دليل
المشغل

الموديلين C709 و C717
مجمدة مرطبات مثلجة
مع ميزة المعالجة الحرارية

مترجم من تعليمات التشغيل الأصلية

تعليمات التشغيل الأصلية

062080ARM

(تاريخ النشر الأصلي) 05/04/02
(تاريخ التحديث) 14/3/3

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

موزع شركة تايلور: _____

العنوان : _____

الهاتف : _____

الفاكس : _____

البريد الالكتروني: _____

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، 2005 لصالح شركة Taylor Company
062080ARM

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 1
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 7
الموديل C709 7
الموديل C709 تجميعة الباب ذو الفوهة الواحدة والخفاقة 8
الموديل C717 9
الموديل C717 تجميعة الباب ذو ثلاثة فوهات والخفاقة 11
تجميعة أنبوب توصيل المزيج 12
الملحقات 13
الفراشي 14

القسم 5 معلومات هامة إلى المسؤول عن التشغيل 15
تعاريف الرموز 16
أوصاف شاشة التشغيل 18
حالات قفل المجمدة 20
قائمة المدير 22

القسم 6 إجراءات التشغيل 31
التجميع 31
تجميعة باب المجمدة 32
التعقيم 37
الضخ 39
إجراءات نهاية الدوام 40
إجراءات بداية الدوام 41
التنظيف اليدوي بالفرشاة 42

جدول المحتويات – الصفحة 2

تصريف المنتج من اسطوانة التجميد 43
الشطف 43
تنظيف الحاوية 44
التفكيك 44
التنظيف بالفرشاة 45

القسم 7 معلومات هامة قائمة التدقيق الخاصة بالمشغل 46

أثناء التنظيف والتعقيم 46
تحري الخلل لعدد خلايا البكتريا 46
فحوصات الصيانة النظامية 46
التخزين أثناء الشتاء 47

القسم 8 دليل تحري الخلل 48
القسم 9 جدول تبديل الأجزاء 52
القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة 53
القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء 55

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 2005 شركة Taylor Company (النسخة الأصلية).

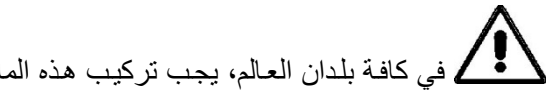
تم تحديث هذا الدليل في شهر آذار/مارس 2014)
062080ARM

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

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

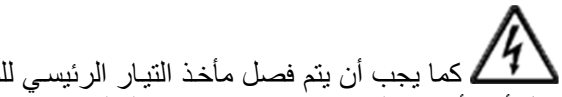
سلامة المسؤول عن التركيب



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

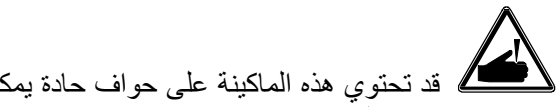
يجب توخي الحذر من أجل ضمان اتباع كل إجراءات السلامة أثناء عملية التركيب والصيانة المتعلقة بتركيب أو خدمة أي منتجات من شركة تايلور.

- 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.

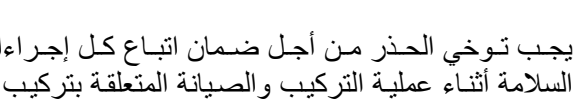


قد تحتوي هذه الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تصبب الإصابات الخطيرة.

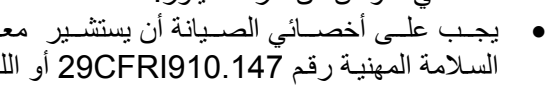
تحضير الموقع

راجع المنطقة التي سيتم تركيب الماكينة فيها قبل فك مواد تغليف الماكينة وتحقق من أن تعالج كل النواحي التي قد تشكل مخاطر على المعدات أو المستخدمين.

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 علبها 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.

يحتاج الموديل C709 إلى مسافات تباعد لا تقل عن 6 بوصة (152 ملم) عند الجوانب ومسافة 0 بوصة في الخلف.

ويحتاج الموديل C717 إلى مسافات تباعد لا تقل عن 3 بوصة (76 ملم) لتدفق الهواء حول 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 المياه
(للوحدات المبردة بالماء فقط)

يجب توفير وصلات مياه باردة مناسبة مع صمام فصل. تم تزويد وصلتين بقطر 3/8 بوصة عند الجانب الأيمن أو تحت صينية القاعدة للمدخل والمخرج لتسهيل عملية الوصل. ويجب وصل أنابيب مياه بقطر قطر داخلي قدرة نصف بوصة 1/2 بوصة. (ينصح باستخدام خراطيم مرنة إن سمحت بذلك اللوائح التنظيمية المحلية). وبحسب حالة المياه المحلية، قد يتعين تركيب مصفاة مياه لمنع دخول الأجسام الغريبة وسد صمامات المياه الآلية. 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.

يلزم تركيب أداة عند جانب وصلة مدخل الماء لمنع عودة تدفق الماء. يرجى استشارة اللوائح التنظيمية الوطنية والمحلية لمعرفة التحضيرات المناسبة.

الوصلات الكهربائية

في الولايات المتحدة الأمريكية، يتم تركيب هذه الماكينة بموجب المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية، والمعهد الأمريكي للمعايير الوطنية والمنظمة الوطنية لمنع الحرائقANSI/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. والامتثال لهذه القواعد وأداء الصيانة بشكل صحيح سوف يعطي تركيب صحيح للمجمدة بدون المخاطر.

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 أمبير 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 60417-1 5021) 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 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.

دوران الخفاقة

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

ملاحظة: يجب أن تنفذ الإجراءات التالية من قبل فني صيانة مدرب.

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 .

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.

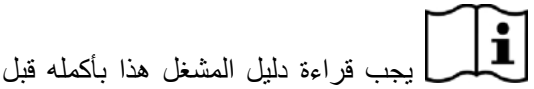
استخدم سائل تبريد R404A فقط يتماشى مع مواصفات AHRI رقم 700. استخدام أي سائل تبريد آخر قد يعرض المشغلين والمستخدمين للمخاطر الغير متوقعة.

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 أخصائي 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.

تم تصميم وهندسة المجمدة التي اشتريتها لتعطيك خدمة طويلة الأمد. وإن تم تشغيل ماكينة تحضير الآيس كريم هذه وصيانتها بشكل مناسب فسوف تعطي منتجات ذات جودة متناسقة. 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.

لن تصحح مجمدة تايلور هذه أو تعوض 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. تحتفظ شركة تايلور بحق رفض طلبات الكفالة على الماكينة في حالة تم استخدام قطع أو سوائل تبريد غير مرخصة في الماكينة أو إن تم تعديل الماكينة إلى حدود تزيد عن الحدود المسموحة من قبل المصنع، أو إذا قررت أن العطل كان سببه الإهمال أو سوء الاستخدام أو عدم اتباع كل التعليمات. للحصول على تفاصيل كاملة حول كفالة شركة تايلور، يرجى مراجعة قسم الكفالة المحدودة المبين في موقع لاحق من هذا الدليل.

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. وعلى هذا النحو فيجب جمع هذا المنتج بشكل منفصل بعد الانتهاء من استخدامه، ولا يسمح برميه ضمن حاويات قمامة محلية غير مفروزة.

ويكون المستخدم مسؤولاً عن 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

ضاغط أو ضاغطات التبريد المركبة على هذه الماكينة تكفل بالمدة المبينة على بطاقة الكفالة التي تصاحب هذه الماكينة. ومع ذلك، فبسبب بروتوكول مونتريال وتعديلات قانون الهواء النظيف في الولايات المتحدة
لعام 1990، يجري حالياً اختبار العديد من سوائل التبريد الجديدة
وتطويرها، وهي تحاول الدخول إلى صناعة الخدمات. ويتم الإعلان عن بعض سوائل التبريد هذه على أنها بديل مناسب للعديد من التطبيقات. ونود التنويه إلى أنه عند أداء خدمات الصيانة العادية على نظام التبريد، فإن سائل التبريد المبين على بطاقة البيانات هو الوحيد الذي يجب أن 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.

وسوف 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.

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. عدم الامتثال بتنبيهات السلامة هذه قد يؤدي إلى الضرر بالماكينة، أو سوء أداء المجمدة، أو المخاطر الصحية أو الأذى الشخصي.

يجب أن يتم استخدام الماكينة فقط من قبل أفراد مدربين. 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 يجب الإشراف على الأطفال للتحقق من أنهم لا يلعبوا بالماكينة.

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 (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 الناحية قد يؤدي إلى 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.

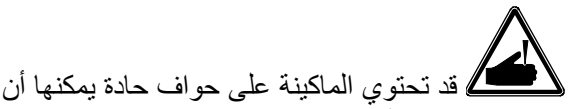
- يجب أن تكون أسلاك الإمداد بالكهرباء المستخدمة على هذه الماكينة مقاومة للزيت، ومعزولة ومرنة، وليست أخف من الأسلاك العادية من البروبلين أو المواد الصناعية المعادلة ذات الأسلاك المعزولة (الرمز المخصص 57 IEC 60245) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التوائه عند الأطراف، 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.

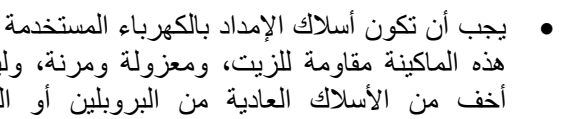
- **لا تسمح** للأفراد الغير مدربين بتشغيل هذه الماكينة
- **لا تشغل** الماكينة إلا بعد التأكد من أن كل لوحات الخدمة وأبواب الوصول إلى القطع مثبتة بالبراغي.
- **لا تفصل** أي أجزاء تشغيل داخلية (كأبواب المجمدة أو الخفاقة أو شفرات المازجة وما شابه) إلا بعد التأكد من أن كل مفاتيح التحكم في وضعية الإطفاء OFF.

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

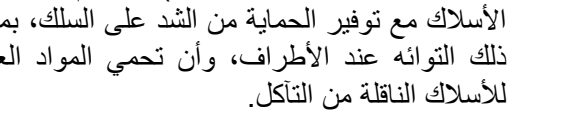


قد تحتوي الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تسبب الإصابات الخطيرة.

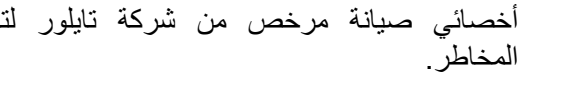
- **لا تضع** أي أشياء ولا أصابعك داخل فتحة الباب. فهذا قد يلوث المنتج ويسبب الأذى الشخصي الشديد بسبب ملامسة الشفرة.
- **توخى الحذر الشديد** عند إزاحة تجميعة الخفاقة شفرات الخفاقة حادة للغاية.
- **تنبيه - حواف حادة:** يلزم شخصين لمعالجة موزع المنتج. ويجب ارتداء قفازات واقية وأن لا يتم استخدام ثقوب تعليق 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.

لا تشغل هذه الماكينة إن لم يكن فيها مزيج. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يلحق الضرر بالماكينة.

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 تشغل هذه الماكينة إن لم يكن فيها مزيج. عدم الامتثال لهذه التعليمات قد يلحق الضرر بالماكينة.

لا تعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف:

بالنسبة للماكينة C709: يجب توفير مسافة تباعد لا تقل عن 6 بوصة (152 ملم) لتدفق الهواء عند جانبيها و 0 بوصة عند المؤخرة.

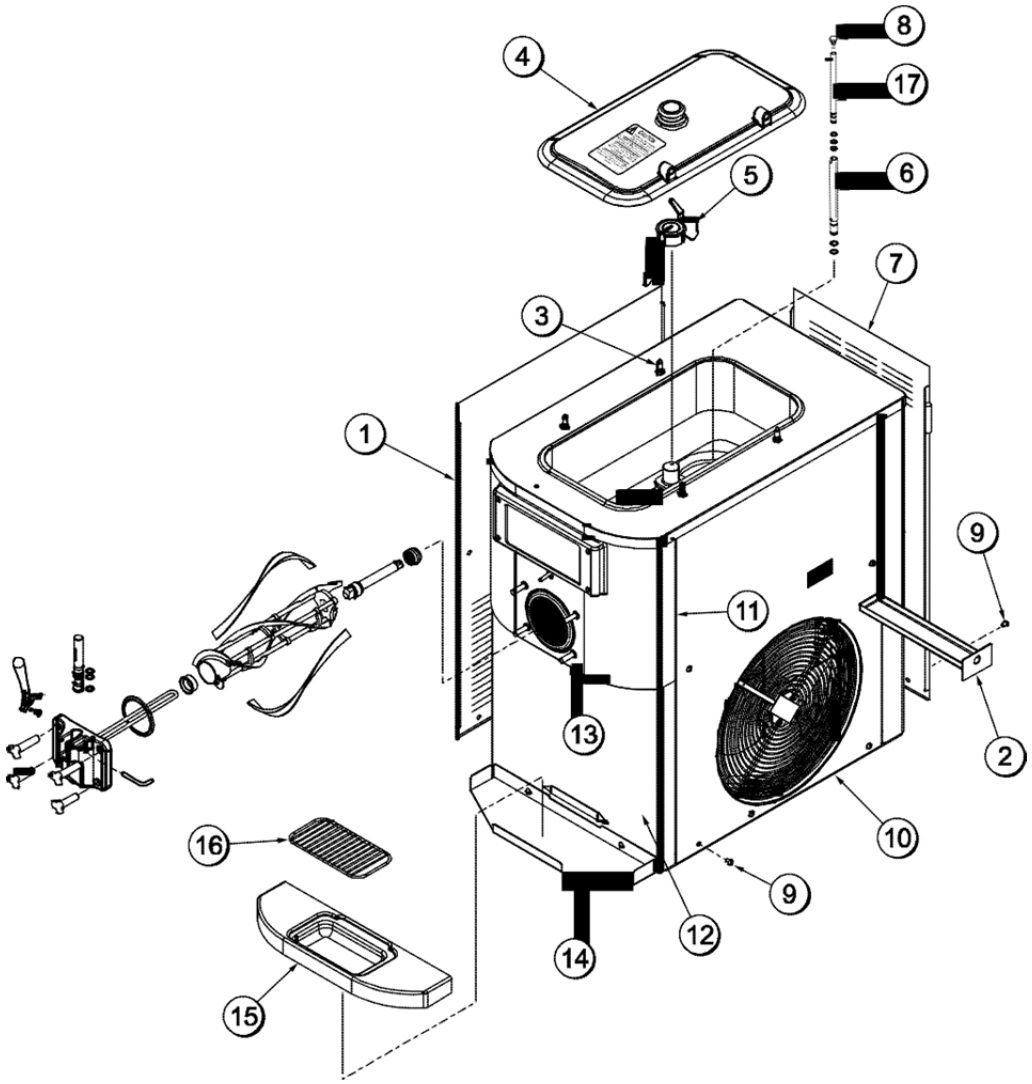
وبالنسبة للماكينة C717: يجب توفر مسافة تباعد لا تقل عن 3 بوصة (76 ملم) لتدفق الهواء حول كل جوانب الماكينة. ركب محول التدفق المزود لتمنع إعادة تكرار الهواء الدافئ.

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

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

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.

الموديل
C709

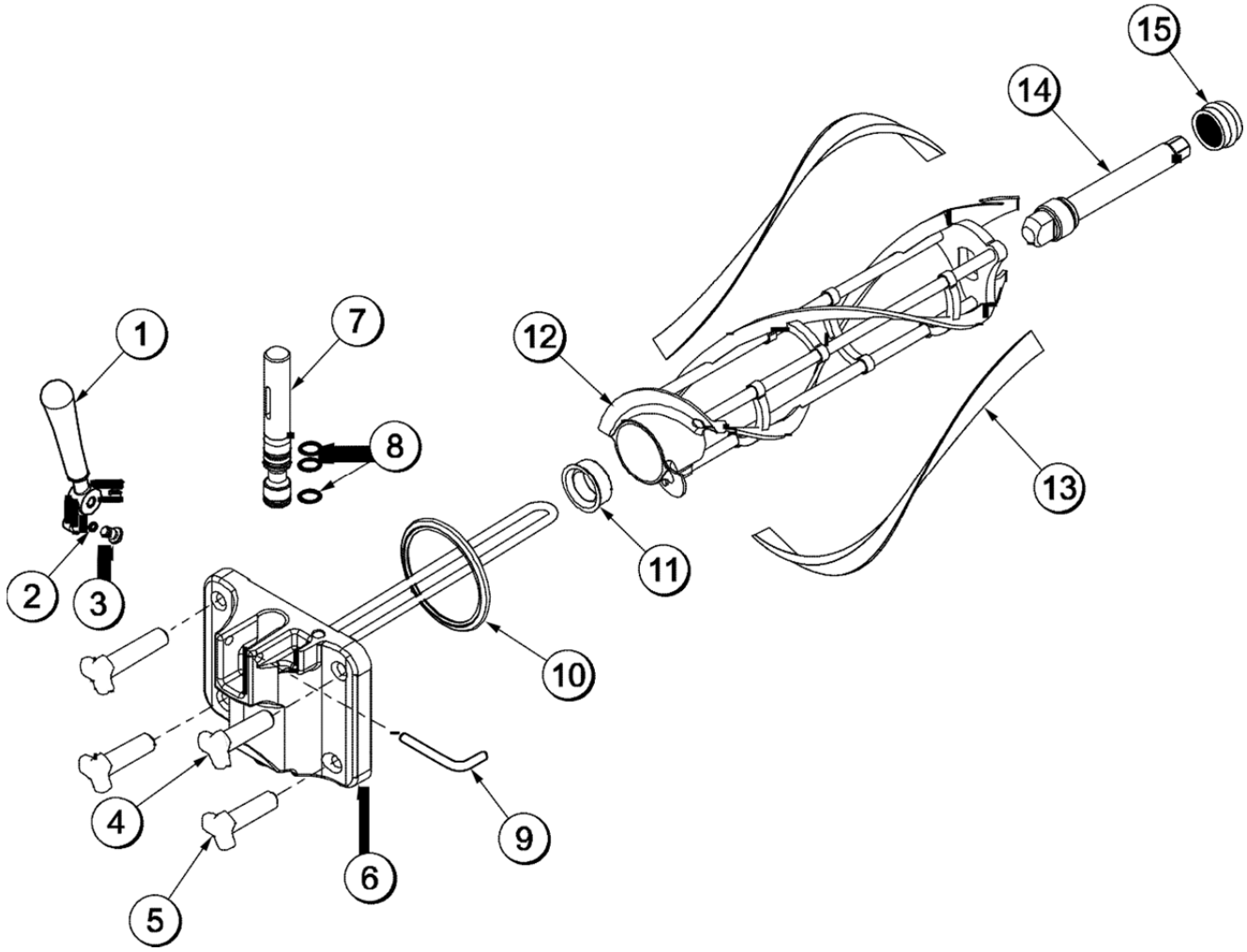


الشكل 1

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	لوحة الجانب الأيسر	056963-SP1
2	صينية احتواء التسرب طول 11 5/8	027503
3	مسمار حاجز لغطاء الخزان	043934
4	عدة غطاء الخزان	X65368
5	شفرة الخفاقة	X56591
6	أنبوب توصيل - خارجي	X34641
7	لوحة - خلفية	056077-SP1
8	فتحة	022465-100
9	برغي 0.24 -20 × 3/8 ستانلس	011694

القطعة	الوصف	رقم القطعة
10	لوحة الجانب الأيمن	X57871
11	لوحة أمامية عليا	X59423
12	لوحة أمامية سفلى	X58955
13	برغي عديم الرأس للمخروط الأمامي	055987
14	رف صينية احتواء التسرب	056076
15	صينية احتواء التسرب	056858
16	حجاب التطاير	049203
17	أنبوب توصيل - داخلي	X32824-2

الموديل C709 – تجميعة الخفاقة والباب ذو الفوهة الواحدة

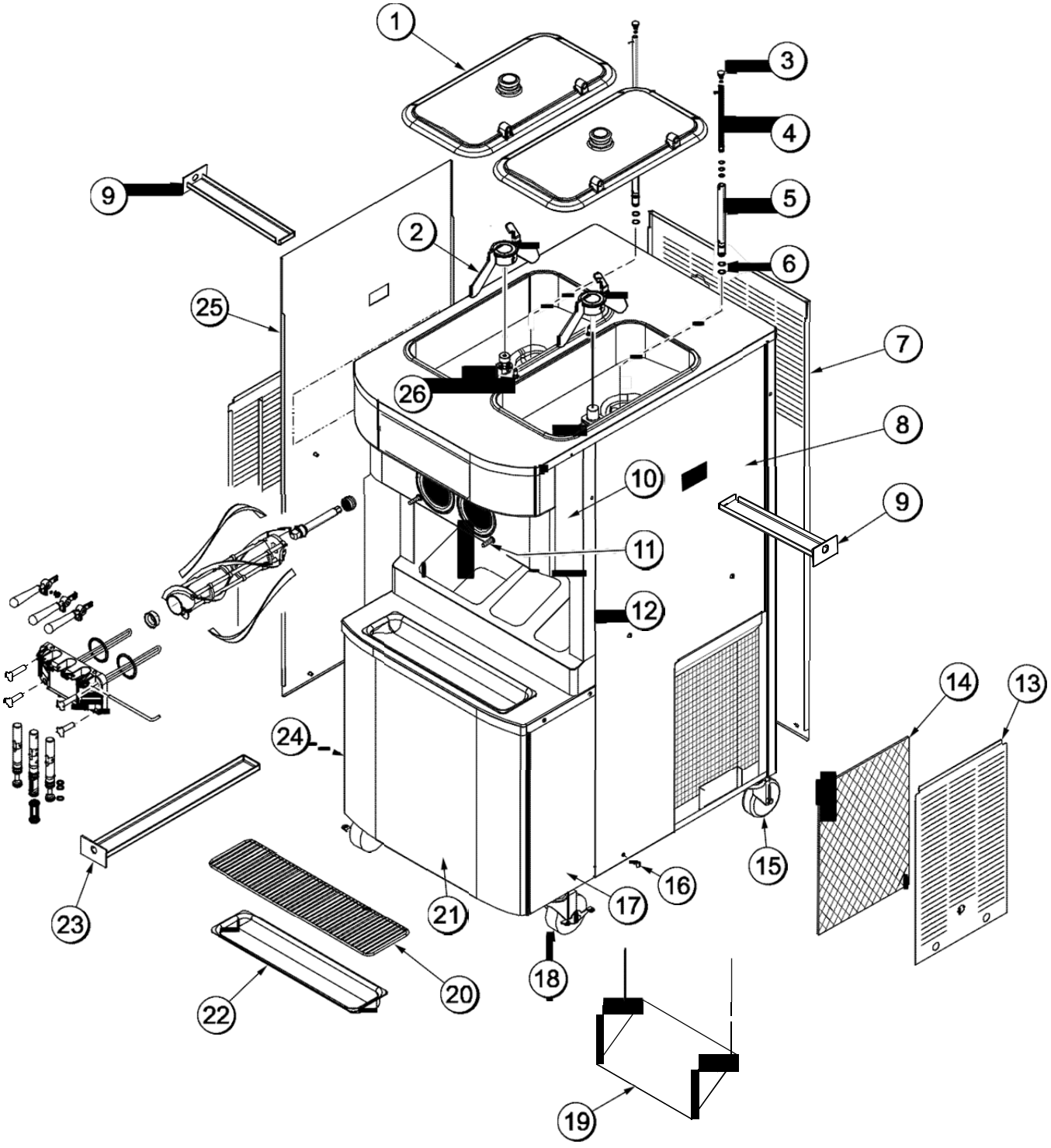


الشكل 2

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	قبضة سحب المنتج، ملحومة	X56246
2	حلقة دائرية قطر 0.25 و عرض 0.070	015872
3	برغي تعديل 5/16 - 24	056332
4	صمولة سوداء 3.250	058765
5	صمولة سوداء 2.563	058764
6	باب مع محول	X57332-SER
7	صمام السحب	X55820
8	حلقات مفرغة لصمام السحب	014402

القطعة	الوصف	رقم القطعة
9	مسمار القبضة - ستانلس	055819
10	حشوة الباب، 4 بوصة	048926
11	محمل أمامي	050216
12	خفاقة سعة 3.2 لتر	X31761
13	شفرة كاشطة - بلاستيك	035174
14	عمود الخفاقة	056078
15	عمود المقود العازل	032560

الموديل C717



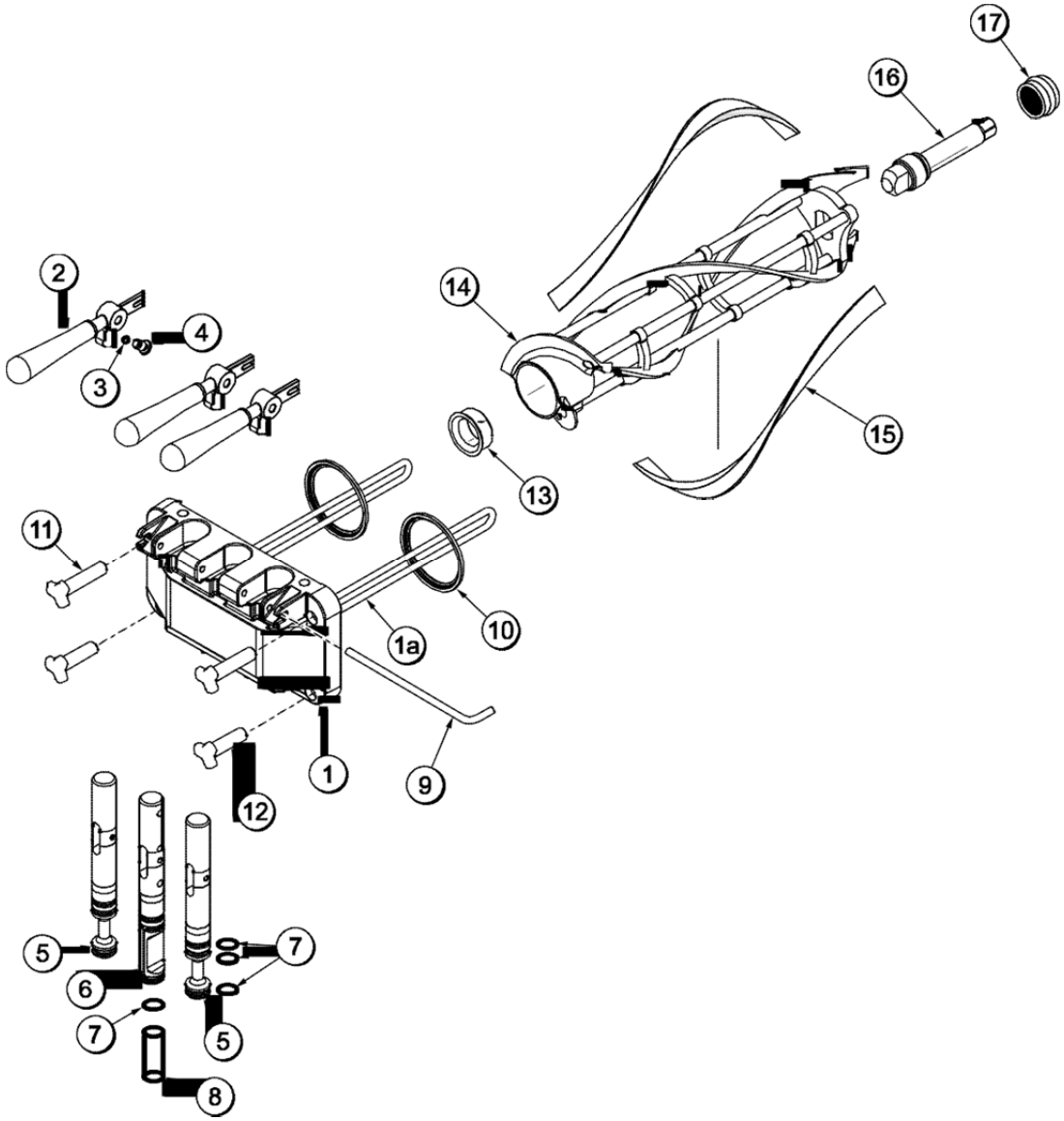
الشكل 3

الموديل C717 منظر مفصل لتعريف القطع

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	غطاء خزان المزيج	053809-1
2	شفرة الخفاقة	X56591
3	فتحة	022465-100
4	أنبوب توصيل المزيج، داخلي 3/16	X32824-3
5	أنبوب توصيل - خارجي	X34641
6	حلقة دائرية 0.643 و عرض 0.077	018572
7	لوحة - خلفية	059917
8	لوحة الجانب الأيمن *	059907
9	صينية احتواء التسرب 12.5	059736
10	لوحة أمامية وسطى	X63879
11	لوحة أمامية عليا	X59836
12	برغي عديم الرأس للمخروط الأمامي	055987
13	مصفاة هواء	052779-11

القطعة	الوصف	رقم القطعة
14	لوحة الفلتر، ذات فتحات	X59928
15	دواليب مفصلية 4 بوصة مع عنق 3/4 - 10	044106
16	برغي 0.25 - 20 × 3/8	011694
17	لوحة الزاوية الأمامية اليمنى	063087
18	دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق 3/4 - 10 بوصة ومكابح	046437
19	محول النافخة	059929
20	سلك واقي تطاير السائل 19.75	033813
21	لوحة أمامية سفلى	X59854-SER
22	صينية احتواء التسرب 5/8 - 19 × 7/8 × 4	033812
23	صينية احتواء التسرب طول 19.5	035034
24	لوحة الزاوية الأمامية السفلى	063088
25	لوحة الجانب الأيسر	059906
26	مسمار حاجز لغطاء الخزان	043934

الموديل C717 تجميعة الخفاقة والباب ذو ثلاث فتحات

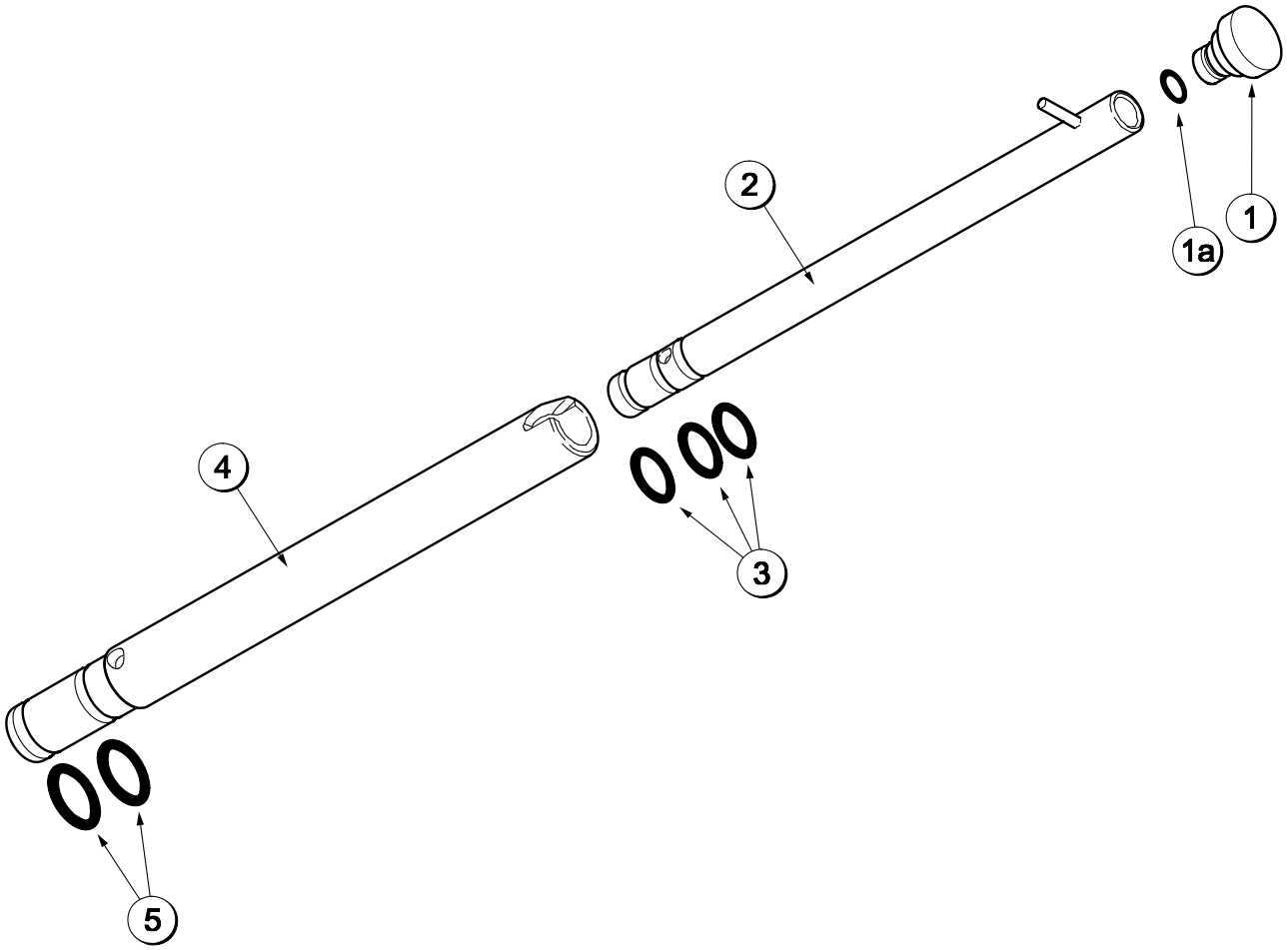


الشكل 4

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	باب ذو 3 فوهات مع محول	X59923-SER
1a	محول طول 4 بوصة	X50882
2	قبضة سحب المنتج، ملحومة	X56421-1
3	حلقة دائرية 0.25 قطر × 0.070	015872
4	برغي التعديل 5/16 – 24	056332
5	صمام السحب يمين ويسار	X59888
6	صمام السحب الأوسط	X59890
7	حلقة دائرية 7/8 × 0.103 عرض	014402
8	عازل صمام السحب	034698

القطعة	الوصف	رقم القطعة
9	مسمار القبضة – مزدوج	059894
10	حشوة الباب 4 بوصة	048926
11	صمولة المسمار، سوداء بطول 3.250	058765
12	صمولة المسمار، سوداء بطول 2.563	058764
13	محمل أمامي	050216
14	خفاقة سعة 3.2 لتر	X31761
15	شفرة الكاشطة، بلاستيك	035174
16	عمود الخفاقة	032564
17	عازل عمود الخفاقة	032560

تجميعة أنبوب توصيل المزيج

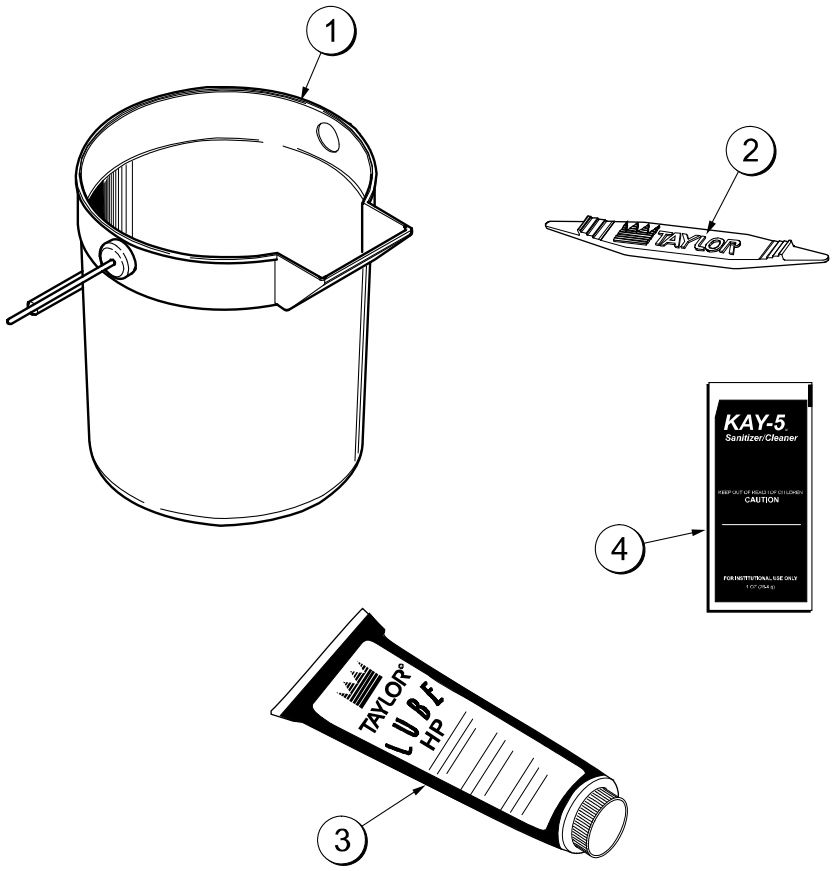


الشكل 5

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	فتحة هواء	022465-100
1a	حلقة دائرية	016137
2	أنبوب توصيل المزيج داخلي (C709)	X32824-2
	أنبوب توصيل المزيج داخلي (C717)	X32824-3

القطعة	الوصف	رقم القطعة
3	حلقة دائرية 0.291 قطر و 0.080 عرض	018550
4	أنبوب توصيل المزيج، خارجي	X34641
5	حلقة دائرية 0.643 قطر × 0.077	018572

الملحقات



الشكل 6

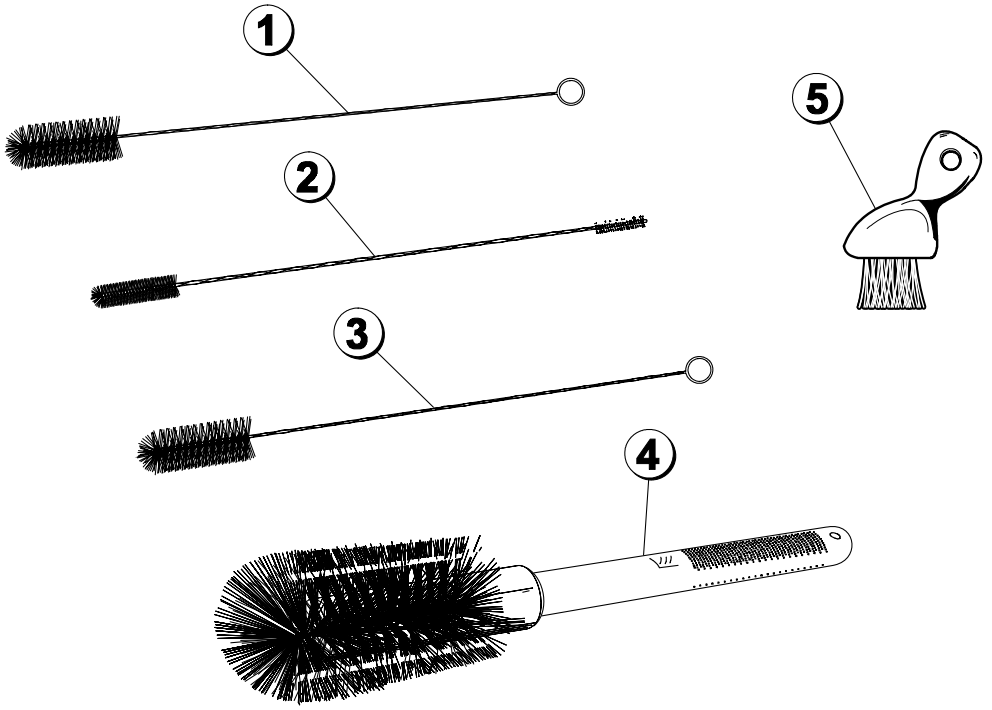
القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	دلو للمزيج سعة 2.5 غالون	013163
2	أداة فصل الحلقات الدائرية	048260-WHT
3	مواد تزييت للأداء العالي	048232

القطعة	الوصف	رقم القطعة
4*	معقم Kay-5 25 ظرف	انظر الملاحظة
5**	عدة التوليف (C709) عدة التوليف (C717)	X49463-92 X49463-92

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

** غير مبين.

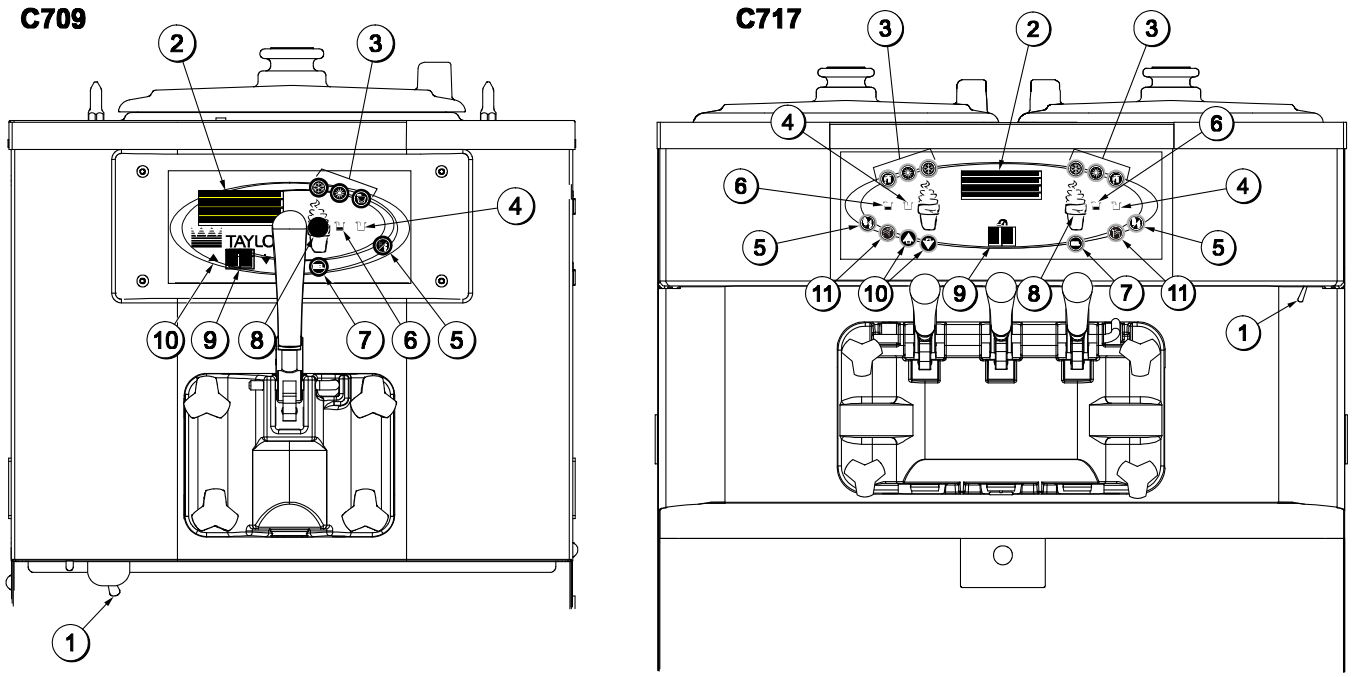
الفراشي



الشكل 7

القطعة	الوصف	رقم القطعة
1	فرشاة المحمل الخلفي قطر 1 بوصة وطول 2 بوصة	013071
2	فرشاة ذات نهاية مزدوجة	013072
3	فرشاة صمام السحب قطر 1 بوصة × 2	013073

القطعة	الوصف	رقم القطعة
4	فرشاة حاوية المزيج 3 × 7 بوصة	023316
5	فرشاة لفوهة الباب	039719



الشكل 8

القطعة	الوصف
1	مفتاح التيار
2	شاشة عرض
3	لوحة المفاتيح الرقمية
4	الضوء المؤشر لنفاد المزيج "MIX OUT"
5	مفتاح الجاهزية STANDBY
6	الضوء المؤشر لانخفاض المزيج "MIX LOW"
7	مفتاح الاختيار "SELECT"
8	مفتاح قائمة الخدمة SERVICE MENU
9	عداد التنظيف بالفرشاة
10	مفاتيح الأسهم
11	مفتاح تسخين مواد النكهة

تعاريف الرموز

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

يوضح المخطط التالي تعاريف الرموز

= اختيار SELECT

= السهم نحو الأعلى UP

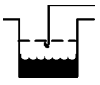
= السهم نحو الأسفل DOWN

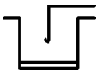
= الآلي AUTO

= دورة التسخين HEAT

= الغسيل WASH (للموديل C709)

= الغسيل WASH (للموديل C717)


= انخفاض المزيج MIX LOW


= نفاذ المزيج MIX OUT

= قائمة الشاشة MENU DISPLAY

= الجاهزية STANDBY

مفتاح التيار

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

شاشة العرض

تتواجد شاشة النيون على لوحة التحكم الأمامية. وأثناء التشغيل العادي تكون الشاشة فارغة. تستخدم الشاشة لعرض خيارات القائمة ولتنبه المشغل في حال اكتشاف خلل. وبالنسبة للموديلات الدولية، تعرض الشاشة حرارة المزيج داخل الحاوية.

الأضواء المؤشرة

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

MIX OUT - الضوء المؤشر لنفاد المزيج . 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 الجاهزية STANDBY. لتبدأ تشغيل نظام التجميد، أضف المزيج إلى الحاوية والمس رمز الآلي AUTO ❄. تبدأ المجمدة بالعمل تلقائياً.

HEAT MODE – نمط التسخين . عندما يتوهج رمز نمط التسخين HEAT MODE ☀ فهذا دلالة على أن المجمدة حالياً ضمن دورة المعالجة الحرارية.

BRUSH CLEAN COUNTER – عداد التنظيف بالفرشاة . عندما تعرض شاشة عداد وقت التنظيف بالفرشاة الرقم "1" فيجب تفكيك الماكينة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

رمز الجاهزية

تحافظ ميزة الجاهزية على درجات حرارة المنتج في كل من الخزان وأسطوانة التجميد عند أدنى من 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية). وتكون هذه الميزة مفيدة في الفترات المطولة لعدم البيع لتمنع زيادة خفق المنتج وتفككه.

لتنشط ميزة الجاهزية STANDBY، ادخل رمز الوصول لقائمة المدير. افصل فتحة الهواء واقلب الأنبوب الداخلي لتوصيل المزيج بحيث يستند المسمار على قمة الأنبوب الخارجي لتوصيل المزيج. وعندما تكون ميزة الجاهزية STANDBY مختارة فسوف يتوهج رمز الجاهزية STANDBY دلالة على أن هذه الميزة منشطة. في وضعية الجاهزية STANDBY تلغى ميزتي الغسيل WASH و الآلي AUTO.

هام: تأكد أن يكون مستوى المزيج في الحاوية أدنى من مستوى ثقب مدخل المزيج في أنبوب مدخل المزيج. عدم مراعاة هذه الناحية قد يؤدي إلى انخفاض جودة المنتج عند مواصلة عملية التشغيل العادي.

لتواصل عملية التشغيل العادي، اضغط زر الأوتوماتيكي AUTO ❄. عندما تنتهي الدورة وتطفأ الماكينة، يكون المزيج عند اللزوجة المناسبة لتقديمه. عند هذا الوقت، أدر الأنبوب الداخلي لتوصيل المزيج بحيث يكون المسمار مستقر ضمن الأخدود في أنبوب التوصيل الخارجي. ثم ركب فتحة الهواء.

رمز الغسيل WASH

يتوهج رمز الغسيل WASH (للموديل C709) أو الرمز (للموديل C717) عندما تلمسه. هذا يدل على عمل موتور الخفاقة.

يجب إلغاء نمطي الجاهزية STANDBY أو الآلي AUTO أولاً من أجل تنشيط نمط الغسيل WASH.

رمز الآلي AUTO

يتوهج رمز الآلي AUTO ❄عندما تلمسه. وهذا يدل على تنشيط نظام التبريد الرئيسي للمجمدة. في النمط الآلي AUTO، يتم إلغاء عمل وظيفتي الجاهزية STANDBY، أو الغسيل WASH تلقائياً.

ملاحظة: ملاحظة: سوف يتوهج ضوء مؤشر ويسمع نغم صوتي كلما تم اختيار نمط تشغيل. لتلغي أي وظيفة، المس الزر مرة أخرى. يطفأ الضوء ويتوقف نمط التشغيل.

آلية إعادة التهيئة

يتواجد زر إعادة التهيئة على الموديل C709 في لوحة الخدمة عند الجانب الأيسر من الماكينة. ويتواجد زر إعادة التهيئة على الموديل C717 في اللوحة الخلفية للماكينة.

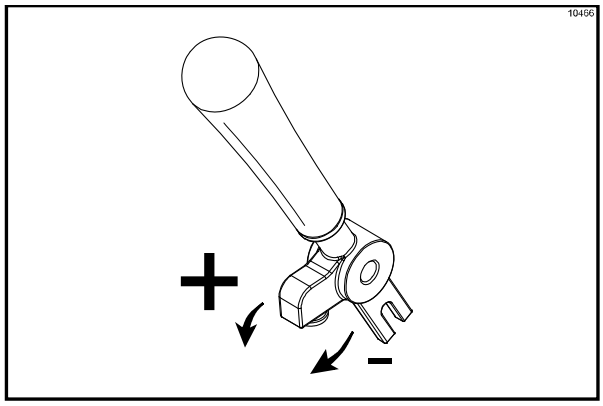
زر إعادة التهيئة يحمي موتور الخفاقة من ظرف زيادة التحميل. إن حدث ظرف زيادة التحميل فإن آلية إعادة التهيئة سوف تتنشط. ومن أجل إعادة تهيئة المجمدة، ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اضغط زر إعادة التحضير بشكل محكم. أدر مفتاح التشغيل إلى وضعية التشغيل ON . المس رمز الغسيل WASH / وراقب أداء المجمدة.

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 مناسب فاضغط زر الغسيل WASH / لتلغي الدورة. ثم اضغط زر الآلي AUTO ❄ لتواصل عملية التشغيل العادي. إن توقفت المجمدة عن العمل من جديد فاتصل بوكيل صيانة مفوض.

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 بحسب الوزن كل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع اتجاه حركة عقارب الساعة، ولتقلل من مقدار التدفق، أدره بعكس حركة عقارب الساعة.



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 الموضحة في هذه الخطوات هي لتلك المتواجدة على المجمدة ذات الموديل C709. شاشات الموديل C717 قد تختلف بشكل بسيط.

ذاكرة بدء التشغيل (التحضير)

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

عندما 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 وسيط إعداد المجمدة عدة لغات بفضل تخزين الكلمات التابعة لكل لغة ضمن ذاكرة وصول عشوائي مدعومة ببطارية احتياطية. بعد بدء التشغيل أو عند إعادة تشغيل وحدة المعالجة المركزية، يجري اختبار النصوص لمعرفة ما إذا كان هناك نصوص تابعة للغة محددة وللتحقق من عدم تخربها. إن كانت النصوص موجودة وغير متضررة فسيتمر بدء التحضير. وإن لم يكن الأمر كذلك فسوف يطلب من المشغل اختيار لغة. عند فحص النصوص الخاصة بلغة ما، يتم عرض الشاشة التالية.

```
Initializing
Language
```

ملاحظة: إن كان هناك خلل أثناء تحضير اللغة، فسوف تتطلب المجمدة أن يتم اختيار لغة قبل متابعة تسلسل التحضير. يجب أن تكون الأضواء المؤشرة للقائمة متوهجة، كما ولو كنت تستخدم القائمة. إن تم اختيار لغة، تنطفئ المجمدة، ولن تقتضي اختيار لغة مرة أخرى إلا في حالة مصادفة خلل آخر عند تحضير اللغة. الانجليزية هي اللغة الافتراضية.

بيانات النظام

بيانات النظام محمية بشكل منفصل من بقية البيانات في الذاكرة. وتشمل بيانات النظام قيمة متحولة تتغير مثل النمط الذي تعمل بموجبه المجمدة، ووضعية القفل، وعداد تقديم المنتج، ورموز الخلل، ورموز أخرى. عند فحص بيانات النظام، يتم عرض الشاشة التالية

```
Initializing
System Data
```

إن كانت بيانات النظام بها خلل فيتم وضع المجمدة في وضعية المطفأ OFF ويعود عداد تقديم المنتج إلى الصفر، وتمحى رموز خلل المجمدة. تظهر رسالة " SYSTEM CRC ERR" على الشاشة. وعندها يتطلب ضغط زر (زر الاختيار SEL).

بيانات الإعداد

بيانات الإعداد تكون منفصلة عن بقية البيانات في الذاكرة. وهي عبارة عن معلومات يدخلها المشغل عبر قوائم الخدمة. وأثناء فحص بيانات الإعداد، تعرض الشاشة التالية.

```
Initializing
Config Data
```

إن كانت بيانات الإعداد بها خلل فسوف تعود كل تفضيلات المستخدم والخدمة إلى الوضعية الفرضية. وتظهر رسالة "CONFIG CRC ERR" على الشاشة. تواصل المجمدة العمل في هذا النمط لكن بموجب الإعدادات الفرضية.

بيانات القفل

بيانات القفل محمية بشكل منفصل من بقية البيانات في الذاكرة. وأثناء فحص بيانات القفل، يتم عرض الشاشة التالية.

```
Initializing
Lockout Data
```

إن كانت بيانات القفل بها خلل فسوف يتم محي كل بيانات السجل السابقة. تظهر رسالة " LOCKOUT CRC ERR"

بعد أن يتم فحص نزاهة الذاكرة، يتم عرض شاشة وقت الأمان.

بيانات دورة التسخين

يتم فحص بيانات دورة التسخين بشكل منفصل عن بقية البيانات في ذاكرة المجمدة. ويتم رصد كل سجل من بيانات دورة التسخين بشكل منفرد لمراقبة ما إن كان به خلل. عند بداية دورة التسخين، يتم محي بيانات دورة التسخين التالية ثم يتم تسجيل بيانات دورة التسجيل فوقها. ويتم عرض بيانات دورة التسخين الحالية على أنها أول سجل لدورة التسخين في خيار قائمة بيانات الدورة HEAT CYCLE DATA.

يجري فحص نزاهة سجل بيانات دورة التسخين عند محاولة الوصول إلى السجل، وينفذ هذا حالياً من خلال خيار قائمة بيانات دورة التسخين HEAT CYCLE DATA. (للمزيد من التفاصيل حول معلومات بيانات دورة التسخين، يرجى مراجعة الصفحة 28).

بمجرد أن ينشط النظام، يتم عرض العدد المتبقي من الأيام إلى حين الموعد التالي للتنظيف بالفرشاة على لوحة التشغيل. وسوف تعرض شاشة SAFETY TIMEOUT مع نغمة تنبيه لمدة 60 ثانية أو إلى حين يتم لمس أي زر من أزرار التحكم.

```
SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS
```

مفتاح التيار مطفأ OFF

بعد انتهاء فترة مهلة السلامة وتحويل مفتاح التشغيل إلى وضعية المطفأ OFF، يتم عرض الشاشة التالية.

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

مفتاح التيار شغال ON

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

```
UNIT CLEANED
```

بالنسبة للموديلات الدولية فقط:

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

```
HOPPER      21.0
UNIT CLEANED
```

إن كان الضابط في وضعية التحضير الدولي، يتم عرض الشاشة التالية عند لمس رمز التسخين.

```
ARE YOU SURE
➢ Yes
  No
```

استخدم رمز السهم الدال نحو الأعلى أو الأسفل لتحرك الدالة إلى خيار موافق "YES". المس رمز الاختيار SEL لتبدأ دورة التسخين على الفور.

ملاحظة: يجب أن تكون المجمدة في وضعية الآلي AUTO أو وضعية الجاهزية STANDBY وأن يكون هناك مقدار كافي من المزيج في الخزان قبل أن تدخل المجمدة في نمط التسخين HEAT بشكل ناجح.

دورة التسخين

يتوهج رمز التسخين HEAT على لوحة التحكم خلال كل دورة التسخين. ويتم عرض رسالتي تحذير على الشاشة. لا تسحب المنتج "DO NOT DRAW" تظهر عندما تكون درجة حرارة المزيج دون 130 فهرنهايت (54.4 مئوية).

DO NOT DRAW

وعندما تصبح درجة حرارة المزيج أعلى من 130 درجة فهرنهايت (54.4 مئوية) فسوف تعرض الشاشة رسالة تدل على أنه يوجد منتج ساخن في المجمدة.

HOT PRODUCT

لا تحاول سحب المنتج ولا تفكيك الماكينة خلال دورة التسخين HEAT. لأن المنتج يكون ساخن وتحت قدر كبير من الضغط.

في دورة التسخين، يجب أن ترفع درجة حرارة المزيج في الخزان وفي أسطوانة التجميد إلى 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) خلال 90 دقيقة.

وعندما يكتمل طور التسخين، تصل المجمدة إلى طور الانتظار. طور الانتظار يحافظ على درجة الحرارة فوق 151 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية) لمدة 35 دقيقة على الأقل.

والطور الأخير من دورة المعالجة الحرارية هو دور التبريد. في هذا الطور تقوم المجمدة بتبريد المزيج إلى أدنى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) خلال 90 دقيقة بالنسبة للماكينات UVC3 أو خلال 120 دقيقة بالنسبة للماكينات UVC4.

ولدى اكتمال كل دورة التسخين، يتوقف رمز التسخين HEAT عن التوهج. ثم تدخل المجمدة في وضعية الجاهزية STANDBY (يتوهج رمز الجاهزية STANDBY). يمكن وضع المجمدة في وضعية الآلي AUTO أو تركها في وضعية الجاهزية STANDBY.

وللامتثال مع التنظيمات الصحية، **يجب** أن تكمل مجمدات المعالجة الحرارية دورة تسخين يومياً **ويجب** تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة بحسب التردد الموضح من قبل الوكالات التنظيمية المعنية في المدينة أو البلد. يرجى مراجعة لوائح التنظيم الغذائية لمعرفة العدد الأقصى للأيام المسموحة بين دورات التنظيف بالفرشاة.

التنظيف بالفرشاة يعني إجراءات التفكيك والتنظيف العادية المبينة في دليل المشغل. عدم اتباع هذه التوجيهات سوف يقفل المجمدة خارج نمط الآلي AUTO.

إن فشلت دورة التسخين الحراري، سوف تعرض الشاشة رسالة خلل وتعود المجمدة إلى وضعية الجاهزية STANDBY.

تذكر أن تمتثل للتوجيهات المحلية المعنية بالعدد الأقصى للأيام المسموحة بين دورات التنظيف بالفرشاة.

أقفال المجمدة

هناك نوعين من حالات قفل المجمدة: القفل الصلب والقفل اللين. القفل الصلب يتطلب أن يتم تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة. والقفل اللين يمكن تصحيحه إما بواسطة تفكيك المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو بواسطة بدء دورة معالجة حرارية جديدة.

القفل الصلب

هناك سببين لحالات القفل الصلب. يحدث القفل الصلب عندما ينفد عداد وقت التنظيف بالفرشاة أو إذا كان هناك خلل بمقياس الحرارة (في أسطوانة التجميد أو في الخزان) أثناء دورة التسخين.

1. سوف تظهر الشاشة التالية إذا حان موعد التنظيف بالفرشاة.

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

لمس زر الاختيار SEL سوف يعرض الشاشة التالية:

```
FREEZER LOCKED
```

2. وسوف تعرض الشاشة التالية إذا كان هناك خلل بمقياس الحرارة (في اسطوانة التجميد أو الخزان) أثناء دورة المعالجة الحرارية.

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

لمس زر الاختيار SEL يبين مقياس الحرارة الذي تسبب في القفل الصلب.

```
HOPPER THERM BAD

FREEZER LOCKED
```

إذا كانت المجمدة مقفولة في ظرف القفل الصلب وجرى محاولة وضعها في النمط الآلي AUTO فسوف تدخل المجمدة في وضعية الجاهزية STANDBY ثم تعرض الرسالة التالية.

```
FREEZER LOCKED
```

لتعيد الرسالة التي تبين سبب القفل الصعب، أدر المفتاح إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أعده إلى وضعية الشغال .ON الرسالة الأصلية التي تبين سبب القفل الصلب سوف تظهر على الشاشة.

تظل رسالة المجمدة مقفلة FREEZER LOCKED معروضة على الشاشة إلى حين تلبية متطلبات التنظيف بالفرشاة. ويجب تفكيك أجزاء المجمدة من أجل تنشيط فترة الخمس دقائق على شاشة العرض. وبعد أن يصبح عداد الوقت عند قيمة الصفر، يلغى ظرف القفل.

القفل اللين

إن لم يتم تشغيل دورة المعالجة الحرارية خلال الأربع وعشرين ساعة الماضية، يحدث ظرف القفل اللين. القفل اللين يسمح للمشغل تصحيح السبب. ولدى المشغل الخيار في إما بدء دورة معالجة حرارية جديدة أو بتنظيف الماكينة بالفرشاة. عند حدوث ظرف القفل اللين، تصبح المجمدة في وضع الجاهزية STANDBY وتعرض الرسالة التالية على الشاشة. ويكون سبب ظرف القفل اللين مبين على السطر الثاني.

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

إذا تم تصحيح الظرف الذي تسبب بالقفل اللين، يؤدي اختيار دورة التسخين HEAT CYCLE إلى بدء دورة المعالجة الحرارية فوراً. أما اختيار التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEANعندما تكون الرسالة معروضة فسوف يؤدي إلى ظرف القفل الصلب ويتعين تنظيف المجمدة بالفرشاة.

فيما يلي رسائل متغيرة حول خلل القفل اللين كما يظهر على السطر الثاني.

POWER SWITCH OFF	كان مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF.
MIX OUT PRESENT	هناك حالة نفاد المزيج.
BY AUTO OR STAND OFF	لم تكن المجمدة في وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية STANDBY.
NO HEAT CYCLE TRIED	لم يتم تشغيل دورة معالجة حرارية خلال الأربعة وعشرين ساعة الماضية. (جرى تسريع عداد وقت دورة التسخين الحراري AUTO HEAT TIME أو حدث ظرف انقطاع التيار عند وقت آخر دورة).

إن ظهرت الرسالة التالية فهذا يدل على حدوث ظرف القفل اللين خلال دورة المعالجة الحرارية.

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

يمكن أن يحدث ظرف القفل اللين في أي وقت خلال التشغيل عندما ترتفع درجة الحرارة في الخزان أو في أسطوانة التجميد فوق 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية)، أو إذا ارتفعت الحرارة وبقيت فوق 45 درجة فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة، أو إن ارتفعت الحرارة لأعلى من 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من أربعة ساعات.

إن حدث ظرف ارتفاع حرارة المنتج PRODUCT OVER TEMPERATURE خلال عملية التشغيل، فسوف تظهر الشاشة التالية.

PRODUCT OVER TEMP

> HEAT FOR HEAT CYCLE
WASH TO BRUSH CLEAN

عندما تظهر أي من هذه الرسائل، لا يمكن للمجمدة مواصلة التشغيل بشكل عادي إلا بعد أن يتم تفكيكها وتنظيفها بالفرشاة، أو إلى حين تكمل دورة المعالجة الحرارية.

وبمجرد أن يتم فك قفل المجمدة بواسطة بدء دورة معالجة حرارية، يتوهج رمز الحرارة HEAT وتظهر الرسالة التالية على الشاشة لتدلك على ضرورة عدم سحب المنتج.

DO NOT DRAW

إن تم اختيار التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN لمحي حالة القفل بواسطة تنظيف الماكينة بالفرشاة، فسوف تظل رسالة المجمدة مقفلة FREEZER LOCKED معروضة حتى الانتهاء من تلبية هذه المتطلبات. ويجب تفكيك أجزاء المجمدة من أجل تنشيط فترة الخمس دقائق على شاشة العرض. وبمجرد أن يصبح عداد الوقت عند قيمة الصفر، يلغى ظرف القفل.

FREEZER LOCKED

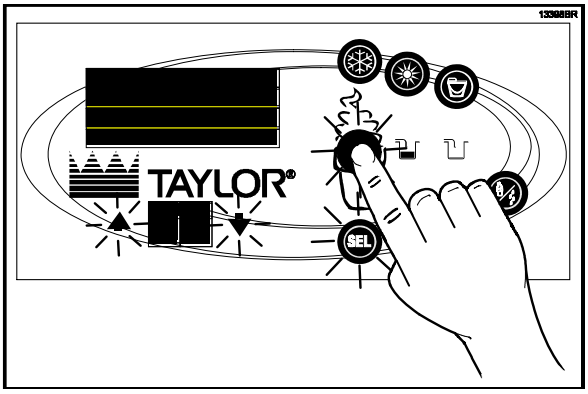
لتعيد الرسالة التي تبين سبب القفل الصعب، أدر المفتاح إلى وضعية المطفأ OFF لمدة خمس ثواني ثم أعده إلى وضعية الشغال .ON تعرض عندها الرسالة الأصلية التي تبين سبب القفل اللين.

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

ملاحظة: سجل بيانات دورة المعالجة الحرارية والقفل يمكن العثور عليها ضمن 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 CODE معروضة .



الشكل 10

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

- **السهم نحو الأعلى** يزيد القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأعلى في الشاشات التي تحتوي على نص.
- **السهم نحو الأسفل** 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.

هناك مهلة انتظار مدتها دقيقتين أثناء تواجدك في قائمة المدير. وإذا لم يتم تنفيذ أي نشاطات خلال هذه الفترة فإن الشاشة تخرج إلى القائمة الرئيسية. هناك استثناء واحد لفترة الانتظار هذه، وهي شاشة 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. مفاتيح التحكم تكون شغالة في قائمة المدير عندما تكون شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS معروضة. (انظر الظروف الحالية في الصفحة 30).

إدخال رموز الوصول

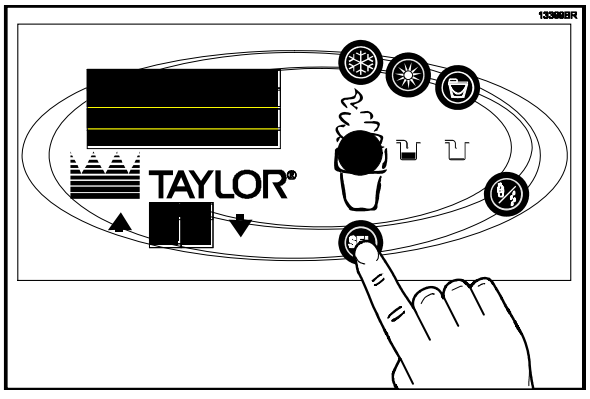
عندما تعرض شاشة رمز الوصولACCESS CODE ، فاستخدم رمز الاختيار SEL لتدخل رقم أول رمز في الموقع الحالي. عند اختيار الرقم الصحيح
المس رمز الاختيار SEL لتحرك الدالة
إلى موقع الرقم التالي.

```
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 MENUأو لمس رمز القمع. .CONE

الخيارات التالية للقائمة تسرد ضمن قائمة المدير.

EXIT FROM MENU	اخرج من القائمة
SERVINGS COUNTER	عداد تقديم المنتج
SET CLOCK	اضبط الساعة
AUTO HEAT TIME	الوقت الآلي للتسخين
AUTO START TIME	وقت التشغيل الآلي
STANDBY MODE	نمط الجاهزية
MIX LEVEL AUDIBLE	مستوع المزيج مسموع
FAULT DESCRIPTION	وصف الخلل
FAULT HISTORY	سجل الخلل
LOCKOUT HISTORY	سجل قفل المجمدة
HEAT CYCLE SUMMARY	ملخص دورة التسخين
HEAT CYCLE DATA	بيانات دورة التسخين
SYSTEM INFORMATION	معلومات النظام
CURRENT CONDITIONS	الظروف الحالية
NET SERVICE PIN	رمز توصيل الشبكة

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 SERVINGS COUNTER

تستخدم شاشة عداد تقديم المنتج SERVING COUNTER لفحص أو إعادة تهيئة عدد الوجبات المقدمة من الماكينة. يعود عداد تقديم المنتج SERVING 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 تغيير الوقت والتاريخ فقط بعد أن يتم تنظيف المجمدة بدوياً وقبل وضعها في نمط الآلي AUTO أو نمط 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 التغييرChange ، 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 .SEL 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

```
DAYLIGHT SAVING TIME
ENABLED
> Enable
Disable
```

الضغط على رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN يحرك السهم إلى منشط "Enable" أو ملغي ."Disable" الضغط على زر الاختيار SEL بجانب الملغي "Disable" يختار هذا الخيار ويعود إلى قائمة المدير. الضغط على زر الاختيار SEL بجانب المنشط "Enable" يختار هذا الخيار ويعرض الشاشة الثانية.

```
MAR Second Sunday
NOV First Sunday
Change
> Exit
```

إن لم يتم عرض يوم الأحد الصحيح لموعد تغيير التوقيت، فيجب اختيار ."Change" الضغط على زر الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب تغيير "Change" يعرض الشاشة الثالثة. اضغط رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتحرك السهم نحو الشهر المناسب لبدء التوقيت الصيفي.DST

```
DST START MONTH
> MAR
  APR
  MAY
```

الضغط على زر الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب الشهر المناسب سوف يعرض الشاشة التالية.

```
DST START WEEK
> Second Sunday
  Third Sunday
  Fourth Sunday
```

اضغط رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتحرك السهم نحو الأسبوع المناسب لبدء التوقيت الصيفي DST. الضغط على زر الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب الأسبوع المناسب سوف يعرض الشاشة التالية. اضغط رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتحرك السهم نحو الأسبوع المناسب لنهاية التوقيت الصيفي.DST

```
DST END MONTH
> NOV
DEC
```

الضغط على زر الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب الشهر المناسب سوف يعرض الشاشة التالية. اضغط رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN لتحرك السهم نحو الشهر المناسب لنهاية التوقيت الصيفي.DST

```
DST END WEEK
> First Sunday
Second Sunday
Third Sunday
```

الضغط على رمز الاختيار SEL عندما يكون السهم بجانب الأسبوع المناسب سوف يختار ذلك الترتيب ويعود إلى قائمة المدير.

وقت التسخين الآلي

شاشة وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME تسمح للمدير بأن يحضر الوقت في اليوم الذي سوف تبدأ فيه دورة المعالجة الحرارية.

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

لتبرمج وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME المس رمز السهم نحو الأعلى للانتقال إلى خيار تغيير ."Change" ثم المس زر الاختيار SEL سوف تعرض الشاشة الوقت وتكون الدالة تحت موقع الساعة.

```
AUTO HEAT TIME
00:00
```

المس رمز السهم لتزيد أو تقلل الساعة بالمقدار المرغوب. 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. المس زر الاختيارSEL للخروج من الشاشة والعودة إلى القائمة.

وقت البدء الآلي

يسمح خيار وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME للمدير بتحديد الوقت الذي تدخل عنده الماكينة أوتوماتيكياً في الوضع الآلي AUTO من وضع الجاهزية .STANDBY يجب أن تكون الماكينة في وضعية الجاهزية STANDBY بدون ظرف القفل 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
Enable
> Disable
```

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 TIME لتزيد أو تخفض وقت الساعة فوق الدالة. المس رمز الاختيار SEL لتقدم الدالة وتبرمج توضع الدقيقة. ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة السابقة مع عرض الوقت الجديد. المس زر الاختيار SEL للخروج من الشاشة والعودة إلى القائمة.

نمط الجاهزية

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 . كما يمكن الدخول إلى نمط الجاهزية بواسطة لمس زر الجاهزية STANDBY عندما لا تكون في قائمة المدير.

يمكن إيقاف نمط الجاهزية بواسطة الخروج من قائمة المدير واختيار النمط الآلي.AUTO

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

مستوى المزيج مسموع

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 رمز الاختيار SELلتخزن 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 الخلل

تبين شاشة وصف الخلل ما إذا كان هناك خلل في المجمدة وأين وقع الخلل. وفي حالة عدم وجود خلل، فسوف تعرض الشاشة التالية.

```
FAULT DESCRIPTION
NO FAULT FOUND
```

المس رمز الاختيار SEL لتعرض الخلل التالي أو للعودة إلى قائمة المدير إذا لم يكن هناك خلل آخر. لمس زر الاختيار SELفي أي وقت يعرض خلاله الخلل سوف يمحي رسالة الخلل إن تم تصحيحها، عند العودة إلى قائمة المدير.

نذكر فيما يلي الرسالة المتغيرة التي سوف تظهر، مع شرح لنشاطات التصحيح الخاصة بها.

NO FAULT FOUND - لم يعثر على أي خلل بالمجمدة. لن يظهر شيء على الشاشة بعد عرض هذه الرسالة.

BEATER OVERLOAD - زيادة الحمل على الخفاقة. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF انتظر لمدة 5 دقائق حتى تبرد المجمدة. اضغط زر إعادة تحضير الخفاقة بشكل محكم. ثم ضع مفتاح التيار في وضعية الشغال ON وأعد التشغيل في وضعية الآلي.AUTO

COMPRESSOR HPCO - زيادة حمل على الضاغط. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF انتظر لمدة 5 دقائق حتى تبرد المجمدة. ثم ضع مفتاح التيار في وضعية الشغال ON وأعد التشغيل في وضعية الآلي.AUTO

***HOPPER THERMISTOR FAIL** - خلل في مقياس حرارة الحاوية. ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ .OFF اتصل بفني الخدمة.

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

***ملاحظة:** تم تحضير ثلاثة رموز لتساعد على تشخيص مجسات مقياس الحرارة العاطلة. إن كان هناك تقصير في المجس (المقاومة كانت أقل من 1 أوم) فتظهر كلمة "SHRT" وتدل على موقع المجس في الماكينة. وإذا كان المجس مفتوح (المقاومة أعلى من ا ميغا أوم) فستظهر كلمة ."OPEN" وإن كانت البيئة الفعلية للمجس تزيد عن 200 درجة فهرنهايت (93 مئوية) فسوف تعرض الشاشة كلمة "OVER" لتدل على أن درجة الحرارة خارج حدودها.

COMP ON TOO LONG - الضاغط شغال لفترة طويلة، وقت تشغيل الضاغط فاق عن مقدار 11 دقيقة.

سجل الخلل

يعرض سجل الخلل FAULT HISTORY آخر 100 خلل حدث. ويكون أحدث سجل للخلل على الشاشة 1 كما يتم عرض تاريخ ووقت ووصف الخلل على كل شاشة.

```
FAULT HISTORY          1
00/00/00               00:00
REASON
> Exit
```

سجل القفل

نعرض شاشة سجل القفل LOCKOUT HISTORY سجل لآخر 100 حادث قفل لين أو قفل صلب أو تاريخ التنظيف بالفرشاة أو دورة التسخين التي تم إلغاءها. أرقام الصفحات تبين في الزاوية العلوية اليمنى. والصفحة رقم 1 تحتوي أحدث خلل.

```
LOCKOUT HISTORY        1
00/00/00               00:00
REASON
> Exit
```

السطر الثاني من الشاشة يعرض تاريخ ووقت الخلل. والسطر الثالث يعرض سبب الخلل، أو يشير ما إذا حدث التنظيف بالفرشاة بنجاح. بعض أنواع الخلل تحدث لعدة أسباب. وفي هذه الحالة سوف يتم توليد صفحة لكل سبب.

استخدم رموز الأسهم للتصفح نحو الأمام والوراء لمراجعة كل شاشة. نسرد فيما يلي بعض الرسائل المتغيرة التي قد تظهر.

الأخطاء التي تحدث أثناء نمط دورة المعالجة الحرارية

POWER SWITCH OFF - مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF

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

MIX OUT FAILURE - وقع ظرف نفاد المزيج.

NO HEAT CYCLE TRIED - لم يتم تشغيل دورة التسخين، مؤقت دورة المعالجة الحرارية وضع لأكثر من 24 ساعة بعد آخر دورة ناجحة.

حالات الخلل التي تحدث أثناء نمط التسخين

HEAT MODE FAILURE - خلل في نمط التسخين، الوقت الأقصى لنمط التسخين تجاوز 90 دقيقة.

COOL MODE FAILURE - خلل في نمط التبريد، الوقت الأقصى لنمط التبريد تجاوز 90 دقيقة للموديل uvc3 أو 120 دقيقة للموديل.UVC4

TOTAL TIME FAILURE - خلل في الوقت الإجمالي، الوقت الإجمالي المسموح لوقت المعالجة الحرارية تجاوز 4 ساعات.

BRUSH CLEAN TIMEOUT - العدد الإجمالي لأيام التشغيل تجاوز إعداد دورة التنظيف بالفرشاة.

POWER SWITCH OFF - مفتاح التيار مطفأ - مفتاح التيار كان في وضعية المطفأ OFF أثناء دورة التسخين.

POWER FAIL IN H/C - فشل في التيار أثناء دورة التسخين.

MIX LOW FAILURE - مستوى المزيج في الخزان أصبح أقل مما يسمح بدورة معالجة حرارية ناجحة.

BEATER OVLD H/C - زيادة الحمولة على موتور الخفاقة.

BRL THERM FAIL - مجس الحرارة في أسطوانة التجميد فشل.

HOPPER THERM FAIL - مجس الحرارة في خزان المزيج فشل.

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

حالات الخلل التي تحدث أثناء النمط الآلي AUTO

(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) BRL>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 PF
حرارة المزيج داخل الخزان كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد انقطاع التيار.

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF
حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد انقطاع التيار.

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

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR
حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد اليمنى أو اليسرى كانت أعلى من 45 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة.

(L/R) HPR>59F (15C)
حرارة المزيج في الخزان فاقت 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية).

(L/R) BRL>59F (15C)
حرارة المزيج في أسطوانة التجميد فاقت 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية).

ملخص دورة التسخين

تعرض شاشة ملخص دورة التسخين أو المعالجة الحرارية HEAT CYCLE SUMMARY الساعات منذ آخر دورة معالجة حرارية، والساعات منذ آخر مرة فاق فيها درجة حرارة المزيج 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) و عدد دورات المعالجة الحرارية المكتملة منذ آخر تاريخ للتنظيف بالفرشاة بشكل صحيح.

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

بيانات دورة التسخين

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

ولكل دورة للمعالجة الحرارية ثلاثة شاشات. تعرض الشاشة الأولى الشهر واليوم لدورة المعالجة الحرارية، ووقت البداية والنهاية، ووصف للخلل. ويعرض السطر الأسفل رقم السجل ويبين ما إذا كان هناك فشل في التيار أثناء دورة المعالجة الحرارية (POWER FAILURE IN HC).

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

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

سجلات درجة الحرارة للخزان وأسطوانة التجميد لكل جانب من المجمدة سوف تعرض في الشاشتين الثانية والثالثة. تبين الشاشة الثانية الجانب الأيسر للمجمدة.

تبين الشاشة الثالثة الجانب الأيمن للمجمدة.

السطر الأعلى لهاتين الشاشتين يعرض درجات حرارة الخزان والأسطوانة عند نهاية دورة المعالجة الحرارية ويبين جانب المجمدة.

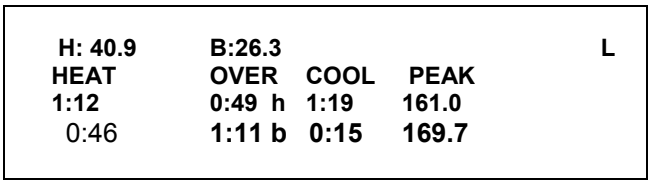
الأسطر الباقية تعرض ما يلي:

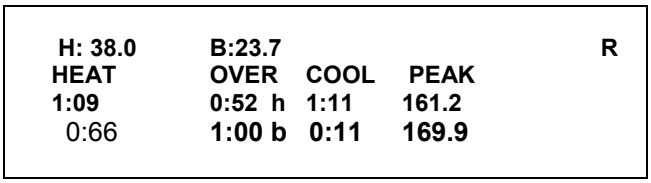
HEAT = الوقت الإجمالي للخزان وأسطوانة التجميد كي تصل إلى حرارة 150.9 فهرنهايت (66.1 مئوية)

OVER = الوقت الإجمالي للخزان وأسطوانة التجميد عندما كانت الحرارة فوق 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية)

COOL = الوقت الإجمالي عندما كانت حرارة الخزان وأسطوانة التجميد فوق 41 درجة فهرنهايت (5 مئوية) خلال طور التبريد.

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





وقت التسخين HEAT يشير إلى مقدار الوقت المستغرق في كل منطقة لكي تصل إلى 150.9 درجة فهرنهايت (66.1 مئوية). يجب أن تبقى كل منطقة فوق 150 درجة فهرنهايت (65.6 مئوية) لوقت لا يقل عن 35دقيقة.

المس رمز السهم نحو الأعلى UP لتنتقل إلى الصفحة التالية أو رمز السهم نحو الأسفل DOWN لتشاهد الصفحة السابقة. سوف تعرض رسالة خلل دورة المعالجة الحرارية على أول شاشة في حال حدوث خلل.

نسرد فيما يلي رسائل مختلفة لرموز الخلل التي يمكن أن تظهر في السطر 2

HT HEAT TIME FAILURE
لم ترتفع درجة حرارة المزيج 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 للموديل UVC3 أو 120 دقيقة للموديل.UVC4

TT TOTAL TIME FAILURE
يجب أن تكتمل دورة المعالجة الحرارية خلال وقت لا يتجاوز 4 ساعات.

ML MIX LOW FAILURE
وقت طور التسخين أو التبريد تجاوز وكان هناك ظرف انخفاض مستوى المزيج.

MO MIX OUT FAILURE
حدث ظرف نفاد المزيج عند بداية أو خلال دورة المعالجة الحرارية.

BO BEATER OLVD IN HC
حدث ظرف زيادة الحمولة على الخفاقة أثناء دورة المعالجة الحرارية.

HO HPCO IN HEAT CYCLE
حدث ظرف انقطاع الضغط المرتفع خلال دورة المعالجة الحرارية.

PF POWER FAILURE IN HC
حدث ظرف خلل في التيار تسبب في تجاوز طور التسخين أو التبريد أو الوقت الإجمالي للدورة عن الوقت المسموح. إن حصل خلل في التيار لكن لم تفشل دورة المعالجة الحرارية فسوف تظهر علامة النجمة (*) في السطر الثالث على الشاشة.

OP OPERATOR INTERRUPT
يدل على أن دورة المعالجة الحرارية ألغيت في ميزة إلغاء المشغل ضمن قائمة الخدمة.

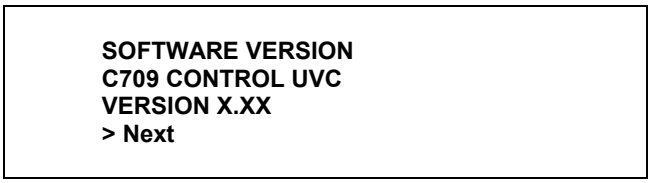
PS POWER SWITCH OFF
تم وضع مفتاح التيار في وضعية المطفأOFF خلال دورة المعالجة الحرارية.

TH THERMISTOR FAILURE
فشل مجس الحرارة.

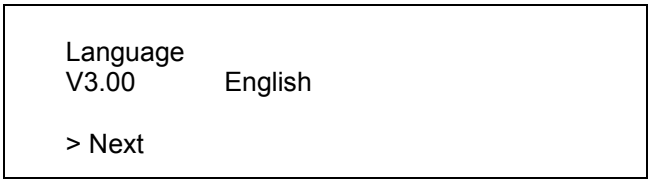
PD PRODUCT DOOR OFF
دور المنتج ليس في مكانه أو أنه غير مثبت.

معلومات النظام

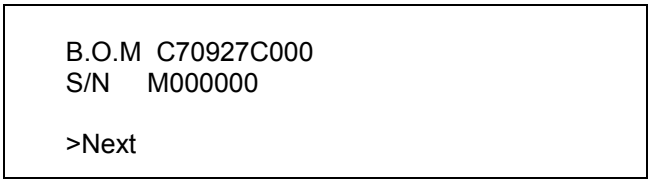
تعرض معلومات النظام SYSTEM INFORMATION على ثلاثة شاشات منفصلة. تحتوي الشاشة الأولى على نسخة التطبيقات وضابط التحكم المثبتين على الماكينة.



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

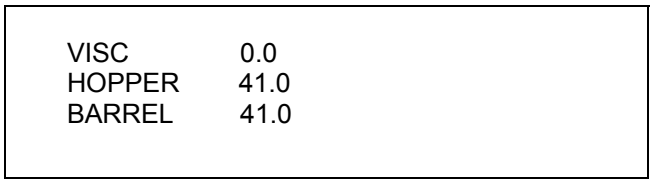


المس زر الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة الثالثة لمعلومات النظام والتي تحتوي نسخة لغة التطبيقات والرقم المتسلسل. لمس رمز الاختيار SEL من جديد يعيدك إلى القائمة.



الظروف الحالية

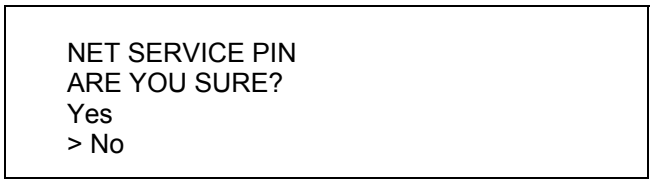
تعرض شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONS قراءات حول لزوجة المنتج عندما تكون المجمدة شغالة، كما تبين درجة الحرارة في الخزان وأسطوانة التجميد في المجمدة.



شاشة CURRENT CONDITIONS هي الشاشة الوحيدة التي تعيد أزرار التحكم إلى المشغل. لن تكون رموز القائمة متوهجة عند اختيار هذه الميزة لكن أزرار لوحة التحكم تكون شغالة. اخرج من شاشة الظروف الحالية CURRENT CONDITIONSوارجع إلى القائمة بواسطة الضغط على زر الاختيار.SEL

رمز خدمة الشبكة

تسمح شاشة رمز خدمة الشبكة NET SERVICE PIN للمدير أو فني الصيانة بتحضير ربط الشبكة بالنسبة للمطاعم المجهزة بشبكات.



الضغط على رمز السهم نحو الأعلى UP أو الأسفل DOWN يحرك السهم إلى نعم "Yes" او لا ."No" الضغط على زر الاختيار عندما يكون السهم بجانب أي من هذين الخيارين سوف يختار البند ويعود إلى شاشة القائمة.

تخزن الماكينة موديل C709 المزيج ضمن الحاوية. ولها اسطوانة تجميد بسعة 3.2 لتر مع باب ذو فتحة واحدة.

أما الماكينة ذات الموديل رقم C717 فهي تخزن المزيج ضمن خزانين اثنين. ولهذه الماكينة اسطوانتي تجميد بسعة 3.2 لتر مع باب ذو ثلاثة فتحات للتصريف.

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 لتنتج أول قسم.

إذا كنت تفكك الماكينة للمرة الأولى أو كنت تحتاج لمعلومات حول الوصول إلى هذه النقطة في التعليمات فيرجى مراجعة الصفحة 44 "التفكيك" وابدأ هناك.

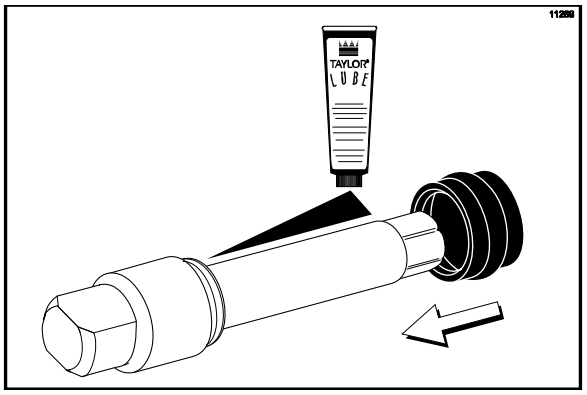
التجميع

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. ازلق عازل عمود دوران الخفاقة فوق الطرف الصغير لعمود دوران الخفاقة وعشّقه ضمن الأخدود في العمود. زيت بشكل وافر الجزء الداخلي من العازل وزيت أيضاً القسم المسطح من العازل الذي يلامس المحمل المغلف الخلفي. ضع القدر المتساوي من مادة التزييت على العمود. لا تزيت النهاية السداسية.

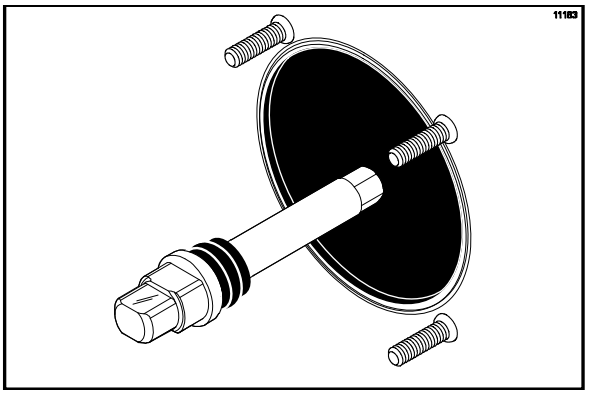


الشكل 12

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 2

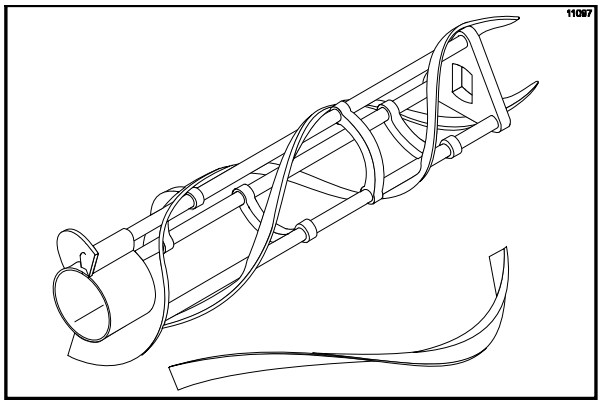
أدخل عمود دوران الخفاقة عبر المحمل المغلف الخلفي في أسطوانة التجميد وعشّق الطرف السداسي بإحكام داخل مقرن العمود.



الشكل 13

الخطوة 3

خذ أحد الشفرات وازلقها تحت الخطاف الموجود عند مقدمة الخفاقة. لف الشفرة حول الخفاقة، متبعاً الالتفاف الحلزوني ثم ادفع الشفرة نحو الأسفل فوق الالتفاف وأنت تركبها. عند مؤخرة الخفاقة، ازلق الشفرة تحت الخطاف. كرر هذه الخطوة للشفرة الثانية.

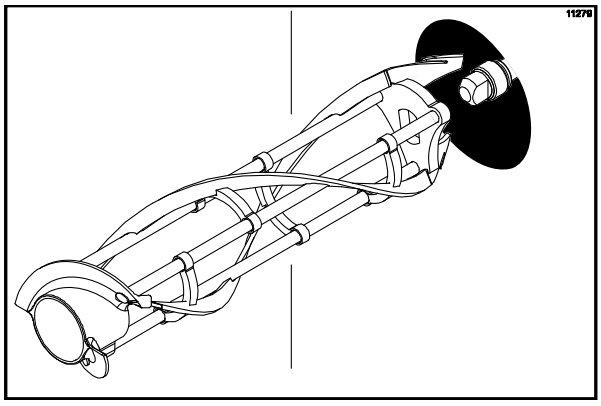


الشكل 14

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

الخطوة 4

أثناء مسك الخفاقة بإحكام، ازلق الخفاقة بمقدار ثلث المسافة ضمن أسطوانة التجميد. ومع النظر داخل أسطوانة التجميد، طابق الثقب عند نهاية الخفاقة مع النهاية المسطحة في طرف عمود التحريك.



الشكل 15

الخطوة 5

ازلق الخفاقة بالمسافة المتبقية داخل أسطوانة التجميد وفوق عمود محرك الخفاقة. يجب أن تستقر الخفاقة بشكل ثابت ولكن يجب أن لا تكون مشدودة بحيث يصعب دورانها. إن انزلقت الخفاقة بسهولة وبدون مقاومة فلن يكون هناك مقدار مناسب من القوة ضدها لتبقي الشفرات في المكان.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للموديل C717.

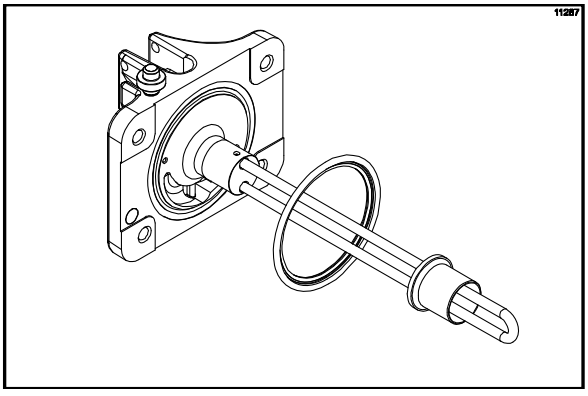
تجميعة باب المجمدة

تجميعة باب المجمدة للماكينة C709 تختلف عن باب المجمدة للماكينة C717. يرجى اتباع التعليمات الخاصة بموديل ماكينتك.

تجميعة باب المجمدة للموديل C709

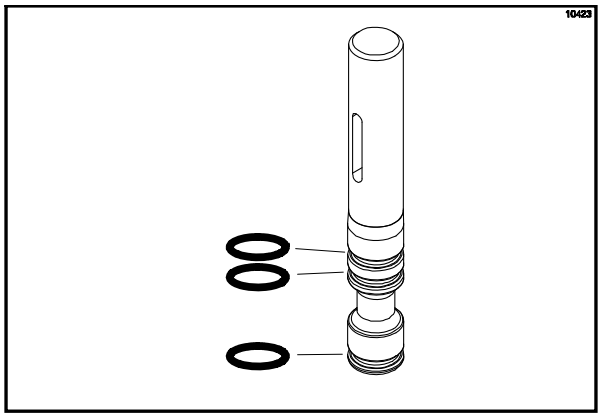
الخطوة 1

ضع حشوة باب المجمدة في التجويف عند مؤخرة باب المجمدة. ازلق المحمل الأمامي فوق عمود الحاجب بحيث تكون الحافة التي تحتوي على شفة مقابل الباب. **لا تزيت حشوة الباب ولا المحمل.** (انظر الشكل 16).



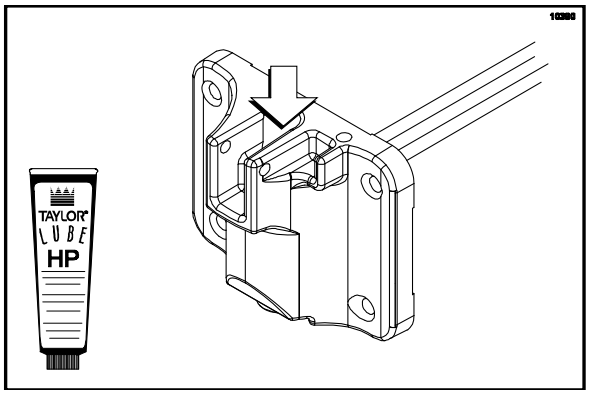
الشكل 16

الخطوة 2
ازلق ثلاثة حلقات دائرية ضمن التجويفات على صمام السحب ثم زيتهم. (انظر الشكل 17).



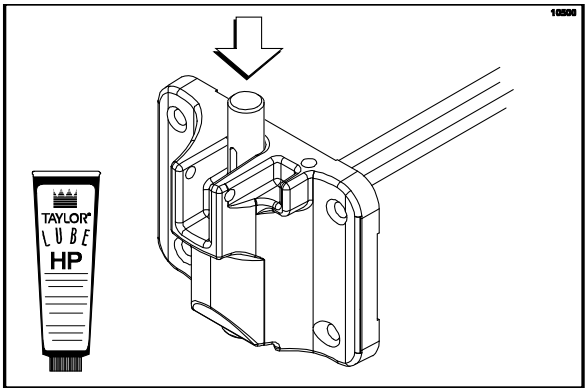
الشكل 17

الخطوة 3
زيت بشكل خفيف القسم الداخلي من أعلى تجويف فتحة الباب (انظر الشكل 18).



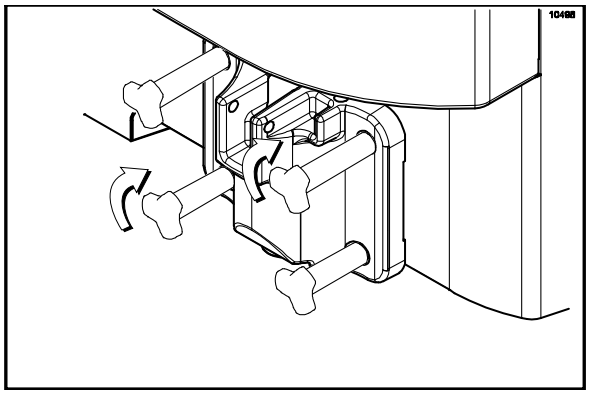
الشكل 18

الخطوة 4
أدخل صمام السحب من الأعلى، بحيث تكون فتحة قبضة سحب المنتج موجهة نحو الأمام. (انظر الشكل 19).



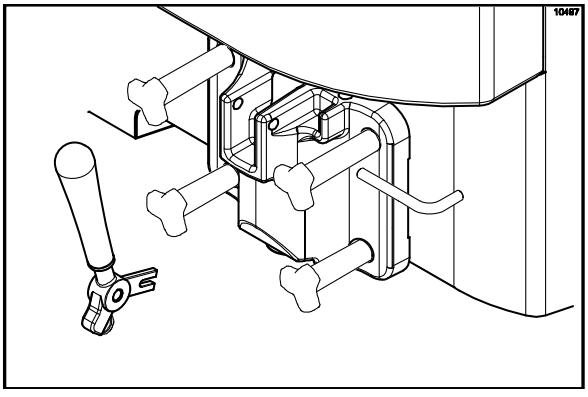
الشكل 19

الخطوة 5
أدخل العمود الحاجب عبر الخفاقة في أسطوانة التجميد. وأثناء جلوس الباب على براغي المجمدة، ركب البراغي اليدوية بحيث تكون البراغي الأطول نحو الأعلى. ثم اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من صحة تثبيت الباب (انظر الشكل 20).



الشكل 20

الخطوة 6
وجه قبضة سحب المنتج مع برغي التعديل نحو الأسفل. ازلق شوكة قبضة سحب المنتج ضمن شق صمام السحب. وثبتها بالمسمار المفصلي. (انظر الشكل 21)



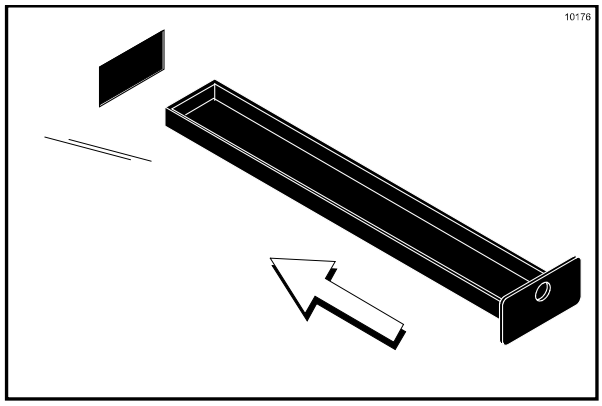
الشكل 21

تجميعة باب المجمدة للموديل C709 (تابع)

ملاحظة: تتميز المجمدة C709 بمقبض سحب قابل للضبط ليوفر أفضل قدر من التحكم ولتعطي جودة أفضل لمنتجاتك وللتحكم بالتكاليف.

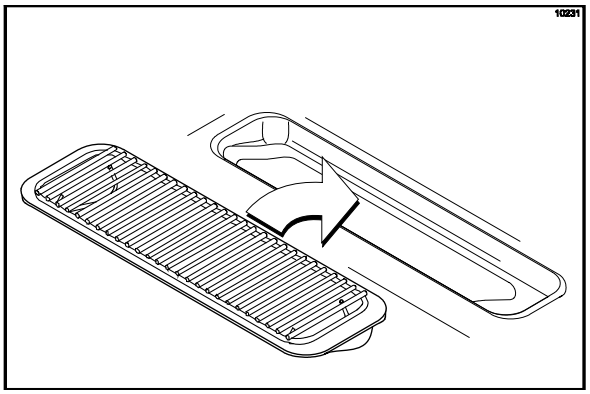
يجب أن يتم ضبط قبضة السحب كي تعطي تدفق يتراوح من 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) من المنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني. لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. وأدر برغي الضبط بعكس دوران عقارب الساعة لتخفف من مقدار التدفق.

الخطوة 7
ازلق صينيتي احتواء التسرب القصيرتين في الثقوب عند اللوحات اليسرى واليمنى. (انظر الشكل 22).



الشكل 22

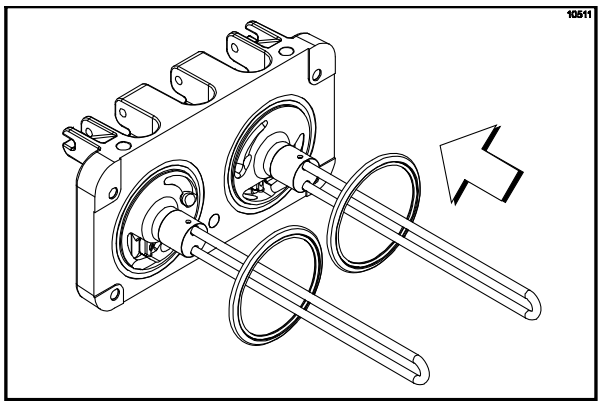
الخطوة 8
ركب الصينية الأمامية لاحتواء التسرب وواقي التسرب تحت فتحة الباب. (انظر الشكل 23).



الشكل 23

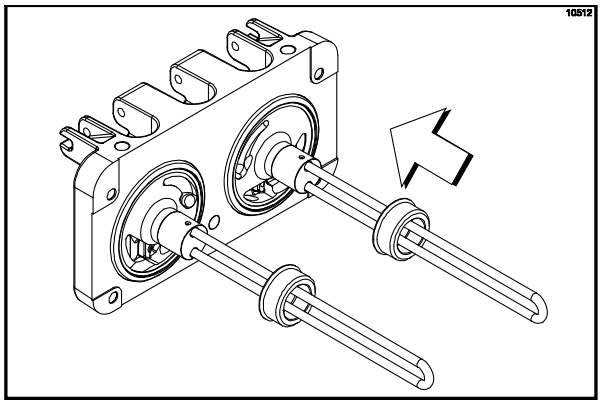
تجميعة الباب للمجمدة ذات الموديل C717

الخطوة 1
ضع حشوات باب المجمدة في التجويف عند مؤخرة باب المجمدة.



الشكل 24

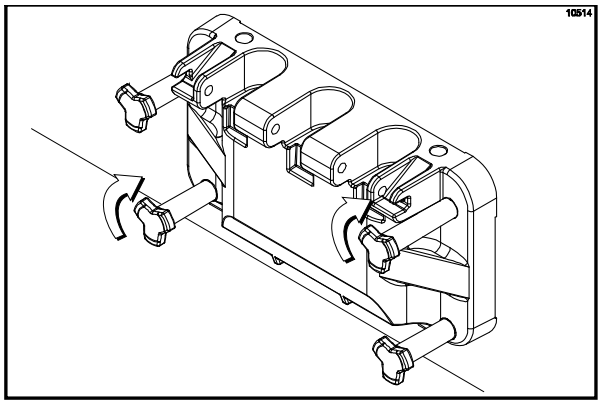
الخطوة 2
ازلق المحامل الأمامية فوق قضبات فتحة تصريف المنتج. يجب أن تكون الأطراف الحاوية على شفة مقابلة للباب. لا تزيت الحشوة ولا المحامل.



الشكل 25

الخطوة 3

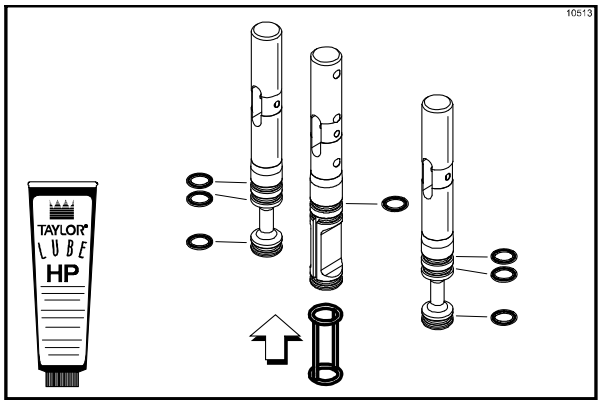
أدخل العمود الحاجب عبر الخفاقة في أسطوانة التجميد. ومع كون باب المجمدة فوق براغي التثبيت، ركب البراغي اليدوية بحيث تكون البراغي الأطول نحو الأعلى. ثم اربط البراغي بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت.



الشكل 26

الخطوة 4

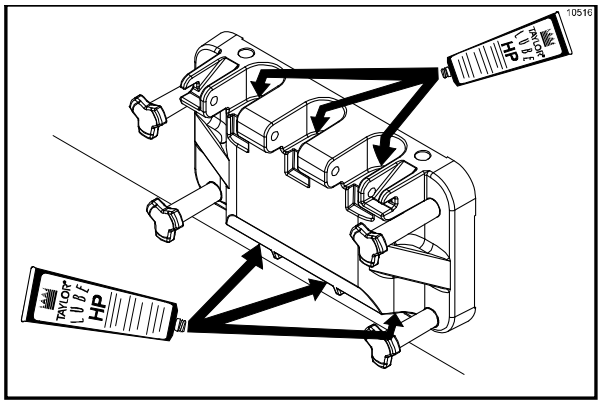
ازلق ثلاثة حلقات دائرية مفرغة ضمن الأخاديد عند كل صمام سحب قياسي. ازلق الحلقة ذات شكل **H** والحلقة الدائرية ضمن أخاديد صمام السحب الأوسط. زيت الحلقات الدائرية والحلقات ذات شكل **H** .



الشكل 27

الخطوة 5

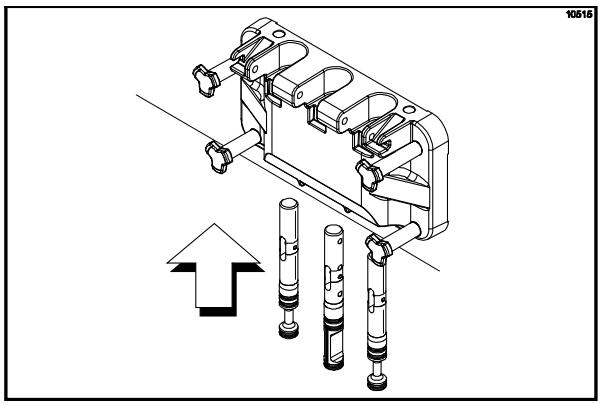
زيت القسم الداخلي من فتحات باب المجمدة من الأعلى والأسفل.



الشكل 28

الخطوة 6

أدخل صمامات السحب من الأسفل حتى ترى الشق في كل صمام سحب.



الشكل 29

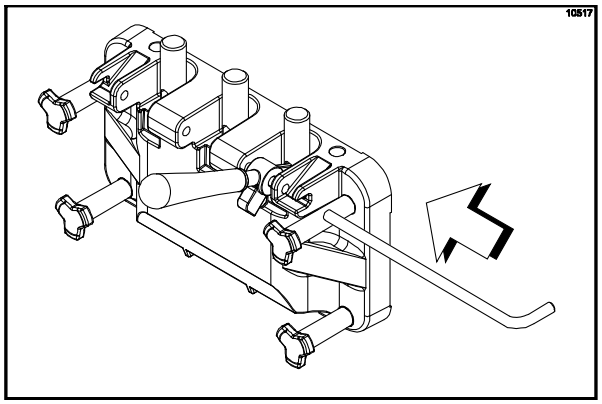
الخطوة 7

وجه كل قبضة سحب المنتج مع برغي التعديل نحو الأسفل. ازلق شوكة كل قبضة سحب ضمن الشق في صمام السحب، بدءَ من اليمين.

تجميعة الباب للمجمدة ذات الموديلC717 (تابع)

الخطوة 8

ازلق المسمار المفصلي عبر قبضات السحب وأنت تركب هذه القبضات على الصمامات.



الشكل 30

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

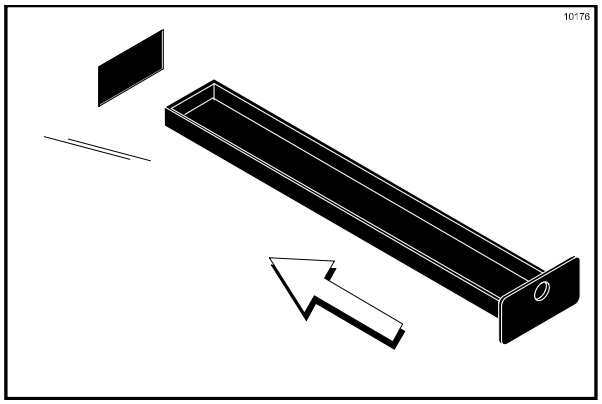
لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. ولتخفف من مقدار التدفق، أدر البرغي بعكس حركة عقارب الساعة.

الخطوة 9:

ركب أغطية الزخرفة فوق فتحة الباب.

الخطوة 10

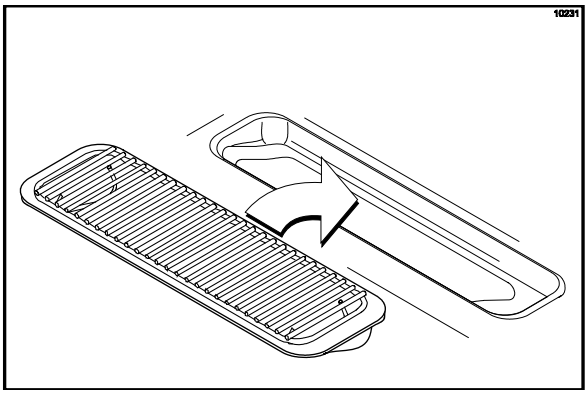
ازلق صينية التسرب الأمامية ضمن الفجوة في اللوحة الأمامية. ازلق صينيتي احتواء التسرب القصيرتين ضمن الثقوب في اللوحة الجانبية. (انظر الشكل 31)



الشكل 31

الخطوة 11

ركب الصينية الأمامية لاحتواء التسرب وحاجب التسرب تحت فتحات الباب (انظر الشكل 32).

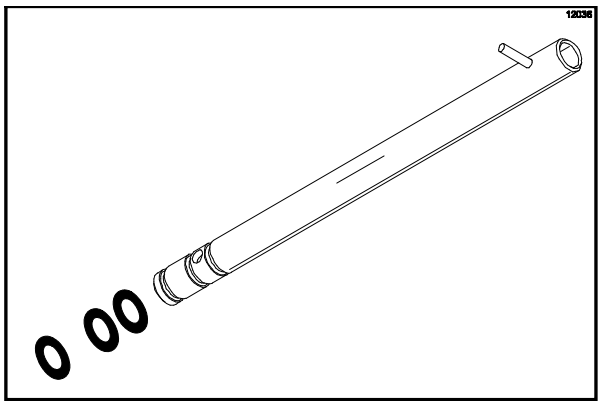


الشكل 32

تجميعة أنبوب توصيل المزيج

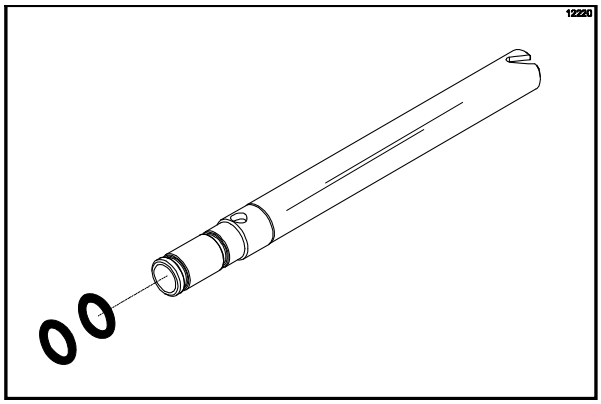
الخطوة 1

ازلق ثلاثة حلقات دائرية مفرغة في الأخدود للأنبوب الداخلي لتوصيل المزيج.



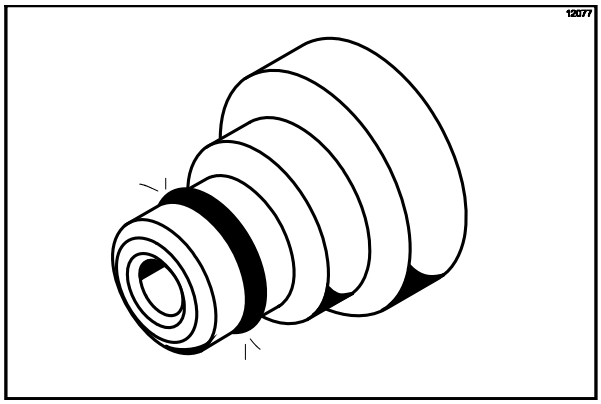
الشكل 33

الخطوة 2
ازلق حلقتين دائريتين في الأخاديد على الأنبوب الخارجي لتوصيل المزيج.



الشكل 34

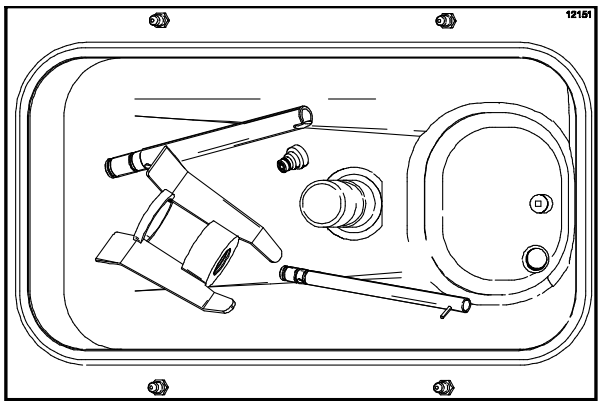
الخطوة 3
ازلق حلقة دائرية صغيرة في الأخدود على فتحة الهواء.



الشكل 35

ملاحظة: تحقق أن يكون ثقب فتحة الهواء نظيفاً وغير مسدود. إذا أصبح ثقب فتحة الهواء مسدوداً فاستخدم الصابون والماء الساخن لتفتحه .لا توسع الثقب في فتحة دخول الهواء

الخطوة 4
ضع أنبوب التغذية الداخلي، والخارجي، والمازجة في أسفل حاوية المزيج لتعقيمهم.



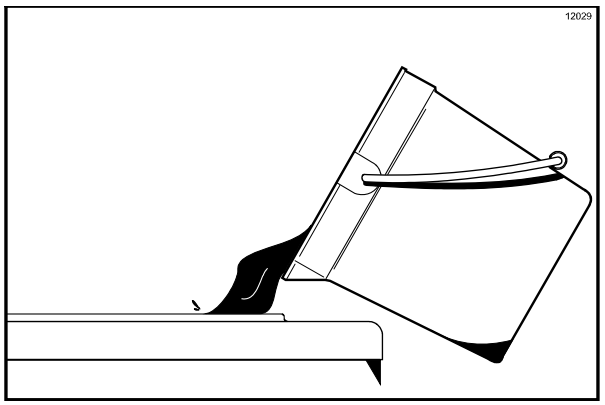
الشكل 36

كرر الخطوات من 1 إلى 4 عند الجانب الأخر للمجمدة ذات الموديل C717.

التعقيم

الخطوة 1
جهز محلول تعقيم مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول ®Kay-5 أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول ®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.



الشكل 37

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، وأنابيب توصيل المزيج.

الخطوة 4

ضع مفتاح التيار في وضعية التشغيل ON.

الخطوة 5

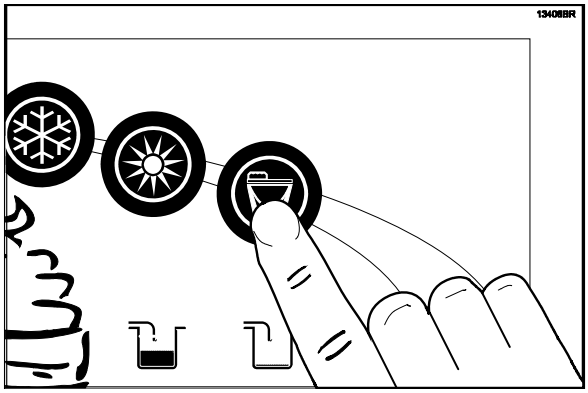
المس رمز الغسيل / واسمح لمحلول التعقيم بالدوران داخل أسطوانة التجميد لمدة خمس دقائق.

الخطوة 6

ضع دلواً تحت فتحات الباب، ثم افتح وأغلق صمام السحب ستة مرات. بعد ذلك افتح صمام السحب واستخرج محلول التعقيم.

الخطوة 7

المس رمز الغسيل / ثم أغلق صمام السحب.

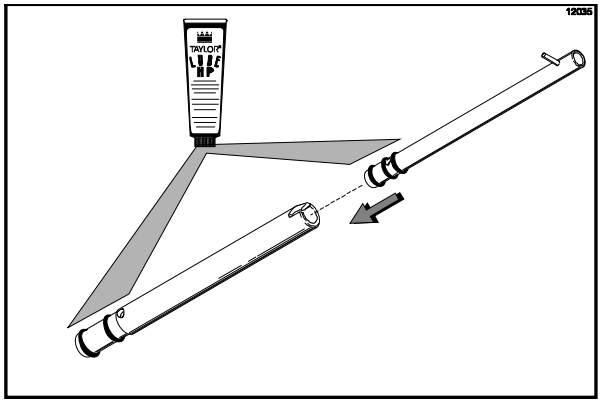


الشكل 38

ملاحظة: تحقق أن تون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل مواصلة تنفيذ هذه التعليمات.

الخطوة 8

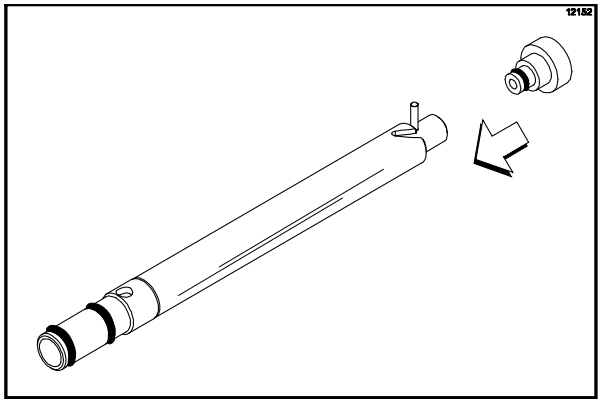
زيت الحلقات الدائرية على أنبوب توصيل المزيج الداخلي والخارجي. لا تزيت الحلقة الدائرية على فتحة الهواء. ضع أنبوب توصيل المزيج الداخلي داخل أنبوب توصيل المزيج الخارجي.



الشكل 39

الخطوة 9

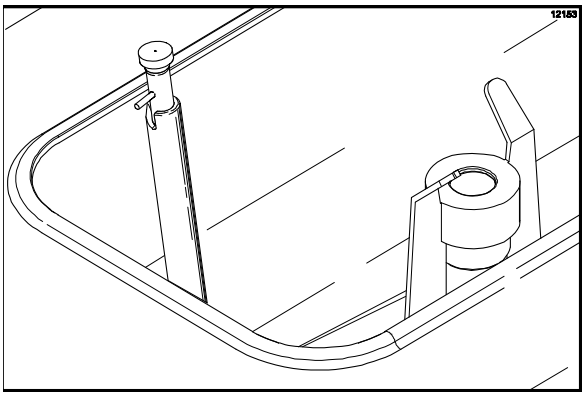
ركب فتحة الهواء ضمن الثقب عند أعلى الأنبوب الداخلي لتوصيل المزيج.



الشكل 40

ملاحظة: تحقق أن يكون ثقب فتحة الهواء نظيفاً وغير مسدود. إذا أصبح ثقب فتحة الهواء مسدوداً فاستخدم الصابون والماء الساخن لتفتحه. **لا توسع الثقب في فتحة دخول الهواء**

الخطوة 10
أوقف أنبوب توصيل المزيج المجمع في زاوية خزان المزيج، ثم ضع المازجة في هيكل المازجة.



الشكل 41

الخطوة 11
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التعقيم. اغمس فرشاة فتحة الباب بمحلول التعقيم ثم نظف بالفرشاة فتحة الباب وأسفل صمام السحب.

ملاحظة: من أجل ضمان الحفاظ على الظروف الصحية، يجب تنظيف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية على الأقل، مع الغمس المتكرر للفرشاة في محلول التعقيم.

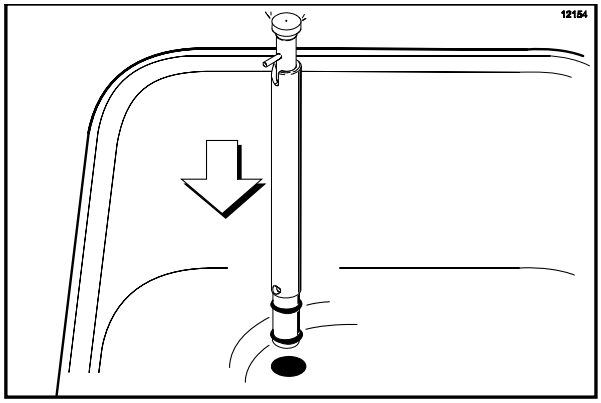
كرر هذه الخطوات عند الجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

الضخ

ملاحظة: استخدم مزيج طازج عند ضخ المجمدة.

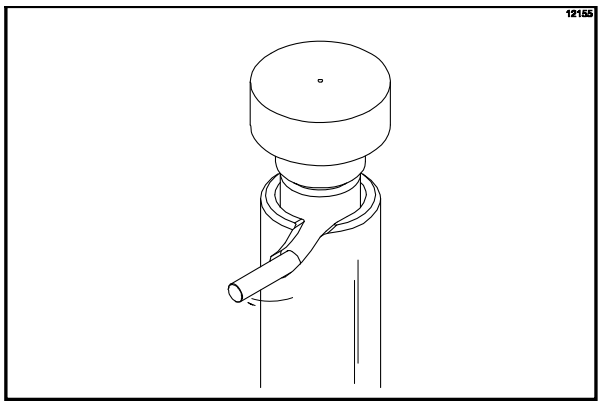
الخطوة 1
ضع دلو المزيج تحت فتحة أو فتحات الباب. افتح صمام السحب. اسكب مقدار جالونين (9,5 لتر) من المزيج الطازج ضمن الخزان واسمح له بالتدفق داخل أسطوانة المجمدة. هذا الأمر يرغم ما تبقى من محلول التعقيم بالخروج. عند خروج مزيج بقوام كامل من فتحة الباب، أخفض صمام السحب.

الخطوة 2
عند توقف تدفق المزيج ضمن أسطوانة التجميد، ركب أنابيب توصيل المزيج المجمعة ضمن ثقب مدخل المزيج.



الشكل 42

يجب قلب المسمار على أنبوب التغذية الداخلي وتوجيهه عند أسفل الأخدود في الأنبوب الخارجي لتوصيل المزيج. هذا من شأنه أن يطابق الثقوب في كلا الأنبوبين ويسمح للمزيج والهواء بدخول أسطوانة التجميد.



الشكل 43

الخطوة 3
المس رمز الآلي AUTO ❄.

الخطوة 4
املأ الخزان بمزيج طازج ثم ركب أغطية الخزان في مكانها.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

إجراءات نهاية الدوام اليومي

يجب تنفيذ هذه الإجراءات مرة يومياً.

وظيفة المعالجة الحرارية هي القضاء على البكتريا بواسطة رفع درجة حرارة المزيج في أسطوانة التجميد وخزان المزيج إلى درجة حرارة محددة لفترة معينة من الزمن، ثم تبريد المزيج بالقدر الكافي لمنع تفسخه.

تبدأ دورة المعالجة الحرارية عند الوقت المحدد في زمن التسخين الحراري.

هام: يجب أن يكون مستوى المزيج في الخزانات عند خط الامتلاء على مجداف المازجة. (الضوء المؤشر على انخفاض مستوى المزيج يكون متوهج). ملاحظة: إذا كان العد التنازلي على عداد التنظيف بالفرشاة BRUSH CLEAN COUNTER عند يوم واحد فلا تضف المزيج. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة.

يجب أن تكون المجمدة في وضعية الآلي AUTO (يكون الرمز ❄ متوهج) أو في وضعية الجاهزية STANDBY (يكون رمز الجاهزية ⏾ متوهج) قبل أن تبدأ دورة المعالجة الحرارية.

الخطوة 1
افصل أغطية الخزان وصينية احتواء التسرب والصينية الأمامية وحاجب التسرب. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم وتعقيمهم.

تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.

الخطوة 2
استخرج ثقب الهواء، وتجميعات أنابيب توصيل المزيج، والمازجة من خزان المزيج. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم وتعقيمهم.

الخطوة 3
اشطف هذه الأجزاء بالماء البارد والنظيف

الخطوة 4
جهز كمية صغيرة من مزيج من سائل تعقيم وتنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5 أو ®Stera-Sheen) استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. نظف بالفرشاة كل الأجزاء

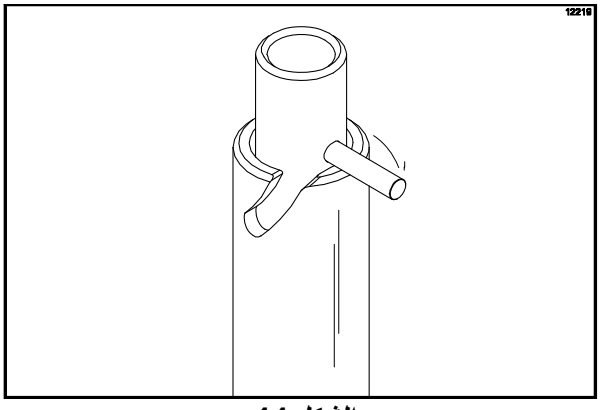
الخطوة 5
ضع الصينية الأمامية لاحتواء التسرب، وحاجب التسرب، وثقب الهواء على سطح نظيف وجاف لكي يجفوا خلال الليل أو حتى إتمام دورة المعالجة الحرارية.

الخطوة 6
جهز كمية صغيرة من مزيج من سائل تعقيم وتنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5 أو ®Stera-Sheen) . استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. -- عقم صواني احتواء التسرب، وأنبوب المزيج والمازجة وأغطية الخزان.

الخطوة 7
ركب المازجة على هيكل عمود دوران المازجة.

هام: إن لم تركب المازجة بالشكل الصحيح فسوف تفشل دورة المعالجة الحرارية وتقفل الماكينة في الصباح.

الخطوة 8
ركب تجميعات أنبوب توصيل المزيج. ارفع وأدر أنبوب توصيل المزيج الداخلي لكل تجميعة حتى يستند المسمار على قمة الأنبوب الخارجي. هذا من شأنه أن يغلق الثقب في أنابيب توصيل المزيج المجمعة، ويمنع المزيج في الخزانات من الدخول إلى أسطوانة التجميد أثناء عملية المعالجة الحرارية والجاهزية.

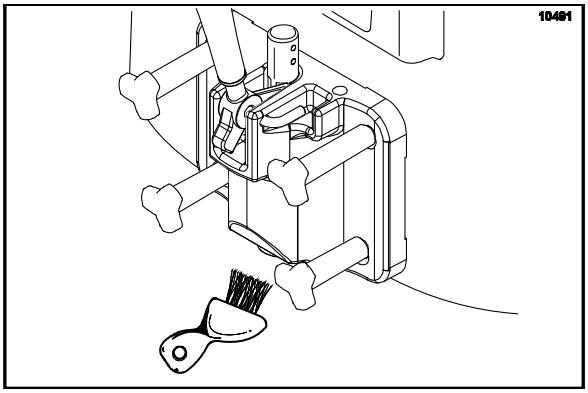


الشكل 44

الخطوة 9
ركب أغطية الخزان وركب صواني احتواء التسرب.

الخطوة 10
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. اغمس فرشاة فتحة الباب بمحلول التعقيم ثم نظف بالفرشاة فتحة الباب وأسفل صمام السحب.

ملاحظة: من أجل ضمان الحفاظ على الظروف الصحية، يجب تنظيف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية على الأقل، مع الغمس المتكرر للفرشاة في محلول التعقيم.



الشكل 45

الخطوة 11
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، واللوحة الأمامية، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأيم ناطق أخرى تبين تراكم للرطوبة أو لمواد الطعام.

دورة المعالجة الحرارية تبدأ عندما يحل وقت التسخين الآلي AUTO HEAT TIME إلى الوقت المحدد في قائمة المدير

هناك ثلاثة أطوار لدورة المعالجة الحرارية: التسخين، الانتظار، التبريد. لكل طور حد زمني. إن فشل أي من هذه الأطوار في الوصول إلى درجة الحرارة الصحيحة خلال المدة الزمنية، سوف تلغى الدورة وتعود إلى نمط الجاهزية STANDBY.

تظهر رسالة خطأ على الشاشة لتخبر المشغل بأن الماكينة لم تكمل دورة المعالجة الحرارية بنجاح. وفي هذه الحالة لن يكون المنتج صالح للتقديم. سوف تقفل المجمدة (حالة القفل اللين) خارج نمط الآلي AUTO. وتتاح للمشغل الفرصة لاختيار رمز التسخين HEAT ☀ والذي يبدأ دورة المعالجة الحرارية، أو لمس رمز الغسيل WASH / ، والذي يضع المجمدة في وضعية المطفأ OFF مما يسمح إمكانية تنظيفها بالفرشاة.

ملاحظة: بمجرد أن تبدأ عملية المعالجة الحرارية، لا يمكن مقاطعتها. تستغرق دورة المعالجة الحرارية لغاية 4 ساعات كي تكتمل عندما تكون الخزانات ممتلئة.

لا تحاول سحب المنتج ولا تفكيك الماكينة خلال دورة التسخين HEAT. لأن المنتج يكون ساخن وتحت قدر كبير من الضغط.

عند اكتمال دورة المعالجة الحرارية، يعود ضابط التحكم إلى وضعية الجاهزية STANDBY. ويتوهج رمز الجاهزية STANDBY.

إجراءات بداية الدوام اليومي

قبل تنفيذ إجراءات بداية الدوام، افحص لوحة الشاشة لمعرفة ما إذا كان هناك رسائل خلل. تكون الشاشة عادة خالية من المعلومات إلا إن حدث خلل تشغيلي. وإن تم اكتشاف خلل، تحرى الأمر واتبع التعليمات المبينة على الشاشة قبل مواصلة إجراءات بداية الدوام.
(راجع رسائل الخلل، بدءً من الصفحة 27)

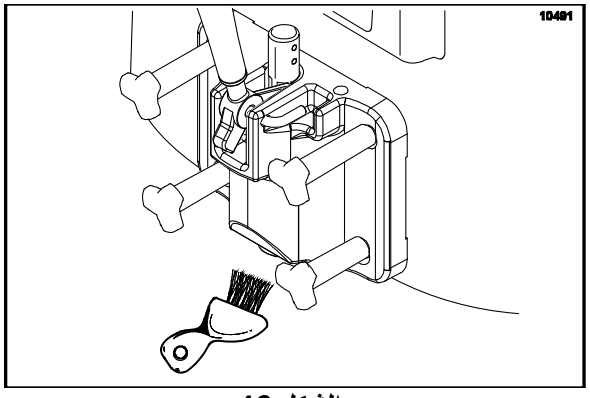
التحضير - أتمم الخطوات التالية

تحقق أن يكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ الخطوات التالية.

الخطوة 1
جهز كمية صغيرة من مزيج من سائل تعقيم وتنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: ®Kay-5 أو ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
عقم فتحة الهواء، والصينية الأمامية لاحتواء التسرب، وواقي التسرب ضمن المحلول.

الخطوة 3
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التعقيم. اغمس فرشاة فتحة الباب بمحلول التعقيم ثم نظف بالفرشاة فتحة الباب وأسفل صمام السحب.

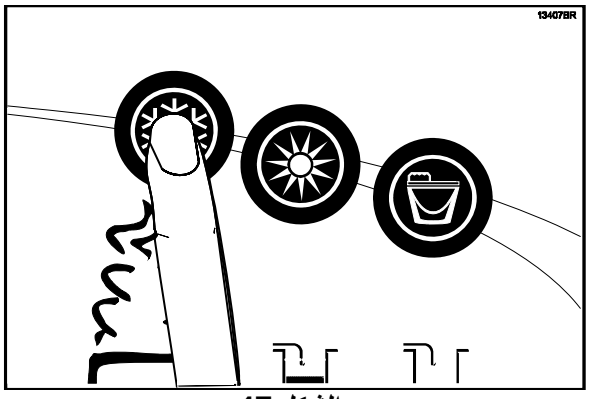


الشكل 46

ملاحظة: من أجل ضمان الحفاظ على الظروف الصحية، يجب تنظيف كل جزء بالفرشاة لمدة 60 ثانية على الأقل، مع الغمس المتكرر للفرشاة في محلول التعقيم.

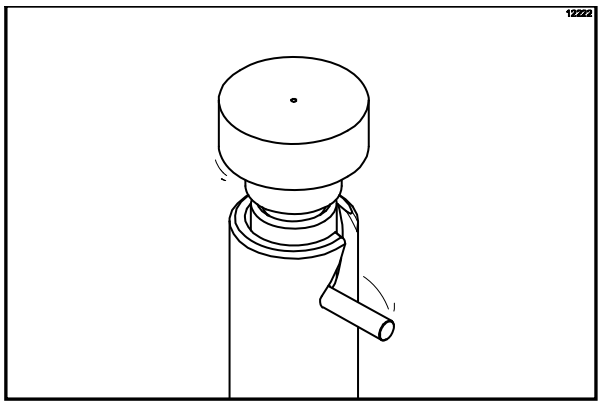
الخطوة 4
بالاستعانة بمنشفة نظيفة ومعقمة، امسح باب المجمدة، واللوحة الأمامية، والمنطقة حول أسفل باب المجمدة، وأي مناطق أخرى تبين تراكم للرطوبة أو لمواد الطعام. ركب الصينية الأمامية لاحتواء التسرب وحاجب التناثر.

الخطوة 5
عندما تكون جاهز لمتابعة عملية التشغيل العادي، المس رمز الآلي AUTO ❄ عندما تنتهي الدورة وتطفأ الماكينة، يكون المزيج عند اللزوجة المناسبة لتقديمه.



الشكل 47

الخطوة 6
ارفع أغطية الخزان. أدر أنبوب تغذية المزيج الداخلي لكل تجميعة حتى يستند المسمار عند أسفل الشق في الأنبوب الخارجي. ركب فتحة الهواء.



الشكل 48

يحتوي الضابط على ميزة ضمن قائمة المدير لتمكن أو تلغي ميزة التشغيل الآلي AUTO START. عندما تكون ميزة التشغيل الآلي AUTO START منشطة، تخرج المجمدة بشكل أوتوماتيكي من نمط الجاهزية STANDBY وتشتغل في النمط الآلي AUTO عند الوقت المحدد كل يوم. (انظر الصفحة -)

ملاحظة: هذا الإجراء يجب أن ينفذ قبل 15 دقيقة من موعد تقديم المنتج.

التنظيف اليدوي بالفرشاة

يجب إتمام هذه الإجراءات بحسب الفترات المحددة من قبل الوكالات التنظيمية المعنية على المستوى المحلي أو الوطني. يرجى استشارة التنظيمات الغذائية النافذة لمعرفة الحد الأقصى من الأيام التي يسمح بها بين فترات التنظيف بالفرشاة

اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

لتفكك المجمدات، سوف تحتاج إلى الأشياء التالية:

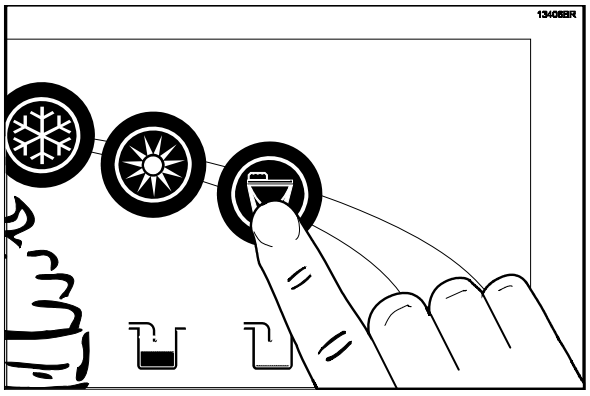
- دلوي تنظيف وتعقيم.
- منظف / معقم.
- فراشي تنظيف (مزودة مع المجمدة).
- منشفة تستعمل مرة واحدة

تصريف المنتج من اسطوانة التجميد

الخطوة 1
اضغط رمز الآلي AUTO ❄ ، لتلغي عملية الضاغط وموتور الخفاقة.

الخطوة 2
افصل غطاء الخزان ومجداف المازجة والأنبوب المجمع لتوصيل المزيج. خذ هذه الأجزاء إلى المغسلة لتنظيفهم

الخطوة 3
أثناء تواجد دلو تحت فتحات الباب، المس رمز الغسيل WASH 🪣 / 🚰 ثم افتح صمام السحب.



الشكل 49

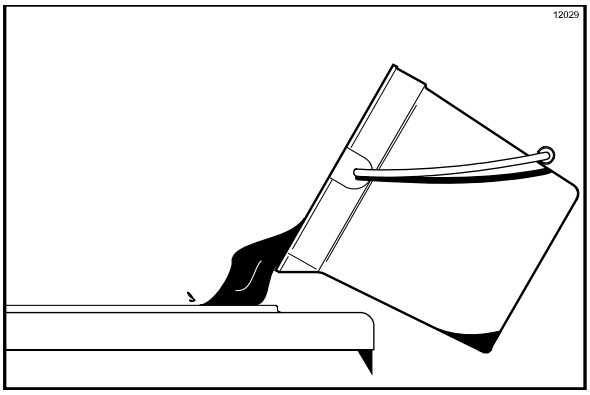
صرف المنتج من أسطوانة التجميد ومن خزان المزيج وتخلص من المزيج بالشكل الصحيح.

الخطوة 4
عندما يتوقف تدفق المنتج، المس زر الغسيل 🪣 WASH / 🚰 لتلغي هذا النمط أغلق صمام السحب.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

الشطف

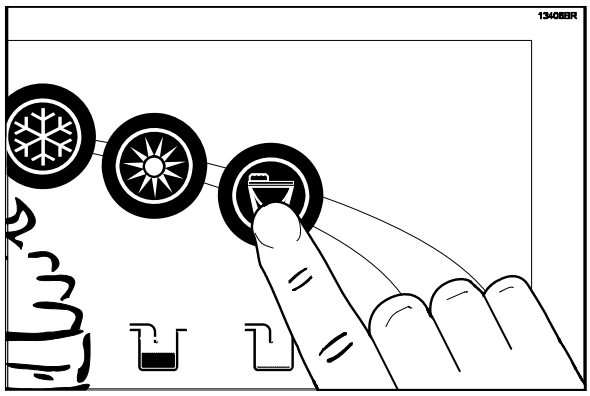
الخطوة 1
اسكب مقدار غالونين (7,6 لتر) من الماء البارد النظيف ضمن حاوية المزيج. استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وفرشي حاوية المزيج ومجس مستوى المزيج والقسم الخارجي لعمود دوران المازجة، . ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج.



الشكل 50

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

الخطوة 2
ضع دلو المزيج تحت فتحات الباب ثم ارفع سدادة الضخ والمس رمز الغسيل WASH🪣 / 🚰.



الشكل 51

الخطوة 3
افتح صمام السحب عند باب المجمدة. صرّف كل مياه التنظيف من فتحة الباب، ثم أغلق صمام السحب والمس رمز الغسيل WASH / لتلغي نمط الغسيل.

الخطوة 4
كرر هذا الإجراء باستخدام ماء نظيف وبارد إلى حين يصبح الماء المتدفق نظيف المظهر.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

تنظيف الحاوية

الخطوة 1
جهز محلول تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: 2,5 غالون (9,5 لتر) من محلول ®Kay-5 أو 2 غالون (7,6 لتر) من محلول ®Stera-Sheen). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة.

الخطوة 2
اسكب محلول التنظيف داخل الحاوية واسمح له بالتدفق داخل أسطوانة المجمدة.

الخطوة 3
استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وفرشي حاوية المزيج ومجس مستوى المزيج. 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 /. يؤدي هذا إلى أن يلامس محلول التنظيف الذي هو في أسطوانة التجميد كل المناطق في أسطوانة التجميد.

الخطوة 5
ضع دلو فارغ تحت فوهة الباب .

الخطوة 6
افتح صمام السحب عند باب المجمدة واسحب كل المحلول.

الخطوة 7
بمجرد أن يتوقف مستحضر التنظيف من التدفق عبر فتحة الباب، اغلق صمام السحب، والمس رمز الغسيل WASH / لتلغي هذا النمط.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

التفكيك

ملاحظة: عدم فك الأجزاء المبينة أدناه للتنظيف بالفرشاة وتزييتهم سوف يؤدي إلى الضرر بالماكينة. يجب فصل هذه الأجزاء خلال الحد الأقصى لأيام التنظيف بالفرشاة وإلا فسوف تقفل المجمدة ولن تعمل.

الخطوة 1
ضع مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF.

الخطوة 2
افصل البراغي اليدوية، وباب المجمدة، ومجموعة الخفاقة، وشفرات الكاشطة، وعمود الدوران وعازل عمود الدوران من أسطوانة التجميد.

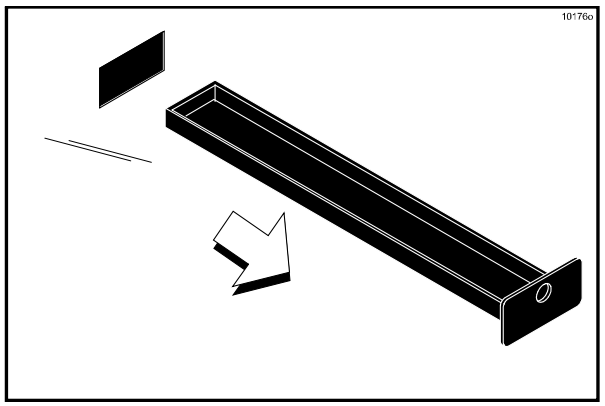
الخطوة 3
افصل الشفرات الكاشطة.

الخطوة 4
افصل عازل قضيب التشغيل من قضيب التشغيل.

الخطوة 5
افصل حشوات باب المجمدة، والمحمل الأمامي، والمسمار المفصلي، وقبضات السحب، وصمام السحب. افصل ثلاثة حلقات دائرية من صمام السحب.

الخطوة 6
افصل صينية احتواء التسرب الأمامية وحاجب التسرب.

الخطوة 7
افصل كل صواني التسرب. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم.



الشكل 25

ملاحظة: إذا كانت صواني احتواء التسرب ممتلئة بكميات كبيرة من المزيج فهذا مؤشر على أن عازلات عمود الدوران أو الحلقات الدائرية المفرغة مهترئة ويجب تبديلها أو تزييتها بشكل مناسب.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة C717.

التنظيف بالفرشاة

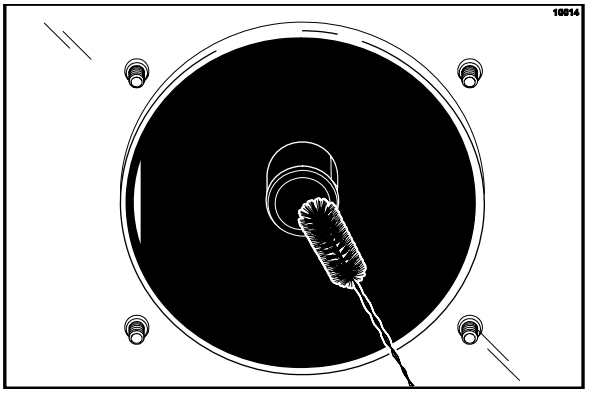
الخطوة 1
جهز محلول تنظيف مرخص لغاية 100 جزء بالمليون (مثل: Kay-5® أو Stera-Sheen®). استخدم الماء الفاتر واتبع تعليمات الشركة الصانعة. تحقق أن تكون جميع الفراشي المزودة مع المجمدة متوفرة للتنظيف بالفرشاة.

الخطوة 2
افصل كل الحلقات الدائرية المفرغة.

الخطوة 3
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 باب المجمدة.

الخطوة 4
اشطف كل الأجزاء بالماء الدافئ النظيف. ضع الأجزاء على سطح نظيف وجاف ليجفوا في الهواء أثناء الليل.

الخطوة 5
عد إلى المجمدة ومعك كمية صغيرة من محلول التنظيف. بالاستعانة بالفرشاة السوداء، نظف المحامل الهيكلية الخلفية عند مؤخرة اسطوانة التجميد.



الشكل 53

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة ذات الموديل C717.

الخطوة 6
امسح كل الأسطح الخارجية للمجمدة بمنشفة نظيفة ومعقمة.

أثناء التنظيف بالفرشاة والتعقيم

اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

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

يرجى استشارة التنظيمات الغذائية النافذة لمعرفة الحد الأقصى من الأيام التي يسمح بها 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 الأعلى إلى مؤخرة أسطوانة المجمدة.
- ☐ 4. استخدم الفرشاة السوداء لتنظف بشكل جيد المحمل الخلفي المغلف عند مؤخرة اسطوانة التجميد. 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 لا تزيد درجة حرارة المزيج في حاوية المزيج عن 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية).

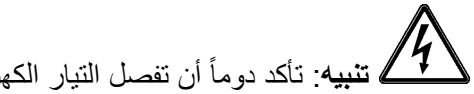
فحوصات الصيانة النظامية:

- ☐ 1. بدل شفرات الكاشطة التي تحتوي على نتوءات أو بها ضرر أو مهترئة قبل تركيب مجموعة الخفاقة، وتحقق أن تكون شفرات الخفاقة مثبتة بإحكام.
- ☐ 2. افحص المحمل الخلفي المغلف لمعرفة ما إذا كان به أعراض تآكل (وجود تسرب زائد للمزيج في صينيات التسرب الخلفية) وتحقق أنه منظف بشكل جيد.
- ☐ 3. بالاستعانة بمفك براغي ومنشفة قماشية، نظف المحمل المغلف الخلفي ومقرن استناده السداسي وأزح أي مواد تزييت ورواسب للمزيج عنه.
- ☐ 4. تخلص من العازلات إن كانت مهترئة أو ممزقة أو رخوة وبدلها بأخرى جديدة.
- ☐ 5. اتبع كل تعليمات التزييت المبينة في قسم "التجميع".
- ☐ 6. إذا كانت ماكينتك مبردة بواسطة الهواء، افحص المكثفات لمعرفة ما إذا كان هناك تراكم للغبار أو الوبر. المكثفات الوسخة تخفف من كفاءة الماكينة ومن سعتها. يجب أن تنظف **شهرياً** بقطعة قماش 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 يتسبب في الصعقة الكهربائية.

☐ 7. إن تم تجهيز ماكينتك بنظام تبريد إضافي فافحص المكثفات الإضافية لمعرفة ما ّا كان بها تراكم للغبار والوبر. 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.



تنبيه: تأكد دوماً أن تفصل التيار الكهربائي قبل تنظيف المكثف. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في الصعقة الكهربائية.

☐ 8. 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 إذا كان البناء قد يتعرض لظروف التجمد.

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 تشير إلى حالة القفل اللين على الشاشة.	أ. مضى أكثر من 24 ساعة منذ آخر دورة معالجة حرارية.	أ. يجب أن تنفذ المجمدة دورة معالجة حرارية مرة كل 24 ساعة. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضع المجمدة في دورة المعالجة الحرارية.	21
	ب. مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF.	ب. ب. مفتاح التيار يجب أن يكون في وضعية التشغيل ON يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضع المجمدة في دورة المعالجة الحرارية.	21
	ج. المجمدة ليست في وضعية الآلي AUTO أو في نمط الجاهزية عندما تم برمجة بدء دورة المعالجة الحرارية.	ج. يجب أن تكون المجمدة في وضعية الآلي AUTO أو الجاهزية STANDBY. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضع المجمدة في دورة المعالجة الحرارية.	21
	د. حالة نفاذ المزيج.	د. يجب أن يكون مستوى المزيج في الخزانات عند خط الامتلاء على مجداف المازجة. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضع المجمدة في دورة المعالجة الحرارية.	21
	ه. المازج غير مركب.	ه. يجب تنظيف وتركيب المازج قبل بدء دورة المعالجة الحرارية. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة أو وضع المجمدة في دورة المعالجة الحرارية.	40
	و. كان هناك فشل في التيار.	و. افحص رسائل الخلل ودرجة حرارة المنتج. فكك أجزاء الماكينة ونظفها بالفرشاة أو ابدأ دورة معالجة حرارية.	27
2. تظهر رسالة تشير إلى حالة القفل الصلب على الشاشة.	أ. تم تجاوز فترة التنظيف بالفرشاة.	أ. يجب تفكيك أجزاء المجمدة وتنظيفها بالفرشاة خلال 24 ساعة من الوقت الذي يشير فيه العداد إلى بقاء يوم واحد قبل موعد التنظيف.	20
	ب. مقياس الحرارة في الخزان أو الاسطوانة به خلل.	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
3. يتعذر استخراج المنتج.	أ. المزيج منخفض الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT متوهج.	أ. أضف المزيج إلى الخزان. أرجع الماكينة إلى نمط التشغيل الأوتوماتيكي AUTO.	39
	ب. ب. مفتاح التيار في وضعية المطفأ OFF.	ب. ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON واختر نمط AUTO.	38
	ج. فاصل الدارة مطفأ أو أن الفيوز احترق.	ج. أعد تحضير الفاصل أو بدل الفيوز.	- - -
	د. موتور الخفاقة في حالة إعادة ضبط، ويتم عرض رسالة زيادة الحمل على الخفاقة BEATER OVERLOAD.	د. أطفئ الماكينة. اضغط زر إعادة التحضير أعد تشغيل الماكينة في وضعية AUTO.	- - -
	ه. الماكينة ليست في وضعية AUTO	ه. اختر نمط AUTO واسمح للماكينة أن تنطفئ وتعاود التشغيل قبل ان تسحب المنتج.	42
	و. أنبوب توصيل المزيج غير مركب بشكل صحيح.	و. تحقق أن يكون أنبوب توصيل المزيج مركب بشكل صحيح.	39
	ز. تجمد في ثقب مدخل المزيج	ز. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ح. الخفاقة تدور بعكس حركة عقارب الساعة عند ملاحظتها من جانب المُشغّل	ح. اتصل بفني الصيانة لكي يصحح دوران الخفاقة مع حركة عقارب الساعة.	- - -
4. المنتج طري جداً	أ. معدل السحب سريع	أ. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	33
	ب. ب. ليس هناك مسافة كافية للهواء حول الماكينة. الوحدات المبردة بالهواء	ب. وفر المسافة الكافية لتدفق الهواء حول المكثف.	1
	ج. شفرات الكاشطة مهترئة	ج. بدل بشكل منتظم.	52
	د. مكثف متسخ (الماكينات المبردة	د. نظف المكثف شهريا	46
	ه. المزيج انتهت صلاحيته	ه. استخدم مزيج طازج فقط.	- - -
	و. فقدان الماء (الماكينات المبردة بالماء)	و. حدد مكان انقطاع الماء وصلحه.	47
	ز. اللزوجة بحاجة للضبط	ز. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
5. المنتج سميك جداً	أ. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	أ. انضخ اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	39
	ب. ضابط اللزوجة موضوع عند البارد.	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ج. تجمد في ثقب مدخل المزيج	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
6. المزيج في الحاوية دافئ	أ. غطاء الخزان ليس في مكانه.	أ. نظف وعقم غطاء الخزان وضعه في المكان.	39
	ب. المازج غير مركب.	ب. نظف وعقم المازج ثم ركبه	40
	ج. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
7. المزيج في الحاوية شديد البرودة.	أ. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	أ. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
8. مجسات استشعار انخفاض المزيج أو نفاد المزيج لا تعمل.	أ. تراكم جوامد الحليب في الخزان	أ. نظف الخزانات بشكل شامل	38
9. المنتج يتجمع عند قمة باب المجمدة	أ. الحلقة الدائرية المفرغة على صمام السحب لم تزيت بشكل صحيح أو أنها	أ. زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها.	35
10. هناك تسرب زائد من فتحة الباب.	أ. حلقات دائرية على صمام السحب مهترئة أو مفقودة.	أ. ركب أو بدل بشكل منتظم	35/ 52
	ب. تزييت غير كاف على حلقات صمام السحب.	ب. زيت بشكل صحيح.	33/ 35
	ج. تم استخدام مواد تزييت غير مناسبة (مثل الزيت البترولي).	ج. استخدم مواد التزييت الصحيحة. (على سبيل المثال: مواد تزييت من انتاج تابلور)	31
11. هناك تسرب زائد ضمن الصينية الخلفية.	أ. عازل عمود الدوران مهترئ أو مفقود.	أ. ركب أو بدل العازل بشكل منتظم.	31/ 52
	ب. عازل عمود الدوران مركب بشكل مقلوب.	ب. ركب العازل بشكل صحيح.	31
	ج. تزييت غير مناسب في عمود الدوران و / أو	ج. زيت بشكل صحيح.	31
	د. عمود الدوران وتجميعة الخفاقة يعملون نحو الأمام	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ه. المحمل الخلفي المغلف مهترئ	ه. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	و. صندوق التروس غير محاذى	و. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -

المشكلة	السبب المحتمل	التصحيح	صفحة المرجع
12. عمود الدوران عالق في مقرن المقود	أ. المزيج ومواد التزيين تتجمع في مقرن المقود	أ. نظف بالفرشاة منطقة المحمل المغلف الخلفي بشكل منتظم.	45
	ب. الزوايا الدائرية لعمود المحرك أو مقرن الدوران أو كليهما	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
	ج. صندوق التروس غير محاذى	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
13. جدران أسطوانة التجميد مخرشة.	أ. ركب أو بدل المحمل الأمامي المهترئ وشفرات الكاشطة.	أ. ركب أو بدل المحمل الأمامي وشفرات الكاشطة.	32
	ب. عمود التحويل على باب المجمدة مكسور	ب. بدل باب المجمدة	32
	ج. تجميعة الخفاقة مثنية	ج. بدل تجميعة الخفاقة	32
	د. صندوق التروس غير محاذى	د. اتصل بفني الخدمة المرخص.	- - -
14. المنتج يصدر صوت عند سحبه	أ. معدل السحب سريع	أ. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	33
	ب. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	ب. انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	39
15. وظائف لوحة التحكم لا تعمل حتى عندما تكون الطاقة شغالة ON.	أ. الماكينة غير موصولة بالتيار.	أ. أوصل الشريط في المأخذ بالحائط.	- - -
	ب. فاصل الدارة منشط أو الفيوز محترق.	ب. شغل فاصل الدارة ON أو بدل الصاهر.	- - -
16. المجمدة لا تعمل بعد لمس رمز الأوتوماتيكي AUTO	أ. الماكينة غير موصولة بالتيار.	أ. أوصل الشريط في المأخذ بالحائط.	- - -
	ب. فاصل الدارة مطفأ أو أن الفيوز احترق.	ب. شغل فاصل الدارة ON أو بدل الصاهر.	- - -
	ج. موتور الخفاقة في حالة إعادة التحضير.	ج. أعد تهيئة المجمدة.	17
17. المنتج لا يدخل ضمن أسطوانة التجميد	أ. مستوى المزيج في الخزان غير مناسب.	أ. املأ الحاوية بالمزيج.	39
	ب. ثقب مدخل المزيج متجمد.	ب. يجب تعديل درجة حرارة الخزان. اتصل بفني الخدمة.	- - -

وصف القطعة	كل 3 أشهر	كل 6 أشهر	مرة كل سنة
شفرات الكاشطة	X		
عازل عمود المحرك	X		
حشوة باب المجمدة	X		
المحمل الأمامي	X		
الحلقات الدائرية لصمام السحب	X		
الحلقة الدائرية لأنبوب المزيج	X		
الحلقة الدائرية لفتحة الهواء	X		
شفرة بيضاء ذات أسلاك 3 بوصة × 7 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
شفرة بيضاء ذات أسلاك 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
شفرة سوداء ذات أسلاك 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة ذات نهاية مزدوجة.		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك صفراء		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى

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

<u>لا تشمل</u> 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.** لا تسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

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

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل 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

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 تجمعات 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**. لا تسمح بعض السلطات القضائية استثناء الأضرار العرضية أو التبعية، وبهذا فقد لا ينطبق هذا القيد عليك.

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

قيود الكفالة

تعد هذه الكفالة المحدودة حصرية وتحل محل كل الكفالات الأخرى والشروط أو سبل الانتصاف الأخرى بموجب القانون، بما في ذلك أي كفالات أو شروط ضمنية من ناحية تسويق المنتج أو ملائمته لغرض محدد. سبل 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