

دليل المشغل



الموديل C713
مجدة مرطبات مثلجة

مترجم من تعليمات التشغيل الأصلية

تعليمات التشغيل الأصلية

062180ARM

(تاريخ النشر الأصلي) 05/11/02
(تاريخ التحديث) 13/21/11

جدول المحتويات

1	معلومات إلى المسؤول عن التركيب	القسم 1
1	سلامة المسؤول عن التركيب	
1	تحضير الموقع	
1	الوحدات المبردة بالهواء	
2	وصلات المياه (للوحدات المبردة بالماء فقط)	
2	الوصلات الكهربائية	
3	دوران الخفاقة	
3	سائل التبريد	
4	معلومات إلى المسؤول عن التشغيل	القسم 2
5	السلامة	القسم 3
8	تعريف قطع التشغيل	القسم 4
8	الموديل C713	
10	الموديل C713 تجميعية الباب والخفاقة	
11	الملحقات	
12	الفراشي	
13	معلومات هامة إلى المسؤول عن التشغيل	القسم 5
14	تعريف الرموز	
16	أوصاف شاشة التشغيل	
17	قائمة المدير	
22	إجراءات التشغيل	القسم 6
22	تجميعية أسطوانة التجميد	
27	التعقيم	
28	الضخ	
29	التنظيف بالفرشاة	
29	تصريف المنتج من اسطوانة التجميد	

جدول المحتويات – الصفحة 2

29	الشطف
30	تنظيف الحاوية
30	التفكيك
31	التنظيف بالفرشاة
32	القسم 7 معلومات هامة قائمة التدقيق الخاصة بالمشغل
32	أثناء التنظيف والتعقيم
32	تحري الخل لعدد خلايا البكتريا
32	فحوصات الصيانة النظامية
33	التخزين أثناء الشتاء
34	القسم 8 دليل تحري الخل
37	القسم 9 جدول تبديل الأجزاء
38	القسم 10 الكفالة المحدودة على الماكينة
40	القسم 11 الكفالة المحدودة على الأجزاء

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 تشرين الثاني/نوفمبر 2013
062180ARM

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



قد تحتوي هذه الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تصيب 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.

الوحدات المبردة بالهواء

تتطلب الماكينة موديل C713 المبردة بالهواء إلى مسافات تباعد لا تقل عن 3 بوصة (76 ملم) عند كل الجوانب. ركب محول تدفق الهواء لمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ. فهذا 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.

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 محيطية 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 لتنظيف 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 أو للضرر بالماكينة.

يجب أن يفحص المسؤول عن التركيب المفوض الماكينة لمعرفة ما إن كان فيها أي ضرر و تبليغ موزع شركة تاييلور في حالة وجود أي ضرر.

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

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 تاييلور.

- يجب أن يتم تركيب وصيانة هذه الماكينة من قبل أخصائي مفوض من شركة تاييلور.
- يجب على أخصائي الصيانة أن يستشير معايير السلامة المهنية رقم 29CFR1910.147 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 وصلات. 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 تاييلور.

وصلات المياه (للوحدات المبردة بالماء فقط)



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



لا تشغل الماكينة مع صاهرات دارة أكبر مما هو مبين في بطاقة بيانات الماكينة. عدم اتباع هذه التعليمات قد يؤدي إلى الضرر 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 (مواصفات السلامة الكهربائية IEC 60417-1 5021) عند كل من اللوحة القابلة للفصل وهيكل الماكينة.



الأدوات الثابتة التي لم تزود بشريط كهرباء ومقيس 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 أدوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تركيب 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 البرولين 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 تايپور لتجنب المخاطر.

يجب توفير وصلات مياه باردة مناسبة مع صمام فصل. تم تزويد وصلتين بقطر 8/3 بوصة عند الجانب الأيمن أو تحت صينية القاعدة للمدخل والمخرج لتسهيل عملية الوصل. ويجب وصل أنابيب مياه بقطر قطر داخلي قدرة نصف بوصة 2/1 بوصة. (ينصح باستخدام خرطوم 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 تركيب 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 الحرائق ANSI/NFPA 70-1987 . الغرض من المواصفات الوطنية للتركيبات الكهربائية هو حماية الأفراد والمعدات من المخاطر الناجمة من استخدام الكهرباء. وهذه التنظيمات تحتوي الشروط التي تعتبر بأنها ضرورية للسلامة. في كافة بلدان العالم، يجب تركيب هذه الماكينة بما يتماشى مع القوانين المحلية النافذة. يرجى مراجعة السلطات المحلية.

اتبع التنظيمات الكهربائية المحلية!



كل ماكينة تتطلب مصدر الإمداد بالطاقة بحسب البيانات المبينة على البطاقة الملصقة على الماكينة. افحص بطاقة بيانات المجددة 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

دوران الخفافة



يجب أن يكون دوران الخفافة 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 الخفافة. (اتباع المخطط المبين على الموتر).

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.

هذا النحو فيجب جمع هذا المنتج بشكل منفصل بعد الانتهاء من استخدامه، ولا يسمح برميها 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.

تم تصميم وهندسة المجمة التي اشتريتها لتعطيك خدمة طويلة الأمد.

إن تم تشغيل ماكينة تجميد الأيس كريم على دفعات موديل 104 من إنتاج شركة تاييلور والعناية بها بشكل صحيح 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 مجمة تاييلور 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 تاييلور.

بيان كفاءة الضاغط

ضاغط أو ضاغطات التبريد المركبة على هذه الماكينة تكفل بالمدة المبينة على بطاقة الكفاءة التي تصاحب هذه الماكينة. ومع ذلك، فبسبب بروتوكول مونتريال وتعديلات قانون الهواء النظيف في الولايات المتحدة لعام 1990، يجري حالياً اختبار العديد من سائل التبريد الجديدة

وتطويرها، وهي تحاول الدخول إلى صناعة الخدمات. ويتم الإعلان عن بعض سائل 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 لسائل تبريد بديلة سوف يبطل كفاءة الضاغط. وتقع المسؤولية على المالك للتحقق من إبلاغ أي فني يوظفه بهذه الحقيقة.

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

وسوف تستمر شركة تاييلور بمراقبة صناعة سائل 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 لسائل تبريد بديلة كما يتعلق بكفاءة ضاغط ماكينتك، يرجى الاتصال بالموزع المحلي لشركة تاييلور أو بالمصنع. كن مستعداً لتزويد رقم الموديل والرقم المتسلسل للوحدة.

ملاحظة: تعتبر كفاءة شركة تاييلور سارية فقط إذا كانت مشتراه من موزع مرخص من قبل شركة تاييلور، وإذا كانت أجزاء مرخصة من قبل تاييلور وإذا تم أداء عمليات الصيانة من قبل فني مرخص من شركة تاييلور. تحتفظ شركة تاييلور بحق رفض طلبات الكفاءة على الماكينة في حالة تم استخدام قطع أو سائل 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 كفاءة شركة تاييلور، يرجى مراجعة قسم الكفاءة 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 يتمشى مع توجيهات دول الاتحاد الأوروبي والتنظيمات الأخرى المشابهة والنافذة بعد تاريخ 13 آب/أغسطس 2005. وعلى



- لا تشغيل الماكينة إلا إذا كانت موصولة بالأرضي بشكل صحيح.
- لا تشغيل الماكينة مع صاهرات دائرة أكبر مما هو مبين في بطاقة بيانات الماكينة.
- يجب أن تنفذ كل عمليات التصليح والصيانة من قبل أخصائي مفوض من شركة تابلور. يجب أن يتم فصل مقابس إمداد الماكينة بالطاقة قبل أداء عملية التركيب أو التصليح أو الصيانة.
- بالنسبة للمكينات ذات السلك الموصول: يسمح فقط لأخصائي صيانة مخول من شركة تابلور أو لفني كهرباء مرخص أن يركب سلك بديل أو سداة 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 أدوات حماية مثل دارات فاصلة للحماية ضد تسرب التيار، وأن تتركب 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 60245 IEC 57) وأن يتم تركيب هذه الأسلاك مع توفير الحماية من الشد على السلك، بما في ذلك التواءه 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 تابلور لتجنب المخاطر.

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

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

من أجل سلامة المشغل:



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 تشغيل 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. لم 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.



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



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



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

لا تعيق مدخل الهواء وفتحات التصريف:

يلزم مسافة تباعد لا تقل عن 3 بوصة (76 ملم) لتدفق الهواء عند كل الجوانب. ركب محول تدفق الهواء لتمنع إعادة تكرير الهواء الدافئ. عدم اتباع هذه التعليمات قد يسبب ضعف أداء المجمدة وإلحاق الضرر بالماكينة.

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

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

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



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



- 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.



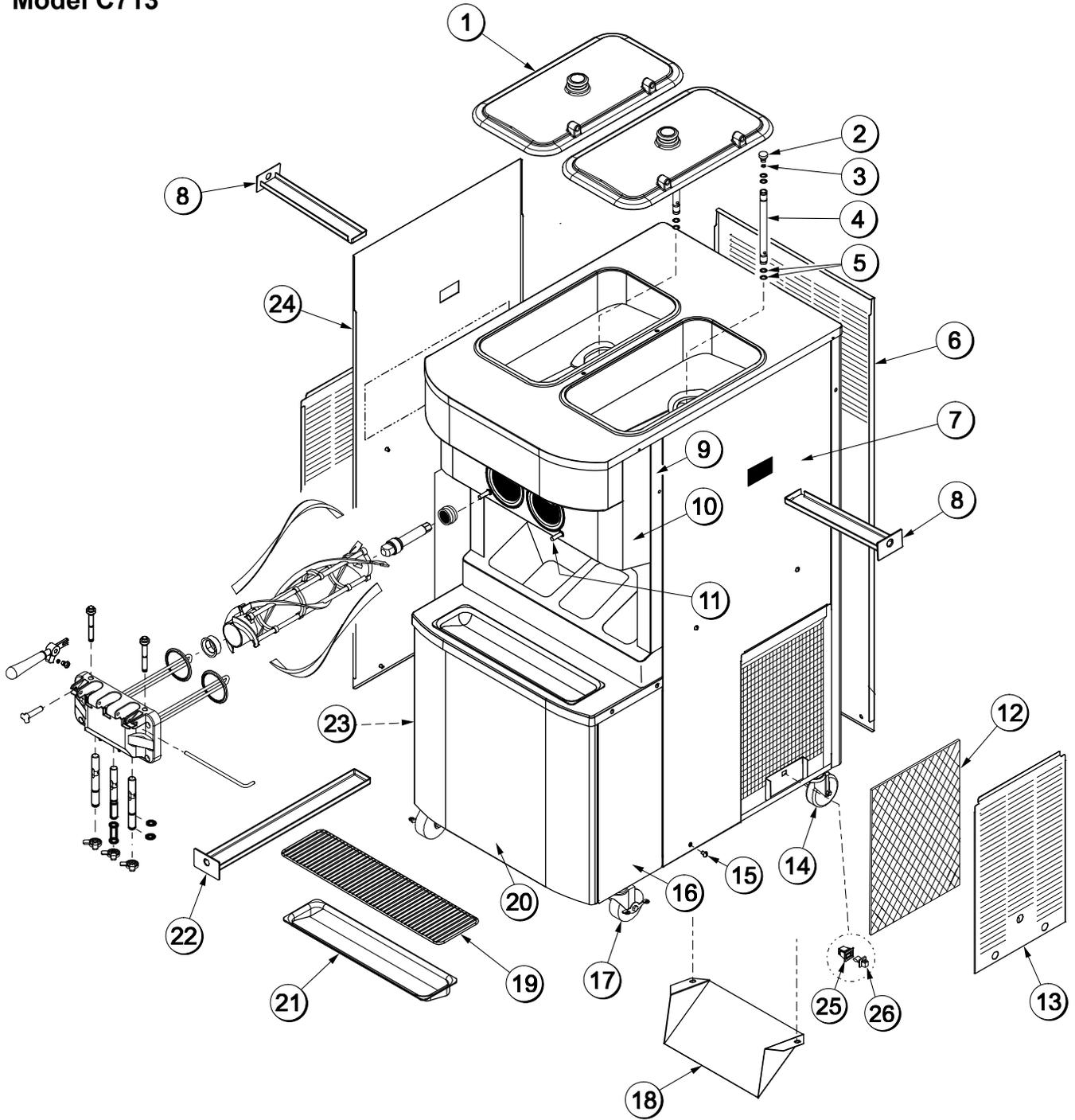
قد تحتوي الماكينة على حواف حادة يمكنها أن تسبب الإصابات الخطيرة.

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

Model C713



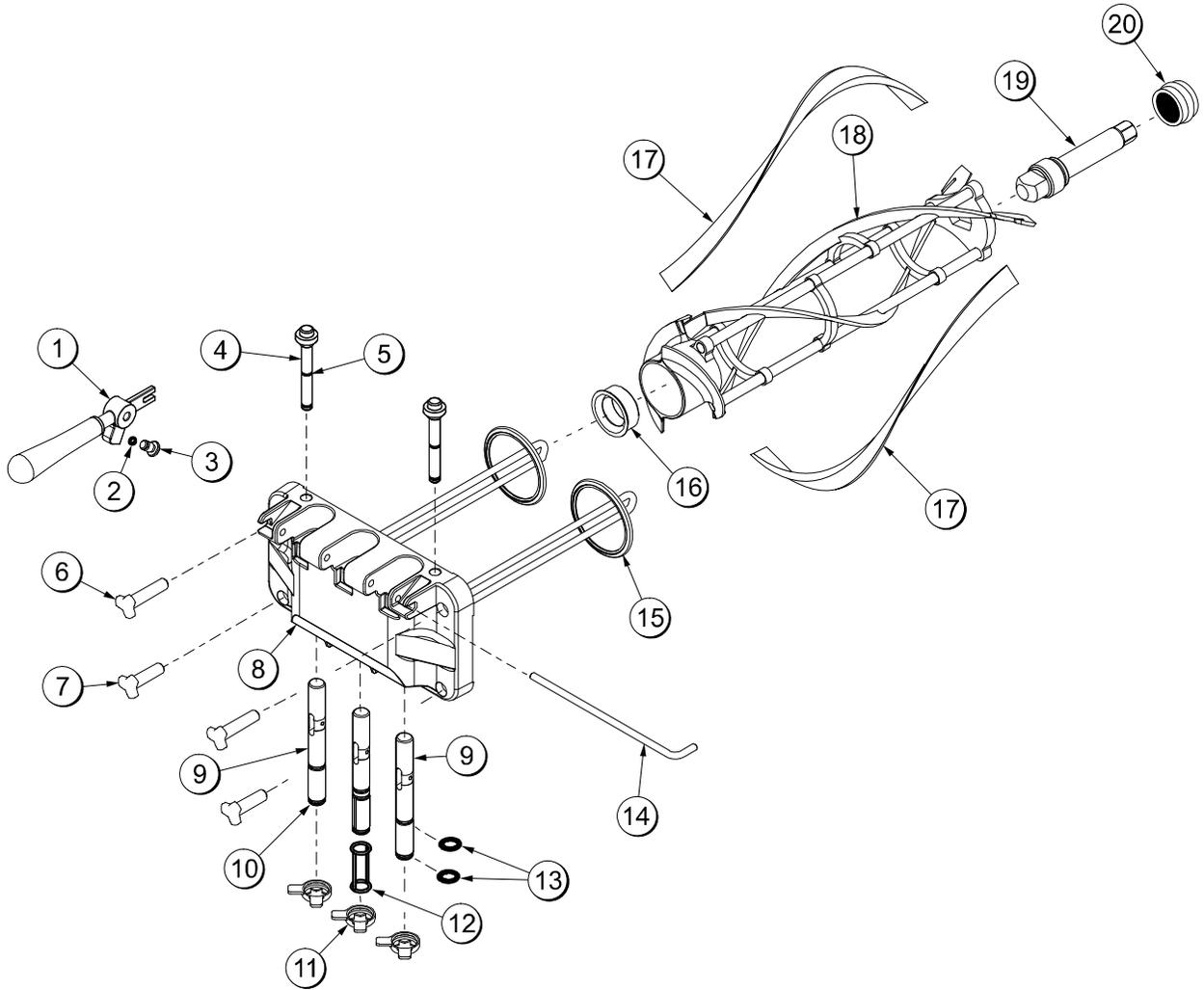
الشكل 1

منظر مفصل لقطع الموديل C713

رقم القطعة	الوصف	القطعة
011694	برغي 3/8 × 20-1/4 ستانلس	15
063087	لوحة الزاوية الأمامية اليمنى	16
046437	دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق 3/4 - 10 ومكايح	17
047912	منفاخ المحول	18
033813	حاجب تسرب سلكي طول 19 3/4	19
X59854-SER	لوحة أمامية سفلى	20
033812	صينية تسرب طول 19 5/8 بوصة وعرض 4 7/8	21
035034	صينية تسرب بطول 19 5/1 بوصة	22
063088	لوحة الزاوية الأمامية اليسرى	23
059906	لوحة الجانب الأيسر	24
030787	مثبت سقطة الباب	25
030788	مثبت سقطة الباب	26

رقم القطعة	الوصف	القطعة
053809-1	غطاء الحاوية	1
022465-100	ثقب	2
016137	حلقات دائرية قطر خارجي 8/3 وعرض 0.070	3
X29429-2	أنبوب ستانلس بثقب 32/5	4
018572	حلقات دائرية قطر خارجي 0.643 وعرض 0.077	5
059917	لوحة - خلفية	6
059907	اللوحة الجانبية * اليمنى	7
059736	صينية تسرب 12.5	8
X63879	اللوحة أ - الأمامية	9
X59836	اللوحة أ - الأمامية	10
055987	برغي عديم الرأس، قمع المقدمة	11
052779-11	مصفاة هواء بتدفق متعدد	12
X59928	لوحة مصفاة ذات فتحات	13
044106	دواليب، 4 بوصات مفصلية مع عنق 3/4 - 10 ومكايح	14

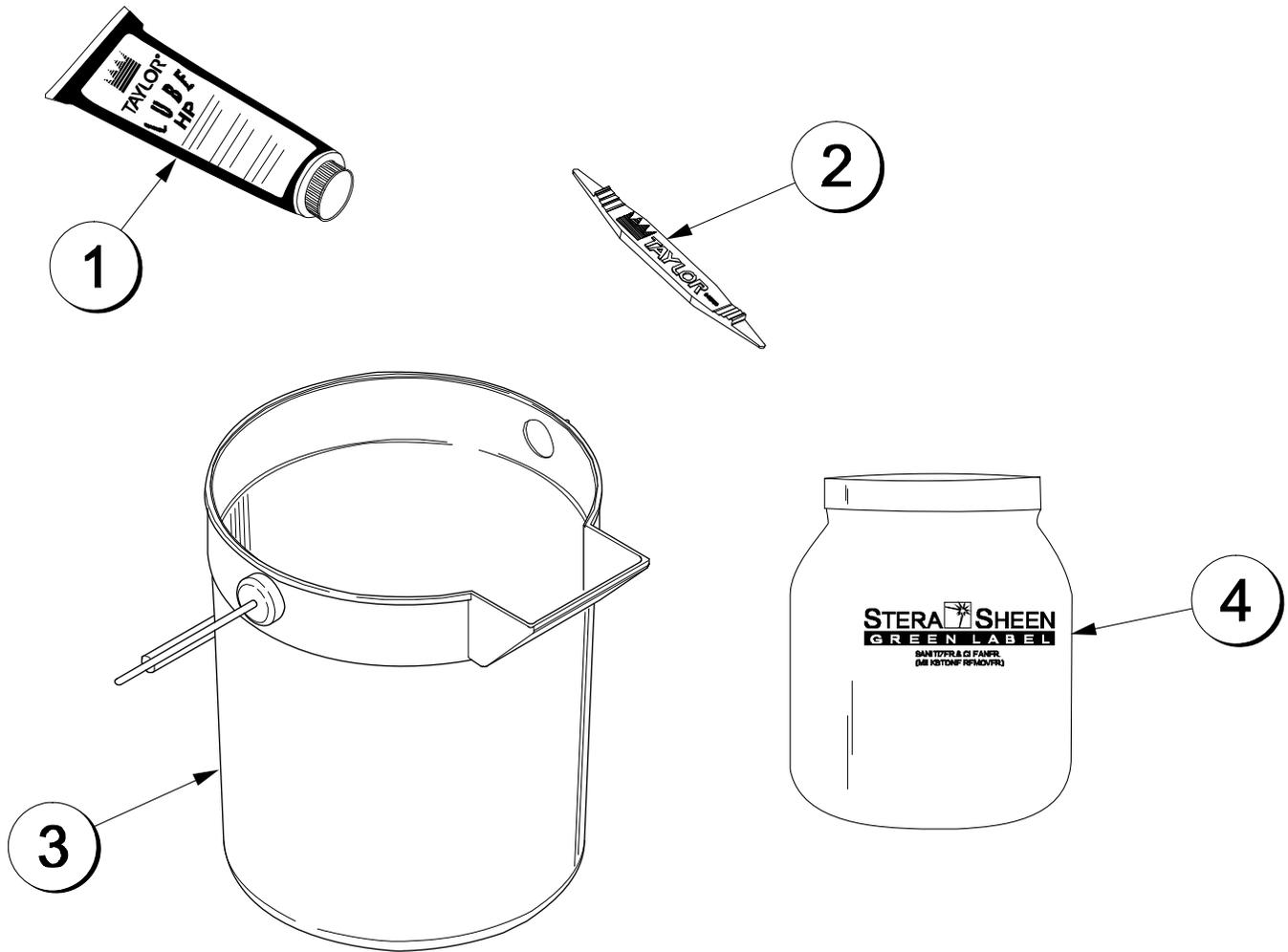
الموديل C713 تجميعة الباب والخفاقة



الشكل 2

رقم القطعة	الوصف	القطعة
014218	غطاء الزينة 1.010 قطر داخلي 6 أجزاء	11
034698	عازل صمام السحب	12
014402	حلقات دائرية قطر خارجي 7/8 وبعرض 139	13
059894	مسمار قبضة - مزدوج	14
048926	حشوة الباب 4 بوصة مزدوجة	15
050216	محمل أمامي	16
035174	شفرة الكاشطة بلاستيكية 17	17
X31761	خفاقة سعة 3.2 لتر	18
032564	عمود الخفاقة	19
032560	عمود المقود العازل	20

رقم القطعة	الوصف	القطعة
X56421-1	مقبض السحب، ملحومة	1
015872	حلقات دائرية قطر خارجي 1/4 و عرض 50 0.070	2
056332	برغي تعديل 24- 5/16	3
059936	سدادة الضخ، ثنائية	4
024278	حلقات دائرية قطر خارجي 0.5 و عرض 0.070	5
058765	صمولة سوداء طول 3.250	6
058764	صمولة سوداء طول 2.563	7
X59922	باب مع حاجب كبير ومحمل *	8
X59843	صمام السحب	9
X62218	صمام السحب في المنتصف	10

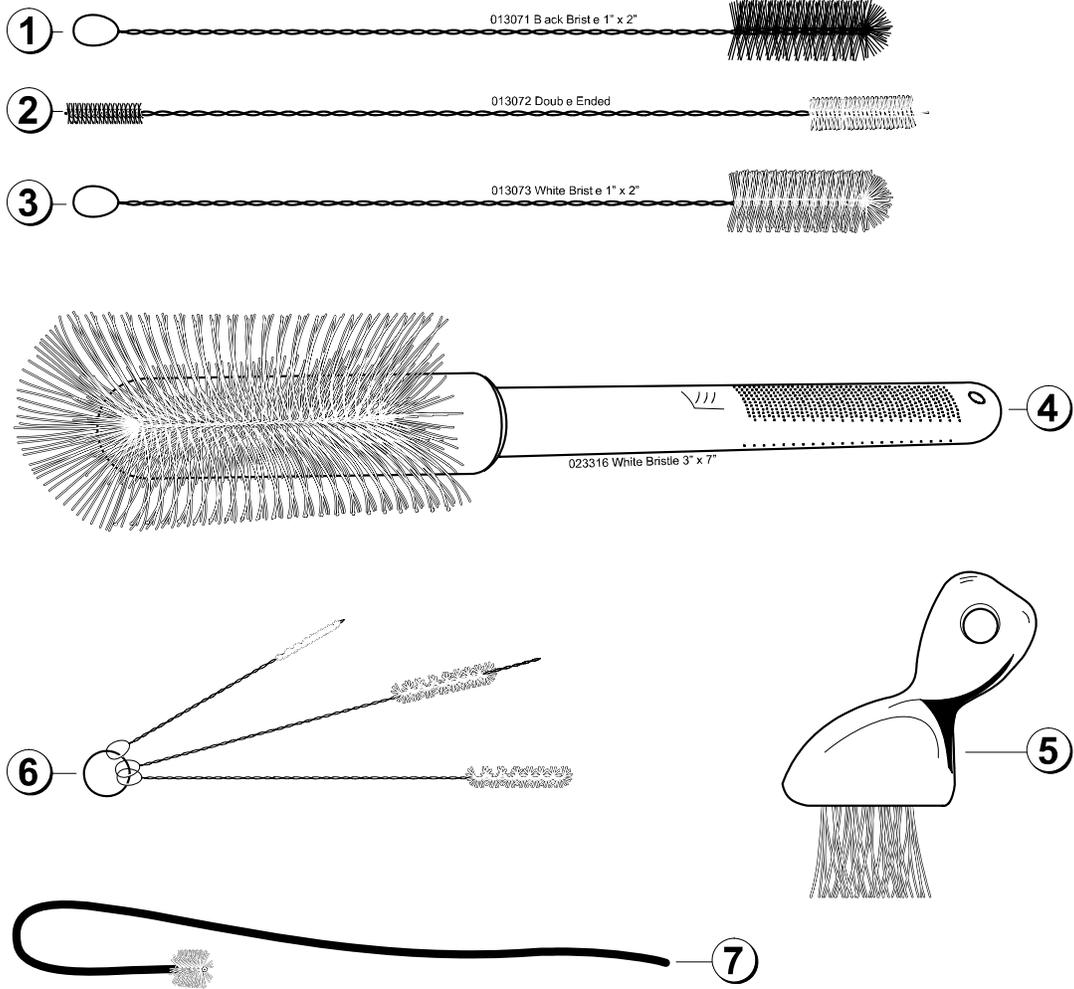


الشكل 3

رقم القطعة	الوصف	القطعة
انظر الملاحظة	معقم Stera-Sheen	4
X49463-80	عدة التوليف	*

رقم القطعة	الوصف	القطعة
047518	مواد تزييت من تايلور	1
048260-WHT	أداة فصل الحلقات الدائرية	2
013163	دلو للمزيج سعة 9.5 لتر	3

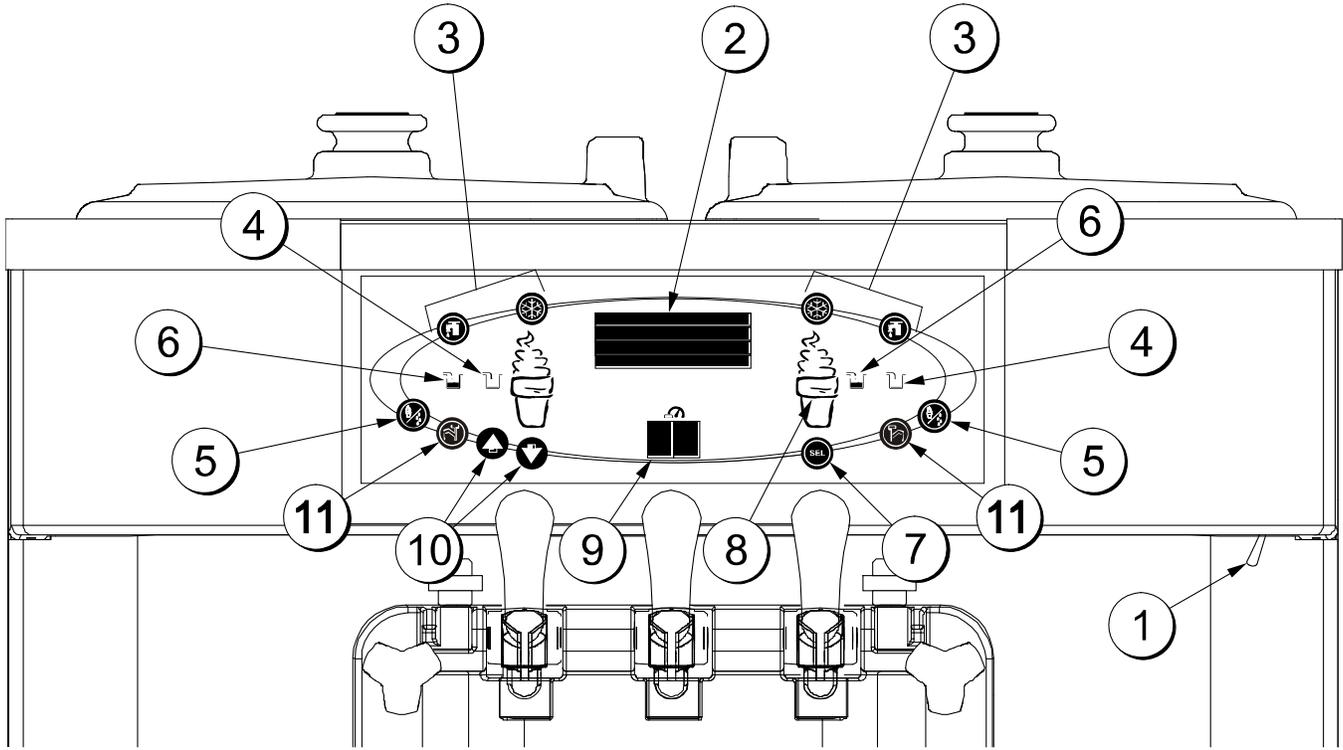
* غير ميبين
ملاحظة: تم إرسال عينة صغيرة من المعقم مع الماكينة. لإعادة الطلب، يرجى طلب Stera Sheen رقم القطعة 055492 (100 ظرف سعة 2 أونصة) أو Kay-5 رقم القطعة 041082 (200 ظرف).



الشكل 4

رقم القطعة	الوصف	القطعة
039719	فرشاة طرف الباب، ستانلس	5
050103	مجموعة فراشي	6
054068	فرشاة فتحة المضخة	7

رقم القطعة	الوصف	القطعة
013071	فرشاة أسلاك سوداء	1
013072	فرشاة بنهاية مزدوجة	2
013073	فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة x 2 بوصة	3
023316	فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة x 7 بوصة	4



الشكل 5

الوصف	القطعة
مفتاح الاختيار	7
مفتاح قائمة الخدمة	8
عداد التنظيف بالفرشاة	9
أزرار الأسهم	10
مفتاح سخان مواد التزيين	11

الوصف	القطعة
مفتاح التيار	1
شاشة عرض	2
لوحة مفاتيح	3
مؤشر نفاذ المزيج	4
زر الجاهزية STANDBY	5
مؤشر انخفاض المزيج	6

تعريف الرموز

= سخان مواد التزيبين والنكهة - الأيسر 

= سخان مواد التزيبين والنكهة - الأيمن 

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.

مفتاح التيار

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

يوضح المخطط التالي تعريف الرموز

شاشة العرض

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

الأضواء المؤشرة

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

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

رمز الجاهزية

أثناء فترات توقف البيع المطولة، يمكن وضع الماكينة في وضع الجاهزية. وهذا يحافظ على درجة حرارة المنتج عند أدنى من 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية) في كل من الخزان واسطوانة التجميد، ويساعد على منع زيادة خفق المنتج أو تفككه.

عند اختيار رمز الجاهزية STANDBY، يتوهج رمز الجاهزية STANDBY للدلالة على تنشيط هذه الميزة.

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.

= اختيار SELECT 

= شغال ON 

= مطفاً OFF 

= السهم نحو الأعلى UP 

= السهم نحو الأسفل DOWN 

= الآلي AUTO 

= الغسيل WASH 

= انخفاض المزيج MIX LOW 

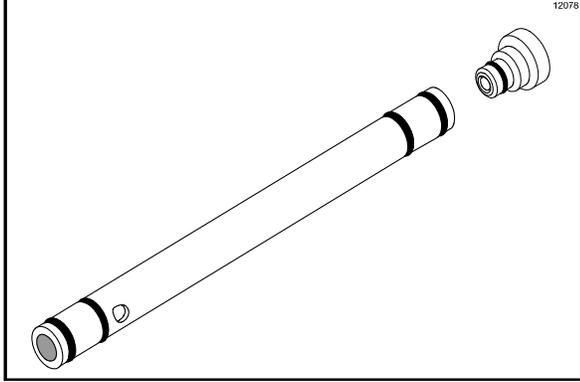
= نفاذ المزيج MIX OUT 

= قائمة الشاشة MENU DISPLAY 

= الجاهزية STANDBY 

أنبوب تغذية المزيج

أنبوب تغذية المزيج له وظيفتين. يحتوي احد طرفي الأنبوب على ثقب بينما لا يحتوي الآخر على ثقب. تحافظ فوهة الهواء على توسع المنتج وتسمح بالقدر الكافي من المزيج بالدخول إلى أسطوانة التجميد بعد كل سحب.



الشكل 6

1. التشغيل العادي

أثناء فترة التشغيل العادي، يتم وضع طرف أنبوب تغذية المزيج الحاوية على ثقب ضمن فتحة مدخل المزيج. وكل مرة ترفع قبضة سحب المنتج، يتدفق كمية جديدة من المزيج مع الهواء من الحاوية إلى أسطوانة التجميد. هذا الأمر يبقى اسطوانة التجميد معبأة بالقدر المناسب ويحافظ على توسع المنتج.

2. فترات "توقف البيع" المطولة

أثناء فترات توقف البيع المطولة، يمكن وضع الماكينة في وضع الجاهزية. وهذا يحافظ على درجة حرارة المنتج عند أدنى من 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية) في كل من الخزان واسطوانة التجميد، ويساعد على منع زيادة خفق المنتج أو تفككه. لتنشط نمط الجاهزية STANDBY، أدخل رمز الوصول في قائمة المدير (راجع الصفحة 17). افصل فوهة الهواء. زيت الحلقات الدائرية المفرغة حول طرف الأنبوب الذي لا يحتوي على ثقب. ضع ذلك الطرف داخل ثقب مدخل المزيج. هام: تحقق ان يكون مستوى المزيج في الحاوية أدنى من ثقب مدخل المزيج في الأنبوب. عدم مراعاة هذه التعليمات قد يؤدي إلى انخفاض جودة المنتج عند متابعة العملية العادية.

لتواصل عملية التشغيل العادي، اضغط زر الأوتوماتيكي AUTO. عندما تنتهي الدورة وتطفأ الماكينة، يكون المزيج عند اللزوجة المناسبة لتقديمه. عند هذا الوقت، أدر المزيج. ضع نهاية أنبوب المزيج التي تحوي الثقب ضمن فتحة مدخل المزيج. ركب فوهة الهواء. تستخدم فوهة الهواء للسماح بدخول كمية محددة من الهواء إلى أسطوانة التجميد.

لتواصل عملية التشغيل العادي، اضغط زر الأوتوماتيكي AUTO. عندما تنتهي الدورة وتطفأ الماكينة، يكون المزيج عند اللزوجة المناسبة لتقديمه. عند هذا الوقت، أدر المزيج. ضع نهاية أنبوب المزيج التي تحوي الثقب ضمن فتحة مدخل المزيج. ركب فوهة الهواء.

رمز الغسيل WASH

يتوهج رمز الغسيل WASH عندما تلمسه. هذا يدل على عمل موتور الخفاقة. يجب أن يتم إلغاء نمطي الجاهزية STANDBY و الأوتوماتيكي 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 الأوتوماتيكي AUTO، يتم إلغاء عمل وظيفتي الجاهزية STANDBY، أو الغسيل WASH تلقائياً.

ملاحظة: يتوهج ضوء مؤشر ويتم سماع نغمة صوتية كلما تم الضغط على زر نمط تشغيل. لتلغي أي وظيفة، المس الزر مرة أخرى. وعندها يتوقف الضوء ونمط العملية.

آلية إعادة التهيئة

يتواجد زر إعادة تهيئة الماكينة في اللوحة الخلفية للمجمدة. يحمي زر إعادة التهيئة موتور الخفاقة من حالة زيادة الحمولة. وفي حالة حدوث ظرف زيادة الحمولة فإن آلية إعادة التهيئة سوف تنتشط. ومن أجل إعادة تهيئة المجمدة، ضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF. اضغط زر إعادة التهيئة بشكل محكم. وأدر مفتاح الطاقة إلى وضعية التشغيل ON. المس رمز الغسيل WASH. وراقب أداء المجمدة.



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

إذا كان موتور الخفاقة يدور بشكل مناسب فاضغط زر الغسيل WASH لتلغي الدورة. ثم اضغط زر الأوتوماتيكي AUTO لتواصل عملية التشغيل العادي. إن توقفت المجمدة عن العمل من جديد فاتصل بوكيل صيانة مفوض.

**NVRAM FAULT
RESET TO DEFAULTS
PRESS SEL KEY**

الشكل 8

راجع "NVRAM FAULT" من أجل تعليمات إضافية إن ظهرت الرسالة على الشاشة.

بعد أن ينشط النظام، يتم عرض العدد المتبقي لأيام الموعد القادم للتنظيف بالفرشاة على لوحة التحكم، وتظهر رسالة SAFETY TIMEOUT على الشاشة مع منبه. (انظر الشكل 9).

**SAFETY TIMEOUT
ANY KEY ABORTS**

الشكل 9

تعرض شاشة مهلة السلامة SAFETY TIMEOUT مع منبه لمدة 60 ثانية أو إلى حين يتم اختيار أي رمز.

بعد إتمام مهلة السلامة ووضع مفتاح الطاقة في وضعية المطفأ OFF، يتم عرض الشاشة التالية. (انظر الشكل 10).

**POWER SWITCH OFF
- - - - -
UNIT CLEANED**

الشكل 10

مفتاح الطاقة شغال ON

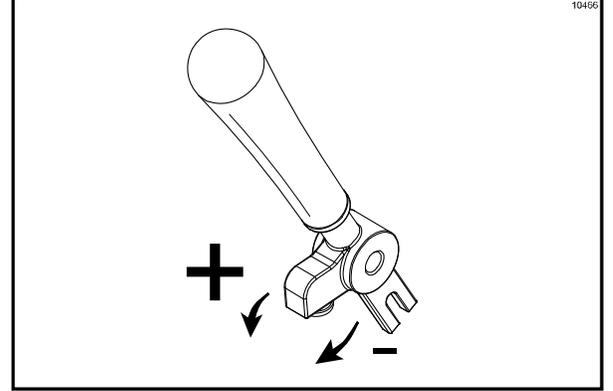
عندما يكون مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON، تصبح مفاتيح لمس لوحة التحكم شغالة. وتكون شاشة النيون إما خالية أو تبين أن الماكينة جرى تنظيفها. (انظر الشكل 11).

UNIT CLEANED

الشكل 11

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، أربط البرغي. ولتخفف من مقدار التدفق، حل البرغي. (انظر الشكل 7)



الشكل 7

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 إن هذه الشاشة تنبه المشغل بحدوث أخطاء معينة تكتشفها لوحة التحكم.

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.

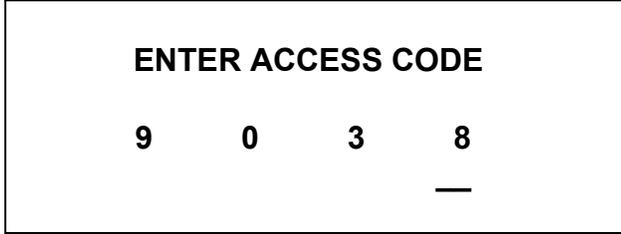
أثناء تسلسل بدء التشغيل. تكون شاشة اللغة والمنبه شغالين. إن اكتشف النظام خلل بالبيانات أثناء بدء التشغيل فتنبه الشاشة التالية المشغل بأن توضعات التحكم قد تغيرت (راجع الشكل 8).

عداد التنظيف بالفرشاة

يبين عداد التنظيف بالفرشاة (البند 9 في الصفحة 13) عدد الساعات منذ آخر تنظيف بالفرشاة للماكينة. بعد مضي 99 ساعة، يتغير العداد ليعرض رقم مع حرف (مثل: A0, A1, B0, B1, الخ.).

إدخال رموز الوصول

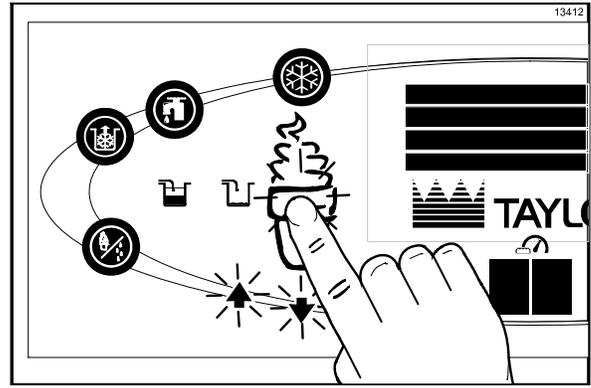
عندما تعرض شاشة رمز الوصول ACCESS CODE، فاستخدم رمز الاختيار SEL لتدخل رقم أول رمز في الموقع الحالي. بعد أن يتم اختيار الرقم الصحيح، المس رمز الاختيار SEL لتنتقل الدالة إلى موضع الرقم الذي يليه. (انظر الشكل 13).



الشكل 13

قائمة المدير

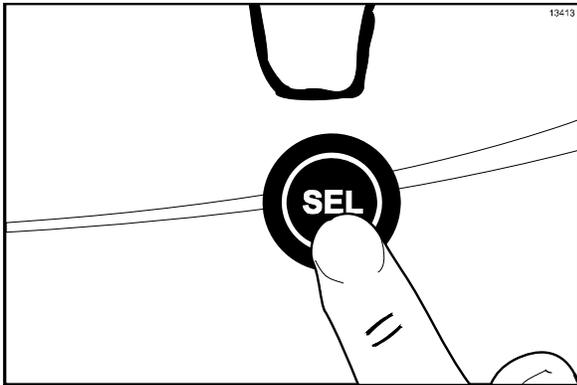
تستخدم قائمة المدير للوصول إلى شاشات عرض المشغل للوصول إلى هذه القائمة، المس مركز رمز القمع CONE على لوحة التحكم. يتوهج رمز السهم، ورمز الاختيار SEL، ورمز القمع CONE عندما تكون شاشة رمز الوصول ACCESS CODE معروضة. (انظر الشكل 12).



الشكل 12

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. (انظر الشكل 14).



الشكل 14

عندما تكون في برنامج القائمة، يعمل رمز السهمين ورمز الاختيار SEL كمفاتيح اختيار للقائمة.

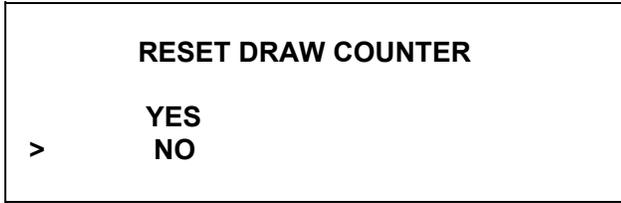
السهم نحو الأعلى يزيد القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأعلى في الشاشات التي تحتوي على نص.
السهم نحو الأسفل يخفض القيمة فوق الدالة ويستخدم للتصفح نحو الأسفل في الشاشات التي تحتوي على نص.
رمز الاختيار SEL يحرك موقع الدالة نحو اليمين ويستخدم لاختيار ميزة القائمة.

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.

ويمكنك إعادة تهيئة عداد تقديم المنتج SERVING
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. (انظر الشكل
16).

خيارات قائمة المدير

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

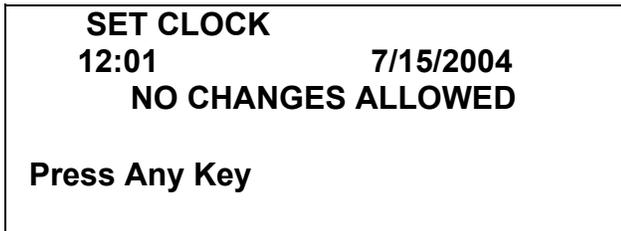


الشكل 16

الخيارات التالية للقائمة تبين ضمن قائمة المدير

يسمح خيار ضبط الساعة SET CLOCK للمدير أن يضبط
الوقت والتاريخ. يمكن تغيير التاريخ والوقت فقط بعد أن يتم
تنظيف الماكينة يدوياً وقبل أن توضع في وضعية الآلي
AUTO أو الجاهزية STANDBY. يتم عرض الرسالة
التالية إن جرى اختيار ميزة ضبط الساعة SET CLOCK
إذا لم تكن الماكينة في حالة التنظيف بالفرشاة. (انظر الشكل
17).

EXIT FROM MENU	اخرج من القائمة
RESET DRAW COUNTER	أعد ضبط عداد السحب
SET CLOCK	اضبط الساعة
AUTO START TIME	وقت التشغيل الآلي
STANDBY MODE	نمط الجاهزية
MIX LEVEL AUDIBLE	مستوى المزيج مسموع
FAULT DESCRIPTION	وصف الخلل
FAULT HISTORY	سجل الخلل
SYSTEM INFORMATION	معلومات النظام

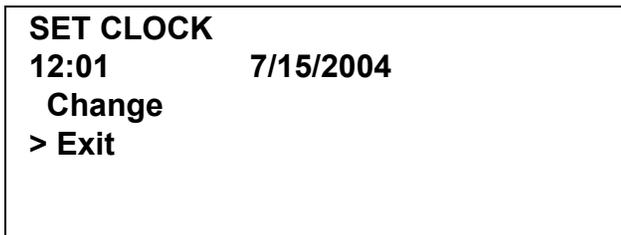


الشكل 17

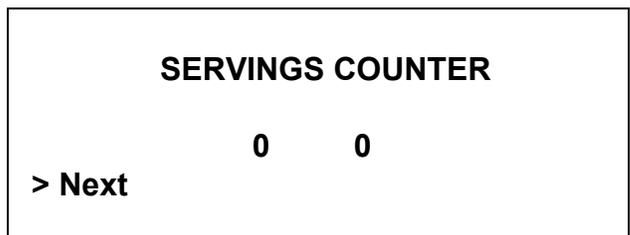
اختيار الخروج من القائمة EXIT FROM MENU يؤدي
إلى الخروج من قائمة المدير وعودة رموز لوحة التحكم إلى
وضيقتها العادية.

لتغيير التاريخ أو الوقت، اختر SET CLOCK في القائمة.
المس زر السهم نحو الأعلى لتنتقل السهم من الخروج Exit إلى
التغيير Change، ثم المس رمز الاختيار SEL لتختار نمط
التغيير. (انظر الشكل 18).

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. (انظر الشكل 15).



الشكل 18



الشكل 15

نشط وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME بواسطة لمس رمز السهم نحو الأعلى للانتقال إلى خيار تشغيل "Enable". ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية. (انظر الشكل 22).



الشكل 22

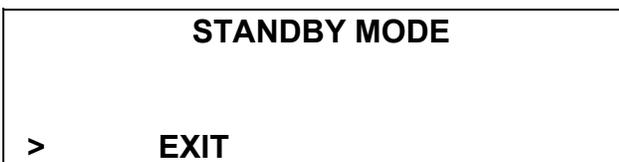
برمج وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME بواسطة لمس رمز السهم نحو الأعلى للانتقال إلى خيار تغيير "Change". ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية. (انظر الشكل 23).



الشكل 23

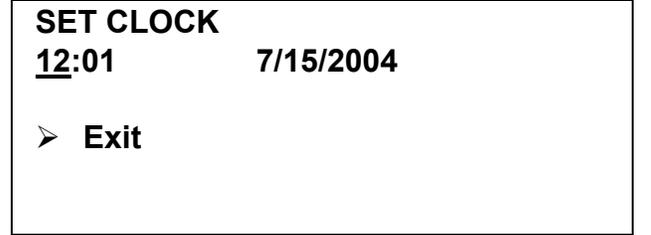
استعن برموز الأسهم لتبرمج وقت بدء التشغيل الآلي AUTO START TIME بتزويد أو تخفيض وقت الساعة فوق الدالة. المس رمز الاختيار SEL لتقدم الدالة وتبرمج توضع الدقيقة. اختر رمز الاختيار SEL لتعود إلى الشاشة السابقة مع عرض الوقت الجديد. المس زر الاختيار SEL للخروج من الشاشة والعودة إلى القائمة.

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. ألغى نمط الجاهزية بواسطة الخروج من قائمة المدير واختيار النمط الآلي AUTO. (انظر الشكل 24).



الشكل 24

غير الوقت بواسطة لمس السهم نحو الأعلى عندما تكون الدالة تحت وضع الساعة. حرك الدالة إلى حقل الدقائق بواسطة لمس رمز الاختيار. بعد أن يتم إدخال الدقائق الصحيحة، المس رمز الاختيار SEL لتنتقل الدالة إلى حقل الشهر. (انظر الشكل 19).



الشكل 19

أدخل الشهر واليوم والسنة. ثم المس رمز الاختيار SEL لتنتقل إلى شاشة التوقيت الصيفي DAYLIGHT SAVING TIME. (انظر الشكل 20).



الشكل 20

عندما تكون ميزة التوقيت الصيفي منشطة فتعدل ساعة التوقيت بشكل أوتوماتيكي. لتلغي ميزة التوقيت الصيفي، اختر السهم نحو الأعلى لتحرك السهم نحو الإلغاء Disable. ثم المس زر الاختيار SEL لتخزن هذه الوضعية.

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 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. (انظر الشكل 21).



الشكل 21

حالات الخلل التي تحدث أثناء النمط الأوتوماتيكي AUTO

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

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

الخزان كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد خلل في التيار. - حرارة المزيج داخل HPR>41F (5C) AFTER PF

أسطوانة التجميد كانت أعلى من 41 فهرنهايت (5 مئوية) لأكثر من 4 ساعات بعد خلل في التيار. - حرارة المزيج داخل BRL>41F (5C) AFTER PF

الخزان كانت أعلى من 45 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة. - حرارة المزيج داخل HPR>45F (7C) AFTER 1 HR

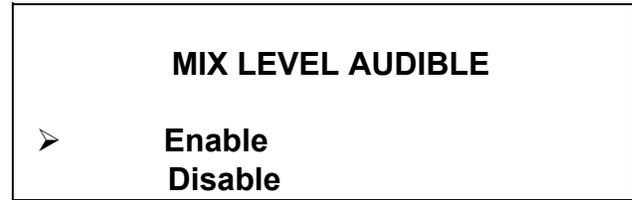
أسطوانة التجميد كانت أعلى من 45 فهرنهايت (7 مئوية) لأكثر من ساعة واحدة. - حرارة المزيج داخل BRL>45F (7C) AFTER 1 HR

59 درجة فهرنهايت (15 مئوية). - حرارة المزيج داخل الخزان زادت عن HPR>59F (15C)

زادت عن 59 درجة فهرنهايت (15 مئوية). - حرارة المزيج داخل أسطوانة التجميد BRL>59F (15C)

ملاحظة: يرجى استشارة القوانين الصحية المحلية بشأن توصيات درجات الحرارة لمعرفة الإجراءات التي يجب اتباعها عند ظهور شاشات الخلل هذه.

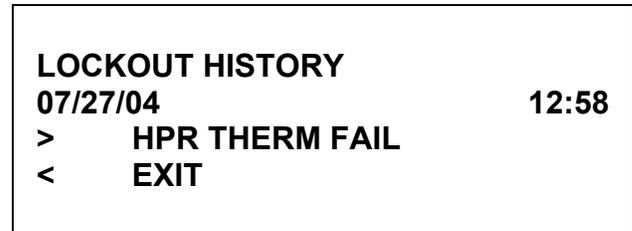
عندما تكون ميزة مستوى المزيج مسموع MIX LEVEL AUDIBLE نشطة فإنها تنبه المشغل بنغمة عند حدوث ظرف انخفاض مستوى المزيج أو نفاذ المزيج. تعرض الشاشة التالية عند اختيار هذا البند. (انظر الشكل 25).



الشكل 25

ألغى النغمة المسموعة بواسطة لمس رمز السهم نحو الأذنى DOWN لتنتقل السهم إلى "Disable". المس رمز الاختيار SEL لتخزن هذا الخيار الجديد وتعود إلى القائمة. الرموز الخاصة بانخفاض مستوى المزيج ونفاذ المزيج والمتواجدة على لوحة التحكم تتوهج عند انخفاض المزيج في الخزان، لكن النغمة المسموعة سوف تُلغى.

تبين شاشة سجل قفل الماكينة LOCKOUT HISTORY سجل للأخطاء. (انظر الشكل 26).



الشكل 26

المس رموز الأسهم للتصفح نحو الأمام والوراء لتراجع كل شاشة. ونذكر فيما يلي الرسائل المختلفة التي قد تظهر على الشاشة.

المس زر الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة الثالثة لمعلومات النظام والتي تحتوي على لائحة المواد والرقم المتسلسل للماكينة. لمس رمز الاختيار SEL من جديد يعيدك إلى القائمة. (انظر الشكل 29).

B.O.M. C71333C000
S/N K0000000

> Next

الشكل 29

تعرض معلومات النظام SYSTEM INFORMATION على ثلاثة شاشات منفصلة. تحتوي الشاشة الأولى على نسخة التطبيقات وضابط التحكم المثبتين على الماكينة. (انظر الشكل 27).

SOFTWARE VERSION
C713 CONTROL UVC3
VERSION 1.04
> Next

الشكل 27

المس زر الاختيار SEL لتنتقل إلى الشاشة التالية لمعلومات النظام والتي تحتوي نسخة لغة التطبيقات. (انظر الشكل 28).

Language
V1.11 r 00 English 515

> Next

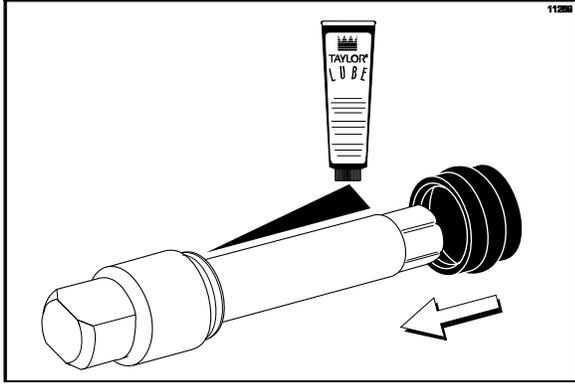
الشكل 28

الخطوة 3

زيت بشكل وافر الجزء الداخلي للعازل وزيت أيضاً القسم المسطح من العازل الذي يلامس المحمل الخلفي.

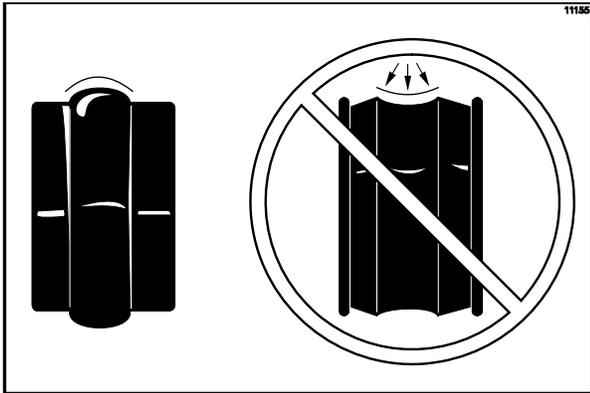
الخطوة 4

طبق القدر المتساوي من مادة التزييت على العمود. لا تزييت الطرف السداسي. (انظر الشكل 30).



الشكل 30

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 فاقلمب العازل نحو الخارج.



الشكل 31

تخزن الماكينة موديل C713 المزيج ضمن الحاوية. 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. تبين لك إجراءات بدء الدوام هذه كيف تجمع الأجزاء ضمن المجمدة، وتعممهم، وتضخ المجمدة ثم تعبئها بمزيج طازج كي تقدم أول وجبة.

إذا كنت تفكك الماكينة للمرة الأولى أو كنت تحتاج لمعلومات حول الوصول إلى هذه النقطة في التعليمات فيرجى مراجعة الصفحة 30 "التفكيك" وابدأ هناك.

تجميع أسطوانة التجميد

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



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

الخطوة 1

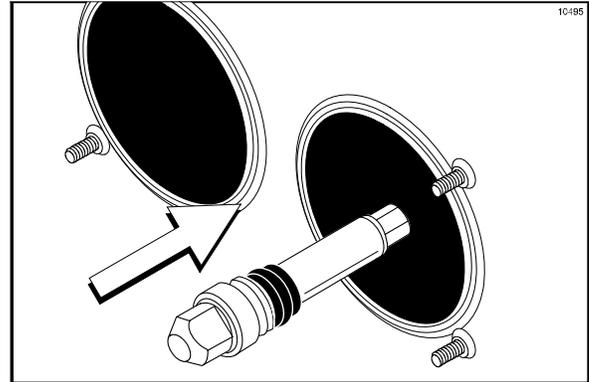
قبل تركيب عمود دوران الخفاقة، زيت الأخدود على عمود دوران الخفاقة.

الخطوة 2

ازلق عازل عمود دوران الخفاقة فوق الطرف الصغير لعمود دوران الخفاقة وعشقه ضمن الأخدود في العمود.

الخطوة 5

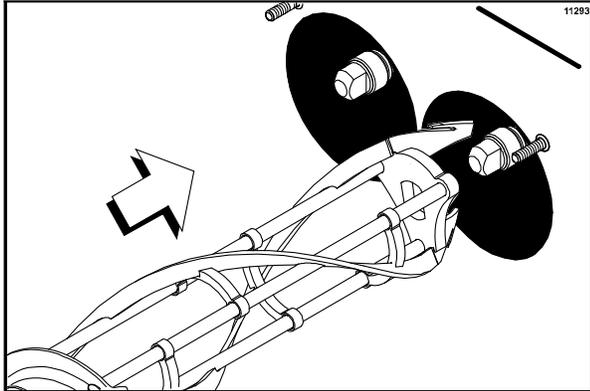
أدخل عمود دوران الخفاقة عبر المحمل المغلف الخلفي في أسطوانة التجميد وعشّق الطرف السداسي بإحكام داخل مقرن العمود.



الشكل 32

الخطوة 7

مع إبقاء الخفاقة والشفرات محكمة، ازلق الخفاقة ضمن أسطوانة التجميد بمقدار ثلث المسافة. ومع النظر داخل أسطوانة التجميد، طابق الثقب عند مؤخرة الخفاقة مع النهايات المسطحة لعمود محرك الخفاقة.



الشكل 34

الخطوة 8

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.

تحقق أن تكون تجميعية الخفاقة في مكانها على عمود المحرك. أدر الخفاقة بشكل خفيف للتحقق من أنها تستقر في مكانها بشكل صحيح. عندما تكون في مكانها الصحيح فلن تبرز الخفاقة أكثر من مقدمة أسطوانة التجميد.

الخطوة 9

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

الخطوة 10

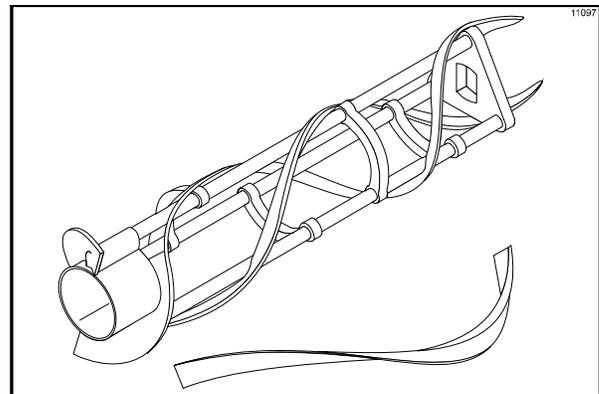
لتجمع باب المجمدة، ضع حشوات الباب ضمن الأخاديد عند مؤخرة باب المجمدة. ازلق المحامل الأمامية فوق فتحة التصريف. يجب أن لا تكون الحواف الحاوية على شفة مقابلة للباب. لا تزييت الحشوة ولا المحامل.



توخي الحذر الشديد عند التعامل مع تجميعية الخفاقة. فشفرات الخفاقة حادة للغاية ويمكنها أن تسبب الأذى.

الخطوة 6

قبل تركيب مجموعة الخفاقة، افحص شفرات الكاشطة. إذا كانت الشفرات بحالة جيدة فخذ أحد الشفرات وازلقها تحت الخطاف الموجود عند مقدمة الخفاقة. لف الشفرة حول الخفاقة، متبعاً الالتفاف الحلزوني ثم ادفع الشفرة نحو الأسفل فوق الالتفاف وأنت تركيبها. عند مؤخرة الخفاقة، ازلق الشفرة تحت الخطاف.

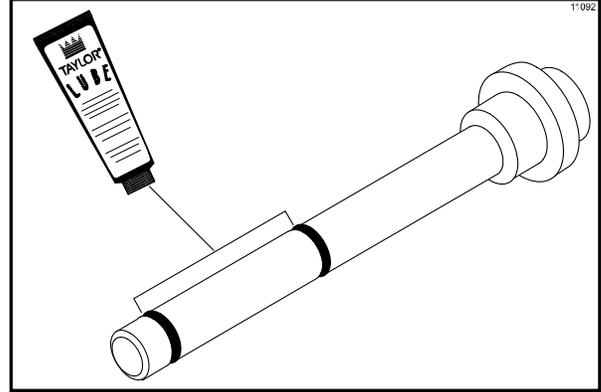


الشكل 33

كرر هذه الخطوة للشفرة الثانية.

الخطوة 11

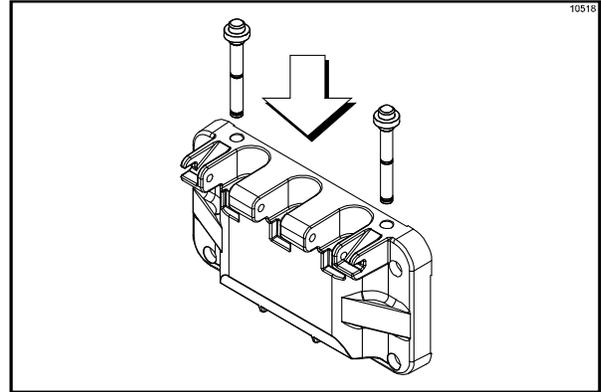
أزلق حلقتين دائريتين ضمن الأخاديد على كل سداة ضخ.
ضع طبقة متساوية من مواد تزييت تايلور فوق الحلقات
الدائرية المفرغة والعمود.



الشكل 35

الخطوة 12

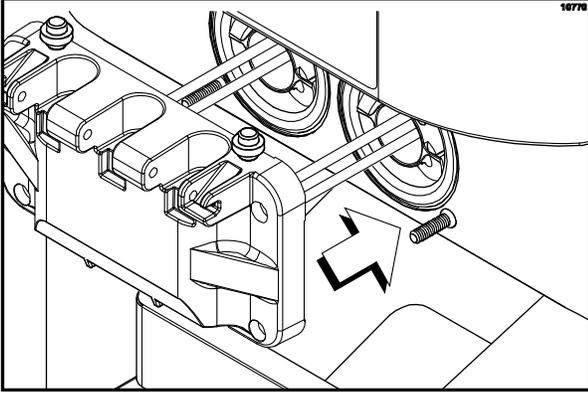
أدخل سداة الضخ في الثقب عند أعلى باب المجمدة ثم ادفعه
نحو الأسفل.



الشكل 36

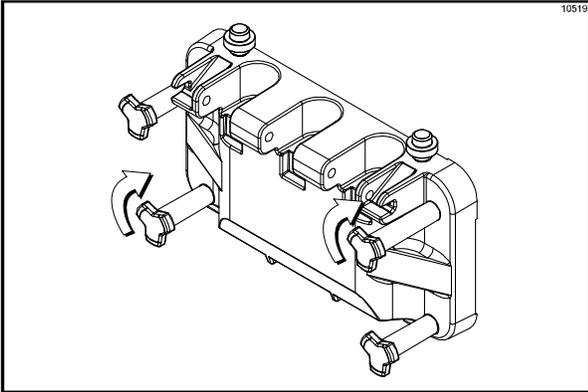
الخطوة 13

لتركب باب المجمدة، أدخل قضبان الواقي عبر الخفاقات في
أسطوانات التجميد.



الشكل 37

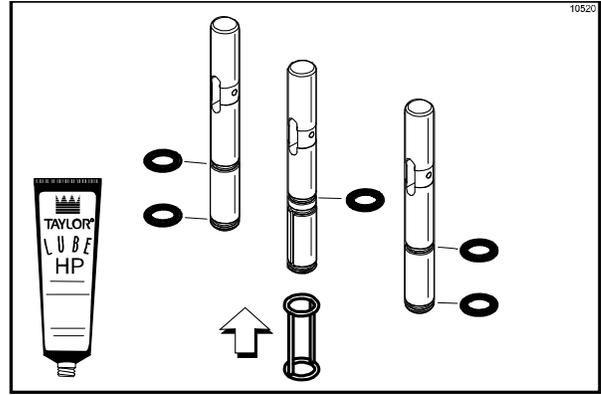
ومع كون الباب مستقر على مسامير المجمدة، ركب البراغي
اليديوية. استخدم البراغي اليديوية الطويلة في القسم الأعلى
والبراغي اليديوية القصيرة في القسم الأسفل. ثم اربط البراغي
بمقدار متساوي بطريقة متقاطعة للتحقق من أن الباب مثبت.



الشكل 38

الخطوة 14

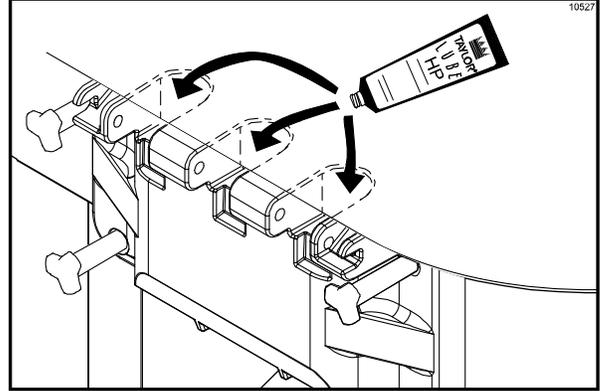
ازلق ثلاثة حلقات دائرية مفرغة ضمن الأخاديد عند كل صمام سحب قياسي. ازلق الحلقة ذات شكل H والحلقة الدائرية ضمن أخاديد صمام السحب الأوسط. زيت الحلقة ذات الشكل H والحلقات الدائرية.



الشكل 39

الخطوة 15

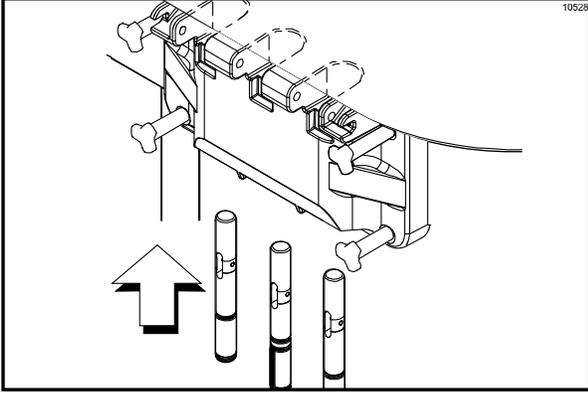
زيت القسم الداخلي لفتحات باب المجمدة، من الأعلى والأسفل.



الشكل 40

الخطوة 16

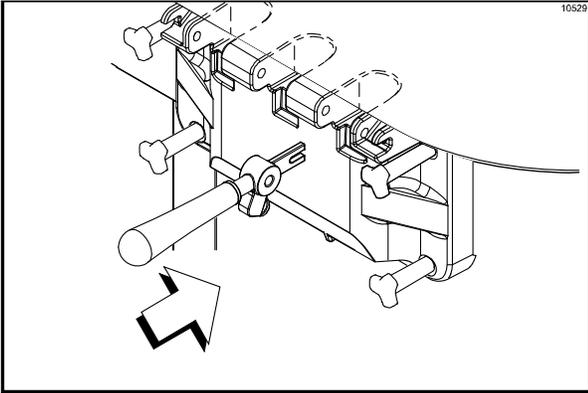
أدخل صمامات السحب من الأسفل حتى يظهر الشق في صمام سحب.



الشكل 41

الخطوة 17

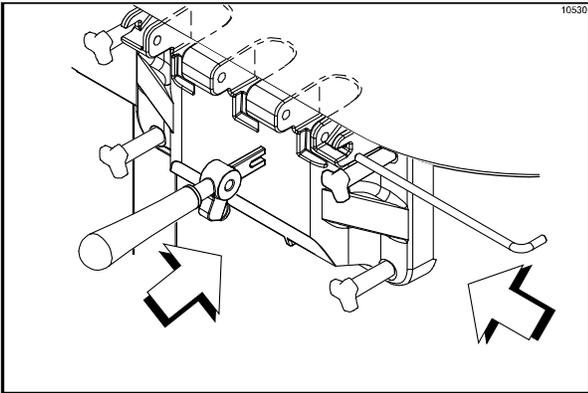
ازلق شوكة كل قبضة سحب ضمن الشق في صمام السحب، بدءاً من اليمين.



الشكل 42

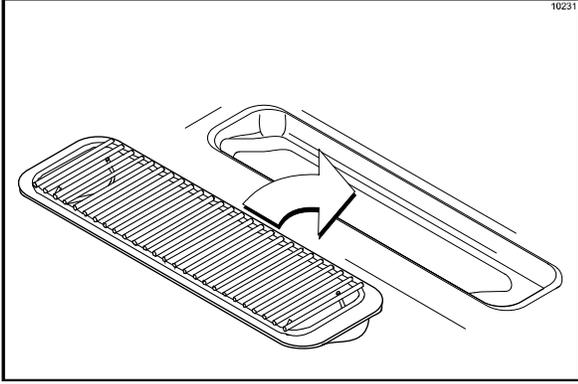
الخطوة 18

ازلق المسامير المفصلي عبر قبضات السحب وأنت تركيب هذه القبضات ضمن صمامات السحب.



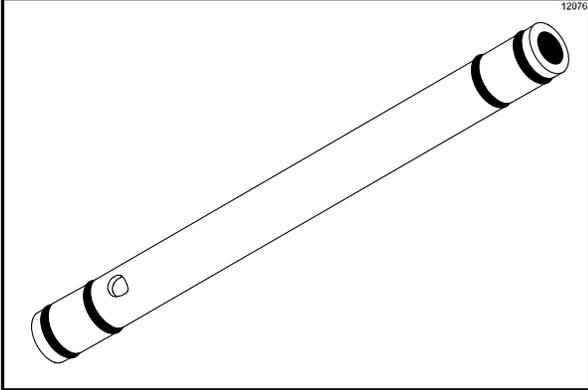
الشكل 43

الخطوة 21
ركب صينية التسرب الأمامية وواقى التسرب تحت فتحة الباب.



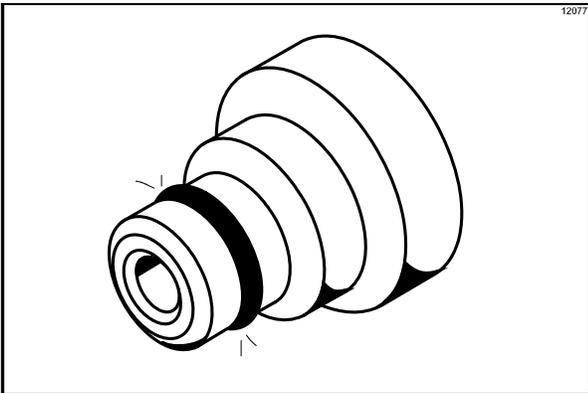
الشكل 46

الخطوة 22
ازلق حلقتين دائريتين فوق طرف أنبوب تغذية المزيج. ازلق حلقتين دائريتين على الطرف الآخر للأنبوب.



الشكل 47

الخطوة 23
ازلق الحلقة الدائرية الصغيرة ضمن الأخدود في فتحة الهواء. لا تزيت الحلقة الدائرية.

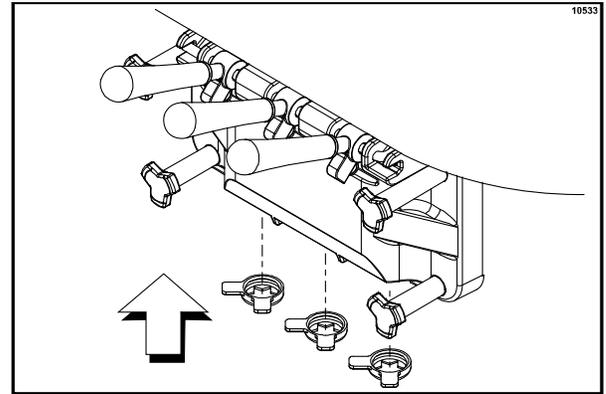


الشكل 48

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

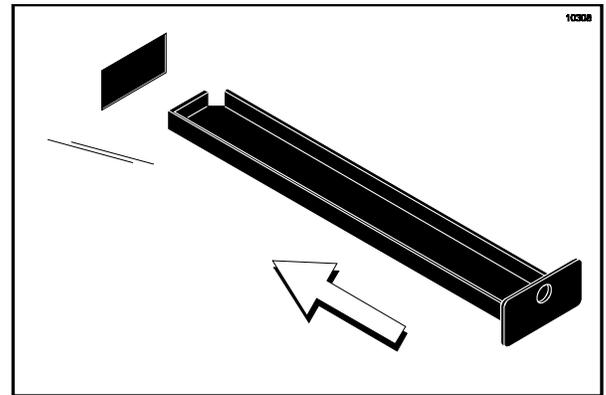
لتزيد من مقدار التدفق، أدر البرغي مع حركة عقارب الساعة. وأدر برغي الضبط بعكس دوران عقارب الساعة لتخفف من مقدار التدفق.

الخطوة 19
ركب أغطية الزخرفة فوق أسفل فتحات الباب.

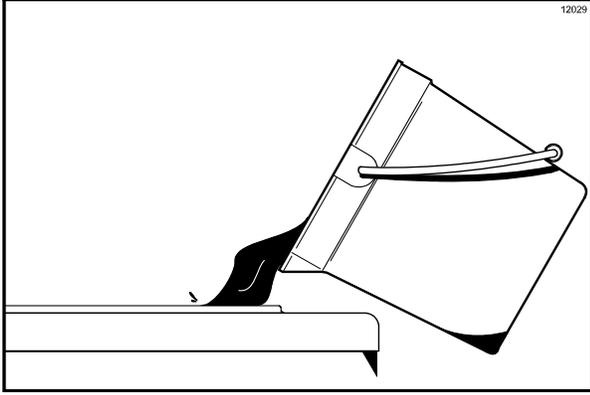


الشكل 44

الخطوة 20
ازلق صينيّتي التسرب القصيرتين ضمن الثقوب في اللوحة الجانبية.



الشكل 45

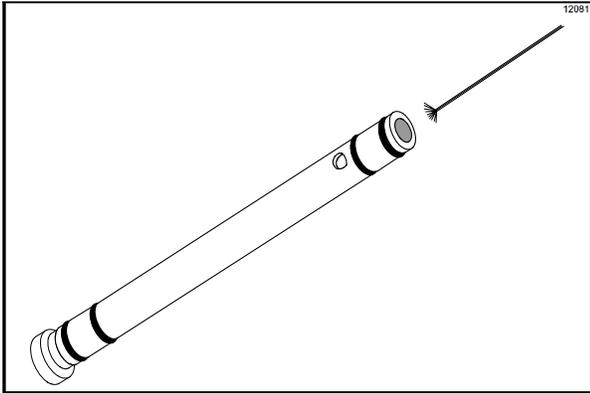


الشكل 50

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

الخطوة 3

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



الشكل 51

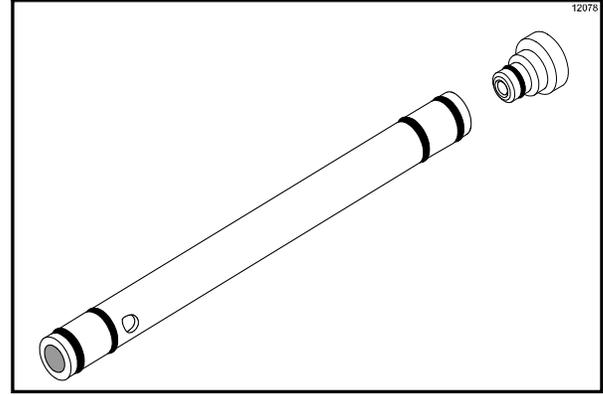
الخطوة 4

جهز دلواً يحتوي مزيج من سائل 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.

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

الخطوة 24

ركب فوهة الهواء في الثقب الموجود عند أعلى أنبوب التغذية (الطرف الذي لا يحتوي الثقب الصغير في جانبه).



الشكل 49

الخطوة 25

ضع أنبوب تغذية المزيج (مع كون فوهة الهواء مركبة) في قاع حاوية المزيج من أجل تعقيمهم.

الخطوة 26

كرر الخطوات 22 إلى 25 للجانب الآخر للماكينة .

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.

الخطوة 5

اسكب محلول التعقيم ضمن خزان المزيج.

الخطوة 6

فرشي الجوانب المكشوفة للخزان.

الخطوة 7

ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON.

الخطوة 8

المس رمز الغسيل WASH. هذا الأمر يجعل محلول التعقيم يدور داخل الأسطوانة. انتظر 5 دقائق على الأقل قبل تنفيذ هذه التعليمات.

الخطوة 9

مع تواجد دلو فارغ تحت فوهة الباب، ارفع سدادة الضخ.

الخطوة 10

وعند خروج محلول التعقيم بشكل مستمر من فتحة سدادة الضخ عند أسفل باب المجمدة، افتح صمام السحب. افتح بشكل مؤقت صمام السحب الأوسط لتعمق الفتحة الوسطى للباب. استخرج كل ما تبقى من سائل التعقيم.

الخطوة 11

بمجرد أن يتوقف سائل التعقيم من التدفق من فتحة الباب، المس رمز الغسيل WASH ثم أغلق صمام السحب.

ملاحظة: تأكد أن تكون يداك نظيفتان ومعقمتان قبل تنفيذ هذه التعليمات.

الخطوة 12

زيت الحلقات الدائرية لأنبوب تغذية المزيج عند الطرف الذي يحتوي الثقب الصغير في الجانب. أوقف أنبوب توصيل المزيج في زاوية الحاوية.

الخطوة 13

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

الضخ

ملاحظة: استخدم مزيج طازج عند ضخ المجمدة.

الخطوة 1

ضع دلو فارغاً تحت فتحة أو فتحات الباب. أثناء كون سدادة الضخ في الوضعية العليا، اسكب مقدار جالونين (9,5 لتر) من مزيج مازج ضمن الخزان واسمح لها بالتدفق ضمن أسطوانة التجميد.

الخطوة 2

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

الخطوة 3

عند خروج المزيج بشكل مستمر من فتحة سدادة الضخ عند أسفل باب المجمدة، ادفع سدادة الضخ نحو الأسفل.

الخطوة 14

عندما يتوقف المزيج من التدفق إلى أسطوانة التجميد، ركب طرف أنبوب تغذية المزيج الحاوي على الثقب ضمن ثقب مدخل المزيج في الحاوية. تحقق أن تكون فتحة الهواء مركبة في أنبوب تغذية المزيج.

الخطوة 5

المس رمز الآلي AUTO.

الخطوة 6

عبي الخزان بمزيج مازج ضم أعد تركيب غطاء الخزان.

الخطوة 7

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .



اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

لتفكك الموديل C713، سوف تحتاج إلى الأشياء التالية:

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

تصريف المنتج من اسطوانة التجميد

الخطوة 1

افصل غطاء حاوية المزيج واستخرج أنبوب تغذية المزيج. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم.

الخطوة 2

أثناء تواجد دلو تحت فتحات الباب، المس رمز الغسيل WASH ثم افتح صمام السحب.

الخطوة 3

إن سمحت التنظيمات الصحية المحلية بإعادة استخدام سائل المنتج المستخرج ، فقم بوضع حاوية معقمة من الستانلس ستيل موافق عليها بموجب المؤسسة الصحية الوطنية (NSF) تحت فتحة الباب. اضغط زر الغسيل WASH وافتح صمام سحب المنتج. اسحب المنتج المتبقي من أسطوانة التجميد ومن حاوية المزيج. عندما يتوقف تدفق المنتج، المس زر الغسيل WASH ثم أغلق صمام سحب المنتج. ضع غطاء معقم على حاوية سائل التنظيف المستخدم ثم ضع الحاوية في غرفة التبريد في المحل.

ملاحظة:

إن لم تسمح التنظيمات الصحية المحلية بإعادة استخدام سائل المنتج المستخرج فيجب التخلص من هذا السائل. اتبع التعليمات الواردة في الخطوة السابقة، باستثناء تصريف المنتج ضمن دلو المزيج والتخلص منه بالشكل الصحيح.

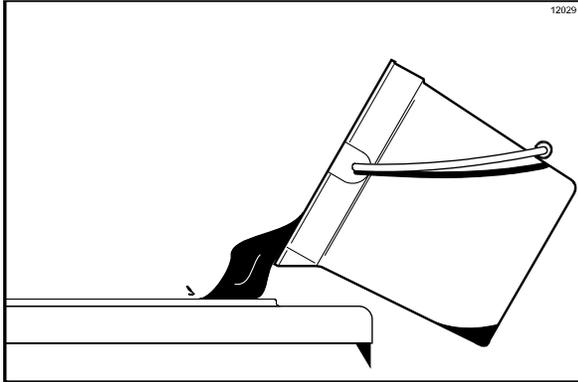


اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر من الماكينة.

الخطوة 1

اسكب مقدار غالونين (7,6 لتر) من الماء البارد التنظيف ضمن حاوية المزيج. استخدم فرشاة الحاوية البيضاء وفرشي حاوية المزيج ومجس مستوى المزيج. ثم استخدم الفرشاة ذات الطرف المزدوج لتنظف ثقب مدخل المزيج.



الشكل 52

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

الخطوة 2

ضع دلو المزيج تحت فتحات الباب ثم ارفع سداة الضخ والمس رمز الغسيل WASH.

الخطوة 3

وعند تدفق الماء بشكل مستمر من فتحة سداة الضخ عند أسفل باب المجمدة، افتح صمام السحب. صرف كل مياه الشطف من فتحة الباب. أغلق صمام السحب والمس رمز الغسيل WASH لتلغي نمط الغسيل WASH.

الخطوة 4

كرر هذا الإجراء باستخدام ماء نظيف وبارد إلى حين يصبح الماء المتدفق نظيف المظهر. كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

تنظيف الحاوية

التفكيك

ملاحظة: عدم مراعاة هذه التعليمات قد يتسبب في تراكم جوامد الحليب.

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

اضغط سدادة الضخ نحو الأسفل. 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 لتنظيف 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 ثم ارفع سدادة الضخ.

الخطوة 6

عند خروج محلول التعقيم بشكل مستمر من فتحة سدادة الضخ عند أسفل باب المجمدة، افتح صمام السحب. استخراج كل ما تبقى من السائل.

الخطوة 7

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

الخطوة 1
ضع مفتاح الطاقة 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 من مجموعة الخفاقة.

الخطوة 4

افصل عازل قضيب التشغيل من قضيب التشغيل.

الخطوة 5

افصل حشوات باب المجمدة، والمحامل الأمامية، والمسمار المفصلي، وقبضات السحب، وصمام السحب، وسدادات الضخ، وأغطية الزينة. افصل ثلاثة حلقات دائرية من صمام السحب.

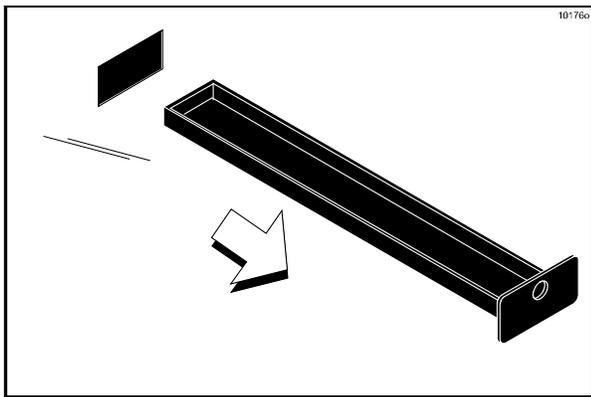
كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

الخطوة 6

افصل صينية التسرب الأمامية وحاجب التناثر.

الخطوة 7

افصل كل صواني التسرب. خذهم إلى المغسلة لتنظيفهم.



الشكل 53

ملاحظة: إن كانت هذه الصواني مملوءة بكميات كبيرة من المزيج فهذا دليل على أن عازلات عمود المحرك أو الحلقات الدائرية المفرغة يجب تبديلها أو تزيينتها بشكل صحيح.

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

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 الفرشاشي المزودة مع المجمة متوفرة للتنظيف بالفرشاة.

الخطوة 2

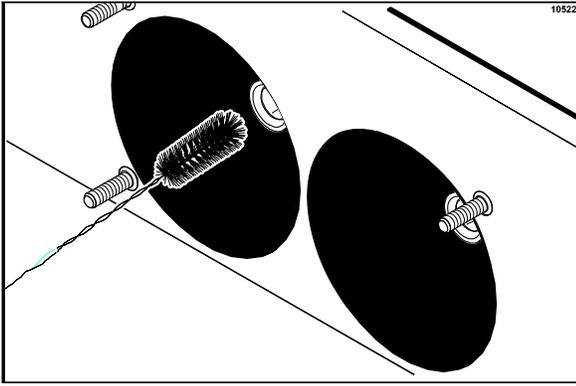
نظف بالفرشاة جميع الأجزاء المفككة باستخدام محلول التنظيف، وتحقق أن يتم إزاحة كل مواد التزبييت وأي مواد من المزيج. تحقق أن تنظف بالفرشاة كل الأسطح والثقوب، خاصة الثقوب في باب المجمة.

الخطوة 3

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

الخطوة 4

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



الشكل 54

كرر هذه الخطوات للجانب الآخر للماكينة .

الخطوة 5

امسح كل الأسطح الخارجية للمجمدة بمنشفة نظيفة ومعقمة.

أثناء التنظيف والتعقيم

اتبع قوانين الصحة المحلية دوماً.



مواعيد التنظيف والتعقيم تحكمها اللوائح التنظيمية المحلية ويجب مراعاتها بشكل دقيق. إن كانت الماكينة تحتوي وضعية الجاهزية **STANDBY** فيجب عدم استخدام هذه الميزة عوضاً عن إجراءات التنظيف والتعقيم الصحيحة وبالفترات المحددة من قبل هيئات الصحة المختصة. يجب التأكيد على قائمة التدقيق التالية أثناء عمليات التنظيف والتعقيم

5. □ إن سمحت التنظيمات المحلية بإعادة استخدام سائل المنتج فتحقق أن يتم تخزين هذا السائل ضمن حاويات معقمة من الستانلس ستيل وموافق عليها من قبل مؤسسة الصحة الوطنية NSF وأن تكون مغطاة وأن يتم استخدام السائل في اليوم التالي. لا تضخ الماكينة باستخدام السائل المستخرج من اليوم السابق. وعند استخدام المزيج المجمع، أبعدها عن الرغوة وتخلص منها، ثم امزج المزيج المجمع مع كمية من المزيج الطازج بنسبة 50/50 عند استخدامه في اليوم التالي.

6. □ في يوم مخصص من أيام الأسبوع، اسمح للمزيج أن ينخفض إلى أدنى مستوى ممكن وتخلص منه بعد انتهاء الدوام. هذا من شأنه أن يغير دورة استخدام السائل المعاد جمعه ويقلل من تراكم البكتيريا.

7. □ 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

8. □ يجب أن لا تزيد درجة حرارة المزيج في حاوية المزيج عن 40 درجة فهرنهايت (4.4 مئوية).

تحري الخلل لعدد خلايا البكتيريا:

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

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

3. □ استخدم الفرشاة البيضاء لتنظيف أنبوب مدخل المزيج الذي يمتد من الأعلى إلى مؤخرة أسطوانة المجمدة.

4. □ استخدم الفرشاة السوداء لتنظيف بشكل جيد المحمل الخلفي المغلف عند مؤخرة اسطوانة التجميد. تحقق ان يكون هناك كمية وافرة من محلول التنظيف على الفرشاة.

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 صينيئات 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.

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 للمكينات 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.

4. □ تخلص من العازلات إن كانت مهترنة 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 للمكينات 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. □ 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.

صفحة المرجع	التصحيح	السبب المحتمل	المشكلة
28	أ. أضف المزيج إلى الخزان. أرجع الماكينة إلى نمط التشغيل الأوتوماتيكي AUTO.	أ. المزيج منخفض. الضوء المؤشر لنفاد المزيج MIX OUT متوهج.	1. يتعذر استخراج المنتج.
28	ب. ضع مفتاح الطاقة في وضعية التشغيل ON واختر نمط AUTO.	ب. مفتاح الطاقة في الوضعية المطفأة OFF.	
28	ت. اختر نمط AUTO واسمح للماكينة أن تنطفئ وتعاود التشغيل قبل ان تسحب المنتج.	ت. الماكينة ليست في وضعية AUTO	
---	ث. أطفئ الماكينة. اضغط زر إعادة التحضير أعد تشغيل الماكينة في وضعية AUTO.	ث. موتور الخفاقة متوقف بسبب زيادة التحميل. رسالة زيادة حمل الخفاقة BEATER OVERLOAD تعرض.	
---	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ج. تجمد في ثقب مدخل المزيج.	
28	ح. تحقق أن يكون أنبوب توصيل المزيج مركب بشكل سليم.	ح. أنبوب توصيل المزيج غير مركب بشكل سليم.	
26	أ. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	أ. معدل السحب سريع	2. المنتج طري جداً
28	أ. انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	أ. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	3. المنتج سميك جداً
---	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ب. ضابط اللزوجة موضوع عند البارد.	
---	ت. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ت. تجمد في ثقب مدخل المزيج	

صفحة المرجع	التصحيح	السبب المحتمل	المشكلة
28	أ. نظف وعقم غطاء الخزان وضعه في المكان.	أ. غطاء الخزان ليس في مكانه.	4. المزيج في الخزان دافئ
---	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ب. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	
---	أ. اتصل بفني الخدمة المرخص.	أ. درجة حرارة الخزان خارج الحدود	5. المزيج في الخزان شديد البرودة
31	أ. نظف الخزانات بشكل جيد.	أ. تراكم جوامد الحليب في الخزان	6. مجسات استشعار انخفاض المزيج أو نفاذ المزيج لا تعمل.
25	أ. زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها.	أ. الحلقة الدائرية المفرغة على صمام السحب لم تزييت بشكل صحيح أو أنها مهترئة.	7. المنتج يتجمع عند قمة باب المجمدة
25	أ. زيت الحلقة الدائرية بشكل صحيح أو بدلها.	أ. الحلقة الدائرية المفرغة السفلى على صمام السحب لم تزييت بشكل صحيح أو أنها مهترئة.	8. تسرب زائد للمزيج من أسفل فتحة الباب
22	أ. زيت العازل بشكل صحيح أو بدله.	أ. العازل على عمود الدوران مزيت بشكل غير صحيح أو مهترئ.	9. تسرب زائد للمزيج ضمن الصينية الطويلة
22	ب. ركب العازل بشكل صحيح.	ب. العازل مركب بشكل مقلوب ضمن عمود الدوران	
22	ت. زيت بشكل صحيح.	ت. مقدار غير مناسب من التزييت على عمود الدوران	
---	ث. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ث. عمود الدوران وتجميعه الخفاقة يعملون نحو الأمام	
---	ج. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ج. المحمل الخلفي المغلف مهترئ	
---	ح. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ح. صندوق التروس غير محاذى	
31	أ. نظف بالفرشاة منطقة المحمل المغلف الخلفي بشكل منتظم.	أ. المزيج ومواد التزيين تتجمع في مقرن المقود	10. عمود الدوران عالق في مقرن المقود
---	ب. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ب. الزوايا الدائرية لعمود المحرك أو مقرن الدوران أو كليهما	
---	ت. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ت. صندوق التروس غير محاذى	

صفحة المرجع	التصحيح	السبب المحتمل	المشكلة
23	أ. ركب أو بدل المحمل الأمامي.	أ. المحمل الأمامي مهترئ أو غير موجود.	11. جدران أسطوانة التجميد بها خدوش
24	ب. بدل باب المجمدة	ب. قضيب تصريف لباب المجمدة مكسور	
24	ت. بدل تجميعية الخفاقة	ت. تجميعية الخفاقة مثنية	
---	ث. اتصل بفني الخدمة المرخص.	ث. صندوق التروس غير محاذاة	
26	أ. اضبط معدل سحب المنتج كي يكون ما بين 5 إلى 7.5 أونصة (142 إلى 213 غرام) للمنتج بحسب الوزن كل 10 ثواني.	أ. معدل السحب سريع	12. المنتج يصدر صوت عند سحبه
28	ب. انضح اسطوانة التجميد وأعد ضخ الماكينة.	ب. أسطوانة التجميد لم تضخ بالشكل الصحيح	
---	أ. أوصل المقبس بمأخذ الحائط.	أ. الماكينة غير موصولة بالتيار.	13. وظائف لوحة التحكم لا تعمل حتى عندما تكون الطاقة شغالة ON.
---	ب. شغل فاصل الدارة ON أو بدل الصاهر.	ب. فاصل الدارة مطفأ OFF أو أن الصاهر محترق.	

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		
عازل صمام السحب	X		
الحلقة الدائرية لسدادة الضخ	X		
الحلقة الدائرية لأنبوب المزيج	X		
غطاء الزينة	X		
فرشاة أسلاك بيضاء 3 بوصة × 7 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة أسلاك بيضاء 1 بوصة × 2 بوصة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى
فرشاة بنهاية مزدوجة		افحصها وبدلها عند الضرورة	حد أدنى

الكفالة المحدودة لشركة تايلور على المجددات

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	تجميعية الهيكل المعزولة	خمس (5) سنوات
لين الزبادي المجدد	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)
حلولي بكميات كبيرة	الأجزاء التي لم تذكر في هذا الجدول أو المستثناء أدناه	سنة (1) واحدة

شروط الكفالة المحدودة

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

استثناءات الكفالة المحدودة

لا تشمل هذه الكفالة المحدودة ما يلي:

- 1- أجور العمل أو غيرها من التكاليف التي يتحملها المستخدم لقاء تشخيص أو فصل أو تركيب أو 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 حصراً سوء التجميع أو أساليب التنظيف أو الأدوات أو مستلزمات التنظيف المناسبة.
- 8- الفشل أو الضرر أو التصليحات بسبب السرعة 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 أو 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 أو تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.
- 9- أي منتج يتم شراؤه عبر الانترنت
- 10- الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، أو 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 أو 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 إنتاج 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 للمكينات *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 منقذة 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 أو 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 حصراً 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 المنظفات أو مواد التنظيف أو عملية التنظيف التي لا تفوضها شركة تابلور.
- 5- استبدال الأجزاء المتأكلة 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 تاريض الماكينة.
- 7- الأجزاء التي لم تزودها شركة تابلور 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 حصراً 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 أو حادث أو ظرف يفوق عن السيطرة المعقولة من قبل شركة تابلور، 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 أو تعديلها بأي شكل من الأشكال وتحسبه الشركة الصانعة على أنه يضر على أداء أو معدل تأكل الأجزاء.
- 11- أي جزء يتم شراؤه عبر الانترنت
- 12- الفشل في التشغيل بسبب ظروف الفلطية، أو الصاهرات المحروقة، أو فاصلات الدارة المقطوعة، أو الأضرار بسبب انقطاع التيار الكهربائي أو قلة التيار القادم.
- 13- تكاليف الكهرباء أو الغاز أو الوقود الأخرى، أو زيادة في تكاليف 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 ملائمة 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 بالملتمكات 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 أو 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