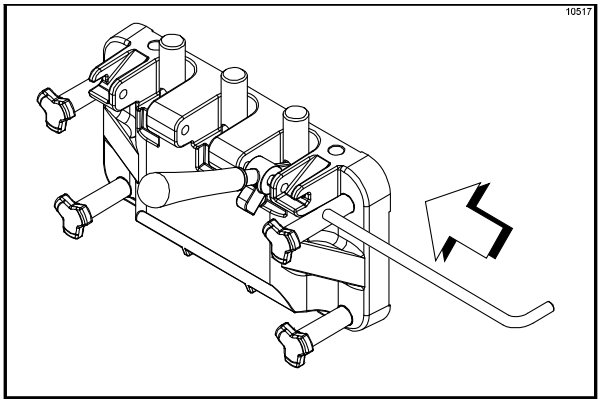
**الخطوة 6**
أدخل صمامات السحب من الأسفل حتى يظهر الشق في كل صمام سحب.




**الشكل 31**

**الخطوة 7**
وجه كل قبضة سحب بحيث يكون برغي الضبط مواجه نحو الأسفل. ازلق الطرف المتفرع لكل قبضة سحب ضمن الشق في صمام السحب، بدءً من اليمين.

**الخطوة 8**
أدخل المسمار المفصلي عبر قبضات سحب المنتج وأنت تدخل القبضات ضمن صمامات السحب.



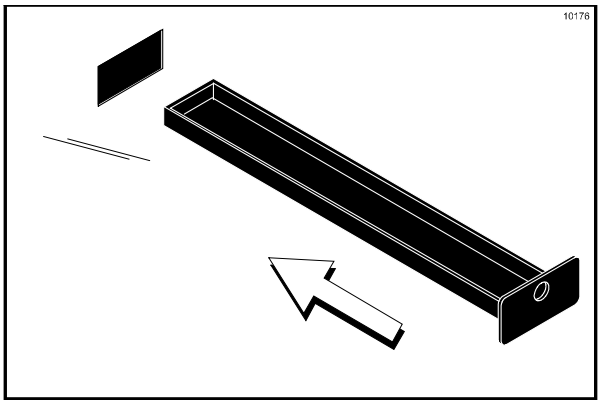

**الشكل 32**

**ملاحظة:** تتميز هذه المجمدة بمقابض سحب قابلة للضبط لتوفر أفضل قدر من التحكم ولتعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف. يجب أن يتم ضبط قبضات السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.

لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. ولتخفف من مقدار التدفق، أدر البرغي بعكس حركة عقارب الساعة.

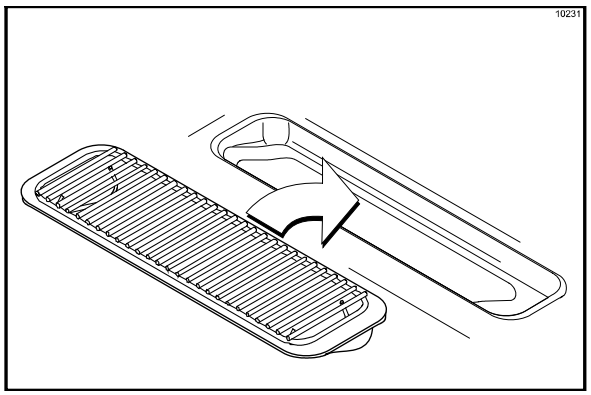
**الخطوة 9**
ركب أغطية الزخرفة فوق أسفل فتحات الباب.

**الخطوة 10**
ازلق صينيتي التسرب القصيرتين ضمن الثقوب في اللوحة الخلفية. ازلق صينيتي التسرب الطويلتين ضمن الثقوب في اللوحتين الجانبيتين. (انظر الشكل 33)




**الشكل 33**

**الخطوة 11**
ركب صينية التسرب الأمامية وحاجب التناثر تحت فتحات الباب. (انظر الشكل 34)



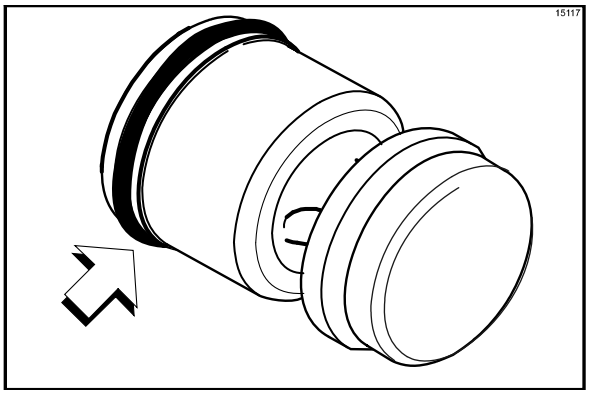

**الشكل 34**

## تجميعة مضخة المزيج

**الخطوة 1**
ركب أجزاء المضخة المطاطية. يجب أن تكون الحلقات الدائرية المفرغة والحشوة بحالة جيدة 100% لكي تعمل المضخة والماكينة بأكملها بشكل صحيح. لن تتمكن الحلقات الدائرية المفرغة ولا الحشوة من أداء خدمتها بشكل صحيح إن وجد بها شقوق أو انقطاع أو ثقوب أو كانت المواد غير موجودة.

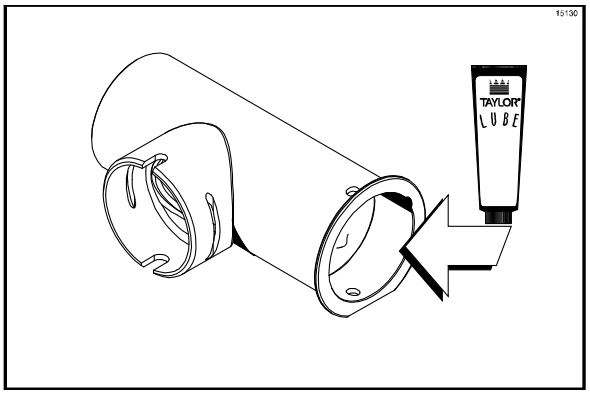
بدل أي أجزاء تالفة على الفور وتخلص من الأجزاء القديمة.

**الخطوة 2**
اجمع المكبس. ازلق الحلقة الدائرية المفرغة الحمراء ضمن أخدود المكبس. لاتزيت الحلقة الدائرية. (انظر الشكل 35)



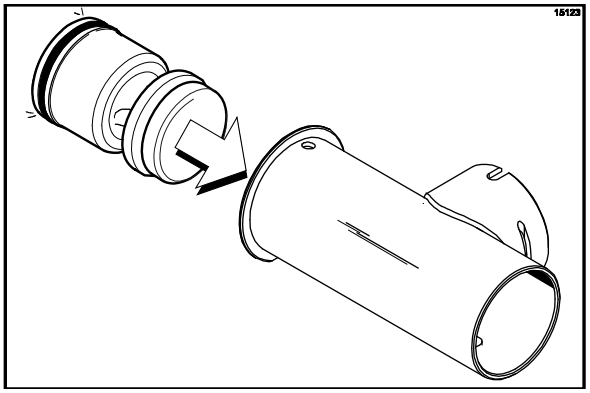

**الشكل 35**

**الخطوة 3**
ضع طبقة رقيقة من مواد التزييت عند القسم الداخلي من أسطوانة المضخة عند طرف ثقب المسمار الحاجز. (انظر الشكل 36).



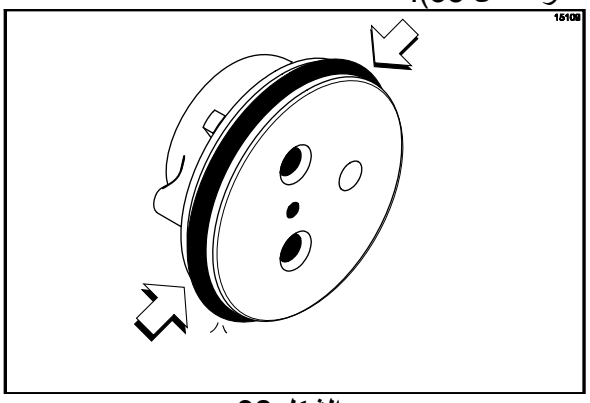

**الشكل 36**

**الخطوة 4**
أدخل المكبس ضمن ثقب المسمار الحاجز عند مضخة الأسطوانة. (انظر الشكل 37).



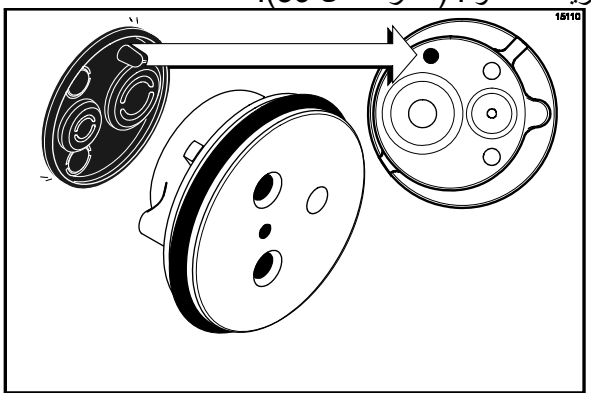

**الشكل 37**

**الخطوة 5**
اجمع غطاء الصمام. ازلق الحلقة الدائرية المفرغة ضمن أخدود غطاء الصمام. لا تزيت الحلقة الدائرة المفرغة. (انظر الشكل 38).



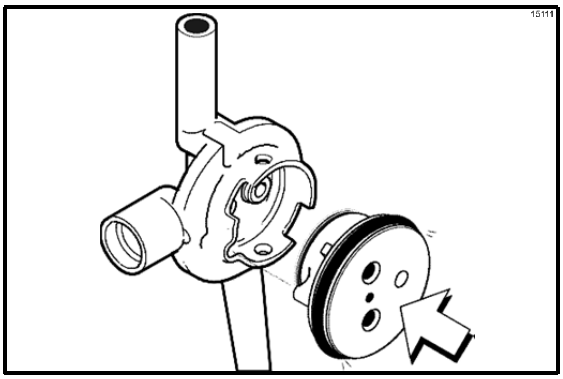

**الشكل 38**

**الخطوة 6**
ازلق حشوة صمام المضخة ضمن الثقوب في الغطاء. لا تزيف الحشوة. (انظر الشكل 39).




**الشكل 39**

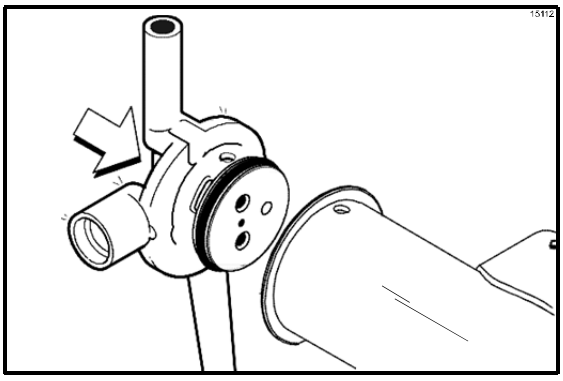
**الخطوة 7**
أدخل غطاء جسم الصمام ضمن الثقب في وصلة مهايئة المزيج. (انظر الشكل 40).




**الشكل 40**

**الخطوة 8**

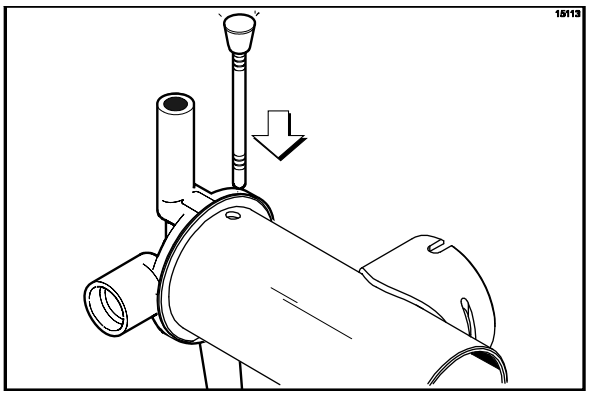
أدخل تجميعة مدخل المزيج ضمن أسطوانة المضخة. (انظر الشكل 41)




**الشكل 41**

يجب أن تكون الوصلة موجهة ضمن الشق الموجود عند نهاية اسطوانة المضخة.

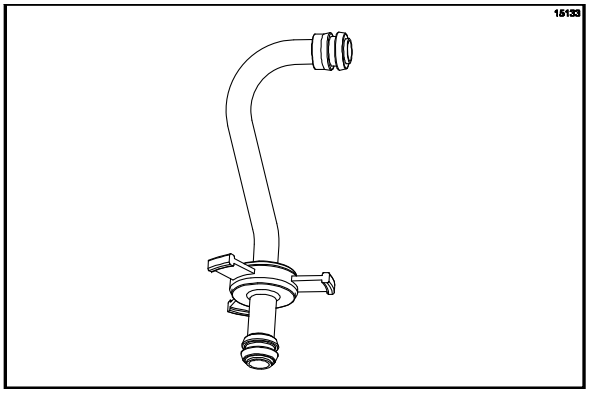
**الخطوة 9**
ثبت أجزاء المضخة في مكانها بواسطة زلق المسمار الحاجز عبر الثقوب المتقابلة الموجودة عند أحد أطراف اسطوانة المضخة. (انظر الشكل 42).




**الشكل 42**

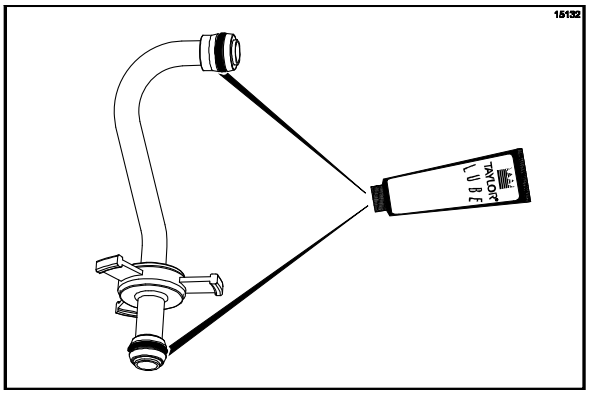
**ملاحظة**:
يجب أن يكون رأس المسمار الحاجز موجوداً عند قمة المضخة عندما يكون مركباً.

**الخطوة 10**
اجمع تجميعة أنبوب توصيل المزيج. ازلق حلقة الفحص ضمن الأخدود على أنبوب توصيل المزيج. (انظر الشكل 43)



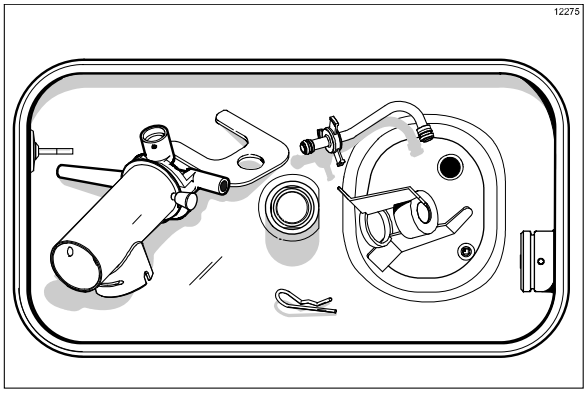

**الشكل 43**

**الخطوة 11**
ركب حلقة دائرية حمراء عند كل نهاية لأنبوب توصيل المزيج وزيتها بشكل جيد. (انظر الشكل 44).



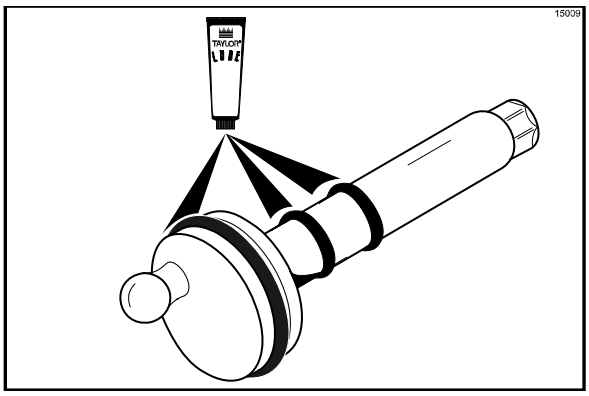

**الشكل 44**

**الخطوة 12**
ضع تجميعة المضخة ومشبك المضخة وتجميعة أنبوب توصيل المزيج والخفاقة في قاع خزان المزيج من أجل تعقيمهم. (انظر الشكل 45)



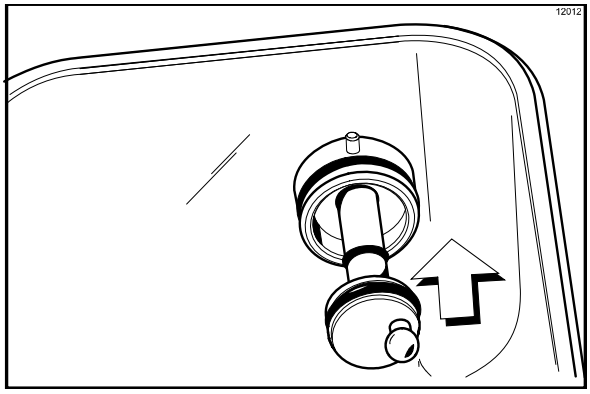

**الشكل 45**

**الخطوة 13**
ازلق الحلقة الدائرية السوداء الكبيرة وحلقتين سوداء صغيرتين ضمن الأخاديد على عمود الدوران. زيت بشكل جيد الحلقات الدائرية المفرغة. لا تزيت الطرف السداسي للعمود. (انظر الشكل 46).




**الشكل 46**

**الخطوة 14**
ركب الطرق السداسي لعمود الدوران ضمن مقر العمود في الجدار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 47)




**الشكل 47**

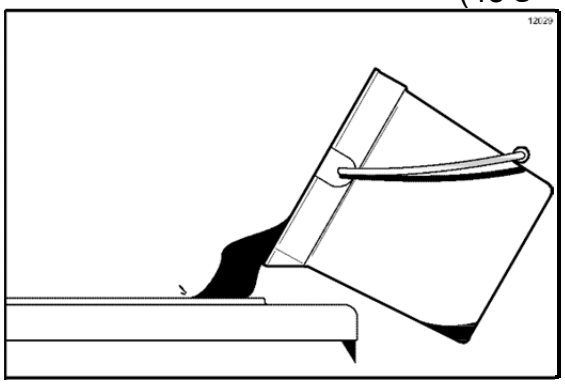
ملاحظة: لتسهيل عملية تركيب المضخة، وجه الكتلة الكورية لعمود الدوران في جهة الساعة 3.

**كرر هذه الخطوات للجانب الآخر من الموديل C716 .**

## التعقيم

**الخطوة 1**
جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل 2.5 جالون (9.5 لتر) من ®Kay-5 أو 2 جالون (7.6 لتر) من ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

**الخطوة 2**
اسكب محلول التعقيم فوق كل الأجزاء الموجودة في قاع خزان المزيج واسمح للسائل أن يتدفق ضمن أسطوانة التجميد. (انظر الشكل 48)

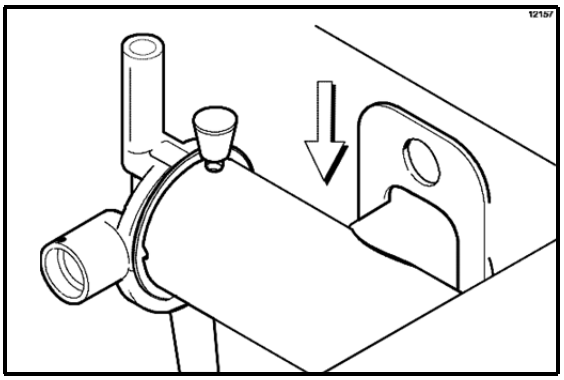


**الشكل 48**

**ملاحظة:** قمت بتعقيم خزان المزيج وكل الأجزاء فيه، لذلك، تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل متابعة هذه التعليمات.

**الخطوة 3**
أثناء تدفق محلول التعقيم ضمن أسطوانة التجميد، نظف بالفرشاة بعناية مجس استشعار مستوى المزيج عند قاع الخزان، ونظف الخزان، وثقب مدخل المزيج، ومضخة الهواء والمزيج، ومشبك المضخة، وأنبوب توصيل المزيج، ومشبك القفل.

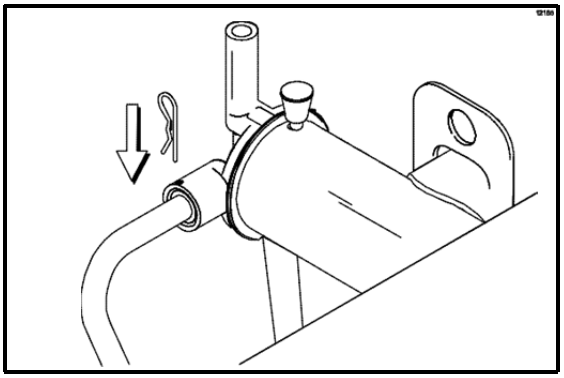
**الخطوة 4**
ركب تجميعة المضخة عند مؤخرة خزان المزيج. لتضع المضخة عند مقر العمود، طابق ثقب العمود في المكبس مع ساعد قضيب المضخة. ثبت المضخة في المكان بواسطة زلق مشبك المضخة فوق طوق المضخة، وتأكد أن يكون المشبك جالس في أخاديد طوق المضخة.
(انظر الشكل 49)



**الشكل 49**

**الخطوة 5**

**ركب طرف المضخة لأنبوب توصيل المزيج وثبته بالمسمار الخابوري**. عدم الانتباه إلى هذه التعليمات قد يسبب رش المشغل بمحلول التعقيم. (انظر الشكل 50)



**الشكل 50**

**الخطوة 6**
جهز دلواً آخراً محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل 2.5 جالون (9.5 لتر) من ®Kay-5 أو 2 جالون (7.6 لتر) من ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

**الخطوة 7**
اسكب محلول التعقيم ضمن خزان المزيج.

**الخطوة 8**
نظف بالفرشاة الجوانب المكشوفة للخزان.

**الخطوة 9**
ضع مفتاح الطافة في وضعية التشغيل ON.

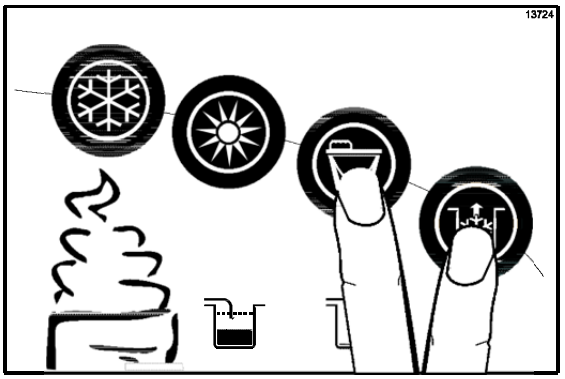
**الخطوة 10**
المس رمز الغسيل WASH. هذا الأمر يجعل محلول التعقيم يدور ضمن أسطوانة التجميد. انتظر 5 دقائق على الأقل قبل تنفيذ الخطوات الباقية.

**الخطوة 11**
مع وجود دلو تحت فتحات الباب، افتح صمام السحب والمس رمز المضخة PUMP. افتح واغلق صمام السحب 6 مرات.

**ملاحظة:** افتح بشكل مؤقت صمام السحب الأوسط لتعقم الفتحة الوسطى للباب.

استخرج ما تبقى من محلول التعقيم.

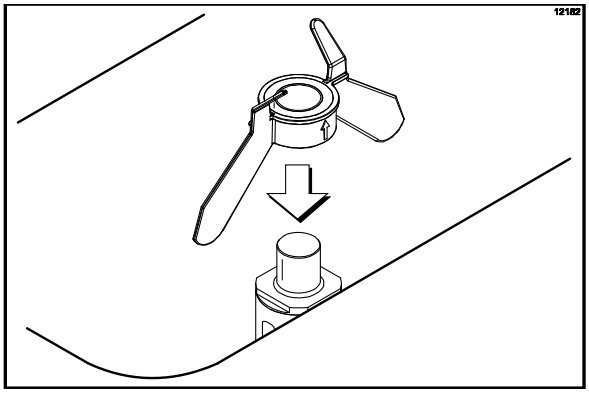
**الخطوة 12**
المس رمزي الغسيل WASH و المضخة PUMP واغلق صمام السحب.
(انظر الشكل 51).




**الشكل 51**

**ملاحظة**: تحقق أن تكون يديك نظيفة ومعقمة قبل تنفيذ هذه الإجراءات.

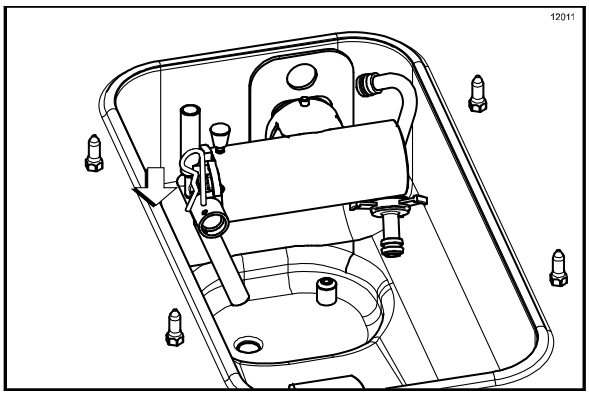
**الخطوة 13**
ضع المازجة على عمود دوران المازجة. (انظر الشكل 52)




**الشكل 52**

**ملاحظة:** إن توقفت المازجة عن الدوران أثناء عملية التشغيل العادي، فاستخرج المازجة من هيكل عمود دوران المازجة بيديك المعقمتين ونظفها بالفرشاة بمحلول التعقيم. ركب المازجة على هيكل عمود دوران المازجة.

**الخطوة 14**
افصل المسمار الخابوري من المضخة. افصل أنبوب توصيل المزيج ووجهه كما هو مبين في الشكل هنا. ضع المسمار الخابوري في مكانه على مقرن المخرج لتجميعة المضخة.
(انظر الشكل 53)




**الشكل 53**

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر من الموديل C716 .

## الضخ

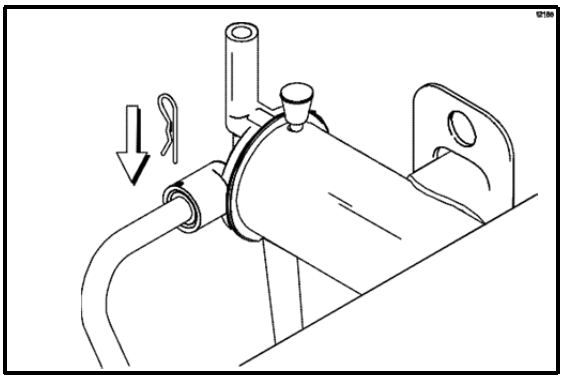
**ملاحظة: استخدم مزيج طازج عند ضخ المجمدة.**

**الخطوة 1**
ضع دلواً فارغاً تحت فتحة أو فتحات الباب. اسكب مقدار جالونين (9,5 لتر) من مزيج مازج ضمن الخزان واسمح لها بالتدفق ضمن أسطوانة التجميد.

**الخطوة 2**
افتح صمام السحب لتزيل كل سائل التعقيم. عندما يبدأ المزيج الطازج بالتدفق، أغلق صمام السحب.

ملاحظة: افتح بشكل مؤقت صمام السحب الأوسط لتزيل سائل التعقيم من الفتحة الوسطى للباب (للموديل C716 فقط).

**الخطوة 3**
عندما يتوقف المزيج من التدفق داخل أسطوانة التجميد، افصل المسمار الخابوري من مقرن فتحة مضخة المزيج. أدخل طرف المخرج لأنبوب توصيل المزيج ضمن ثقب مدخل المزيج في الخزان. ضع طرف المدخل لأنبوب توصيل المزيج ضمن مقرن فتحة المخرج لمضخة المزيج. وثبته بالمسمار الخابوري.



**الشكل 54**

**الخطوة 4**
اختر رمز نمط AUTO.

**الخطوة 5**
عبئ الخزان بمزيج طازج ثم ركب غطاء خزان المزيج في مكانه.

**كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للموديل C716 .**

## إجراءات نهاية الدوام

**يجب تنفيذ هذا الإجراء مرة كل يوم.**

وظيفة دورة المعالجة الحرارية هي تدمير البكتريا عن طريق رفع درجة حرارة المزيج في أسطوانة التجميد وفي الخزان إلى درجة حرارة محددة لفترة معينة، ومن ثم خفض درجة الحرارة هذه بالمقدار الكافي لتأخير التلف.

تبدأ دورة المعالجة الحرارية في الوقت المحدد عن وقت بدء التسخين الآلي.

هام: يجب أن يكون مستوى المزيج في الخزانات مرتفع بما فيه الكفاية لتغطية مجداف المازجة. ملاحظة: إذا وصل عداد التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN COUNTER إلى يوم واحد فلا تضف المزيج. يجب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

يجب أن تكون المجمدة في الوضعية الأوتوماتيكية AUTO (رمز AUTO ❄ متوهج) أو في وضعية الجاهزية (رمز STANDBY ☼ متوهج) قبل أن تتمكن من بدء دورة التسخين HEAT.

**الخطوة 1**
افصل أغطية الخزان.

**تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.**

**الخطوة 2**
افصل المازجات من خزان المزيج.

**الخطوة 3**
افصل أغطية الزخرفة (للموديل C716 فقط).

**الخطوة 4**
خذ المازجات، وأغطية الخزان، وأغطية الزخرفة إلى المغسلة للمزيد من التنظيف والتعقيم.

**الخطوة 5**
اشطف هذه الأجزاء باستخدام الماء البارد النظيف.

**الخطوة 6**
جهز كمية صغيرة من محلول تنظيف او تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل محلول ®Kay-5 أو محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الدافئ واتبع تعليمات الشركة الصانعة. نظف بالفرشاة المازجات وأغطية الخزان.

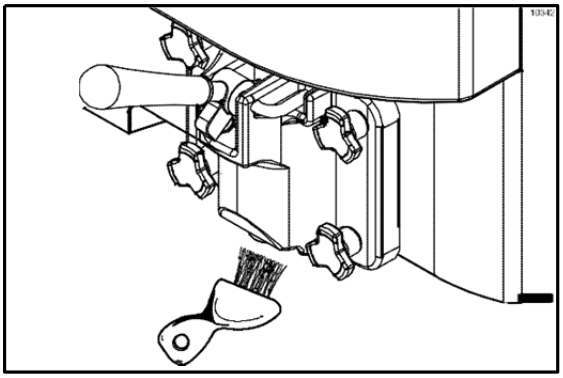
**الخطوة 7**
جهز كمية صغيرة من محلول تنظيف او تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل محلول ®Kay-5 أو محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الدافئ واتبع تعليمات الشركة الصانعة.عقم المازجات وأغطية الخزان.

**الخطوة 8**
ركب المازجات على هيكل عمود دوران المازجات، ثم أعد تركيب أغطية الخزان.

**هام: إن لم تركب المازجات بشكل صحيح فلن تنفذ الماكينة دورة التسخين وسوف تجد الماكينة في الصباح في حالة قفل.**

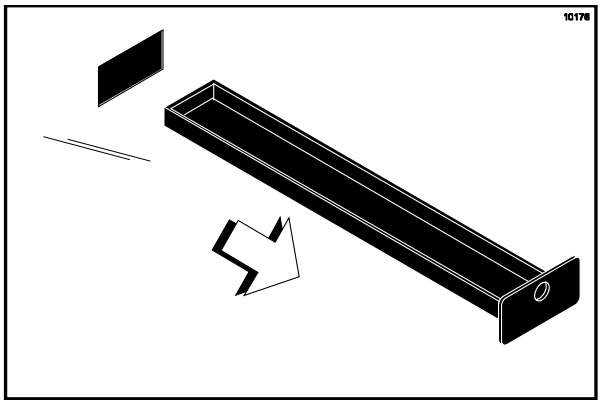
**الخطوة 9**
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. اغمس فرشاة فتحة الباب ضمن محلول التنظيف ثم نظف بالفرشاة فتحات الأبواب وأسفل صمامات السحب.

**ملاحظة**: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التنظيف.
(انظر الشكل 55)



**الشكل 55**

**الخطوة 10**
افصل ونظف وأعد تركيب كل صينيات التسرب.
(انظر الشكل 56).



**الشكل 56**

**الخطوة 11**
باستخدام منشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد.

تبدأ دورة التسخين عندما تصل الساعة في الماكينة إلى وقت التسخين الأوتوماتيكي AUTO HEAT TIME المحدد في قائمة المدير (انظر الصفحة 26).

هناك 3 أطوار لدورة التسخين: التسخين والبقاء والتبريد. لكل طور وقت محدد. إن فشل أي طور من الأطوار في الوصول إلى درجات الحرارة الصحيحة ضمن الفترة الزمنية، فإن الدورة سوف تلغى وتعود إلى وضعية الجاهزية STANDBY.

وتظهر رسالة خلل على شاشة العرض لتبلغ المشغل بأن الماكينة لم تتمم بنجاح دورة المعالجة الحرارية. وعندها قد لا يكون المنتج آمناً للتقديم. تقفل المجمدة (القفل المؤقت) في النمط الأوتوماتيكي AUTO. وتتاح للمشغل إمكانية اختيار رمز التسخين HEAT ✳ الذي يبدأ دورة تسخين جديدة، أو لمس رمز الغسيل WASH 🧽 لوضع المجمدة في وضعية المطفأ من أجل التنظيف بالفرشاة.

ملاحظة: بمجرد أن تبدأ دورة التسخين، لا يمكن مقاطعتها. دورة التسخين قد تستغرق 4 ساعات كحد أقصى عندما تكون الخزانات ممتلئة بالمزيج.

لا تحاول سحب المنتج أو تفكيك الماكينة أثناء دورة التسخين HEAT. يكون المنتج ساخن وتحت القدر الكبير من الضغط.

عند انتهاء دورة التسخين، يعود الضابط إلى وضعية الجاهزية STANDBY. ويتوهج رمز الجاهزية STANDBY.

## إجراءات بدء الدوام اليومي

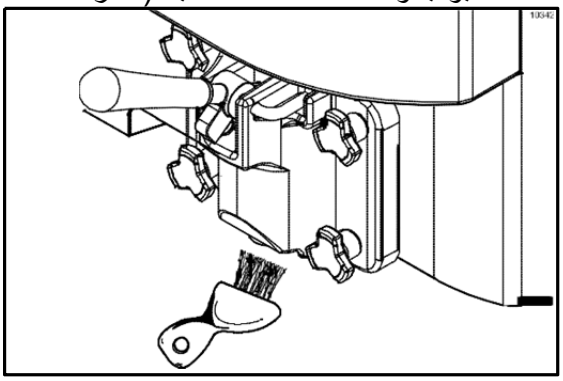
قبل تنفيذ إجراءات بداية الدوام، افحص لوحة الشاشة لمعرفة ما إذا كان هناك أي رسائل خلل. عادة، تكون الشاشة خالية إلا في حالة حدوث خلل تشغيلي. إن تم اكتشاف خلل فتحرى السبب واتبع التعليمات المبينة على الشاشة قبل الاستمرار بتنفيذ إجراءات بداية الدوام. (راجع رسائل الخلل، بدءً من الصفحة 28).

### التحضير - أتمم الخطوات التالية

تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.

**الخطوة 1**
جهز كمية صغيرة من محلول تنظيف او تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل محلول ®Kay-5 أو محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الدافئ واتبع تعليمات الشركة الصانعة

**الخطوة 2**
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. اغمس فرشاة فتحة الباب ضمن محلول التعقيم ثم نظف بالفرشاة فتحات الأبواب وأسفل صمامات السحب. (انظر الشكل 57).



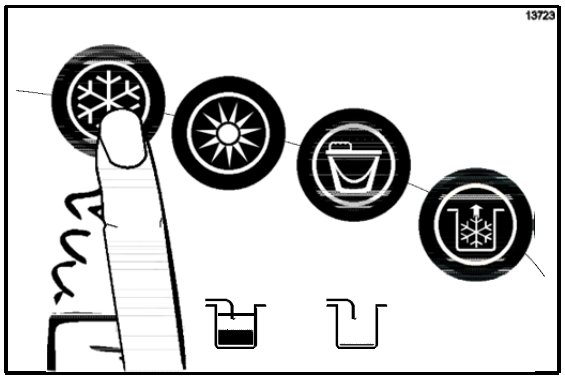
**الشكل 57**

ملاحظة: لضمان الحفاظ على ظروف النظافة الصحية، نظف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية، مع تكرار غمس الفرشاة في محلول التعقيم.

**الخطوة 3**
باستخدام منشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تظهر تراكم للرطوبة أو للمواد. ركب صينية التسرب الأمامية وحاجب التناثر.

**ملاحظة:** ركب أغطية الزخرفة (للموديل C716 فقط)

**الخطوة 4**
عندما تكون جاهز لمتابعة التشغيل العادين المس رمز ❄ AUTO. (انظر الشكل 58).



**الشكل 58**

يحتوي الضابط على ميزة في قائمة المدير تشغل أو تلغي ميزة التشغيل الأوتوماتيكي .AUTO START عندما تكون ميزة التشغيل الأوتوماتيكي AUTO START شغالة، تخرج الماكينة تلقائياً من وضعية الجاهزية STANDBY وتبدأ العمل في نمط الوضعية الأوتوماتيكية AUTO في الوقت المحدد من كل يوم. (يرجى مراجعة الصفحة 27 )

**ملاحظة**: يجب أن يتم تنفيذ هذا الإجراء قبل 15 دقيقة من تقديم المنتج.

## التنظيف اليدوي بالفرشاة

يجب أن تكمل هذه الإجراءات حسب التردد المحدد من قبل الوكالات الفدرالية أو الهيئات التنظيمية المحلية. يرجى استشارة اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة.

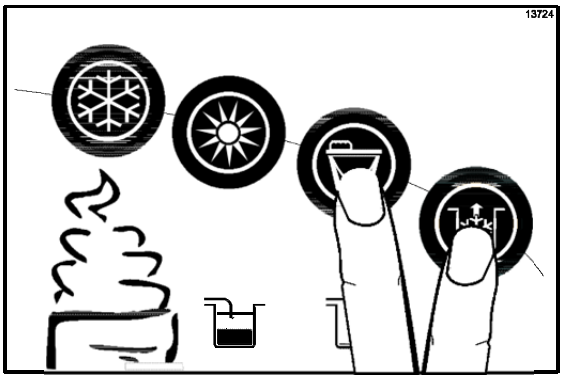
**اتبع دوماً قوانين الصحة المحلية**

لتفكك هذه الماكينات، سوف تحتاج إلى الأشياء التالية:

- دلوي تنظيف وتعقيم.
- منظف / معقم.
- فراشي تنظيف (مزودة مع المجمدة)
- منشفة تستعمل مرة واحدة

### تصريف المنتج من اسطوانة التجميد

**الخطوة 1**
مع وضع دلو تحت فتحة الباب، افتح صمام السحب. المس رمزي الغسيل WASH والمضخة PUMP.
(انظر الشكل 59).

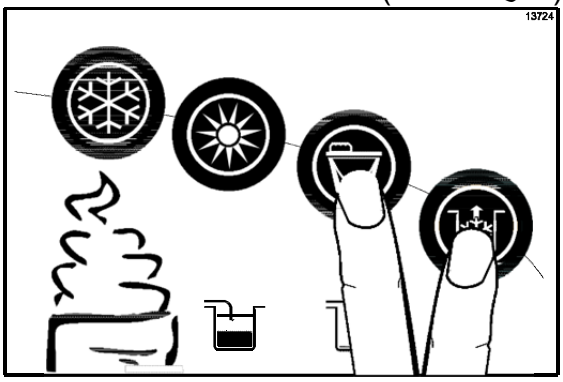



**الشكل 59**

**ملاحظة**: لا تترك المضخة شغالة عندما يكون صمام السحب ملق. فالضغط الزائد سوف يتراكم ويسبب تناثر المنتج عند فتح صمام السحب.

**الخطوة 2**
صرّف المنتج من اسطوانة التجميد ومن خزان المزيج.

**الخطوة 3**
عندما يتوقف المنتج عن التدفق من الصمام، المس رمزي الغسيل WASH و المضخة PUMP لتلغي نمطي الغسيل WASH والمضخة PUMP. أغلق صمام السحب، وتخلص من المزيج بشكل صحيح.
(انظر الشكل 60).



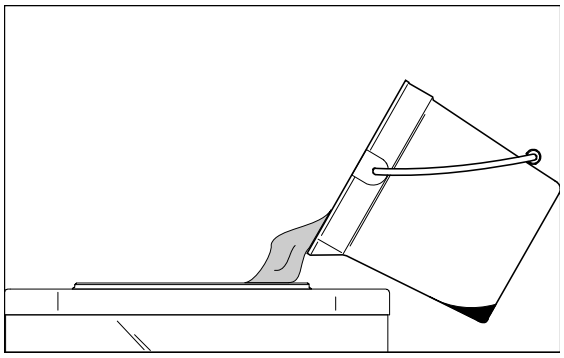

**الشكل 60**

**الخطوة 4**
افصل مشبك القفل، وأنبوب تغذية المزيج، ومشبك المضخة ومضخة الهواء والمزيج المجمعة.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة C716 .

## الشطف

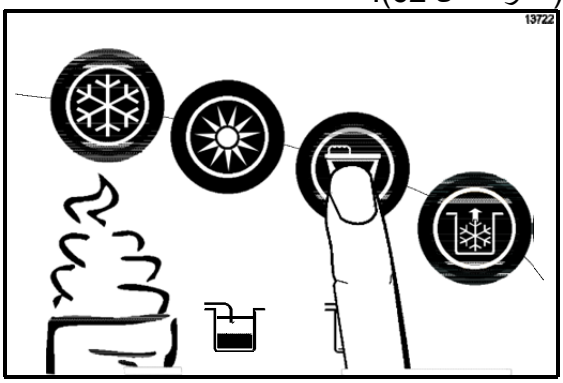
**الخطوة 1:**
اسكب مقدار غالونين (7,6 لتر) من الماء البارد النظيف ضمن حاوية المزيج. استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وافرك حاوية المزيج ومجسات مستوى المزيج والقسم الخارجي لقضيب دوران المازجة. ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج.
(انظر الشكل 61).



**الشكل 61**

ملاحظة: لا تفرشي ثقب مدخل المزيج عندما تكون الماكينة في نمط الغسيل WASH.

**الخطوة 2**
مع وجود دلو المزيج تحت فتحة الباب، افتح صمام السحب والمس رمز الغسيل WASH .
(انظر الشكل 62).




**الشكل 62**

**الخطوة 3**
صرف كل مياه الشطف من فتحة الباب. أغلق صمام السحب والمس رمز الغسيل WASH لتلغي نمط الغسيل WASH.

**الخطوة 4**
كرر هذا الإجراء باستخدام ماء دافئ ونظيف إلى حين يكون الماء الذي يخرج من المجمدة عديم اللون.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للموديل C716 .

**تنظيف خزان المزيج**

**الخطوة 1**
جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل 2.5 جالون (9.5 لتر) من ®Kay-5 أو 2 جالون (7.6 لتر) من ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

**الخطوة 2**
اسكب المحلول ضمن خزان المزيج واسمح له بالتدفق إلى أسطوانة التجميد.

**الخطوة 3**
استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وافرك حاوية المزيج ومجسات مستوى المزيج والقسم الخارجي لقضيب دوران المازجة. ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج. ( ملاحظة: لا تفرشي ثقب مدخل المزيج عندما تكون الماكينة في وضعية الغسيل WASH).

**الخطوة 4**
المس رمز الغسيل WASH . هذا النشاط يجعل محلول التنظيف في أسطوانة التجميد يلامس كل المناطق في اسطوانة التجميد.

**الخطوة 5**
ضع دلواً فارغاً تحت فتحات الباب.

**الخطوة 6**
افتح صمام السحب عند باب المجمدة واستخرج المحلول.

**الخطوة 7**
بمجرد أن يتوقف محلول التنظيف عن التدفق من فتحة الباب، أغلق صمام السحب والمس رمز الغسيل WASH لتلغي نمط الغسيل WASH.

كرر هذه الخطوات عند الجانب الآخر للماكينة C716 .

**التفكيك**

ملاحظة: عدم فك الأجزاء المبينة أدناه للتنظيف بالفرشاة وتزييتهم سوف يؤدي إلى الضرر بالماكينة. يجب أن يتم فصل هذه الأجزاء خلال العدد الأقصى المسموح للأيام بين دورات التنظيف بالفرشاة وإلا فسوف تقفل الماكينة ولن تعمل.

**تحقق أن يكون مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF. عدم مراعاة ذلك قد يؤدي إلى الأذى الشخصي الخطير من الأجزاء الخطرة المتحركة.**

**الخطوة 1**
افصل البراغي اليدوية، وباب المجمدة، ومجموعة الخفاقة، وشفرات الكاشطة، وعمود الدوران وعازل عمود الدوران من أسطوانة التجميد.

**الخطوة 2**
افصل مشابك الشفرة الكاشطة من الشفرات الكاشطة.

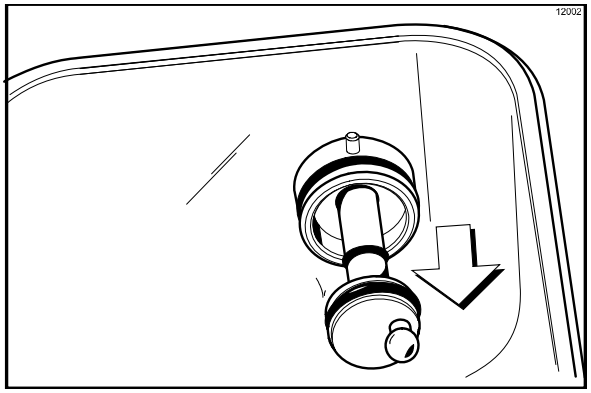
**الخطوة 3**
افصل عازل قضيب التشغيل من قضيب التشغيل.

**الخطوة 4**
افصل المسمار الحاجز ووصلة مهايئة مدخل المزيج وغطاء الصمام وحشوة المضخة والمكبس من أسطوانة المضخة. افصل الحلقة الدائرية من المكبس ومن غطاء الصمام.

**الخطوة 5**
افصل حشوة باب المجمدة، والمحملين الأماميين، والمسمار المفصلي، وقبضة السحب، وصمام السحب. افصل ثلاثة حلقات دائرية من صمام السحب.

**ملاحظة:** افصل أغطية الزخرفة (للموديل C716 فقط).

**الخطوة 6**
افصل عمود دوران المضخة من مقر العمود عند الجدار الخلفي لخزان المزيج. (انظر الشكل 63).



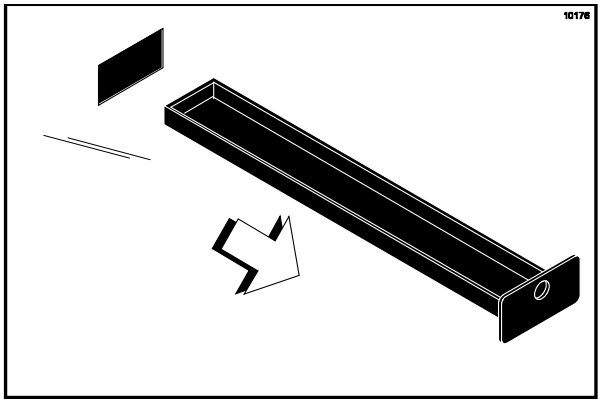

**الشكل 63**

**الخطوة 7**
افصل حلقتين دائريتين صغيرتين وحلقة دائرية كبيرة من عمود دوران المضخة.

**كرر هذه الخطوات عند الجانب الآخر الموديل C716 .**

**الخطوة 8**
افصل صينية التسرب الأمامية وحاجب التناثر.

**الخطوة 9**
افصل كل صواني جمع التسرب. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم. (انظر الشكل 64).




**الشكل 64**

**ملاحظة:** إذا كانت الصواني ممتلئة بكميات من المزيج فهذا يعني أن عازلات عمود الدوران أو الحلقات الدائرية المفرغة يجب تبديلها أو تزييتها بشكل جيد.

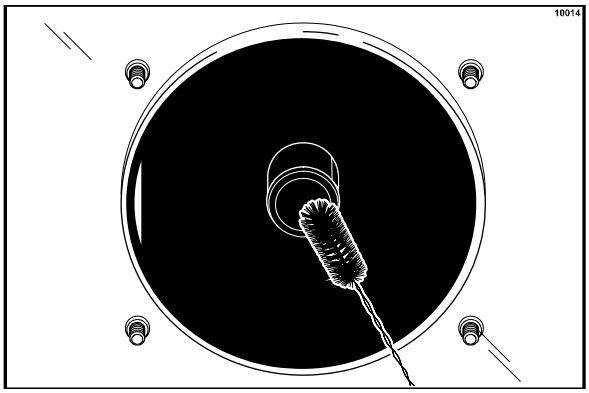
## التنظيف بالفرشاة

**الخطوة 1**
جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل 2.5 جالون (9.5 لتر) من ®Kay-5 أو 2 جالون (7.6 لتر) من ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. تأكد أن تكون كل الفراشي المزودة مع المجمدة متوفرة لعملية التنظيف بالفرشاة.

**الخطوة 2**
نظف بالفرشاة جميع الأجزاء المفككة باستخدام محلول التنظيف، وتحقق أن يتم إزاحة كل مواد التزييت وأي مواد من المزيج. تحقق أن تنظف بالفرشاة كل الأسطح والثقوب، خاصة الثقوب في مكونات المضخة وثقب صمام السحب في باب المجمدة.

اشطف كل الأجزاء بالماء الدافئ النظيف. ضع الأجزاء على سطح نظيف وجاف كي تجف في الهواء أثناء الليل.

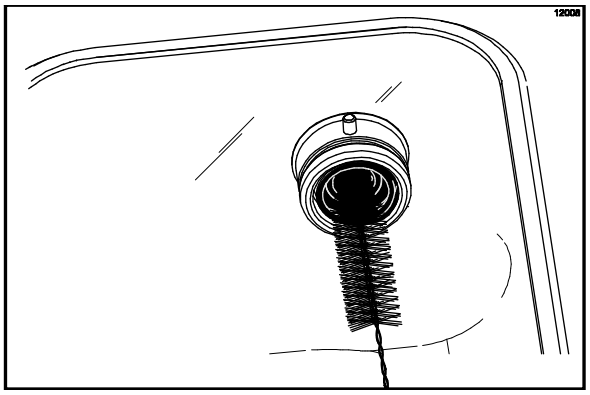
**الخطوة 3**
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. وبالاستعانة بالفرشاة السوداء، نظف المحامل الهيكلية الخلفية عند مؤخرة أسطوانة التجميد. (انظر الشكل 65).




**الشكل 65**

**الخطوة 4**

باستخدام الفرشاة السوداء، نظف فتحة مقر عمود الدوران عند الجدار الخلفي لخزان المزيج.
(انظر الشكل 66).



**الشكل 66**

**كرر هذه الخطوات عند الجانب الآخر للموديل C716 .**

**الخطوة 5**

امسح كل الأسطح الخارجية للمجمدة بمنشفة نظيفة ومعقمة.

# القسم 7 معلومات هامة: قائمة التدقيق الخاصة بالمشغل

## أثناء التنظيف والتعقيم:

**اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.**

مواعيد التنظيف والتعقيم تحكمها اللوائح التنظيمية المحلية ويجب مراعاتها بشكل دقيق.

يرجى استشارة اللوائح التنظيمية الخاصة بالأغذية لمعرفة العدد الأقصى للأيام بين فترات التنظيف بالفرشاة.

يجب التأكيد على قائمة التدقيق التالية أثناء عمليات التنظيف والتعقيم.

## تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا:

☐ 1. نظف وعقم الماكينة بأكملها بشكل منتظم، بما في ذلك التفكيك الكامل والتنظيف بالفرشاة.

☐ 2. استخدم كل الفراشي المزودة مع الماكينة من أجل تنظيفها بشكل صحيح. صممت هذه الفراشي خصيصاً لتصل إلى ممرات المزيج.

☐ 3. استخدم الفرشاة البيضاء لتنظف أنبوب مدخل المزيج الذي يمتد من الحاوية إلى مؤخرة أسطوانة المجمدة.

☐ 4. استخدم الفرشاة السوداء لتنظف نظف المحمل الخلفي المغلف المتواجد عند مؤخرة أسطوانة التجميد وفتحة مقر عمود الدوران في الجدار الخلفي لخزان المزيج. تحقق ان يكون هناك كمية وافرة من محلول التنظيف على الفرشاة.

☐ 5. حضر محاليل التنظيف والتعقيم بشكل مناسب. اقرأ واتبع التعليمات بعناية. القدر الكبير من المحلول قد يضر بالأجزاء، والقدر القليل منه وبتركيز خفيف لن يؤدي عمله في تنظيف وتعقيم الأجزاء.

☐ 6. يجب أن تكون درجة حرارة المزيج في حاوية المزيج وغرفة التبريد أدنى من 40 درجة فهرنهايت (4,4 مئوية)

☐ 7. تخلص من المزيج المتبقي في المجمدة خلال "إجراءات التنظيف"

## فحوصات الصيانة النظامية:

☐ 1. بدل شفرات الكاشطة التي تحتوي على نتوءات أو بها ضرر أو المهترئة. قبل تركيب مجموعة الخفاقة، تحقق أن تكون شفرات الخفاقة مثبتة بإحكام.

☐ 2. افحص المحمل المغلف الخلفي لمعرفة ما إن كان به تآكل (التسرب الزائد للمزيد ضمن صينية التسرب) وتحقق أنه منظفة بشكل صحيح.

☐ 3. بالاستعانة بمفك براغي ومنشفة قماشية، نظف المحمل المغلف الخلفي ومقرن استناده المربع وأزح أي مواد تزييت ورواسب للمزيج منه.

☐ 4. تخلص من الحلقات الدائرية والعازلات إن كانت مهترئة أو ممزقة أو رخوة وبدلها بأخرى جديدة.

☐ 5. اتبع كل تعليمات التزييت المبينة في قسم "التجميع"

☐ 6. افحص المكثف / أو المكثفات لمعرفة ما إن كان بها تراكم للغبار أو الوبر. المكثفات الوسخة تخفف من كفاءة الماكينة ومن سعتها. يجب أن يتم تنظيف المكثفات شهرياً باستخدام فرشاة طرية. لا تستخدم مفكات براغي ولا أجسام معدنية لتنظف بين عنفات المكثف.

**ملاحظة:** بالنسبة للماكينات المزودة بمصافي هواء، يكون من الضروري تنظيف المصافي شهرياً.

**تنبيه:** تأكد دوماً أن تفصل التيار الكهربائي قبل تنظيف المكثف. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يسبب الصعقة الكهربائي.

☐ 7. إذا كانت ماكينتك مبردة بالماء، افحص أنابيب المياه لمعرفة ما إذا كان بها تسرب أو انحناءات. الانحناءات يمكن أن تحدث عندما يتم تحريك الماكينة نحو الأمام والخلف لتنظيفها وصيانتها. يجب تبديل أنابيب المياه المهترئة أو المتصدعة فقط من قبل موزع مرخص من شركة تايلور.

## التخزين أثناء الشتاء

إن كان المحل سيغلق أثناء أشهر الشتاء فمن المهم أن يتم حماية المجمدة بواسطة اتباع التنبيهات الاحتياطية، خاصة إن كان المبنى سيترك بدون تدفئة ويتعرض لظروف الصقيع.

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

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

يمكن لوكيل التوزيع المحلي المرخص من قبل شركة تايلور أن ينفذ خدمة الشتاء على ماكينتك.

لف الأجزاء القابلة للفصل من المجمدة مثل الخفاقة، والشفرات، وعمود الدوران، وباب المجمدة، ثم ضعهم في مكان جاف ومحمي. يمكن حماية الأجزاء المطاطية والحشوات بواسطة لفها بورق مقاوم للرطوبة. يجب تنظيف كل الأجزاء من بقايا المزيج الجاف أو من تراكم مواد التزييت التي تجذب اهتمام الفئران والحشرات الأخرى.

ينصح أن ينفذ فني مرخص عمليات التصريف للتخزين الشتوي من أجل ضمان إزاحة كل الماء من الماكينة. فهذا يحمي ضد حالات تجمد وتمزق المكونات.

| المشكلة | السبب المحتمل | التصحيح | صفحة المرجع |
|---|---|---|---|
| 1. تظهر رسالة القفل المؤقت على الشاشة. | أ- مضى أكثر من 24 ساعة منذ آخر دورة تسخين HEAT. | الماكينة يجب أن تجتاز دورة تسخين HEAT مرة كل 24 ساعة. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين. | 23 |
| | مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. | يجب أن يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين | 23 |
| | لم تكن المجمدة في النمط الأوتوماتيكي AUTO أو الجاهزية STANDBY عندما تم برمجة دورة التسخين. | يجب أن تكون الماكينة في نمط الأوتوماتيكي AUTO أو الجاهزية STANDBY. النمط يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في | 23 |
| | حالة نفاد المزيج أو انخفاض المزيج | يجب أن يكون مستوى المزيج في الخزان فوق مستوى مجس انخفاض المزيج. - يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين. | 23 |
| | المازجة لم تركب. | يجب أن تنظف المازجة وتكون مركبة قبل بدء دورة التسخين HEAT. يجب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضعها في دورة التسخين. | 44 |
| | كان هناك خلل في التيار. | افحص رسائل الخلل ودرجة حرارة المنتج. فكك الماكينة ونظفها بالفرشاة، أو ابدأ دورة معالجة حرارية. | 29 |

| المشكلة | السبب المحتمل | التصحيح | صفحة المرجع |
|---|---|---|---|
| 2. تظهر رسالة القفل المطول على الشاشة. | جرى تجاوز فترات التنظيف بالفرشاة. | يجب أن يتم تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة عندما يشير العداد إلى بقاء يوم واحد. | 22 |
| | هناك خلل بمقياس حرارة الأسطوانة أو الخزان. | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 3. وظائف لوحة التحكم لا تعمل حتى عندما تكون الطاقة شغالة ON. | الماكينة غير موصولة بالتيار. | أوصل المقبس بمأخذ الحائط. | --- |
| | فاصل الدارة مطفأ OFF أو أن الصاهر محترق. | شغل فاصل الدارة ON أو بدل الصاهر. | --- |
| 4. الماكينة تصدر ضجيج. | الأسطوانة خالية | أ. افصل ونظف وأعد تركيب المضخة | 38, 41, 47 |
| 5. يتعذر استخراج المنتج. | المزيج منخفض الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT | أضف المزيج إلى الخزان. أرجع الماكينة إلى نمط التشغيل الأوتوماتيكي AUTO | 43 |
| | مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. | ضع مفتاح الطاقة في وضعية ON ثم اختر AUTO | 42 |
| | الماكينة ليست في وضعية AUTO النمط | اختر نمط AUTO واسمح للماكينة أن تنطفئ وتعاود التشغيل قبل ان تسحب المنتج. | 43 |
| | موتور الخفاقة متوقف بسبب زيادة التحميل رسالة زيادة حمل الخفاقة BEATER OVERLOAD تعرض. | أطفئ الماكينة. اضغط زر إعادة التحضير أعد تشغيل الماكينة في وضعية AUTO. | --- |
| | موتور المضخة لا تعمل في النمط الأوتوماتيكي AUTO | اضغط زر إعادة تهيئة المضخة. افحص عمل موتور المضخة عندما يتم رفع صمام السحب. | 19 |
| | تجمد في ثقب مدخل المزيج | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | كتلة مضخة المزيج مكسورة | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | أنبوب توصيل المزيج أو حلقة الفحص غير مركبين بشكل سليم | تحقق أن يكون أنبوب توصيل المزيج أو حلقة الفحص المطاطية مركبين بشكل سليم. | 39, 43 |

| المشكلة | السبب المحتمل | التصحيح | صفحة المرجع |
|---|---|---|---|
| 6. المنتج طري جداً | معدل السحب سريع | اضبط معدل التدفق للسحب بحيث يكون 5 إلى 7.5 أونصات (142 إلى 213 غرام) من المنتج بالوزن لكل 10 ثواني. | 19 |
| 7. المنتج سميك جداً | أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح | انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة. | 43 |
| | مضخة الهواء والمزيج غير مجمعة بشكل صحيح. | اتبع إجراءات التجميع بشكل دقيق. | 38 |
| | ضابط اللزوجة موضوع عند البارد. | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | تجمد في ثقب مدخل المزيج | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | زبدة الحليب في المضخة | افصل ونظف وأعد تركيب المضخة. | 38, 41, 47 |
| 8. المزيج في الخزان دافئ | غطاء الخزان ليس في مكانه. | نظف وعقم غطاء الخزان وضعه في المكان. | 43 |
| | المازجة لم تركب. | نظف وعقم المازجة ثم ركبها | 44 |
| | درجة حرارة الخزان خارج الحدود | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 9. المزيج في الخزان شديد البرودة | درجة حرارة الخزان خارج الحدود | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 10. مجسات استشعار انخفاض المزيج أو نفاد المزيج لا تعمل. | تراكم جوامد الحليب في الخزان | نظف الخزانات بشكل جيد. | 48 |
| 11. المنتج يتجمع عند قمة باب المجمدة | الحلقة الدائرية المفرغة على صمام السحب لم تزيت بشكل صحيح أو أنها مهترئة. | زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها. | 36 |
| 12. تسرب زائد للمزيج من أسفل فتحة الباب | الحلقة الدائرية المفرغة السفلى على صمام السحب لم تزيت بشكل صحيح أو أنها مهترئة. | زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها. | 36 |

| المشكلة | السبب المحتمل | التصحيح | صفحة المرجع |
|---|---|---|---|
| 13. تسرب زائد للمزيج ضمن الصينية الطويلة | العازل على عمود الدوران مزيت بشكل غير صحيح أو مهترئ. | زيت العازل بشكل صحيح أو بدله. | 32 |
| | العازل مركب بشكل مقلوب ضمن عمود الدوارن | ركب العازل بشكل صحيح. | 32 |
| | مقدار غير مناسب من التزييت على عمود الدوران | زيت بشكل صحيح. | 32 |
| | عمود الدوران وتجميعة الخفاقة يعملون نحو الأمام | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | المحمل الخلفي المغلف مهترئ | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | صندوق التروس غير محاذى | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 14. عمود الدوران عالق في مقرن المقود | المزيج ومواد التزيين تتجمع في مقرن المقود | نظف بالفرشاة منطقة المحمل المغلف الخلفي بشكل منتظم. | 48 |
| | الزوايا الدائرية لعمود المحرك أو مقرن الدوران أو كليهما | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| | صندوق التروس غير محاذى | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 15. جدران أسطوانة التجميد بها خدوش | حافظات مهترئة أو مفقودة للمحمل الأمامي أو للخفاقة | ركب أو بدل المحمل الأمامي أو حافظات الخفاقة | 33, 36 |
| | قضيب تصريف لباب المجمدة مكسور | بدل باب المجمدة | 36 |
| | مسامير الخفاقة مكسورة | بدل تجميعة الخفاقة | 33 |
| | تجميعة الخفاقة مثنية | بدل تجميعة الخفاقة | 33 |
| | صندوق التروس غير محاذى | اتصل بفني الخدمة المرخص. | --- |
| 16. المنتج يصدر صوت عند سحبه | معدل السحب سريع | اضبط معدل التدفق للسحب بحيث يكون 5 إلى 7.5 أونصات (142 إلى 213 غرام) من المنتج بالوزن لكل 10 ثواني. | 19 |
| | المضخة مجمعة بشكل غير صحيح | اجمع وزيت المضخة حسب التعليمات الواردة في هذا الدليل. | 38 |
| | أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح | انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة. | 43 |

# القسم 9 الجدول الزمني لتبديل الأجزاء

| وصف القطعة | كل 3أشهر | كل 6أشهر | مرة كل سنة | كل 4سنوات |
|---|---|---|---|---|
| الباب أ | | | | X |
| شفرات الكاشطة | X | | | |
| عازل عمود المحرك | X | | | |
| حشوة باب المجمدة | X | | | |
| المحمل الأمامي | X | | | |
| الحافظات الأمامية للخفاقة | X | | | |
| الحلقات الدائرية لصمام السحب | X | | | |
| الحلقة الدائرية لأنبوب المزيج | X | | | |
| الحلقة الدائرية للمضخة | X | | | |
| حشوة صمام المضخة | X | | | |
| حلقة فحص أنبوب المزيج | X | | | |
| الحلقة الدائرية لعمود المضخة | X | | | |
| فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 7 بوصة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 0,5 بوصة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة أسلاك بيضاء 1.5 بوصة × 3 بوصة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة بنهاية مزدوجة | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| فرشاة أسلاك صفراء | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |
| مجموعة فرشاة (3) | | افحصها وبدلها عند الضرورة | حد أدنى | |

# القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة

**الكفالة المحدودة لشركة تايلور على المجمدات**

يسر شركة تايلور أن تقدم كفالة محدودة على معدات التجميد الجديدة من إنتاج تايلور والمتوفرة من شركة تايلور والمسوقة عادة ("المنتجات") إلى المشتري الأصلي فقط.

**كفالة محدودة**

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

| المنتج | الجزء | مدة الكفالة المحدودة |
|---|---|---|
| الآيس كريم الطري | تجميعة الهيكل المعزولة | خمس (5) سنوات |
| لبن الزبادي المجمد | ضاغط التبريد (باستثناء صمام الخدمة) | خمس (5) سنوات |
| شراب الحلوى المجمدة | موتورات الخفاقة | سنتين (2) |
| عصير الفواكه المثلج | ترس مقود الخفاقة | سنتين (2) |
| مرطبات مثلجة | لوحات الدارة المطبوعة وضوابط Softech التي تبدأ بالرقم المتسلسل H8024200 | سنتين (2) |
| حلوى بكميات كبيرة | الأجزاء التي لم تذكر في هذا الجدول أو المستثناة أدناه | سنة (1) واحدة |

**شروط الكفالة المحدودة**

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

**استثناءات الكفالة المحدودة**

**لا تشمل** هذه الكفالة المحدودة ما يلي:

1- أجور العمل أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو المنتجات الجديدة.
2- الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات.

3- تبديل الأجزاء المهترئة المعينة على أنها من الفئة "000" في دليل المشغل.
4- الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.
5- الأجزاء التي لم تزودها شركة تايلور أو تقوم بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدامها.
6- رحلات الرجوع أو وقت الانتظار المطلوب بسبب منع فني الخدمة عن أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.
7- الفشل أو الضرر الناتج عن سوء التركيب أو سوء الاستخدام أو سوء التطبيق، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك وليس حصرا سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.
8- الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو البيئة المخرشة، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو المائية المبينة على المنتج، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.
9- أي منتج يتم شراءه عبر الانترنت
10- الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.
11- تكاليف الكهرباء أو الوقود، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.
12- الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات المنتج يجعل الكفالة المحدودة باطلة
13- أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.
14- **أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها.** لاتسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لاينطبق هذا القيد عليك.

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

## قيود الكفالة

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

### سبل الانتصاف القانونية

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

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

# القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء

**الكفالة المحدودة لشركة تايلور على الأجزاء الأصلية من انتاج شركة تايلور**

يسر شركة تايلور أن تقدم كفالة محدودة على قطع غيار جديدة أصلية من إنتاج تايلور والمتوفرة من شركة تايلور والمسوقة عادة ("المنتجات") إلى المشتري الأصلي فقط.

**كفالة محدودة**

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

| رمز فئة كفالة الأجزاء أو الأجزاء | مدة الكفالة المحدودة |
|---|---|
| الأجزاء من التصنيف 103[1] | ثلاثة (3) أشهر |
| الأجزاء من التصنيف 212 [2] | اثني عشر (12) شهر |
| الأجزاء من التصنيف 512 | اثني عشر (12) شهر |
| الأجزاء من التصنيف 000 | لا يوجد كفالة |
| جزء رقم 072454 (الموتور 24 فولت تيار متواصل للماكينات C832/*C842*) | أربع (4) سنوات |

**شروط الكفالة المحدودة**

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

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

## استثناءات الكفالة المحدودة

لا تشمل هذه الكفالة المحدودة ما يلي:

1- أجور العمل أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب او شحن أو خدمة أو معالجة الأجزاء التالفة وقطع الغيار أو الأجزاء الجديدة.

2- الصيانة العادية والتنظيف والتشحيم كما هو مبين في دليل المالك، بما في ذلك تنظيف المكثفات أو تراكم الفحم والشحم.

3- الخدمة المطلوبة، سواء كانت للتنظيف أو التصليح العام، من أجل إعادة تجميعات سطح الطبخ، بما في ذلك الصواني العليا والسفلى، إلى وضعية التشغيل الأصلية من أجل الحصول على طهي صحيح أو للسماح بالتجميع الصحيح لصفائح ومشابك الطبخ بسبب تراكم الشحم على أسطح الطهي، بما في ذلك وليس حصرا الملفاف واللوحة والجوانب والغطاء العلوي.

4- استبدال أسطح الطبخ، بما في ذلك الملفاف والصواني العليا والسفلى، بسبب التآكل أو التشقق (أو في حالة الصينية العليا، بسبب اهتراء مواد التغليف)، نتيجة للضرر الحاصل من اصطدام الملاعق أو أواني الطبخ الصغيرة المستخدمة أثناء عملية الطبخ أو بسبب استخدام المنظمات أو مواد التنظيف أو عملية التنظيف التي لا تفوضها شركة تايلور.

5-استبدال الأجزاء المتآكلة المعينة على أنها من الفئة 000 ضمن دليل المشغل، بالإضافة إلى أي صفائح تحرير ومشابك لتجمعية الصفيحة العليا للمنتج.

6-الخراطيم الخارجية، ومستلزمات التيار الكهربائي، وأسلاك تأريض الماكينة.

7-الأجزاء التي لم تزودها شركة تايلور أو تقوم بتصميمها، ولا الأضرار الناتجة عن استخدامها.

8- رحلات الرجوع أو وقت الانتظار المطلوب بسبب منع فني الخدمة عن أداء عمله ضمن فترة الكفالة لدى وصوله.

9-الفشل أو الضرر الناتج عن سوء التركيب أو سوء الاستخدام أو سوء التطبيق، أو بسبب الخدمة الغير صحيحة، أو التعديل الغير مصرح أو التشغيل الغير مناسب بما يتناقض مع ما ورد في دليل المشغل، بما في ذلك وليس حصرا سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.

10-الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرقة أو التخريب أو الرياح أو الأمطار أو الفيضانات أو المياه المرتفعة أو البرق أو الزلزال أو أي كارثة طبيعية أخرى، أو الحرائق، أو البيئة المخرشة، أو بسبب الحشرات والقوارض، أو بسبب إصابة أخرى او حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تايلور، أو تشغيل الماكينة ضمن ظروف أعلى أو أدنى من المواصفات الكهربائية أو الغاز أو إمداد المياه المبين على المنتج الذي يتم تركيب الجزء عليه، أو بسبب المكونات التي يتم تصليحها او تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.

11-أي جزء يتم شراءه عبر الانترنت

12-الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، او الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.

13-تكاليف الكهرباء أو الغاز أو الوقود الأخرى، أو زيادة في تكليف الكهرباء أو الوقود لأي سبب كان.

14-الأضرار الناتجة عن استخدام أي سائل تبريد غير ذلك المحدد على بطاقة بيانات الماكينة التي يتم تركيب الجزء عليها يجعل الكفالة المحدودة باطلة

15-أي تكاليف لتبديل أو إعادة تعبئة أو التخلص من سائل التبريد، بما في ذلك كلفة سائل التبريد نفسه.

16- **أي أضرار خاصة، أو تبعية أو غير مباشرة للممتلكات أو الأضرار التجارية مهما كان نوعها**. لاتسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لاينطبق هذا القيد عليك.

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

**قيود الكفالة**

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

**سبل الانتصاف**
**القانونية**

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

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