

metos

JÄÄTELÖKONE

LABO 6/9 XPL P
LABO 8/12 XPL P

Käyttöohjeet

Käännös valmistajan alkuperäisestä materiaalista



Rev. 01 2019/03

4117202, 4117204

SISÄLLYSLUETTELO

Johdanto	5
Ohjekirja.....	5
Tarkoitus.....	5
Käsikirjan rakenne.....	5
Lisädokumentaatio.....	5
Käytetyt symbolit.....	6
Henkilöstön pätevyys.....	6
Turvallisuus.....	7
Varoitus.....	7
1. Yleistä	8
1.1. Yleistä.....	8
1.1.1. Laitteen tunnistaminen.....	8
1.1.2. Tietoja huoltamisesta.....	8
1.1.3. Tietoja käyttäjälle.....	8
1.2. Tietoja koneesta.....	8
1.2.1. Yleistä.....	8
1.2.2. Tekniset ominaisuudet.....	9
1.2.3. Rakenne.....	10
1.3. Käyttötarkoitus.....	10
1.4. Melu.....	10
1.5. Koneen varastointi.....	10
1.6. Pakkauksen hävittäminen.....	10
1.7. WEEE.....	10
2. Asennus	11
2.1. Koneen sijoitus.....	11
2.2. Kone, jossa on ilmajäähdytteinen lauhdutin.....	11
2.3. Sähköliitäntä.....	12
2.3.1. Potentialin tasausjärjestelmän liitäntä.....	12
2.3.2. Sähköjohdon vaihtaminen.....	12
2.4. Täyttö.....	12
2.5. Koneen testaus.....	12
3. KÄYTTÖOHJEET	13

3.1. Koneen turvallisuus.....	13
3.2. Koneen rakenne.....	13
3.3. Ohjaus.....	14
3.3.1. Elektroninen ohjauspaneeli.....	14
3.4. Jäätelön valmistus.....	16
3.4.1. Jäätelön jakelu.....	18
3.5. Käyttäjän suorittama ohjelmointi.....	19
4. Turvalaitteet.....	21
4.1. Sylinteriluukun mikrokytkin.....	21
4.2. Hälytykset.....	21
5. Jäätelön kanssa kosketuksissa olevien osien puhdistus, purkaminen ja kokoaminen.....	23
5.1. Yleistä.....	23
5.2. Puhdistusaineet.....	23
5.3. Ehdotuksia.....	23
5.4. Puhdistusaineen / desinfiointiaineen käyttö.....	24
5.5. Ulkokuoren puhdistus.....	24
5.6. Esipuhdistus.....	24
5.7. Melan irrotus.....	24
5.7.1. Tiiviste.....	25
5.8. Etukannen purkaminen.....	26
5.8.1. Jäätelökourun irrottaminen.....	26
5.9. Desinfiointi.....	27
5.10. Hygienia.....	27
6. Ylläpito.....	28
6.1. Huoltotoimenpiteet.....	28
6.2. Vesijäähdytys.....	29
6.3. Ilmajäähdytys.....	29
6.4. Varaosien tilaaminen.....	29
6.5. Tarvikkeet.....	30
7. Vianetsintä.....	31

CARPIGIANI on 1993 lähtien toimittanut oman laatujärjestelmänsä kansainvälisen standardin ISO 9001 mukaiseen sertifiointiin, ja nykyään sen tuotannolle on myönnetty UNI-EN-ISO 9001 -sertifioitu laatujärjestelmä.

Lisäksi Carpigiani -koneet ovat seuraavien EU-direktiivien mukaisia:

- Koneita koskeva direktiivi 2006/42 / EY,
- "Pienjännite" -direktiivi 2014/35 / EU,
- EMC-direktiivi 2014/30 / EU,
- PED-direktiivi 2014/68 / EU,
- Asetus 2004/1935 / EY elintarvikkeiden kanssa kosketuksissa olevista materiaaleista ja tarvikkeista
- Asetus 2023/2006 / EY, joka koskee elintarvikkeiden kanssa kosketukseen joutuvien materiaalien ja tarvikkeiden hyvää valmistustapaa

Tämä käsikirja sisältää ALKUPERÄISEN OHJEEN käännöksen, eikä sitä saa kopioida, lähettää, kirjoittaa uudelleen, arkistoida tiedonhakujärjestelmään tai kääntää muille kielille ilman CARPIGIANI:n etukäteen antamaa kirjallista lupaa.

Ostajalla saa tulostaa se uudelleen omaan käyttöönsä.

CARPIGIANI pyrkii tasaiseen tutkimukseen ja kehitykseen, joten se varaa itselleen oikeuden tehdä muutoksia ja revisioita aina kun se katsotaan tarpeelliseksi ja sitoutumatta aiempiin lausuntoihin ostajalle

Revisio 06 2018/09

Johdanto

Ohjekirja

Tätä käsikirjaa editoidessaan se otettiin asianmukaisesti huomioon Euroopan yhteisön ohjeet turvallisuusstandardeista sekä teollisuustuotteiden vapaasta liikkuvuudesta EU:ssa.

Tarkoitus

Tämä käsikirja suunniteltiin ottamalla koneiden käyttäjien tarpeet asianmukaisesti huomioon. Koneen oikean käytön kannalta merkityksellisiä aiheita on analysoitu, jotta CARPIGANI -koneita luonnehtivat laatuominaisuudet pysyisivät muuttumattomina kaikkialla maailmassa.

Merkittävä osa tätä käsikirjaa viittaa koneen käyttöön tarvittaviin olosuhteisiin ja tarvittaviin toimenpiteisiin puhdistuksen aikana sekä rutiini- ja erityishuoltoon.

Siitä huolimatta, tämä käsikirja ei täytä kaikkia vaatimuksia yksityiskohtaisesti. Jos sinulla on epäilyksiä tai puuttuu tietoa, ota yhteyttä myyjään.

Valmistaja



Via Emilia, 45
40011 Anzola dell'Emilia (BO)
ITALY

Käsikirjan rakenne

Tämä käsikirja on jaettu osiin, lukuihin ja kappaleihin, jotta sitä on helpompi käyttää.

On välttämätöntä, että jokainen henkilö joka käyttää konetta lukee ja ymmärtää selvästi käsikirjan omalta osaltaan ja erityisesti:

- Käyttäjän on luettava luvut, jotka koskevat koneen käynnistystä ja koneen eri osien toiminta.
- Huollon, korjauksen jne. suorittamiseen koulutetun pätevän teknikon on luettava käyttöohje kokonaan.

Lisädokumentaatio

Kaikkien koneiden mukana toimitetaan käyttöohjeet ja lisädokumentaatio:

- **Toimitetut varaosat:** luettelo varaosista, jotka toimitetaan koneen kanssa sen rutiinihuoltoa varten.
- **Kytkenäkaavio** joka on sijoitettu koneen sisälle.
- **Asennukaavake:** Asentaja täyttää. Palauta kopio asiakkaalle, jälleenmyyjälle ja valmistajalle koneen takuun aktivoimiseksi



**Lue käyttöohjeet huolellisesti ennen koneen käyttöä
Huomioi turvallisuusohjeet.**

Käytetyt symbolit



SÄHKÖISKUN VAARA

Henkilöstöä varoitetaan siitä, että turvallisuussääntöjen noudattamatta jättäminen kuvattua toimintaa suorittaessa voi aiheuttaa sähköiskun.



KORKEIDEN LÄMPÖILOJEN VAARA

Henkilöstöä varoitetaan siitä, että turvallisuussääntöjen noudattamatta jättäminen kuvattua toimenpidettä suorittaessa aiheuttaa palovammojen riskin.



PURISTUSVAARA

Henkilöstöä varoitetaan siitä, että turvallisuussääntöjen noudattamatta jättäminen kuvattua toimenpidettä suorittaessa voi johtaa sormiin tai käsiin kohdistuvaa puristumisvaaraa



YLEINEN VAARA

Henkilöstöä varoitetaan siitä, että kuvattu toiminta voi aiheuttaa vamman, jos sitä ei suoriteta turvallisuussääntöjen mukaisesti. VAARA



HUOMIO

Merkittäviä tietoja käyttäjille.



VAROITUS

Henkilöstöä varoitetaan siitä, että varoituksen noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa tietojen menetyksen ja koneen vaurioitumisen.



SUOJAVARUSTEET

Tämä merkki tarkoittaa, että käyttäjän on käytettävä henkilökohtaisia suojavarusteita.



POTENTIAALIN TASAUSJÄRJESTELMÄN LIITÄNTÄ

Kaikkien laitteiden kytkemiseen tämän tyyppiseen liitântään. Varoitus: älä kytke suojamaahan.

Henkilöstön pätevyys

Koneen henkilöstö voidaan jakaa koulutuksen ja vastuun mukaan seuraavasti



Käyttäjä

Henkilöstö, jolla ei ole erityistä teknistä pätevyyttä ja joka voi suorittaa yksinkertaisia tehtäviä, kuten koneen käyttämisen näppäimistön hallintalaitteilla, tuotannon aikana käytetyn tuotteen lisääminen ja poistaminen, perushuolto (puhdistus, poisto välineiden yksinkertaiset esteet, jne.).



Ylläpitohenkilöstö

Henkilö, joka kykenee käyttämään konetta normaaleissa olosuhteissa ja työskentelemään mekaanisten komponenttien kanssa ja suorittamaan kaikki tarvittavat säädöt ja huolto- / korjaustoimenpiteet. Hänen on kyettävä suorittamaan toimenpiteitä sähkö- ja kylmälaiteissa.



Valtuutettu huolto

Valtuutettu huoltohenkilöstö.



Turvallisuus

Teollisuuslaitteita käytettäessä on oltava tietoinen siitä, että käyttölaitteet (kiertoliike), korkeajännitekomponentit sekä korkeisiin lämpötiloihin alttiit osat voivat aiheuttaa vakavia vahinkoja henkilöille ja esineille.

Valvonta on välttämätöntä, jotta:

- Kaikenlainen väärä käyttö tai käsittely tulee välttää
- Suojalaitteita ei saa poistaa tai muuttaa.
- Kone on huollettava säännöllisesti.
- Vain alkuperäisiä varaosia on käytettävä, etenkin kun kyseessä ovat komponentit, joissa on turvatoiminnot (esim. Suojamikrokytkimet, termostaatit.
- Käytetään sopivia henkilönsuojaimia.
- Kuumien tuotteiden käsittelyn yhteydessä on oltava erityisen huolellinen.

Noudata aina seuraavia:

- Koneen käyttöohje tulee aina olla kaikkien käyttäjien saatavilla'
- Ohjeet on luettava huolellisesti.
- Vain valtuutettu ammattitaitoinen henkilöstö saa koskea laitteen sähköisiin osiin.
- Ainoastaan riittävän ammattitaitoinen henkilöstö tulisi käyttää sähkölaitteita ja koneita. Henkilöt (mukaan lukien lapset), joiden fyysiset tai psyykkiset valmiudet tai tietotaito eivät ole riittävät eivät tule käyttää konetta ilman turvallisuudesta vastaavan henkilön valvontaa.
- Varmista, että kukaan teknikko ei koskaan suorita toimenpiteitä oman tietämyksensä ja vastualueensa ulkopuolella.
- Lapsia on valvottava, etteivät pääse leikkimään laitteella



TÄRKEÄ!

On tärkeää, että henkilöstö ei suorita mitään toimia oman tietämys- ja vastualueensa ulkopuolella (katso "Henkilöstön pätevyys").



HUOMIO

Tällä hetkellä voimassa olevan standardien mukaan pätevä huoltohenkilö on valtuutettu henkilö joka:

- Koulutuksen ja kokemuksen, sääntöjen, määräysten, toimenpiteiden ja koneen käyttöolosuhteiden tuntemuksen ansiosta osaa huoltaa laitetta ja ymmärtää ja välttää kaikki vaarat.
-

Varoitus

Koneen syöttölinja on varustettava oikein mitoitettulla moninapaisella katkaisijalla, joka katkaisee syöttöjännitteen kaikinapaisesti ja jonka kärkien väli on vähintään 3 mm

- Älä koskaan laita kättäsi koneeseen käytön tai puhdistuksen aikana. Pysäytä aina kone ja katkaise sen virransyöttö ennen puhdistus- tai ylläpitotoimenpiteitä
- Konetta ei saa pestä painepesurilla tai ruiskuttamalla vettä.
- Ennen paneelien poistaminen koneen sisälle pääsemiseksi on koneen virransyöttö katkaistava.
- Asennuspaikkaa ei saa altistaa vesisuihkuille, korkealle kosteudelle, lämmölle tai höyrylle.
- Älä säilytä koneen sisällä räjähtäviä aineita tai aerosolitölkkejä, jotka sisältävät syttyvää ponneainetta.
- Valmistaja ei ole vastuussa käyttöohjeiden vastaisesta käytöstä, puhdistuksesta tai huoltamisesta aiheutuneista vahingoista. Tällöin raukeaa myös takuu.

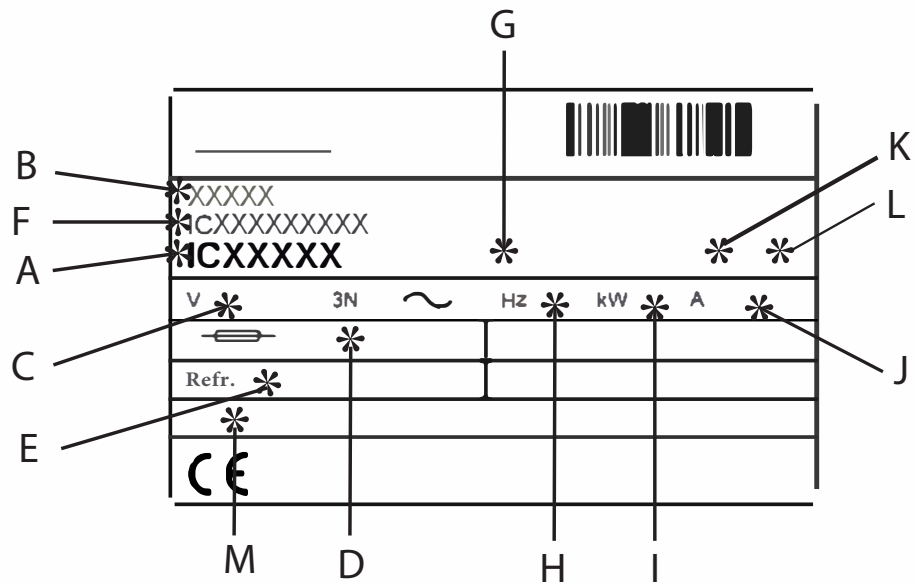


1. Yleistä

1.1. Yleistä

1.1.1. Laitteen tunnistaminen

Laitteessa on tyyppikilpi, jossa valmistajan tiedot, koneen tyyppi ja sarjanumero. Kopio koneen tyyppikilvestä löytyy myös tämän oppaan ensimmäisellä sivulla.



A Sarjanumero	H Taajuus
B Koneen tyyppi	I Virransyöttö
C Jännite	J Nimellisvirta
D Pääkytkimen virta-arvo (A)	K IP-koodi
E Kaasutyyppi ja paino	L Ilmasto-luokka
F Konekoodi	M Kasvihuoneilmiökaasumäärä
G Lauhdutus	

1.1.2. Tietoja huoltamisesta

Kaikki rutiinihuollon toiminnot kuvataan osassa "Huolto"; kaikki koneen teknisiä toimenpiteitä vaativat lisätoimenpiteet on selvitettävä valmistajan kanssa.

1.1.3. Tietoja käyttäjälle

Koneen valmistajalla on käytössään kaikki selitykset ja tiedot koneen toiminnasta.

- Lisätietoja saat myyjältä.

1.2. Tietoja koneesta

1.2.1. Yleistä

LABO 6/9 ja 8/12 XPL P ovat tarkoitettu jäätelön valmistukseen.

Valmistaja suosittelee jäätelön valmistuksessa aina korkealaatuisten raaka-aineiden käyttöä vaativimmankin asiakaskunnan tyydyttämiseksi.

Laadun rajoittamiseksi tehdyt säästöt muuttuvat varmasti paljon suuremmiksi tappioiksi kuin itse säästöt.

Otaen huomioon yllä olevat lausunnot, ota huomioon seuraavat ehdotukset:

- Tee sekoituksesi itse korkealaatuisista luonnollisista ainesosista tai osta niitä luotettavilta yrityksiltä;
- Seuraa sekoitusten valmistajan antamia ohjeita seosten valmistamiseksi;
- Älä muuta sekoituksen toimittajan reseptejä lisäämällä esimerkiksi vettä tai sokeria;
- Maista jäätelö ennen tarjoilua ja aloita myynti vain, jos se on täysin tyydyttävää;
- Varmista, että henkilöstö pitää kone aina puhtaana.

Ota aina yhteyttä valtuutettuun huoltoon tarvittavien korjausten vuoksi.

1.2.2. Tekniset ominaisuudet

Malli	Tuotanto		Jäätelön sekoitusmäärä / erä		Sähköliitäntä			Teho	Lauhdutin	Mitat (cm)			Nettopaino
	kg	litraa	Min. kg	Max. kg	V	Hz	Vaiheita	kW		Leveys	Syvyys	Korkeus	kg
Labo 6/9 XPL P	6	9	1	1,5	230	50	1	1,35	Ilma	36	55	74	85
Labo 8/12 XPL P	8	12	1,5	2,3	230	50	1		Ilma	36	55	74	90

Määrä erää kohden ja tuntituotanto muuttuvat käytettyjen seosten mukaan.

Arvot "Max" viittaavat italialaiseen klassiseen helposti työstettävään jäätelöön.

Seuraavat ominaisuudet ovat puhtaasti ohjeellisia, valmistaja pidättää oikeuden tehdä kaikki muutokset tarvittaessa ja sitoutumatta aiempiin ilmoituksiin ostajalle.



1.2.3. Rakenne



1. Ohjauspaneeli
2. Sylinterin luukku
3. Tippa-astian hylly
4. Tippalaatikko

1.3. Käyttötarkoitus

Konetta saa käyttää vain jäätelön tuotantoon kohdassa 1.2.1 "Yleistä" mukaisesti olosuhteissa jotka ovat alla olevan mukaiset:

- Jännite: $\pm 10\%$
- Ilman matalin lämpötila: $10\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Ilman korkein lämpötila: $43\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Veden matalin lämpötila: $10\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Veden korkein lämpötila: $30\text{ }^{\circ}\text{C}$
- Matalin vedenpaine: $0,1\text{ MPa}$ (1 bar)
- Korkein vedenpaine: $0,5\text{ MPa}$ (5 bar)
- Suurin suhteellinen kosteus: 85%

Laitetta ei saa asentaa tiloihin jossa on räjähdysvaara.

1.4. Melu

A-painotettu äänenpainetaso on alle 70 dB (A)

1.5. Koneen varastointi

Kone on varastoitava kuivassa ja puhtaassa paikassa suojattuna pölyltä ja lialta

1.6. Pakkauksen hävittäminen

Pakkausta avattaessa on hyvä käytäntö lajitella käytettyjä pakkausmateriaaleja tyypeittäin ja järjestää niiden hävittäminen paikallisten asetusten mukaisesti.



1.7. WEEE

Paristoista ja akuista sekä paristojen ja akkujen jätteistä annettujen direktiivien 2006/66 / EU ja 2002/96 / EU, joka tunnetaan myös nimellä WEEE, merkinnän esiintyminen tuotteen tai pakkauksen sivulla tarkoittaa, että tuotetta ei saa hävittää normaalin yhdyskuntajätteen mukana. Sen sijaan käyttäjän vastuu hävittää tämä tuote palauttamalla se keräyspisteeseen, joka on tarkoitettu sähkö- ja elektroniikkalaiteromun kierrätykseen / käsittelyyn.

Tämän jätemateriaalin eriytetty keräys auttaa optimoimaan kierrätettävien materiaalien talteenoton ja kierrätyksen ja vähentää myös vaikutuksia ihmisten terveyteen ja ympäristöön.

Lisätietoja tämän tuotteen oikeasta hävittämisestä saat ottamalla yhteyttä paikallisiin viranomaisiin tai jälleenmyyjään, josta tuote on ostettu.

2. Asennus

2.1. Koneen sijoitus



Kone on oltava suorassa (suurin sallittu kallistus: 2°).

Kone on sijoitettava siten, että ilma pääsee kiertämään sitä vapaasti.

Koneelle lähestymistilat on jätettävä vapaiksi, jotta käyttäjä voi toimia ilman rajoituksia ja myös tarvittaessa poistua välittömästi työskentelyalueelta.

Lähestymistila työskentelyalueella tulisi olla vähintään 150 cm, kun otetaan huomioon avoimien ovien tilaa.



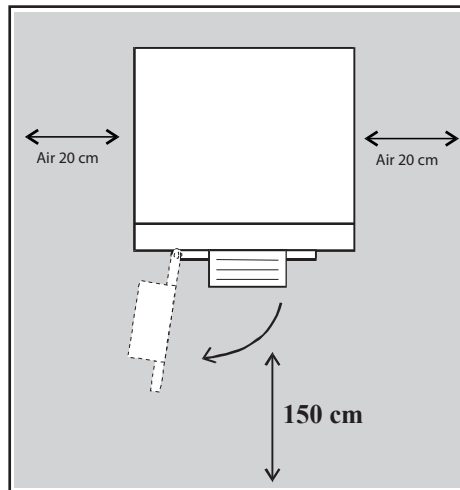
VAROITUS

Koneissa, joissa on ilmajäähdytteinen lauhdutin, on oltava 20 cm vapaata tilaa sivuilla, jotta ilma pääsee kiertämään lauhduttimen ympärillä.



HUOMIO

Riittämätön ilmankierto vaikuttaa koneen toimintaan kapasiteettiin



2.2. Kone, jossa on ilmajäähdytteinen lauhdutin



Koneissa, joissa on ilmajäähdytteinen lauhdutin, on oltava 20 cm vapaata tilaa sivuilla, jotta ilma pääsee kiertämään lauhduttimen ympärillä.



HUOMIO

Riittämätön ilmankierto vaikuttaa koneen toimintaan kapasiteettiin



2.3. Sähköliitäntä

Sähköliitäntä on oltava asennuspaikassa voimassa olevien kansallisten määräysten mukainen ja varustettuna tehokkaalla maayhteydellä.

Valmistaja ei ole vastuussa toimintahäiriöistä tai henkilövahingoista ja / tai omaisuusvahingoista, jotka johtuvat liittämisestä vaatimustenvastaiseen sähköjärjestelmään.

Laite on asennettava voimassa olevien sähköasennusmääräysten mukaisesti pätevän ja pätevän teknisen henkilöstön toimesta, joka täyttää asennusmaassa voimassa olevan lainsäädännön tekniset ja ammatilliset vaatimukset.

Tarkista ennen kytkemistä, että laitteen arvokilvessä mainittut arvot vastaa asennuspaikan arvoja.

Koneen syöttölinja on varustettava oikein mitoitettulla moninapaisella katkaisijalla, joka katkaisee syöttöjännitteen kaikinapaisesti ja jonka kärkien väli on vähintään 3 mm

Tarkista, että vikavirtasuojan laukaisutaso on $\leq 30\text{mA}$.

Kone toimitetaan verkkojohdolla; jos kyseessä on kolmivaiheinen laite nollajohtimella, tulee ko. johdin kytkeä ryhmäjohton nollaliittimeen.



Kaikki sähkötyöt on jätettävä tarvittavan ammattipätevyyden omaavan henkilön tehtäväksi.



2.3.1. Potentiaalintasaustasausjärjestelmän liitäntä

Potentiaalintasaustasausjärjestelmän liitäntä joka sijaitsee koneen sivulla tai takana on merkitty symbolilla. Älä kytke suojamaahan.

Käytettävän johtimen poikkileikkaus on vähintään yhtä suuri kuin kytketyn johtimen poikkileikkaus, jolla on suurin poikkileikkaus.



2.3.2. Sähköjohton vaihtaminen

Jos koneen sähköjohto vaurioituu, on se välittömästi vaihdettava tarvittavan ammattipätevyyden omaavan henkilön toimesta vastaavanlaiseen kaapeliin.

2.4. Täyttö

Koneeseen asennettu moottori on kestovoideltu. Mitään jatkotoimenpiteitä ei tarvita.



Jäähdytysjärjestelmään tarvittava kylmäaineen täyttö suoritetaan valmistajan tehtaalla koneen jälkituotannon testauksen aikana.

Jos kylmäainetta tarvitsee lisätä, sen saa suorittaa ainoastaan tarvittavan ammattipätevyyden omaava henkilö, joka voi myös selvittää ongelmien alkuperän.

2.5. Koneen testaus

Koneen jälkituotantotesti suoritetaan valmistajan toimesta. Koneen kaikki toiminnot testataan perusteellisesti.

Koneen asennuksen jälkeen tulee suorittaa kaikki koneen toiminnan tarkistamiseen ja testaamiseen tarvittavat toimenpiteet.



3. KÄYTTÖOHJEET

3.1. Koneen turvallisuus



Teollisuuslaitteita käytettäessä on oltava tietoinen siitä, että käyttölaitteet (kiertoliike), korkeajännitekomponentit sekä korkeisiin lämpötiloihin alttiit osat voivat aiheuttaa vakavia vahinkoja henkilöille ja esineille.

On huomattava, että:

- Kaikenlainen väärä käyttö tai käsittely tulee välttää
- Suojalaitteita ei saa poistaa tai muuttaa.
- Kone on huollettava säännöllisesti.
- Vain alkuperäisiä varaosia on käytettävä, etenkin kun kyseessä ovat komponentit, joissa on turvatoiminnot (esim. Suojamikrokytkimet, termostaatit).
- Käytetään sopivia henkilönsuojaimia.

Noudata aina seuraavia:

- Koneen käyttöohje tulee aina olla kaikkien käyttäjien saatavilla'
- Ohjeet on luettava huolellisesti.
- Vain valtuutettu ammattitaitoinen henkilöstö saa koskea laitteen sähköisiin osiin.
- Ainoastaan riittävän ammattitaitoinen henkilöstö tulisi käyttää sähkölaitteita ja koneita.

3.2. Koneen rakenne

Koneessa on moottori melan pyörittämiseksi ja jäähdytysjärjestelmä ilmajäähdytteisellä lauhduttimella.

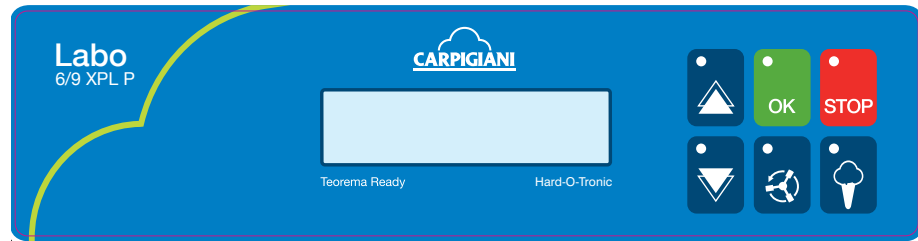
Jäätelö valmistetaan kaatamalla sekoitus suppiloon ja käynnistämällä automaattinen ohjelma, joka päättyy, kun jäätelön oikea koostumus saavutetaan. Tätä tarkoitusta varten on noudatettava sekoituksen vähimmäis- ja enimmäismääriä erää kohti, katso taulukko kohdassa 1.2.2. Kun ohjelma on suoritettu loppuun, on jäätelö valmis otettavaksi ulos suoraan astioihin tai jäätelökuppeihin.



3.3. Ohjaus

Tämä kone on varustettu elektronisella ohjauspaneelilla; jokainen painike liittyy konetoimintoon. Jotta painikkeet toimisi oikein, paina symbolia tai painikkeen keskeltä. Jokaisessa painikkeessa on LED, joka syttyy, kun toiminto käynnistyy.

3.3.1. Elektroninen ohjauspaneeli



STOP

Tässä toiminnossa kone ei ole toiminnassa ja vastaava punainen merkkivalo palaa. Näytöllä näkyy STOP. Kolmen minuutin kuluttua näytön taustavalo sammuu; valo syttyy taas, kun mitä tahansa painiketta painetaan. Painiketta käytetään myös hälytysviestien kuittaamiseen.



PUHDISTUS (CLEANING)

Jos puhdistuspainiketta painaa ilmestyy näytölle

*CLEANING
DEL.CLEANING

Valitse haluttu toiminto nuoli ylös tai nuoli alas painikkeiden avulla ja aktivoi toiminto painamalla OK.

Valittavissa olevat toiminnot ovat

- Cleaning (puhdistus)
- Del.Cleaning (viivästetty puhdistus)

Puhdistus (Cleaning)

Tässä toiminnossa melan hidus nopeus aktivoidaan 1 minuutiksi, sitten kone palaa automaattisesti STOP -tilaan, jotta vältetään sylinterin ja melan liiallinen kuluminen. Näytöllä näkyy jäljellä oleva aika (yläriivi) ja nopeus (alarivi).

TIMER 01:00
SPEED 01

Aktivoi melan korkeampi nopeus nuoli ylös tai nuoli alas painikkeiden avulla. Kuluva aika näkyy edelleen näytöllä:

TIMER 01:00
SPEED 02

On mahdollista asettaa melan hitaampi nopeus nuoli alas painikkeen avulla

Viivästetty puhdistus (Delayed Cleaning)

Tämän toiminnon avulla sylinterin seinämä pysyy kylmänä helpon puhdistuksen mahdollistamiseksi, vaikka konetta ei puhdisteta heti tuotteen uuton jälkeen.

00:00:35
DEL:CLEANING

Yläriivillä näkyy kulunut aika ja alarivillä ohjelman nimi



NUOLI YLÖS

Painike suurentaa arvoja, joita voidaan muokata toiminnoissa, joissa se on sallittu, esim. jäähdytysohjelmassa asetettu koostumus.

Lisäksi se mahdollistaa melan nopeuden muuttamisen puhdistus- ja uutto -toiminnoissa.



NUOLI ALAS

Painike pienentää arvoja, joita voidaan muokata toiminnoissa, joissa se on sallittu, esim. jäähdytysohjelmassa asetettu koostumus.

Lisäksi se mahdollistaa melan nopeuden muuttamisen puhdistus- ja uutto -toiminnoissa.



OK

Tätä painiketta käytetään valitun ohjelman käynnistämiseksi tai vahvistamaan siirtymistä sivulle valikoita vieritettäessä.



JÄÄTELÖN VALMISTUS

Jos jäätelön valmistuksen painiketta painaa ilmestyy näyttölle:

* GELATO
SORBET

Valitse haluttu ohjelma nuoli ylös tai nuoli alas painikkeiden avulla.

Valittavissa olevat ohjelmat ovat:

- Gelato (jäätelö)
- Sorbet (sorbetti)
- Fruit Slush (hedelmä slussi)
- Gelato Crystal (jäätelökristalli)
- Fruit Crystal (hedelmäkristalli)

Käynnistä valittu ohjelma painamalla OK.



TYHJENNYS

Tätä toimintoa voidaan käyttää kaikkien Gelato- ja Fruit Gelato -ohjelmien lopussa.

Tässä toiminnossa vastaava LED-valo syttyy ja mela käynnistyy hitaalla nopeudella, näyttö näyttää ajanlaskurin.

EXTRACTION
Speed 2

Kun haluat pysäyttää sylinterin tyhjentämistä varten, paina STOP tai odota 3 minuuttia (ohjelmoitu). Tyhjentämisen aikana voit aktivoida jäädytyksen 20 sekunniksi. (Cooling Extraction) painamalla Gelato tai IceCream painiketta.

Painamalla nuoli ylös painiketta aktivoit melan suurempaa nopeutta, painamalla nuoli alas painiketta aktivoit melan hitaampaa nopeutta.



3.4. Jäätelön valmistus

Ohjeiden mukaisen (katso "5 Puhdistus") puhdistuksen, desinfiointin ja huolellisen huuhtelun jälkeen, varmista, että sylinterin luukku ja jäätelön poistoaukon luukku ovat kunnolla kiinni, ja jatka seuraavalla tavalla: Uuta seos, kaada haluttu määrä sylinteriin suppilon kautta noudattaen 1.2.2 kohdassa olevassa taulukossa ilmoitettuja vähimmäis- ja enimmäismääriä. Painettaessa jäätelön valmistuksen painiketta painaa ilmestyy näytölle:

* GELATO
SORBET

Valitse haluttu ohjelma nuoli ylös tai nuoli alas painikkeiden avulla.

Valittavissa olevat ohjelmat ovat:

- Gelato (jäätelö)
- Sorbet (sorbetti)
- Fruit Slush (hedelmä slussi)
- Gelato Crystal (jäätelökristalli)
- Fruit Crystal (hedelmäkristalli)

Käynnistä valittu ohjelma painamalla OK.

Gelato and, Sorbet (Jäätelö ja Sorbetti)

Tuote jäähdytetään sylinterissä kunnes oikea koostumus saavutetaan. Sopiva koostumus asetetaan automaattisesti valitun ohjelman, Gelato tai Sorbet, perusteella.

Jäätelöohjelman (gelato) tapauksessa näytöllä näkyy:


SET 100
GELATO 005

Sorbettiohjelman (Sorbet) tapauksessa näytöllä näkyy:

SET 060
SORBET. 005

SET = asetettu koostumus (voidaan muuttaa nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla)

GELATO ja SORBET = nykyinen koostumus

Painettaessa  painiketta ilmestyy näytölle kaksi ajastinta:

060 20:00 020
GELATO 033

Näytön vasemmalla ensimmäisellä rivillä näkyy "Hot" ajastin ja keskellä aikakatkaistu Prd ja oikealla puolella sylinterin lämpötila. Toinen rivi näyttää nykyisen koostumuksen.

Palaa aloitussivulle painamalla  uudelleen.

Kun haluttu koostumus on saavutettu kuuluu äänimerkki, jäätelö on valmis.

Gelato -ohjelman näytöllä näkyy:

EXTRACT !
GELATO 100

Fruit Slush (Hedelmä slussi)

Tuote jäähdytetään sylinterissä kunnes oikea koostumus saavutetaan. Näytöllä näkyy:

SET 10:00
SLUSH 09:56

SET = jäähdyttämiseen kokonaisaika minuuteissa. Tätä aikaa voidaan muuttaa ohjelman aikana nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla 1 minuutin askeleissa, vähintään 2 minuutista enintään 20 minuuttiin.

SLUSH = jäljellä oleva aika.

Viimeinen minuutti on vain sekoitusjakso.

Kun ohjelma on suoritettu loppuun kuuluu äänimerkki.

Gelato Crystal (jäätelökristalli) ja Fruit Crystal (hedelmäkristalli)

Tuote saatetaan oikeaan koostumukseen viisi kertaa.

Oletuskoostumus jäätelökristalille (Gelato Chrystal) on 60 ja hedelmäkristalleille (Fruit Chrystal) 50.

SET 060
CRYSTAL 046

SET 050
FR.CRYS.046

Asetus voidaan muuttaa nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla (pienin mahdollinen asetusarvo = 35).

Kun koostumus saavutetaan, pysähtyy kompressorin 20 sekunnin ajaksi ennen tuotteen koostumuksen palauttamista.

Mela pyörii jäähdyttämisenopeudella.

Kun tuotteen koostumus on palautettu viisi kertaa sammuvat nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden merkkivalot Set HoT -asetusta enää voidaan muuttaa.

Näytössä näkyy lopulta "Extract" (kunnes seuraava toiminto käynnistetään) ja äänimerkki kuuluu.

EXTRACT!
CRYSTAL 062

Vuorotellen

SET 060
CRYSTAL 062

**HUOMIO**

Tuotteen tyjentämiseksi, aseta sylinterin sylinterin luukulle välilevy kohdan 3.4.4 mukaisesti

Poista tuote painamalla  OK.

Tämän avulla voit siirtyä jäähdytysnopeudesta poistonopeuteen (ja päinvastoin).

Kun painiketta käytetään poistonopeuden asettamiseksi, hiljenee äänimerkki ja minuutin kuluttua:

- Jos toimintoa ei muutettu tai jos poistonopeutta ei ole vielä poistettu käytöstä, kone kytkeytyy automaattisesti jäätymisnopeuteen, äänimerkki aktivoituu uudelleen ja näyttö alkaa vilkkua.
- Jos nopeus oli jo vaihdettu jäätymisnopeuteen manuaalisesti, mutta kone on edelleen tuotantotilassa, äänimerkki aktivoituu uudelleen.

Aina, kun käyttäjä aktivoi poistonopeuden painamalla OK -painiketta, minuutin ajastin käynnistyy uudelleen.

OK -painikkeen merkkivalo jää palamaan kun poistonopeus aktivoidaan.



3.4.1. Jäätelön jakelu

Kun tuotanto-ohjelma on valmis, jäätelö poistetaan sylinteristä seuraavasti:

- Aseta säiliö hyllylle jäätelön poistoaukon alle.
- Käännä kannen lukitusvipu vasemmalle
- Valitse toiminto DISTRIBUTION.



TURVALLISUUSOHJE

Liukupintojen ja sylinterin turhien kulumisen välttämiseksi kone asettuu STOP -tilaan 3 minuutin jatkuvan käytön jälkeen.



3.5. Käyttäjän suorittama ohjelmointi

Pääsy käyttäjän ohjelmointitilaan: Laitteen ollessa STOP -tilassa, paina painikkeita STOP ja DECREASE ja pidä niitä painettuna samanaikaisesti, kunnes näytössä näkyy "Manager Menu".

Sen jälkeen näytöllä näkyy joitain alavalikoita, joita voidaan valita nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla:

- Date (päivämäärä)
- Time (aika)
- Time format (aikamuoto)
- Alarms (hälytykset)
- Events (tapahtumat)
- Info
- Language (kieli)
- Proc. Autosetup
- Temp. Scale (lämpötila-yksikkö)

Siirry alavalikkoon painamalla OK.

Jos alavalikossa on muutettavia arvoja syttyvät nuoli ylös ja nuoli alas -painikkeiden merkkivalot. Arvot voidaan muuttaa edellä mainittujen painikkeiden avulla.

Valitse eri arvot painamalla OK alavalikossa.

Poistu ohjelmointitilasta odottamalla 60 sekuntia tai painamalla STOP -painiketta.

Käyttäjän ohjelmointikartta

- Date (päivämäärä)
- Time (aika)
- Alarms (hälytykset)
- Info:
 - Machine Model (koneen malli)
 - Software version (ohjelmaversio)
- Language (kieli)
- Monitoring
- Process Autosetup
- Temp scale (lämpötila-yksikkö) (°C/°F)

Date (päivämäärä)	Set Date Jan 01 2000
Kun OK -painiketta painetaan, näytössä näkyy nuoli kohti kuukautta, jota voidaan muuttaa nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla. Siirry seuraavaan arvoon painamalla OK -painiketta.	Set Date ->Jan 01 2000
Kun muutat vuotta, tallenna päivämäärä painamalla OK.	Set Date Dec 12 ->2018

Time (aika)	Set Time 15:25:00
Aika asetetaan samalla tavalla kun päivämäärä	Set Date ->Jan 01 2000

Time Format (aikamuoto)	Set Time F. 24h
Valitse aikamuoto nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla.	Set Date ->Jan 01 2000
Tallenna valittu aikamuoto painamalla OK.	Set Time F. 12h

Alarms (hälytykset)	
<p>Luettelo aktivoituneista hälytyksistä</p> <p>Hälytyksiä on mahdollista selata nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla.</p> <p>Toinen rivi näyttää hälytyksen numeron ja samanaikaisesti tapahtuneiden hälytysten kokonaismäärän.</p> <p>Painamalla STOP, palaat takaisin Käyttäjä -valikkoon ja poistat hälytykset, jotka on palautettu sillä välin.</p> <p>Kun hälytys aktivoituu, tämä hälytyssivu avautuu automaattisesti.</p> <p>Painamalla STOP -painiketta on mahdollista kuitata aktivoituneet palautetut hälytykset, kun taas vielä aktiivisten hälytyksien ajastin aktivoituu. Kun aika on loppunut, hälytys / hälytykset näytetään uudelleen.</p>	Spigot Opened 1/5
Events (tapahtumat)	
Painamalla nuoli ylös / nuoli alas -painikkeita voidaan siirtyä näytöltä toiselle.	
Tapahtuman numero näkyy yhden sekunnin ajan	5/270 Stop
1 sekunnin kuluttua näytöllä näkyy päivämäärä ja kellonaika vastaavan tapahtuman kanssa	14Jan18 15:22:34 Stop
Poistu painamalla STOP	
Info	Machine Model Sw version
Näyttö näyttää tekniseen ohjelmoinnin yhteydessä asetetun konemallin ja ohjauksikkoon asennetun ohjelmistoversion	
Language (kieli)	Language Selection
Suorita kielivalinta (Eng, Ita, Fra, Deu, Esp, Por, Jpn) nuoli ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla. Vahvasta painamalla OK. Poistu painamalla STOP	
Process Autosestap	
Paina OK	Process Autosestap
	Process Autosestap? OK=Yes Stop=No
Valitse OK suorittaaksesi automaattisen asennuksen, joka asettaa kaikki ohjelmien oletusarvot (aika, lämpötilat, HoT). Valitse STOP peruuttaaksesi toiminnon	
Temp. scale (lämpötilayksikkö)	
Valitse lämpötilayksikkö (°C tai °F) ylös / nuoli alas -painikkeiden avulla	

4. Turvalaitteet



4.1. Sylinteriluukun mikrokytkin

Sylinteriluukku on varustettu mikrokytkimellä joka pysäyttää melan heti, kun luukku avataan.



VAROITUS

Turvalaitteiden peukalointi tai poistaminen om ankarasti kielletty.



HUOMIO

Valmistaja ei ole vastuussa ihmisille ja / tai koneelle aiheutuvista vahingoista, jos turvalaitteita on peukaloitu tai poistettu.



4.2. Hälytykset

Kone antaa mahdolliset hälytykset näyttämällä ne näytön toisella rivillä ja vilkuttamalla viestin näytöllä.

Jos aktivoitu hälytys kuitataan se jää näkyviin näytöllä mutta se ei enää vilku.

Poista viesti hälytyksen kuittaamisen jälkeen painamalla STOP -painiketta. Jos hälytys ei poistu, se tarkoittaa, että se on edelleen aktiivinen.

Käytettävissä olevat hälytykset on lueteltu alla olevassa taulukossa:

Drive Alarm	Kutsu huolto
MA Curr. Absor.	Melan invertterin / harjattoman moottorin ylivirtahälytys (MA) Tarkista moottori tai kompressori ja niihin liittyvät johdotukset (kutsu huolto)
Jumper Overh.	Ylikuumentumishälytys. Ajuri ylikuumentunut
CE Driver	Ajurin ja moottorin välinen yhteyshäiriö Tarkista ajurin ja moottorin välinen kytkentä (kutsu huolto)
MA missing phase	Melan invertterin / moottorin syötöstä puuttuu yksi vaihe (kutsu huolto)
Blackout	Sähkökatko
Stuck motor	Harjattoman moottorin virhetilanne Tarkista moottori tai kompressori ja niihin liittyvät johdotukset (kutsu huolto)
Spigot Opened	Luukun mikrokytkin (IMS) on aktivoitunut Kone siirtyy Stop -tilaan mistä tahansa toiminnosta. Ohjelmointitilassa tätä hälytystä ei näytetä. Hälytys häviää kun luukku suljetaan
Pressure switch	Painekytkin Tämä hälytys pysäyttää kompressorin. Jos painekytkin laukeaa 3 kertaa (arvo voidaan asettaa) peräkkäin tai jos se pysyy auki 2 peräkkäisen minuutin ajan, kone asettuu pysäytystilaan ja näytöllä lukee "Alarm PR". Tarkista tulo- ja poistovesiputket varmistaaksesi, että vesi pääsee virtaamaan vapaasti, kun kompressori toimii. Koneissa, joissa on ilmajäähdytteiset lauhduttimet, on varmistettava että lauhdutinpuhallin käy, kun mela on kytketty päälle, tai että ilmajäähdytteinen lauhdutin ei ole tukossa; puhdistusta tällöin lauhdutin paineilmalla.
Power back on	Kun sähköt ovat kytkeytyneet päälle sähkökatkoksen jälkeen, näkyy näytöllä "Power back on". Jos kone tarvitsee sulatusta, hälytys näkyy vain muutaman sekunnin ajan, jonka jälkeen automaattinen sulatus käynnistyy (näytetään näytöllä).

Tamb Probe	<p>"Tamb" lämpötila-anturi on kytketty pois päältä tai oikosuljettu. Hälytys EI pysäytä konetta. Tarkista TAMB-lämpötila-anturi ja vaihda se tarvittaessa. (kutsu huolto) Jos tämä hälytys aktivoituu toimii puhallin oletusnopeudella.</p>
TEC probe	<p>"TEC" -lämpötila-anturi on kytketty pois päältä tai oikosuljettu. Aktiiviset lämmitysjakso ja viivästynyt puhdistushälytys. Tämä hälytys pysäyttää koneen (stop). Niin kauan kuin hälytys on aktiivinen, mitään yllä luetelluista ohjelmista ei voida käynnistää. Tarkista TEC-lämpötila-anturi ja vaihda se tarvittaessa. (kutsu huolto)</p>
TOC probe	<p>"TOC" -lämpötila-anturi on kytketty pois päältä tai oikosuljettu. Hälytys EI pysäytä konetta. Tarkista TOC-lämpötila-anturi ja vaihda se tarvittaessa. (kutsu huolto) Jos tämä hälytys aktivoituu toimii puhallin oletusnopeudella.</p>
MA overcurrent	<p>Melan invertterin / moottorin ylivirtahälytys (MA) Tarkista moottori tai kompressori ja niihin liittyvät johdotukset (kutsu huolto)</p>
Undervoltage	<p>Liian matala jännitys (<160V)</p>
MA overheat.	<p>Melan invertterin / moottorin ylivirtahälytys (MA) Tarkista moottori tai kompressori ja niihin liittyvät johdotukset (kutsu huolto)</p>
Timeout PRD	<p>Tuotannon aikakatkaistu (jäähdytysvika) Aktivoituu, kun koneen jäähdytys on viallinen. Jos kompressori käy yli 15 minuuttia jäähdytyksen aikana, eikä HoT saavuta kyseisen ohjelman kynnystä, kone pysähtyy ja näytöllä näkyy "Timeout Prd". Hälytys voidaan kuitata painamalla nuoli alas -painiketta. Yksi mahdollinen syy tämän tyyppisille ongelmille voi olla kaasun puuttuminen järjestelmästä.</p>

5. Jäätelön kanssa kosketuksissa olevien osien puhdistus, purkaminen ja kokoaminen

5.1. Yleistä



Puhdistus ja desinfiointi ovat toimenpiteitä, jotka on suoritettava tavanomaisesti ja huolellisesti kunkin tuotantotakson lopussa tuotannon laadun takaamiseksi ja tarvittavien hygieniastandardien noudattamiseksi. Lian kiinnikuivuminen lisää huomattavasti renkaiden, jalkien ja pintojen vaurioitumisen riskiä.

Lian poistaminen on paljon helpompaa, jos se tehdään heti käytön jälkeen, koska on vaara, että jotkut happamat ja suolaliuosta sisältävät elementit voivat syövyttää pintoja. Pitkä liotus on suositeltavaa.



5.2. Puhdistusaineet

- **Vältä liuottimien, alkoholin tai pesuaineiden käyttöä, jotka voivat vahingoittaa koneen osia, tai saastuttaa jäätelön kanssa kosketuksiin tulevat osat.**
- Älä koskaan käytä jauhetta tai hankaavia tuotteita, hankaavia sieniä tai teräviä välineitä, se voi johtaa pinnan himmenemiseen, pinnalla olevan suojakalvon vaurioitumiseen ja pinnan naarmuuntumiseen.
- Älä koskaan käytä teräsvilla tai synteettisiä hioma-aineita, ne voivat aiheuttaa hapettumisen tai vahingoittaa pintoja.
- Vältä klooria ja sen yhdistelmiä sisältävien pesuaineiden käyttöä. Näiden pesuaineiden, kuten valkaisu-aineen, ammoniakkin, kloorivetyhapon ja kalkinpoistoaineiden käyttö voi vahingoittaa teräs- ja muoviosia
- **Älä käytä astianpesukoneita ja niiden pesuaineita.**



5.3. Ehdotuksia

- Käytä osien pesemiseen mietoa pesuaineliuosta.
- Pese osat käsin vedellä (enintään 60 ° C) käyttämällä mietoa pesuainetta ja tavallisella tiskiharjalla.
- Irrotettujen osien steriloinniseksi jätä ne puhdistusliuokseen liuoksen valmistajan ilmoittamaksi ajaksi (käytä puhdistustuotetta valmistajan ohjeiden mukaisesti, tyyppin ja puhdistusainepitoisuuden on oltava 40 CFR § 180804 mukaista) ja huuhtelee ne ennen asennusta.
- Huuhtelee osat juomavedellä (bakteriologisesti puhdas).
- Kuivaa osat huolellisesti puhtaalla pehmeällä kankaalla ennen osien takaisin asennusta.
- Valmistaja suosittelee koneen puhdistamiseen puhdistus- / desinfiointiliuosta.
- Puhdistus- / desinfiointiratkaisun käyttö optimoi pesu- ja desinfiointitoimenpiteet siten, että se eliminoi toimenpiteen kaksi vaihetta (huuhtelu ja pesuvaihe). Puhdistus- / desinfiointiratkaisun käyttö säästää siis aikaa helpottamalla ja yksinkertaistamalla pesu- / desinfiointitoimenpiteitä.



VAROITUS

On myös välttämätöntä, että muovit, elastomeerit, silikoni ja metallit (esimerkiksi mela, melan kaapimet jne.) tarkistetaan silmämääräisesti joka kerta kun kone puhdistetaan ja jäätelöseoksen kanssa kosketuksissa olevat osat irrotetaan

Jokaisen osan on oltava ehjä, ei kulunut ja ilman halkeamia tai himmeä tai läpinäkymätön, jos se on alun perin kiillotettu / läpinäkyvä.

Valmistaja kieltäytyy ottamasta vastuuta vaurioista, jotka aiheutuvat kulumisista ja / tai virheistä, joita ei ole korjattu, tai muiden kun alkuperäisten varaosien käyttö.



5.4. Puhdistusaineen / desinfiointiaineen käyttö

Valmista liuos vedestä (lämpötilassa 30 - 40°C) ja desinfiointiainetta noudattaen käytetyn tuotteen etiketissä annettuja ohjeita.

Puhdistus / desinfiointi

- Poista suuret jäämät käsin.
- Poista hienommat jäämät vesisuihkulla
- Upota puhdistettavat osat puhdistus- / desinfiointiliuokseen
- Täytä jäätelöastia puhdistus- / desinfiointiliuoksella
- Anna liuoksen reagoida käytetyn tuotteen etiketissä ilmoitetun ajan.
- Huuhtelee osat huolellisesti käyttämällä runsaasti puhdasta vettä



5.5. Ulkokuoren puhdistus

Puhdista kone pölystä ja liasta käyttäen vettä ja mietoa puhdistusainetta sekä pehmeää kangasliinaa.



5.6. Esipuhdistus

Lisää vettä sylinteriin koneen ollessa pois päältä ja sylinterin luukku suljettuna.

Valitse toiminto CLEANOUT ja anna sekoittimen käydä pienen hetken, jotta vältetään kaapimien ja sylinterin turha kuluminen.

Tyhjennä kaikki vesi sylinteristä, avaa sen kansi melan poistamiseksi.

5.7. Melan irrotus

Poista mela vetämällä ulospäin.

Varo vahingoittamasta sylinterin sisäpintaa.

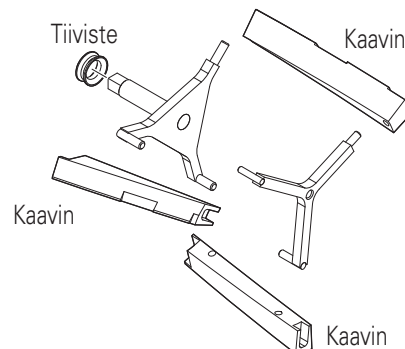


VAROITUS

Suorita tämä toimenpide erittäin huolellisesti, koska mela voi vaurioitua, jos se pääsee putoamaan.

Kun asennat melan takaisin, tartu siihen molemmilla käsillä ja työnnä se pohjaan ja anna samalla kääntyä, jotta akseli työnnytty kokonaan istukkaan.

- Irrota kaapimet
- Vedä tiiviste akselistä.
- Pese kaikki osat puhdistus- / desinfiointiliuoksella ja huuhtelee sitten.
- Kokoa kaikki aiemmin puretut osat uudelleen ja rasvaa tiiviste elintarviketurvallisella rasvalla.





5.7.1. Tiiviste

Irrottaessasi melaa, tarkista myös tiivisteen kunto; koneen käyttömäärästä riippuen on se vaihdettava uuteen, koneen mukana toimitettuun tiivisteeseen.

- Poista mela
- Irrota tiiviste
- Voitele uusi tiiviste
- Asenna uusi tiiviste
- Puhdista ja voitele vanha tiiviste ja jätä se "lepäämään" jolloin sen kimmoisuus palautuu.



TÄRKEÄÄ

Tiiviste on vaihdettava alkuperäisellä varaosalla joka kerta, kun jäätelön tippoja löytyy koneen sivulle sijoitetusta tippalaatikosta.

Koneen käytön jatkaminen jäätelöpisaroiden löytämisen jälkeen aiheuttaa suuremman vuodon tiivistepesästä, joka voi johtaa koneen toimintahäiriöön, joka vaikuttaa tuotantoon.



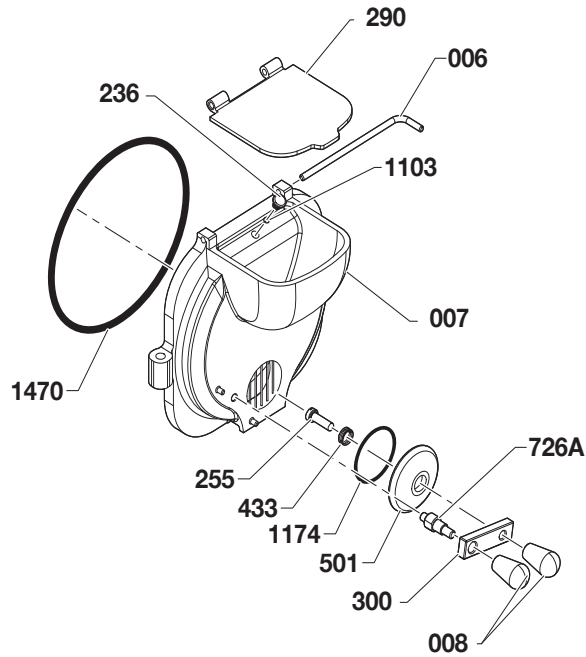
VAROITUS

Jätä sylinterin kansi aina auki kun et käytä konetta.



5.8. Etukannen purkaminen

- Nosta kannen lukitusvipu ja käännä se oikealle.
- Avaa kansi kiertämällä sitä saranallaan.
- Poista kansi nostamalla sitä.
- Puhdistustöiden suorittamiseksi poista kaikki irrotettavat osat.
- Pese irrotetut osat vedellä ja puhdistus- / desinfiointiliuoksella ja huuhtelee kunnolla.
- Asenna kaikki aiemmin puretut osat uudelleen ja rasvaa O-renkas ja vastakappale elintarviketurvallisella rasvalla.



5.8.1. Jäätelökourun irrottaminen

Jäätelöjäämien poistamisen helpottamiseksi poista jäätelökouru tarttumalla siihen molemmiin käsiin ja kääntämällä sitä vastapäivään.

Pese puretut osat vedellä ja puhdistus- / desinfiointiliuoksella ja huuhtelee kunnolla.



5.9. Desinfiointi

Suoritettava ennen jokaista tuotantoprosessia.

- Kun kone on kytketty pois päältä ja sylinterin kansi suljettu, kaada pesuaine / desinfiointiliuos sylinteriin.
- Paina "CLEAN" -painiketta ja käynnistä "CLEAN" -ohjelma. Anna koneen käydä 10 - 15 sekuntia.



VAROITUS

Pitkäaikainen käyttö "CLEAN" -toiminnolla sylinterin ollessa tyhjä tai sisältäen vettä / desinfiointiainetta aiheuttaa kaapimien nopean kulumisen.

- Anna pesuaineen / desinfiointiliuoksen reagoida sylinterissä käytetyn tuotteen ohjeessa ilmoitetun ajan.
- Tyhjennä puhdistusaine / desinfiointiliuos kokonaan sylinteristä.
- Huuhtelee runsaalla puhtaalla vedellä.



HUOMIO

Älä kosketa desinfioituja osia käsillä, liinoilla tai muilla.



VAROITUS

Ennen kuin aloitat uudelleen jäätelöntuotannon, huuhtelee huolellisesti vedellä puhdistusliuoksen jäännösten poistamiseksi.



5.10. Hygienia

Tuotteen rasvapitoisuus on ihanteellinen kasvupohja homeen ja bakteerien lisääntymiselle.

Niiden poistamiseksi ruoan kanssa kosketuksiin joutuvat osat on pestävä ja puhdistettava perusteellisesti edellä esitetyllä tavalla.

Ruostumattomasta teräksestä valmistetut materiaalit sekä käytetyt muovi- ja kumimateriaalit ja niiden erityinen muotoilu tekevät puhdistamisesta helppoa, mutta se ei estä homeen ja bakteerien kasvua, jos niitä ei puhdisteta kunnolla.

6. Ylläpito



VAROITUS

Varmista aina ennen huoltotoimenpiteiden aloittamista, että kone on STOP -asennossa ja pistoke irrotettu.



6.1. Huoltotoimenpiteet

VAROITUS

Jokainen huoltotoimenpide, joka vaatii suojakannen avaamista, on suoritettava koneen ollessa STOP -asennossa, irrotettuna sähköverkosta ja valtuutetun teknisen henkilöstön toimesta! Puhdistaminen ja voitelemine on kielletty koneen ollessa käynnissä! Koneen sekä sähköisten, mekaanisten ja jäähdytysjärjestelmien osien korjaukset saa suorittaa erikoistunut ja valtuutettu tekninen henkilöstö.



VAROITUS

Älä koskaan käytä hankaavia sieniä koneen ja sen osien puhdistamiseen koska se voi naarmuttaa niiden pintoja.

Koneen oikean käytön kannalta välttämättömät toimenpiteet takaavat hyvän toiminnan.

Huoltotoimenpiteet, kuten tuotteen kanssa kosketuksiin joutuvien osien puhdistaminen, tiivisteiden vaihtaminen, melan purkaminen, on tehtävä työpäivän lopussa, jotta vaadittavat ylläpitotoimenpiteet voidaan nopeuttaa.

Alla on luettelo rutiiniylläpitotoimista:

- Tiivisteiden puhdistus ja vaihtaminen
 - Puhdistus tulee suorittaa työpäivän lopussa, kun taas vaihto tapahtuu vain tarkistuksen jälkeen ja jos jäätelöä tippuu tippalaatikkoon. Konepuolen liitännöiden (uros) ja jäätelöastian liitännöiden (naaras) kuivaus. Tämä on tehtävä jokaisen tuotantoerän lopussa.
- Melan kokoonpanon puhdistus:
 - Suoritetaan jokaisen tuotantojakson lopussa.
- Sylinterin luukun puhdistus
 - Suoritetaan jokaisen työvuoron lopussa.
- Metallilevyjen ja tippa-astian puhdistus
 - Suoritetaan päivittäin neutraalilla saippualla huolehtimalla siitä, että puhdistusliuos ei koskaan pääse kosketuksiin melan tai sisäpuolen kanssa.
- Puhdistus ja desinfiointi:
 - Suoritettava jokaisen työvuoron lopussa ohjekirjan osassa 5 mainittujen menettelyjen mukaisesti.



6.2. Vesijäähdytys

Vesijäähdytteisellä lauhduttimella varustetuissa koneissa vesi on tyhjennettävä lauhduttimesta myyntikauden lopussa, jotta vältetään ongelmat, jos konetta varastoidaan tiloissa, joissa lämpötila voi laskea alle 0°C. Kun olet sulkenut veden sisääntuloputken, vedä irti tyhjennysputki ja anna veden virrata piiristä.



6.3. Ilmajäähdytys

Puhdista määräjain koneen lauhdutin ja takana oleva ritilä poistamalla pöly, paperi ja muut ilman kulkua estävät asiat. Puhdista harjalla, jolla on pitkät harjakset tai paineilmalla.



VAROITUS

Paineilmaa käytettäessä on käytettävä henkilönsuojaimia onnettomuuksien välttämiseksi. Käytä suojalaseja!



HUOMIO

Älä koskaan käytä terävää metalliesinettä tähän tehtävään. Jäähdytyksen hyvä toiminta riippuu suurelta osin lauhduttimen puhdistuksesta.



6.4. Varaosien tilaaminen

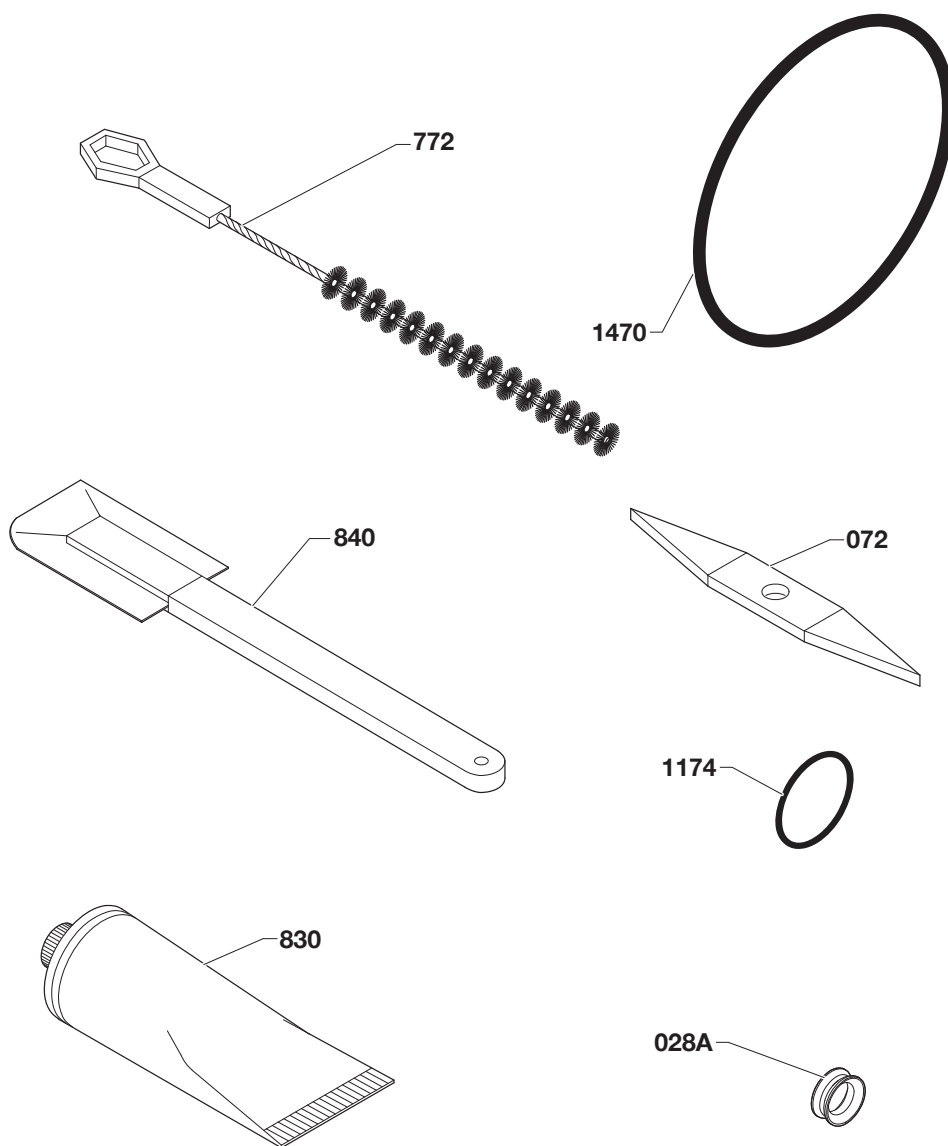
Kun yksi tai useampi osa on kulunut tai rikki, tee tilauksesi paikallisen jälleenmyyjän kautta



VAROITUS

Aina ennen kun otat käyttöön uusia osia jotka tulevat kosketuksiin jäätelön kanssa, on ehdottoman tärkeää, että ne puhdistetaan ja desinfioidaan ohjeiden mukaisesti, katso luku 5.

6.5. Tarvikkeet



Tiiviste	28A
O-renkaan ulosvetäjä	72
Harja	772
Voiteluaine	830
Jäätelölasta	840
O-rengas	1174
O-rengas	1470

7. Vianetsintä

Ongelma	Mahdollinen syy	Toimenpide
	Koneen pistoke ei ole pistorasiassa	Laita pistoke pistorasiaan
	Sylinterin luukku ei ole suljettu kunnolla	Tarkista luukku
Kompressori käynnistyy ja pysähtyy sitten muutaman sekunnin kuluttua ilman että jäätelö muuttuu paksuksi.	Vesijäähdytteinen kone: vesi ei kierrä	Avaa vesihana Varmista, että vesiletku ei ole mutkalla tai litistynyt.
	Ilmajäähdytteinen kone: Ilma ei kierrä	Tarkista, että kone (takaosa) ei ole liian lähellä seinää (min. 50 cm) Puhdista lauhdutin
30 minuutin kuluttua käsittelystä seos ei ole jäänyt ja kone pysähtyy	Ei kylmäainetta Viallinen painekeytkin	Kutsu huolto Kutsu huolto
Jäätelöä tippalaatikossa	Tiiviste puuttuu tai on viallinen	Tarkista tiiviste
Sylinteriluukusta vuotaa jäätelöä	O-rengas puuttuu tai huonosti asetettu	Tarkista O-rengas



Metos Oy Ab

Ahjonkaarre, FI-04220 Kerava, Finland

Tel. +358 204 3913

e-mail: metos.finland@metos.com

www.metos.com