

CONDENSED INTERNATIONAL

# OPERATOR'S MANUAL



# TAYLOR®



Japanese - Korean

熱処理

シェイクフリーザー

要約マニュアル

가열 처리

쉐이크 냉동기

요약 매뉴얼



## Model PH61

750 N. BLACKHAWK BLVD.  
P.O. BOX 410  
ROCKTON, ILLINOIS 61072-0410

TAYLOR COMPANY SRL  
3 VIA BARBERINI  
00187 ROME, ITALY



熱処理  
シェイクフリーザー  
要約マニュアル



**TAYLOR**<sup>®</sup>



モデル PH61



操作説明書

本ページを埋めて点検・補修時の参照にご利用ください。

テイラー販売店名： \_\_\_\_\_

住所： \_\_\_\_\_

電話： \_\_\_\_\_

サービス： \_\_\_\_\_

パーツ： \_\_\_\_\_

設置日： \_\_\_\_\_

データプレートの記録：

モデル番号： \_\_\_\_\_

シリアル番号： \_\_\_\_\_

電気仕様： 電圧 \_\_\_\_\_ サイクル \_\_\_\_\_

位相 \_\_\_\_\_

最大フューズサイズ： \_\_\_\_\_ アンペア

最小ワイヤ電流容量： \_\_\_\_\_ アンペア

パーツ番号： \_\_\_\_\_

---

セクション1 設置担当者の方へ	1
水接続（水冷式ユニットのみ）	1
空冷式ユニット	1
電源接続	1
セクション2 オペレーターの方へ	2
コンプレッサー保証免責	2
セクション3 安全性	4
セクション4 重要事項：オペレーターの方へ	6
シンボルの定義	6
電源スイッチ	8
液晶ディスプレイ	8
インジケータライト	8
リセットメカニズム	8
操作画面の説明	9
オペレーターメニュー	12
セクション5 操作手順	16
機器設定	16
フリージングシリンダー組立て	16
ミックスホッパー組立て	20
消毒	23
プライミング	25
日課クロージング手順	26
日課オープニング手順	28
シロップシステム	30
クロージング手順	34
フリージングシリンダーからの製品排出	34
リンス	35
洗浄と消毒	35
分解	36
ブラシ洗浄	37
シロップシステムの消毒	38

注意：継続的リサーチは着実な向上をもたらします。したがって、本マニュアルの情報は通告なく変更される場合があります。



### 水接続 (水冷式ユニットのみ)

ハンドシャットオフバルブにより、適切な冷水供給を行うことが必要です。接続を簡単に行うため、ユニット後部に、流入と流出用に 3/8 インチ I.P.S.の水接続口が 2 つ付いています。内径 1/2 インチの送水管を機械に接続して下さい（地方自治体の規程で許可されている場合は、たわみ管路をお勧めします）。所在地の水質状況によっては、異物による自動ウォーターバルブの詰まりを防止するため、水濾過器を取付けることをお勧めします。「流入」水の接続と「流出」水の接続は、各々1つです。「流出」水ラインにハンドシャットオフバルブを取付けなさい！水は常に次の順序で流れます：第 1 に自動ウォーターバルブを通ります；第 2 にコンデンサーを通ります；そして第 3 に放出金具を通して、開口排水溝に到達します。

### 空冷式ユニット

空冷式ユニットは、フリーザーの全側面周囲に最低 6 インチ（12.5 センチ）の空間が必要です。適切な空間が与えられないと、冷凍能力が低下することがあり、またコンプレッサの永久的破損を招く可能性があります。

### 電源接続

各フリーザーは電源 1 つを必要とします。使用するフリーザーのデータラベル、回路アンペア数、電気に関する仕様をチェックして下さい。適正な電力接続のために、電送箱内側にある配線図を参照して下さい。

本機器は、全米電気規程（NEC）NFPA 70 に従って設置されることが意図されています。同規程は、電気使用により生じる危害から人間と資産を現実的に保護することを

目的としており、安全性に必要と見なされる規則が含まれています。規程に準拠し、適正なメンテナンスを実施することが、原則的に危害のない設置につながります！



**警告：**本機器は適切に接地することが必要です！これを怠ると、感電による重大な人身事故を招く可能性があります。

泡立て器の回転は、フリージングシリンダーに向かって時計方向であることが必要です（図 1 参照）。

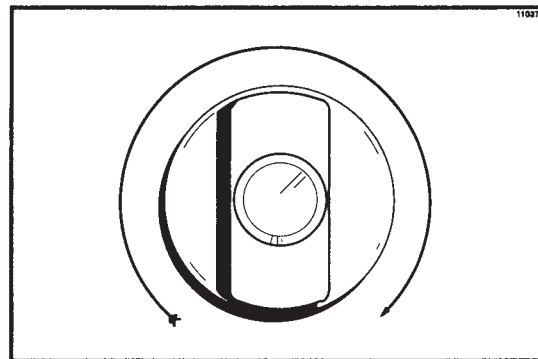


図 1



**注意：**以下の手順は、必ず訓練を受けたサービス技師が実施して下さい。

3 相ユニットで回転を正すには、フリーザーのメインターミナルブロックでのみ電力引込み線 2 本を入替えます。

1 相ユニットで回転を正すには、泡立て器モーター内部の導線を変えます（モーターの印刷図に従って下さい）。

電気接続はターミナルブロックに直接行います。ターミナルブロックは、リヤパネル後ろに位置するメインコントロールボックスにあります。

お買い上げいただいたフリーザーは、信頼できる操作を可能とするため慎重に設計かつ製造されました。テイラーモデル PH61 は、適正な操作と手入れにより、一貫して高品質の製品を生産することができます。全ての機械製品と同様、本機械も清掃とメンテナンスを必要とします。このマニュアルで概要を説明する操作手順に厳密に従っていただくことにより、必要な手入れと注意は最小限となります。

機器の操作またはメンテナンスを実施する前に、本オペレーター用マニュアルを必ずお読み下さい。

モデル PH61 は、設定または充填操作中、最終的にエラーを補正または訂正することはありません。したがって、最初の組立およびプライミング手順は極めて重要です。組立および分解を含め、機器操作に責任を負う従業員の方には、適正な熟練を目指してこれらの手順を学ぶことを強くお勧めします。

機械納入時、または機械が 24 時間以上 OFF の位置にあった場合、36 ページの手順に従ってフリーザーを分解します。機械を再度組立てるには、16 ページの組立て手順に従います。



**乳製品は、不適切な製品取扱いによってバクテリアにたやすく汚染されます。したがって、必ず衛生的な状況でミックスを取扱して下さい。**

機械は 2 週間毎に分解し、清掃、消毒、注油を行うことが必要です。



**常に地方自治体の衛生規程に従って下さい。**

熱処理プロセスの間、製品の温度はバクテリア破壊に十分な高さまで上がり、スタンバイの温度に戻ります。

特別コントロールシステムは、製品が設定温度で丸々 30 分間加熱され、維持されることを確保します。この時間は、確実にバクテリアを破壊するために必要です。フリーザーが熱サイクルを完了できなかった場合、LCD には次のように表示されます：“HEAT TREAT CYCLE FAILURE - FREEZER LOCKED - PRESS SEL KEY.” このような場合、または技術的アシスタンスが必要な場合、最寄のテイラー認可代理店に連絡して下さい。

### コンプレッサー保証免責

本機の冷却コンプレッサー（複数を含む）は、機械付属の保証カードに表示された条件で保証されます。ただし、モントリオール議定書および 1990 年米国大気汚染防止法改正により、多くの新しい冷却剤が試験ならびに開発され、サービス産業への参入を目指しています。新冷却剤の中には、多数のアプリケーションに対する差込み式交換品として宣伝されているものもあります。本機冷却システムへの通常サービスには、**添付データラベルで指定された冷却剤のみ使用すべきである**との点にご注意願います。他の冷却剤を無許可で使用した場合、ご使用のコンプレッサーの保証は無効となります。雇用技術者にこの点を周知させることは所有者の方の責任となります。

また、テイラーでは機器で使用される冷却材の保証は行わないとの点にご注意願います。例えば、本機への通常サービスの過程で冷却剤がなくなった場合、テイラーは、支払い請求可能または不可能な条件でのいずれにおいても、代替品の供給または提供のいずれに対しても責任を負いません。コンプレッサーの 5 年の保証期間中に当初の冷却剤が禁止、廃止、または入手不可能となった場合、テイラーは適切な代替品を推薦する義務を有します。

テイラーは、今後とも引き続き業界をモニターし、新規代替品の開発に伴い試験を実施します。当社試験を通じ、新規代替品が差込み式交換品として受容できることが実



証された場合は、上述の免責は無効となります。ご使用コンプレッサーの保証に関連する代替冷却剤の現状については、最寄の

テイラー代理店またはテイラーファクトリーに電話でお尋ね下さい。お問い合わせユニットのモデル/通し番号をご用意下さい。

テイラー社では、フリーザーおよびパーツ取扱い時におけるオペレーターの安全性に配慮しています。当社は、オペレーターとサービス技術者を保護するビルトインの安全性機能のデザインおよび製造に最大の努力を注いできました。一例として、オペレーターに対しなお一層の安全上の警戒を指摘するため、フリーザーに警告ラベルを添付してきました。



**重要** - 以下に挙げる安全上の予防対策を厳守しない場合、重大な負傷または死亡事故を招く可能性があります。これら警告への準拠を怠ると、機械およびコンポーネントに損傷を与える可能性があります。コンポーネントの損傷は、パーツ交換経費とサービス修理経費を生じる結果となります。

安全に操作するためには：



オペレーター用マニュアルを読まずにフリーザーを操作しないで下さい。この指示に従わない場合、機器損傷、フリーザー機能低下、健康上の危害、または人身事故を招く可能性があります。



適切に接地されていない限り、フリーザーを操作しないで下さい。この指示に従わない場合、感電死を招く可能性があります。



熟練していない従業員にこの機械を操作させないで下さい。この指示に従わない場合、危険な稼動パーツにより、指または手の重大な負傷を招く可能性があります。



フリーザーへの主要電力供給が切

断されていない限り、修理を試みないで下さい。この指示に従わない場合、感電死を招く可能性があります。サービスについては最寄のテイラー認可代理店に連絡して下さい。



フリーザーデータラベルに特定された以上に大きなヒューズでフリーザーを操作しないで下さい。この指示に従わない場合、感電死または機械の損傷を招く可能性があります。電気技師に相談して下さい。



サービスパネルとアクセスドアが全てネジで抑えられていない限り、フリーザーを操作しないで下さい。この指示に従わない場合、危険な稼動パーツにより、重大な負傷を招く可能性があります。



吸気口と排気口を塞がないで下さい：全ての側面に最低6インチ（15.2センチ）の空間が必要です。



ドア注ぎ口またはスピナーケースに物体または指を入れないで下さい。この指示に従わない場合、製品の汚染または刃との接触による負傷を招く可能性があります。



HEAT サイクル中は製品温度が高温のため、製品を引き出さないで下さい。

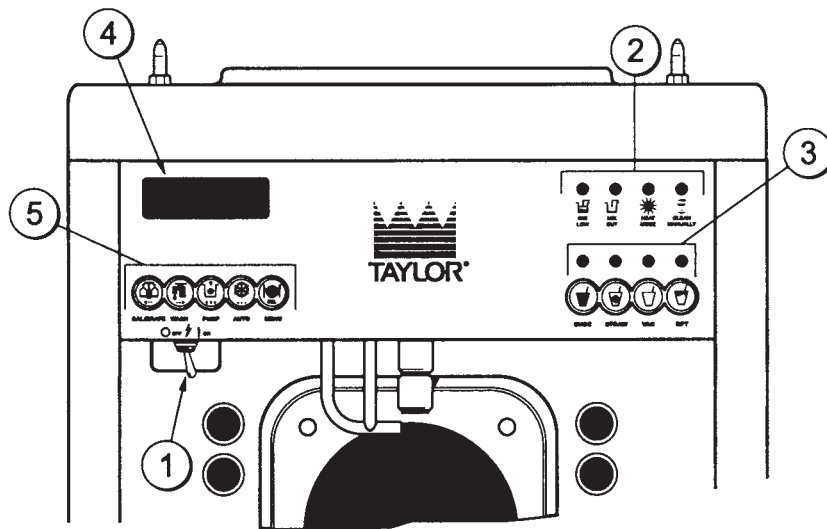


電源スイッチがOFFの位置にない限り、ドア、泡立て器、スクレーパー刃、またはドライブシャフトを移動させないで下さい。この指示に従わない場合、危険な稼動パーツにより、重大な負傷を招く可能性があります。



泡立て器組立て品を移動させる場合は、**最大の注意を払って下さい**。スクレーパー刃は非常に鋭利であり、負傷を招く可能性があります。

ノイズレベル：機械表面から 1.0 メーターの距離および床から 1.6 メーターの高さで測定した場合、空中ノイズ排出は 78dB(A) を超過しません。



アイテム	説明
1	電源スイッチ
2	インジケーター・ライト
3	フレーバー・セレクション・キーパッド
4	液晶ディスプレイ
5	キーパッド

シンボルの定義

国際社会におけるコミュニケーション向上を目指し、当社の多数オペレータースイッチとボタンに関する用語には、その機能を示すシンボルがあります。ご使用のテイラー機器は、こうした国際的シンボルによりデザインされています。

以下のチャートは、オペレータースイッチで使用されるシンボルの定義を表示しています。



自動



オン



オフ



ウォッシュ



ポンプ



ミックス不足



ミックス切れ



ヒーターオン



チョコレート



ストロベリー



バニラ



オプション



熱モード



カリブレート



マニュアル洗浄/ブ  
ラシ洗浄



電源



メニュー

## 電源スイッチ

電源スイッチは、ユニット左側のコントロールパネルの下にあります。電源スイッチが ON の位置にある時、ソフトテックパネル操作を行うことができます。

## 液晶ディスプレイ

フロントコントロールパネルにあるのは液晶ディスプレイ (LCD) です。LCD はフリーザーが現在どの操作モードにあるのか、またミックスが十分あるかどうかを示すために使用されます。

## インジケータライト

**MIX LOW - MIX LOW** (ミックス不足) ライトが点灯を開始した時、ミックスホッパーへのミックス供給が少なく、できる限り早く補給すべきであることを示しています。“LOW”という単語は LCD インジケータの“MIX”という単語の次にも表示されます。

**MIX OUT - MIX OUT** (ミックス切れ) ライトが点灯を開始した時、ミックスホッパーがほぼ完全に空になり、フリーザー操作に十分なミックス供給がないことを示しています。“OUT”という単語は LCD インジケータの“MIX”という単語の次にも表示されます。この時点で、AUTO モードはロックアウトされ、フリーザーは STANDBY モードになっています。冷却システムを開始するには、ミックスホッパーにミックスを入れ、AUTO キーパッドを押して下さい。フリーザーは自動的に操作を開始します。

**HEAT MODE - HEAT MODE** (熱モード) ライトが点灯している時、フリーザーが熱サイクルの過程にあることを示しています。

**CLEAN MANUALLY CLEAN MANUALLY** (マニュアル洗浄) ライトが点灯している時、24 時間以内に機械を分解し、ブラシ洗浄を行わなければならないことを示しています。

4 つのインジケータライトが全て点灯している時は、ロックされた状態を意味しています。ハードロック状態が修正されると、ミックスローとミックスアウトの状態が満たされるまで 2 つのライトが点灯を続けます。ソフトロック状態の間、ユニットが熱サイクルになると 4 つのライトは全て点灯を停止します。

## リセットメカニズム

リセットボタンはパネル右側にあります。リセットメカニズムは、過重負担状態から泡立て器モーターを保護します。過重負担が発生するとリセットメカニズムが始動します。フリーザーを適切にリセットするには、電源スイッチを OFF の位置に入れて下さい。リセットボタンを強く押します。電源スイッチを ON の位置に回します。問題をクリアします。WASH キーパッドを押し、フリーザーのパフォーマンスを観察します。側面のアクセスパネルを開き、泡立て器モーターがドライブシャフトを拘束せずに時計方向 (オペレーター側から) に回転させているかチェックします。



**注意：金属性物体を使ってリセットボタンを押さないで下さい。**

泡立て器モーターが適切に回転しているならば、WASH キーパッドを押してサイクルをキャンセルします。AUTO キーパッドを押し、通常操作を再開します。フリーザーが再び稼働を停止した場合は、サービス技術者に連絡して下さい。

操作画面の説明

機械に電力が流れるとシステムが始動します。画面は“INITIALIZING”と表示します。システムは次の 4 種のデータをチェックします：LANGUAGE、SYSTEM DATA、CONFIG DATA、LOOKOUT DATA。INITIALIZE...LANGUAGE 画面の間はアラームがオンになっています。システムデータ、コンフィギュレーションデータ、またはロックアウト経歴データが破損されていると、以下の画面によりオペレーターに対し、システム設定が変更された可能性があることを警告します。

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

システムが一旦始動すると、SAFETY TIMEOUT 画面が表示され、アラームが作動します。

**SAFETY TIMEOUT  
ANY KEY ABORTS**

60 秒間、またはいずれかのキーが押されるまでこの画面が表示され、アラームがオンになります。

セイフティータイムアウトが完了し、電源スイッチが OFF になると、以下の画面のいずれかが表示されます。

機械がブラシ洗浄状態にない場合、最初の画面が表示されます。ブラシ洗浄要件のいずれかが満たされていないと、表示時間は 5:00 分のままとなります。ブラシ洗浄要件が全て満たされ 5 分間が経過すると、2 番目の画面に変わります。これは、標準的な電源スイッチ OFF 画面です。

**POWER SWITCH OFF  
TIME: 4:40  
HOPPER: 62.1  
BARREL: 67.7**

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

電源スイッチが ON の位置にセットされると、操作画面のシステムモードが表示されます。この例では機械は ON ですが、操作モードは選択されていません。表示の 2 行目は、ホッパーに十分なミックス供給があるかどうか、または LOW あるいは OUT のミックス状態が存在するかどうかを示します。表示の 3 行目はミックスホッパーの温度を表します。AUTO キーパッドを押した後、表示の最後の行は、機械の分解とブラシ洗浄が必要な月日 (MM=月、DD=日) を表します。

**MODE:OFF  
HOPPER TEMP: 35.5 F  
UNIT CLEANED**

次の表示は、フリーザーが 2 つの異なるモードで稼働していることを示します。以下の情報が与えられます。

機械は WASH および PUMP モードで稼働しており、ミックスホッパーの温度は華氏 40 度 (摂氏 4.4 度)、機械は 10 月 31 日にブラシ洗浄が必要です。

**MODE: WASH-PMP  
HOPPER TEMP: 40.0 F  
BRUSH CLEAN ON: 10/31**

以下は HEAT サイクルに関して表示しています。

加熱フェーズの間、この表示が現れます。  
ホッパーの現在の温度を示します。

**MODE: HEAT**  
**PHASE: HEAT**  
**HOPPER TEMP: 140.4 F**  
**BRUSH CLEAN ON: MM/DD**

ミックスの温度は、90 分以内に華氏 151 度（摂氏 66.1 度）以上に上昇することが必要です。上昇しない場合にはフリーザーが STANDBY にロックされ、サイクル故障表示が現れます。

この例では、ホッパー温度は華氏 140 度（摂氏 60 度）です。フェーズは、機械が熱処理サイクルの加熱フェーズにあることを表します。

加熱フェーズが終了すると、フリーザーはサイクルの維持フェーズに入ります。維持フェーズは最低 30 分間、温度を華氏 151 度（摂氏 66.1 度）以上に維持します。

この例では、ホッパー温度は華氏 151 度（摂氏 66.1 度）です。

**MODE: HEAT**  
**PHASE: HOLD**  
**HOPPER TEMP: 151.0 F**  
**BRUSH CLEAN ON: MM/DD**

熱処理サイクルの最終フェーズは冷却フェーズです。ここで、フリーザーはミックスを華氏 41 度（摂氏 5 度）以下に冷却する必要があります。製品が 2 時間冷却されないと、フリーザーはロックアウトします。

この例では、温度は下がっているものの、まだ設定点に達していないことを説明しています。

**MODE: HEAT**  
**PHASE: COOL**  
**HOPPER TEMP: 55.0 F**  
**BRUSH CLEAN ON: MM/DD**

熱処理サイクル全体が 4 時間で完了することが必要です。

熱サイクル全体が完了すると標準表示が現れ、機械が STANDBY モードにあることを示します。機械はここで AUTO モードとするか、または STANDBY モードのままにしておくこともできます。

**MODE: STANDBY**  
**HOPPER TEMP: 41.0 F**  
**BRUSH CLEAN ON: MM/DD**

ハードロック：ハードロックには 2 つの原因があります。

1. 最後にブラシ洗浄を行ってから 14 日が経過。次の画面が表示されます。

**14 DAY TIMEOUT**  
**CLEANING REQ'D**  
**FREEZER LOCKED**  
**PRESS SEL KEY**

2. 熱処理プロセスでサーミスタ故障（フリージングシリンダー、ホッパーまたはグリコール）発生。

**SYSTEM FAULT**  
**SERVICE REQ'D**  
**FREEZER LOCKED**  
**PRESS SEL KEY**

フリーザー前面にある 4 つの LED は全て点



灯します。SEL キーパッドを押して下さい。

次の表示は故障メッセージの後に現れる画面です。健康に関する規程に準拠するため、熱処理システムフリーザーは、毎日熱処理サイクルを完了することが必要であり、14日毎にブラシ洗浄することも必要です。ブラシ洗浄は通常の分解と清掃手順です。これらのガイドライン遵守を怠ると、コントロールがフリーザーを AUTO モードにロックします。WASH キーパッドを押して下さい。

**NO AUTO OPERATION  
ALLOWED UNTIL  
BRUSH CLEANING  
PRESS WASH KEY**

次の表示はブラシ洗浄メッセージの後に現れる画面です。コントロールが OFF モードにあり、機械は分解とブラシ洗浄が必要であることを説明します。

**MODE: OFF**

**HOPPER TEM: 45.0 F  
FREEZER LOCKED**

ソフトロック：熱処理サイクルが過去 24 時間以内に開始されなかった場合、機械前面にある 4 つの LED が全て点灯し、メッセージが LCD に現れます。LCD の 3 行目は、メッセージが現れた理由を示します。3 行目に現れる変動メッセージを以下に挙げます：

1. POWER SWITCH OFF：電源スイッチが OFF の位置にありました。
2. MIX OUT PRESENT: ミックス切れの状態が存在しました。
3. AUTO OR STANDBY OFF: ユニットが AUTO または STANDBY モードにありませんでした。
4. NO HEAT CYCLE TRIED: 過去 24 時間内

に熱処理サイクルが試みられませんでした (AUTO HEAT TIME が進められた、またはサイクルが発生する時間に停電があった、またはサーミスタ故障が原因ではない熱サイクル故障)。

**NO HEAT TREAT START  
BECAUSE  
VARIABLE MESSAGE  
PRESS SEL KEY**

次の画面が現れた場合、ソフトロックが熱処理サイクル中に発生しました。

**HEAT TREAT CYCLE  
FAILURE  
FREEZER LOCKED  
PRESS SEL KEY**

COOL サイクル終了時までには製品温度が華氏 41 度 (摂氏 5 度) 以下に下がらなかった場合、次の画面が現れます。

**PRODUCT OVER TEMP  
FREEZER LOCKED  
PRESS SEL KEY**

SEL キーパッドを押し、次の表示に進みます。

これらメッセージのいずれかが現れた場合は、フリーザーを分解しブラシ洗浄するまで、または熱処理サイクルが完了するまで、自動フリーザー操作を行うことはできません。次の表示はオペレーターに対し、熱処理サイクルを手動で開始する (AUTO キーパッドを押すことにより) か、またはフリーザーを分解しブラシ洗浄するよう、指示します。AUTO キーパッドが押されると、フリーザーは自動的に熱処理サイクルを開始し、熱サイクル LED のみが点灯します。

**NO AUTO OPERATION  
ALLOWED. PRESS  
AUTO FOR HEAT CYCLE  
WASH TO BRUSH CLEAN**

WASH キーパッドが押されると、次の表示が現れ、フリーザーを分解しブラシ洗浄することが必要です。

**MODE: OFF**

**HOPPER TEMP: 41.0 F  
FREEZER LOCKED**

熱処理サイクルの開始によりフリーザーがアンロックされると、熱サイクル LED のみが点灯します。ブラシ洗浄によりフリーザーがアンロックされると、ミックスローおよびミックスアウトの LED が点灯します。

### オペレーターメニュー

OPERATOR MENU は、オペレーター機能表示を入力するために使用されます。OPERATOR MENU へは、MENU キーパッドを押すだけでアクセスできます。画面が“A”であることを示す“A”の文字の上で、カーソルがフラッシュします。別の画面を選択するには、矢印キーを使用してカーソルを希望する画面セクションに移動し、SEL キーパッドを押します。

**OPERATOR MENU  
ABCDEF GHI  
EXIT FROM MENU  
<-----> SEL**

画面“B”は、FAULT DESCRIPTION（故障説明）です。故障説明は、故障発生時にフリーザーとフリーザー側面に故障があるか示します。故障発生時のトーンを解除するには、

左の矢印キーを押します。1 シリンダー当たり複数の故障が存在しているかどうかを知るには、SEL キーパッドを押します。最後の故障が表示されると、コントロールは OPERATOR MENU に戻ります。メイン画面に戻るには、カーソルを“A”に移動し、再び SEL キーパッドを押します。是正措置と共に現れる変動メッセージを以下に挙げます。

1. NO FAULT FOUND : フリーザーに故障は発見されませんでした。この変動メッセージが現れた後、画面には何も現れません。
2. BEATER OVERLOAD : リセットボタンを強く押して下さい。トーンを解除します。
3. HPCO COMPRESSOR : 電源スイッチを OFF の位置にして下さい。機械が冷却するまで 5 分間待ちます。電源スイッチを ON の位置にして下さい。トーンを解除します。
4. COPM ON TOO LONG : 電源スイッチを OFF の位置にして下さい。サービス技術者に連絡して下さい。トーンを解除します。
5. HOPPER THEM BAD : 電源スイッチを OFF の位置にして下さい。サービス技術者に連絡して下さい。
6. BARREL THERM BAD : 電源スイッチを OFF の位置にして下さい。サービス技術者に連絡して下さい。
7. GLYCOL THERM BAD : 電源スイッチを OFF の位置にして下さい。サービス技術者に連絡して下さい。
8. HOPPER OVER TEMP : ホッパーの温度が以下のように過度に上昇しました。トーンを解除します。
  - a. 停電後、ホッパー温度が華氏 41 度（摂氏 5 度）以上に達しています。
  - b. 熱サイクルの COOL フェーズ終

了時まで、ホッパー温度が華氏 41 度 (摂氏 5 度) 以下に下がりませんでした。

9. BARREL OVER TEMP : バレル温度が以下のように過度に上昇しました。トーンを解除します。

- a. 停電後、バレル温度が華氏 41 度 (摂氏 5 度) 以上に達しています。
- b. 熱サイクルの COOL フェーズ終了時まで、バレル温度が華氏 41 度 (摂氏 5 度) 以下に下がりませんでした。

10. POWER FAILURE : 停電が発生した場合、このメッセージが FAULT DESCRIPTION に現れます。トーンを解除します。

**FAULT DESCRIPTION**  
**VARIABLE MESSAGE**

CLR SEL

画面“C”は SEL CLOCK です。この画面は現在の日付と時間を表示します。日付と時間は、フリーザーが手動でブラシ洗浄された後、AUTO モードに設定される以前にのみ、変更することができます。変更を希望する数字の下にカーソルを移動して下さい。プラスキーを押すと数が増え、マイナスキーを押すと数が減ります。希望時間と日付が現れたら、SEL キーパッドを 1 回押し、OPERATOR MENU に戻ります。

**SET CLOCK**  
10:21 AM 11/07/1999  
--  
<-----> +++ -- SEL

不当な日付が入力されると、次の画面が現れます。この表示から離れる前に、正確な

日付を入力することが必要です。

**SET CLOCK**  
10:34 AM 02/30/1999  
-- INVALID DATE  
<-----> +++ -- SEL

画面“D”は SYSTEM INFORMATION です。最初の画面は、ユニットで使用されるソフトウェアバージョンを示します。

**SOFTWARE VERSION**  
PH61 Control UVC2  
Version 2.00  
SEL

SYSTEM INFORMATION 表示の 2 番目の画面を見るには、SEL キーパッドを押します。この画面は、ユニットの Bill of Material (資材明細書) 番号と製造番号を示します。SEL キーパッドを 1 回押し、OPERATOR MENU に戻ります。

**B.O.M. PH6133B000**  
S/N J0000000  
SEL

画面“E”は AUTO HEAT TIME です。この画面は、熱処理サイクルの開始時間をセットするために使用します。変更を希望する数字の下にカーソルを移動して下さい。プラスキーを押すと数が増え、マイナスキーを押すと数が減ります。希望時間が現れたら、SEL キーパッドを 1 回押し、OPERATOR MENU に戻ります。

**AUTO HEAT TIME**  
TIME: 12:00 AM  
--  
<-----> +++ -- SEL

画面“F”は CURRENT GONDITIONS です。この画面は、製品の粘度、ホッパーとバレルの温度を示します。表示の最後の行は、コンプレッサーカウントダウン・セーフティタイマーです。セーフティタイマーは、コンプレッサーが 11 分以上作動すること（熱処理サイクルの冷却フェーズの間以外）を防止します。

SEL キーパッドを 1 回押し、SERVINGS COUNTER 画面に戻ります。

<b>VISC</b>	<b>HOPPER</b>	<b>BARREL</b>
<b>0</b>	<b>38.5</b>	<b>28.5</b>
<b>TIME C</b>	<b>11:00</b>	<b>11:00</b>

SERVINGS COUNTER 画面は、最後にブラシ洗浄が行われてから、または最後にサービングカウンターがリセットされてから、ドロースイッチが閉められた回数（ドロー数）を示します。最高 32,767 ドローまで記録できます。これ以上のドローは、カウンターをゼロにリセットさせます。MENU キーパッドの SEL を押し、OPERATOR MENU の表示に戻ります。

<b>SERVINGS COUNTER</b>	
<b>DRAWS</b>	
<b>12</b>	<b>SEL</b>

ドローは AUTO モード操作の間のみカウントされます。

画面“G”は HEAT CYCLE DATA です。この画面から以前の熱処理サイクルの情報が得られます。前回の熱処理サイクルのデータが最初に現れます。プラスキーを押し、その他の熱サイクルの表示をスクロールします。熱処理サイクル故障が発生した場合、2 文字のメッセージが画面 2 行目に現れます。SEL キーパッドを 1 回押し、OPERATOR MENU に戻ります。

画面に現れる変動メッセージは以下の通り

です：

HT	加熱フェーズに故障
CL	冷却フェーズに故障
TT	必要な熱処理サイクル時間に不到達
MO	ミックス切れ状態
OP	操作中断
PF	停電（停電が発生したが熱処理サイクルに問題が生じなかった場合は、表示の 3 行目に星印 (*) が現れます）
BO	泡立て器過重負担
HO	高圧カットアウト
TH	サーミスタプローブ故障
PS	電源スイッチが OFF の位置
ML	ミックス不足状態
14	14 日タイムアウト発生
RC	熱サイクル記録消去

<b>11/07</b>	<b>02:00</b>	<b>05:09</b>	
<b>HEAT</b>	<b>OVER</b>	<b>COOL</b>	<b>XX</b>
<b>01:09</b>	<b>00:45</b>	<b>01:14</b>	
<b>TEMP AT END</b>	<b>38.5</b>		<b>1</b>

HEAT CYCLE DATA 画面で左矢印キーを押すと、広範囲のデータ画面が現れます。この画面は、熱サイクル完了時または終了時に、ホッパー、バレル、グリコールの温度、および熱サイクルフェーズで消費されたフリーザーの時間量を表します。

<b>HOPPER</b>	<b>BARREL</b>	<b>GLYCOL</b>
<b>151.0</b>	<b>134.5</b>	<b>178.0</b>
<b>PHASE TIME: 1:20</b>		<b>1</b>

画面“H”は LOCKOUT HISTORY です。この画面は、過去 40 回のハードロック、ソフトロック、ブラシ洗浄日の経歴を表示します。ページ番号は右上角に示されます。1 ページ目は常に前回の故障を含みます。PUMP キーパッドを押し、ページを循環します。

画面 2 行目は故障発生日と時間を表示します。3 行目は故障原因、またはブラシ洗浄が滞りなく行われたことを示します。複数

の原因により発生する故障もあります。このような場合、各原因につきページが表示されます。SEL キーパッドを 1 回押し OPERATOR MENU に戻るか、または 2 回押しメイン画面に戻ります。

```

LOCKOUT HISTORY          1
11/21/99      02:08
SOFTLOCK ABORT
      +++          ---  SEL
    
```

画面“I”は SERVICE MENU です。この画面はサービス技術者だけがアクセスできます。

画面“J”は STANDBY MODE です。フリーザ

ーをスタンバイモードにするには、“yes”の下にカーソルを移動します。SEL キーパッドを押し、コマンドを実行します。SEL キーパッドを再び押し、メイン画面に戻ります。スタンバイモードから出るには、ユニットを AUTO にし、AUTO キーパッドを 1 回押しします。AUTO キーパッドを再び押し、ユニットは OFF モードになります。

```

STANDBY MODE
STANDBY      YES      NO
              ---
<----->          SEL
    
```



### 機器設定

オープニング手順を行う前に、ライトおよび画面メッセージの状況を確認して下さい。ユニット前面にある4つの故障LEDのライトが全て点灯している場合、ユニットはロックされています (図2参照)。

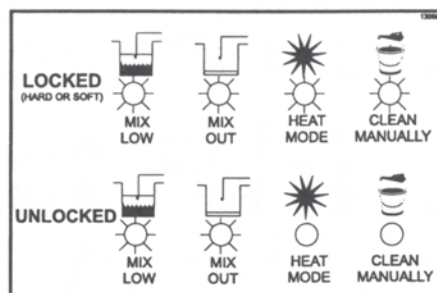


図 2

英語	日本語訳
<b>LOCKED (HARD OR SOFT)</b>	ロックされた状態 (ハードまたはソフト)
<b>UNLOCKED</b>	ロックされていない状態
MIX LOW	ミックス不足
MIX OUT	ミックス切れ
HEAT MODE	熱モード
CLEAN MANUALLY	マニュアル洗浄

朝、店舗に入り、前夜分解・洗浄され空気乾燥するために並べられているパーツを確認する時点から、この説明を開始します。

これらのオープニング手順は、フリーザーへのパーツ組立て方法、消毒方法、そして最初の製品をサーブする準備としてフリーザーへフレッシュミックスを注入する方法について、説明します。

機械を初めて分解する場合、またはこの説明の開始点に到達するための情報が必要な場合、36ページの「分解」を開き、そこから始めて下さい。

### フリージングシリンダーの組立て



電源スイッチが”OFF”の位置にあることを確認して下さい。確認を怠ると、危険な稼動パーツによる負傷または感電死を招く可能性があります。

フリーザーを組立てる前に、必ず手を消毒して下さい。

#### ステップ 1

駆動軸を取付けるには、泡立て器駆動軸のベアリングに接触する溝および軸部分に注油して下さい。ぱちんとはまるまで、シールを軸と溝上にスライドして下さい。駆動軸末端の矩形部分には注油しないで下さい。シール内部をさらに 1/4 インチの潤滑油で満たし、リアシールベアリングにはまるシール末端に均等に注油して下さい (図3参照)。

注：パーツに注油する際は、食品用認定潤滑油 (例えば Taylor Lube HP) を使用して下さい。

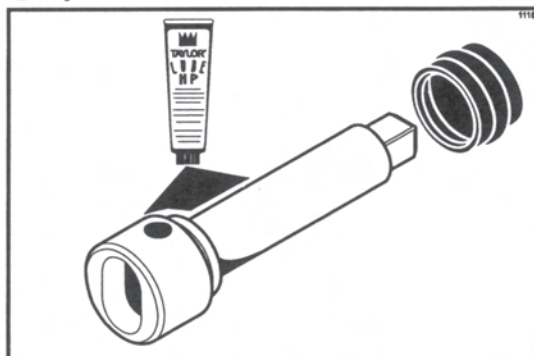


図 3

フリージングシリンダーのリアシールベアリングを通して駆動軸を取付け、ギアボックスカップリングに矩形末端をしっかり噛み合わせます。駆動軸が拘束されずに駆動カップリングに合うことを確認して下さい (図4参照)。

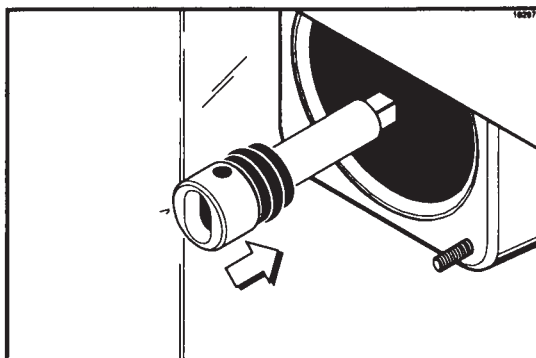


図 4

スクレーパー刃の欠損または磨耗の徴候をチェックして下さい。欠損が少しでもある場合は、刃を取替えて下さい。

注：スクレーパー刃は3ヶ月毎の交換が必要です。

刃の状態が良好であれば、泡立て器組立て品の支えピン上に各スクレーパー刃を置いて下さい（図5参照）。

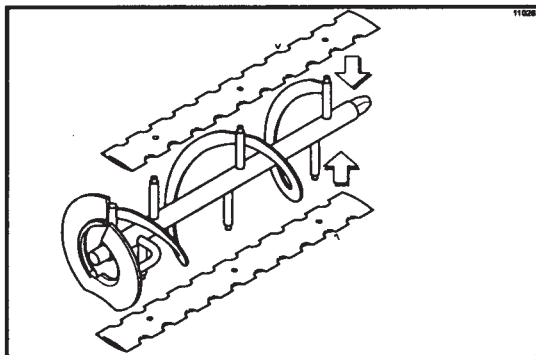


図 5

注：損傷を避けるため、スクレーパー刃の穴をピンにしっかり合わせる必要があります。

刃を泡立て器組立て品に付けたまま、フリージングシリンダーのリアシェルベアリングを通して泡立て器組立て品の駆動軸を挿入し、駆動カップリングに矩形末端部分をしっかり合わせて下さい（図6参照）。

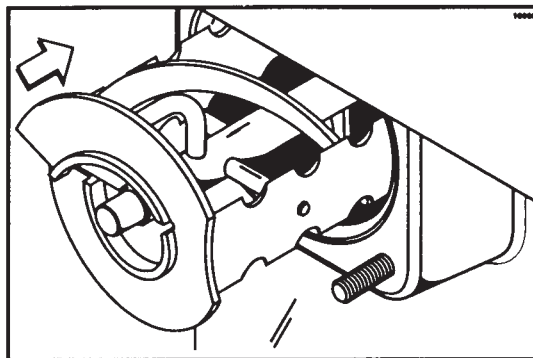


図 6

### ステップ2

フリーザードアを組立てます。フリーザードア裏側の溝にフリーザードアOリングを合わせます。Oリングには注油しないで下さい。フロントベアリングの外径に注油して下さい。フロントベアリングをドアハブにスライドさせて入れて下さい（図7参照）。

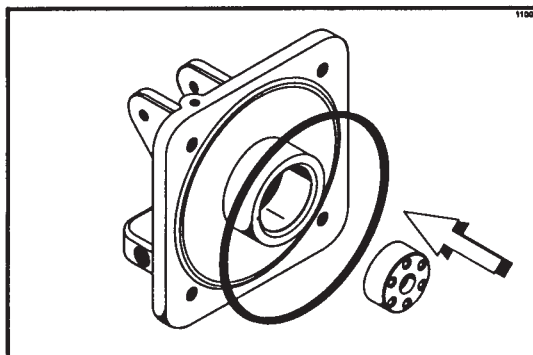


図 7

### ステップ3

フリーザードアを取付けます。フリージングシリンダー前面の4個のスタッドにフリーザードアを合わせて下さい。手ネジを取付けて下さい。交差のパターンで均等に締め、ドアがぴったりと閉じることを確認して下さい。締め過ぎないで下さい（図8参照）。

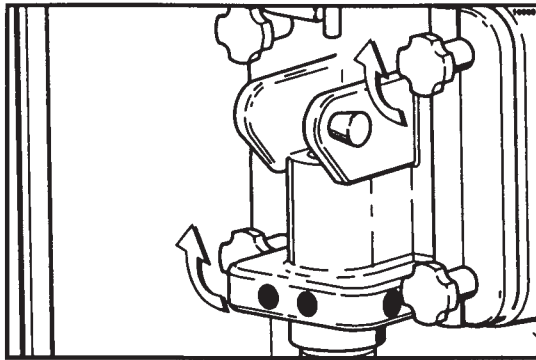


図 8

**ステップ 4**

ドローバルブスピナー組立て品を組立てます。傷や欠け目がないか、ドローバルブ Oリングを検査して下さい（傷または欠け目がある場合は交換して下さい）。ドローバルブ Oリングの状態が良好であれば、ドローバルブの溝に 2 個の Oリングをスライドし、注油して下さい（図 9 参照）。

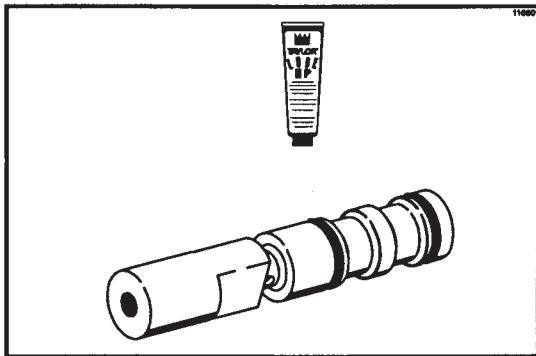


図 9

スピナー軸シールの外径に注油します。シール両端のカップに潤滑油を満たして下さい。ドローバルブの底にスピナー軸シールをできるだけ深く挿入して下さい。スピナー軸シールがドローバルブ空洞内のシール溝にはまる必要があります。

**重要：**スピナー軸が溝に適正に取付けられていることをチェックして下さい。摩損、欠損または不適正に取り付けられたスピナー軸シールでは、ドローバルブ先端から製品が漏れる可能性があります（図 10 参照）。

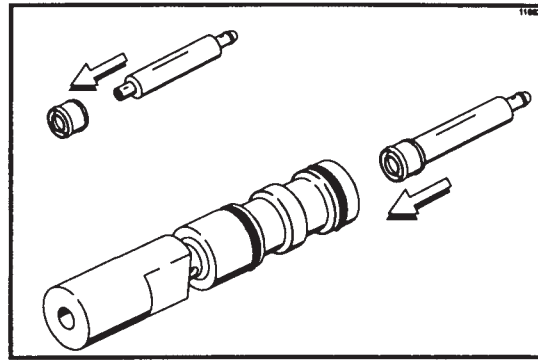


図 10

駆動スピナーの小さい方の末端に潤滑油を均等に塗って下さい（図 11 参照）。

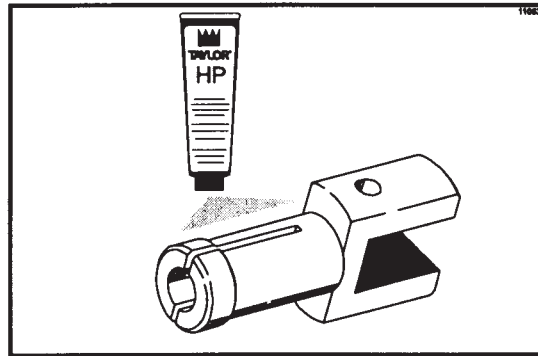


図 11

分岐しているスピナー末端を握り、ドローバルブの金属開口部分に駆動スピナーがきちんとはまるまで挿入して下さい（図 12 参照）。

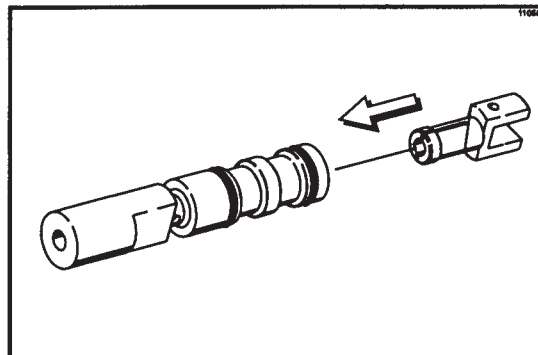


図 12

**ステップ 5**

フリーザードア注ぎ口内部、上部、底部に注油して下さい（図 13 参照）。



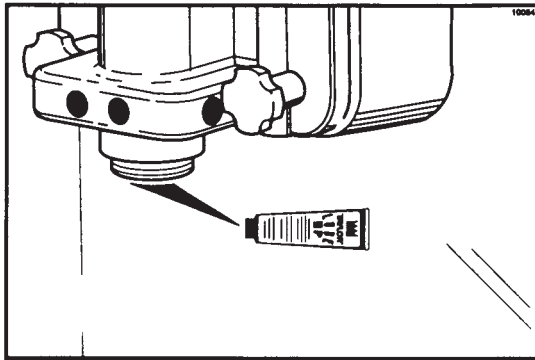


図 13

ドローバルブスピナー部品を取付けます。ドローハンドルを受け入れるドローバルブの槽が見えるようになるまで、底からドローバルブを挿入して下さい (図 14 参照)。

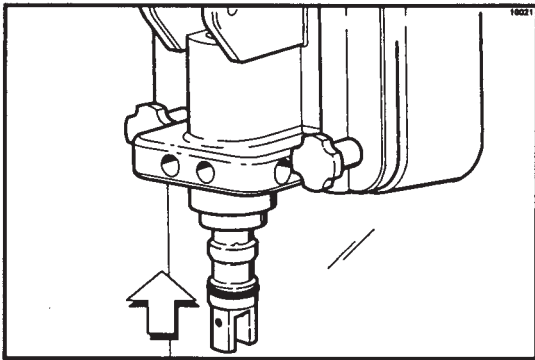


図 14

**ステップ 6**  
軸ピン O リングを取付け、注油して下さい (図 15 参照)。

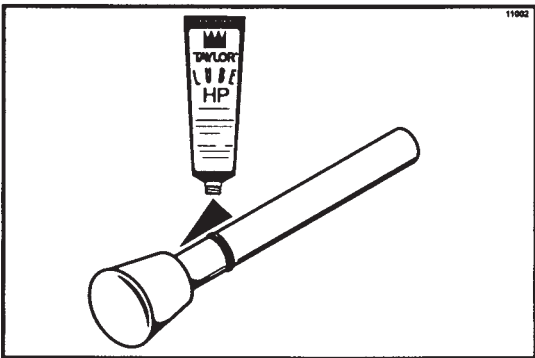


図 15

ドローハンドルを取付けます。ドローハンドルのストップタブを下向きにし、ドローバルブの槽にドローハンドルのフォークをスライドして下さい。ドローハンドルを軸ピンでしっかり留めて下さい (図 16 参照)。

参照)。

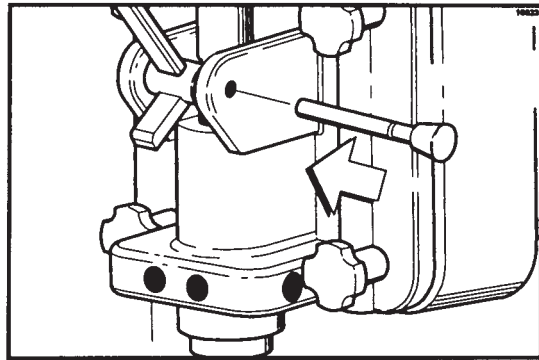


図 16

**ステップ 7**  
スピナー刃を取付けます。スピナー刃の軸に溝まで注油して下さい (図 17 参照)。

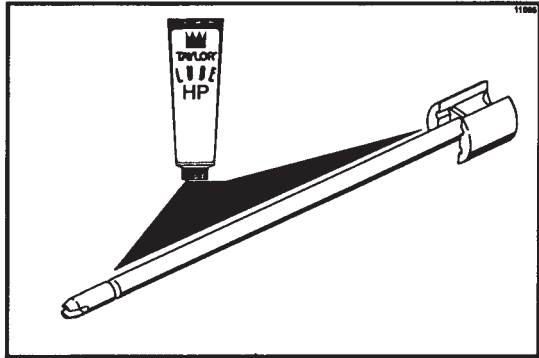


図 17

ドローバルブ空洞を通り、軸がドローバルブ上端に見えるまで、スピナー刃の軸を底から駆動スピナーの中心に挿入して下さい。スピナー刃が整列し、底で駆動スピナーにはまっていることが必要です。これにより、スピナー軸は、高く上昇して上部でスピナーカップリングにはまることができます (図 18 参照)。

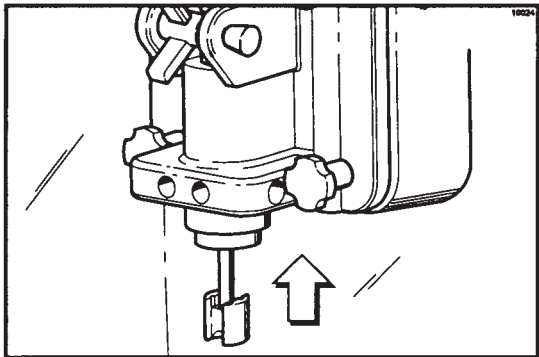


図 18

スピナーカップリングのロックリング襟を持

ち上げ、ロッキング襟がロックされた位置に落ちるまで、スピナー軸をカップリングの中に挿入して下さい (図 19 参照)。

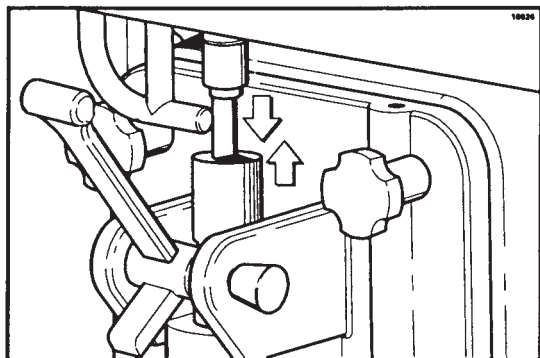


図 19

**ステップ 8**

ドア注ぎ口末端にレストリクターキャップをぱちんと閉めて下さい (図 20 参照)。

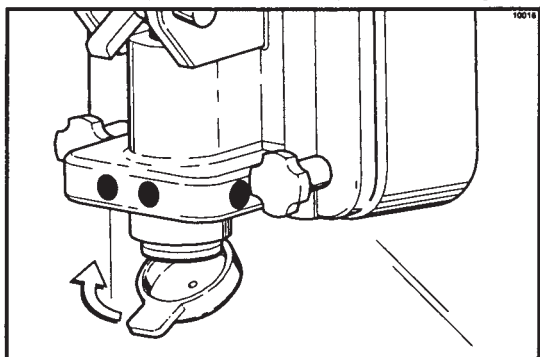


図 20

**ステップ 9**

リアドリップパンを取付けます。フロントパネルを通してリアドリップパンをスライドさせて下さい。

**ステップ 10**

ドア注ぎ口の下にフロントドリフトレイとはね除けを取付けて下さい。

**ミックスホッパー組立て**

**ステップ 1**

ゴムポンプのパーツを点検して下さい。ポンプと全体のユニットが適正に作動するには、リングと O リングが 100% 完全な状態であることが必要です。材料に欠け目、傷、穴があると、チェックリングと O リングは所期の機能を果たすことができません。ゴ

ムポペットも良好な状態にあることが必要です。

**ステップ 2**

ピストンを組立てます。ピストンの溝に O リングをスライドして下さい。O リングには注油しないで下さい (図 21 参照)。

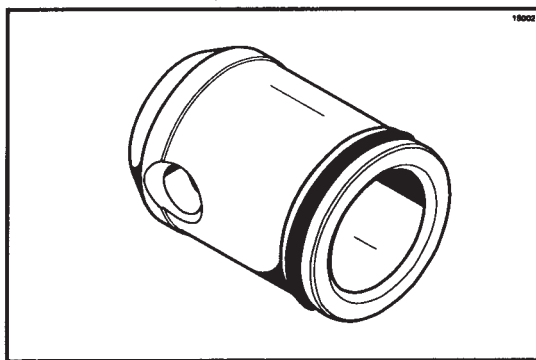


図 21

**ステップ 3**

バルブ本体を組立てます。大型 O リング 2 個と小型 O リング 1 個、大型チェックリング 2 個と小型チェックリング 1 個を各々バルブ本体の対応する溝にスライドして下さい (図 22 参照)。

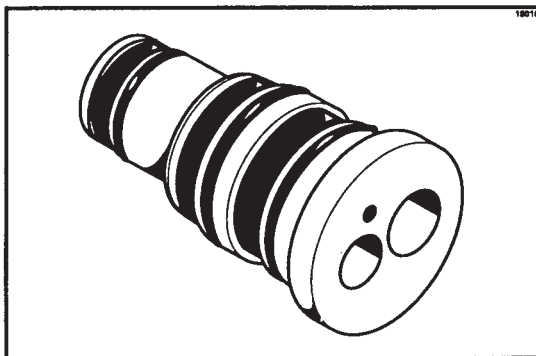


図 22

**注意:** チェックリングには滑らかな表面が 2 つあります。窪んだ形状は組立てが正しくないことを示します。チェックリングを裏返し、平らな表面を出して下さい (図 23 参照)。

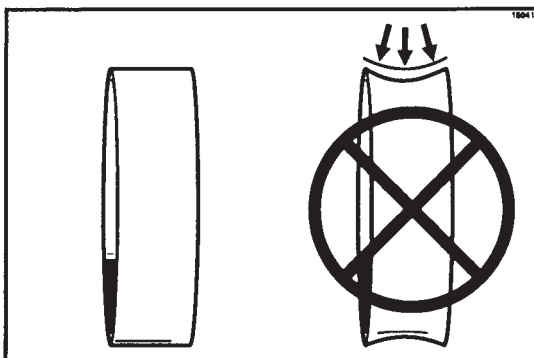


図 23

**ステップ 4**

ピストン内壁に紙のように薄く潤滑油（例：Taylor Lube Hi Performance）で注油して下さい（図 24 参照）。

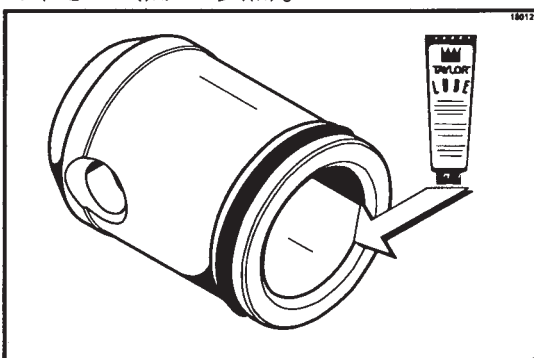


図 24

ピストン末端の開口部にバルブ本体の狭い方の末端を挿入して下さい（図 25 参照）。

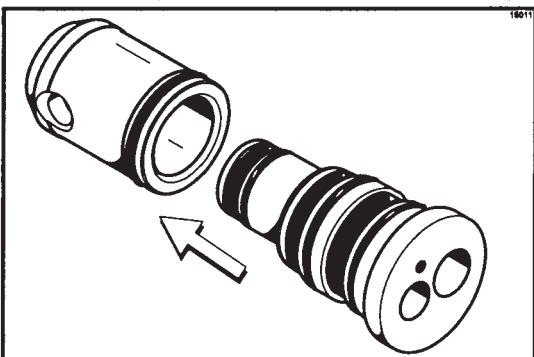


図 25

**ステップ 5**

ポンプシリンダー底部の内部に紙のように薄く潤滑油で注油して下さい（図 26 参照）。

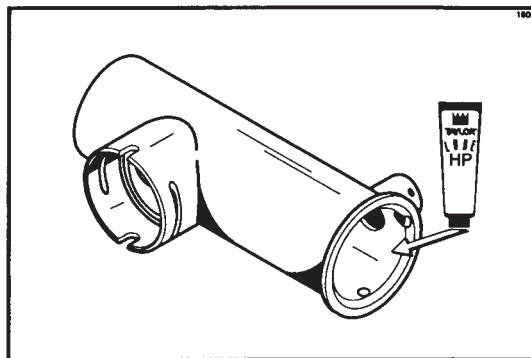


図 26

ポンプシリンダーの底部に組立て済みのピストンとバルブ本体を挿入して下さい（図 27 参照）。

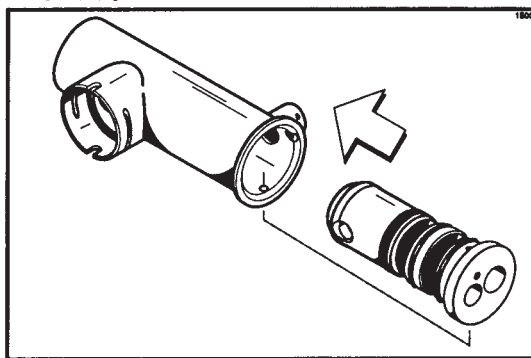


図 27

**注意：**ポンプシリンダーのドライブ穴開口部からピストンの駆動穴が見えたと共に、バルブ本体底部の平行ボールがポンプシリンダー底部のノッチ位置にあることが必要です。

**ステップ 6**

ミックスインレット管組立て品を組立てます。金具の溝に Oリングとシールをスライドし、全体に注油して下さい（図 28 参照）。

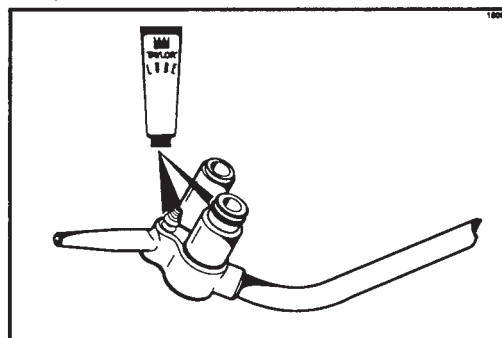


図 28

減圧金具の端にバネとポペットを付けて下さい。自由に移動しないようにバネをしつかりと締める必要があります。

注意：バネとゴムポペットは、フリージングシリンダー内の圧力増加を防ぐ減圧バルブとして作用します（図 29 参照）。

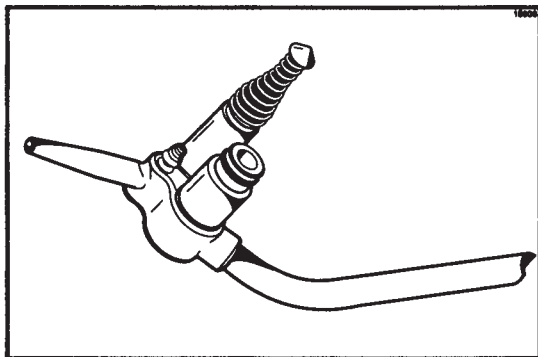


図 29

ステップ 7

バルブ本体の底部の穴にミックスインレット管部品を挿入して下さい（図 30 参照）。

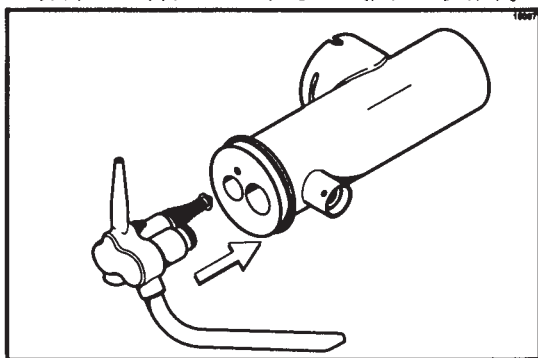


図 30

ポンプシリンダー底部にある十字形の穴を通して支えピンをスライドし、ポンプのパーツを適正な場所に固定して下さい（図 31 参照）。

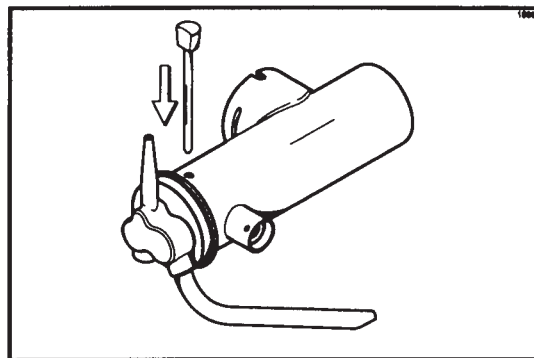


図 31

注意：ポンプが適正に取り付けられた状態では、支えピンの頭は上を向いていなければなりません。

ステップ 8

ミックスフィード管の両端にOリングを各々1個取付け、隅々まで注油して下さい（図32参照）。

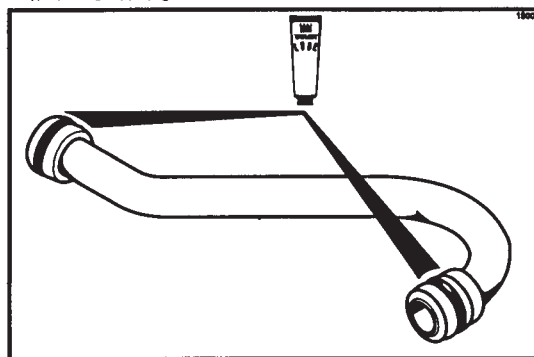


図 32

ステップ 9

ミックスホッパーの底にポンプ組立て品、ポンプクリップ、ミックスフィード管および止めピンを並べ、消毒に備えて下さい。消毒のため、ミックスホッパーの底に攪拌器を置いて下さい（図33参照）。

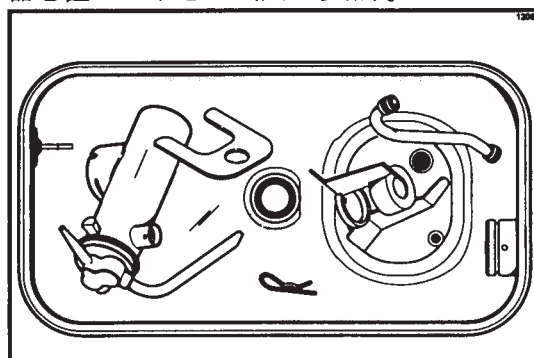


図 33

**ステップ10**

駆動軸の溝に、大型Oリング1個と小型Oリング2個をスライドして入れて下さい。Oリングと軸に隅々まで注油して下さい。矩形形状の軸末端には注油しないで下さい（図34参照）。

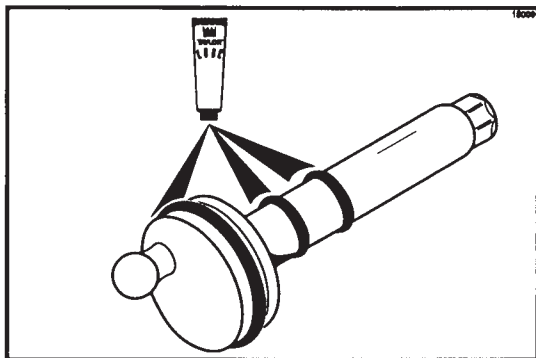


図 34

ミックスホッパー後面の駆動ハブに駆動軸の矩形形状末端を取付けて下さい（図35参照）。

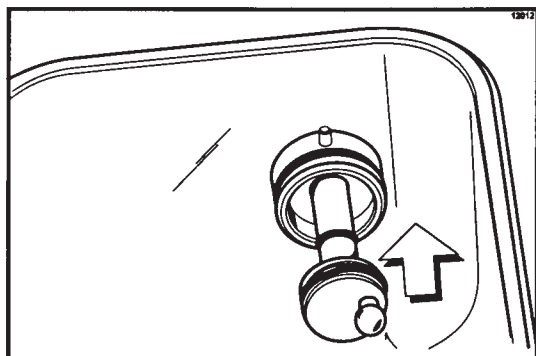


図 35

注意：ポンプを取付け易くするため、駆動軸のボールクランクを3時の位置にして下さい。

**消毒**

**ステップ1**

100PPMの認可消毒液（例：Kay-5®）を2ガロン（7.6リットル）用意します。温水を使い、製造元仕様に従って下さい。

**ステップ2**

ミックスホッパー底部にある全ての部品に2ガロン（7.6リットル）の消毒液を注ぎ、

フリージングシリンダーに流入させて下さい。

注意：これにより、ミックスホッパーと部品を消毒しました。これらの指示に従う前に、手が清潔で消毒済みであることを確認して下さい。

フリージングシリンダーに溶液が流入している間、ミックスレベル探知プローブ、ミックスホッパー、ミックスインレット穴、攪拌器駆動軸ケースの外側、エア/ミックスポンプ、ポンプクリップ、ミックスフィード管および止めピンを、格別の注意を払ってブラシで洗浄して下さい。

**ステップ3**

100PPMの認可消毒液をさらに4ガロン（15.2リットル）用意します。温水を使い、製造元仕様に従って下さい。

**ステップ4**

ミックスホッパー後方にポンプ組立て品を取付けます。駆動ハブにポンプを位置付けるには、ピストンの駆動穴を駆動軸の駆動クランクに合わせて下さい。ポンプ襟上にポンプクリップをスライドさせてポンプを固定し、襟の溝にクリップが納まることを確認して下さい（図36参照）。

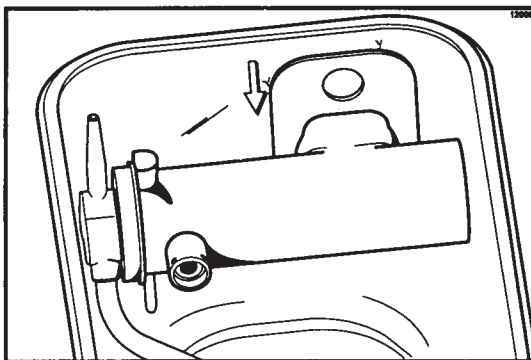


図36

**ステップ5**

ミックスホッパーに4ガロン（15.2リットル）の消毒液を注いで下さい。消毒液はホッパー上部から1インチ（2.5センチ）以内まで満たされていることが必要です。

**ステップ6**

ポンプの空気インレット管にビニール消毒

管の一端を押入して下さい。自由な末端がホッパーの消毒液に浸っていることを確認して下さい (図37参照)。

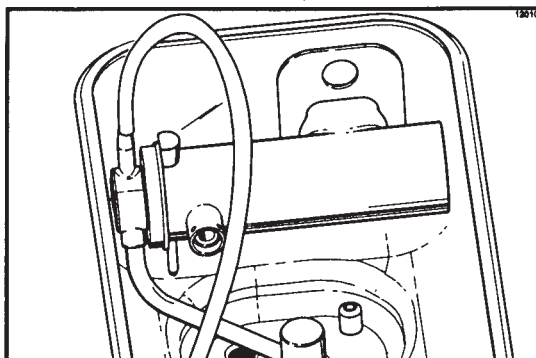


図37

**ステップ7**

ホッパーの露出側にブラシをかけます。次の過程に進む前に最低5分間待って下さい。

**ステップ8**

電源スイッチをONの位置にして下さい。

**ステップ9**

WASHキーパッドを押して下さい。これにより、フリージングシリンダー内の消毒液が攪拌されます (図38参照)。

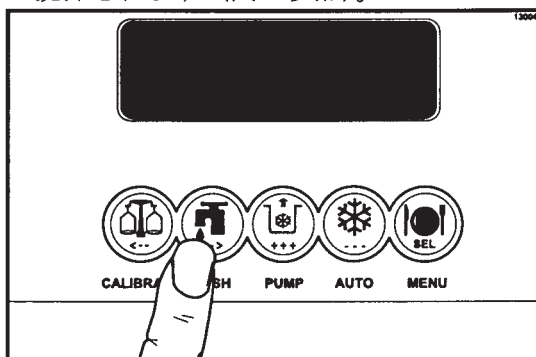


図38

**ステップ10**

ドア注ぎ口の下にバケツを用意し、ドローバルブを開いてPUMPキーパッドを押します。ドローバルブの開閉を6回行って下さい。

ドローバルブを開け、消毒液2クォート (1.9リットル) を放出します。エア/ミックスポンプからビニール消毒管を取外し、残りの消毒液を放出して下さい。

**ステップ11**

WASHおよびPUMPキーパッドを押し、ドローバルブを閉めて下さい (図39参照)。

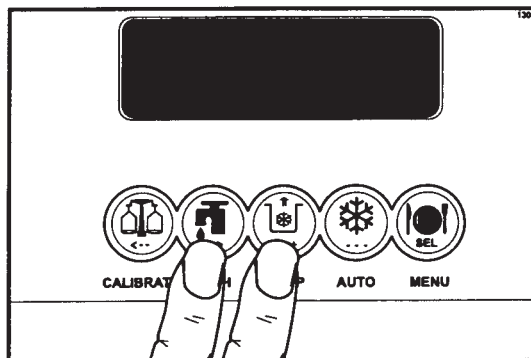


図39

注意：これらの手順を進める前に、手が清潔で消毒済みであることを確認して下さい。

**ステップ12**

攪拌器駆動軸ケースに攪拌器を置いて下さい (図40参照)。

注意：攪拌器の動きを止めるには、CALキーパッドを押して下さい。攪拌器は10秒経過すると運動を再開します。

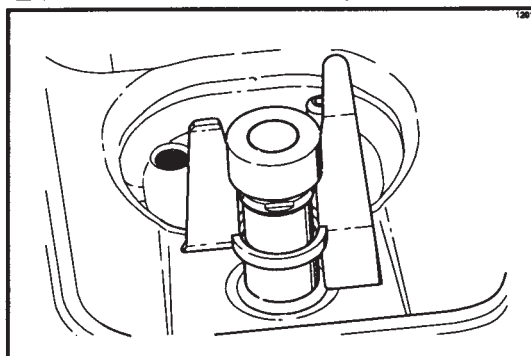


図40

注意：通常運転中に攪拌器パドルが回転を停止した場合は、消毒済みの手で攪拌器駆動軸ケースから攪拌器を取り外し、消毒液を使用してブラシで洗浄して下さい。攪拌器駆動軸ケースに攪拌器を戻して取付けて下さい。CALキーパッドを押し、回転を止めて下さい。

**ステップ13**

ミックスホッパーの角にミックスフィード管を立てます。ポンプのアウトレット金具にロッキングクリップをはめて下さい。



**ステップ14**

レストリクターキャップを取外して下さい。

**ステップ15**

少量の消毒液を持ってフリーザーに戻って下さい。ドア注ぎ口の下にバケツを用意し、ドア注ぎ口ブラシを消毒液に浸し、フリーザードアのシロップポート、ドア注ぎ口、駆動スピナー刃とシロップライン金具をブラシで洗浄して下さい。

**注意：**衛生状態を確実に維持するため、ブラシを消毒液に繰り返し浸し、各アイテムを合計60秒間ブラシ洗浄して下さい。

シロップポートブラシを使用して、各シロップポート穴に10回から15回ブラシをかけて下さい。各ポートにブラシをかける前に、ブラシを消毒液に浸して下さい。

圧搾ボトルに消毒液を満たします。ドアの下にバケツを用意して、圧搾ボトルのアダプター末端をシロップポートに挿入し、ボトルを強く圧搾して下さい。これにより、溶液が隣接するポートから流出し、スピナー周辺に流れ落ちます。この手順は、各ポート当たり少なくとも10秒間実行する必要があります。

レストリクターキャップを取り付けて下さい。

**プライミング**

**注意：**プライミング手順を開始する前に、LED（ライト）と画面メッセージを確認して下さい。4個のLED全てが点滅している場合、ユニットはロックされています。

**ステップ1**

ドア注ぎ口の下にミックスバケツを置き、ドローバルブを開きます。ミックスホッパーに2ガロン（7.6リットル）のフレッシュミックスを注ぎ、フリージングシリンダーに流入させて下さい。これにより、残っている消毒液が全て放出されます。ドア注ぎ

口から完全な濃度のミックスが流出したら、ドローバルブを閉じて下さい。

**ステップ2**

フリージングシリンダーに泡立ちながら落ちるミックスの流れが停止したら、ミックスフィード管を挿入します。ミックスポンプのアウトレット金具から止めピンを抜いて下さい。ミックスホッパーのミックスインレット穴にミックスフィード管のアウトレット末端を挿入して下さい。ミックスポンプのアウトレット金具にミックスフィード管のインレット末端を付けて下さい。止めピンで固定して下さい（図41参照）。

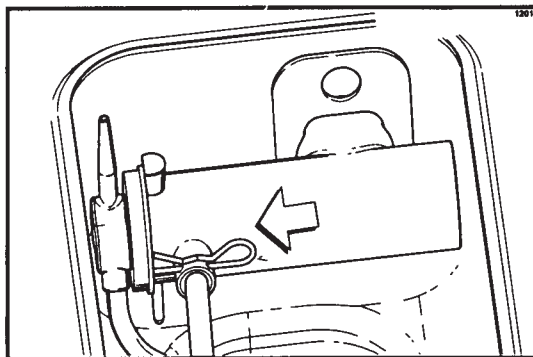


図41

**ステップ3**

シェイクカップホルダーを取付けます（図42参照）。

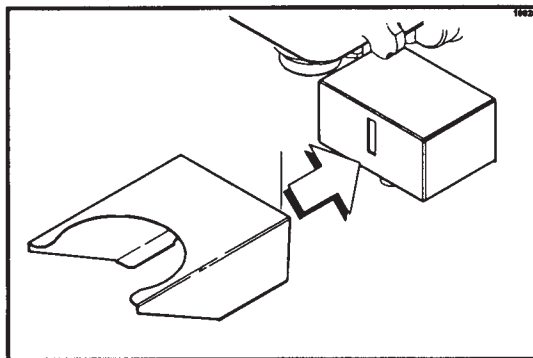


図42

**ステップ4**

AUTOキーパッドを押します。ユニットサイクルがオフの時、製品はサービング粘度です（図43参照）。

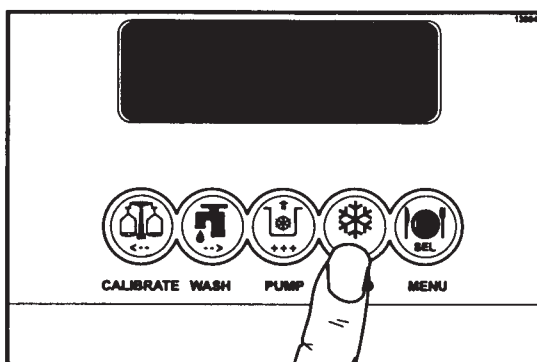


図43

**注意：**氷の結晶作成のため、この手順は、最初のシェイクをサーブする3～4時間前に行う必要があります。

#### ステップ5

ホッパーをフレッシュミックスで満たし、ミックスホッパーカバーを適正位置に置いて下さい。

**注意：**フリーザーに注入（プライミング）する際は、フレッシュなミックスのみ使用して下さい。

### 日課クロージング手順

この手順は、24時間毎に1回行う必要があります。

熱処理サイクルの機能は、フリージングシリンダーとホッパー内のミックスの温度を一定温度まで一定時間上昇させてバクテリアを破壊し、その後、劣化を阻止するために十分な温度まで下げます。

熱処理サイクルはAuto Heat Timeで指定された時間に開始されます。

**重要：**ミックスホッパーのミックスレベルは、ミックス不足探知プローブより上にある必要があります（ミックス不足ライトが点灯してはいけません）。

**注意：**CLEAN MANUALLYライトが点滅している場合は、ミックスを添加しないで下さい。機械を24時間以内に分解し、ブラシ

で洗浄する必要があります。

熱サイクル開始前に、フリーザーの両側が共にAUTOモードであることが必要です。

#### ステップ1

ホッパーのカバーを取外します。シェイクカップホルダー、フロントドリフトレイ、はね除け、および3個のドリフトパン全てを取外して下さい。



これらのステップを踏む前に、両手が清潔で消毒済みであることを確認して下さい。

**注意：**CALキーパッドを押すと、攪拌器の作動が10秒間だけ停止します。10秒後にCALキーパッドを再び押し、通常表示に戻して下さい。

#### ステップ2

ミックスホッパーから攪拌器を取外します。フリーザードア注ぎ口からレストリクターキャップを取外して下さい。洗浄と消毒のため、攪拌器、ホッパーカバー、シェイクカップホルダー、ドリフトパン、フロントドリフトレイ、はね除けおよびレストリクターキャップを流しに運んで下さい。

洗浄と消毒のため、シロップ穴栓、注ぎ口キャップ、および注ぎ口キャップOリングを流しに運んで下さい。

これらのパーツを冷たい清潔な水でリンスして下さい。100PPMの認可消毒液（例：Kay-5®）を少量用意します。温水を使い、製造元仕様に従って、パーツをブラシ洗浄して下さい。レストリクターキャップ、フロントドリフトレイ、シェイクカップホルダーおよびはね除けは、一晩中空気乾燥するか、または熱サイクルが完了するまで、乾燥した清潔な表面に置いて下さい。

100PPMの認可消毒液（例：Kay-5®）を少量用意します。温水を使い、製造元仕様に従って、シロップ穴栓、注ぎ口キャップ、注ぎ口キャップOリング、リアドリフトパ



ン、攪拌器およびホッパーカバーを消毒して下さい。

**ステップ3**

**重要:**攪拌器を攪拌器駆動軸ケースに戻し、取付けます。ホッパーカバーを元に戻します (図44参照)。

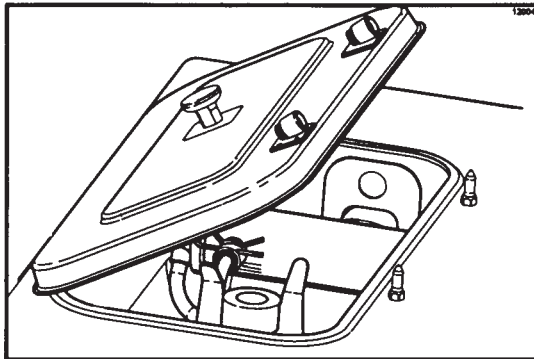


図44

フロントパネルからリアドリップパンを取付けます (図45参照)。

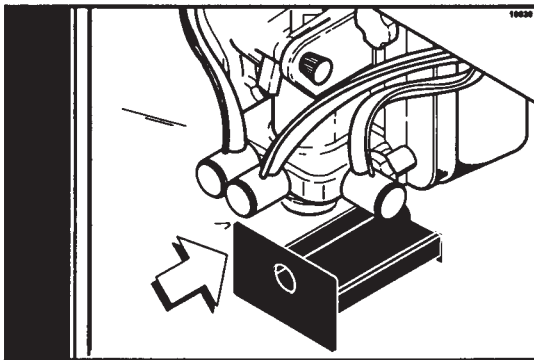


図45

**ステップ4**

シロップラインをフリーザードアから取外して下さい。

**ステップ5**

少量の洗浄液を持ってフリーザーに戻ります。ドア注ぎ口下にバケツを置き、ドア注ぎ口ブラシを洗浄液に浸して、フリーザードアのシロップポート、ドア注ぎ口および駆動スピナー底部、スピナーの刃、およびシロップライン金具をブラシ洗浄して下さい (図46参照)。

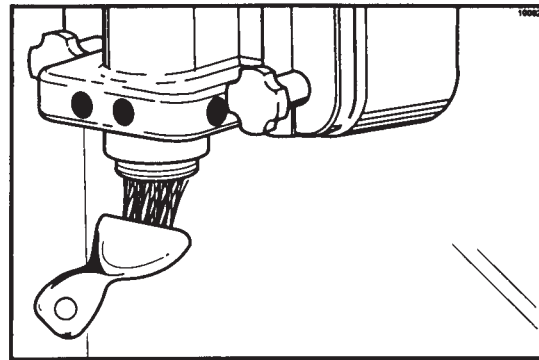


図46

**注意:**衛生状態を確実に維持するため、ブラシを消毒液に繰り返し浸し、各アイテムを合計60秒間ブラシ洗浄して下さい。

シロップポートブラシを使用し、各シロップポート穴に10回から15回ブラシをかけます。各ポートをブラシする前に、ブラシを洗浄液に浸して下さい (図47参照)。

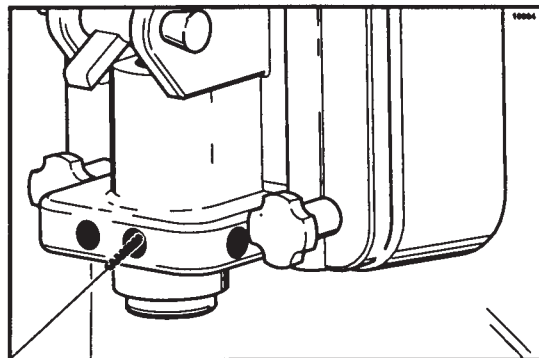


図47

圧搾ボトルに洗浄液を満たします。ドアの下にバケツを置き、圧搾ボトルのアダプター末端をシロップポートに挿入し、ボトルを強く圧搾して下さい。これにより、溶液が隣接するポートから溢れ出し、スピナー周辺に流れ落ちます。この手順は、ポート当たり最低10秒間行って下さい (図48参照)。

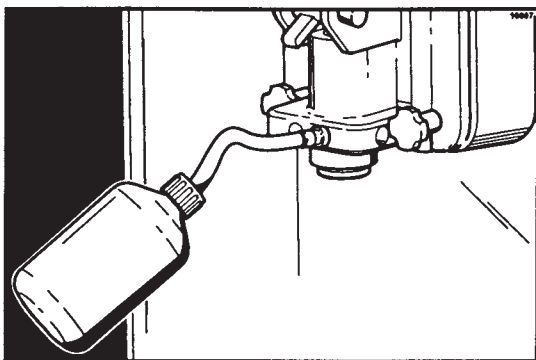


図48

注ぎロキャップに注ぎロキャップOリングをはめます。注ぎロキャップを消毒液で満たして下さい。ドローバルブを閉じた状態にし、注ぎロキャップをドア注ぎ口の末端に取付けて下さい。これにより、消毒液がシロップポートを通して逆流ようになります(図49参照)。

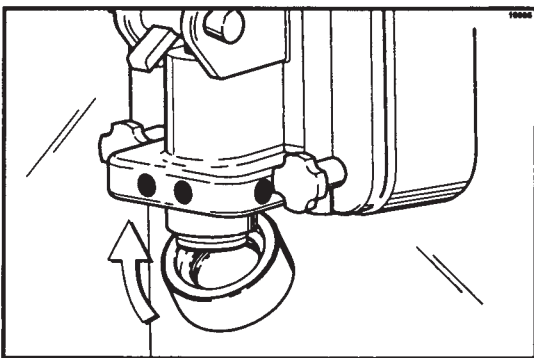


図49

シロップ穴栓をフリーザードアのシロップポートに取付けます(図50参照)。

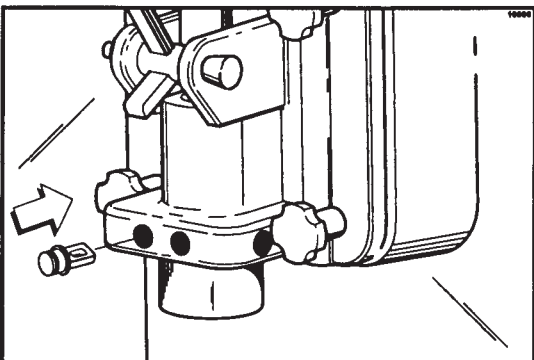


図50

使い捨てタオルを洗浄液でリンスし、フリーザードアとドア底部周辺を拭いて下さい。

注意：熱サイクルは、一旦開始すると中断

することができません。熱サイクルは、ホッパーが満杯の状態ですべて4時間を要します。



警戒：熱サイクル中は製品温度が高いため、製品を引き出さないで下さい。

熱サイクルが完了すると、STANDBYモードになります。

熱サイクルには、加熱、保温、冷却の3フェーズがあります。各フェーズにはタイムリミットが定まっています。3フェーズのいずれにおいても、所定時間以内に設定温度に達しない場合は、サイクルが自動的に停止し、STANDBYモードに戻ります。LCDは以下のメッセージを表示します：HEAT TREAT CYCLE FAILURE-FREEZER LOCKED-PRESS SEL KEY(熱処理サイクル故障—フリーザーロック—SELキーを押して下さい)。この場合、製品はサーブできる十分な安全性を備えていない可能性があります。フリーザーは、AUTOモードを抜けてロックされます。製品を破棄し、機械をブラシで洗浄して下さい。

### 日課オープニング手順

オープニング手順を行う前に、LED(ライト)および画面メッセージ(ハードロックまたはソフトロックなど)の状態を確認して下さい。以下の図のように、点滅している4個のLEDは「ロックされた」状態を示します(図51参照)。

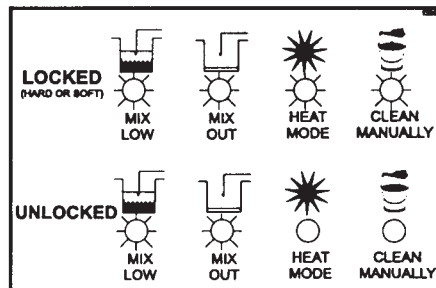


図51

英語	日本語訳
<b>LOCKED (HARD OR SOFT)</b>	ロックされた状態 (ハードまたはソフト)
<b>UNLOCKED</b>	ロックされていない 状態
<b>MIX LOW</b>	ミックス不足
<b>MIX OUT</b>	ミックス切れ
<b>HEAT MODE</b>	熱モード
<b>CLEAN MANUALY</b>	マニュアル洗浄



以下のステップを実行する前に、手が清潔で消毒済みであることを確認して下さい。

**ステップ 1**

熱サイクルが完了すると通常の画面が現れ、機械が STANDBY モードにあることを示します。100PPM の認可消毒液（例：Kay-5®）を少量用意します。温水を使い、製造元の仕様に従って下さい。

**ステップ 2**

フリーザードアから、シロップ穴栓と O リング付き注ぎ口キャップを取出します。レストリクターキャップ、シロップ穴栓、注ぎ口キャップおよび O リング、カップホルダー、フロントドリフトレイおよびはね除けをこの溶液内で洗浄して下さい。

**ステップ 3**

少量の消毒溶液を持ってフリーザーに戻ります。ドア注ぎ口の下にバケツを置き、ドア注ぎ口ブラシを消毒液に浸し、フリーザードアのシロップポート、ドア注ぎ口、駆動スピナーおよびスピナー刃、シロップライン金具をブラシで洗浄して下さい（図 52 参照）。

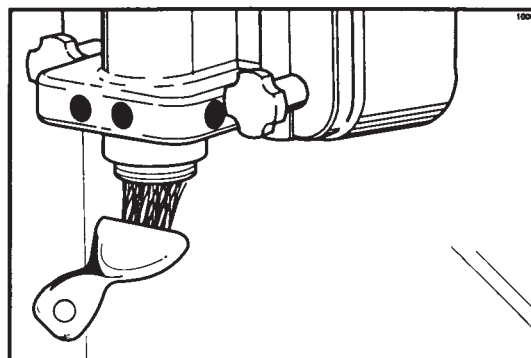


図 52

注意：衛生状態を確実に維持するため、ブラシを消毒液に繰り返し浸し、各アイテムを合計 60 秒間ブラシ洗浄して下さい。

シロップポートブラシを使用し、各シロップポート穴に 10 回から 15 回ブラシをかけます。各ポートにブラシをかける前に、ブラシを消毒液に浸して下さい（図 53 参照）。

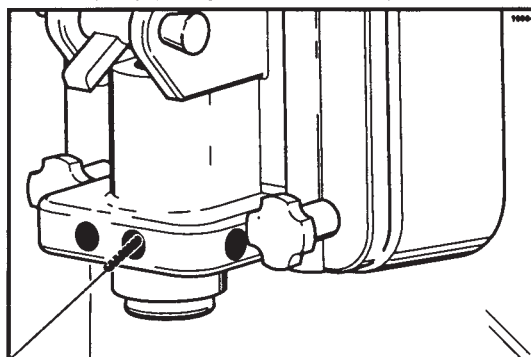


図 53

搾り出し容器に消毒液を満たします。ドアの下にバケツを置き、搾り出し容器アダプタ先端をシロップポートに挿入し、容器を強く絞って下さい。これにより、溶液が隣接するポートから溢れ、スピナー周囲に流れ落ちます。この手順は、ポート当たり最低10秒間行うことが必要です（図54参照）。

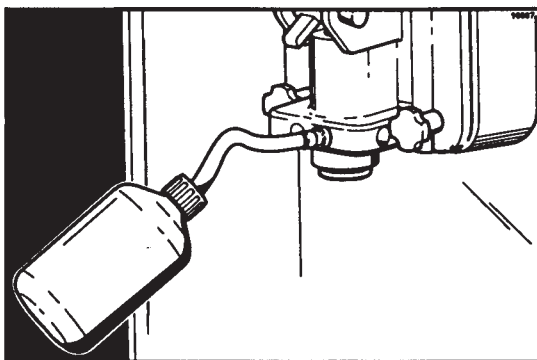


図54

レストリクターキャップをフリーザーのドア注ぎ口に取り付けます (図55参照)。使い捨てタオル (消毒剤バケツから直接取出した清潔で消毒済みのタオル) を消毒液でリンスし、フリーザーのドアとドア底部周辺を拭いて下さい。シェイクカップホルダー、フロントドリフトレイ、はね除けを取付けて下さい。

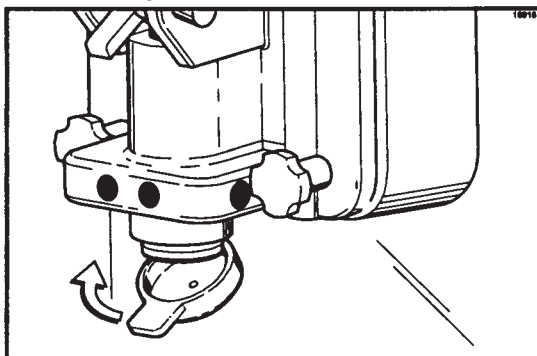


図55

**ステップ4**

通常操作再開の準備が整ったら、AUTOキーパッドを押して下さい (図56参照)。

**注意：**氷の結晶作成のため、この手順は最初のシェイクをサーブする3~4時間前に行う必要があります。

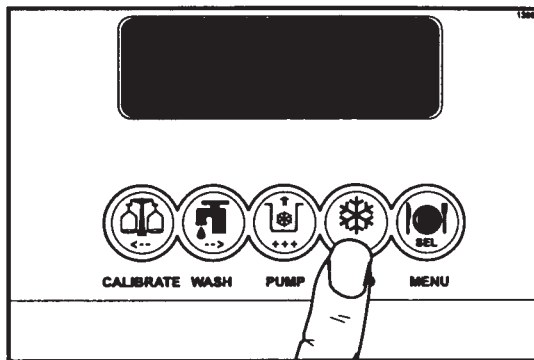


図56

**シロップシステム**

オープニング手順の2つの目標は次の通りです：(1) シロップタンクを満たすこと、および (2) シロップ流量をカリブレートすること。希望する高品質のシェイクを保証するため、この点は毎日チェックすることが必要です。

シロップは週に1回破棄し、シロップラインを週に最低1回洗い流します。これにより、シロップがラインに詰まることを防止し、バクテリア連鎖を破壊します。シロップシステムの消毒については38ページを参照して下さい。

シロップタンクは前面低部のシロップコンパートメント内にあります。シロップラインはカラースパイラルで包まれています。カラー被覆シロップラインが適正なシロップフレーバーと合致していることを確認して下さい (図57参照)。

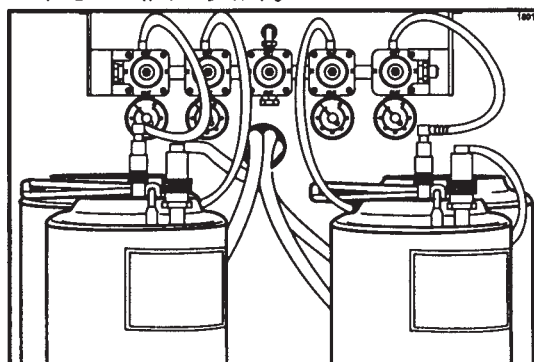


図57

注意：適正なカリブレーションを維持するため、バナラとストロベリーのシロップラインは、シロップタンク急速遮断接続のレストリクターを使用します。低粘性シロップを特殊タンクで使用する場合、シロップライン接続にレストリクターを設置することが必要となります。

シロップラインの肘部分から、急速遮断ネジを緩めて取外します。急速遮断金具末端にOリングが置かれていることを確認して下さい。レストリクターをOリングの上に載せ、急速遮断をシロップラインに再びネジで取付けて下さい。

**ステップ1**

シロップタンクを満たす：空気ライン用急速遮断金具の襟を手前に引き、シロップタンクの空気圧を減少させて下さい（図58参照）。

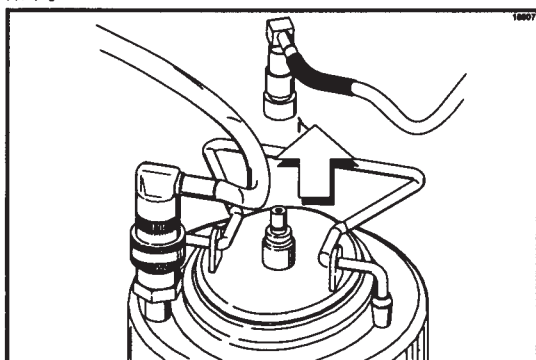


図58

空気ラインを取外した後、シロップラインを取外して下さい（図59参照）。

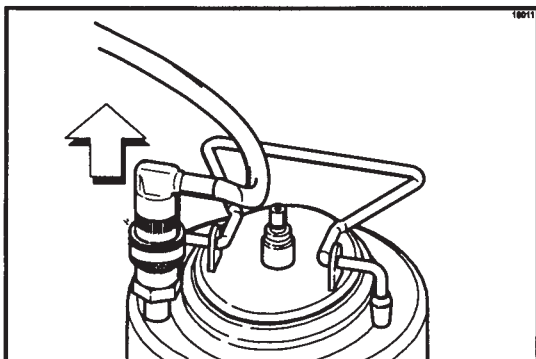


図59

シロップタンクをコンパートメントから取外します。ロックingleバーを持ち上げ、

シロップタンクの蓋を取外して下さい。ラベルに記載されている位置まで、シロップタンクにシロップを入れて下さい。タンクに入れ過ぎないようにして下さい（図60参照）。

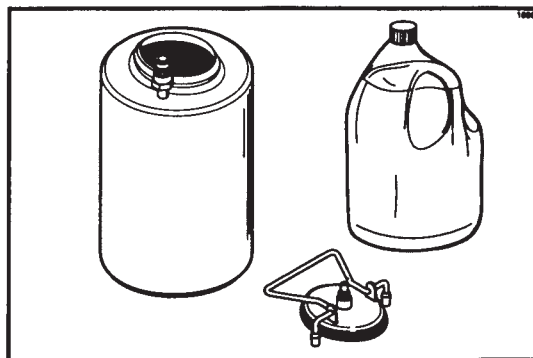


図 60

タンクの蓋を交換し、合致するスパイラル被覆シロップラインをシロップタンクへ接続します。空気ラインをシロップタンクへ接続して下さい。

全てのシロップタンクに対し、この手順を繰り返します。

**ステップ2**

シロップ流のカリブレーションは、毎日行うことが必要です。高品質のシェイクを得るために、適正量のシロップがミックスと混ざることが重要です。薄過ぎるシェイクは、往々にしてシロップの量が多過ぎることが原因です。また、濃過ぎるシェイクは、往々にしてシロップの量が少な過ぎることによります。

シロップ流量を決定するには、シロップサンプラーおよび液量オンスを示すカリブレーションカップが必要です。シロップ流の適正量は、5秒当たり1液量オンス（30 ml）のシロップです。この率が一旦設定されると、サーブするシェイクのサイズとは無関係に、適正量のシロップがシェイクベースと混合されます（図61参照）。

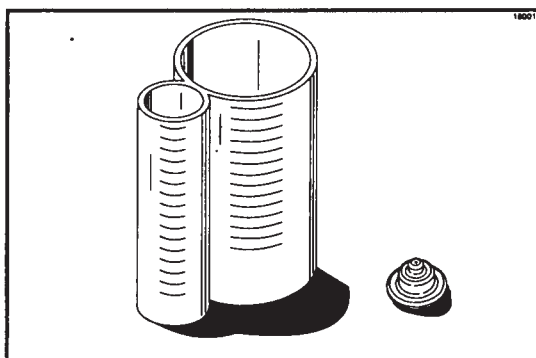


図 61

シロップサンプラーを1本のシロップラインの金具に取り付けて下さい (図62参照)。

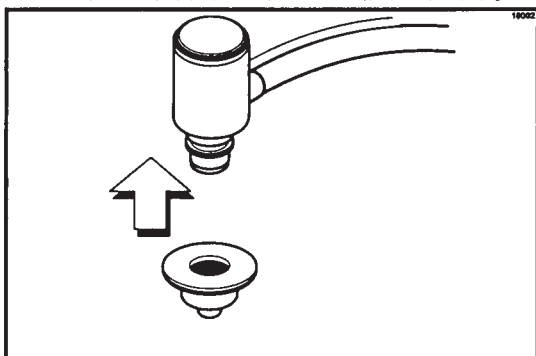


図 62

対応するシロップフレーバーのフレーバーボタンを押して下さい (図63参照)。

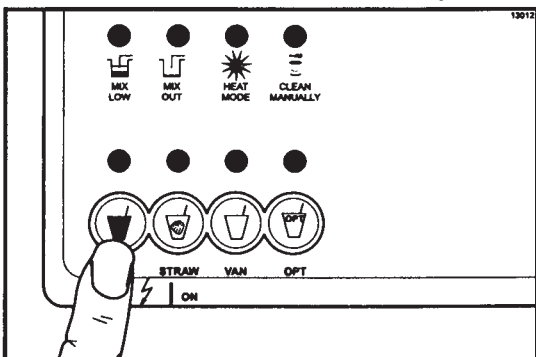


図 63

シロップライン出口の下にある空のサンプル用カップを手で支えます。CAL キーパッド (カリブレート) を押して下さい。LCD にメッセージが現れます (図 64 参照)。

SYRUP SYSTEM PRESS		
AUTO	---	START CAL
WASH	---	CONTINUOUS
CAL	---	STOP

図 64

WASHキーパッドを押して下さい。これにより、シロップラインから気泡が抜かれます。

シロップが定常流でカップに流れ込むようになったら、CALキーパッドを押してシロップ流を止めて下さい。カップ内のシロップは廃棄します (図65参照)。

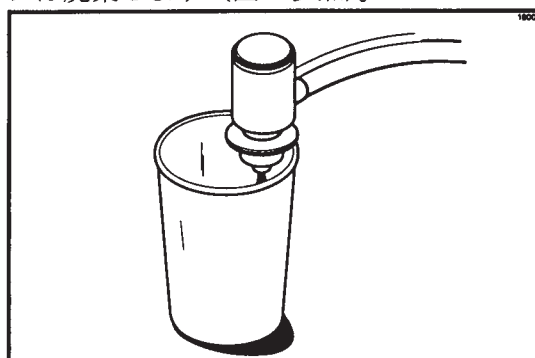


図65

シロップサンプラーのシロップライン下にある、カリブレーションカップの小型の部分を手で支えます。CALキーパッドを押して下さい。AUTOキーパッドを押し、シロップ流率をチェックします。5秒後にシロップ流は自動的に止まります。受けたシロップ流が1流量オンス (30 ml) なら、シロップは適正にカリブレートされたこととなります (図66参照)。

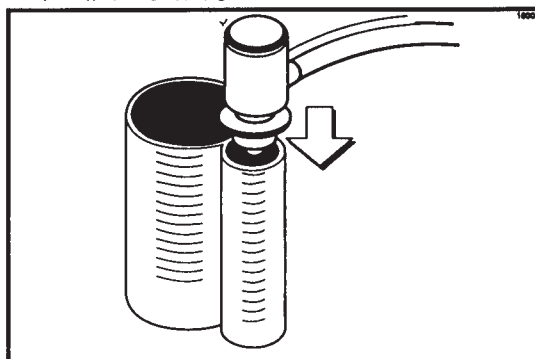


図66



## ステップ3

シロップ圧の調整: シロップ量が1流量オンス (30 ml) 以下の場合、シロップ圧を上昇させる必要があります。シロップ量が1流量オンス (30 ml) 以上の場合、圧力を減少させる必要があります。

シロップコンパートメント内には、各タンクとシロップラインへの圧力を調整する個別圧力レギュレータを備えたレギュレータマニフォールド組立て品があります (図67参照)。

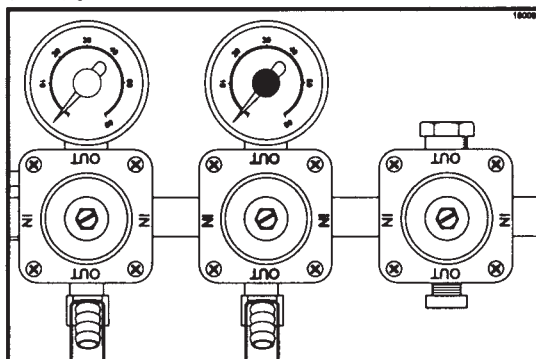


図67

1流量オンス (30 ml) 以下しかない場合は、圧力を上昇させる必要があります。ロックナットを緩めて下さい。平らな刃のスクリュードライバーを使用し、隣接するネジを時計方向に回して下さい。

シロップキャリブレーションを再度チェックします。適正なカリブレーションに達した後、ロックナットを締めて下さい。

1流量オンス (30 ml) 以上の場合は、圧力を減少させる必要があります。ロックナットを緩め、調整ネジを反時計方向にゼロまで回して下さい。シロップタンクへの空気ラインを取外し、タンク内の圧力を解放します。空気ラインを再接続して下さい。レギュレータを新規圧力設定に調整し、シロップカリブレーションを再度チェックします。ロックナットを締めて下さい。

残りのシロップラインの各々に対し、上記のカリブレーション手順を繰り返して下さい。

## ステップ4

シロップサンプラーを取外します。各シロップライン金具のOリングに軽く注油して下さい (図68参照)。

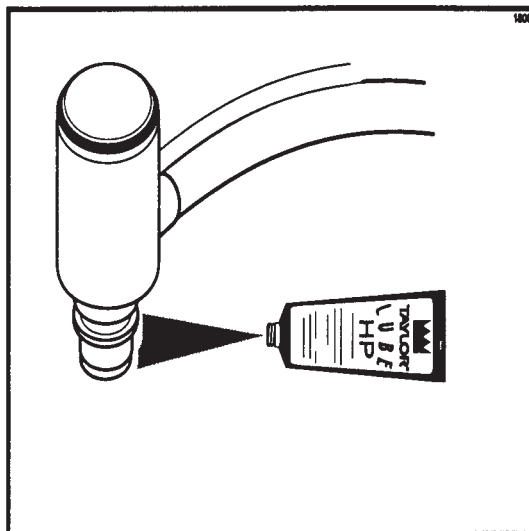


図68

フリーザードアにシロップラインを接続します。フリーザードアのシロップポートにシロップライン金具を挿入して下さい。シロップライン金具の平らな側がシロップポートのピンに揃っていることが必要です。シロップライン金具を上に戻し、適正な位置に固定して下さい (図69参照)。

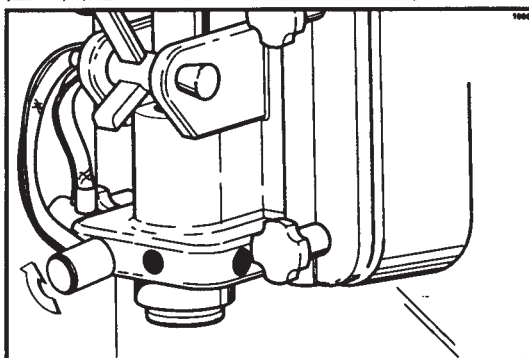


図69

注意: 使用しないシロップラインがある場合は常に、スペアパーツキットに含まれているシロップ穴栓を取付ける必要があります。シロップ穴栓の溝にシロップ穴栓のOリングをはめ、注油して下さい。シロップ穴栓の平らな側をフリーザードアの開かれたシロップポートに揃えます。シロップ穴栓を挿入し、わずかに回して位置をロック

して下さい。

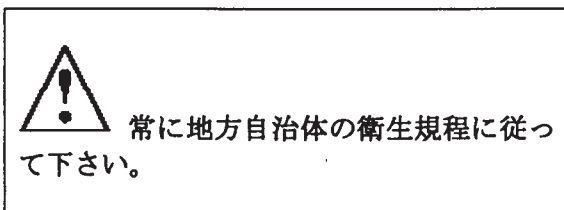
**ステップ5**

カリブレーションカップとシロップサンプラーを洗浄して下さい。

この手順は週に1回行う必要があります。

**クロージング手順**

この手順は14日毎に行う必要があります。



モデル PH61 の分解には、以下を用意して下さい：

- 洗浄用および消毒用のバケツ 2 個
- 必要なブラシ (フリーザーに添付)
- 洗浄液
- 消毒液
- 使い捨てタオル

**フリージングシリンダーからの製品排出**

**ステップ1**

AUTOキーパッドを押し、自動操作をキャンセルします (図70参照)。

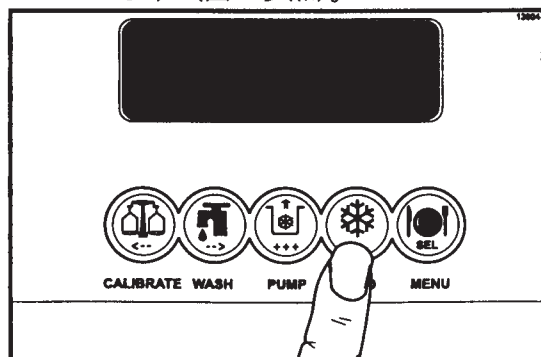


図70

**ステップ2**

シェイクカップホルダーを取り外します。そのまま放置し、後で全てのパーツと共に洗浄します。

**ステップ3**

ホッパーカバーと攪拌器を取外します。洗浄、リンスおよび消毒のため、これらのパーツを流しに運んで下さい。

**ステップ4**

ドア注ぎ口の下にバケツを置き、WASHおよびPUMPキーパッドを押します。ドローバルブを開き、フリージングシリンダーとミックスホッパーから製品を排出して下さい (図71参照)。

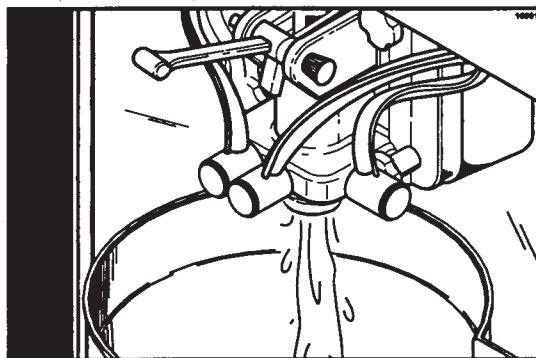


図71

**ステップ5**

製品の流れが止まったら、WASHおよびPUMPキーパッドを押し、ドローバルブを閉めます。この製品は廃棄して下さい (図72参照)。

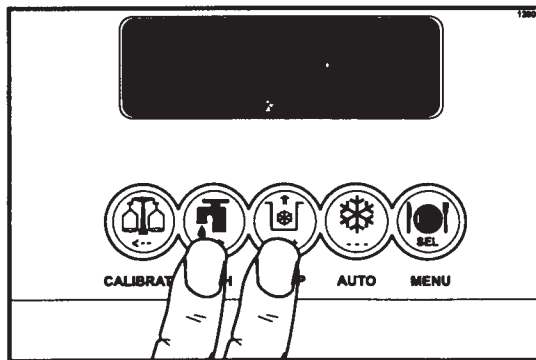


図72

**ステップ6**

割りピンとミックスフィード管を取外します。ポンプクリップと組立て済みのエア/ミックスポンプを取外します。



## ステップ7

シロップライン金具を回して引抜き、フリーザードアからシロップラインを取外します。

## リンス

## ステップ1

清潔な冷水2ガロン (7.6リットル) をミックスホッパーに注ぎます。適切なブラシでミックスホッパー、ミックスレベル探知プローブ、攪拌器駆動軸ケースの外側、およびミックスインレット穴を擦って下さい (図73参照)。

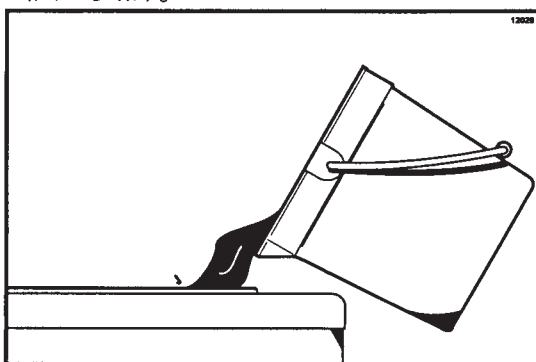


図73

注意：機械がWASHモードの時は、ミックスインレット穴をブラシ洗浄しないで下さい。

## ステップ2

ドア注ぎ口の下にミックスバケツを準備し、WASHキーパッドを押して下さい (図74参照)。

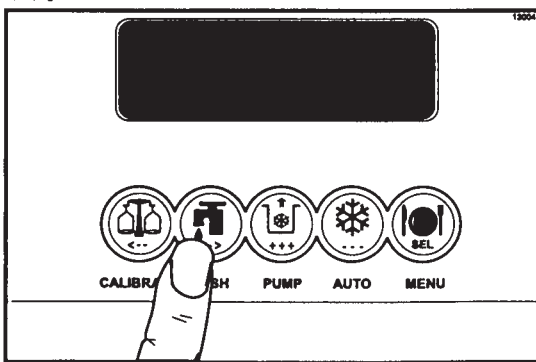


図74

## ステップ3

フリーザードアのドローバルブを開きます。リンスに使用した水をドア注ぎ口から全て排出し、ドローバルブを閉め、WASHキーパッドを押して洗浄サイクルをキャンセルして下さい。

## ステップ4

清潔な温水を使用し、排出される水がきれいになるまで、この手順を繰り返して下さい。

## 洗浄と消毒

## ステップ1

認可洗浄液 (例：Kay-5®) 2ガロン (7.6リットル) を温水に注ぎ、製造元仕様に従って下さい。

## ステップ2

ホッパーに2ガロン (7.6リットル) の洗浄液を注ぎ、フリージングシリンダーに流入させて下さい。

## ステップ3

溶液がまだフリージングシリンダーに流れている間に、ミックスホッパー、ミックスレベル探知プローブ、攪拌器駆動軸ケースの外側、およびミックスインレット穴をブラシ洗浄して下さい。

## ステップ4

WASHキーパッドを押して下さい。これにより、フリージングシリンダー中の洗浄液が攪拌されます。

## ステップ5

ドア注ぎ口の下に空のバケツを置いて下さい。

## ステップ6

フリーザードアのドローバルブを開き、溶液を全て流して下さい。

## ステップ7

ドア注ぎ口からの洗浄液の流出が止まったら、ドローバルブを閉め、WASHキーパッド

ドを押して洗浄サイクルをキャンセルして下さい。

#### ステップ8

認可消毒液（例：Kay-5®）2ガロン（7.6リットル）を用意します。製造元仕様に従い、温水を使用して下さい。

消毒液を使用し、ステップ2から7までを繰り返して下さい。

### 分解

注意：パーツの取外し、ブラシ洗浄、および再注油を怠ると、関連パーツに損傷を与えることがあります。これらのパーツは14日毎に取外す必要があり、怠ると機械はロックされ、AUTOモードでは作動しなくなります。



電源スイッチがOFFの位置にあることを確認して下さい。確認を怠ると、危険な稼動パーツによる負傷または感電死を招く可能性があります（図75参照）。

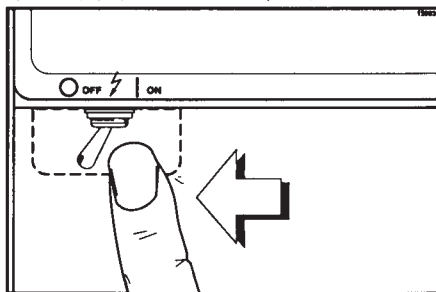


図75

#### ステップ1

シロップポートからシロップラインを取外し、ドア注ぎ口底部からレストリクターキャップを取外して下さい。

#### ステップ2

スピナーカップリング上のロッキング襟を持ち上げ、刃を下に引いて、ドア注ぎ口底部からスピナー刃を取外して下さい。

#### ステップ3

フリージングシリンダーから、スタッドナット、フリーザードア、駆動軸シールとスクレーパー刃付き泡立て器組立て品を取外して下さい。

#### ステップ4

泡立て器組立て品の駆動軸から駆動軸シールを取外して下さい。

#### ステップ5

フリーザードアOリング、フロントベアリング、軸ピン、ドローハンドル、およびバルブスピナー組立て品を取外して下さい。軸ピンからOリングを取外して下さい。

ドローバルブスピナー組立て品を解体します。ドローバルブを握って駆動スピナーを抜き、駆動スピナーを取外して下さい。スピナー軸シールを取外して下さい。

ドローバルブからOリング2個を取外して下さい。

注意：Oリングを取外す際には、使い捨てタオルを使用してOリングを握って下さい。Oリングが溝から飛び出すまで、上向きの圧力を加えます。もう一方の手でOリングの頭を前に押し、溝から転がり出て取外しやすくなります。複数のOリングを取外す場合は、常に後ろのOリングを最初に取外して下さい。これにより、開いた溝に落ちることなく、後ろのOリングを前方リング上にスライドさせることができます。

#### ステップ6

ポンプシリンダーから、固定ピン、バルブ本体、ピストン、バネとピポット、およびミックスインレット管を取外します。全てのOリングを取外してチェックして下さい。

#### ステップ7

ミックスポッパー後面壁のドライブハブから駆動軸を取外して下さい（図76参照）。

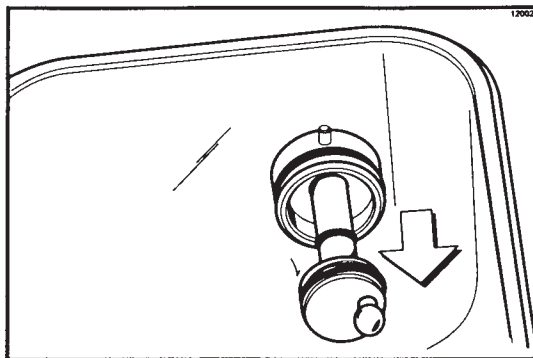


図76

駆動軸から小型Oリング2個と大型Oリング1個を取外して下さい。

**ステップ8**

フロントドリフトレイとはね除けを取外して下さい。

**ステップ9**

フロントパネルからリアドリフトパンを取外し、洗浄のために流しへ運んで下さい(図77参照)。

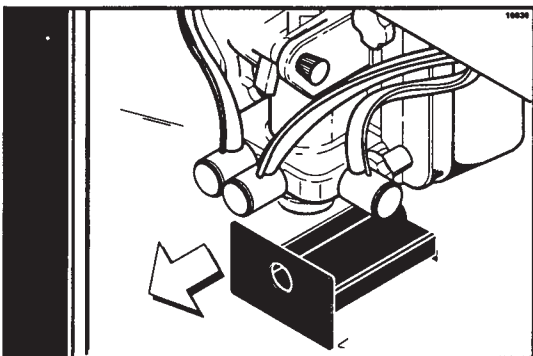


図77

**ブラシ洗浄**

**ステップ1**

認可洗浄液(例: Kay-5®)を流しに用意します。温水を使用し、製造元仕様に従って下さい。他の認可洗浄液を使用する場合は、ラベル表示に従って薄めて下さい(重要: ラベルの説明に従って下さい。濃すぎる溶液はパーツに損傷を与える場合があります、一方、薄すぎる溶液では適切な洗浄を行うことができません)。フリーザー付属のブラシ全てがブラシ洗浄に利用できる状態にある

ことを確認して下さい。

**ステップ2**

以下を取外します:

- 駆動軸からシール
- トルクローターからOリングとガイドベアリング
- フリーザードアからドロバルブ
- ドロバルブからOリング
- ドロバルブからスピナーベアリング
- フリーザードアからガスケットとフロントベアリング

**注意:** Oリングを取外す際には、使い捨てタオルを使用してOリングを握って下さい。Oリングが溝から飛び出すまで、上向きの圧力を加えます。もう一方の手でOリングの頭を前に押し、溝から転がり出て取外しやすくなります。複数のOリングを取外す場合は、常に後ろのOリングを最初に取外して下さい。これにより、開いた溝に落ちることなく、後ろのOリングを前方リング上にスライドさせることができます。

**ステップ3**

インナーおよびアウター空気管からOリングを取外します。

**ステップ4**

洗浄液中で分解済みパーツとパーツトレイを全てブラシ洗浄し、潤滑剤とミックス膜が完全に除去されたことを確認して下さい。必ず全ての表面と穴、特にポンプバルブ本体の穴とシェイクフリーザードアの小型シロップ穴をブラシで洗浄して下さい。

清潔な温水を使用し、全てのパーツをリンスして下さい。

**ステップ5**

少量の洗浄液と黒ブラシを持ってフリーザーに戻ります。フリージングシリンダー後面のリアシェルベアリングをブラシで洗浄して下さい(図78参照)。

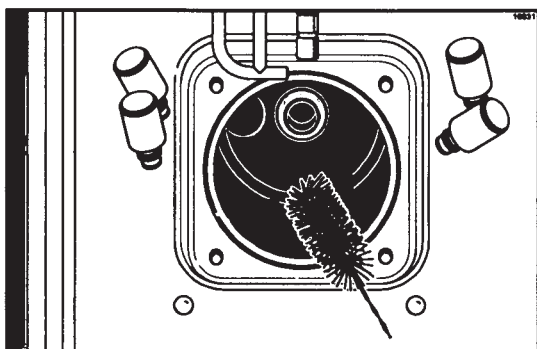


図78

ミックスホッパー後面壁の駆動ハブ開口をブラシで洗浄して下さい（図79参照）。

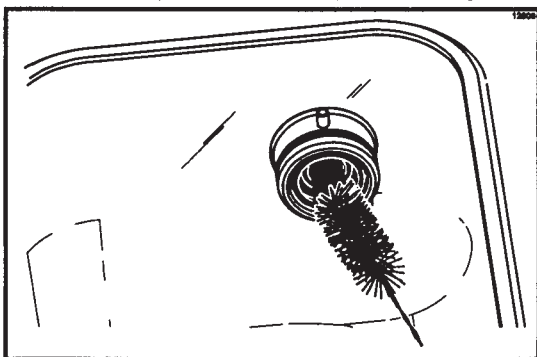


図79

小型の両端ブラシを使用し、シロップライン金具を洗浄して下さい。

#### ステップ6

認可消毒液（例：Kay-5®）を流しに用意します。温水を使用し、製造元仕様に従って下さい。消毒液を使用し、ステップ5を繰り返して下さい。

#### ステップ7

全てのパーツを消毒液で最低1分間リンスして下さい。

#### ステップ8

洗浄および消毒済みの全てのパーツを乾燥した清潔な表面に置き、空気乾燥させます。

#### ステップ9

フリーザー外面を全て拭き、清掃して下さい。

### シロップシステムの消毒

クロージング手順の2つの目標は以下の通りです：

1. 週に最低1回全てのシロップを廃棄する
2. 週に最低1回シロップラインを洗い流す

これは以下のために定期的に行うことが必要です：

- a. 古いシロップの堆積物がラインを詰まらせないようにする
- b. タンクとライン内に発生するバクテリア連鎖を破壊する

記憶必要事項：シロップ流量のカリブレーションは毎月1回行うことが必要です。特にシロップラインを洗い流した後はカリブレーションが必要です。

#### ステップ1

シロップタンクの消毒：空気ライン用急速遮断金具の襟を手前に引き、シロップタンクから空気圧を放散させます。空気ラインを遮断します。

シロップタンクをコンパートメントから取外します。ロックingleバーを持ち上げ、シロップタンクの蓋を取外し、残っているシロップを廃棄して下さい。

清潔な温水でシロップタンクをリンスして下さい。

推奨消毒液1/2ガロン（1.9リットル）と温水をシロップタンクに用意します。タンク内外をブラシ洗浄して下さい。シロップライン金具を取外します。シロップタンクからディップ管とOリングを取外して下さい。

推奨消毒液を使用し、ディップ管、シロップライン金具、およびOリングを徹底的にブラシ洗浄します。ディップ管、Oリング、シロップライン金具を再び組立てて下さい。

消毒液を排出し、乾燥した清潔な表面にタンクを上下逆さまに置いて空気乾燥させま

す。

### ステップ2

**シロップラインの消毒:** 推奨消毒液1ガロン (3.8リットル) と温水を予備のシロップタンクに用意します。タンクの蓋を交換し、適正な位置にロックして下さい。このタンクをシロップコンパートメントに置きます。

消毒液で満たされたシロップタンクに空気ライン1本および対応するシロップラインを接続して下さい。

電源スイッチをONの位置にして下さい。これにより、シロップシステムに圧力を供給するエアコンプレッサーを始動させます。

シロップラインの金具にシロップサンプラーを取付けて下さい。

消毒するシロップラインに対応するフレーバーボタンを押して下さい。

シロップライン出口の下に空のバケツを置

きます。CALキーパッドを押して下さい。LCDにメッセージが現れます。

WASHキーパッドを押して下さい。きれいな液が流れるまで、シロップラインを洗い流します。CALキーパッドを押し、消毒液の流れを停止して下さい。

**注意:** この手順はシロップラインを徹底的に清掃し、バクテリアの形成を防止します。

消毒液の入ったシロップタンクを逆さまにします。CALキーパッドを押して下さい。WASHキーパッドを押し、シロップラインから残りの消毒液を一掃します。シロップラインから消毒液が放出されたら、CALキーパッドを押し、このステップを完了して下さい。

全てのシロップラインに対し、この手順を繰り返して下さい。

電源スイッチをOFFの位置にします。

