



**Model C713**

# **Yumuşak Ürün Dondurucusu**

**Çalıştırma Talimatı**

**062180TKM**



**11 Şubat 2005**

**Servis gerektiği zaman hızlı başvuru için lütfen bu sayfayı doldurun:**

Taylor Dağıtıcısı: \_\_\_\_\_

Adres: \_\_\_\_\_

Telefon: \_\_\_\_\_

Servis: \_\_\_\_\_

Parçalar: \_\_\_\_\_

Montaj Tarihi: \_\_\_\_\_

**Veri etiketinde bulunan bilgiler:**

Model Numarası: \_\_\_\_\_

Seri Numarası: \_\_\_\_\_

Elektrik Gereksinimleri: Voltaj \_\_\_\_\_ Frekans \_\_\_\_\_

Faz \_\_\_\_\_

Maksimum Sigorta Boyutu: \_\_\_\_\_ A

Minimum Kablo Ampasitesi: \_\_\_\_\_ A

© Şubat 2005 Taylor Company  
Tüm hakları saklıdır.  
062180TKM



*Taylor sözcüğü ve Taç tasarımı  
Amerika Birleşik Devletleri'nde ve  
diğer belirli ülkelerde tescilli markalardır.*

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



# İçindekiler

<b>Bölüm 1</b>	<b>Montaj Görevlisine</b> .....	1
	Montaj Görevlisinin Güvenliği.....	1
	Montaj Yerinin Hazırlanması .....	1
	Hava Soğutmalı Üniteler .....	1
	Su Bağlantıları (Sadece Su Soğutmalı Üniteler) .....	2
	Elektrik Bağlantıları .....	2
	Dövücünün Dönüşü.....	3
	Soğutkan .....	3
<b>Bölüm 2</b>	<b>Kullanıcı İçin Bilgiler</b> .....	4
<b>Bölüm 3</b>	<b>Güvenlik</b> .....	5
<b>Bölüm 4</b>	<b>Kullanıcı Parçalarının Tanılanması</b> .....	7
	Model C713.....	7
	Model C713 Kapı ve Dövücü Tertibatı.....	9
	Aksesuarlar .....	10
	Fırçalar .....	11
<b>Bölüm 5</b>	<b>Önemli: Kullanıcı İçin Bilgiler</b> .....	12
	Sembollerin Tanımı .....	13
	Çalıştırma Ekranının Tanımı .....	15
	Yönetici Menüsü.....	16
<b>Bölüm 6</b>	<b>Çalıştırma Prosedürleri</b> .....	21
	Dondurucu Silindir Tertibatı .....	21
	Sanitize Etme .....	26
	Ön Doldurma.....	27
	El Fırçasıyla Temizleme .....	27
	Ürünün Dondurucu Silindirden Boşaltılması .....	27
	Yıkama .....	28
	Haznenin Temizlenmesi .....	28
	Sökme .....	29
	Fırçayla Temizleme .....	29

<b>Bölüm 7</b>	<b>Önemli: Kullanıcı Kontrol Listesi</b> .....	30
	Temizleme ve Sanitize Etme Sırasında.....	30
	Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması.....	30
	Normal Bakım Kontrolleri .....	30
	Kış Aylarında Muhafaza .....	31
<b>Bölüm 8</b>	<b>Arıza Giderme Kılavuzu</b> .....	32
<b>Bölüm 9</b>	<b>Parça Değişirme Çizelgesi</b> .....	35

**Not: Devam etmekte olan araştırmalar sonucunda sürekli ilerleme kaydedilmektedir. Dolayısıyla, bu kılavuzdaki bilgiler bildirim yapılmadan değiştirilebilir.**

© Şubat 2005 Taylor Company  
Tüm hakları saklıdır.  
062180TKM



*Taylor sözcüğü ve Taç tasarımı  
Amerika Birleşik Devletleri'nde ve  
diğer belirli ülkelerde tescilli markalardır.*

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

Aşağıdakiler, genel montaj talimatıdır. Komple montaj ayrıntıları için lütfen kontrol kartına bakın.

## Montaj Görevlisinin Güvenliği



Dünyanın her yöresinde ekipmanın montajı mevcut yerel şartnameler uyarınca yapılmalıdır. Bu konuda sorularınız olursa lütfen bulunduğunuz yerdeki yetkili makamlarla temas kurun.

Taylor ekipmanlarının montaj ve servisiyle ilgili montaj ve servis faaliyetleri sırasında tüm temel güvenlik uygulamalarının izlenmesini sağlamak için dikkatli olunmalıdır.

- Ekipman üzerindeki montaj ve onarım işlemleri yalnızca yetkili Taylor servis personeli tarafından yapılmalıdır.
- Yetkili personel, herhangi bir montaj ve onarım işlemine başlamadan önce 29CFR1910.147 sayılı OSHA (ABD Mesleki Güvenlik ve Sağlık İdaresi) Standardına ya da sektörün kilitleme veya etiketleme prosedürleriyle ilgili yerel şartnamelere danışmalıdır.
- Yetkili servis personeli, montaj ve servis sırasında gerektiğinde kullanılmak üzere doğru kişisel korunma ekipmanının hazır bulunmasını sağlamalıdır.
- Yetkili servis personeli, elektrikli ekipman üzerinde çalışmadan önce tüm metal ziynet eşyalarını, yüzükler ve kol saatlerini çıkartmalıdır.



Herhangi bir onarım yapılmadan önce, dondurucuya giden ana elektrik bağlantısı (veya bağlantıları) kesilmelidir. Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şoku ya da hareket eden tehlikeli parçalar nedeniyle bedensel yaralanma veya ölümün yanı sıra ekipmanın hasara uğramasına ya da kötü performans göstermesine yol açabilir.

**Not: Tüm onarım işlemleri, yetkili bir Taylor Servis Teknisyeni tarafından yapılmalıdır.**



Bu ünite, ağır yaralanmaya neden olabilecek birçok keskin kenar vardır.

## Montaj Yerinin Hazırlanması

Üniteyi sandığından çıkartmadan önce, ünitenin monte edileceği alanı gözden geçirip, kullanıcı ya da ekipmanın karşılaşabileceği tüm olası tehlikelere karşı tedbir alınmasını sağlayın.

## Hava Soğutmalı Üniteler

Model C713 hava soğutmalı ünitenin her tarafında en az 76 mm (3 inç) boşluk bırakılmalıdır. Sıcak havanın yeniden dolaşıma girmesini önlemek için, sağlanan deflektörü monte edin. Böylece, kondansatöre yeterli miktarda hava akımı sağlanır. Yeterli boşluk bırakılmaması, dondurucunun soğutma kapasitesini azaltabilir ve muhtemelen kompresörde kalıcı hasara yol açabilir.

**Yalnızca İç Mekanlarda Kullanılmak İçindir:** Bu ünite, normal sıcaklıktaki (21°-24°C) dahili mekanlarda çalışmak üzere tasarlanmıştır. Dondurucu, 40°C gibi yüksek çevre sıcaklarında da daha düşük kapasiteyle başarılı olarak çalışmıştır.



Bu ünite, bir su püskürtücüsü ya da su hortumunun kullanılabileceği bir yere monte **EDİLMEYELİDİR**. Üniteyi yıkamak ya da temizlemek için **ASLA** su püskürtücüsü ya da su hortumu kullanmayın. Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme yol açabilir.



Bu ünite, devrilme tehlikesini önlemek için düz bir yüzeye monte edilmelidir. Bu ünite herhangi bir nedenle taşınırken son derece dikkatli olunmalıdır. Bu üniteyi emniyetli bir şekilde taşımak için iki veya daha fazla kişi gereklidir. Aksi takdirde bedensel yaralanma ya da ekipman hasarı oluşabilir.

Üniteyi sandığından çıkartın ve hasara karşı inceleyin. Hasar varsa Taylor Dağıtıcınıza bildirin.

Bu ekipman, ABD hırdavat boyutları kullanılarak ABD'de yapılmıştır. Metrik birimlere yapılan çeviriler yaklaşık olup, boyutlar değişebilir.

## Su Bağlantıları

(Sadece Su Soğutmalı Üniteler)

Elle kapatılabilir bir vana ile yeterli miktarda soğuk su ikmal sağlanmalıdır. Taban tepsisinin alt kısmında ya da sağ tarafta, giriş ve çıkış için kolay takılabilir 9.5 mm'lik (3/8 inçlik) I.P.S. su bağlantısı sağlanmıştır. Makineye 12.7 mm (1/2 inç) iç çaplı su hatları bağlanmalıdır. (Bulduğunuz yerdeki yasalar izin veriyorsa esnek hatlar tercih edilir.) Yerel su koşullarına bağlı olarak, otomatik su vanasının yabancı maddeler tarafından tıkanmasını önlemek için bir su süzgeci monte edilmesi önerilir. Su için sadece tek bir "giriş" ve tek bir "çıkış" bağlantısı olacaktır. Su "çıkış" hattına elle kapatılabilir vana monte ETMEYİN! Su daima şu sırayla akmalıdır: önce, otomatik su vanasından, ardından kondansatörden ve son olarak da çıkış bağlantısından **açık su boşaltma yoluna** gitmelidir.



**Giriş su bağlantısı tarafında geri akımı önleyen bir cihaz gereklidir.** Doğru konfigürasyonu belirlemek için lütfen ilgili ulusal ve yerel şartnamelere başvurun.

## Elektrik Bağlantıları

Amerika Birleşik Devletleri'nde bu ekipman, Ulusal Elektrik Şartnamesi (NEC), ANSI/NFPA 70-1987 uyarınca monte edilmek üzere tasarlanmıştır. NEC şartnamesinin amacı, insanları ve eşyaları elektrik kullanımından doğan tehlikelerden pratik olarak korumaktır. Bu şartname, güvenlik için gerekli olduğu düşünülen hükümler içerir. Dünyanın diğer yörelerinde ekipmanın montajı mevcut yerel şartnameler uyarınca yapılmalıdır. Lütfen, bulunduğunuz yerdeki yetkili makamlara başvurun.



**YEREL ELEKTRİK ŞARTNAMESİNİ İZLEYİN**

Her ünite, üzerindeki her bir veri etiketi için bir güç kaynağı gerektirir. Sigorta, devre ampasitesi (devrenin fazla ısınmadan taşıyabileceği maksimum amperaj) ve diğer elektrik gereksinimleri için dondurucunun üzerindeki veri etiketini kontrol edin. Doğru elektrik bağlantıları için elektrik kutusunun içindeki devre şemasına başvurun.



**DİKKAT: BU EKİPMAN GEREKTİĞİ GİBİ TOPRAKLANMALIDIR! AKSİ TAKDİRDE OLUŞABİLECEK ELEKTRİK ŞOKLARI AĞIR BEDENSEL ZARARA YOL AÇABİLİR!**



Bu dondurucuyu, ünitenin veri etiketinde belirtilen sigortalardan daha büyükleriyle **ÇALIŞTIRMAYIN.** Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme veya makinede hasara yol açabilir.



Bu ünite, yetkili montaj görevlisi tarafından kasanın arkasına doğru şekilde bağlanması gereken bir eşit potansiyelli topraklama kulpu ile birlikte gelir. Montaj yeri, hem çıkartılabilir panel, hem de ekipmanın kasası üzerindeki eşit potansiyelli bağlanma sembolü (5021 / IEC 60417-1) ile işaretlenmiştir.



Elektrik kaynağından bağlantının kesilebilmesi için elektrik kordonu ve fişi ya da başka türlü bir cihazı bulunmayan sabit ekipmanların dışına bir bağlantı kesme aygıtı monte edilmelidir. Sözü edilen harici aygıt her kutbun bağlantısını kesebilmeli ve en az 3 mm'lik temas boşluğu içermelidir.



Sabit kablolarla kalıcı olarak bağlanmış olan ve kaçak akımı 10 mA değerinden fazla olabilecek ekipmanlarda, özellikle bağlantı kesildiğinde veya uzun süre kullanılmadıklarına ya da ilk montaj sırasında akım kaçığına karşı koruma sağlamak üzere yetkili personel tarafından yerel şartnamelere uygun bir şekilde monte edilmiş GFI (topraklama hatası şalteri) gibi koruyucu cihazlar bulunacaktır.



Bu üniteyle birlikte kullanılacak elektrik kabloları, olağan polikloropen veya diğer eşdeğer sentetik elastomer kılıflı kablodan (Kod No. 60245 IEC 57) daha hafif olmayan, yağa karşı dirençli, kılıflı esnek kablo olmalı, ve iletkenleri uç noktalarda fiziksel gerilimden (bükülme dahil) ve yalıtkanı aşınmadan koruyan kablo ankrajları kullanılarak monte edilmelidir.

## Dövcünün Dönüşü



Dondurucu silindirine bakıldığında, dövcünün dönüşü saat yönünde olmalıdır.

**Not:** Aşağıdaki prosedürler ehliyetli bir servis teknisyeni tarafından yapılmalıdır.

Üç fazlı bir üniteye dönüş yönünü düzeltmek için, gelen elektrik hatlarından herhangi ikisini, sadece dondurucunun ana uç bağlantı bloğunda kendi aralarında değiştirin.

Tek fazlı bir üniteye dönüş yönünü düzeltmek için, dövcü motorunun içindeki uçları kendi aralarında değiştirin. (Motorun üzerindeki şemayı izleyin.)

Elektrik bağlantıları doğrudan, bağlantı kutusundaki uç bağlantı bloğunda yapılır.

## Soğutkan



Taylor, çevre koruma ilkeleri doğrultusunda sadece çevre dostu HFC soğutkanlar kullanır. Bu üniteye, R404A HFC soğutkan kullanılır. Genel olarak toksik olmadığı ve alevlenmediği düşünülen bu soğutkanın Ozon Azaltma Potansiyeli (ODP) sıfırdır (0).

Ancak, basınç altındaki her gaz potansiyel olarak tehlikelidir dikkatle muamele edilmelidir.

Herhangi bir soğutkan silindirini HİÇBİR ZAMAN sıvıyla tamamen doldurmayın. Silindirin yaklaşık %80 kapasiteye doldurulması, normal genişleme için olanak tanıyacaktır.



Cilde spreylenen soğutkan sıvısı, dokuda ciddi hasara yol açabilir. Gözleri ve cildi koruyun. Soğutkan yanıkları meydana gelirse, derhal soğuk suyla yıkayın. Yanıklar ağırsa, buz torbası uygulayın ve derhal bir hekime başvurun.



Taylor, teknisyenlere soğutkanın geri toplanması, geri dönüşümü ve geri kazanımına ilişkin yasalara dikkat etmelerini hatırlatır. Bu yasalar hakkında herhangi bir sorunuz varsa, lütfen fabrika Servis Bölümüyle temas kurun.



**UYARI:** R404A soğutkanı, polyolester yağlarıyla birlikte kullanılırsa son derece nem emicidir. Soğutma sistemi açılırken, sistemin maksimum açık kalma süresi 15 dakikayı geçmemelidir. Suyun ya da nemli havanın yağ tarafından emilmesini önlemek için, açık boru ya da hortumların uçlarını kapatın.

## Bölüm 2

## Kullanıcı İçin Bilgiler

Dondurucunuz size güvenilir hizmet vermek üzere dikkatle tasarlanıp üretilmiştir.

Bu ünite, doğru çalıştırılıp bakımı da gerektiği gibi yapıldığında sürekli olarak kaliteli ürün üretecektir. Her mekanik ürün gibi, bu ünite de temizlik ve bakım gerektirir. Bu kılavuzdaki çalıştırma prosedürleri yakından izlenirse, sadece asgari düzeyde bakım ve özen gerekecektir.

Ekipmanınız çalıştırılmadan ya da üzerinde herhangi bir bakım işlemi yapılmadan önce bu Kullanıcı Kılavuzu okunmalıdır.

Taylor dondurucunuz, ekipmanın kurulum ya da doldurma işlemleri sırasında yapılacak yanlışları telafi edip DÜZELTEMEZ. Dolayısıyla, ilk montaj ve ön doldurma (priming) prosedürleri son derece önemlidir. Ekipmanın çalıştırılmasından ve gerek sökme gerekse takma işlemlerinden sorumlu personelin gerektiği gibi eğitim görmesi ve herhangi bir karışıklık olasılığının ortadan kalkması için, bu prosedürlerin üzerinden birlikte geçmesi tavsiye edilir.

Teknik yardım gerektiğinde lütfen, bulunduğunuz yerdeki yetkili Taylor Dağıtıcısına başvurun.

**Not:** Garanti ancak, parçalar yetkili bir Taylor Dağıtıcısından satın alınmış onaylı Taylor parçaları ise, ve gerekli servis işi yetkili bir Taylor servis teknisyeni tarafından yapılırsa geçerlidir. Eğer makineye onaysız bir parça monte edilir veya soğutkan eklenirse, fabrika önerileri dışında sistem değişiklikleri yapılırsa ya da arızaya ihmal ya da kötü kullanımın yol açtığı tespit edilirse, Taylor'un ekipman ya da parçalara ilişkin garanti taleplerini reddetme hakkı saklıdır.

**Not: Devam etmekte olan araştırmalar sonucunda sürekli ilerleme kaydedilmektedir. Dolayısıyla, bu kılavuzdaki bilgiler bildirim yapılmadan değiştirilebilir.**



Eğer bu ürüne üzeri çarpı işaretiyle çizilmiş tekerlekli bidon sembolü yapıştırılmışsa, bu sembol ürünün 13 Ağustos 2005 tarihinden sonra yürürlüğe giren AB Yönetmeliği ve diğer benzer mevzuatla uyumlu olduğunu belirtir. Bu nedenle, kullanımı sona erdikten sonra tasnif edilmemiş belediye atığı olarak muamele edilemeyecek olan bu ürün, ayrı toplanmalıdır.

Ürünü, bulunduğunuz yerdeki yasaların gerektirdiği gibi uygun toplama tesisine götürmek kullanıcının sorumluluğudur.

İlgili yerel yasalar hakkında ek bilgi için lütfen belediye tesislerine ve/veya yerel dağıtıcınıza başvurun.

### Kompresör Garantisine İlişkin Açıklama

Bu makinenin içerdiği soğutma kompresörleri, makineyle birlikte gelen garanti kartında belirtilen süre boyunca garantilidir. Ancak, Montreal Protokolü ve 1990 ABD Temiz Hava Kanunu Değişiklikleri uyarınca birçok yeni soğutkan geliştirilmekte ve denenmekte, dolayısıyla bunların hizmet sektörüne girmesi amaçlanmaktadır. Bu yeni soğutkanların bazılarının çeşitli uygulamalar için bire bir alternatif olduğu doğrultusunda reklam yapılmaktadır. Bu makinenin soğutma sisteminin olağan servisi sırasında, **yalnızca veri etiketinde belirtilen soğutkan kullanılmalıdır.** Alternatif soğutkanların izinsiz olarak kullanılması, kompresörünüzün garantisini geçersiz kılacaktır. Bu hususu makine üzerinde çalışacak her teknisyene bildirme sorumluluğu makinenin sahibine aittir.

Ayrıca, Taylor ekipmanlarında kullanılan soğutkanlar Taylor'un garanti kapsamına girmez. Örneğin, bu makinenin olağan servisi sırasında soğutkan kaybı olursa, Taylor'un ücretli ya da ücretsiz olarak soğutkan tedarik etme ya da sağlama yükümlülüğü yoktur. Kompresörün beş yıllık garanti süresi içinde eğer orijinal soğutkan yasaklanırsa, kullanımdan kaldırılırsa ya da artık bulunamıyorsa, Taylor'un onun yerine uygun bir alternatif tavsiye etme yükümlülüğü vardır.

Taylor, sektörü izlemeye ve geliştirilen yeni alternatif soğutkanları denemeye devam edecektir. Yaptığımız denemeler sonucunda, yeni bir alternatif soğutkanın bire bir alternatif olabileceği kanıtlandığı takdirde, yukarıdaki sorumluluk reddi geçersiz duruma düşer. Alternatif bir soğutkanın kompresörünüzün garantisi bakımından güncel durumu hakkında daha fazla bilgi için yerel Taylor Dağıtıcınızı ya da Taylor Fabrikasını arayın. Aradığınızda lütfen söz konusu ünitenin Model/Seri Numarasını hazır bulundurun.



Biz, Taylor Company olarak, dondurucu ve parçalarıyla temas eden kullanıcının güvenliğini düşünürüz. Taylor, hem sizi hem de servis teknisyenini koruyacak yerleşik güvenlik özelliklerini tasarlayıp üretmek için geniş kapsamlı çabalar sarf etmiştir. Örneğin, güvenlik tedbirlerini kullanıcıya belirtmek için dondurucuya uyarı etiketleri konmuştur.

## Güvenli Çalıştırmak İçin:



**ÖNEMLİ NOT - Aşağıdaki güvenlik tedbirlerinin izlenmemesi ağır bedensel zarara veya ölüme yol açabilir. Bu uyarılara uyulmaması makinede ve parçalarında hasara neden olabilir. Parçaların hasara uğraması, parça değiştirme ve onarım servis masraflarına yol açacaktır.**



Dondurucuyu, bu Kullanıcı Kılavuzunu okumadan önce **ÇALIŞTIRMAYIN**. Bu talimatın izlenmemesi, ekipmanın hasara uğramasına, dondurucunun kötü performans göstermesine, sağlık tehlikelerine veya bedensel zararlara yol açabilir.



Bu ünite, yetkili montaj görevlisi tarafından kasanın arkasına doğru şekilde bağlanması gereken bir eşit potansiyelli topraklama kulpu ile birlikte gelir. Montaj yeri, hem çıkartılabilir panel, hem de ekipmanın kasası üzerindeki eşit potansiyelli bağlanma sembolü (5021 / IEC 60417-1) ile işaretlenmiştir.



Dondurucuyu temizlemek ya da yıkamak için makineye su **PÜSKÜRTMEYİN**. Bu talimatın izlenmemesi, ciddi elektrik şokuna yol açabilir.



- Gerektiği gibi topraklanmadığı takdirde dondurucuyu **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Dondurucuyu, veri etiketinde belirtilen sigortalardan daha büyükleriyle **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Dondurucuya güç sağlayan ana elektrik hattının bağlantısı kesilmedikçe herhangi bir onarım yapmaya teşebbüs **ETMEYİN**.
- Elektrik kaynağından bağlantının kesilebilmesi için elektrik kordonu ve fişi ya da başka türlü bir cihazı bulunmayan sabit ekipmanların dışına bir bağlantı kesme aygıtı monte edilmelidir. Sözü edilen harici aygıt her kutbun bağlantısını kesebilmeli ve en az 3 mm'lik temas boşluğu içermelidir.
- Sabit kablolarla kalıcı olarak bağlanmış olan ve kaçak akımı 10 mA değerinden fazla olabilecek ekipmanlarda, özellikle bağlantı kesildiğinde veya uzun süre kullanılmadıklarına ya da ilk montaj sırasında akım kaçığına karşı koruma sağlamak üzere yetkili personel tarafından yerel şartnamelere uygun bir şekilde monte edilmiş GFI (topraklama hatası şalteri) gibi koruyucu cihazlar bulunacaktır.
- Bu üniteyle birlikte kullanılacak elektrik kabloları, olağan polikloropen veya diğer eşdeğer sentetik elastomer kılıflı kablodan (Kod No. 60245 IEC 57) daha hafif olmayan, yağa karşı dirençli, kılıflı esnek kablo olmalı, ve iletkenleri uç noktalarda fiziksel gerilimden (bükülme dahil) ve yalıtkanı aşınmadan koruyan kablo ankrajları kullanılarak monte edilmelidir.

Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme yol açabilir. Servis için, bulunduğunuz yerdeki Taylor Dağıtıcısıyla temas kurun.



- Bu konuda eğitilmemiş personelin bu makineyi çalıştırmasına izin **VERMEYİN**.
- Tüm servis panoları ve erişim kapıları vidayla sabitleştirilmemişse dondurucuyu **ÇALIŞTIRMAYIN**.
- Tüm kumanda düğmeleri KAPALI konumda değilse, hiçbir iç çalışma parçasını (örneğin, dondurucu kapısı, dövücü, kazıyıcı bıçaklar vb.) **SÖKMEYİN**.

Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar nedeniyle parmaklarda veya ellerde ağır yaralanmalara yol açabilir.



Bu ünite, ağır yaralanmaya neden olabilecek birçok keskin kenar vardır.

- Kapıdaki ağızlığa herhangi bir cisim ya da parmağınızı **YERLEŞTİRMEYİN**. Aksi takdirde ürün kirlenebilir ve bıçakla temastan ağır yaralanmaya yol açabilir.
- Dövücü tertibatını sökerken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN**. Kazıyıcı bıçaklar çok keskindir.
- **DİKKAT – KESKİN KENARLAR:** Bardak/külâh vericisini kaldırmak için iki kişi gereklidir. Koruyucu eldivenler giyilmeli ve vericiyi kaldırmak ya da tutmak için montaj delikleri **KULLANILMAMALIDIR**. Bu talimatın izlenmemesi, parmakların yaralanmasına ya da ekipman hasarına yol açabilir.



Temizleme ve sanitize etme programları, bulunduğunuz yerdeki düzenleyici makamların yetki kapsamında olup, gerektiği gibi izlenmelidir. Bu ünitenin temizlenmesine ilişkin doğru prosedürler için lütfen bu kılavuzun temizleme kısmına başvurun.

Hava giriş ve çıkış menfezlerinin önlerini **KAPATMAYIN:**

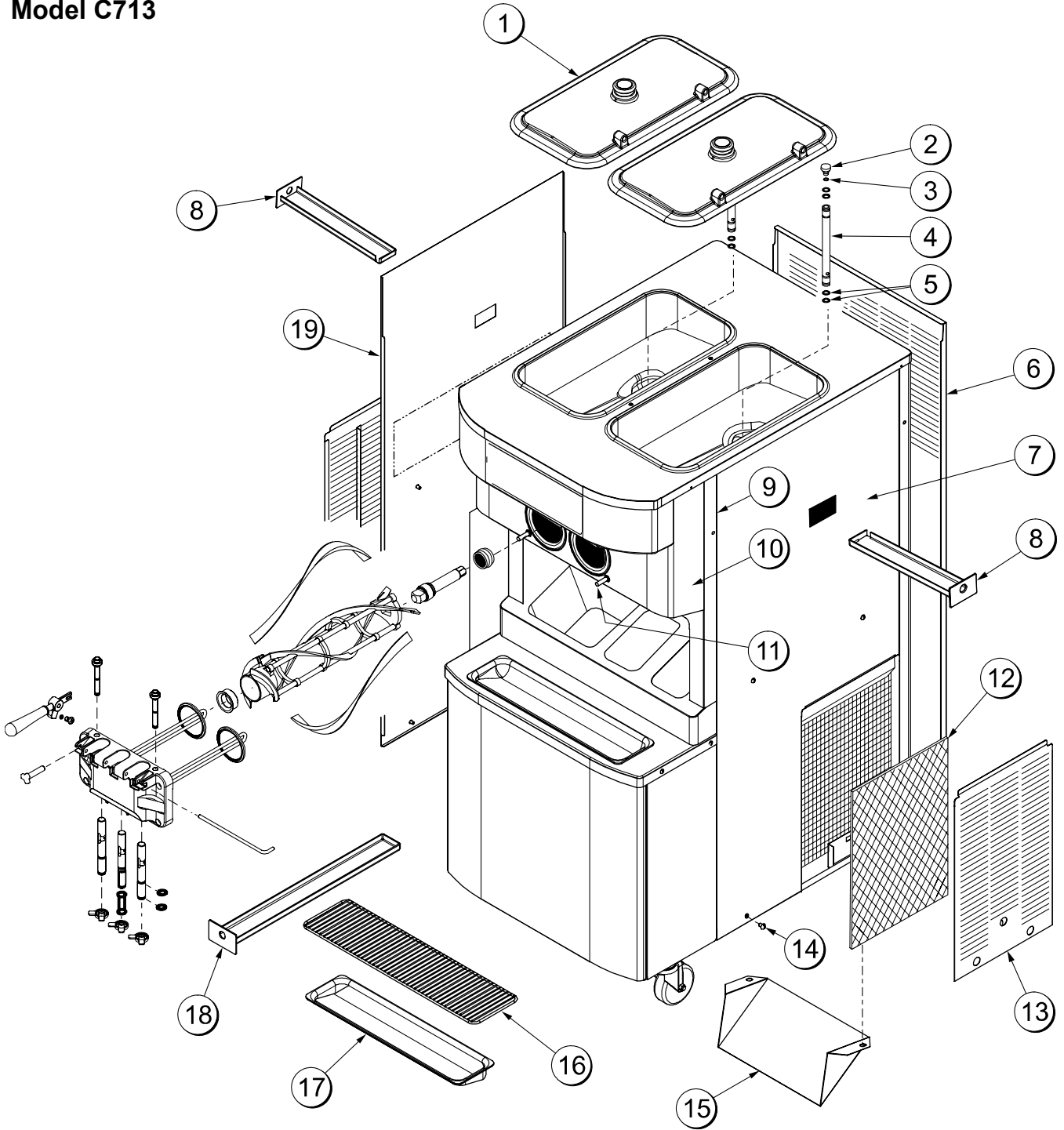
Her tarafında en az 76'şar mm (3 inç) boşluk bırakılmalıdır. Sıcak havanın yeniden dolaşıma girmesini önlemek için, sağlanan deflektörü monte edin. Bu talimatın izlenmemesi, dondurucunun kötü performans göstermesine ve makede hasara yol açabilir.

**Yalnızca İç Mekanlarda Kullanılmak İçindir:** Bu ünite, normal sıcaklıktaki (21°-24°C) dahili mekanlarda çalışmak üzere tasarlanmıştır. Dondurucu, 40°C gibi yüksek çevre sıcaklarında da daha düşük kapasiteyle başarılı olarak çalışmıştır.

**GÜRÜLTÜ DÜZEYİ:** Havaya gürültü emisyonu, makine yüzeyinden 1.0 metre mesafede ve zeminden 1.6 metre yükseklikte ölçüldüğünde 78 dB(A) düzeyini geçmez.

# Bölüm 4 Kullanıcı Parçalarının Tanılanması

Model C713



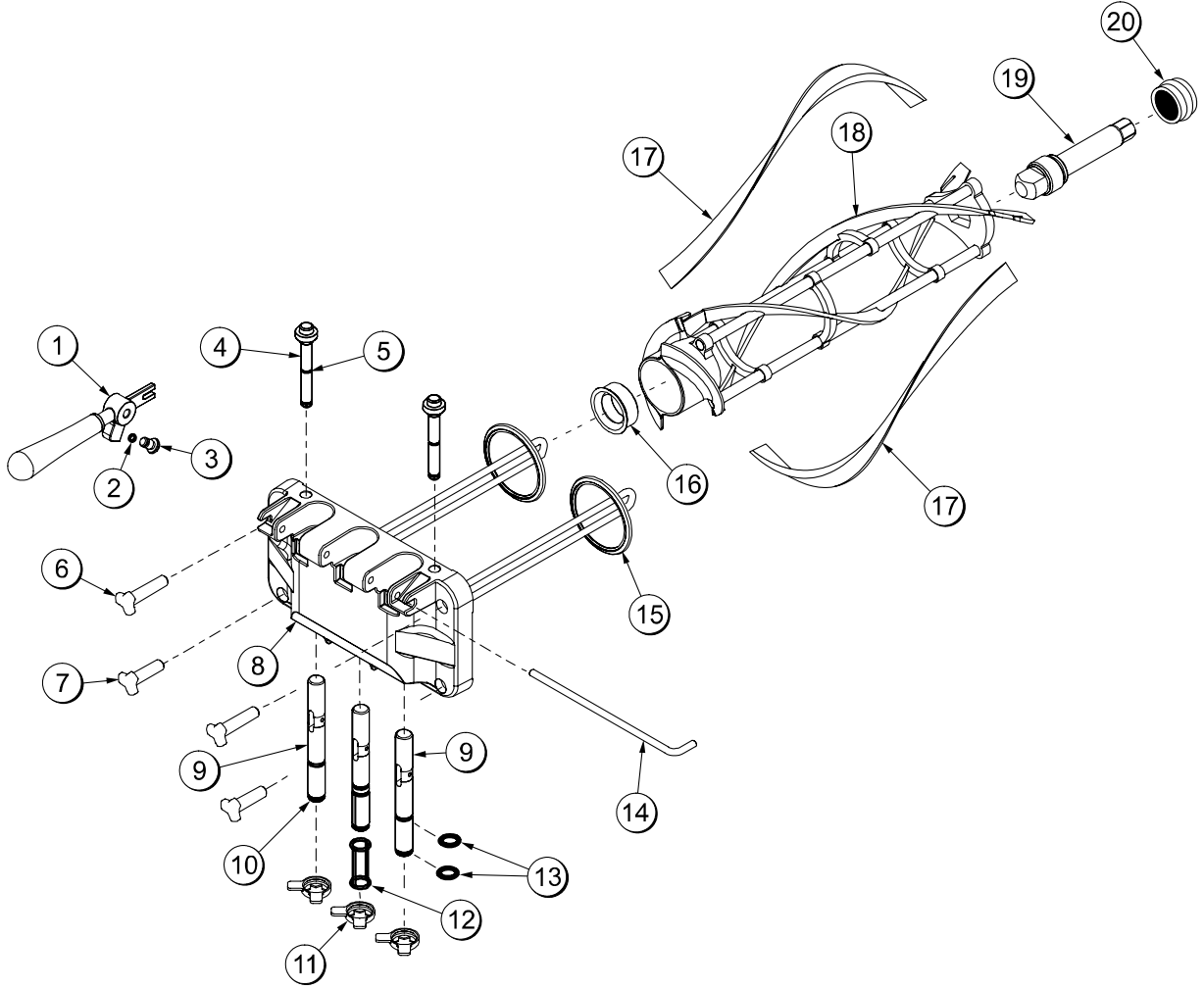
Şekil 1

## C713 Sökülmüş Görüntüde Parçaların Tanılanması

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
1	KAPAK-HAZNE	053809-1
2	ORİFİS	022465-100
3	O-RİNG-3/8 (2.2 CM) DIŞ ÇAP X .070 (0.26 CM) G	016137
4	TÜP TRTB.-BESLEME-YMŞK ÜRN 5/32 (0.4 CM) DELİK	X29429-2
5	O-RİNG-.643 (1.63 CM) DIŞ ÇAP X .077 (0.2 CM) G	018572
6	PANEL-ARKA	059917
7	PANEL-YAN*SAĞ	059907
8	TEPSİ-DAMLAMA 12.5 (31.7 CM)	059736
9	PANEL TRTB.-ÖN	X59920
10	PANEL TRTB.-ÖN	X59836

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
11	SAPLAMA-BURUN KONİSİ	055987
12	FİLTRE-HAVA-POLİ-FLO	052779-11
13	PANEL TRTB.-FİLTRE-PANJURLU	X59928
14	VİDA-1/4-20 X 3/8 RHM-STNL	011694
15	DEFLEKTÖR-ÜFLEYİCİ ÇIKIŞI	047912
16	SİPER-SIÇRAMA-TEL - 19-3/4 L (50.2 CM UZ.)	033813
17	TEPSİ-DAMLAMA-19-5/8 L X 4-7/8 (50 CM UZ. X 12.4 CM)	033812
18	TEPSİ - DAMLAMA 19-1/2 UZUNLUK (49.5 CM)	035034
19	PANEL-YAN-SOL	059906

## Model C713 Kapı ve Dövücü Tertibatı

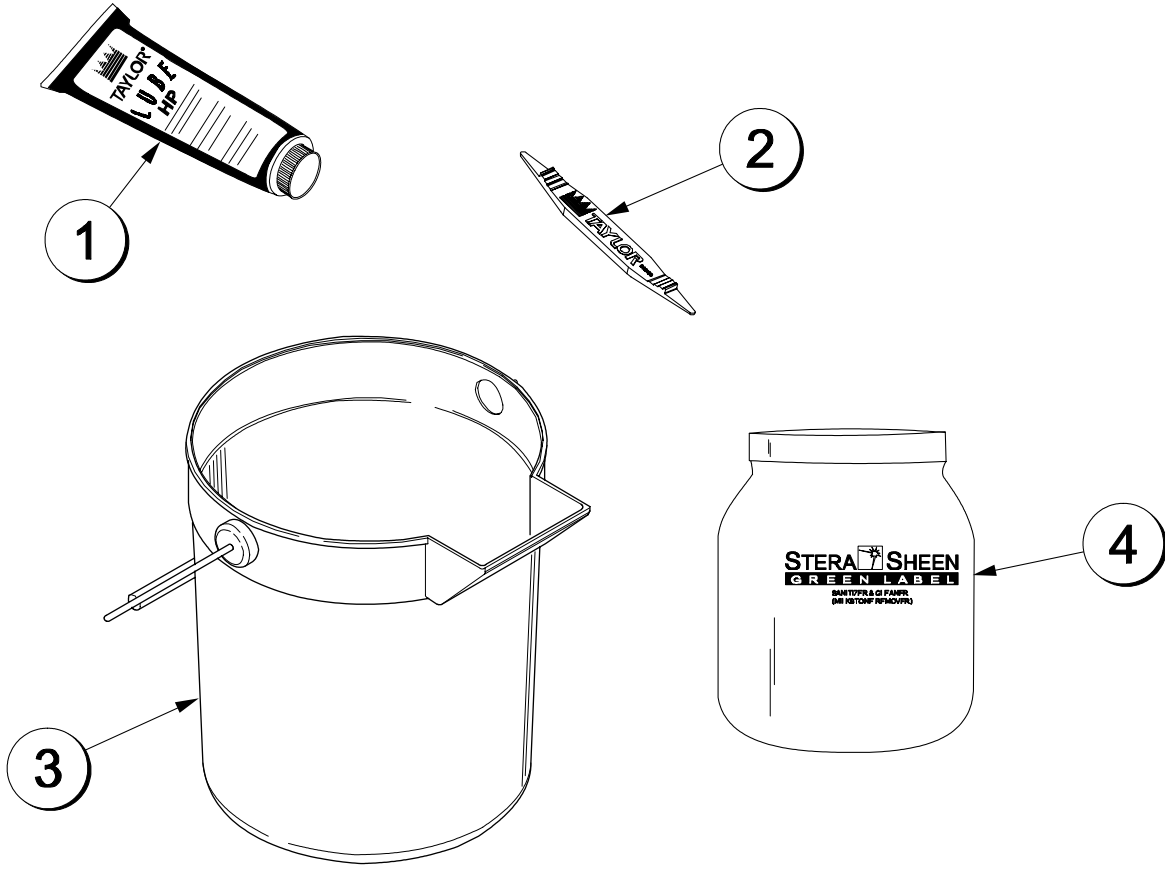


Şekil 2

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
1	KOL TRTB.-ÇEKME-KAYNAKLI	X56421-1
2	O-RİNG-1/4 (0.64 CM) DIŞ ÇAP X .070 (0.18 CM) G 50	015872
3	VİDA-AYAR-5/16-24	056332
4	TAPA-ÖN DOLDURMA ÇİFT	059936
5	O-RİNG-1/2 (2.2 CM) DIŞ ÇAP X 0.70 (0.26 CM) G	024278
6	SOMUN-SAPLAMA-SİYAH 3.250 (8.26 CM) UZUNLUK	058765
7	SOMUN-SAPLAMA-SİYAH 2.563 (6.51 CM) UZUNLUK	058764
8	KAPI TRTB.-3SPT*LG BAF*W/PRG	X59922
9	VALF TRTB.-ÇEKME	X59843
10	VALF TRTB.-ÇEKME ORTA	X62218

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
11	KAPAK-DİZAYN 1.010" (2.6 CM) İÇ ÇAP - 6 PT	014218
12	CONTA-ÇEKME VALFİ	034698
13	O-RİNG-7/8 (2.2 CM) DIŞ ÇAP X .103 (0.26 CM) G	014402
14	PİM-KOL-ÇİFT	059894
15	CONTA-KAPI YÜKS. 4" (10.2 CM)-ÇİFT	048926
16	YATAK-ÖN	050216
17	BIÇAK-KAZIYICI-PLASTİK 17L	035174
18	DÖVÜCÜ TRTB.-3.4QT (3.2 LT)-HELICORE	X31761
19	MİL-DÖVÜCÜ	032564
20	CONTA-TAHRİK MİLİ	032560

## Aksesuarlar



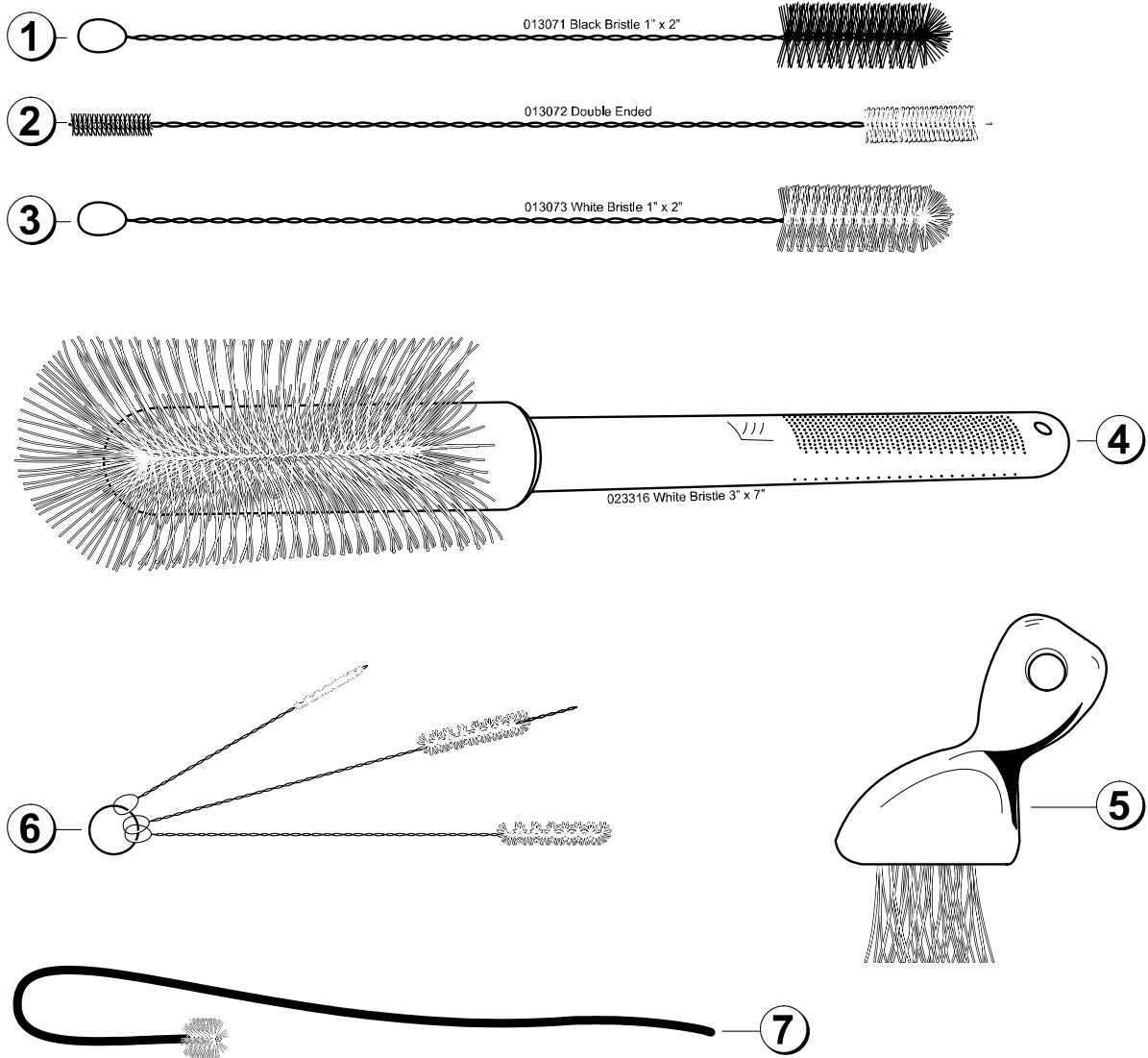
Şekil 3

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
1	YAĞLAMA MADDESİ-TAYLOR	047518
2	ALET-O-RİNG SÖKME	048260-WHT
3	KOVA-KARIŞIM 9.5 LT.	013163

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
4	SANİTİZER-STERA SHEEN	065293
*	TAKIM TRTB.-BAKIM	X49463-80

\* GÖSTERİLMEMİŞTİR

## Fırçalar



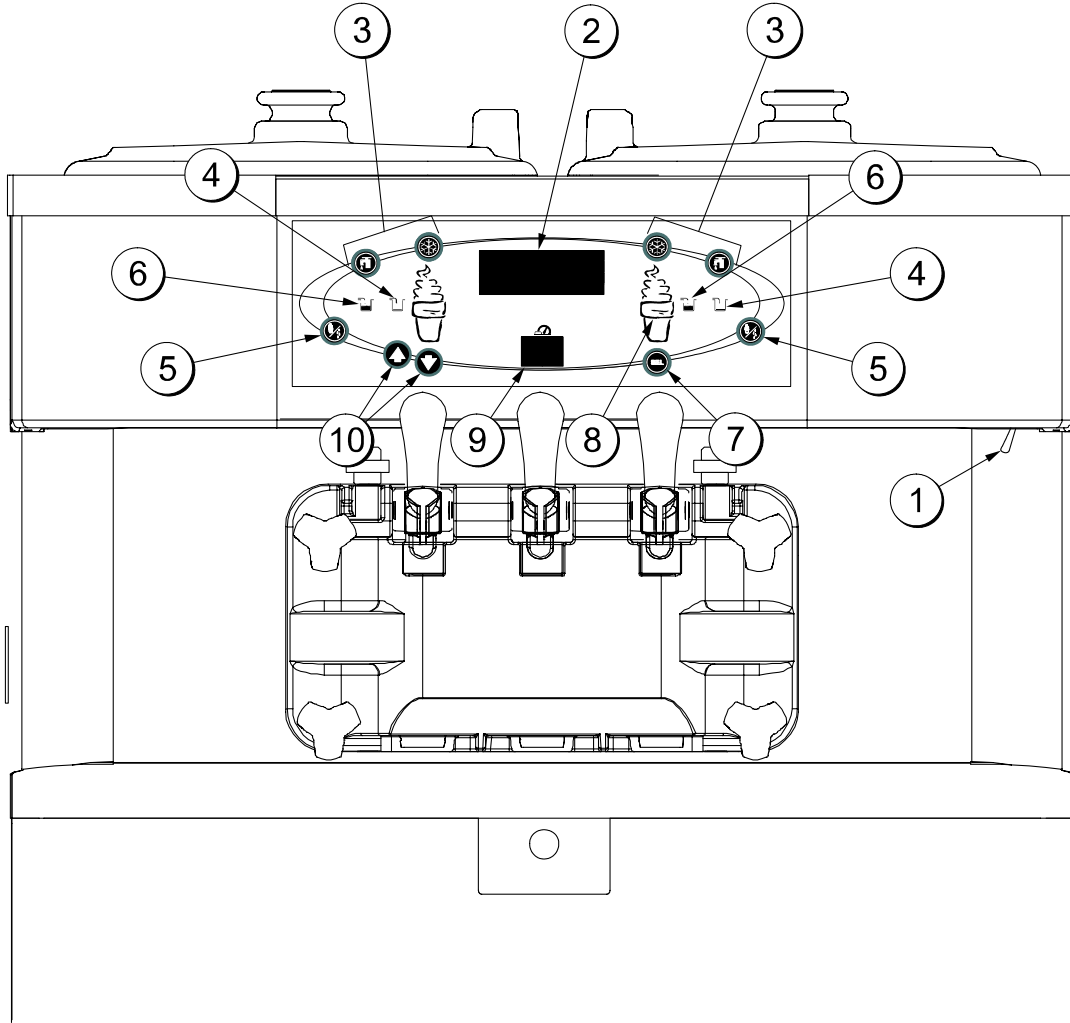
Şekil 4

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
1	SIYAH KILLI FIRÇA	013071
2	ÇİFT UÇLU FIRÇA	013072
3	BEYAZ KILLI FIRÇA (2.5 CM X 5 CM)	013073
4	BEYAZ KILLI FIRÇA (7.6 CM X 17.8 CM)	023316

CİSİM	TANIM	PARÇA NO.
5	FIRÇA-UÇ-KAPI-AĞIZLIK YMŞK ÜRÜN	039719
6	FIRÇA TAKIMI LVB	050103
7	FIRÇA-POMPA AĞZI	054068

## Bölüm 5

# Önemli: Kullanıcı İçin Bilgiler



Şekil 5

CİSİM	TANIM
1	AÇMA/KAPATMA ANAHTARI
2	SIVI KRİSTAL EKRAN
3	TUŞ TAKIMLARI
4	KARIŞIM YOK GÖSTERGESİ
5	BEKLEME TUŞU

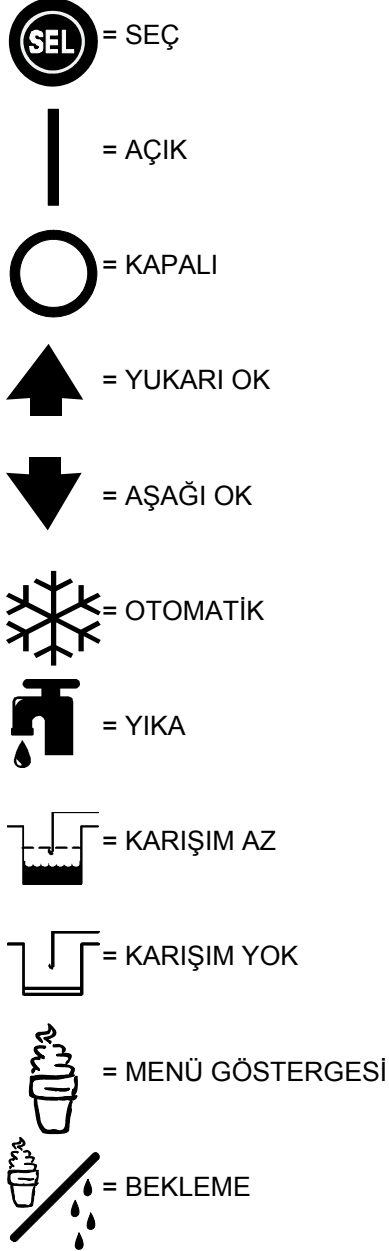
CİSİM	TANIM
6	KARIŞIM AZ GÖSTERGESİ
7	SEÇ TUŞU
8	SERVİS MENÜSÜ TUŞU
9	FİRÇAYLA TEMİZLEME SAYACI
10	OK TUŞLARI



## Sembollerin Tanımı

Uluslararası ortamlarda daha iyi iletişim kurabilmek için, kullanıcı tuşları, işlevleri ve hata göstergelerinin üstünde sözcüklerin yerini semboller almıştır. Taylor ekipmanınızın tasarımı, bu uluslararası sembolleri içermektedir.

Sembollerin tanımı aşağıdaki çizelgede verilmiştir.



## Açma/Kapatma Anahtarı

Açma/kapatma anahtarı AÇIK konuma getirildiğinde kumanda panosunun çalıştırılmasına olanak tanır.

## Floresan Ekran

Floresan ekran ön kumanda panosundadır. Normal çalışma sırasında ekran boştur. Bu ekran, menü seçeneklerini göstermek ve hata bulunduğu zaman kullanıcıya haber vermek için kullanılır. Uluslararası modellerdeki ekran, haznedeki karışımın sıcaklığını gösterir.

## Gösterge Işıkları

**KARIŞIM AZ** – KARIŞIM AZ sembolü 🚰 yandığında, karışım haznesindeki karışım miktarı azalmıştır ve hazne en kısa zamanda doldurulmalıdır.

**KARIŞIM YOK** – KARIŞIM YOK sembolü 🚰 yandığında karışım haznesi hemen hemen tümüyle boşalmıştır ve bulunan karışım miktarı dondurucuyu çalıştırmak için yetersizdir. Bu durumda OTOMATİK modu devreden çıkar ve dondurucu BEKLEME moduna girer. Soğutma sistemini başlatmak için karışım haznesine karışım ekleyip OTOMATİK sembolüne ❄ dokununuz. Dondurucu otomatik olarak çalışmaya başlayacaktır.


## Bekleme Sembolü

Uzun süre satış yapılmayan dönemlerde ünite Bekleme moduna geçirilebilir. Böylece gerek haznedeki gerekse dondurucu silindirdeki ürün sıcaklıkları 4.4°C altında muhafaza edilir ve ürünün aşırı dövülüp ayrışması önlenir.


BEKLEME modunu devreye sokmak için Yönetici Menüsünün erişim kodunu girin (16. sayfaya bakın). Hava orifisini çıkartın. Besleme tüpünün deliksiz ucundaki o-ringleri yağlayın. Tüpün o ucunu karışım giriş deliğine yerleştirin. BEKLEME (STANDBY) seçildiğinde, BEKLEME sembolü 🍷 yanarak bekleme modunun devreye girdiğini gösterir.

Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne ❄ basın. Ünitenin çevrimi bittiğinde dondurucu silindirdeki ürün servis kıvamında olacaktır. Bu noktada beslemeyi ters çevirin. Tüpün delikli ucunu karışım giriş deliğine yerleştirin. Hava orifisini monte edin.

## Yıka Sembolü


YİKA sembolü  temas edildiğinde yanar. Bu, dövücü motorun çalıştığını gösterir. YİKA modunu etkinleştirmek için önce BEKLEME veya OTOMATİK modları iptal edilmelidir.

## Otomatik Sembolü

OTOMATİK sembolü  temas edildiğinde yanar. Bu, soğutma sisteminin etkinleştiğini gösterir. OTOMATİK modunda, YİKA ve BEKLEME işlevleri otomatik olarak iptal edilir.



**Not:** Bir çalıştırma modu tuşu her seçildiğinde gösterge ışığı yanar ve bir sinyal sesi verilir. Herhangi bir işlevi iptal etmek için tuşa tekrar dokunulur. Işık söner ve çalışma modu kapanır.

## Sıfırlama Mekanizması

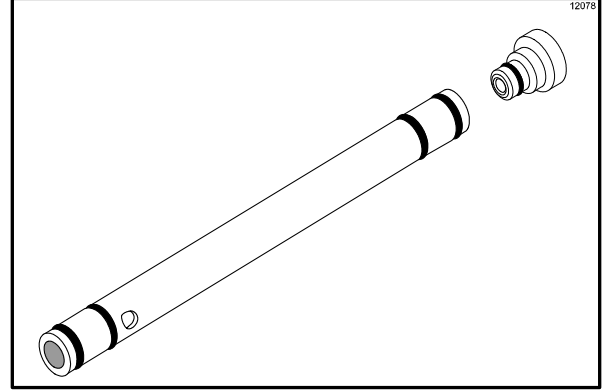
Sıfırlama düğmeleri makinenin arka panosundadır. Sıfırlama mekanizması, dövücü motorunu aşırı yüklenme durumundan korur. Aşırı yüklenme olursa, sıfırlama mekanizması atar. Dondurucuyu gerektiği gibi sıfırlamak için açma/kapatma anahtarını KAPALI pozisyona getirin. Sıfırlama düğmesine sertçe basın. Açma/kapatma anahtarını AÇIK pozisyona çevirin. YİKA sembolüne  dokunup, dondurucunun performansını izleyin.



**UYARI: Sıfırlama düğmesine metal cisimler kullanarak basmayın.** Bu uyarıya uyulmaması, ağır bedensel zarar ya da ölüme yol açabilir.

Eğer dövücü motoru gerektiği gibi dönüyorsa, çevrimi iptal etmek için YİKA sembolüne  dokunulur. Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne  dokunulur. Dondurucu yine kapanırsa yetkili servis teknisyeninizle temas kurun.

## Besleme Tüpü



Şekil 6


Besleme tüpü iki amaca hizmet eder. Tüpün bir tarafı delikli, diğer tarafı deliksizdir.

### 1. Normal Çalışma

Normal çalışma sırasında, besleme tüpünün delikli ucu karışım giriş deliğine yerleştirilir. Çekme kolu her kaldırıldığında, haznedeki dondurucu silindirin içine yeni karışım ve hava akar. Böylece dondurucu silindir gerektiği gibi dolar ve hava hacmi korunur.

### 2. Uzun Süre Satış Yapılmayan Dönemler

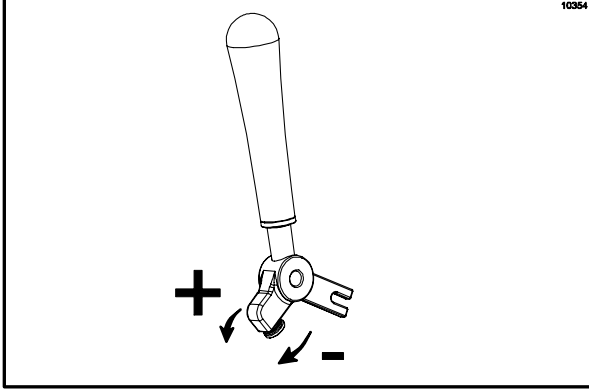
Uzun süre satış yapılmayan dönemlerde ünite Bekleme moduna geçirilebilir. Böylece gerek haznedeki gerekse dondurucu silindirdeki ürün sıcaklıkları 4.4°C altında muhafaza edilir ve ürünün aşırı dövülüp ayrışması önlenir. BEKLEME modunu devreye sokmak için Yönetici Menüsünün erişim kodunu girin (16. sayfaya bakın). Hava orifisini çıkartın. Besleme tüpünün deliksiz ucundaki o-ringleri yağlayın. Tüpün o ucunu karışım giriş deliğine yerleştirin.

(**Not:** Normal çalışmaya devam etmek için OTOMATİK sembolüne  basın. Ünitenin çevrimi bittiğinde dondurucu silindirdeki ürün servis kıvamında olacaktır. Bu noktada beslemeyi ters çevirin. Tüpün delikli ucunu karışım giriş deliğine yerleştirin. Hava orifisini monte edin.)

Hava orifisi, dondurucu silindire belli bir miktar hava girmesini sağlamak için kullanılır. Hava orifisi ürünün hacmini korur ve ürün çekildikten sonra dondurucu silindire yeterli miktarda karışım girmesine olanak tanır.

## Ayarlı Çekme Kolu

Bu ünite, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanağını tanıyan ayarlı bir çekme kolu vardır. Çekme kolu, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır. Akış hızını ARTIRMAK için vidayı sıkın. Akış hızını AZALTMAK için vidayı gevşetin. (Şekil 7.)



Şekil 7

## Çalıştırma Ekranının Tanımı

Kumanda panosunun ortasındaki floresan ekran, makinenin günlük çalışması sırasında normal olarak boştur. SEÇ (SEL) sembolü ya da Yönetici Menüsü seçildiğinde ekran çalışmaya başlar. Ekran ayrıca, kumanda tarafından algılanan belirli arızaları kullanıcıya bildirir.

## Üniteye Güç Verilmesi

Makineye güç verildiğinde, kumanda sistemi başlatma işlemlerine geçerek bir sistem kontrolü yapar. Ekranda "INITIALIZING (BAŞLATMA)" mesajı görüntülenir. Sistem dört tür veriyi kontrol eder: LANGUAGE (DİL), SYSTEM DATA (SİSTEM VERİLERİ), CONFIG DATA (KONFIGÜRASYON VERİLERİ) ve LOCKOUT DATA (KİLİTLENME VERİLERİ).

INITIALIZING... LANGUAGE (BAŞLATMA... DİL) ekranı görüntülediği sırada alarm devrede olacaktır. Eğer sistem INITIALIZING sırasında verilerde sorun bulursa, kullanıcı aşağıdaki ekran ile uyarılarak kendisine kumanda ayarlarının değiştirilmiş olabileceği bildirilir (Şekil 8).

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

Şekil 8

Ekranda yukarıdaki mesaj görüntülenirse, talimat için "NVRAM HATASI" kısmına bakın.

Sistemin başlatma işlemleri tamamlandıktan sonra, bir sonraki fırçayla temizleme işlemi için kalan gün sayısı kumanda panosunda gösterilip, SAFETY TIMEOUT (GÜVENLİK MOLASI) ekranı görüntülenir ve alarm devreye girer. (Şekil 9.)

**SAFETY TIMEOUT  
ANY KEY ABORTS**

Şekil 9

SAFETY TIMEOUT ekranı, alarm devrede olarak 60 saniye süreyle veya herhangi bir kumanda sembolü seçilene kadar görüntülenir.

Güvenlik molası tamamlandıktan ve açma/kapatma anahtarı KAPALI pozisyona getirildikten sonra aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 10.)

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

Şekil 10

## Açma/Kapatma Anahtarı AÇIK

Açma/kapatma anahtarı ON (AÇIK) pozisyonuna getirildiğinde, kumanda panosunun dokunmalı tuşları çalışır duruma geçer. Floresan ekran ya boştur ya da ünitenin temizlendiğini belirtir. (Şekil 11.)

**UNIT CLEANED**

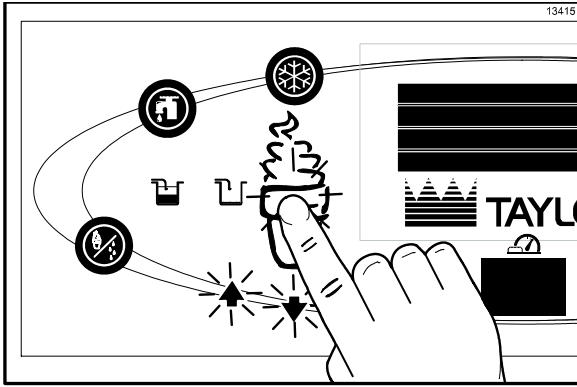
Şekil 11

## Fırçayla Temizleme Sayacı

Fırçayla Temizleme Sayacı (12. sayfada cisim 9), dondurucunun fırçayla son temizlenmesinden sonra kaç saat geçtiğini görüntüler. Saat 99'dan sonra görüntü bir harf ve bir rakama değişir (örnek: A0, A1. . B0, B1 vb.)

## Yönetici Menüsü

Yönetici Menüsü, kullanıcı işlev ekranlarına girmek için kullanılır. Menüye erişmek için, kumanda panosunun üzerindeki KÜLAH sembolünün ortasına dokununuz. ACCESS CODE (ERİŞİM KODU) ekranı görüntülediğinde, ok sembolleri, SEL (SEÇ) sembolü ve KÜLAH sembolü yanar. (Şekil 12.)



Şekil 12

Ok sembolleri ve SEL (SEÇ) sembolü, Menü programı içinde menü tuşları olarak görev yapar.

**YUKARI OK** - imlecin üzerindeki değeri artırır ve metin ekranlarını yukarı doğru kaydırır.

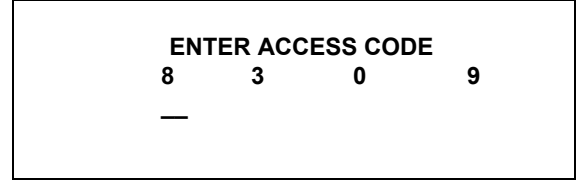
**AŞAĞI OK** - imlecin üzerindeki değeri azaltır ve metin ekranlarını aşağı doğru kaydırır.

**SEL (SEÇ)** - imlecin pozisyonunu sağa ilerletir ve menü seçeneklerini seçmek için kullanılır.

**Not:** Makine, menü seçildiği zaman bulunduğu modda çalışmaya devam eder. Ancak, Yönetici Menüsü görüntülediği zaman kumanda tuşları yanmaz ve çalışmaz.

## Erişim Kodunun Girilmesi

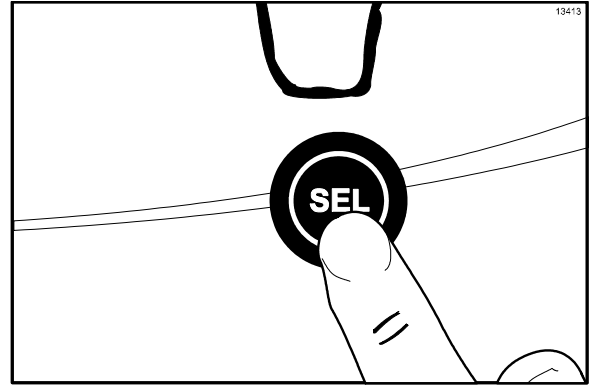
ACCESS CODE (ERİŞİM KODU) ekranı görüntüdeyken, SEL (SEÇ) sembolünü kullanarak imlecin bulunduğu yerdeki ilk kod hanesini girin. Doğru rakamı seçtiğinizde, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci bir sonraki haneye götürün. (Şekil 13.)



Şekil 13


Dört hane de ekranda görüntüye gelene kadar doğru erişim kodunu (8309) girmeye devam edin ve ardından SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. Girilen erişim kodu doğruysa, Yönetici Menüsünün seçenekleri ekranda görüntülenir.

Girilen erişim kodu doğru değilse, SEL (SEÇ) sembolü seçildiğinde Menü programı ekrandan kaybolur. (Şekil 14.)



Şekil 14

## Menü Seçenekleri

Menü içinde yukarı veya aşağı doğru hareket etmek için OK sembollerine dokununuz. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir Menü seçeneğini seçin. Menü programından çıkmak için EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK) seçeneğini ya da KÜLAH sembolünü  kullanın.

Yönetici Menüdeki seçenekler şunlardır:

EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK)

RESET DRAW COUNTER  
(ÜRÜN ÇEKME SAYACINI SIFIRLA)

SET CLOCK (SAAT AYARI)

AUTO START TIME  
(OTOMATİK BAŞLAMA SAATI)

STANDBY MODE (BEKLEME MODU)

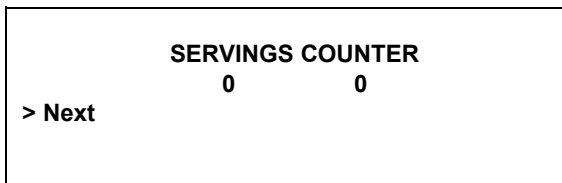
MIX LEVEL AUDIBLE  
(KARIŞIM DÜZEYİ SESLİ UYARISI)

LOCKOUT HISTORY  
(KİLİTLENME TARİHÇESİ)

SYSTEM INFORMATION  
(SİSTEM BİLGİLERİ)

“EXIT FROM MENU (MENÜDEN ÇIK)” seçeneği seçildiğinde Yönetici Menüden çıkılır ve kumanda panosundaki semboller normal işlevlerine döner.

SERVING COUNTER (PORSİYON SAYACI) ekranı, makineden çekilen porsiyon sayısını kontrol etmek veya sıfırlamak için kullanılır. Makine fırçayla temizlendiğinde, SERVING COUNTER otomatik olarak sıfıra ayarlanır. (Şekil 15.)



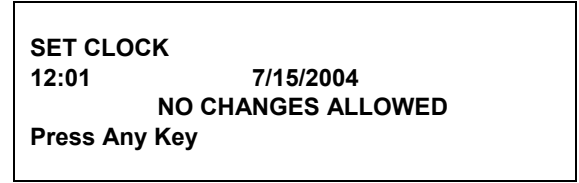
Şekil 15

PORSİYON SAYACINI sıfırlamak için SEL (SEÇ) sembolünü seçip, bir sonraki ekrana ilerleyin. YUKARI ok sembolüne dokunarak gösterge ok (>) işaretini YES (EVET) seçeneğine götürün ve SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. Porsiyon sayacı sıfıra ayarlanır ve kumanda Yönetici Menüüne döner. (Şekil 16.)



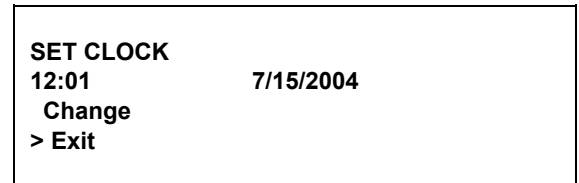
Şekil 16

SET CLOCK (SAAT AYARI) seçeneği, kumanda saatinin tarih ve saat ayarını yapması için Yöneticiye olarak tanır. Tarih ve saat ayarı sadece, dondurucu elle temizlendikten sonra, ama OTOMATİK ya da BEKLEME moduna konmadan önce yapılabilir. Makine fırçayla temizlenmiş durumda olmadığı zaman SET CLOCK seçimi yapıldığında aşağıdaki mesaj görüntülenir. (Şekil 17.)



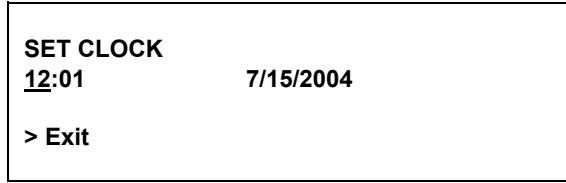
Şekil 17

Tarih veya saati değiştirmek için, menüde SET CLOCK seçimini yapın. YUKARI ok sembolüne dokunarak, gösterge okunu Exit (Çık) seçeneğinden Change (Değiştir) seçeneğine götürdükten sonra, Change (Değiştir) seçeneğini seçmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. (Şekil 18.)



Şekil 18

İmleç saat hanesinin altındayken YUKARI ok tuşuna dokunarak saati değiştirin. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci dakika hanesine götürün. Doğru dakika girildiğinde, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci ay hanesine götürün. (Şekil 19.)



Şekil 19

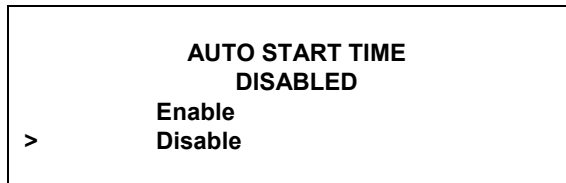
Doğru ay, gün ve yılı girin. Ardından, SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak DAYLIGHT SAVING TIME (YAZ SAATI) ekranına ilerleyin. (Şekil 20.)



Şekil 20

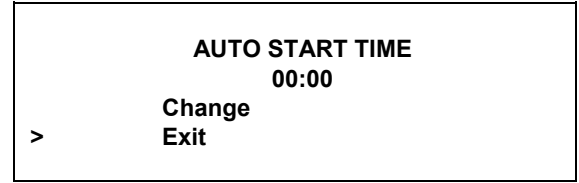
Yaz Saati özelliği devredeyse, yaz saati uygulaması başladığında kumanda saati otomatik olarak ayarlanır. Yaz Saati özelliğini Devre Dışı bırakmak için, YUKARI ok tuşunu kullanarak gösterge okunu Disable (Devre Dışı) seçeneğine götürün. Ardından, yeni ayarı kaydetmek için SEL (SEÇ) sembolüne dokunun.

AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATI) seçeneği, makinenin otomatik olarak BEKLEME modundan çıkıp OTOMATİK moduna gireceği saati ayarlaması için Yöneticiye olanak tanır. Programlanan saatte OTOMATİK moda geçilebilmesi için, makinenin BEKLEME modunda olması şarttır. Ayrıca, AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATI) devre dışı bırakılarak OTOMATİK modunu elle başlatma şartı konabilir. (Şekil 21.)



Şekil 21

AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATI) özelliğini devreye sokmak için, YUKARI ok tuşunu kullanarak gösterge okunu Enable (Devrede) seçeneğine götürün. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Şekil 22.)



Şekil 22

AUTO START TIME (OTOMATİK BAŞLAMA SAATI) özelliğini programlamak için, YUKARI ok tuşunu kullanarak gösterge okunu Change (Değiştir) seçeneğine götürün. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak bir sonraki ekrana ilerleyin. (Şekil 23.)

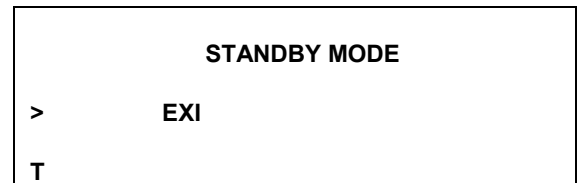


Şekil 23

Ok sembollerini kullanarak, imlecin bulunduğu saat hanesini ileri ya da geri alıp OTOMATİK BAŞLAMA SAATI'ni programlayın. SEL (SEÇ) sembolüne dokunarak imleci dakika hanesine götürüp, dakika ayarını yapın. SEL (SEÇ) sembolüne dokunduğunuzda bir önceki ekrana dönülerek yeni saat ayarı görüntülenir. Ekrandan çıkıp Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tuşuna dokunun.

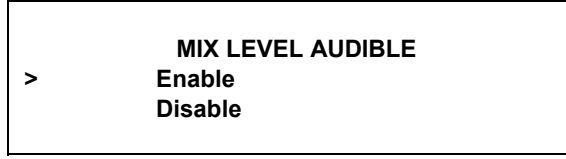
BEKLEME seçeneği, uzun süre ürün çekilmeyen dönemlerde makinenin iki tarafından birini ya da her ikisini bekleme moduna koymak için kullanılır. Menüden STANDBY ekranını seçin. Bekleme modunu devreye sokmak için SEL (SEÇ) sembolüne dokunun.

Yönetici Menüsünden çıkıp OTOMATİK modunu seçerek Bekleme moduna son verebilirsiniz. (Şekil 24.)



Şekil 24

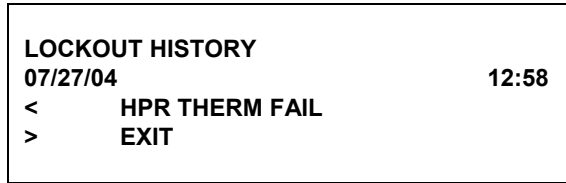
MIX LEVEL AUDIBLE seçeneği devredeyse, “karışım az” ya da “karışım yok” durumu olduğunda kullanıcıya sesli bir uyarı verilir. Bu seçim yapıldığında aşağıdaki ekran görüntülenir. (Şekil 25.)



Şekil 25

YUKARI ok tuşunu kullanarak gösterge okunu Disable (Devre Dışı) seçeneğine götürüp, sesli uyarı özelliğini devre dışı bırakabilirsiniz. Yeni ayarı kaydedip Menüye dönmek için SEL (SEÇ) tuşuna dokununuz. Haznedeki karışım düzeyi düşerse kumanda panosundaki Karışım Az ve Karışım Yok simgeleri yanar, ancak sesli uyarı verilmez.

LOCKOUT HISTORY (KİLİTLENME TARİHÇESİ) ekranı, geçmişteki arızaları gösterir. (Şekil 26.)



Şekil 26

Ok sembollerini kullanarak, her bir ekranı görüntülemek üzere ileri ya da geri gidebilirsiniz. Görüntülenebilecek değişken mesajlar aşağıda verilmiştir.

## OTOMATİK Modunda Oluşan Arızalar

### HPR>41F (5C) AFTER 4 HR

(4 SAAT SONRA HAZNE>5C) - Haznedeki karışımın sıcaklığı, dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

### BRL>41F (5C) AFTER 4 HR

(4 SAAT SONRA SİLİNDİR>5C) – Dondurucu silindirdeki karışımın sıcaklığı, dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

### HPR>41F (5C) AFTER PF

#### (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA HAZNE>5C)

- Haznedeki karışımın sıcaklığı, elektrik kesintisinden sonra dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

### BRL>41F (5C) AFTER PF

#### (ELEKTRİK KESİNTİSİNDEN SONRA SİLİNDİR>5C)

– Dondurucu silindirdeki karışımın sıcaklığı, elektrik kesintisinden sonra dört saatten daha uzun süreyle 5°C'den (41°F) yüksek olmuştur.

### HPR>45F (7C) AFTER 1 HR

(1 SAAT SONRA HAZNE>7C) - Haznedeki karışımın sıcaklığı, bir saatten daha uzun süreyle 7°C'den (45°F) yüksek olmuştur.

### BRL>45F (7C) AFTER 1 HR

(1 SAAT SONRA SİLİNDİR>7C) – Dondurucu silindirdeki karışımın sıcaklığı, bir saatten daha uzun süreyle 7°C'den (45°F) yüksek olmuştur.

### HPR>59F (15C)

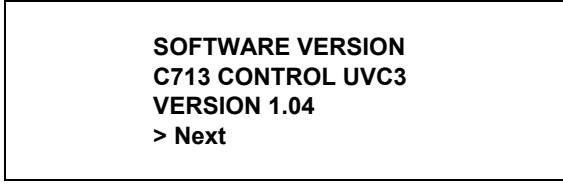
(Hazne>15C) - Haznedeki karışımın sıcaklığı 15°C'nin (59°F) üstüne çıkmıştır.

### BRL>59F (15C)

(Silindir>15C) – Dondurucu silindirdeki karışımın sıcaklığı 15°C'nin (59°F) üstüne çıkmıştır.

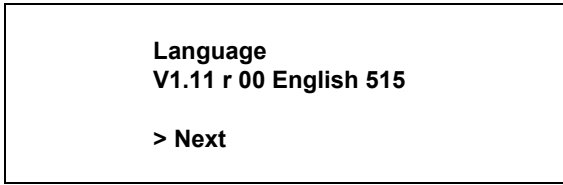
**Not:** Bu arıza ekranları görüntüye gelirse, izlenecek işlemler için sıcaklık önerileri hakkındaki yerel sağlık kurallarına başvurun.

SYSTEM INFORMATION (SİSTEM BİLGİLERİ) üç ayrı ekranda görüntülenir. Birinci ekran, makineye yüklenmiş olan kumanda ve yazılım sürümünü içerir. (Şekil 27.)



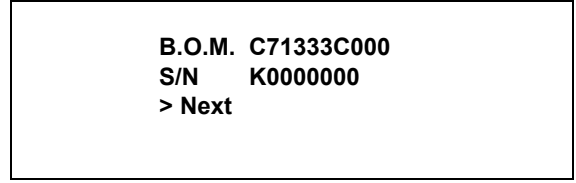
Şekil 27

Yazılım dili sürümünü içeren bir sonraki sistem bilgi ekranına ilerlemek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. (Şekil 28.)



Şekil 28

Makinenin model ve seri numaralarını içeren bir sonraki sistem bilgi ekranına ilerlemek için SEL (SEÇ) sembolüne dokununuz. SEL (SEÇ) sembolüne tekrar dokunursanız kumanda Menü listesine döner. (Şekil 29.)



Şekil 29



# Bölüm 6

# Çalıştırma Prosedürleri

C713 makinesi, karışımı hazneler içinde muhafaza eder. Makinenin 3.2'şer litrelik iki adet dondurucu silindiri ve üç ağızlıklı bir kapısı vardır. Karışım, bir besleme tüpü içinden yerçekimi sayesinde dondurucu silindirlere akar.

Talimatın başlama yeri, sabah işyerine girip, bir önceki gecedan sökülüp temizlenmiş olan makinenin parçalarını kurumak için serilmiş olarak bulduğumuz noktadır.

Bu açılış prosedürleri, parçaları dondurucuya takma, sanitize etme ve dondurucuyu taze karışımla ilk porsiyonun servisine hazırlama adımlarını gösterecektir.

Makineyi ilk olarak söküyorsanız ve bu başlama noktasına gelmek için daha fazla bilgi gerekiyorsa, 29. sayfadaki "Sökme" kısmından başlayın.

## Dondurucu Silindir Tertibatı

**Not:** Parçaları yağlarken, yiyecek maddelerine uygun bir yağ kullanın (örneğin: Taylor Lube).



### AÇMA KAPATMA ANAHTARININ

**"KAPALI" DURUMDA OLMASINA DİKKAT EDİN!**  
Bu talimatın izlenmemesi, tehlikeli olarak hareket eden parçalar dolayısıyla ağır bedensel yaralanmaya yol açabilir.

#### 1. Adım

Dövücünün tahrik milini monte etmeden önce, milin üzerindeki yuvayı yağlayın.

#### 2. Adım

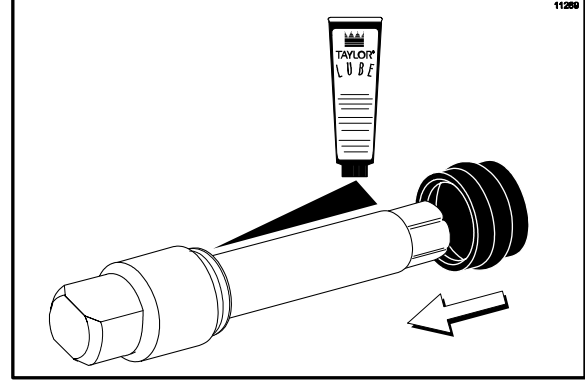
Dövücü milinin lastik contasını milin dar ucuna geçirin ve milin üstündeki yuvaya takın.

#### 3. Adım

Contanın iç kısmını iyice yağlayın. Ayrıca, contanın arka kovan yatağıyla temas eden düz kenarını da yağlayın.

#### 4. Adım

Mile eşit kalınlıkta bir tabaka yağ sürün. Altıgen ucu YAĞLAMAYIN.

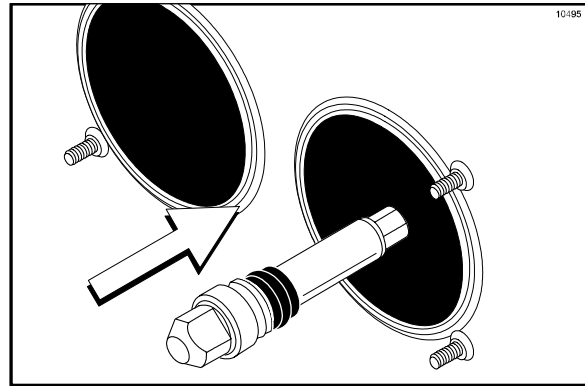


Şekil 30

**Not:** Karışımın dondurucu silindirin arkasından dışarı sızmasını önlemek için, contanın orta kısmı dışbükey olmalı ya da contadan dışarı doğru uzanmalıdır. Eğer contanın orta kısmı içbükey ise ya da contanın ortasına doğru uzanıyorsa, contanın içini dışına çevirin.

#### 5. Adım

Dövücü milini dondurucu silindirin içindeki arka kovan yatağına yerleştirin ve altıgen ucun tahrik kaplinine iyice oturmasını sağlayın.



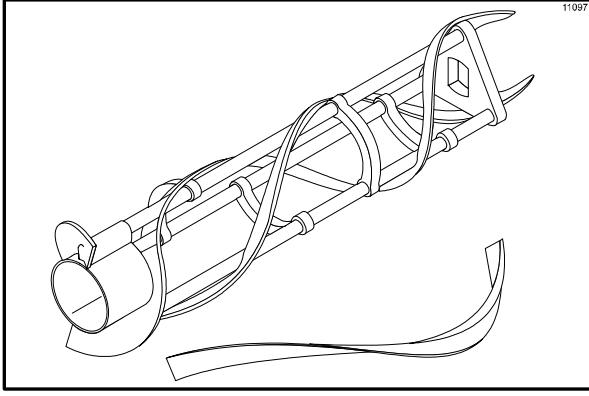
Şekil 31



Dövücü tertibatı üzerinde çalışırken **SON DERECE DİKKATLİ OLUN.** Kazıyıcı bıçaklar çok keskin olup, bedensel yaralanmaya yol açabilir.

## 6. Adım

Dövücü tertibatını monte etmeden önce kazıyıcı bıçakları kontrol edin. Bıçaklar iyi durumdaysa, birini alıp dövücünün ön tarafındaki kancanın altından geçirin. Helezon şekli takip ederek bıçağı dövücün etrafına sarın ve sardıkça bıçağı helezonun üzerine doğru için. Dövücünün arka tarafında bıçağı kancanın altına geçirin.

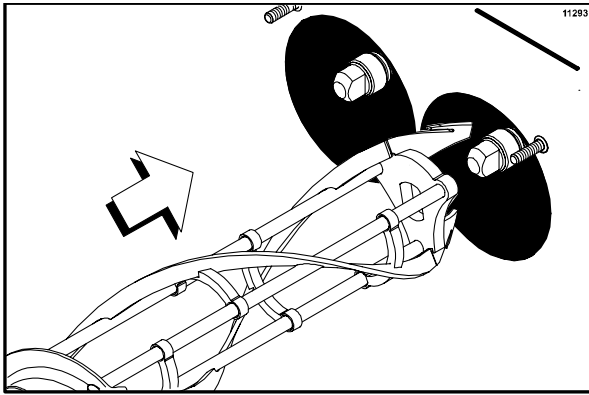


Şekil 32

**Bu adımı, ikinci kazıyıcı bıçak için tekrarlayın.**

## 7. Adım

Dövücüyü sağlamca tutarak, dondurucu silindirin içine yaklaşık üçte bir yola kadar yerleştirin. Dondurucu silindirin içine bakarak, dövücünün arka tarafındaki deliği, tahrik milinin ucundaki düzlüklerle hizalayın.



Şekil 33

## 8. Adım

Dövücüyü, tahrik milinin üzerinde dondurucu silindirine içine yerleştirmeye devam edin. Dövücü sıkıca oturmalıysa da, hafifçe döndürülüp tahrik milini hareket ettiremeyecek kadar sıkı olmamalıdır.

Dövücü tertibatının tahrik mili üzerinde doğru konumda olmasına dikkat edin. Dövücünün doğru oturduğundan emin olmak için dövücüyü hafifçe döndürün. Dövücü tertibatı tahrik miline iyice oturduğunda, dondurucu silindirin önünden dışarıya sarkmayacaktır.

## 9. Adım

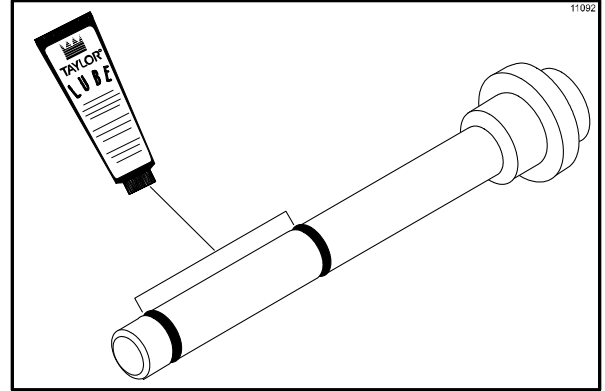
**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

## 10. Adım

Dondurucu kapısını monte etmek için, kapı contalarını, dondurucu kapısının arkasındaki yuvalara yerleştirin. Ön yatakları, engelli çubukların üzerine kaydırarak geçirin. Flanşlı kenarlar kapıya doğru olmalıdır. Contaları ya da yatakları YAĞLAMAYIN.

## 11. Adım

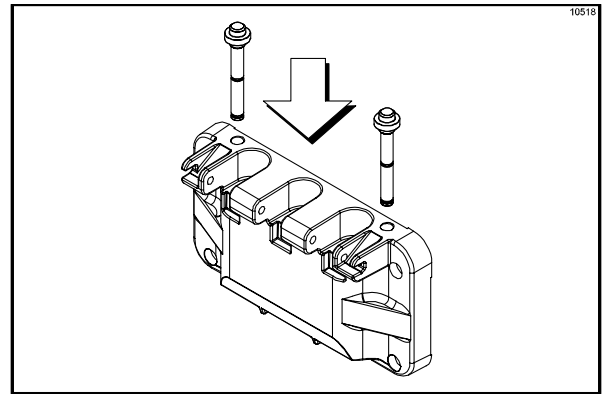
İki o-ringi her bir ön doldurma tapası üzerindeki yuvalara geçirin. O-ringlere ve millere eşit kalınlıkta bir tabaka Taylor Lube sürün.



Şekil 34

## 12. Adım

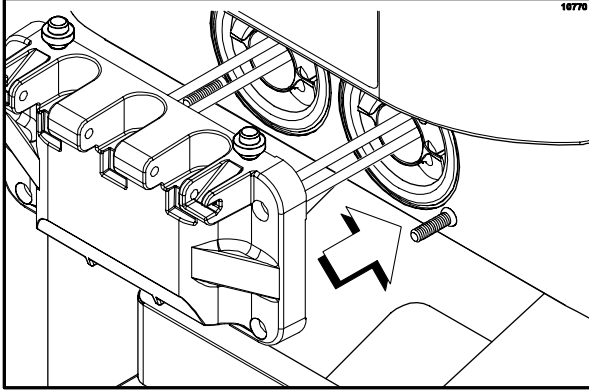
Ön doldurma tapalarını dondurucu kapısının üst kısmındaki deliklere yerleştirip aşağı doğru itin.



Şekil 35

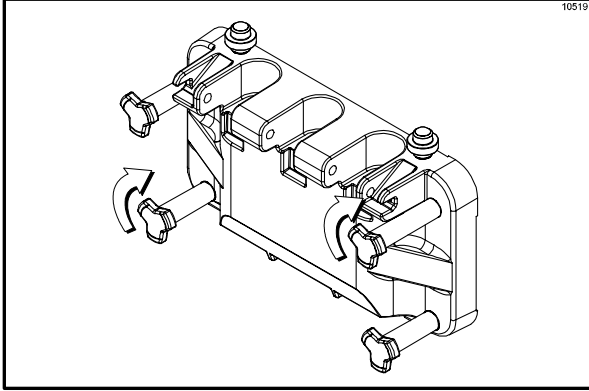
### 13. Adım

Dondurucu kapısını monte etmek için, engelli çubukları, dondurucu silindirlerin içindeki dövücülerin içinden sokun.



Şekil 36

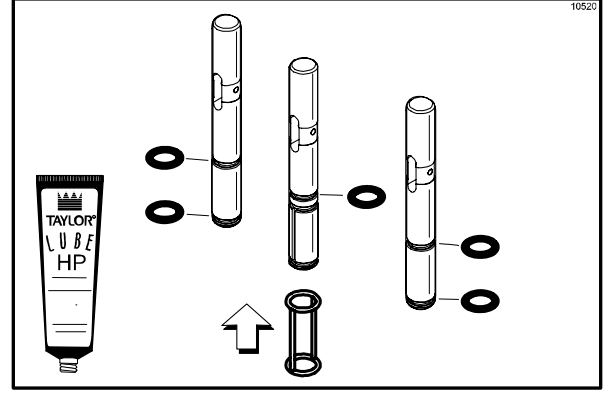
Kapıyı dondurucu saplamalarına yerleştirip, el vidalarını monte edin. Uzun el vidalarını üstte, kısa el vidalarını altta kullanın. Kapının iyice oturmasını sağlamak için vidaları çapraz sırayla eşit miktarda sıkın.



Şekil 37

### 14. Adım

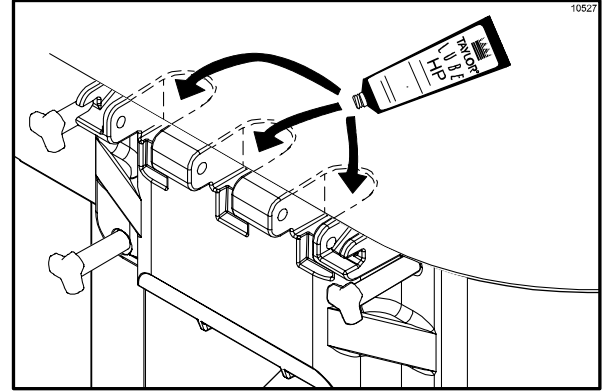
Üç adet o-ringi, her bir standart çekme valfinin üzerindeki yuvalara takın. H-ringi ve o-ringi, orta çekme valfindeki yuvalara takın. H-ringi ve o-ringleri yağlayın.



Şekil 38

### 15. Adım

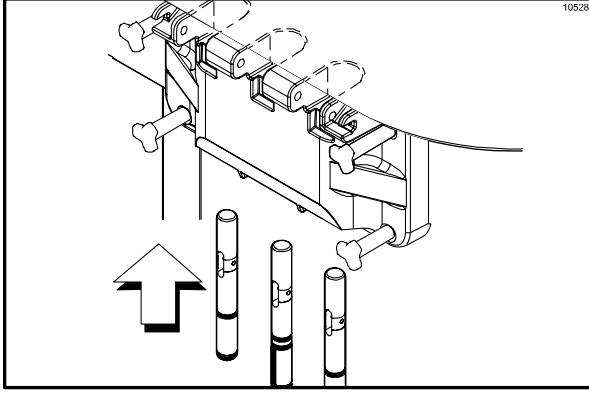
Dondurucu kapısındaki ağızlıkların içini hem üstten hem alttan yağlayın.



Şekil 39

### 16. Adım

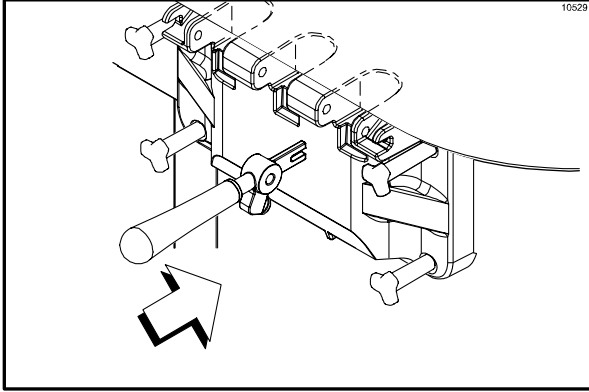
Çekme valflerini, valflerin yuvası görüntüye gelene kadar alttan sokun.



Şekil 40

### 17. Adım

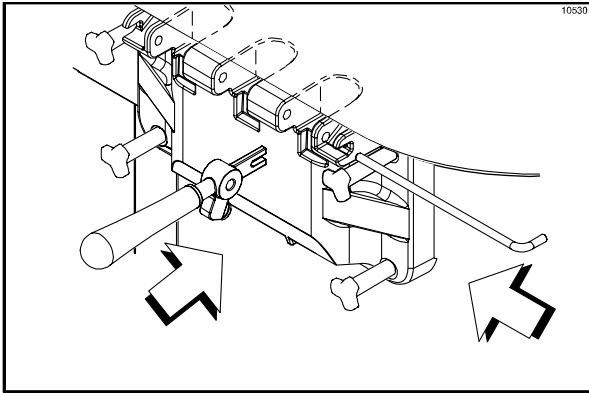
Sağdan başlayarak, çekme kollarının çatalını, çekme valflerindeki yarığa geçirin.



Şekil 41

### 18. Adım

Çekme kolları valflere yerleştirilirken, eksen pimini her bir koldan geçirin.



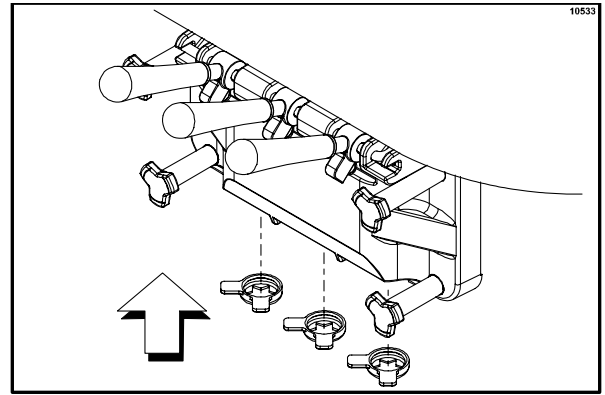
Şekil 42

**Not:** Bu dondurucuda, porsiyon denetimi sağlayarak ürününüze daha iyi ve tutarlı bir kalite verme ve maliyeti kontrol altına alma olanağını tanıyan üç adet ayarlı çekme kolu vardır. Çekme kolu, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün sağlayacak şekilde ayarlanmalıdır.

Akış hızını ARTIRMAK için ayar vidasını SAAT DÖNÜŞÜ YÖNÜNDE çevirin. Akış hızını AZALTMAK için ise ayar vidasını SAAT DÖNÜŞÜNÜN TERS YÖNÜNDE çevirin.

### 19. Adım

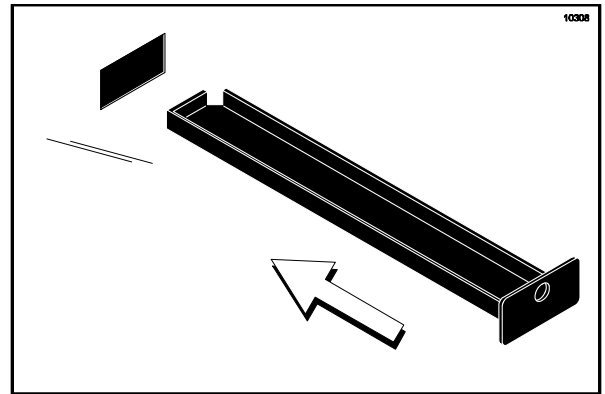
Dizaynli kapakları, kapıdaki ağızlıkların altına takın.



Şekil 43

### 20. Adım

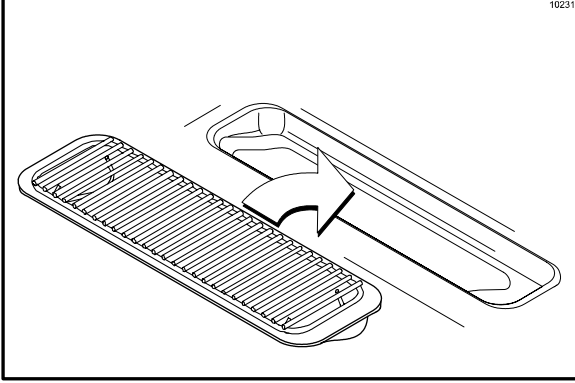
İki damlama kabını, yan panolardaki deliklere yerleştirin.



Şekil 44

### 21. Adım

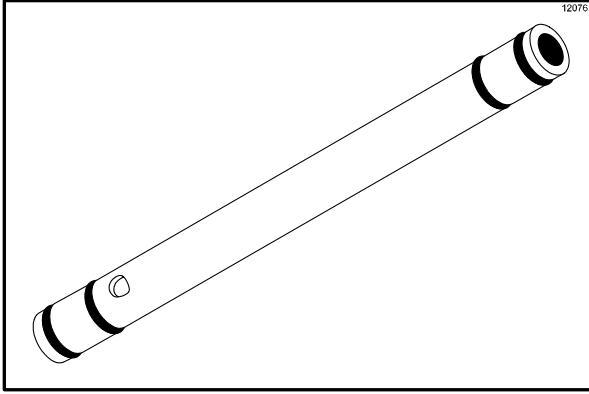
Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini, kapı ağızlıklarının altına monte edin.



Şekil 45

### 22. Adım

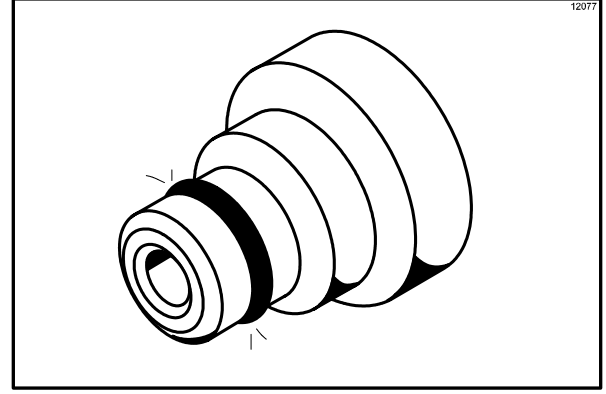
Besleme borusunun bir ucuna iki o-ring takın.  
Besleme borusunun diğer ucuna iki o-ring takın.



Şekil 46

### 23. Adım

Küçük o-ringi hava orifisindeki yuvaya takın. O-ringi yağlamayın.

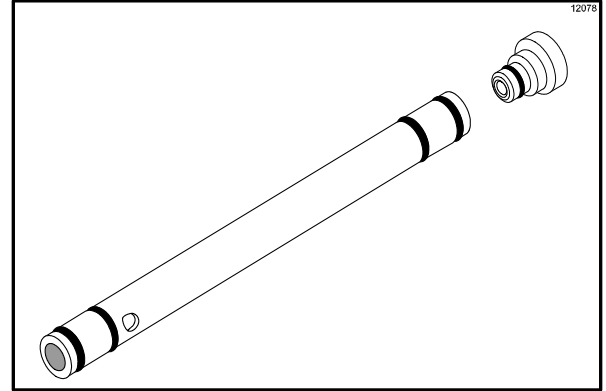


Şekil 47

**Not:** Hava orifisindeki deliğin temiz ve tıkanmamış olmasına dikkat edin. Hava orifisinin deliği tıkanırsa, deliği sabunlu sıcak suyla açın. **Hava orifisinin deliğini büyütmeyin.**

### 24. Adım

Hava orifisini, besleme tüpünün üst kısmındaki (yan tarafında küçük delik bulunmayan ucundaki) deliğe monte edin.



Şekil 48

### 25. Adım

Besleme tüpünü (hava orifisi monte edilmiş olarak) sanitize etmek üzere karışım haznesinin dibine yatırın.

### 26. Adım

**22. ila 25. adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

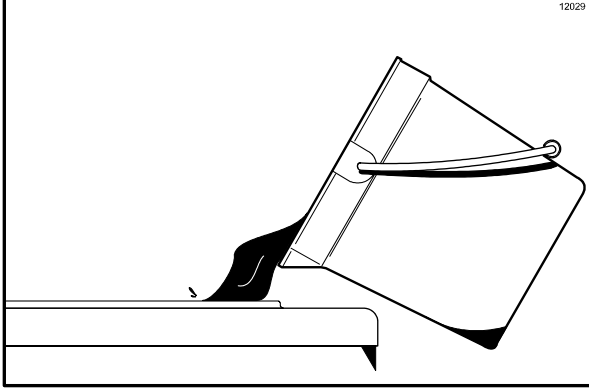
## Sanitize Etme

### 1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonlu sanitize etme çözeltisi hazırlayın (örneğin: 9.5 litre Kay-5® veya 7.6 litre Stera-Sheen®). SICAK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

### 2. Adım

Sanitize etme çözeltisini karışım haznesinin dibindeki bütün parçaların üstüne dökün ve çözeltinin dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın.

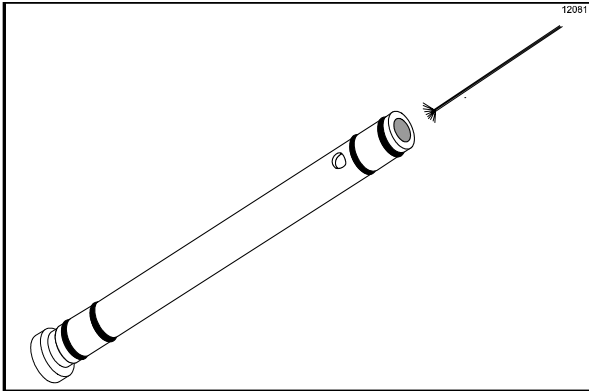


Şekil 49

**Not:** Şimdi karışım haznesini ve parçaları sanitize etmiş bulunuyorsunuz. Dolayısıyla, aşağıdaki adımları uygulamadan önce ellerinizin temiz ve sanitize olmasına dikkat edin.

### 3. Adım

Çözelti dondurucu silindire akarken, haznenin dibindeki karışım düzeyini algılama probunu, karışım haznesini, karışım giriş deliğini ve karışım besleme borusunu özenle fırçalayarak temizleyin.



Şekil 50

### 4. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonlu sanitize etme çözeltisinden bir kova daha hazırlayın (örneğin: 9.5 litre Kay-5® veya 7.6 litre Stera-Sheen®). SICAK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.

### 5. Adım

Sanitize etme çözeltisini karışım haznesine dökün.


### 6. Adım

Haznenin görünen taraflarını fırçalayın.

### 7. Adım

Açma/kapatma anahtarını AÇIK pozisyona getirin.

### 8. Adım

YIKA sembolüne  dokunun. Bu işlem, dondurucu silindirin içindeki sanitize etme çözeltisinin çalkalanmasını sağlayacaktır. Aşağıdaki talimata devam etmeden önce en az 5 dakika bekleyin.


### 9. Adım

Kapıdaki ağızlıkların altına boş bir kova yerleştirip, ön doldurma tapasını kaldırın.

### 10. Adım

Sanitize etme çözeltisi, dondurucu kapısının altındaki ön doldurma tapası boşluğundan düzenli olarak aktığında çekme kolunu açın. Ortadaki kapı ağızlığını sanitize etmek için orta çekme valfini kısa bir süre açın. Kalan sanitize etme çözeltisini çekin.

### 11. Adım

Sanitize etme çözeltisinin kapıdaki ağızlıktan akması durduğunda YIKA sembolüne  dokunun ve çekme valfini kapatın.

**Not:** Aşağıdaki talimata devam etmeden önce ellerinizin temiz ve sanitize edilmiş olmasına dikkat edin.

### 12. Adım

Besleme tüpünün yan tarafında küçük delik olan ucundaki o-ringleri yağlayın. Besleme borusunu, karışım haznesinin köşesinde dikine durdurun.

### 13. Adım

**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

## Ön Doldurma

**Not: Dondurucuya ön doldurma işlemini uygularken yalnızca TAZE KARIŞIM kullanın.**

### 1. Adım

Kapıdaki ağızlıkların altına boş bir karışım kovası yerleştirin. Ön doldurma tapası YUKARI pozisyonda olarak, karışım haznesine 9.5 litre (2-1/2 galon) TAZE karışım dökerek dondurucu silindirin içine akmasına olanak tanıyın.

### 2. Adım

Sanitize etme çözeltisinin tümünü çekmek için çekme valfini açın. Sadece taze karışım akmaya başladığında çekme valfini kapatın.

### 3. Adım

Dondurucu kapısının altındaki ön doldurma tapası boşluğundan karışım **düzenli** olarak akmaya başladığında ön doldurma tapasını aşağı doğru bastırın.

### 4. Adım

Karışımın dondurucu silindirin içine köpüklenerek akması durduğunda, besleme tüpünün **delikli** ucunu karışım haznesinin karışım giriş deliğine monte edin. Hava orifisinin besleme tüpüne monte edilmiş olmasına dikkat edin.

### 5. Adım

OTOMATİK sembolünü ❄ seçin.

### 6. Adım

Karışım haznesini taze karışımla doldurun ve karışım haznesinin kapağını kapatın.

### 7. Adım

**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

## El Fırçasıyla Temizleme

**BU İŞLEMLER HER GÜN YAPILMALIDIR!**



Model C713'ü sökmek için aşağıdakiler gerekecektir:


- İki adet temizleme ve sanitize etme kovası
- Sanitize Etme/Temizleme Maddesi
- Gerekli fırçalar (dondurucuyla birlikte sağlanmıştır)
- Tek servislik havlular

## Ürünün Dondurucu Silindirden Boşaltılması

### 1. Adım

Hazne kapağını ve besleme tüpünü çıkarın. Bunları temizlemek üzere lavaboya götürün.

### 2. Adım

Kapıdaki ağızlıkların altına bir kova yerleştirip, YIKA sembolüne  dokunun ve çekme valfini açın.

### 3. Adım

**Yerel sağlık şartnameleri, boşaltılan ürünün yeniden kullanılmasına izin veriyorsa**, sanitize edilmiş, NSF onaylı paslanmaz çelik ürün taşıyıcısını kapıdaki ağızlığın altına yerleştirin. YIKA sembolüne basıp çekme valfini açın. Kalan ürünü dondurucu silindirden ve karışım haznesinden boşaltın. Ürün akışı durduğunda, YIKA tuşuna basın ve çekme valfini kapatın. Sanitize edilmiş kapağı, boşaltılan ürün taşıyıcısının sanitize edilmiş kapağını kapatın ve taşıyıcıyı soğutucuya yerleştirin.

**Not: Yerel sağlık şartnameleri boşaltılan ürünün yeniden kullanılmasına izin VERMİYORSA ürün atılmalıdır.** Bir önceki adımdaki talimatı izleyin; ama bu sefer ürünü bir karışım kovasına boşaltıp, karışımı gerektiği gibi atın.

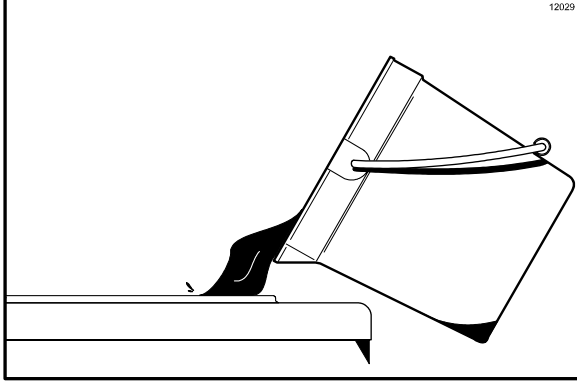


**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

## Yıkama

### 1. Adım

Karışım haznesine 7.6 litre (2 galon) temiz soğuk su dökün. Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini ve karışım düzeyini algılama probunu fırçalayın. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini fırçalayın.



Şekil 51

**Not:** Karışım giriş deliğini, makine YIKA modundayken fırçalamayın.

### 2. Adım

Kapıdaki ağızlığın altına bir karışım kovası yerleştirip, ön doldurma tapasını kaldırın ve YIKA sembolüne dokunun.

### 3. Adım

Yıkama suyu, dondurucu kapısının altındaki ön doldurma tapası boşluğundan düzenli olarak aktığında çekme kolunu açın. Kapıdaki ağızlıktan yıkama suyunun tamamını boşaltın. Çekme valfini kapatın ve YIKA sembolüne dokunarak yıkama modunu iptal edin.

### 4. Adım

Makineden temiz ve duru su çıkana kadar temiz ve ılık suyla aynı işlemi tekrarlayın.

**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

## Haznenin Temizlenmesi

**Not:** Bu adımların izlenmemesi süt taşı birikmesine yol açacaktır.

### 1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonlu temizleme çözeltisi hazırlayın (örneğin: 9.5 litre Kay-5® veya 7.6 litre Stera-Sheen®). **SICAK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN.**

### 2. Adım

Ön doldurma tapasına aşağı doğru basın. Temizleme çözeltisini hazneye dökün ve dondurucu silindire akmasına olanak tanıyın.

### 3. Adım

Beyaz hazne fırçasını kullanarak karışım haznesini ve karışım düzeyini algılama probunu fırçalayın. Çift taraflı fırçayı kullanarak karışım giriş deliğini temizleyin.

**Not:** Karışım giriş deliğini, makine YIKA modundayken fırçalamayın.

### 4. Adım

YIKA sembolüne dokunun. Bu işlem, dondurucu silindirdeki temizleme çözeltisinin, dondurucu silindirin her tarafıyla temas etmesini sağlayacaktır.

### 5. Adım

Kapıdaki ağızlıkların altına boş bir kova yerleştirip, ön doldurma tapasını kaldırın.

### 6. Adım

Temizleme çözeltisi, dondurucu kapısının altındaki ön doldurma tapası boşluğundan düzenli olarak aktığında çekme kolunu açın. Çözeltinin tamamını çekin.

### 7. Adım

Temizleme çözeltisinin kapıdaki ağızlıktan akması durduğunda, çekme valfini kapatın ve YIKA sembolüne dokunarak yıkama modunu iptal edin.

**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**



## Sökme

### 1. Adım

Açma/kapatma anahtarını KAPALI pozisyona getirin.

### 2. Adım

El vidaları, dondurucu kapısı, dövücü ve kazıyıcı bıçaklarının yanı sıra, tahrik milini contasıyla birlikte dondurucu silindirden sökün.

### 3. Adım

Kazıyıcı bıçakları dövücü tertibatından çıkarın.

### 4. Adım

Tahrik milinin contasını tahrik milinden çıkarın.

### 5. Adım

Dondurucu kapısı contasını, ön yatağı, eksen pimini, çekme kolunu, çekme valfini, ön doldurma tapalarını ve dizaynli kapakları sökün. Çekme valfinden üç o-ringi çıkarın.

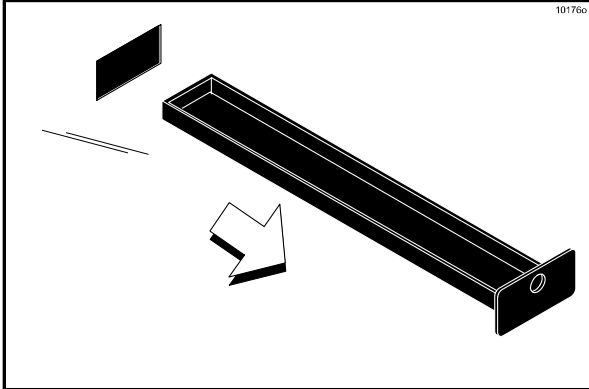
**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

### 6. Adım

Ön damlama tepsisini ve sıçrama siperini çıkarın.

### 7. Adım

Tüm damlama kaplarını çıkarın. Bunları temizlemek üzere lavaboya götürün.



Şekil 52

**Not:** Damlama kapları aşırı miktarda karışımla doluysa, bu durum, tahrik mili conta(s)larının veya o-ring(ler)inin değiştirilmesi veya uygun şekilde yağlanması gerektiğine işaret eder.

## Fırçayla Temizleme

### 1. Adım

Bu amaca uygunluğu onaylanmış 100 PPM konsantrasyonlu temizleme çözeltisi hazırlayın (örneğin: 9.5 litre Kay-5® veya 7.6 litre Stera-Sheen®). SICAK SU KULLANIN VE ÜRETİCİSİNİN TALİMATINI İZLEYİN. Dondurucuyla birlikte gelen tüm fırçaların, fırçayla temizleme işlemi için hazır olmasını sağlayın.

### 2. Adım

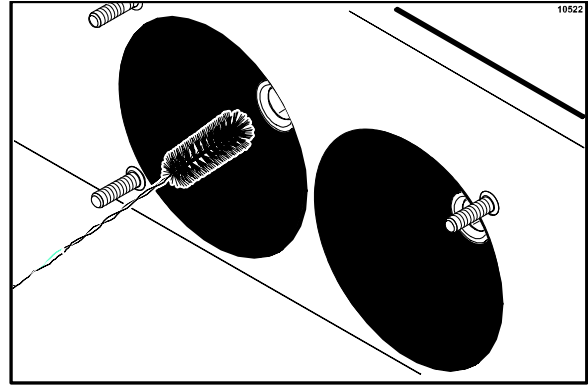
Sökülmüş bütün parçaları temizleme çözeltisinin içinde iyice fırçalayarak temizleyin. Tüm yağ ve karışım tabakalarının temizlenmesine dikkat edin. Tüm yüzeyleri ve delikleri fırçalamaya dikkat edin. Özellikle dondurucu kapısındaki delikleri unutmayın.

### 3. Adım

Tüm parçaları temiz, sıcak su ile durulayın. Parçaların gece kurumasını sağlamak için temiz ve kuru bir yüzeye serin.

### 4. Adım

Temizleme çözeltisinden az bir miktar alarak dondurucuya dönün. Siyah fırçayı kullanarak, dondurucu silindirinin arka kısmındaki arka kovan yatağını temizleyin.



Şekil 53

**Bu adımları makinenin diğer tarafı için tekrarlayın.**

### 5. Adım

Dondurucunun tüm dış yüzeylerini, temiz ve sanitize bir havluyla silin.

# Bölüm 7 Önemli: Kullanıcı Kontrol Listesi

## Temizleme ve Sanitize Etme Sırasında



Temizleme ve sanitize etme programları, bulunduğunuz yerdeki düzenleyici makamların yetki kapsamında olup, gerektiği gibi izlenmelidir. Ünitenin “Bekleme modu” varsa, yetkili sağlık mercileri tarafından öngörülen doğru temizleme ve sanitize etme prosedürlerinin yerine kullanılmamalıdır. Temizleme ve sanitize etme işlemleri sırasında aşağıdaki kontrol noktalarına dikkat edilmelidir.



**TEMİZLEME VE SANİTİZE ETME İŞLEMLERİNİN HER GÜN YAPILMASI ŞARTTIR.**

## Bakteri Sayısının Kontrol Altına Alınması

- 1. Makineyi düzenli aralıklarla, komple sökme ve fırçayla temizleme işlemleri dahil olmak üzere, iyice temizleyip sanitize edin.
- 2. İyice temizlemek için, makineyle birlikte sağlanan tüm fırçaları kullanın. Fırçalar, aralıklara girmek için özellikle tasarlanmıştır.
- 3. Karışım haznesinden dondurucu silindirin arkasına kadar uzanan karışım giriş deliğini temizlemek için beyaz kıllı fırçayı kullanın.
- 4. Siyah kıllı fırçayı kullanarak, dondurucu silindirin arka kısmındaki arka kovan yatağını fırçalayarak iyice temizleyin. Fırçanın üzerinde bol miktarda temizleme çözeltisi bulundurun.

- 5. YEREL SAĞLIK ŞARTNAMESİ BOŞALTILAN ÜRÜNÜN YENİDEN KULLANILMASINA İZİN VERİYORSA, boşaltılan karışımın sanitize edilmiş ve kapaklı bir paslanmaz çelik taşıyıcıda depolanmasına ve ertesi gün kullanılmasına dikkat edin. **Boşaltılmış ürünle makineye ön doldurma işlemi YAPMAYIN.** Boşaltılmış ürünü kullanırken üzerinden köpüğü alıp atın. Çalışma günlerinde, boşaltılan ürünü 50/50 oranında taze karışımla karıştırın.
- 6. Haftanın belli bir günü, karışımı mümkün olduğu kadar düşük seviyeye kadar kullanıp, kapattıktan sonra ürünü atın. Bu işlem ürünün yeniden kullanılma çevrimini sona erdirir ve yüksek bakteri ve koliform sayısı olasılığını azaltır.
- 7. Temizleme ve sanitize etme çözeltilerini gerektiği gibi doğru hazırlayın. Etiketlerdeki talimatı dikkatle okuyup, izleyin. Çözelti çok kuvvetli olursa parçalara zarar verebilir. Çözelti çok zayıf olursa, temizleme ya da sanitize etme görevini gerektiği gibi yapamaz.
- 8. Karışım haznesindeki ve soğutucudaki karışımın sıcaklığı 4.4°C'nin (40°F) altında olmalıdır.

## Normal Bakım Kontrolleri

- 1. Çentikli ya da hasarlı kazıyıcı bıçaklarını değiştirin. Dövücü tertibatını monte etmeden önce, kazıyıcı bıçakların helezona doğru takıldığından emin olun.
- 2. Arka kovan yatağında aşınma işaretleri (damlama tepsisine aşırı miktarda karışım sızması) olup olmadığını kontrol edin ve gerektiği gibi temizlendiğinden emin olun.
- 3. Bir tornavida ve bez havlu kullanarak, arka kovan yatağının ve dişi altıgen tahrik socketini temizleyip, yağ ve karışım tortularından arınmasını sağlayın.

- 4. O-ringler ve contalar aşınmışsa, yırtılmışsa ya da çok gevşek oturuyorsa atıp yenileriyle değiştirin.
- 5. Tüm yağlama işlemlerini “Montaj” kısmında belirtildiği gibi uygulayın.
- 6. Makineniz hava soğutmalıysa, kondansatörlerde kir ve tiftik birikimi olup olmadığını kontrol edin. Kirli kondansatörler, makinenin verimini ve kapasitesini azaltır. Kondansatörler **ayda bir** yumuşak bir fırçayla temizlenmelidir. Kondansatör kanatlarının arasını temizlemek için **asla** tornavida ya da başka metal cisimler kullanmayın.  
**Not:** Hava filtreli makinelerde, filtrelerin her ay elektrikli süpürgeye temizlenmesi gerekecektir.



**Dikkat: Kondansatörü temizlemeden önce daima makinenin elektrik bağlantısını kesin.** Bu talimatın izlenmemesi, elektrik şokundan ölüme yol açabilir.

- 7. Makineniz su soğutmalıysa, su hatlarında katlanma ya da sızıntı olup olmadığını kontrol edin. Makine temizleme ya da bakım amacıyla ileri geri hareket ettirildiğinde su hatlarında katlanma olabilir. Eskimiş ya da çatlamış su hatları sadece yetkili Taylor distribütörü tarafından değiştirilmelidir.

## Kış Aylarında Muhafaza

Eğer işyeri kış aylarında kapatılacaksa, özellikle makinenin bulunduğu bina dondurucu koşullara maruz kalacaksa, bazı önlemler alınarak dondurucunun korunması önemlidir.

Muhtemel elektriksel hasarı önlemek için makinenin elektrik bağlantısını kesin.

Su soğutmalı dondurucularda su kaynağına olan bağlantıyı kesin. Su vanasındaki yay üzerindeki basıncı serbest bırakın. Çıkış tarafında hava basıncı kullanarak, kondansatörde kalan suyu dışarı atın. **Bu son derece önemlidir.** Bu talimatın izlenmemesi, soğutma sisteminin ağır ve masraflı hasara uğramasına yol açabilir.

Bulduğunuz yerdeki Taylor distribütörü, bu kış muhafaza servisini sizin için yapabilir.

Dondurucunun sökülebilir parçalarını (örn., dövücü, bıçaklar, tahrik mili ve dondurucu kapısı) sarıp, korumalı ve kuru bir yerde muhafaza edin. Lastik kenar parçaları ve contalar, nem geçirmeyen kağıda sarılarak korunabilir. Tüm parçalar temizlenerek, fare ve diğer haşaratı çeken kurumuş karışım ya da yağdan arındırılmalıdır.

Tüm suyun boşalmasını sağlamak için, kış aylarında muhafaza için yapılan boşaltma işleminin yetkili servis teknisyenine yaptırılması tavsiye edilir. Bu işlem, parçaları donmaya ve parçalanmaya karşı koruyacaktır.

## Bölüm 8

## Arıza Giderme Kılavuzu

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
1. Makine ürün vermiyor.	a. Karışım azdır. KARIŞIM YOK ışığı yanmaktadır.	a. Karışım haznesine karışım ekleyin. OTOMATİK moda dönün.	27
	b. Açma/Kapatma anahtarı KAPALI konumdadır.	b. Açma/kapatma anahtarını AÇIK pozisyona getirip, OTOMATİK modunu seçin.	26
	c. Makine OTOMATİK modda değildir.	c. OTOMATİK modunu seçin ve ürün çekmeden önce makinenin çevrimini tamamlamasını bekleyin.	27
	d. Dövücü motoru sıfırlama sırasında devre dışı kalmıştır. BEATER OVERLOAD (DÖVÜCÜDE AŞIRI YÜKLENME) mesajı görüntülenmektedir.	d. Makineyi kapatın. Sıfırlama düğmesine basın. Makineyi OTOMATİK modda yeniden çalıştırın.	---
	e. Karışım giriş deliğinde donma vardır.	e. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	f. Besleme tüpü doğru monte edilmemiştir.	f. Besleme tüpünün doğru monte edilmiş olmasına dikkat edin.	27
2. Ürün çok yumuşak.	a. Çekme hız ayarı çok yüksektir.	a. Çekme hızını, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün verecek şekilde ayarlayın.	24
3. Ürün çok kalın.	a. Dondurucu silindire gerektiği gibi ön doldurma işlemi yapılmamıştır.	a. Dondurucu silindiri boşaltın ve makineye baştan ön doldurma işlemi uygulayın.	27
	b. Viskozite kumandası çok soğuk ayara kurulmuştur.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	c. Karışım giriş deliğinde donma vardır.	c. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
4. Haznedeki karışım çok sıcak.	a. Haznenin kapağı yerinde değildir.	a. Haznenin kapağını temizleyip sanitize edin ve yerine yerleştirin.	27
	b. Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
5. Haznedeki karışım çok soğuk.	a. Hazne sıcaklığının ayarı bozulmuştur.	a. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
6. “Karışım Az” ve “Karışım Yok” problemleri çalışmıyor.	a. Haznede süt taşı birikmiştir.	a. Hazneleri iyice temizleyin.	29
7. Dondurucu kapısının üstünde ürün toplanıyor.	a. Çekme valfindeki en üst o-ring yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.	a. O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.	23
8. Kapıdaki ağızlığın altından çok fazla karışım sızıyor.	a. Çekme valfindeki alt o-ring yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.	a. O-ringi doğru yağlayın ya da değiştirin.	23
9. Uzun damlama kabına aşırı miktarda karışım sızıyor.	a. Tahrik mili üzerindeki conta yanlış yağlanmıştır ya da aşınmıştır.	a. Contayı doğru yağlayın ya da değiştirin.	21
	b. Tahrik milinin contası, içi dışına gelecek şekilde monte edilmiştir.	b. Doğru monte edin.	21
	c. Tahrik mili yeterince yağlanmamıştır.	c. Gerekli gibi yağlayın.	21
	d. Tahrik mili ve dövücü tertibatı ileri çalışmaktadır.	d. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	e. Arka kovan yatağı aşınmıştır.	e. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	f. Dişli kutusunun hizası bozulmuştur.	f. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
10. Tahrik mili, tahrik kaplininde sıkışmış.	a. Tahrik kaplininde karışım ve yağlama maddesi toplanmıştır.	a. Arka kovan yatağı bölgesini düzenli aralıklarla fırçayla temizleyin.	29
	b. Tahrik milinin, tahrik kaplininin ya da her ikisinin de köşeleri yuvarlaklaşmıştır.	b. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
	c. Dişli kutusunun hizası bozulmuştur.	c. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---

PROBLEM	MUHTEMEL NEDENİ	ÇARESİ	SAYFA REF.
11. Dondurucu silindirin duvarları çizilmiş.	a. Ön yatak yoktur ya da aşınmıştır.	a. Ön yatağı monte edin veya değiştirin.	22
	b. Dondurucu kapısının engelli çubuğu kırılmıştır.	b. Dondurucu kapısını değiştirin.	23
	c. Dövücü tertibatı eğilmiştir.	c. Dövücü tertibatını değiştirin.	23
	d. Dişli kutusunun hizası bozulmuştur.	d. Yetkili servis teknisyenini arayın.	---
12. Ürün, çekildiğinde patlama sesi veriyor.	a. Çekme hız ayarı çok yüksektir.	a. Çekme hızını, 10 saniyede 142 ila 213 gr (5 ila 7-1/2 ons) ürün verecek şekilde ayarlayın.	24
	b. Dondurucu silindire gerektiği gibi ön doldurma işlemi yapılmamıştır.	b. Dondurucu silindiri boşaltın ve makineye baştan ön doldurma işlemi uygulayın.	27
13. Açma/kapatma anahtarı AÇIK durumdayken kumanda panelindeki hiçbir işlev çalışmıyor.	a. Makinenin fişi prizden çekilmiştir.	a. Makinenin fişini prize takın.	---
	b. Devre kesicisi KAPALI pozisyonudadır ya da sigorta atmıştır.	b. Devre kesicisini AÇIK duruma getirin ya da sigortayı değiştirin.	---

## Bölüm 9

## Parça Değişirme Çizelgesi

PARÇA TANIMI	3 AYDA BİR	6 AYDA BİR	YILDA BİR
Kazıyıcı Bıçak	X		
Tahrik Mili Contası	X		
Dondurucu Kapısı Contası	X		
Ön Yatak	X		
Çekme Valfi O-Ringi	X		
Çekme Valfi Contası	X		
Ön Doldurma Tapası O-Ringi	X		
Karışım Besleme Tüpü O-Ringi	X		
Dizaynli Kapak	X		
Beyaz Kılılı Fırça, 7.5 cm x 18 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değişirin	Minimum
Beyaz Kılılı Fırça, 2.5 cm x 5 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değişirin	Minimum
Siyah Kılılı Fırça, 2.5 cm x 5 cm		İnceleyin ve Gerekirse Değişirin	Minimum
Çift Uçlu Fırça		İnceleyin ve Gerekirse Değişirin	Minimum