

ソフトクリーム/シェイク コンビネーション フリーザー テラーモデルC602



エクイップメントマニュアルのシェイク/デザート セクションにこの章を追加してください。

本機器はマクドナルド®の専用装置としてテラーカンパニーにより製作されました。

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072
電話:(815) 624-8333
フリーダイヤル
米国イリノイ州外:
1 (800) 228-8309
米国イリノイ州内:
1 (800) 851-5639
ファックス:(815) 624-8000



目次

イントロダクション	P.1
安全	P.1
パーツの名称と機能の説明	P.4
オペレータへの重要事項	P.32
デイリーオープニング	P.35
シロップシステム	P.40
デイリークロージング	P.43
定期的メンテナンス –シロップ システム	P.48
シロップトッピングポンプ	P.51
ブラシ洗浄	P.56
機器のセットアップ	P.61
ディスプレイ画面 (VFD)	P.76
マネージャーメニュー	P.80
トラブルシューティングガイド	P.95
パーツ交換スケジュール	P.109
機器の限定保証	P.111
パーツの限定保証	P.113
注文/サービス情報	P.116

保証

保証情報は本エクイップメントマニュアルに含まれています。ご使用の機器の整備を行われる場合には、機器の限定保障とパーツのセクションの限定保障、およびパーツの名称と機能の説明セクションの保証分類にある情報をご覧ください。
オペレーターが全保証情報を注意深く読む時間を与えることが推奨されます。保証条項をよく理解してから操作を開始してください。
テラー保証書に関するご質問等は米国イリノイ州ロックトン市のテラーカンパニー社(〒61072)までお問い合わせください。

本マニュアルに掲載される情報の利用は McDonald's Corporation の免許取得者および従業員に限定されています。

イントロダクション

C602 モデルはシェイクとソフトのコンビネーションフリーザーです。ソフト側はシングルスパウトドアのついた 3.2 リットル冷却シリンダーを使用しています。

シェイク側は4フレーバードアのついた 6.6 リットル冷却シリンダーを使用しています。タッチパネルの 4 つのフレーバーキーでシェイクのフレーバーを選択して抽出します。シェイクを抽出するときは、カップをドアスパウト下のカップホルダーに置きます。フレーバーキー^⑥を 1 つ選択すると自動的にドローバルブが上がり、冷却されたミックスとシロップがドア内でブレンドされてシェイクの完成品が抽出されます。

ポジションコントロールセンサーがカップの充填を感知し、適正な量に達すると自動的にドローバルブを閉じます。4 つのフレーバーキーのいずれかに触れて、ポジションコントロールを無効化し、手動でシェイクの抽出を止めることもできます。また、いずれかのフレーバーキーを選択してドローバルブを上げ下げし、WASH と OFF モードで洗浄殺菌、及びプライミングを行うことができます。

シェイクシロップは、機器前面下部のキャビネットに保管します。シロップフレーバーはそれぞれのペリスタルティックポンプによってドアへ送られます。シロップはステンレスタンク、使い捨てのプラスチック容器、バッグ入りシロップのいずれかから直接抽出することができます。シロップフレーバーごとに、カリブレーションを行って正しいシロップの流量を設定します。

ミックスホッパー内のミックスは、エアミックスポンプにより冷却シリンダーへポンプで送り出されます。

機器の到着時、あるいは電源スイッチが 24 時間以上 OFF だった場合は、69 ページのブラシ洗浄手順に従ってフリーザーを分解してください。74 ページの機器のセットアップ手順に従い、機器を組み立てます。

機器は少なくとも 2 週間ごとに分解、洗浄殺菌、及びループの塗布が必要です。シロップ管は毎週洗浄・殺菌する必要があります。

フリーザーの正しい組み立て・分解を確実に行うために操作手順の厳守をお願いします。

モデル C602 は屋内使用を目的として設計されています。

注意:工場またはその認可翻訳会社により発行された説明書のみが説明書の原本とみなされます。

安全

フリーザーを操作する際には、必ず以下の安全注意事項に従う必要があります。



マニュアルを読まずにフリーザーを運転しないでください。これを守らないと機器損傷、性能不足、健康被害、あるいは人身事故の恐れがあります。



この機器は、訓練を受けた担当者のみが使用するものとします。安全責任者による使用上の監督や指示がない限り、この機器は子ども、および身体、五感、精神上の障害者、さらに経験や知識を十分に持たない人による使用を目的としていません。また、子どもが機器で遊ばないように監督する必要があります。



- アースを正しく接続せずに本フリーザーを運用しないでください。
- データ表示ラベルにある指定を超える容量のヒューズを備えたフリーザーを使用しないでください。
- テラーの認可サービス代理業者がすべての修理を行う必要があります。
- どのような修復を実行する場合にも、フリーザーへの主電源を事前に切断する必要があります。
- コード接続ユニット: テラー認可技術員または有資格の電気工のみが、これらの機器でプラグの設置やコードの交換を行うことができます。

- 固定装置が電源コードとプラグ、または電源から装置を遮断するための他のデバイスを持たない場合には、最低 3 mm の外周空間の余裕と全電極を遮断するデバイスの使用が必要です。
- 固定配線に接続され、漏電が 10 ミリアンペアを超える可能性がある機器は、切断されている場合や長期間使用されていない場合、および特に初回設置時に漏電を避けるため、現地で認可された人員により GFI などの保護装置を設置する必要があります。
- この機器で使われる電源コードは、通常のポリクロロペンまたはそれと同等の合成エラストマーシースのコードまたはそれ以上に重厚な耐油性のシースフレキシブルケーブル(コード指定60245 IEC 57)で、端末においてねじれなどの重圧から絶縁体を保護し、摩耗から絶縁体の導体を保護するための適切なコードのアンカーを備えたものとします。

電源コードが損傷している場合には、危険を回避するために製造業者、整備代理店、および同レベルの有資格者によって交換する必要があります。

これらの指示に従わないと、人身事故や機器の損傷が生じたり、フリーザーの機能が低下する原因となることがあります。

 この機器にはグランド用のつまみが備えられています。これは認可された設置者によりフレームの後部に正しく設置する必要があります。設置場所は、取り外し可能なパネルとフレームの上に等電位接合記号(IEC 60417-1の5021)で記されています。



- サービスパネルとアクセスドアがすべてネジ止めされていない状態でマシンを運転しないでください。
- 電源スイッチが ON の状態でドア、ビーターフレーム、スクレーパーブレード、ドライブシャフト、あるいは空気ミックスポンプを取り外さないでください。

これを守らないと危険な可動パーツによる重大な人身事故の恐れがあります。



HEAT=ヒートサイクル(熱殺菌)中に製品の抽出を試みないでください。中の製品は高温になっており、非常に高い圧力がかかっています。



- ドアスパウトに物体や指を入れしないでください。これを守らないと製品の汚染や、ブレードとの接触による人身事故の恐れがあります。
- ビーターフレームを取り外す際は細心の注意を払ってください。スクレーパーブレードは大変鋭利で怪我の危険があります。
- 鋭角注意: カップやコーンのディスパンサーを取り扱うには 2 人の人員が必要です。保護手袋を着用し、ディスパンサーを持ち上げたり固定位置に維持するために設置穴を使わないでください。この指示に従わないと、指の怪我をしたり機器の損傷を招く恐れがあります。



本機のサービスエリアにアクセスできるのは、特に安全と衛生において、機器に関する知識と実務経験を有する人員に限定されています。



このフリーザーは平らな場所に設置する必要があります。これを怠ると人身への危害や機器への損傷などを招く恐れがあります。



清掃や洗浄のスケジュールは現地の規制機関によって管理されており、それに準じる必要があります。本機を清掃するための適切な手順については、このマニュアルの清掃のセクションを参照してください。



この機器は、製品の温度を5°C未満に維持するように設計されています。この機械に追加される製品はいずれも5°C未満でなければなりません。この指示を怠ると、人体障害や冷凍稼働効率の低下を招く恐れがあります。



ウォータージェットの使用される場所に機械を設置しないでください。また機械の清掃や洗浄にウォータージェットを使わないでください。これを守らないと重度の感電の恐れがあります。

このフリーザーは屋内で、21°C～24°Cの標準的な周囲温度で使用されるよう設計されています。気温40°Cの高周囲温度でも、低減能力での運転に成功しています。

空気の吸気口と排出口を塞がないでください。周囲に76ミリ以上の隙間が必要です。熱気の再循環を防ぐために付属のディフレクターを取り付けてください。これを守らないと機械の性能不足や損傷の原因となることがあります。

製品が入っていない状態で機械を稼働させないでください。この指示に従わないと、機械の損傷を招く恐れがあります。

注意: 安全注意事項をさらに指し示すため機械に貼付されたすべての警告ラベルをよくお読みください。

危険有害性周知基準(HCS) - 本書の手順には、化学製品の使用が含まれます。手順の説明において、これらの化学製品は大文字で強調表示され、略語(HCS)が後続して表示されます。適切な化学物質等安全データシート(MSDS)については、危険有害性周知基準(HCS)のマニュアルを参照してください。

この機械は米国製で、ハードウェアには米国単位が使用されています。メートル単位への変換はすべて概算であり、サイズが異なります。

騒音レベル: 空中放出騒音量は、本機の表面部から1.0m、床上1.6mの位置の計測で78デシベル(A)以下となっています。



ゴミ箱の禁止マークが本製品に貼付されている場合、この製品はEU指令および2005年8月13日後に有効化された同様の法規に準拠していることを意味します。従って使用後に非分別地区廃棄物として廃棄することはできず、別途に回収する必要があります。

使用者は製品を地域の法令により指定された適切な回収施設に運び、処理する責任を持ちます。

該当する地域の法令に関する詳細情報は、地域の施設および最寄りのテラー代理店までお問い合わせください。

パーツの名称と機能の説明

分解図(図1を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	X65368	Kit A.-Cover-Hopper *Single* Black (ホッパーカバーキットアッセンブリー*シングル*黒)	2	ミックスへの異物混入を防ぎ、ホッパー内の温度を一定に保つ	103
	X65178	Kit A.-Cover-Hopper *Dual* Black (ホッパーカバーキットアッセンブリー*デュアル*黒)	*	注意:両方のホッパーカバーを交換する必要がある場合にはX65178を注文する	
1a	045191	Label-Caution-Agitator (アジテーター注意ラベル)	2	各ホッパーカバーに貼られている注意ラベル	000
2	X44797	Agitator Assembly (アジテーターアッセンブリー)	2	ホッパー内のミックスを攪拌して温度を均等に保つ	103
3	043934	Pin-Retaining Hopper Cover (ホッパーカバーリテイニングピン)	2	ホッパーにミックスを注ぐときにカバーを固定する	103
4	X56003	Pan-Drip-Rear 8-3/4" Long (22.2 cm) (リアドリップパン 22.2 cm)	2	ミックスポンプからのミックス漏れを受ける	103
5	066724	Panel-Rear-Upper (アッパーリアパネル)	1	機械内部の作業時に取り外す	103
6	X48228	Guide A.-Drip Pan Mix Pump (ドリップパンミックスポンプガイド)	2	ミックスポンプドリップパンを固定する	103
7	055959	Panel-Rear-Lower (ローアリアパネル)	1	機械内部の作業時に取り外す	103
8	X56005	Pan-Drip-Side 12-3/4" Long (32.4 cm) (サイドドリップパン 32.4cm)	2	リアシェルベアリングからのミックス漏れを受ける	103
9	056692	Trim-Corner-Rear Right Side (リアコーナートリム(右))	1	パネルの合わせ目をふさぐ	103
	056693	Trim-Corner-Rear Left Side (リアコーナートリム(左))	1	パネルの合わせ目をふさぐ	
10	044106	Caster-4" (キャスター 10cm)	2	本体を支え、動かしやすくする車輪	103
11	011694	Screw-1/4 - 20 x 3/8 (ネジ 1/4 - 20 x 3/8)	10	パネルをフレームに取り付ける	000
12	055950	Panel-Side Right (サイドパネル(右))	1	機械内部の作業時に取り外す	103
13	033812	Tray-Drip (ドリップトレイ)	1	フリーザードアからのミックス漏れを受ける	103
14	033813	Shield-Splash (スプラッシュシールド)	1	漏れ出したミックスの跳ねを防ぐ	103
*15	042706	Lid-Syrup Jar	2	室温トッピング容器のふた	103

		(シロップジャーリッド)			
*16	036573	Jar-Syrup - Plastic Shallow (シロップジャー(プラスチック)薄)	2	室温トッピングの容器	103
*17	036574	Jar-Syrup - Stainless Shallow (シロップジャー(ステンレス)薄)	2	サンデー用ホットトッピングの容器	103
*18	033637-1	Ladle-1 oz. (30 ml.) (レードル (30 ml.))	2	室温トッピングの提供に使う	103
19	035034	Pan-Drip 19-3/4" Long (50.2 cm) (ドリップパン 50.2cm)	1	リアシエルベアリングからのミックス漏れを受ける	103

*シリアル番号M1080000以前に製造された機械用にテラーが作製した項目。

分解図 (続き)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
20	056131	Plate-Dec (デコレーションプレート)	1	タッチ式コントロールパネルを内蔵した機械 前面の化粧板	103
21	055957	Panel-Side Left (サイドパネル(左))	1	機械内部の作業時に開ける	103
22	052779-3	Filter-Air 18.0 L x 13.5 H x .70 W (エアフィルター 18.0 L x 13.5 H x .70 W)	2	メインコンデンサーをほこりやちりから守る	000
23	046437	Caster-4" Swv 3/4-10 Stem w/Brake (ブレーキ付キャスター- 4" Swv 3/4-10幹)	2	本体を支え、動かしやすくするストップ付き 車輪。	103

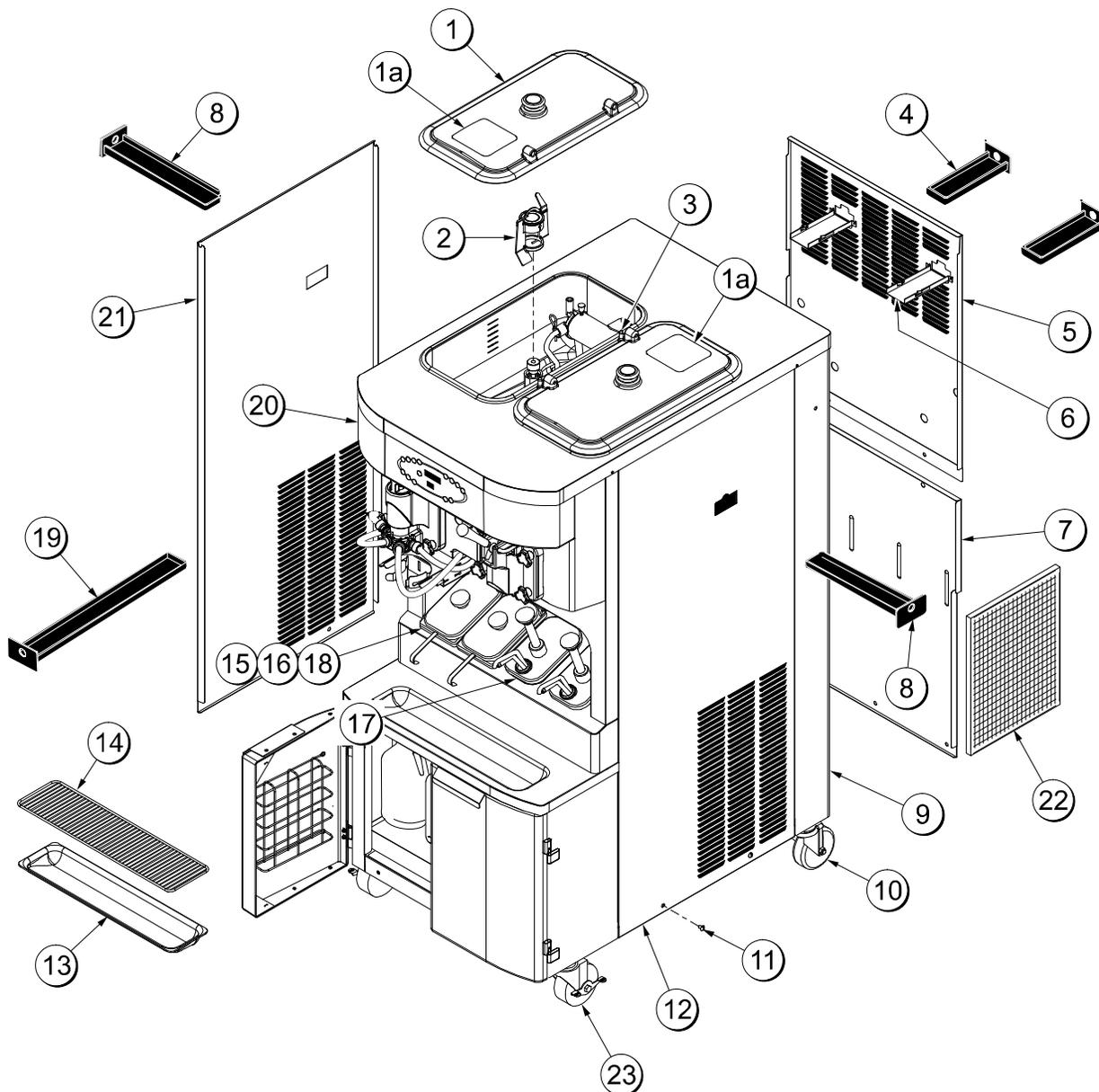


図1

前面図(図2を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	055987	Stud-Nose Cone (スタッド)	8	これらのスタッド上にフリーザーのドアが設置される。スタッドにはめたドアをハンドスクリューで固定する。	103
2	056674	Fitting-Panel Mount QD (パネルマウントQDフィッティング)	4	ドアシロップラインのQDフィッティング	103
3	068394	Clip-Spring Cup Holder (スプリングカップホルダークリップ)	2	製品取り出し時にカップを支える	103
4	X59304	Line A.-Syrup Door (ドアシロップライン)	4	フリーザードアヘシロップを送る。粘度の低いシロップ用に先端が狭いスロット。	103
	X56652	Line A.-Syrup Door (ドアシロップライン)	4	フリーザードアヘシロップを送る。粘度の高いシロップや、粒を含んだシロップ用に先端が広いスロット。	103
5	064942	Shield-Pyroelectric Sensor (センサーシールド)	1	センサーを保護するプラスチックカバー	000
†6	016121	Magnet-Catch Asy. (固定用マグネット)	2	キャビネットのドアを閉じた状態に保つ	103
7	X53353-BLU X53353-BRN X53353-RED X53353-WHT	Fitting A.-Syrup Jug (シロップジャグフィッティング)	各 1	シロップジャグやタンクからペリスタルティック ポンプヘシロップを送る	103
**7	X58450	Line A.-Syrup (シロップライン)	4	シロップバッグからペリスタルティック ポンプヘシロップを送る	103
7a	053040-BLU 053040-BRN 053040-RED 053040-WHT	Cap-Ultimate Syrup (シロップキャップ)	各 1	シロップ容器のふた	000
7b	053052-36	Hose-Beverage (ペパレッジホース)	4	ペリスタルティックポンプヘシロップを送る	000
7c	X53175	Tube A.-Syrup Pick Up (シロップピックアップチューブ)	4	シロップを容器からポンプへ送る	000
K7d	053036	Ferrule-.625 ID (フェルール 0.625 ID)	4	シロップホースをフィッティングに固定する	000
8	X58607-SER	Door A.-Cabinet (キャビネットドア)	2	シロップキャビネットを遮断し温度を一定に保つ	103
9	059144	Basket-Door-Wire (キャビネットドアラック)	2	シロップ保管用ラック	103
10	051574	Screw-Adjustment (アジャストメントスクリュー)	1	適量のシェイクが抽出されるようにセンサーの位置を調節する	103
11	056008	Holder-Cup Shake (カップホルダー)	1	製品抽出時にカップを固定する	103
*12	X53800-BRN	Pump A.-Syrup- Heated (Chocolate) (トッピングポンプ(チョコレート))	1	加熱したサンデートッピングを抽出する	103
*13	X53800-TAN	Pump A.-Syrup- Heated (Caramel) (トッピングポンプ(キャラメル))	1	加熱したサンデートッピングを抽出する	103
14	036435	Gasket-Drip Lip (ドリプリップガasket)	2	機械の前面への液垂れを防ぐ	000
K	015971	Pin-Roll - 3/32 x 9/16 (ロールピン 3/32 x 9/16)	1	スピナーシャフトをカプリングに固定する	000

K 非表示

*シリアル番号M1080000以前に製造された機械用にテラーが作製した項目。

**バッグシロップシステム(非表示)

† シリアル番号K4091994以前に製造された機械には058630の磁気ドアラッチを使用。

(正面图)

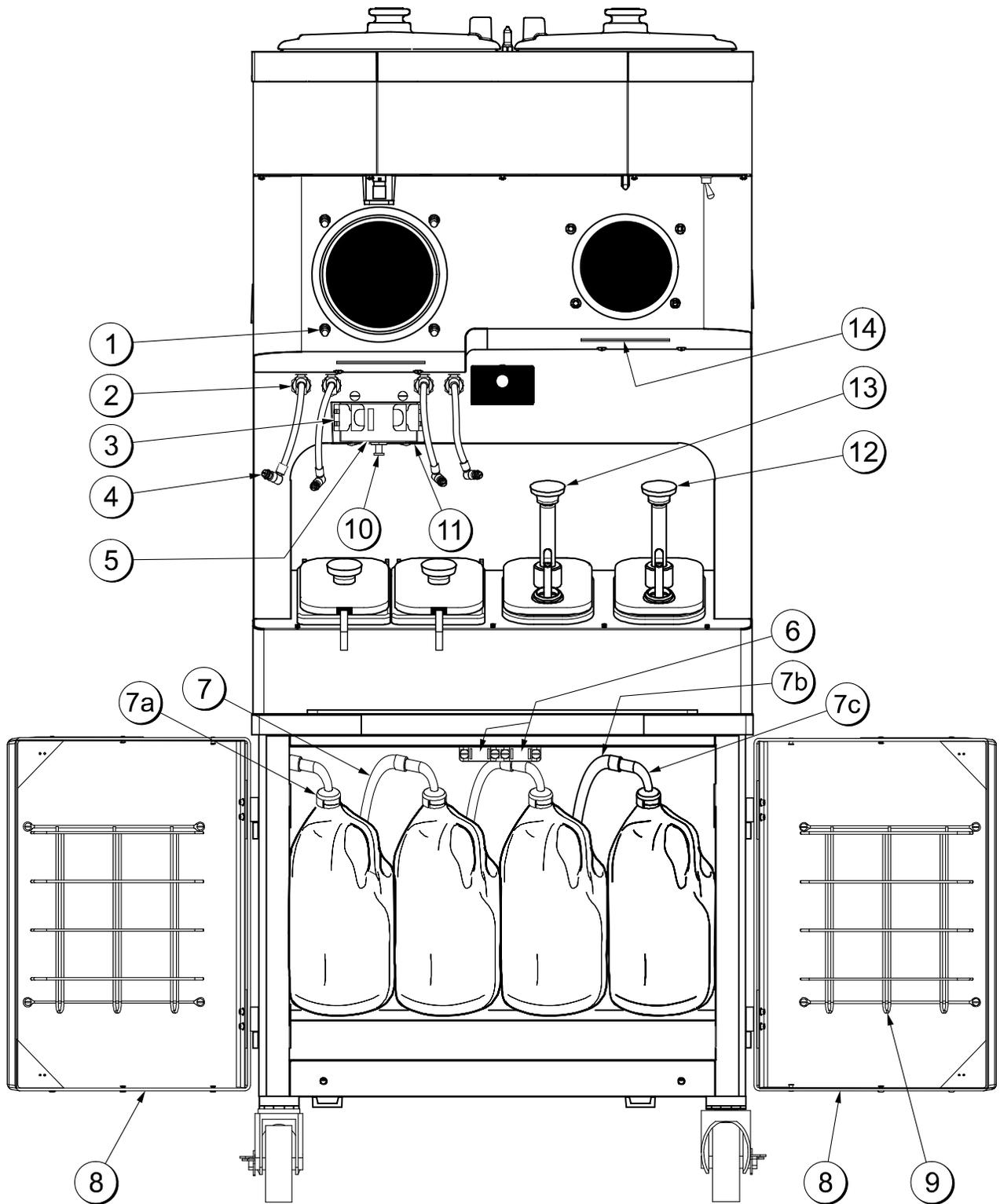


图2

シロップキャビネット図(図3を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	056016	Shelf-Syrup (シロップシェルフ)	1	シロップポンプへの作業時に開ける	103
2	059144	Basket-Door-Wire (キャビネットドアラック)	2	シロップ保管用ラック	103
3	065933	Handle-Door Short (ドアハンドル(短))	2	シロップキャビネットドアのハンドル	103
4	058613	Block-Hinge (ヒンジブロック)	4	ドアをシロップキャビネットに固定する	103
*5	016121	Magnet-Catch Assy. (固定用マグネット)	2	キャビネットのドアを閉じた状態に保つ	103
6	052916	Pump-Peristaltic (ペリスタルティックポンプ)	4	シロップをフリーザードアに押し出す	103
7	058614	Block-Hinge (ヒンジブロック)	4	ドアをシロップキャビネットに固定する	103
8	024298	Screw-10-32 x 3/8 (ネジ 10-32 x 3/8)	6	4本のネジによりシロップキャビネットドアにハンドルを固定し、2本のネジによりシロップポンプブラケットをキャビネットに固定する	000

*シリアル番号K4091994以前に製造された機械には058630の磁気ドアラッチを使用。

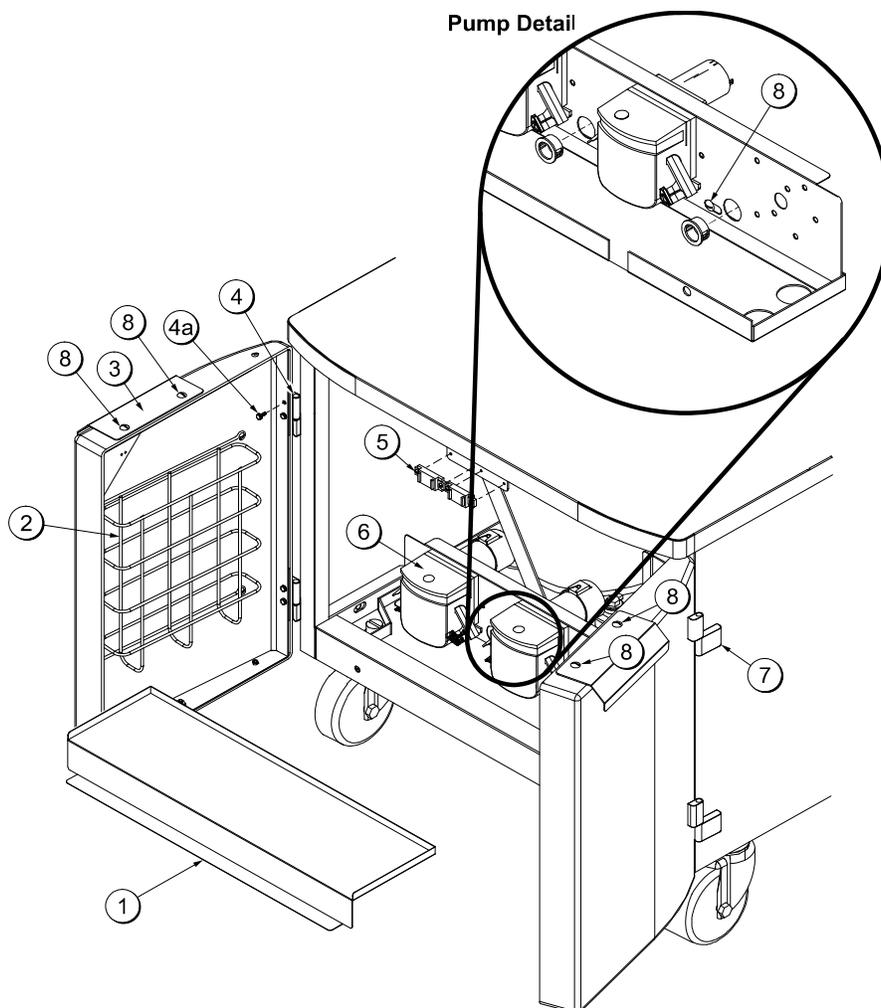


図3

ミックスポンプとチューブ(図4を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	052916	Pump-Peristaltic (ペリスタルティックポンプ)	4	シロップを押し出すローラーを内蔵する	103
2	X54978	Kit A.-Peristaltic Pump Tube (ペリスタルティックポンプチューブ)	4	ポンプローラーにより圧縮され、シロップを送る	000
3	053036	Ferrule-.625 ID (フェルルール 0.625 ID)	各 2	シロップホースをフィッティングに固定する	000
4	054526	Fitting-Peristaltic Pump (ポンプフィッティング)	各 2	ラインをポンプチューブに固定する	103
5	024278	O-Ring 1/2 OD x .070 (O リング 1/2 OD x .070)	各 2	フィッティングとポンプチューブ内で密閉する	000
*6	X62426-8	Line A.-Syrup (シロップライン)	4	ポンプからシロップを流し出す	103

*非表示

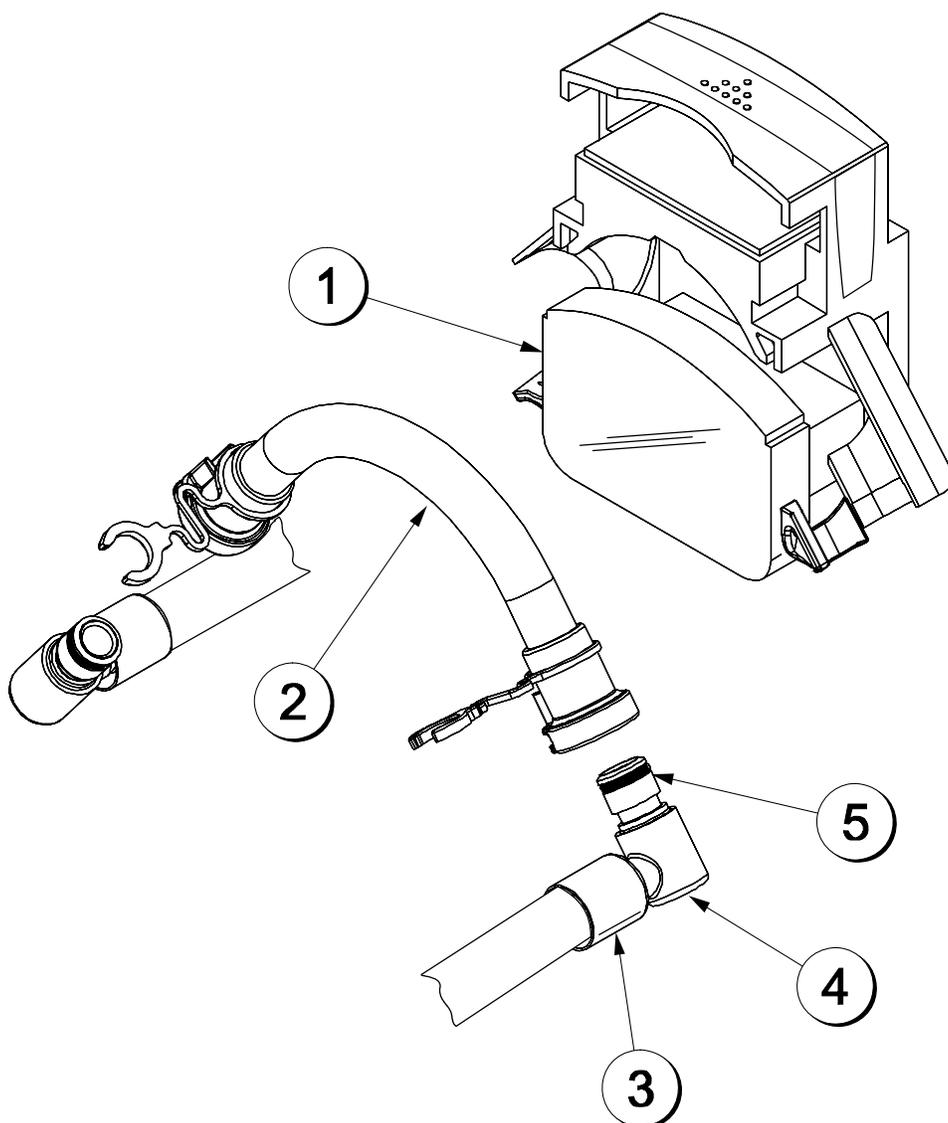


図4

X57028-XX シェイクシンプリアイドポンプ(図5を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1 - 7	X57028-XX	Pump A.-Mix Simplified Shake (シェイクシンプリアイドポンプ)	1	シリンダーへ空気とミックスを送る	103
1	057944	Cylinder-Pump- Hopper-Shake (シェイクポンプハウジング)	1	ピストンを組み入れるハウジング	103
2	X55450	Pin-Retaining (リテイニングピン)	1	アダプターとバルブキャップをポンプハウジングに固定する	103
3	053526	Piston-Pump-Simplified (シンプリアイドポンプピストン)	1	前後に動いて空気とミックスを吸い込み、送り出す	103
4	020051	O-Ring 2-1/8" OD- Red (Oリング 2-1/8 "OD 赤)	2	シリンダーを密閉する	000
5	056873-XX	Cap-Valve (バルブキャップ)	1	空気とミックスの混合比(オーバーラン)を調節する。刻印された番号(XX)はエアオリフィスサイズ。	103
6	053527	Gasket-Simplified Pump (シンプリアイドポンプガスケット)	1	ポンプ内の空気とミックスの流れを制御する(ループは塗らない)	000
7	054944	Adaptor-Mix Inlet Shake-Blue (シェイクミックスインレットアダプター 青)	1	空気とミックスの吸い込みと送り出しの通路となる	103
*8	016132	O-Ring-11/16 OD-Red (Oリング 11/16 OD 赤)	2	フィードチューブの両端を密閉する	000
9	044731	Pin-Cotter-Hairpin (ロックピン)	1	フィードチューブをインレットアダプターに固定する	103
10	X41947	Shaft A.-Drive Mix Pump (ポンプドライブシャフト)	1	反時計回りに回転してピストンを前後に動かす	103
10a	039235	Crank-Drive (ボールクランク)	1	ピストンを動かす	103
10b	041948	Shaft-Drive (ドライブシャフト)	1	ポンプモーターの回転をボールクランクに伝える	103
10c	008904	O-Ring 1-3/4 (ボールクランクOリング)	1	クランクとポンプハウジングのスリーブの間を密閉する	000
10d	048632	O-Ring-Drive Shaft (ドライブシャフトOリング)	2	ミックスのリアドリッパンへの漏れ出しを防ぐ	000
11	044641	Clip-Mix Pump Retainer (ミックスポンプリテイナークリップ)	1	エア/ミックスポンプをホッパーのドライブハブに固定する	103
12	X55973	Tube A.-Feed- Hopper Shake (ホッパーシェイクフィードチューブ)	1	ポンプからミックスと空気がこのチューブを通して冷凍シリンダーに送られる	103
13	056524	Ring-Check .120 OD (チェックリング .120 OD)	1	冷凍シリンダーの余分な圧力をホッパーへ逃がす	000
14	X44761	Sleeve A.-Mix Pump (ミックスポンプスリーブ)	1	ポンプドライブシャフトのガイドで、機械背面のミックス漏れを防ぐために密閉する	103

*016132 Oリングは 50 個入りパッケージで購入可能。パーツ番号 016132-SER。

X57028-XX シェイクシンプリアイドポンプ

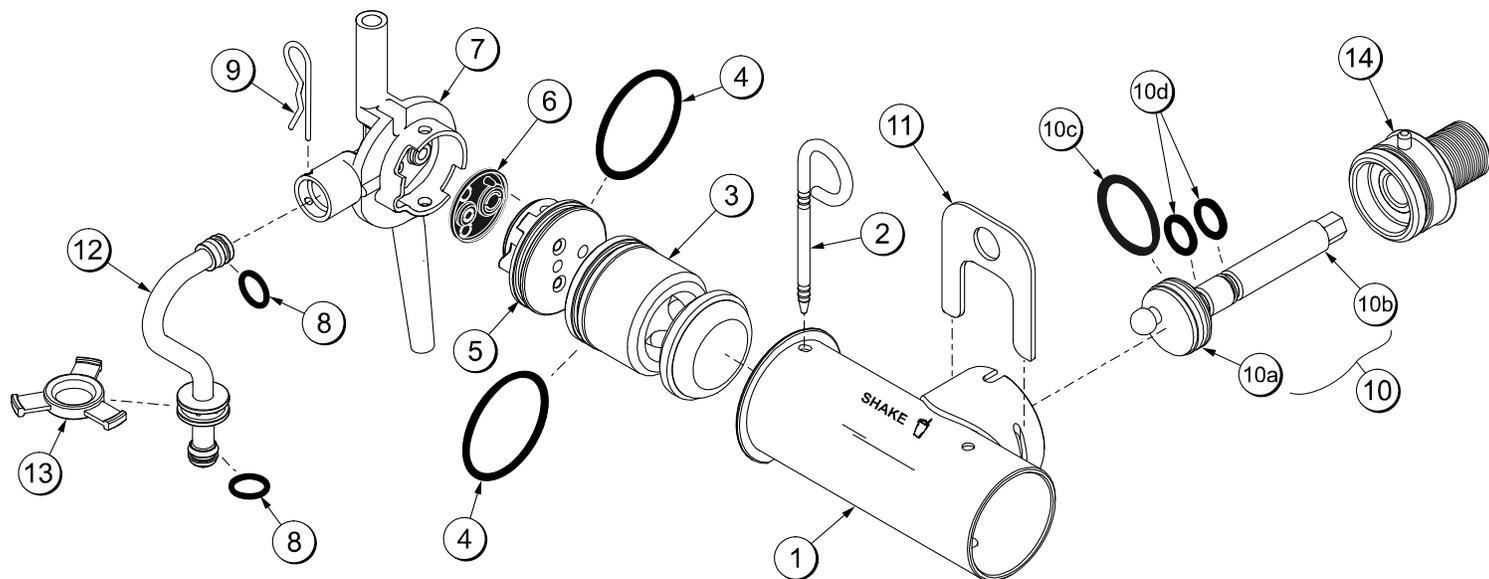


図5

X57029-XX ソフトシンプリアイドポンプ(図6を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1 - 7	X57029-XX	Pump A.-Mix Simplified Soft Serve (ソフトシンプリアイドポンプ)	1	空気とミックスを冷凍シリンダーに送る	103
1	057943	Cylinder-Pump- Hopper-Soft Serve (ソフトポンプハウジング)	1	ピストンを組み入れるハウジング	103
2	X55450	Pin-Retaining (リテイニングピン)	1	アダプターとバルブキャップをポンプハウジングに固定する	103
3	053526	Piston (ピストン)	1	前後に動いて空気とミックスを吸い込み、送り出す	103
4	020051	O-Ring 2-1/8" OD - Red (Oリング 2-1/8 "OD - 赤)	2	シリンダーを密閉する	000
5	056874-XX	Cap-Valve (バルブキャップ)	1	空気とミックスの混合比(オーバーラン)を調節する。刻印された番号(XX)はエアオリフィスサイズ。	103
6	053527	Gasket-Simplified Pump Valve (ガスケット - シンプリアイドポンプバルブ)	1	ポンプ内の空気とミックスの流れを制御する(ループは塗らない。)	000
7	054825	Adaptor-Mix Inlet Soft Serve-Red (ミックスインレットアダプター ソフト - 赤)	1	空気とミックスの吸い込みと送り出しの通路となる	103
8	016132	O-Ring - 11/16 OD - Red (Oリング - 11/16 OD - 赤)	2	ミックスフィードの両端を密閉する	000
9	044731	Pin-Cotter (ロッキングピン)	1	フィードチューブをインレットアダプターに固定する	103
10	X41947	Shaft A.-Drive-Mix Pump - Hopper (ポンプドライブシャフト)	1	反時計回りに回転してピストンを前後に動かす	103
10a	039235	Crank-Drive (ボールクランク)	1	ピストンを動かす	103
10b	041948	Shaft-Drive (ドライブシャフト)	1	ポンプモーターの回転をボールクランクに伝える	103
10c	048632	O-Ring-1/2 ID x .139W (Drive Shaft) (ドライブシャフトOリング)	2	ミックスのリアドリッパーへの漏れ出しを防ぐ	000
10d	008904	O-Ring 1-3/4 OD x .139W (ボールクランクOリング)	1	クランクとポンプハウジングのスリーブの間を密閉する	000
11	044641	Clip-Retainer-Mix Pump (ミックスポンプリテーナークリップ)	1	エア/ミックスポンプをホッパーのドライブハブに固定する	103
12	X55974	Tube A.-Feed Hopper - Soft Serve (ソフトフィードチューブ)	1	ミックスと空気がこのチューブを通して冷凍シリンダーに送られる	103
13	056524	Ring-Check-Feed Tube (チェックリング)	1	冷凍シリンダーの余分な圧力をホッパーへ逃がす	000
14	X44761	Sleeve A.-Mix Pump (ミックスポンプスリーブ)	1	ポンプドライブシャフトのガイドで、機械背面のミックス漏れを防ぐために密閉する	103

X57029-XX ソフトシンプリファイドポンプ

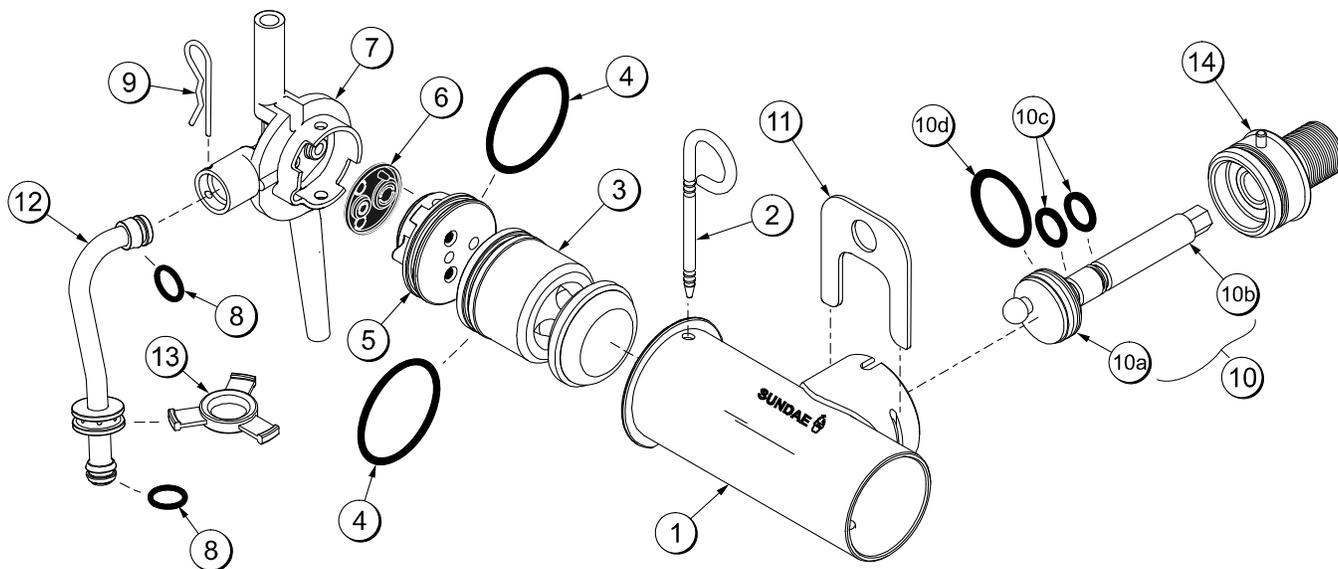


図6

ミックスホッパー - 上面図(図7を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	X44761	Sleeve A.-Mix Pump (ミックスポンプスリーブ)	2	エア-ミックスポンプを固定するハブ	103
2	X41348	Probe A.-Mix Out (ミックスアウトプローブ)	2	ホッパー内のミックスレベルを感知し、機械正面のMIX OUT ライトを点灯させる	103
3	X51664	Housing A. Agitator (Shake) (アジテーターハウジング(シエイク))	1	磁力でアジテーターを回す	103
3a 4a	066937	Magnet A.-Agitator- Inner (インナーアジテーターマグネット)	2	磁力でアジテーターを回す(アジテーターハウジングに内蔵)	103
4	X51661	Housing A.-Agitator - (Soft Serve) (アジテーターハウジング(ソフト))	1	アジテーターの回転のため磁力を供給する	103
5	X42077	Probe A.-Mix Low (ミックスロープローブ)	2	ホッパー内のミックスレベルを感知し、機械正面のMIX LOW ライトを点灯させる	103
6	080826	Cap-Magnet (マグネットキャップ)	2	アジテーターを所定の位置に保つ(アジテーターハウジングの一部)	103

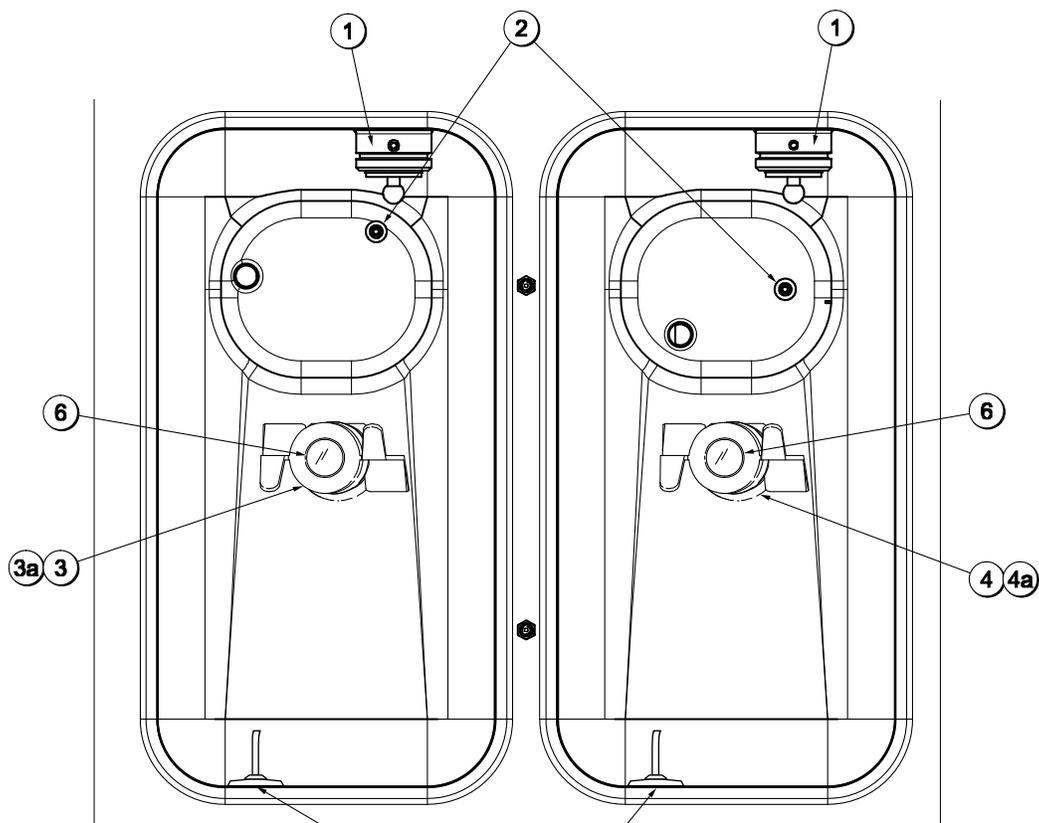


図7

X56652 シロップラインアセンブリー トリプルシックシェイク用(図8を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	053036	Ferrule-.625 ID (フェルール 0.625 ID)	2	シロップホースをフィッティングに固定する	000
2	056675	Insert-QD-CPC-3/8 Barb Plastic (バーブフィッティング - QD-CPC-3/8)	1	シロップラインをフロントパネルに接続する	103
*3	500205	O-Ring (Oリング)	1	クイックディスコネクトフィッティングを密閉する	000
4	053052-9	Hose-Beverage 3/8 ID x 5/8 OD (ペバレッジホース 3/8 ID x 5/8 OD)	1	シロップをフリーザードアへ送る(9インチ)	000
5	056651	Fitting-Syrup Elbow (シロップエルボウフィッティング)	1	バルブとシロップラインを連結する	103
6	500598	Valve-Check Duckbill (ダックビルバルブ)	1	シロップを送る1方向弁	000
7	056649	Fitting-Syrup Nose (Large Slot) (シロップノーズフィッティング(先端 が広いスロット))	1	ダックビルバルブを組み入れる着脱フィッ ティング	103
8	053890	O-Ring-11 mm Green (Syrup Hole Plug) (Oリング - 11mm 緑(シロップホ ールプラグ))	1	フリーザードアのシロップポート内でシロップホ ールプラグを密閉する	000

* X56652には含まれません。

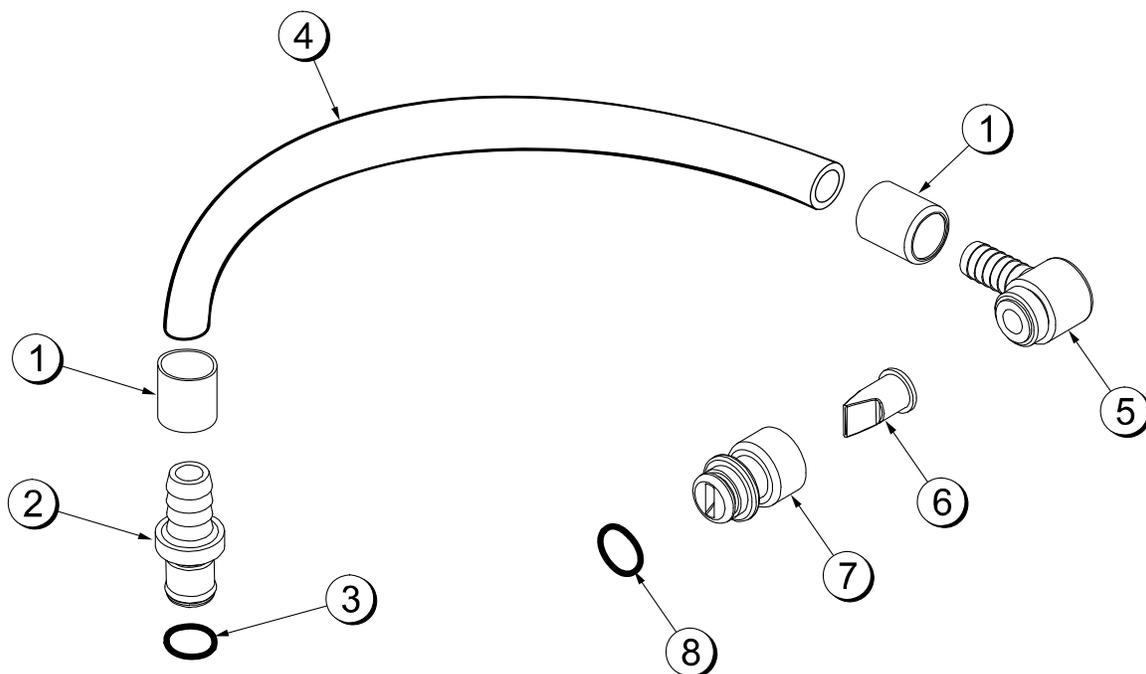


図8

X59304 シロップラインアセンブリー - 粘度の低いシロップ用(図9を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	029834	Ferrule-.650 ID (フェルルール -.650 ID)	2	シロップホースをフィッティングに固定する	000
2	056675	Insert-QD-CPC-3/8 Barb Plastic (バーブフィッティング - QD-CPC-3/8)	1	シロップラインをフロントパネルに接続する	103
3	500205	O-Ring (Oリング)	1	クイックディスコネクトフィッティングを密閉する	000
4	500038-9	Tube-Vinyl (シロップチューブ)	1	シロップをフリーザードアへ送る(9インチ)	000
5	056651	Fitting-Syrup Elbow (シロップエルボウフィッティング)	1	バルブとシロップラインを連結する	103
6	500598	Valve-Check Duckbill (ダックビルバルブ)	1	シロップを送る1方向弁	000
7	056649	Fitting-Syrup Nose (Small Slot) (ノーズフィッティング (先端が狭いスロット))	1	ダックビルバルブを組み入れる着脱フィッティング	103
8	053890	O-Ring-11 mm Green (Syrup Hole Plug) (Oリング - 11mm 緑(シロップホールプラグ))	1	フリーザードアのシロップポート内でシロップホールプラグを密閉する	000

* X59304 には含まれません。

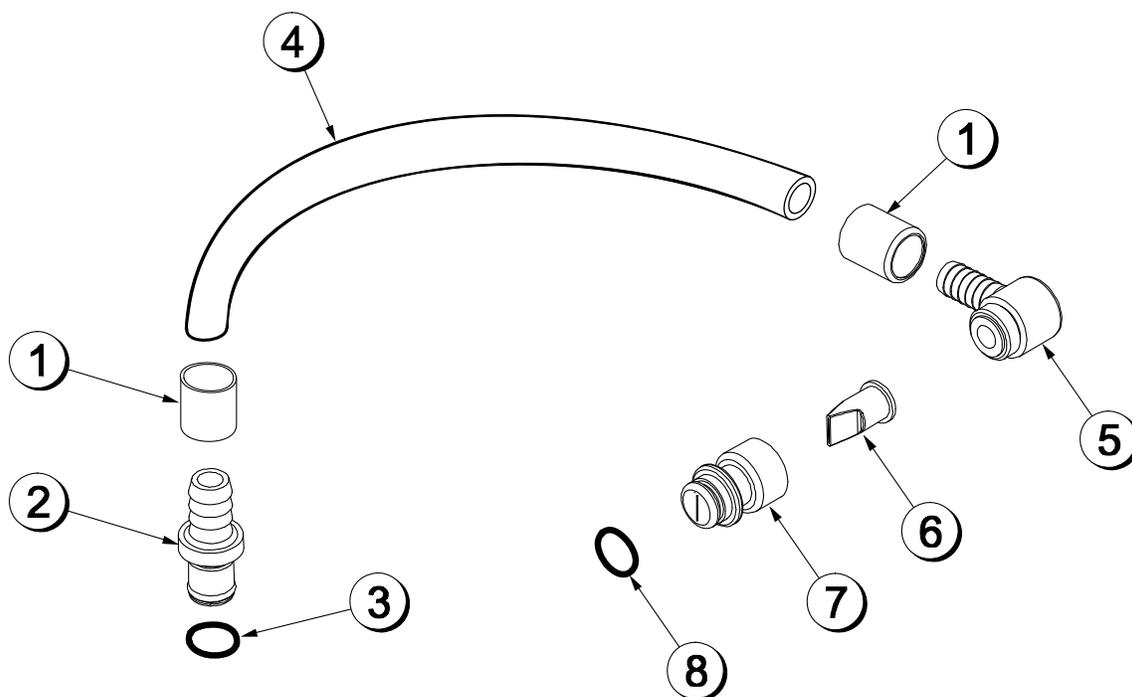


図9

X58450 シロップラインアセンブリー シロップ・イン・バッグ用(図10を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	024278	O-Ring-1/2 OD x .070 (Oリング - 1/2 OD x .070)	1	ポンプチューブ接続部の漏れを防ぐ	000
2	054526	Fitting-Male Peristaltic (メールフィッティング)	1	ポンプチューブに接続する	103
3	053036	Ferrule-.625 ID NP Brass (フェルール -.625 ID NP 黄銅)	2	シロップホースのフィッティングを固定する	000
4	058451	Coupling-QD Female 3/8 Barb (バーブ QD カプリング (F3/8))	1	シロップバッグを取り外す際に使用するQDフィッティング。レバーを押してははずす。	103
5	058452	Coupling-QD Male 1/4 Barb (バーブ QD カプリング (M1/4))	1	シロップバッグからのホースをQDフィッティングに接続する	103
6	R30314	Tube-Vinyl 3/16 ID x 1/16 Wall (シロップチューブ 3/16 ID x 1/16 壁)	1	バッグからペリスタルティック ポンプへシロップを送る	000
7	053052-36	Hose-Beverage 3/8 ID x 5/8 OD (ベバレッジホース 3/8 ID x 5/8 OD)	1	バッグからペリスタルティック ポンプへシロップを送る	000

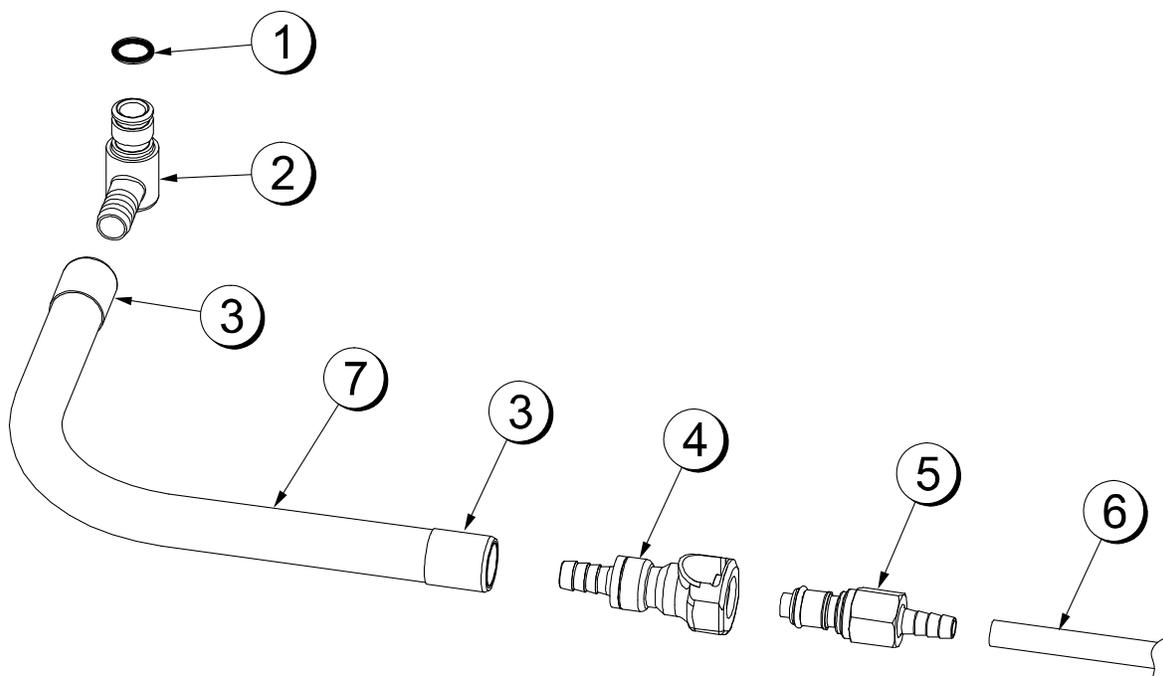


図10

ビータードアアッセンブリー - シェイク側(図11を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	032560	Seal-Drive Shaft (ドライブシャフトシール)	1	冷却シリンダー内のミックスのフリーザー内部への漏れを防ぐ	000
2	050985	Shaft-Beater 7 Qt. Fluted Blade (ビーターシャフト 7 Qt. Fluted Blade)	1	ビーターアッセンブリーをギアユニットに連結する	103
3	041103	Blade-Scraper-16" (スクレーパーブレード -16")	2	冷却シリンダー内壁に凍結した製品をかきおとす	000
4	055605	Bearing-Door Front 1.390 OD (ドアフロントベアリング 1.390 OD)	1	ビーターアッセンブリーをフリーザードアのハブ上でスムーズに回転させる	000
5	X50958	Beater A.-7 Qt. Fluted Blade (ビーターアッセンブリー -7 Qt. Fluted Blade)	1	冷却シリンダー内の空気とミックスを攪拌し、螺旋が製品を前に押し出す	103
6	033493	O-Ring 6" - Freezer Door (フリーザードアオリング 6"- フリーザードア)	1	フリーザードアと冷凍シリンダー間のミックス洩れを防ぐ	000
7	X55825SER2	Door A.-Shake (ドアアッセンブリー - シェイク)	1	冷却シリンダーの開口部をふさぎ、製品を抽出する	103
8	055989	Nut-Stud-Black (ハンドスクリュー - 黒)	4	フリーザードアを冷却シリンダーのスタッド(ボルト)に締め付ける	103
9	053890	O-Ring -Syrup Port 11mm ID x 2mm Green (オリング - シロップポート 11mm ID x 2mm 緑)	4	シロップポートプラグで漏れを防ぐ	000
10	053867	Plug-Syrup Port (シロップホールプラグ)	4	ヒートサイクル(熱殺菌)中にフリーザードアのシロップポートを密閉する	000
11	054554	Retainer-Syrup Valve (シロップバルブリテイナー)	4	シロップバルブを固定するリテイナーピン	000
12	020571	O-Ring - 1-1/16 OD x .139 W (Draw Valve) (ドローバルブオリング - 1-1/16 OD x .139 W)	2	フリーザードアのキャビティ内でドローバルブを密閉する	000
13	084696	Seal-Spinner Shaft (スピナーシャフトシール)	1	ドローバルブとスピナーシャフト間を密閉する	000
14	034054	Spinner-Driven Complete (ドライブスピナー)	1	フリーザードアのキャビティ内でミックスとシロップのブレンディングを促進する	103
15	X59331	Blade A.-Spinner Aluminum-HT (スピナーブレード アルミニウム-HT)	1	ドアのキャビティ内でミックスとシロップをブレンディングする	103
16	033107	Cap-Restrictor (ノズルキャップ)	1	ドアスパウトに取り付けてブレンディングされた完成品をカップへ流れ込むようにする	000
17	059000	Valve A.-Draw (ドローバルブ)	1	フリーザードアのキャビティ内でミックスを密閉する。引き上げられると製品ポートを通じてシリンダー内の製品が抽出される。	103

ピータードアアッセンブリー -シェイク側

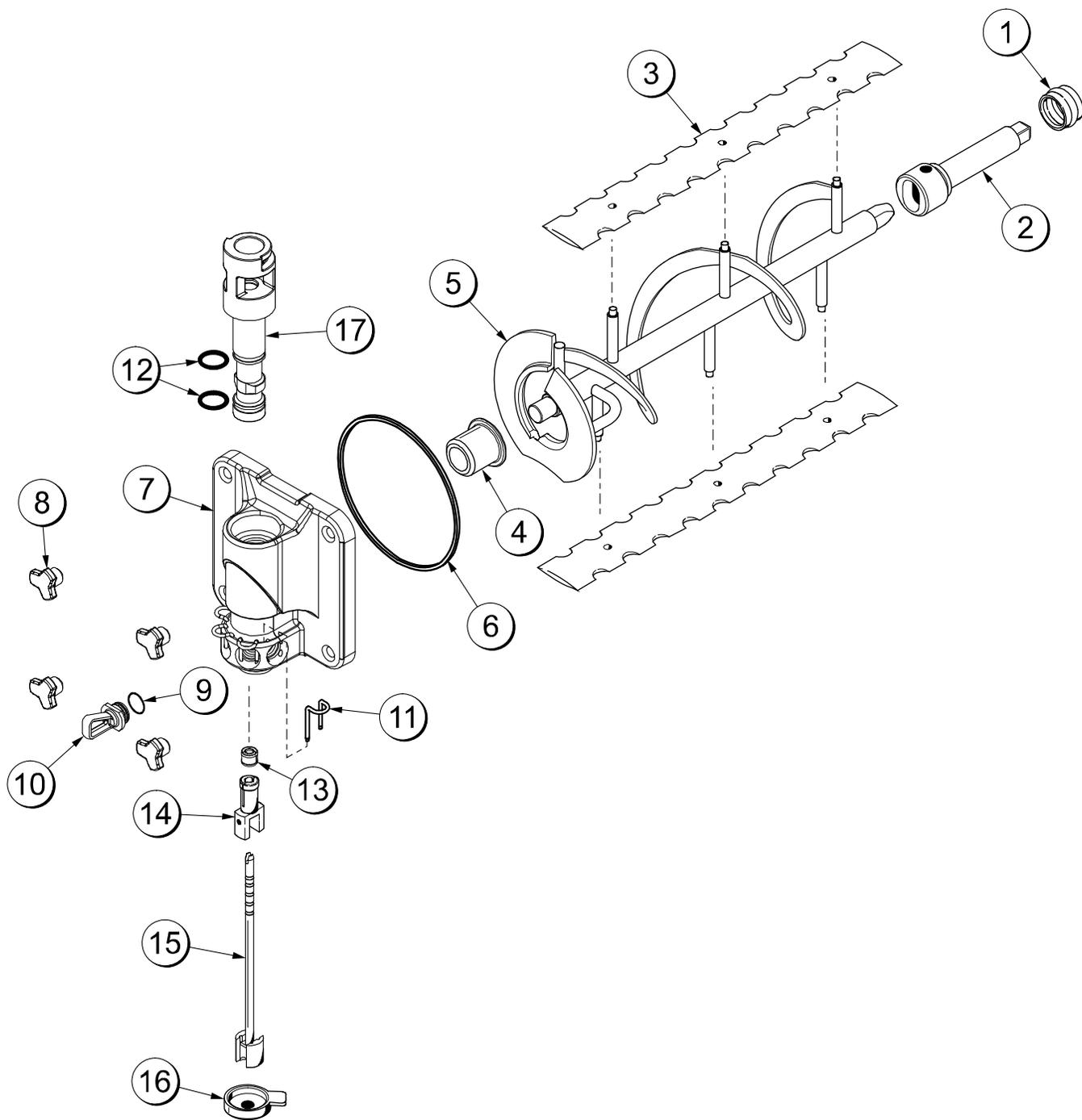


図11

ピータードアアッセンブリー - ソフト側(図12を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	X56421-1	Handle A.-Draw (ドロ－ハンドル)	1	ドロ－バルブアッセンブリーの手動パーツ	103
2	055989	Nut-Stud-Black (ハンドスクリュー - 黒)	4	フリーザードアを冷却シリンダーのスタッド(ボルト)に締め付ける	103
3	X57332-SER	Door A.-w/Baffle (ドアA-W //バッフル)	1	冷却シリンダーの開口部をふさぎ、製品を抽出する	103
3a	X50882	Baffle A.-Long 4" (バッフル - 長 4")	1	ドアアッセンブリーのバッフル部	103
4	048926	Gasket (Freezer Door) (フリーザードアガスケット)	1	フリーザードアとシリンダー間のミックス漏れを防ぐ	000
5	X50350	Kit A.-Beater-Front Shoes- BRNG (ビーターシュー(前) BRNG)	1	ビーターアッセンブリーを支える	000
6	X46231	Beater Assembly (ビーターアッセンブリー)	1	冷却シリンダー内の空気とミックスを攪拌し、螺旋が製品を前に押し出す	103
7	08435	Blade-Scraper-Plastic 8- 1/8L (スクレーパーブレード8-1/8L)	2	冷却シリンダー内壁に凍結した製品をかきおとす	000
8	056332	Screw-Adjustment (ネジ調整)	2	製品の抽出速度を調整する	103
9	032564	Drive Shaft (ドライブシャフト)	1	ビーターアッセンブリーをギアユニットに連結する	103
10	032560	Seal-Drive Shaft (ドライブシャフトシール)	1	冷却シリンダー内のミックスのフリーザー内部への漏れを防ぐ	000
11	055819	Pin-Handle-SS (ピボットピン-SS)	1	ドロ－バルブを上げ下げする支点となる	103
12	X55820	Valve A.-Draw (ドロ－バルブ)	1	フリーザードアのキャビティ内でミックスを密閉する。引き上げられると製品ポートを通じてシリンダー内の製品が抽出される。	103
13	014402	O-Ring (Draw Valve) (Oリング(ドロ－バルブ))	3	フリーザードアのキャビティ内でドロ－バルブを密閉する	000
14	015872	O-Ring-1/4 OD x .070 (Oリング - 1/4 OD x .070)	1	スクリューを固定する	000
15	029639-BLK	Nut-5/16-24 Hex Jam (ナット - 5/16-24 Hex Jam)	1	調整ネジを固定する	000

ピータードアアッセンブリー - ソフト側

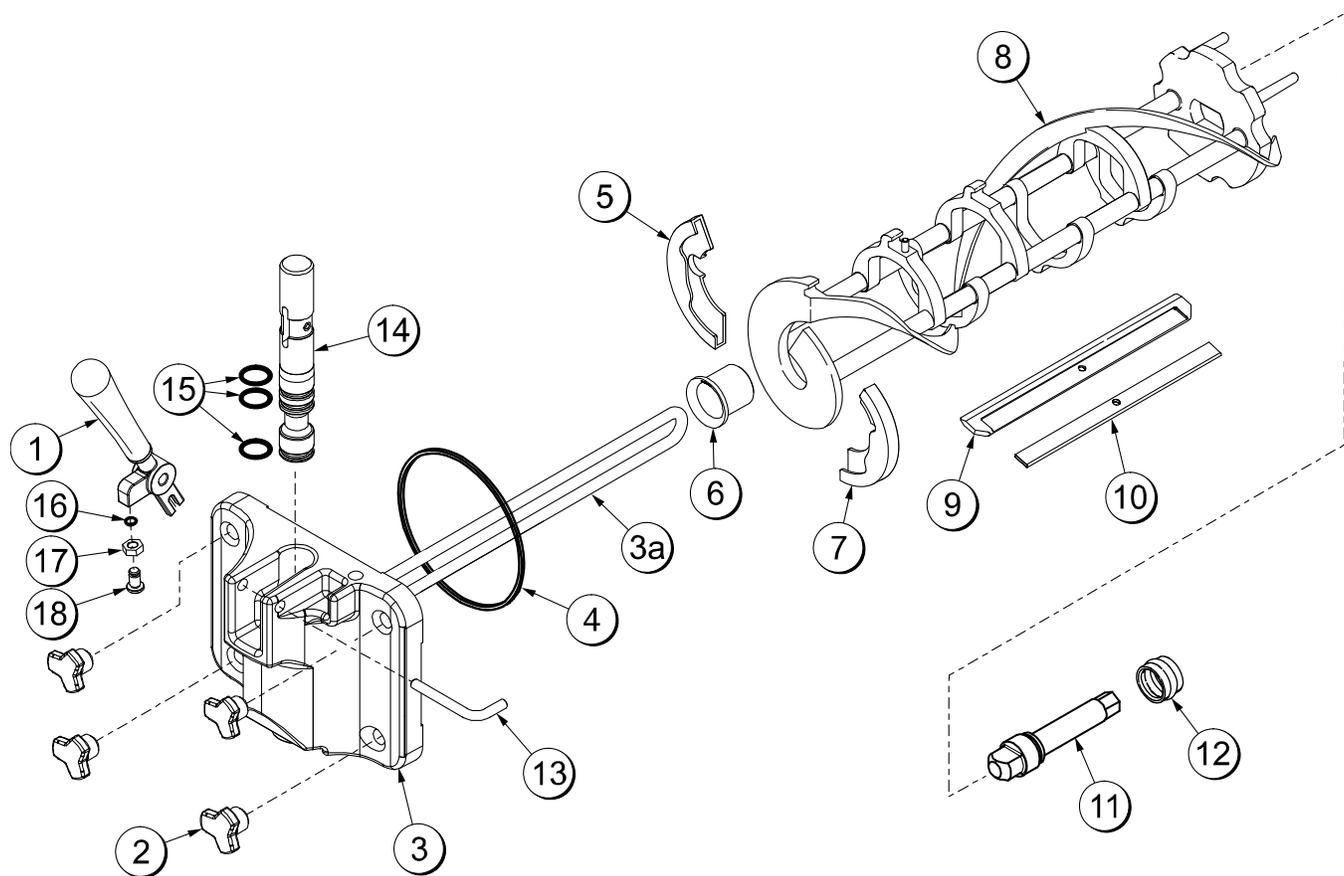


図12

X53800-BRN/TAN シロップポンプ(図13を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	X53800-BRN X53800-TAN	Plunger A. (プランジャーアッセンブリー)	1	シロップ トッピングを送り加熱する	103
2	X36576-BRN X36576-TAN	Plunger A. (プランジャーアッセンブリー)	1	トッピングを抽出するために使用	103
2a	032762-TAN 032762-BRN	Knob-Plunger (プランジャーノブ)	1	プランジャーアッセンブリーを固定する。TAN (ベージュ)とBRN(こげ茶)の記号はそれぞれホットキャラメルとホットファッジのトッピングを示す。	103
2b	032757	Tube-Plunger (プランジャーチューブ)	1	プランジャーとプランジャーインサートの位置を定める	103
2c	032758	Insert-Plunger (プランジャーインサート)	1	トッピングの抽出量を定める。一押しあたり1オンス (30 ml.) のトッピングが出るように製造されている。	103
2d	032761	Spring-Plunger-Syrup Pump (プランジャースプリング - シロップポンプ)	1	押したプランジャーを元の位置に戻す	000
I2E	032760	Washer-Nylon (ナイロンワッシャー)	1	インレット空洞のテーパ部分に取り付けてスプリングに張りを与える	000
2F	036578	Plunger (プランジャー)	1	押さえるとトッピングをスパウト部から押し出し、放すとインレット空洞を充填する。	103
2g	X33057	Seal A. (シールアッセンブリー)	1	プランジャーを封印し、中心に揃える	000
2h	036577	Nut-Plunger (プランジャーナット)	1	プランジャーのアッセンブリーをカバーに固定するためのネジきりの入ったナット	103
3	039680	Nut-Spout (スパウトナット)	1	ポンプのスパウト部をリッドに固定する	103
4	X53798-SER	Pump A.-Syrup Heated (シロップポンプアッセンブリー (加熱))	2	トッピングを加熱し、抽出する	103
5	036579	Lid-Pump (ポンブリッド)	1	トッピング容器を封じ、トッピング ポンプ本体を固定する	103

シリアル番号M1080000以前に製造された機械用にテラーが作製した項目。

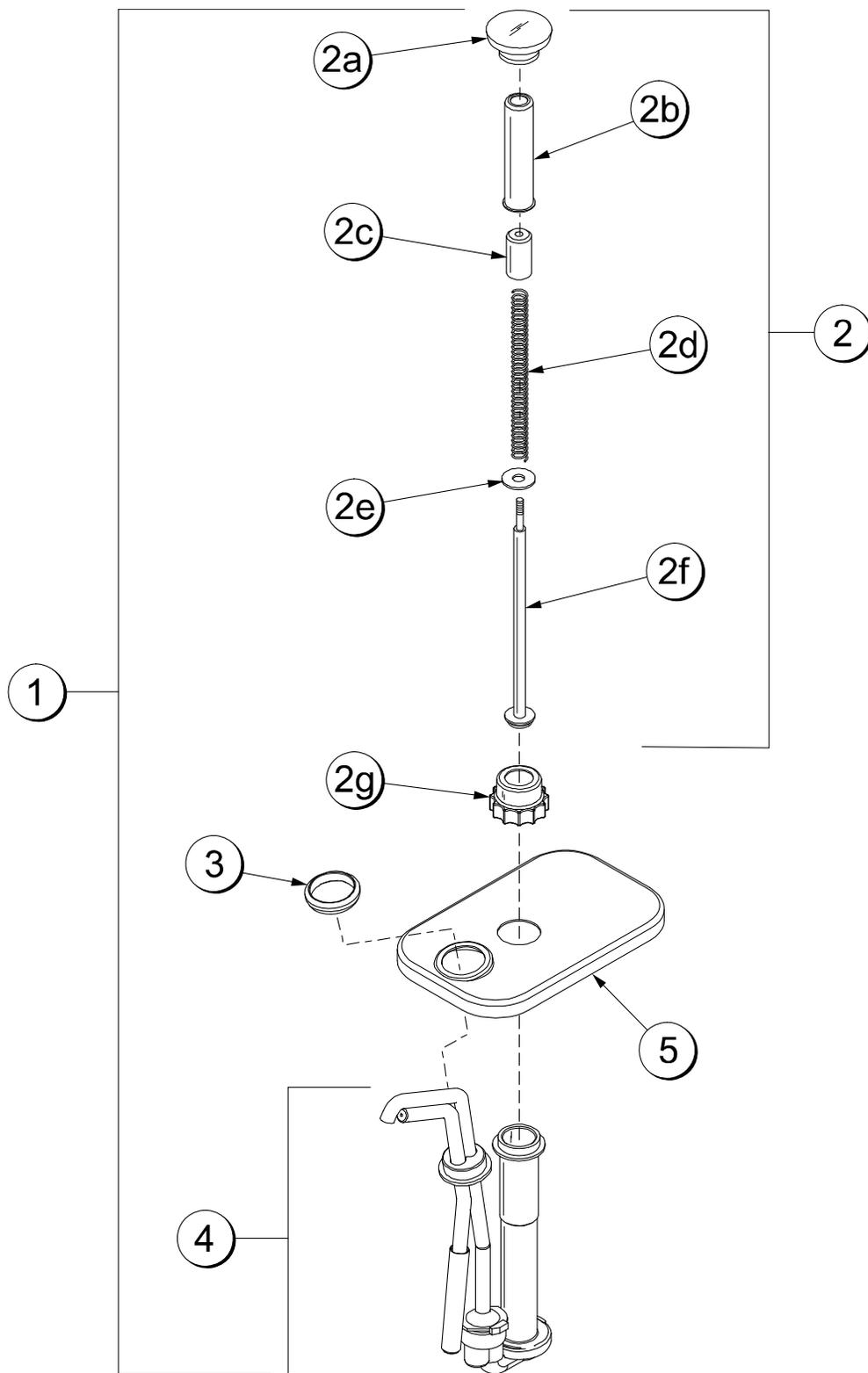


図13

付属品 (図14を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	X58474	Kit A.-Syrup Plug Kit (シロップホールプラグキット)	4	シェイクドアからドアシロップラインを取り外しているときにシロップポートを密閉する	000
1a	053867	Plug-Syrup Port (シロップホールプラグ)	4	シェイクドアからドアシロップラインを取り外しているときにシロップポートを密閉する	000
1b	053890	O-Ring-11mm Green (Syrup Hole Plug) (Oリング - 11mm 緑 (シロップホールプラグ))	4	フリーザードアのシロップポート内でシロップホールプラグを密閉する	000
1c	035460	Tool-Seal Install-Remove (シール取り付け/取り外しツール)	1	ドローバルブのスピナーシャフトシールの取り付けと取り外しを行う	000
2	044818	Bottle-Plastic Wash (スクイーズボトル)	1	フリーザードアのシロップポートの洗浄殺菌に使う	000
3	048260-WHT	Tool-O-Ring Removal (Oリング取り外し用ツール)	1	Oリングの取り外しに使用する	000
4	057167	Tool-Mix Pump Shaft Removal (ミックスポンプシャフトリムーバー)	1	ポンプドライブシャフトの取り外しに使う	000
5	017203	Cup-Divided Syrup (カリブレーションカップ)	1	シロップのカリブレーションを行う	000
6	048232	Lubricant-Taylor Hi-Performance (テールーループ - ハイパフォーマンス)	1	動作部品、消耗パーツの潤滑剤	000
7	013163	Pail-10 Qt. (ミックスペイル -10 QT.)	1	フリーザーの洗浄用と消毒用の液を入れるバケツ	000
8	041923	O-Ring - 1-11/16 OD (Draw Valve Cap) (Oリング - 1-11/16 OD (ドローバルブキャップ))	1	バルブキャップとドラスパウト間を密閉する	000
9	X54704	Cap A.-Valve-Draw (Spout Cap) (ドローバルブキャップ (スパウトキャップ))	1	ヒートサイクル時にドラスパウトに取り付ける断熱キャップ	103
10	059087	Tray-Parts Soft Serve Side (ソフトパートトレイ)	1	機械の清掃時にパーツを自然乾燥させるためのトレイ	000
11	059088	Tray-Parts Shake Side (シェイクパートトレイ)	1	機械の清掃時にパーツを自然乾燥させるためのトレイ	000
12	056525	Tray-Parts-Pump- Simplified (ポンプパートトレイ (シンプルファイド))	2	機械の清掃時にパーツを自然乾燥させるためのトレイ	000
*13	X59489	Dispenser A.-Cone (コーンディスペンサー)	1	シェイクとソフト用のカップとコーンのディスペンサー	103
*13a	052193	Baffle-Rubber Cone (ラバーコーンバッフル)	2	ソフトコーンの取り出し口	000
14	X59143	Tray A.-Syrup (シロップトレイ)	1	バッグ入りシロップのシステム専用トレイ (オプションのバッグシロップシステム)	103
**	047912	Deflector-Blower Exhaust (ブLOWER排気デフレクター)	1	機械底部に取り付けて空気を上へ送る	000

*シリアル番号M1080000以前に製造された機械用にテラーが作製した項目。

**非表示

付属品

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
**	X49463-94	Kit A.-Tune Up C602 Blade (チューンアップキット C602 ブレード)	1	以下の通り X56200-10 ポンプキット X56200-12 ドローバルブキットX56200-13 シェイクドアキット X56200-14 ソフトドアキット X56200-15 シロップバルブキット 048260 Oリング取外しツール 1/084350 プラスチックスクレーパーブレード	000
**	X54978	Kit A.-Peristaltic Pump Tube (ペリスタルティックポンプチューブ)	1	スペアポンプチューブと交換手順	000
**	X53795	Kit A.-Topping Pump Spares (トッピングポンプスペアキット)	1	トッピングポンプ用スペアパーツ	000
**	058669	Box-Tool 15" Plastic (ツールボックス 15"プラスチック)	1	付属品を収納する容器	000

*シリアル番号M1080000以前に製造された機械用にテラーが作製した項目。

**非表示

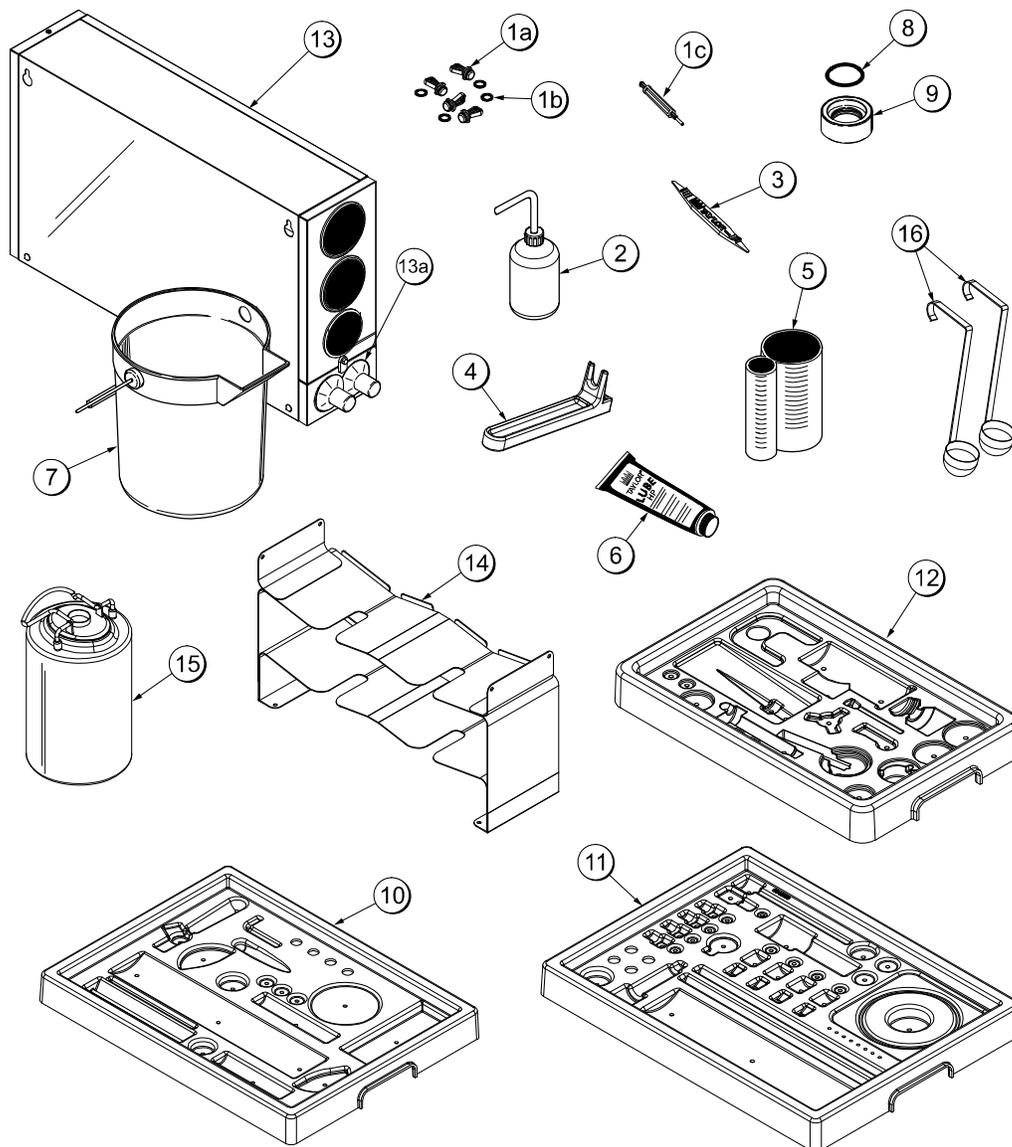


図14

X44127 ブラシキット・アッセンブリー(図15を参照)

番号	パーツ番号	名称	数量	機能	保証コード
1	013071	Black Bristle Brush (黒ナイロンブラシ(リアシェルブラシ))	1	リアシェルベアリングとミックスポンプドライブハブの洗浄	000
2	013072	Double End Brush (両端ブラシ)	1	Oリング、金属部品の穴、ピストンのみぞ、ミックスインレットチューブ、ミックスインレットアダプター、Oリングのみぞ、ドローバルブコア、バルブキャップ、フリーザードアのシロップポートホール、シロップフィードチューブ、リテイニングピン、ハンドスクリュー、ピボットピン、ミックスフィードチューブの洗浄に使う	000
3	013073	White Bristle Brush (1" x 2") (ホワイトナイロンブラシ (1 "x 2"))	1	フリーザードア後部の製品抽出部、スクレーパーブレード、ドローハンドル、ピータードライブシャフト、スピナーブレード、シャフトシールの洗浄に使う	000
4	014753	White Bristle Brush (1-1/2" x 3") (ホワイトナイロンブラシ (1-1/2 "x 3"))	1	フリーザードアのアジテーターとドローバルブコアの洗浄に使う	000
5	033059	White Bristle Brush (1/2" x 3") (ホワイトナイロンブラシ (1/2 "x 3"))	1	トッピングポンプの洗浄	000
6	050103	Brush Set (3) (ブラシセット(3))	1	シロップポートホール、シロップバルブリテイナー ポートホールの洗浄に使う	000
7	039719	Yellow Bristle Brush (黄ナイロンブラシ(シロップポート ブラシ=ドアスパウトブラシ))	1	シロップポート、ドアスパウトの洗浄に使う	000
8	023316	White Bristle (3" x 7") (ホワイトナイロンブラシ (3 "x 7"))	1	ミックスホッパー、ポンプシリンダー、ホッパーカバー、パートトレイ、ドリップパン、ピーターフレーム、フロントベアリング、スプラッシュシールド、フロント ドリフトレー、ピストンの洗浄に使う	000
9	054068	Brush-Pump Spout (トッピングポンプブラシ)	1	トッピングポンプの洗浄	000

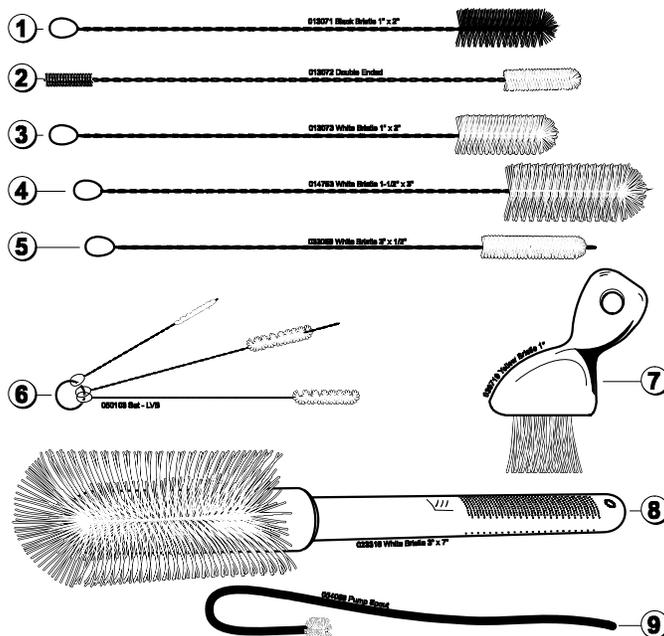


図15

059088 パーツトレー シェイク側(図16を参照)

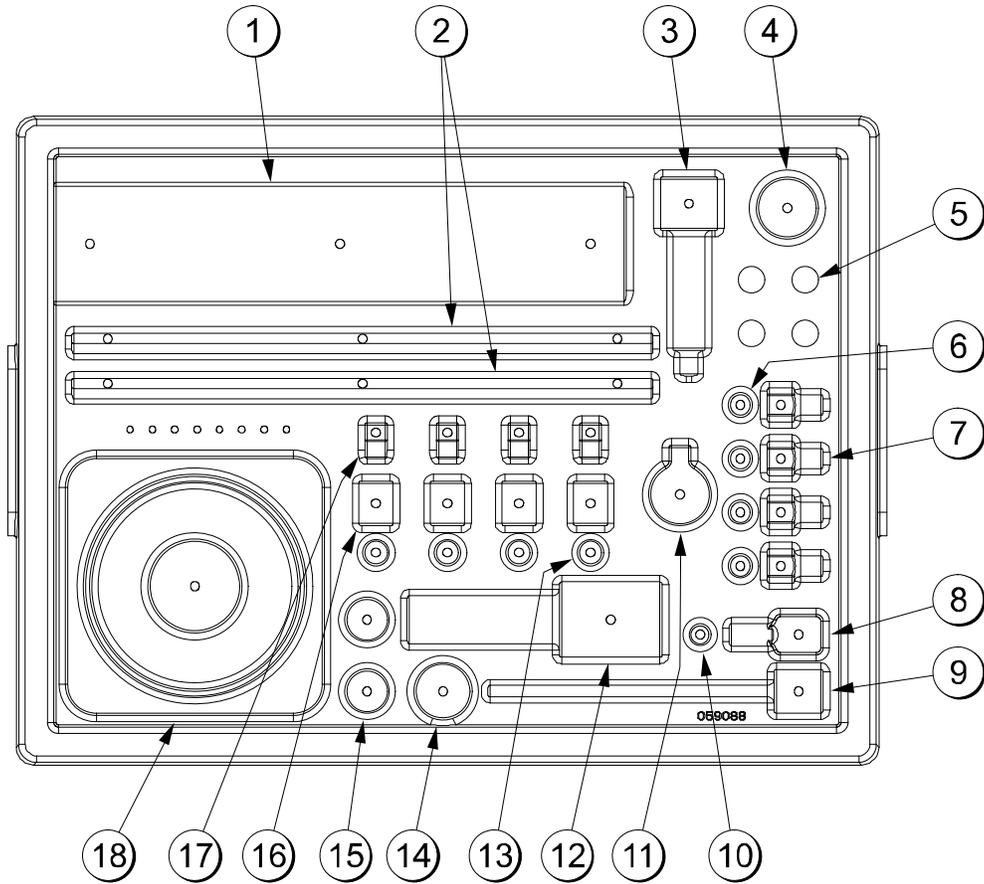


図16

番号	パーツ番号	名称
1	X50958	Beater A.-7 Qt. (ビーターアッセンブリー -7 Qt.)
2	041103	Blade-Scraper-16" (スクレーパーブレード -16")
3	050985	Shaft-Beater 7 Qt. (ビーターシャフト 7 Qt.)
4	032560	Seal-Drive Shaft (ドライブシャフトシール)
5	055989	Nut-Stud (ハンドスクリュー)
6	053890	O-Ring -Syrup Port 11mm ID Green (Oリング - シロップポート 11mm ID 緑)
7	053867	Plug-Syrup Port (シロップホールプラグ)
8	034054	Spinner (ドライブスピナー)
9	X59331	Blade A.-Spinner (スピナーブレード)
10	084696	Seal-Spinner Shaft (スピナーシャフトシール)
11	033107	Cap-Restrictor (ノズルキャップ)

番号	パーツ番号	名称
12	X55820	Valve A.-Draw (ドロバルブ)
13	500598	Valve-Check Duckbill (ダックビルバルブ)
14	055605	Bearing-Door Front (ドアフロントベアリング)
15	020571	O-Ring - 1-1/16 OD (Draw Valve) (ドロバルブOリング 1-1/16 OD)
16	23&25ページを参照	Fitting-Syrup Nose (ノズフittings)
17	054554	Retainer-Syrup Valve (シロップバルブリテイナー)
18	033493	O-Ring 6" - Door (Oリング 6" - ドア)
18	X55825SER2	Door A.-Shake (ドアアッセンブリー - シェイク)

059087 ソフトパーツトレイ (図17を参照)

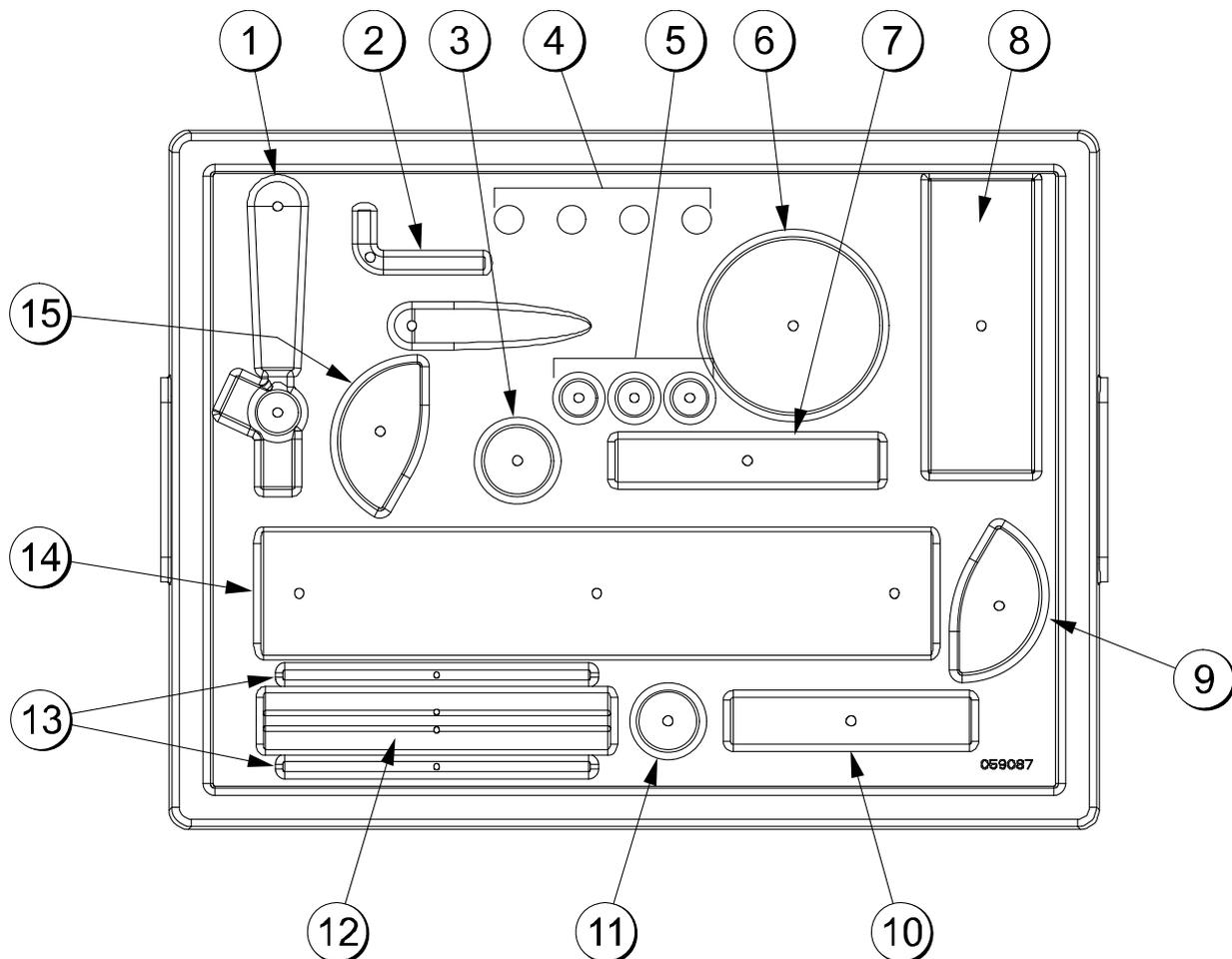


図17

番号	パーツ番号	名称
1	X56421-1	Handle A.-Draw (ドロ-ハンドル)
2	055819	Pin-Handle-SS (ピボットピン-SS)
3	050348	Bearing-Front (フロントベアリング)
4	055989	Nut-Stud (ハンドスクリュー)
5	014402	O-Ring (Draw Valve) (オリング(ドロ-バルブ))
6	048926	Gasket (Freezer Door) (フリーザードアガスケット)
7	X55820	Valve A.-Draw (ドロ-バルブ)
8	X57332-SER	Door A.-w/Baffle (バッフル付きドア)

番号	パーツ番号	名称
9	084108	Shoe-Front Helix- Front (シュー(前) Helix(前))
10	032564	Drive Shaft (ドライブシャフト)
11	032560	Seal-Drive Shaft (ドライブシャフトシール)
12	084350	Blade-Scraper (スクレーパーブレード)
13	X46231	Beater Assembly (ビーターアセンブリー)
14	084109	Shoe-Front Helix-Rear (ビーターシュー(前) Helix(後))

056525 ポンプパーツトレイ(シンプリファイド)(図18を参照)

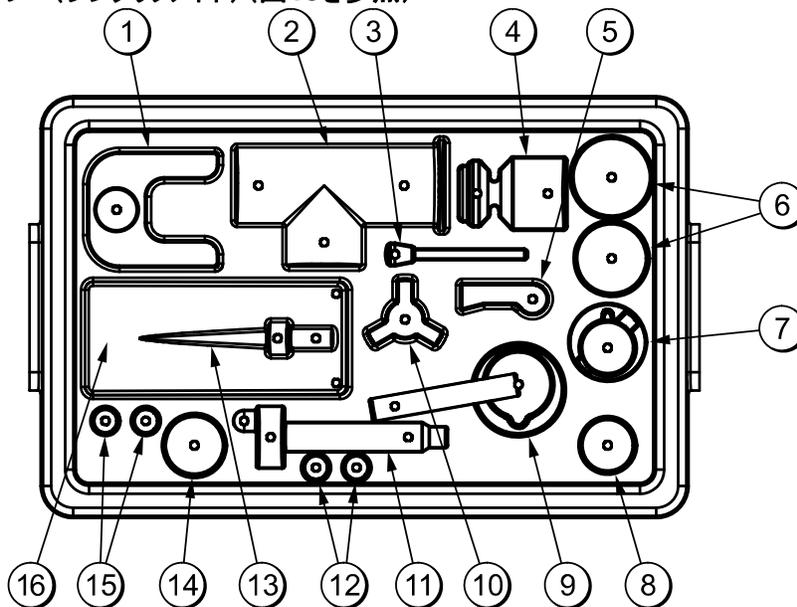


図18

シェイク側

番号	パーツ番号	名称
1	044641	Clip-Mix Pump(ミックスポンプクリップ)
2	057944	Cylinder-Pump- Hopper-Shake (シェイクホッパーポンプシリンダー)
3	X55450	Pin-Retaining (リテイニングピン)
4	053526	Piston (ピストン)
5	044731	Pin-Cotter (ロックピン)
6	020051	O-Ring 2-1/8" OD- Red (Oリング 2-1/8"OD 赤)
7	056873-XX	Cap-Valve (バルブキャップ)
8	053527	Gasket Pump(シンプリファイドポンプガスケット)
9	054944	Adaptor-Mix Inlet Shake-Blue (シェイクミックスインレットアダプター 青)
10	056524	Ring-Check .120 OD (チェックリング .120 OD)
11	X41947	Shaft A.-Drive Mix Pump (ポンプドライブシャフト)
12	048632	O-Ring-Drive Shaft (ドライブシャフトOリング)
13	X55973	Tube A.-Feed- Hopper Shake (ホッパーシェイクフィードチューブ)
14	008904	O-Ring 1-3/4 (ボールクランクOリング)
15	016132	O-Ring-11/16 OD - Red (Oリング - 11/16 OD - 赤)
16	X44797	Agitator A.-Mix Hopper (ミックスホッパーアジテーター)

ソフト側

番号	パーツ番号	名称
1	044641	Clip-Mix Pump (ミックスポンプクリップ)
2	057943	Cylinder-Pump- Hopper-Soft Serve (ソフトポンプハウジング)
3	X55450	Pin-Retaining (リテイニングピン)
4	053526	Piston (ピストン)
5	044731	Pin-Cotter (ロックピン)
6	020051	O-Ring 2-1/8" OD- Red (Oリング 2-1/8"OD 赤)
7	056874-XX	Cap-Valve (バルブキャップ)
8	053527	Gasket Pump (シンプリファイドポンプガスケット)
9	054825	Adaptor-Mix Inlet Soft Serve-Red (ソフトミックスインレットアダプター 赤)
10	056524	Ring-Check .120 OD (チェックリング .120 OD)
11	X41947	Shaft A.-Drive Mix Pump (ポンプドライブシャフト)
12	048632	O-Ring-Drive Shaft (ドライブシャフトOリング)
13	X55974	Tube A.-Feed- Hopper Soft Serve (ホッパーソフトフィードチューブ)
14	008904	O-Ring 1-3/4 (ボールクランクOリング 1-3/4)
15	016132	O-Ring-11/16 OD - Red (Oリング - 11/16 OD - 赤)
16	X44797	Agitator A.-Mix Hopper (ミックスホッパーアジテーター)

オペレーターに重要

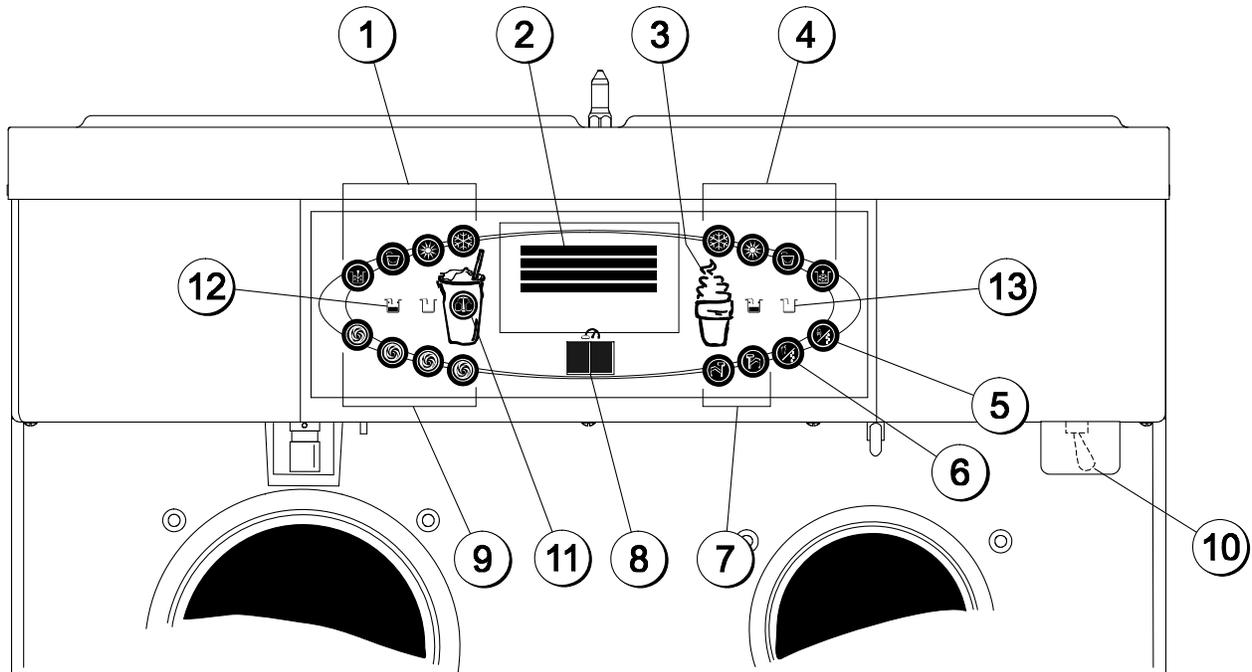


図19

番号	名称	機能
1	シェイクキーパッド	シェイク側の運転機能を選択する。
2	真空蛍光ディスプレイ(VFD)	メニューオプションを表示し、エラーの発生を知らせる。
3	メニューキー(開始/終了)	マネージャーメニューを開始する、またはメニュー画面を終了するときに使う。
4	ソフトキーパッド	ソフト側の運転機能を選択する。
5	ソフトスタンバイ	点灯するとソフト側がスタンバイモードにあることを示す。
6	シェイクスタンバイ	点灯するとシェイク側がスタンバイモードにあることを示す。
7	トッピングヒーターキーパッド	トッピングヒーターを作動させる。
8	LED 表示(ブラシクリーンカウントダウン)	次に分解洗浄が必要なときまでの日数を表示する。
9	フレーバーキーパッド	抽出するシェイクフレーバーを選択する。またシェイク側の洗浄殺菌及びプライミングの際にドローバルブを開閉させる。
10	電源スイッチ	ON にすると制御盤の操作が可能になる。
11	カリプレートメニューキーパッド	シロップのカリプレーション及びシロップラインのプライミングとフラッシングを行うオプションのあるカリプレーションメニューにアクセスする。
12	MIX LOW=ミックスローライト	ホッパー内のミックス量が少なくなり、至急補給が必要なときに点灯する。
13	MIX OUT=ミックスアウトライト	ホッパー内のミックスがほとんど空になり、機械の運転が困難になると点灯。機械は自動モードにならないようにロックされ、自動的にスタンバイモードに切り替わる。

注意:カリプレーションやマネージャーメニューが表示された際に使用できる追加の機能は、P.78 の「マネージャーメニュー」で参照してください。

記号の説明

国際的に通じるように多くのオペレーターキーの名称を、その機能を表す記号に変換しました。テラーの機械はこれらの国際記号で設計されています。

記号についての説明は、以下の通りです。

-  = AUTO = オート
(営業時の自動運転モード)
-  = HEAT MODE = ヒートモード
(熱殺菌サイクルモード)
-  = WASH = ウォッシュ
(冷却シリンダーの攪拌モード)
-  = MIX PUMP = ミックスポンプ
(別個に運転、またはAUTO 運転にて連動)
-  = STANBY (SHAKE) = スタンバイ
(シェイク) (シェイク側保冷運転)
-  = STANDBY (SOFT SERVE)
= スタンバイ(ソフト) (ソフト側保冷運転)
-  = FLAVOR SELECTION
= フレーバーセレクション (抽出するシェイクフ
レーバーの選択、ウォッシュ及びOFFモード
時のドローバルブの開閉などに使用)
-  = MIX LOW = ミックスロー
-  = MIX OUT = ミックスアウト
-  = TOPPING HEATER-LEFT
= トッピングヒーター - 左
-  = TOPPING HEATER-RIGHT
= トッピングヒーター - 右

-  = CALIBRATE = カリブレート
-  = MENU DISPLAY
= メニューディスプレイ

電源スイッチ

このスイッチをオンにすると、コントロールパネルのタッチ操作が可能となります。

真空蛍光ディスプレイ

蛍光ディスプレイ(VFD)は、フロントコントロールパネルにあります。通常の運転中、ディスプレイはブランクのままです。ディスプレイの役割は、メニューのオプションを表示することと、エラーが生じた場合にオペレーターに知らせることです。インターナショナルモデルでは、ディスプレイは各ホッパー内のミックスの温度を表示します。

インジケータライト

MIX LOW 記号 -  が点灯したときは、ミックスホッパー内のミックスの量が少なくなっており、至急補充が必要であることを示しています。

MIX OUT - MIX OUT 記号  が点灯したときは、ミックスホッパーがほとんど空になっており、フリーザーの運転が困難な状態であることを示しています。この時点では、AUTO モードに入れることはできず、フリーザーは STANDBY モードになります。運転を再開するには、ミックスホッパーへミックスを追加し、AUTOキー  を押してください。フリーザーは自動的に運転を開始します。

ヒートモード

HEAT MODE 記号  が点灯したときは、ヒートサイクルに入っています。ヒートモード記号を押して、ソフトロック状態からヒートサイクルを開始させることもできます。

一部のインターナショナルモデルでは、ヒートモード記号の操作によって、いつでも手動でヒートサイクルを開始できます。

分解洗浄までのカウントダウン - 次に分解洗浄が必要なときまでの日数を表示します。表示される数字が、“1”になったら、24時間以内に分解洗浄の必要があります。

リセット機能

リセットボタンは、機器背面のサービスパネルにあります。リセット機能はビーターモーターを過負荷から守ります。過負荷（オーバーロード）が起これるとリセットメカニズムが働きます。フリーザーを正しくリセットするには、パワースイッチを OFF にして、リセットボタンをしっかりと押し込みます。次に電源スイッチをオンにします。WASH記号  を押してフリーザーの状態を見ます（図20を参照。）

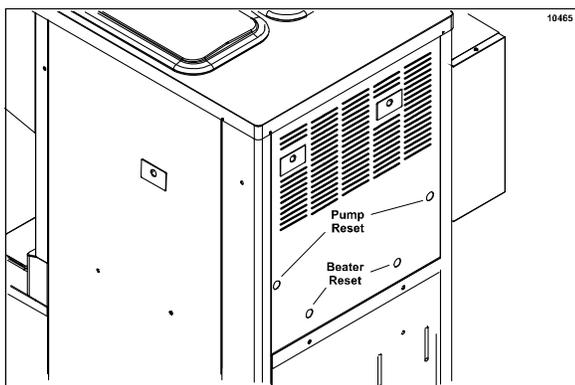


図20



警告: 金属の物体でリセットボタンを押さないでください。これを守らないと重大な怪我・死亡事故の恐れがあります。

ビーターモーターが正常に回転していれば、WASH キー  を押して回転を止めます。次に AUTO キー  を押して、通常の運転を再開します。機器が再度停止したら、テラー認可技術員へ連絡してください。

エアミックスポンプのリセット機能

リセットボタンは、機器背面のサービスパネルにあります（図20を参照）。リセット機能はポンプを過負荷から守ります。過負荷（オーバーロード）が起これるとリセットメカニズムが働きます。ポンプをリセットするには、しっかりとリセットボタンを押し込みます。



警告: 金属の物体でリセットボタンを押さないでください。これを守らないと重大な怪我・死亡事故の恐れがあります。

アジャスタブルドロートハンドル

この機器には安定した品質と経費節減を目的とした、製品量制御を行うためのアジャスタブルドロートハンドルが付いています。ドロートハンドルは、10秒間に 142 g. ~ 213g の製品を抽出するように調整してください。抽出のスピードを上げるには調節ねじを締め（時計回りに回転）、抽出のスピードを下げるにはねじを緩め（反時計回りに回転）ます。抽出率を設定した後、調整ネジを固定するジャムナットを締めます（図21を参照。）

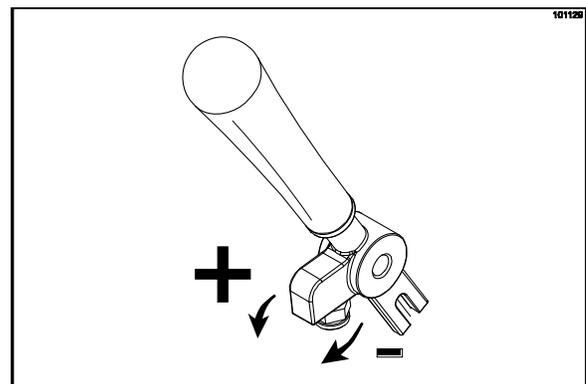


図21

シェイク抽出レベルの調整

ポーションコントロールセンサーはカップホルダーの下にあります。ポーションコントロールセンサーの前にはシールドがついています。センサーが正常に稼働するには、シールドを清潔に保つ必要があります。

シェイクが希望するレベルまでカップを満たさない場合には洗浄し、センサーシールドを検査してください。きれいな湿った消毒タオルを使用し、ポーションコントロールセンサーを丁寧に拭いてミックスの残留物を落とします。センサーシールドに損傷がある場合には交換します(図22を参照)。

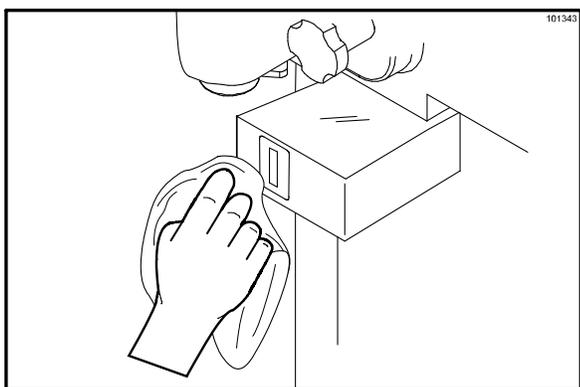


図22

カップホルダー下部にあるポーションコントロールセンサーの位置を調整し、カップへの抽出量を調整できます。抽出量が少ない場合、あるいは多すぎる場合は、センサー位置の調整が必要な可能性があります。(図23を参照)。

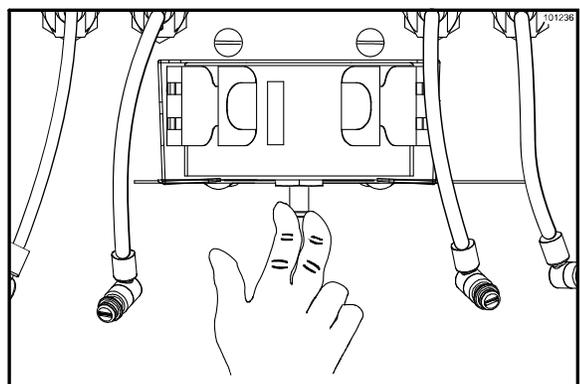


図23

センサーの位置を調節するには以下の手順に従います。

1. モンキーレンチで、センサー下にある調整ねじロックナットをゆるめます。

2. 抽出量を増やすには時計回りに、抽出量を減らすには反時計回りに回します。
3. 必要な量が抽出されたら、ロックナットを締めます。

デイリーオープニング手順

オープニング手順に入る前に、表示画面にエラーメッセージが出ていないか確認してください。エラーがない限り通常画面には何も表示されません。何らかのエラーが発見されたら、オープニング手順に進む前に原因を調べ、画面に表示された指示に従ってください。(エラーメッセージは92、101ページを参照してください。)

セットアップ: 以下の手順に従います。

次の手順を行う前に、必ずよく手を洗い、消毒してください。

1. ドレインプラグが閉じているか確認し、2つのトッピングヒーターウェルの水レベルを確認します。容器の底にある印位置まで水を満たします。
2. トッピングヒーターのマークに触れ、トッピングヒーターをオンにします。

注意: ヒーターがオンになるとトッピング入れの加熱が始まります。設定温度に到達するには約2時間半かかります。ウェル内の水の量は毎日確認してください。

3. トッピング容器にトッピングを入れます。キャラメルとファッジのトッピング容器を加熱トッピング入れに置き、残り2種類のトッピング容器を加熱していないトッピング入れに置きます。容器にふたをします。
4. 2つのトッピングレードルを消毒し、冷えたトッピング容器の中に入れます。
5. カップディスペンサー、リッドホルダー、コーンディスペンサーを充填します。
6. コーンディスペンサーを充填するには、ドロワーを上げてから引き出します。スプリングのガイドを元のロックする位置に押し戻します。コーンをドロワーに入れ、スプリングガイドを離します。

シェイク側

1. ヒートサイクルが終了するとヒートサイクル記号※のランプが消え、機器は自動的に STANDBY モードに戻ります。少量の **KAY-5® Sanitizer (HCS)** (洗浄殺菌溶液) を用意します。1 パッケージを 9.5 リットルの水に混ぜます (100 PPM)。
2. シロップホールプラグ、シロップバルブリテイナー、ドローバルブキャップ (スパウトキャップ) をドアから外します。シロップホールプラグとドローバルブキャップから Oリングを外します。
3. すべての Oリング、ノズルキャップ、シロップホールプラグ、シロップバルブリテイナー、ドローバルブキャップ (スパウトキャップ)、シェイクカップホルダー、フロント ドリップトレイ、スプラッシュシールドを消毒します。
4. 少量の洗浄液を用意しフリーザーに戻ります。下に容器におき、ドアスパウトブラシを消毒液に浸します。ドアスパウト、ドライブスピナーの底とスピナーブレード、およびシロップラインフィッティングをブラシで洗います (図24を参照)。

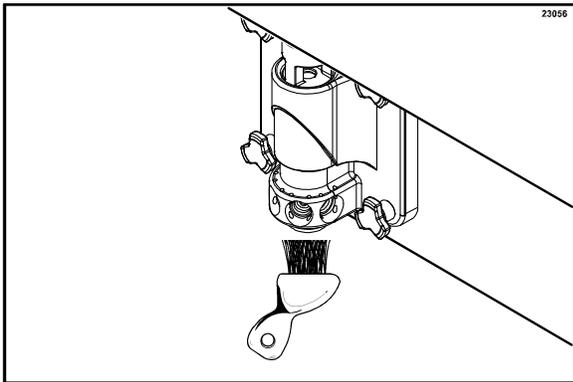


図24

注意: 衛生状態を保つため、ブラシを繰り返し殺菌溶液に浸しながら、各部位を 1 分間ブラシ洗浄します。

5. シロップポートブラシ (ドアスパウトブラシ) で各シロップポートを 10~15 回ブラシ洗浄します。各ポートをブラシ洗いするときは、その都度消毒溶液にブラシを浸してください (図25を参照)。

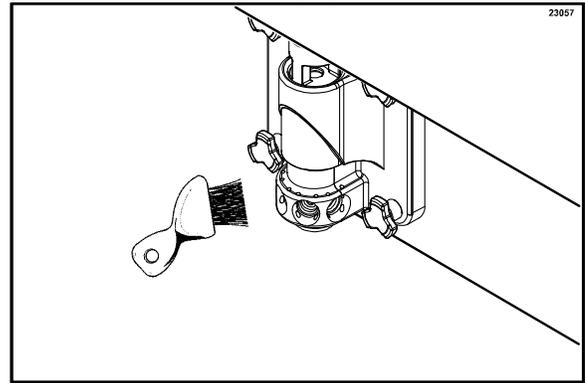


図25

6. スクィーズボトルに消毒液を満たします。容器を下に置き、スクィーズボトルの先端をシロップポートへ差し込み、ボトルを強くしぼります。これにより消毒溶液が近くのポートとスピナー周りから押し出されます。各ポートにつき、最低10秒間この作業を行ってください。(図26を参照)。

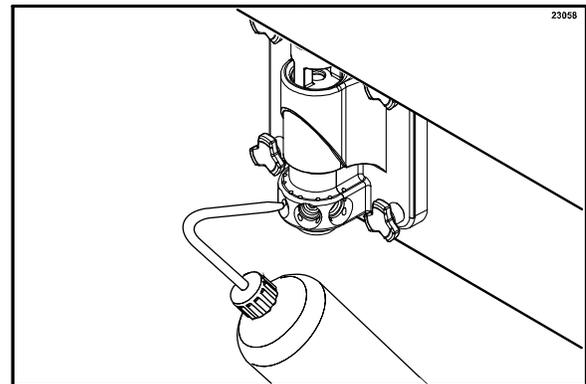


図26

7. シロップバルブリテイナーを再度取り付けます。
8. ドアスパウトにノズルキャップを取り付けます (図27を参照)。

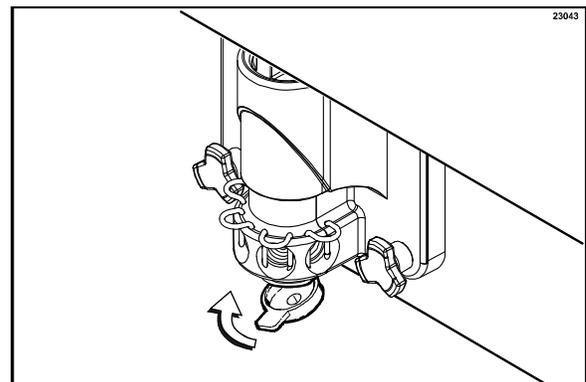


図27

9. 容器を下に置き、シロップノーズフィッティングを反時計回りにまわしてシロップフィッティングから外します。シロップのロスを防ぐため、ドア下にバケツを置いたまま、シロップノーズフィッティングを上向きにして作業してください(図28を参照)。

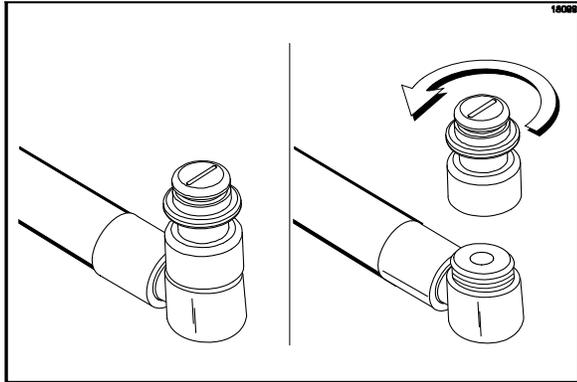


図28

10. シロップノーズフィッティングからダックビルバルブとリングを取り外します(図29を参照)。

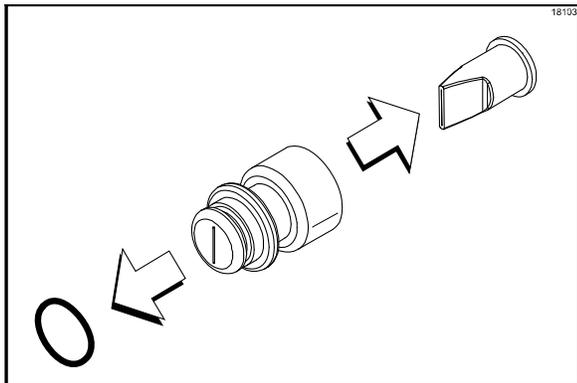


図29

11. 両端ブラシの白いほうを使い、シロップノーズフィッティングの内部を洗い、シロップの残余物を除去します。
12. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を入れたシェイク カップを使い、シロップノーズフィッティングをよくすすぎます。
13. きれいな消毒済みの布きんで、ダックビルバルブからシロップを丁寧にふき取ります。
14. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を入れたシェイク カップを使い、ダックビルバルブをよくすすぎます。
15. ダックビルバルブの平らな底面をシロップノーズフィッティングの開いたスロットに装入します。

注意: 損傷があるダックビルバルブやノーズフィッティングの穴から飛び出してしまうダックビルバルブは交換が必要です(図30を参照。)

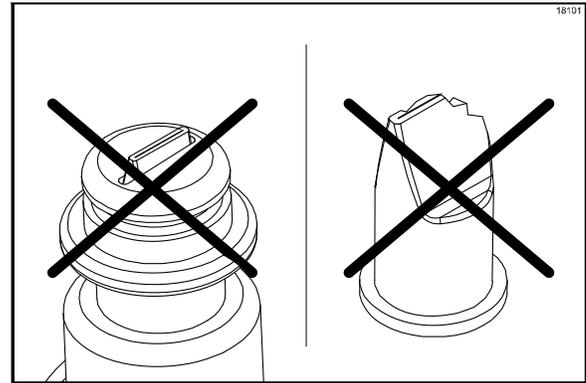


図30

16. シロップラインフィッティングにシロップノーズフィッティングを取り付けます。しっかりとハマるまで手でしめめます。

注意: シロップノーズフィッティングをシロップラインフィッティングに取り付ける際は、ダックビルバルブを湿らせる必要があります。バルブの平らな部分を殺菌溶液で湿らせることで、取り付けが滑らかになり、ノーズフィッティングをしめる際のねじれを防ぐことができます。

17. ダックビルバルブがシロップのノーズフィッティングの内部に正しく取り付けられていることを確認します。ダックビルバルブの先端部が平坦(ねじれがない)でないと、シロップのもれが起こる可能性があります(図31を参照。)

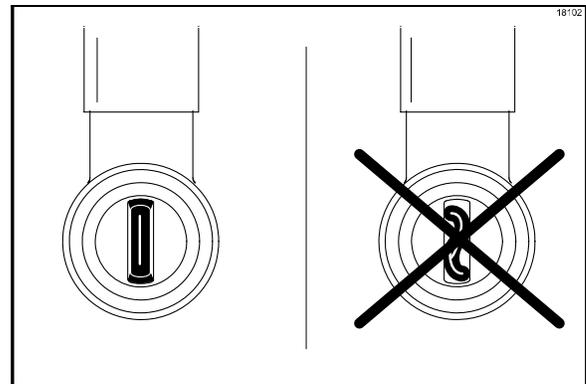


図31

バルブの先端部が平坦でない場合には、シロップノーズフィッティングを取り外してからダックビルバルブをはめ直します。角ポットに**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を入れ、シロップノーズフィッティングをリンスして、ダックビルバルブの先端部を湿らせます。シロップノーズフィッティングをシロップライン フィッティングに再度取り付けます。シロップラインフィッティングを取り付けたときに、ダックビルバルブの先端部がねじれるようなら、ダックビルバルブの交換が必要です。

18. ノーズフィッティングにOリングを取り付けます。
19. 全フレーバーについて、上記 8～17 の手順を行います。
20. 各シロップラインをプライミングして内部の空気を抜きます。プライミングを行うには、シロップラインを持ち上げて空の角パンの上に持っていきます(図32を参照)。

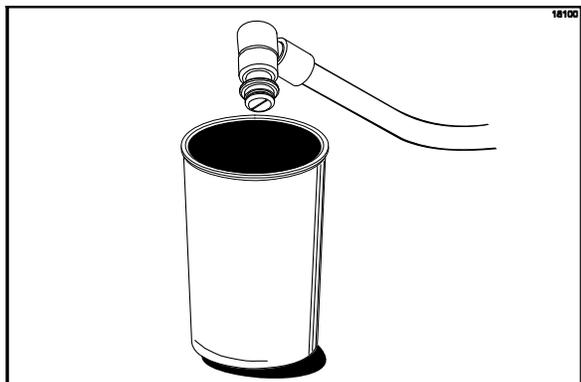


図32

21. CALIBRATION キーを押してメニュー画面を表示します。CALIBRATION キー、シェイク側のAUTOキー、及び OPTIONAL FLAVOR キーが点灯します。画面にはカリブレーションメニューオプションが表示されます(図33を参照)。

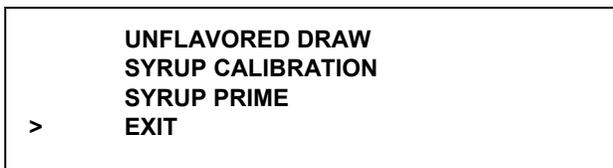


図33

22. AUTO キーまたは OPTIONAL FLAVOR キーを押し、カーソルを SYRUP PRIME に合わせます(図34を参照。)

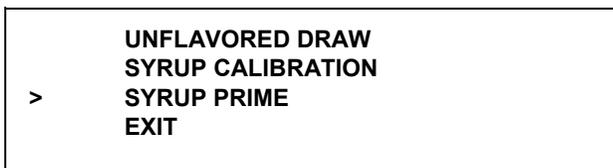


図34

23. CALIBRATION キーを押し、SYRUP PRIME モードにします(図35を参照。)

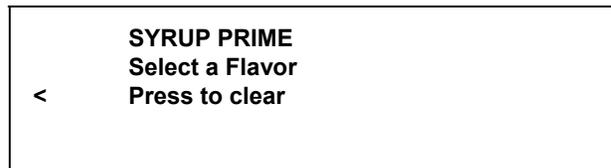


図35

24. 選択するシロップフレーバーのキーを押します。選択したキーが点灯し、シロップポンプが最高速度で作動します(図36を参照)。

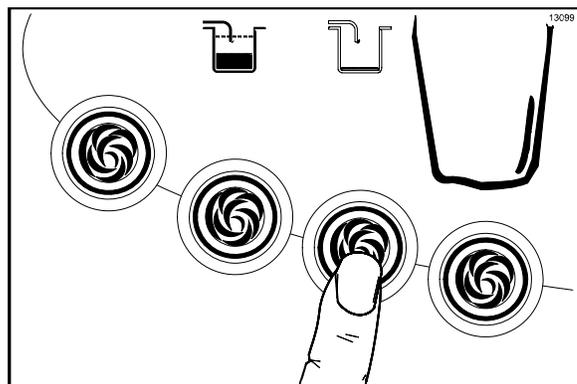


図36

25. バルブからシロップが安定して抽出され、シロップライン内の気泡が完全に除去されたら、シロップフレーバーキーに触れてポンプの作動を止めます。
26. 残りのシロップラインについても、ステップ 23、24 の手順でプライミングを行います。プライミングが完了したら、CALIBRATION キーを押し、SYRUP PRIME モードを終了します。
27. スクィーズボトルに殺菌溶液を入れ、シロップバルブ ノーズフィッティングを洗浄殺菌します。

28. オリングにルーブを塗り、シロップバルブのリテイナーを持ち上げ、シロップバルブを取り付けます。シロップバルブリテイナーを押し下げ、バルブを固定します。同様の手順を各シロップバルブで行ってください。(図37を参照)。

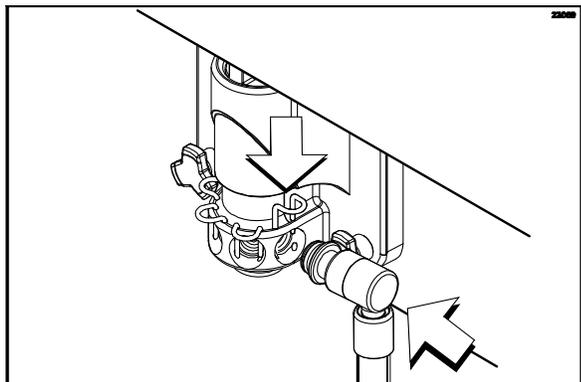


図37

注意: 空のシロップラインをフリーザードアに取り付けしないでください。シロップラインを使用しない場合は、必ずシロップポートプラグを取り付けます。これにより、バルブフィッティングとシロップライン内部に、ミックスがたまってしまうことを防ぐことができます。

29. 清潔で消毒されたタオルを使い、フリーザードア、フロントパネル、フリーザードア下部周辺、その他結露やミックスの付着した部分を拭き掃除します。
30. きれいな湿った消毒タオルを使用し、ポーションコントロールセンサーを丁寧に拭いてミックスの残留物を落とします。センサーシールに損傷がある場合には交換します(図38を参照)。

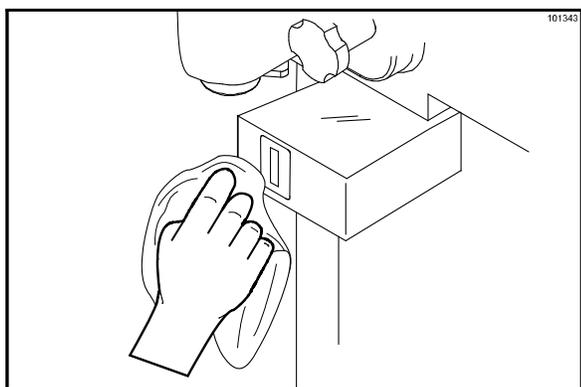


図38

31. シェイクカップホルダー、フロントドリフトレー、スプラッシュシールドを取り付けます。
32. 運転再開の準備ができたなら、AUTO キー[※]を押します(図39を参照)。マネージャーメニューを用いて AUTO START 機能の有効・無効の切替えができます。AUTO START が有効にされると、機械は設定の時刻に STANDBY モードを終了し、両側が AUTO モードに入ります(97ページ参照。)



図39

注意: 製品の販売開始の約 15 分前には、AUTO モードに入れる必要があります。

ソフト側

1. 少量のKAY-5[®] Sanitizer (HCS)(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜます(100 PPM)。
2. 少量の洗浄液を用意しフリーザーに戻ります。ドアスパウトブラシを消毒液に浸し、スパウトとドロバルブの下を洗います(図40を参照)。

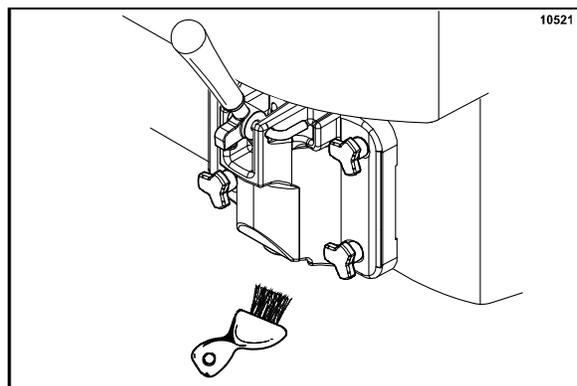


図40

注意: 衛生状態を保つため、ブラシを繰り返し殺菌溶液に浸しながら、各部位を1分間ブラシ洗浄します。

3. 清潔で消毒されたタオルを使い、フリーザードア、フロントパネル、フリーザードア下部周辺、その他結露やミックスの付着した部分を拭き掃除します。
4. 運転再開の準備ができたなら、AUTO キー^{❄️}を押します(図41を参照)。マネージャーメニューを用いて AUTO START 機能の有効・無効の切替えができます。AUTO START が有効にされると、機械は設定の時刻に STANDBY モードを終了し、両側が AUTO モードに入ります(97ページを参照。)

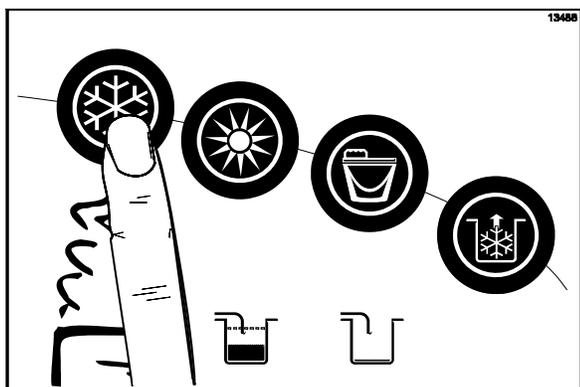


図41

注意: 製品の販売開始の約 15 分前には、AUTO モードに入れる必要があります。

シロップシステム

シロップカリブレーション

シロップカリブレーションは、毎週シロップシステムの洗浄後に行ってください。高品質のシェイクを提供するには、冷凍ミックスに適量のシロップの量を混合する必要があります。

シロップの流量を決定するには、液量オンスの表示された計量カップが必要です。正しいシロップ流量は、5秒あたり1液量オンス(30ml)です。トリプルシェイクシロップの適量は、7秒間に1オンスに対して+/- 1/8オンスです。この率が設定されると、シェイクのサイズに関わらず、適量のシロップがベースに混合されます。プロモーション用の4つ目のフレーバーシロップを変えるとき、シロップカリブレーションは非常に重要となります。

カリブレーションの手順

カリブレーションを行う前に、シロップラインのプライミングを行い、ライン内の空気を取り除きます(シロップラインのプライミング手順は55ページを参照。)

1. CALIBRATION キー[☞]を押し、メニュー画面を表示します。CALIBRATION キー[☞]、シェイク側 AUTO キー^{❄️}、及び OPTIONAL FLAVOR キー[🌀]が点灯します(図42を参照)。

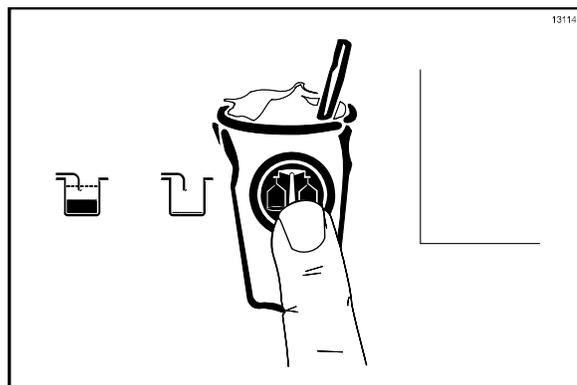


図42

画面にはカリブレーションメニューオプションが表示されます(図43を参照)。

```

UNFLAVORED DRAW
SYRUP CALIBRATION
SYRUP PRIME
EXIT
    
```

図43

注意: CALIBRATION 画面が表示されているときは、フレーバー選択キー[🌀]を押してもドロースタンドは上がりません。

2. AUTO キー[※]またはOPTIONAL FLAVOR キー[Ⓢ]を押し、カーソルを SYRUP CALIBRATION へ合わせます。(図44を参照)。

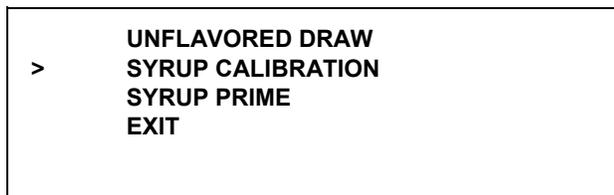


図44

3. CALIBRATION キー[Ⓢ]を押し、シロップカリブレーションモードに入ります(図45を参照)。

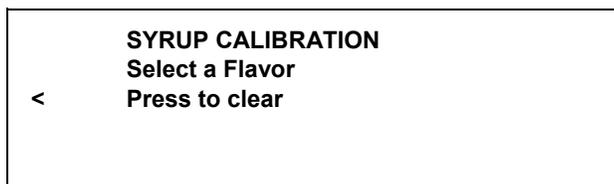


図45

4. フリーザードアからシロップバルブを抜きます。バルブリテイナーを上げバルブを手前に引いて抜いてください(図46を参照)。

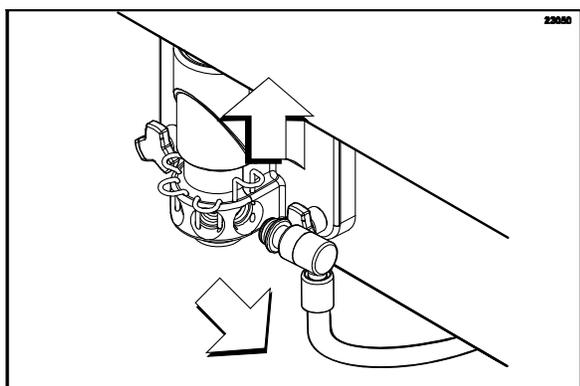


図46

5. シロップの取り出し率のカリブレーションを行うにはバルブ下で計量カップの端を持ちます。対応するフレーバー選択キー[Ⓢ]を押し、ポンプを動かしてシロップを抽出します。カリブレーションを行うフレーバーのシロップバルブの下に計量カップの小さい側を置き、計量カップに1 液量オンスのシロップが入ったら、同じフレーバー選択キー[Ⓢ]を押し、シロップを止めます。

計量カップに入ったシロップの量を確認し、規定の量より少ない(多い)場合は正しい量になるまで4の手順を繰り返してください(図47を参照)。

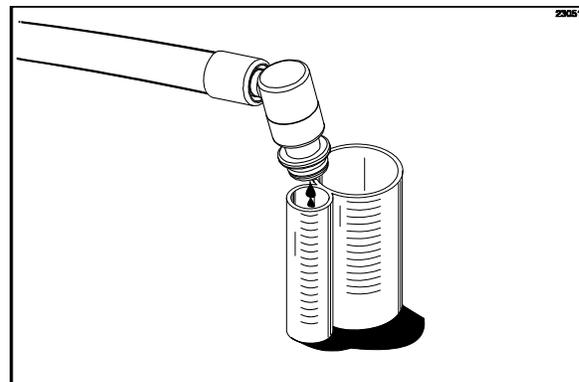


図47

注意: 正しくカリブレーションされたかどうかをマネージャーメニューで確認することができます(95ページのカリブレーション確認方法を参照)。

残りのフレーバーについても、上記手順4と手順5を繰り返してください。

6. CALIBRATION キー[Ⓢ]を押し CALIBRATION モードを終了します。空白の画面があらわれ、AUTO キー[※]と OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓢ]が使用可能に戻ります。

注意: 使用しないシロップラインがあれば、シロップポートにシロップホールプラグをはめてください。まず、シロップホールプラグOリングをシロップホールプラグの溝にはめ、ループを塗布します。次にシロップホールプラグをはめ込みます。リテイニングピンを下げてプラグを固定します。

シロッププライミングの手順

プライミングの目的は、シロップシステム内からエアポケットを取り除くことです。シロップライン内にエアが混入していると、シロップの抽出が不安定となり、フレーバーのキャリーオーバー、ドアスパウトからのシロップのもれ等をひきおこします。シロップ容器(タンク)を空にした場合、あるいは交換した場合は、必ずプライミングを行い、すべてのエアを抜き取り、シロップが安定して出るようにします。

1. 倉庫もしくは保管場所から、シロップを取り出します。
2. 容器を開ける前に振ってください。シロップ容器を開けます。
3. 空のタンクからフィードチューブを引き出し、きれいな消毒済みの布きんで清掃します。

シロップ バッグ システム: 空の袋を外して、消毒済みの布きんでホースコネクターフィッティングを拭きます。ホースコネクターフィッティングを詰め替えシロップにつなげます。シロップ収納室の棚に袋を置きます。ホースが潰れておらず、チューブにねじれがないことを確認します。

4. フィードチューブをシロップ容器に挿入し、キャビネットにシロップ容器を取り付けます。
5. 空の容器を廃棄します。
6. シロップバルブをフリーザーから外してシロップラインのプライミングをします。空のカップの上で支えます。
7. CALIBRATION キーを押し、メニュー画面を表示します。CALIBRATION キー、シェイク側のAUTOキー、及び OPTIONAL FLAVOR キーが点灯します。

画面にはカリブレーションメニューオプションが表示されます(図48を参照)。

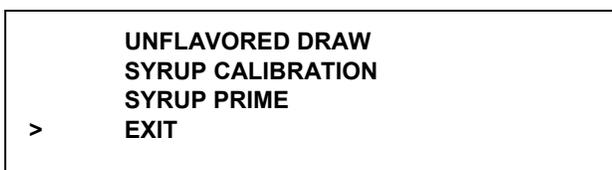


図48

8. AUTO キーまたは OPTIONAL FLAVOR キーを押し、カーソルを SYRUP PRIME に合わせます。
(図49を参照)。

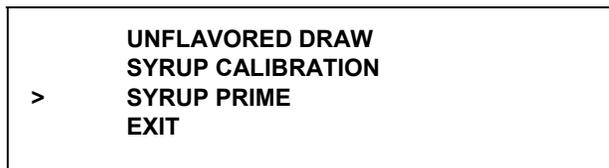


図49

9. CALIBRATION キーを押し、SYRUPPRIME モードにします。
(図50を参照)。

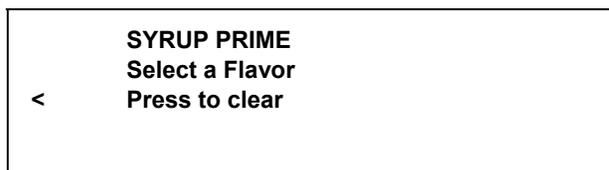


図50

10. 選択するシロップフレーバーのキーを押します。選択したキーが点灯し、シロップポンプが最高速度で作動します(図51を参照)。

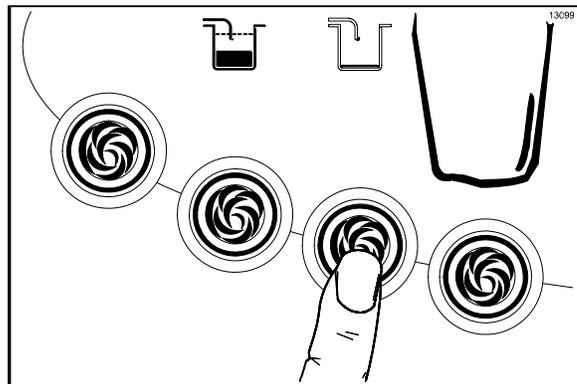


図51

11. バルブからシロップが安定して抽出され、シロップライン内の気泡が完全に除去されたら、シロップフレーバーキーに触れてポンプの作動を止めます。
12. プライムする他のシロップラインでこの手順を繰り返すか、カリブレーション キーに触れてシロッププライム モードを終了します。

デイリークローリング手順

この手順は、毎日販売終了時に行ってください。

シェイク側

重要: ホッパー内のミックスの量は、アジテーターのへらの充填レベルインジケーターよりも上でなければなりません(図52を参照)。

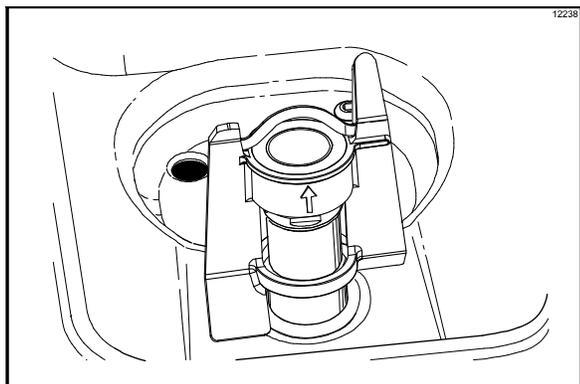


図52

ヒートサイクルを開始する前にフリーザーの両側のシンダーが AUTO モード(AUTO キー[※]が点灯)または STANDBY モード(STANDBY キー[※]と[※]が点灯)であることが必要です。

注意: BRUSH CLEAN COUNTER の表示が残り1日の場合は、ミックスを追加しないでください。フリーザーを24時間以内に分解して、ブラシ洗浄する必要があります。

1. ホッパーカバー、シェイクカップホルダー、スプラッシュシールド、ドリフトレーを外します。

次の手順を行う前に、必ずよく手を洗い、消毒してください。

注意: アジテーターを10秒間止めるには CALIBRATION キー[※]を選択します。再度 CALIBRATION キー[※]を選択してカリブレーションモードを終了します。アジテーターは10秒後自動的に再開します。

2. アジテーターをミックスホッパーから外し、ノズルキャップをドアスパウトから外します。

3. アジテーター、ホッパーカバー、シェイクカップホルダー、ドリフトレー、フロントドリフトレー、スプラッシュシールド、ノズルキャップを流しに移動してさらに洗浄と消毒を行います。

シロップホールプラグ、スパウトキャップとそのリングを流しでさらによく洗い、消毒します。

4. きれいな冷水でこれらのパーツをすすぎます。少量のSolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)(洗浄殺菌溶液)を使い、パーツを流しで洗います。

5. ノズルキャップ、フロントドリフトレー、シェイクカップホルダー、スプラッシュシールドを清潔で乾燥した所に置き、一晩、または加熱サイクルが終了するまで自然乾燥します。

6. 少量のKAY-5® Sanitizer (HCS)(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜます(100 PPM)。

7. シロップホールプラグ、スパウトキャップとそのリング、ドリフトレー、アジテーター、ホッパーカバーを流しで消毒します。

8. アジテーターをアジテーターハウジングに取り付けます。ホッパーカバーを元に戻します(図53を参照)。

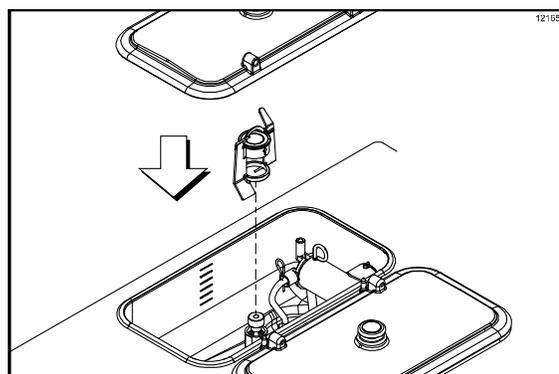


図53

重要: アジテーターを正しく設置しないと、機械はヒートサイクルエラーを起こし、朝にロックします。

9. フリーザードアからシロップラインを外します(図54を参照)。

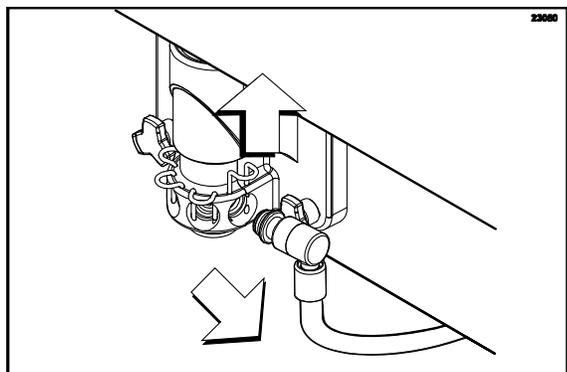


図54

10. 少量の洗浄液を用意しフリーザーに戻ります。下に容器におき、ドアスパウトブラシを消毒液に浸し、ドアのシロップポート、ドアスパウト、ドライブスピナー下部、スピナーブレード、シロップラインフィティングをブラシ洗浄します(図55を参照。)

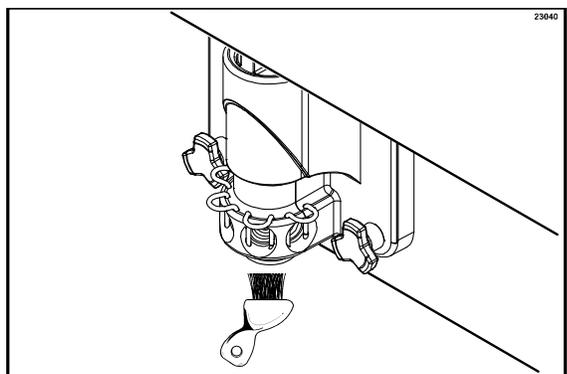


図55

注意: 衛生状態を保つため、ブラシを繰り返し殺菌溶液に浸しながら、各箇所を1分間ずつブラシ洗浄してください。

11. シロップポートブラシ(ドアスパウトブラシ)で各シロップポートを10~15回ブラシ洗浄します。各ポートをブラシ洗うときは、その都度洗浄溶液にブラシを浸してください。(図56を参照)。

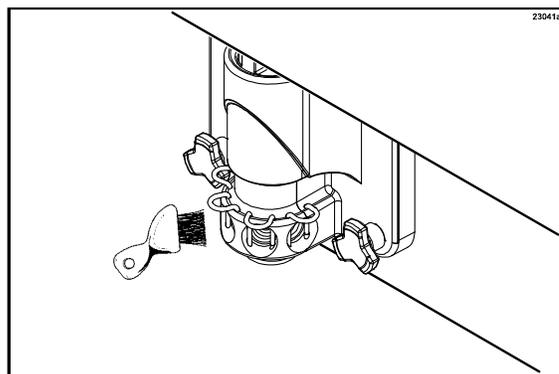


図56

12. 手を消毒してシロップバルブ リテーナーを外します。リテーナーとその穴をブラシで洗います。シロップバルブのリテーナーを再設置します。
13. スクイズボトルに殺菌溶液を満たします。容器を下に置き、スクイズボトルのチューブ端をシロップポートに挿入し、きつく握ります。これにより消毒溶液が近くのポートとスピナー周りから押し出されます。各ポートにつき、最低10秒間この作業を行ってください。(図57を参照)。

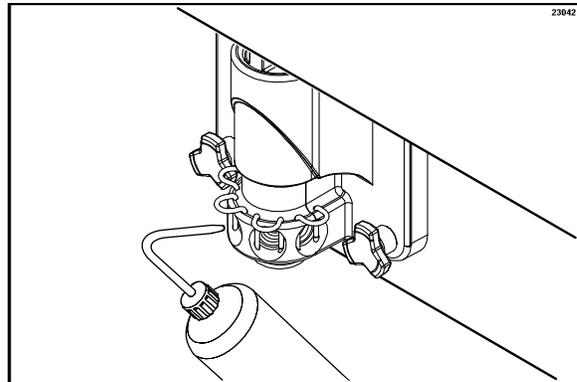


図57

14. Oリングをスパウトキャップに取り付けます。キャップを消毒液で満たします。スパウトの先端部に付けます(図58を参照)。

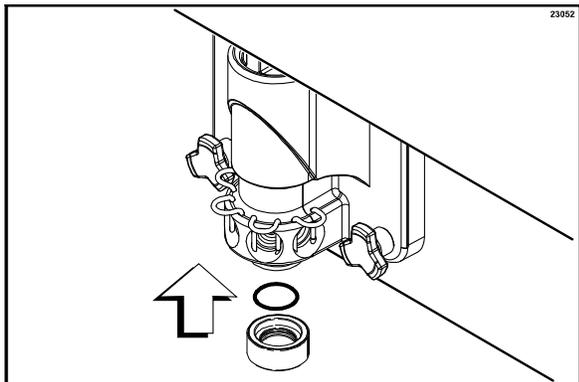


図58

15. 各リテーナーピンを上げます。シロップホールプラグをドアのシロップポートに取り付けます。リテーナーピンを下げプラグを固定します(図59を参照。)

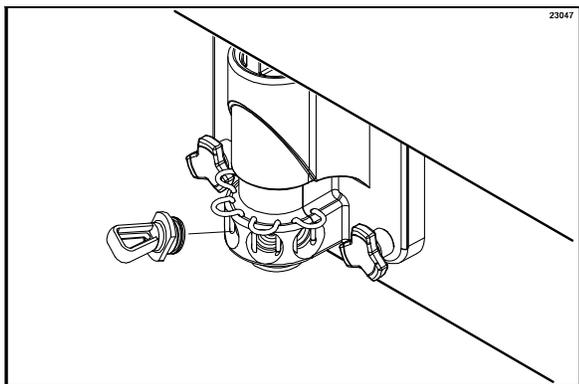


図59

16. スクィーズボトルに殺菌溶液を満たします。バケツの上でボトルを持ち、ボトルを強く押して各シロップノーズフィッティングの溝を完全にすすぎます。(図60を参照)。

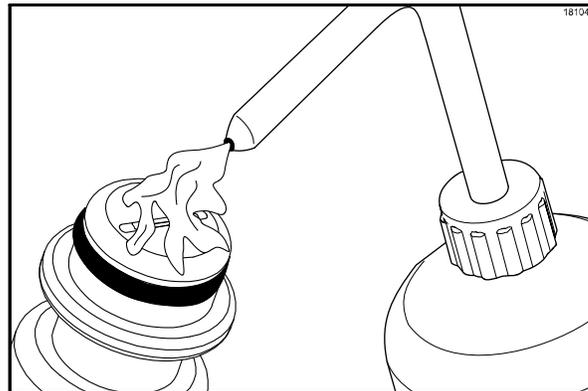


図60

17. 各シロップ ノーズフィッティングの外側を消毒済みのタオルで拭きます。
18. 清潔で消毒されたタオルを使い、フリーザードア、フロントパネル、フリーザードア下部周辺、その他結露やミックスの付着した部分を拭き掃除します。
19. きれいな湿った消毒タオルを使用し、ポーショントロールセンサーを丁寧に拭いてミックスの残留物を落とします。センサーシールドに損傷がある場合には交換します(図61を参照)。

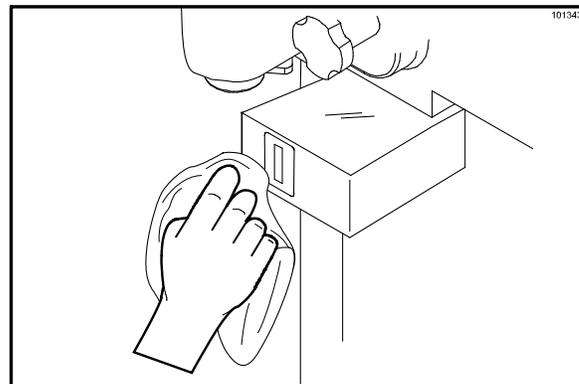


図61

ソフト側

この手順は、毎日販売終了時に行ってください。

重要: ホッパー内のミックスの量は、アジテーターのへの充填レベルインジケーターよりも上でなければなりません(図62を参照)。

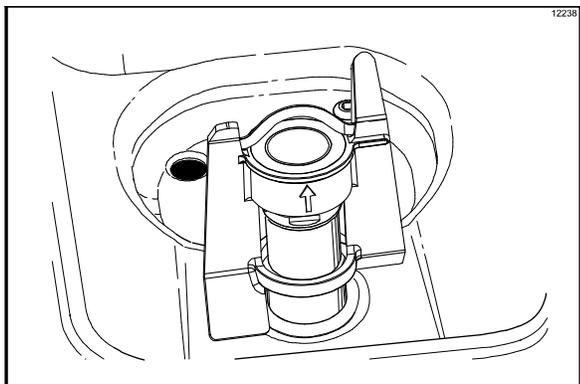


図62

HEAT サイクルの開始前に両方のシリンダーが AUTO (AUTO キー^{*}が点灯する)または STANDBY (STANDBY キー^{*}が点灯する)でなければなりません。

注意: BRUSH CLEAN COUNTER 表示が残り1日になったら、ミックスを追加しないでください。24 時間以内に分解洗浄を行う必要があります。

1. トッピングヒーターのキー^{*}を押し、ヒーターをオフにします。ヒーターがオフの時にはキーは点灯しません。(図63を参照。)

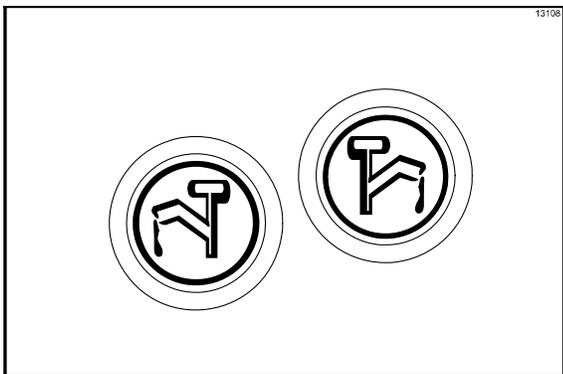


図63

2. ホッパーカバーを外します。

次の手順を行う前に、必ずよく手を洗い消毒してください。

注意: CALIBRATION キー^{*}を押すとアジテーターが停止します。再度 CALIBRATION キー^{*}を選択してカリブレーションモードを終了します。10 秒後にアジテーターが再スタートします。

3. ミックスホッパーからアジテーターを取り外します。
4. アジテーターとホッパーカバーをシンクに運びます。
5. 上記のパーツを水ですすぎ、ブラシ洗浄します。
6. 少量のSolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)(洗浄殺菌溶液)を用意し、アジテーターとホッパーカバーを殺菌します。
7. 少量のKAY-5® Sanitizer (HCS)(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットル(100 PPM)の水に混ぜて少量の洗浄殺菌溶液を用意し、アジテーターとホッパーカバーを殺菌します。
8. アジテーターハウジングにアジテーターを再度取り付け、ホッパーカバーを取り付けます。

重要: 正しくアジテーターを取り付けないとヒートサイクルに失敗し、フリーザーロックになる可能性があります。

9. 少量の洗浄液を用意しフリーザーに戻ります。ドアスパウトブラシを消毒液に浸し、ドアスパウトとドローバルブ底部をブラシ洗浄します。

注意: 衛生状態を保つため、ブラシを繰り返し、洗浄殺菌溶液に浸しながら、各箇所を1分間ずつブラシ洗浄してください(図64を参照)。

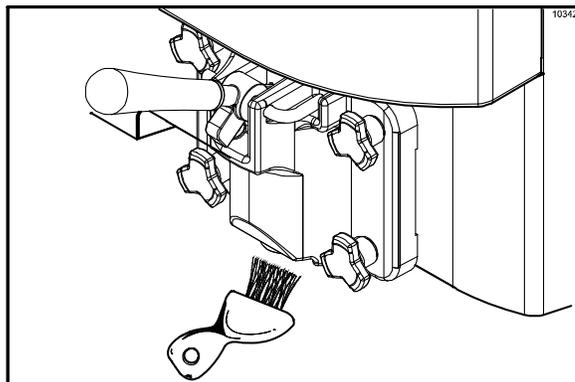


図64

10. フロントパネルから長いドリップパンを取り外し、洗浄後、元の位置に取り付けます(図65を参照。)

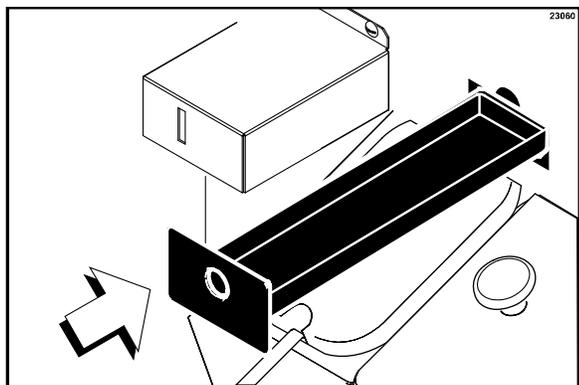


図65

11. リアパネルの2個の短いドリップパンを洗浄し、再度取り付けます。
12. 左右サイドパネルの刻み目のあるドリップパンを洗浄し、再度取り付けます(図66を参照)。

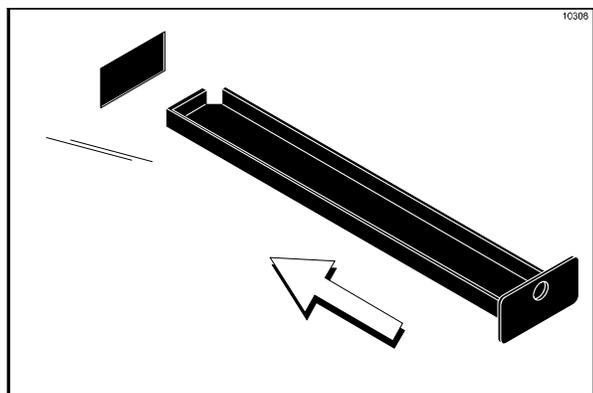


図66

13. 清潔で消毒されたタオルを使い、フリーザードア、フロントパネル、フリーザードア下部周辺、その他結露やミックスの付着した部分を拭き掃除します。

ヒートサイクルの開始時刻は、マネージャーメニューの AUTO HEAT TIME セットアップで設定します(98ページ参照。)

ヒートサイクルには、HEAT(ヒート)、HOLD(ホールド)、COOL(クール)の3つの段階(フェーズ)があります。各フェーズには、制限時間が設けられています。いずれかのフェーズで制限時間内に規定の温度に達しなかった場合、ヒートサイクルは中断し、機械は STANDBY モードになります。

ヒートサイクルが正しく終了されなかった場合、真空蛍光ディスプレイ(VFD)にエラー(FAILURE)メッセージが表示されます。この場合、中の製品を販売するには不適切な可能性があります。そのためフリーザーはロック(ソフトロック)され、AUTO モードでの運転ができなくなります。ソフトロックが起これば、HEAT キー^{*}を押して再度ヒートサイクルを開始するか、WASH キー[☒]を押して OFF モードとし、分解洗浄を行うか、どちらかを選択できます。

注意:ヒートサイクルが開始されたら、途中でとめることはできません。ヒートサイクルが完了するまでに最高 4 時間かかります。



ヒートサイクル中には、製品を出したり、機械を分解したりしないでください。製品は高温になっており、高い圧力がかかっています。

ヒートサイクルが完了したら、機械は STANDBY モードに戻ります。スタンバイ キー[☒]が点灯します。

定期的メンテナンス - シロップシステム

シロップポンプチューブの取り外し

シロップポンプチューブは、少なくとも年に一度交換する必要があります。シロップのカリブレーションができない場合には、さらに短期周期で交換する必要があります。

1. シロップタンク(容器)からシロップフィードチューブを取り外します。きれいな殺菌されたタオルでフィードチューブ外側を拭き取ります。

シロップ バッグ システム: 各バッグからシロップバッグフィッティングを外します。

2. キャビネット内からシロップ容器とポンプカバートを取り外します。
3. フィードチューブをバケツに入った**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)に浸します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜます(100 PPM)。汚染を避けるため、プラスチックラップでシロップ容器を覆います。

シロップ バッグ システム: SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)(洗浄殺菌溶液)を入れた容器の中にバッグのコネクションフィッティングのついたシロップホースを浸します。

4. リティナーを上げ、フリーザードアからシロップバルブを外します。ドローバルブ下に白バケツを置き、シロップバルブを中に入れます。
5. コントロールパネルの CALIBRATION キーを選び、メニュー画面を表示します。
6. AUTO キーを押し、SYRUP PRIME にカーソルを合わせます。再度、CALIBRATION キーを押し、SYRUP PRIME 画面に入ります。
7. FLAVOR SELECT キーを押し、**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を該当するシロップラインに通します。
8. ラインから完全にシロップが除去されるまで、洗浄殺菌溶液を流します。
9. ラインから完全に洗浄されたら、シロップフィードチューブを洗浄殺菌溶液から抜き、ポンプを引き続き作動させて、ライン内の液を取り除きます。該当する FLAVOR SELECT キーを押し、ポンプを止めます。

10. 洗浄水をシロップラインから落とすために、リンス水を用いて上記ステップ 3~9 を行います。
11. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を使用して、上記ステップ 3~9 を行います。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜます(100 PPM)。
12. ヒンジドカバーを押し上げて、ポンプを開けます(図67の矢印を参照)。

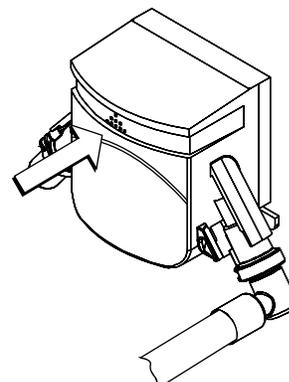


図67

13. ポンプチューブの両端を持ち、ポンプ本体から取り外します(図68を参照。)

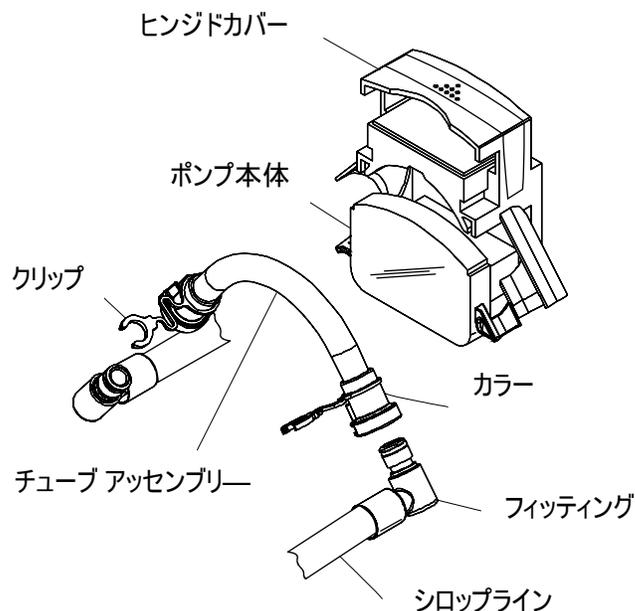


図68

14. 各々のカラーからクリップを外します。
15. ポンプチューブからフィッティングを外します。

ポンプチューブの組み立て

1. シロップラインフィッティングのOリングにループを塗ります(図69を参照)。

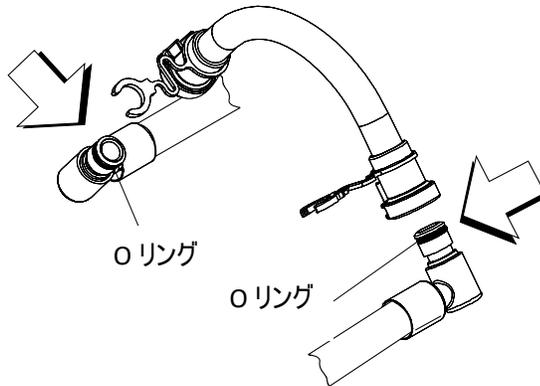


図69

2. フィッティングを新しいポンプチューブに差し込みます。
3. カラーにクリップを取り付けます。
4. 手でポンプローラーを回し、10時と2時の位置に合わせます。
5. チューブアセンブリをポンプ本体に取り付けます(シロップラインをキャビネット後部に通します。)
6. ポンプ上部を押し込んで閉じます。
7. ポンプカバートレーとシロップタンクを元の位置に戻します。
8. シロップラインのプライミングを行います。
9. 53ページ記載の手順に従い、シロップのカリブレーションを行います。

ウイークリーシロップラインの洗浄/殺菌

1. シロップタンク(容器)からシロップフィードチューブを取り外し、きれいな殺菌されたタオルでフィードチューブ外側を清掃します。

シロップ バッグ システム: すべてのシロップの袋を外して、消毒済みの布きんでホースのコネクタフィッティングを拭きます。

2. 7.6リットルの**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を容器に満たします。シロップフィードチューブをバケツに入れます。

シロップ バッグ システム: SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)(洗浄殺菌溶液)を入れた容器の中にバッグのコネクションフィッティングのついたシロップホースをつけます。

3. リテーナーを上げ、フリーザードアからシロップバルブを外します。ドローバルブ下にバケツを置き、シロップバルブを中に入れます。
4. コントロールパネルの CALIBRATION キーを選び、メニュー画面を表示します。
5. AUTO キーを押し、SYRUP PRIME にカーソルを合わせます。再度、CALIBRATION キーを押し、SYRUP PRIME 画面に入ります。
6. FLAVOR SELECT キーを押し、**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を該当するシロップラインに通します。
7. ラインから完全にシロップが除去されるまで、洗浄液を流します。
8. FLAVOR SELECT キーを押して、洗浄液の流れを止めます。
9. 洗浄水をシロップラインから落とすために、きれいなぬるま湯を使い上記手順 2~8 を行います。
10. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)(1パッケージを9.5リットルの水に混合= 100 PPM)を使用して手順 2~8 を行います。
11. キャップを時計と反対回りに回してシロップバルブからシロップ ノーズフィッティングを外します。
12. シロップノーズフィッティングからダックビルバルブとOリングを取り外します。
13. 両端ブラシの白いほうを使い、シロップ ノーズフィッティングとシロップラインフィッティングの内側から残留物をブラシでかき出します。

14. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を入れたシェイク カップを使い、シロップバルブフィッティングをよくすすぎます。
15. きれいな消毒済みの布きんで、ダックビルバルブからシロップを丁寧>fukisurimasu。)
16. シロップノーズフィッティングにダックビルバルブの平らな部分を合わせます。

注意: 損傷があるダックビルバルブやノーズフィッティングの穴から飛び出してしまうダックビルバルブは交換が必要です(図30を参照)。

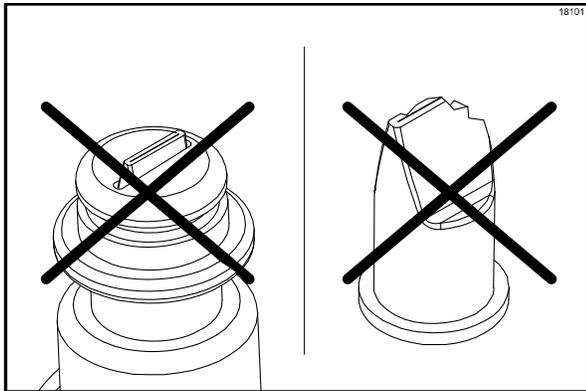


図70

17. シロップラインフィッティングにシロップノーズフィッティングを取り付けます。しっかりとはまるまで手でしめめます。
- 注意:** シロップノーズフィッティングをシロップラインフィッティングに取り付ける際は、**ダックビルバルブを湿らせる必要があります**。バルブの平らな部分を殺菌溶液で湿らせることで、取り付けが滑らかになり、ノーズフィッティングをしめる際のねじれを防ぐことができます。
18. ダックビルバルブがシロップのノーズフィッティングの内部に正しく取り付けられていることを確認します。ダックビルバルブの先端部が**平坦(ねじれがない)でない**と、シロップのもれが起こる可能性があります(図71を参照)。

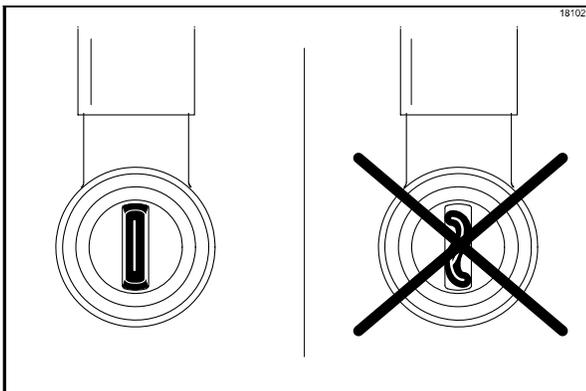


図71

バルブの先端部が平坦でない場合には、シロップノーズフィッティングを取り外してからダックビルバルブをはめ直します。消毒液を入れたシェイク カップを使い、バルブの底を濡らすためにすすぎます。シロップノーズフィッティングをシロップライン フィッティングに再度取り付けます。シロップラインフィッティングを取り付けたときに、ダックビルバルブの先端部がねじれるようなら、ダックビルバルブの交換が必要です。

19. シロップノーズフィッティングにOリングを取り付けます。
20. **全フレーバーについて、上記 3~19 の手順を行います。**
21. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)のバケツからピックアップチューブを取り出し、液体を流し出します。
22. シロップ容器にすべてのピックアップチューブを入れます。シロップラインが、各フレーバーと一致することを確認します。
シロップ バッグ システム: バッグのコネクタフィッティングを正しいフレーバーのシロップに取り付けます。
23. コントロールパネルの CALIBRATION キーを選び、メニュー画面を表示します。
24. AUTO キーを押し、SYRUP PRIME にカーソルを合わせます。再度、CALIBRATION キーを押し、SYRUP PRIME 画面に入ります。
25. 対応するシロップバルブの FLAVOR SELECT キーに触れ、シロップを抽出します。
26. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)と空気がすべてパーズされるまでシロップを流し続けます。
27. FLAVOR SELECT キーに触れ、シロップの流れを止めます。
28. シロップノーズフィッティングのOリングにループを塗ります。シロップバルブをシェイクのドアに設置し、リタイナーを押し下げてバルブを固定します。
29. **他のシロップ フレーバーについても手順 21 - 28 を繰り返します。**
30. シロップ キャビネットの内部をきれいな殺菌されたタオルで拭きます。汚れが落ちにくいところはスプレーで**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)をかけて清掃します。

シロップ トッピング ポンプ

シロップ トッピング ポンプの分解

初めてポンプを使用するとき、及び週 1 度ポンプを分解洗浄してください。

1. お湯を入れた容器にポンプを入れて洗い流します。
まず、ポンプの下部を容器に入れます。ディスチャージチューブからお湯だけが出てくるようになるまで、ポンプを作動します。
2. ポンプを分解するために容器から取り出します。
3. プランジャーナットを反時計回りに回してゆるめ、ポンプからプランジャーアッセンブリを外します(図72を参照)。

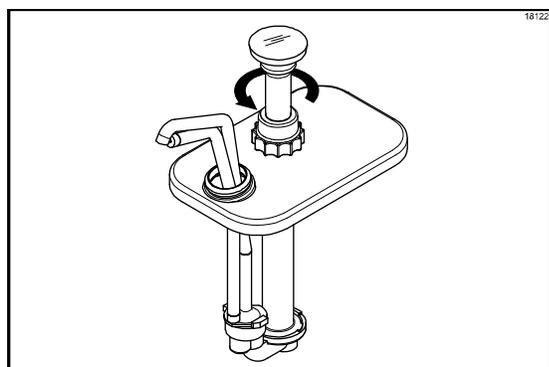


図72

4. ノブを取り外すにはワッシャーをつまみ、スプリングのノブ側へ押します。十分に押し込んだら、手でプランジャーをつかみます。ノブを時計と反対方向に回します(図73を参照)。

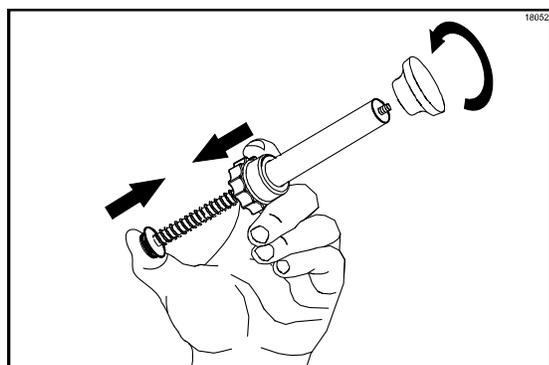


図73

5. プランジャーアッセンブリからプランジャーナット、チューブ、およびインサートを取り外します(図74を参照)。

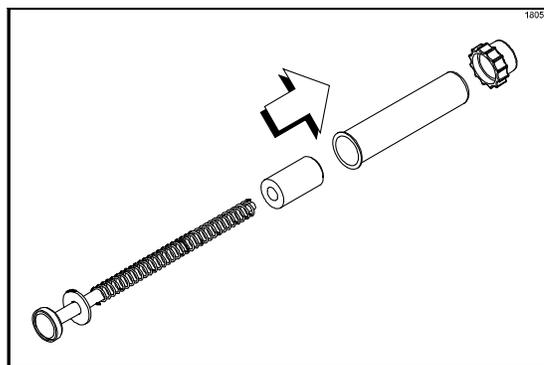


図74

6. プランジャーアッセンブリからスプリングとワッシャーを取り外します(図75を参照)。

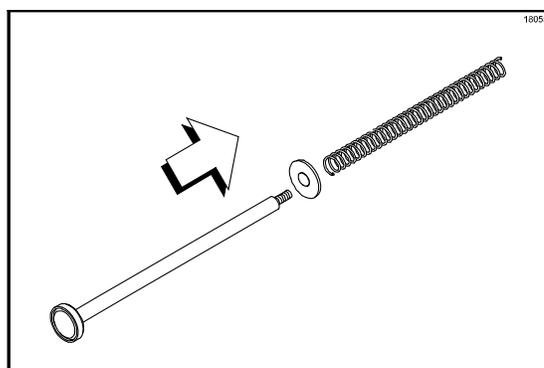


図75

7. プランジャーアッセンブリからシールアッセンブリを取り外します(図76を参照)。

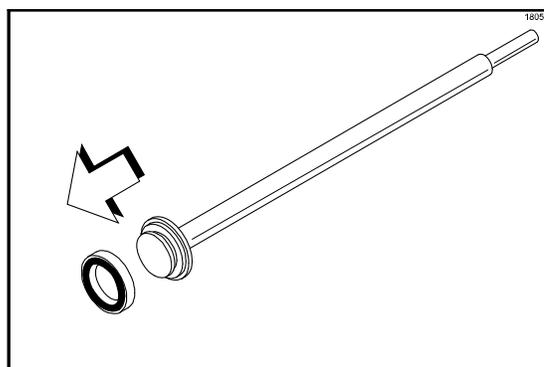


図76

8. シールアッセンブリーからプランジャーリングを取り外します。
(図77を参照)。

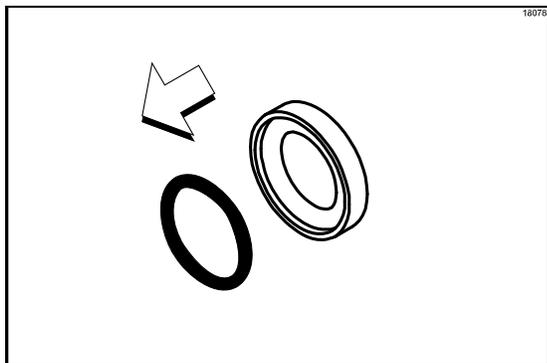


図77

9. ディスチャージチューブのロックナットを反時計方向に回しスライドさせて外します(図78を参照)。

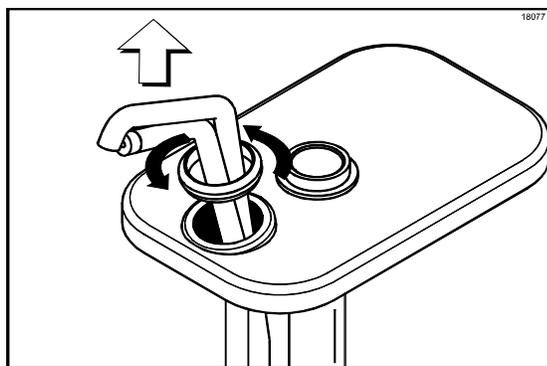


図78

10. リッドをディスチャージチューブでスライドさせて外します。

11. シリンダーを時計と反対方向に回し、バルブ本体から取り外します(図79を参照。)

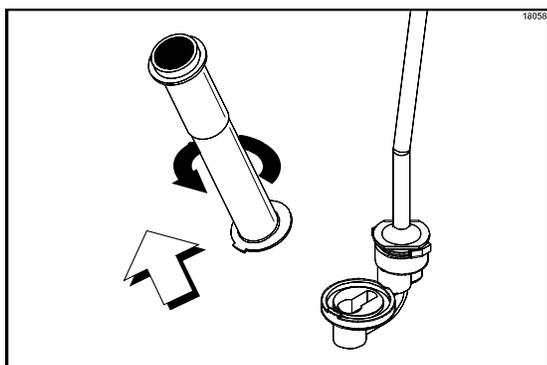


図79

12. ディスチャージチューブを時計と反対方向に回してバルブ本体から外します(図80を参照)。

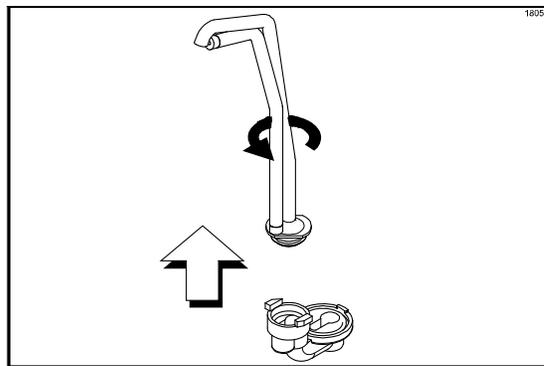


図80

13. 1-5/16インチのOリングをバルブ本体から外し、1インチのOリングをチャージロチューブから外します。

シロップポンプの洗浄

1. **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意し、すべてのパーツをブラシを使って隅々までよく洗浄します。
2. ディスチャージチューブの先端から黒いブラシを差し込み、ブラシを上下に動かして先端をこすり洗います(図81を参照)。

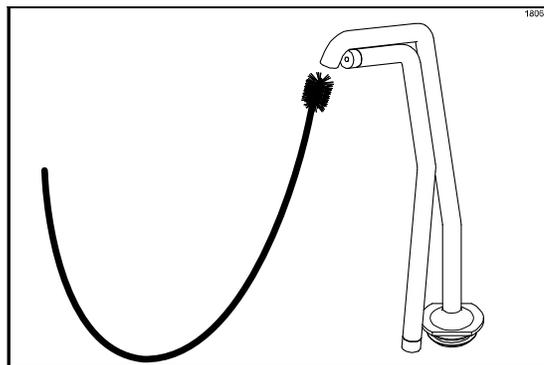


図81

3. ブラシをディスチャージの奥まで差し込み、反対側から引き抜きます。

4. インレットバルブの上側から黒いブラシを差し込み、スチールボール周辺を中心によくブラシ洗浄します(図82を参照。)

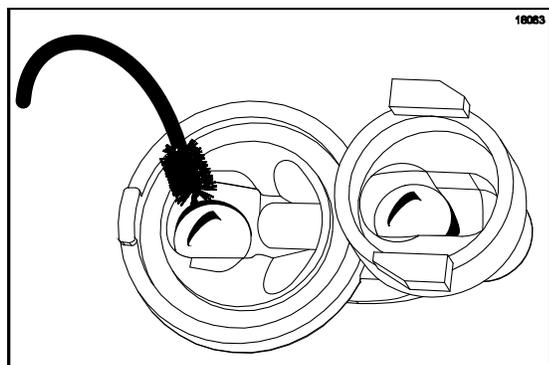


図82

5. アウトレットバルブの上側に黒いブラシを差し込みます。スチールボール周辺を中心によくブラシ洗浄します(図83を参照)。

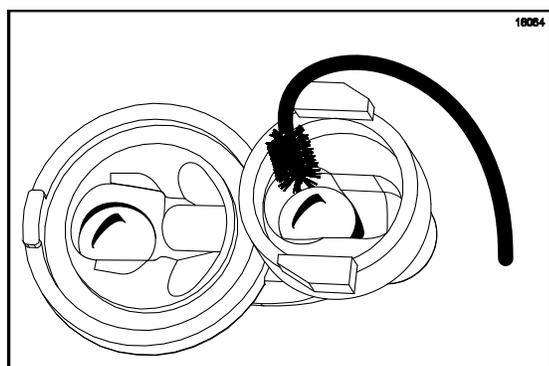


図83

6. インレットバルブとアウトレットバルブ間の通路に黒いブラシの柄がついていない先端を反対側から差し込みます(図84を参照)。

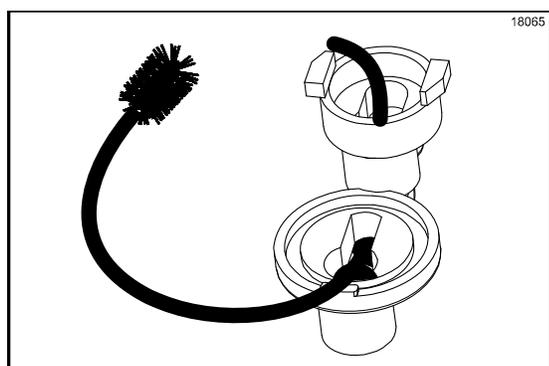


図84

7. ブラシを前後に動かして通路を洗浄します。一度ブラシをいっぱい差し込み、次にバルブ本体から抜きます(図85を参照)。

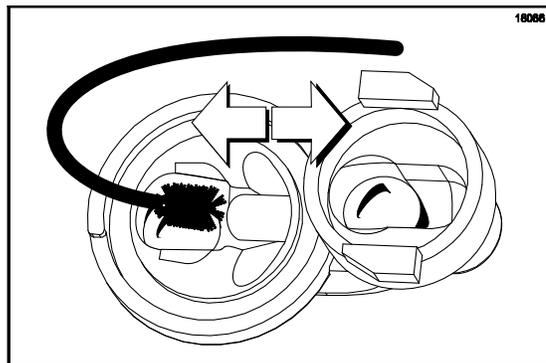


図85

8. インレットバルブの底部から黒いブラシを差し込みます。ブラシを上下に動かし、スチールボール周辺を中心に動かします(図86を参照)。

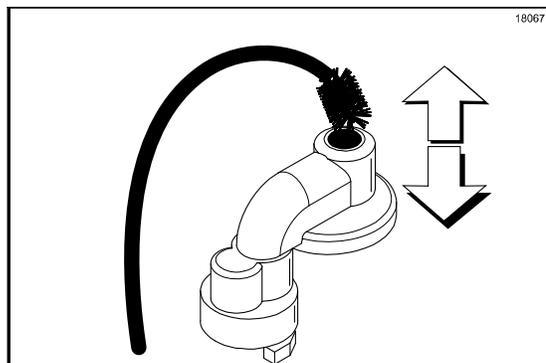


図86

9. ブラシを完全にインレットバルブの中に入れ、次にブラシをバルブ本体から抜き取ります。
10. 水道水ですべてのパーツをすすぎます。
11. パーツをKAY-5® Sanitizer (HCS)(洗浄殺菌溶液)で消毒します。パーツを自然乾燥させます。

シロップトッピングポンプの組立て

ポンプの分解と洗浄が終わったら組み立てを行います。

1. シールリングにループを塗り、シールに取り付けます(図87を参照)。

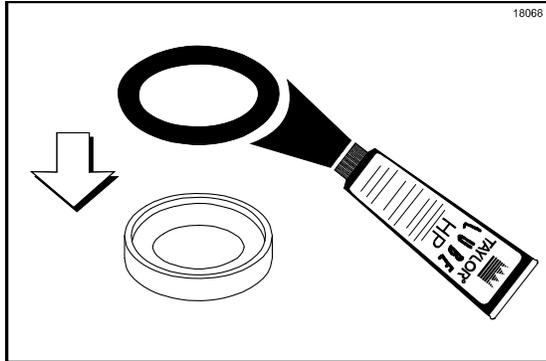


図87

2. プランジャーアセンブリーのピストン側にシールアセンブリーを取り付けます。
3. プランジャーアセンブリーにワッシャーとスプリングを取り付けます(図88を参照)。

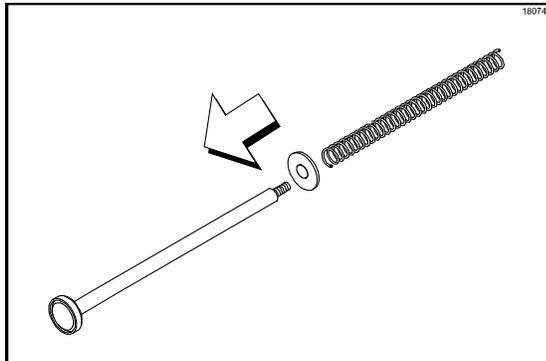


図88

4. プランジャーのインサートの端をはず縁に合わせ、小さい穴を先にしてインサートをプランジャーチューブに差し込みます(図89を参照)。

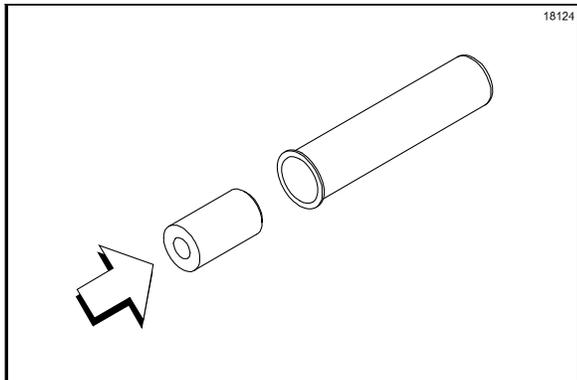


図89

5. プランジャーチューブにプランジャーナットを取り付けます(図90を参照)。

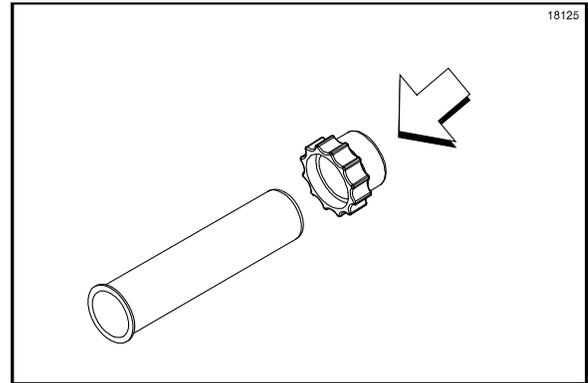


図90

6. プランジャーアセンブリーにプランジャーチューブ(インサートとナットで組立)の大きい方の開口部を差し込みます(図91を参照)。

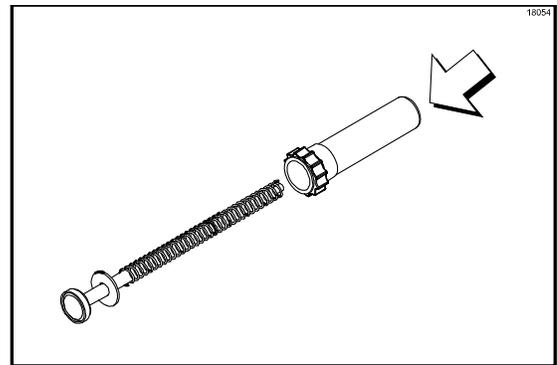


図91

7. ナットを押さえながら、プランジャーのネジ部分が、プランジャーチューブとインサートの小さい方の開口部から飛び出るまで、プランジャーアセンブリーを押し込みます。ノブをプランジャーアセンブリーのネジ切りの入った先端に取り付け、ノブを時計方向に回して締めます(図92を参照)。

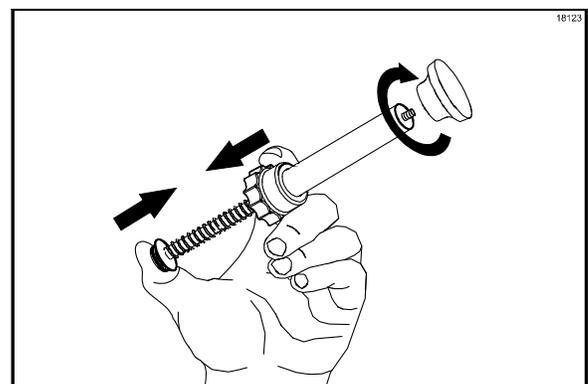


図92

8. 1インチのリングにループを塗り、ディスチャージチューブの溝に取り付けます(図93を参照)。

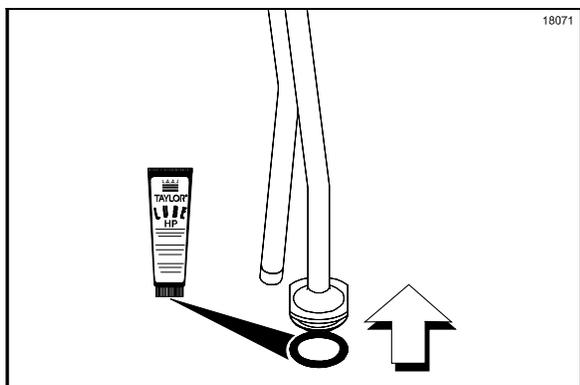


図93

9. 1-5/16インチのリングにループを塗り、バルブ本体に取り付けます(図94を参照)。

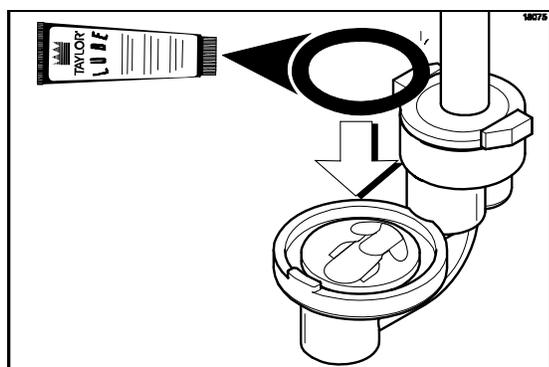


図94

10. ディスチャージチューブの平面をバルブ本体のロック用溝に並べてはめ込み、小さいほうの穴に取り付けます。ディスチャージチューブをバルブ本体の穴にはまるまで押し込みます。ディスチャージチューブを時計方向に回し、バルブ本体のロック用溝にぴったりあわせませます。
11. シリンダーを傾けて、つばの最も幅の広い部分をバルブキットのセンターロック用溝の下へ滑り込ませ、シリンダーバルブ本体の大きい方の開口部に取り付けます。シリンダーのつまみをバルブ本体のロック用溝にあわせませます。つまみが完全にバルブ本体のロック用溝にはまるまでシリンダーを時計方向に回転します。

12. 排出側チューブをふたの小さいほうの穴に通してふたを取り付けます。大きいほうの穴がシリンダー上部に合うように、ふたを滑り込ませます。ディスチャージチューブのロックナットによりふたを固定します。

13. ディスチャージチューブのロックナットを時計方向に回して締めます。

14. シールアッセンブリーにループを塗り、プランジャーアッセンブリーをポンプ本体のシリンダー開口部に設置します。(図95を参照)。

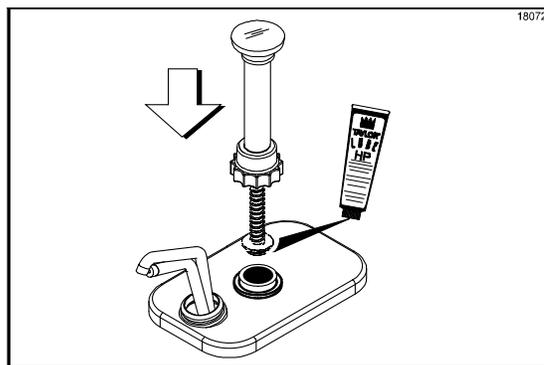


図95

15. プランジャーナットを時計方向に回して締めませます(図96を参照)。

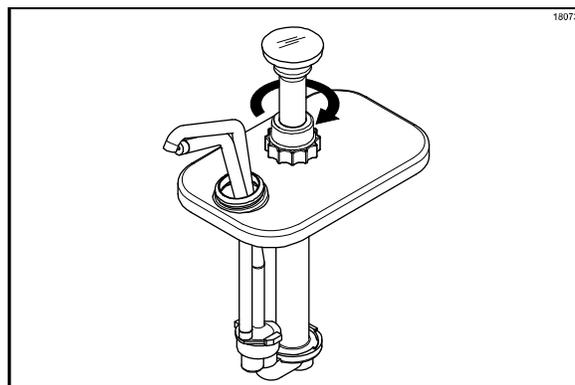
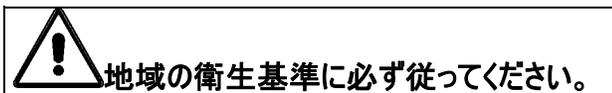


図96

ブラシ洗浄

この手順は14日おきに行ってください。



本機種の分解洗浄には、以下が必要です。

- フリーザーの両側で使うクリーニングおよび消毒用の容器を2つ
- 洗浄ブラシ(フリーザーに付属)
- **SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)
- **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)
- 清潔で消毒されたタオル
- パーツトレイ

冷凍シリンダーからの食品材料流し出し

製品を冷凍シリンダーから流し出す手順は左右とも同じです。最初に製品をシェイク側から流し出し、その後これらの手順をソフト側で繰り返してください。

1. ヒーターキー   を押し、ヒータートッピングスイッチを OFF にします。ヒーターがオフのときにヒーターキーは点灯しません。
2. AUTO キー  を押し、オート運転を解除します(図97を参照)。

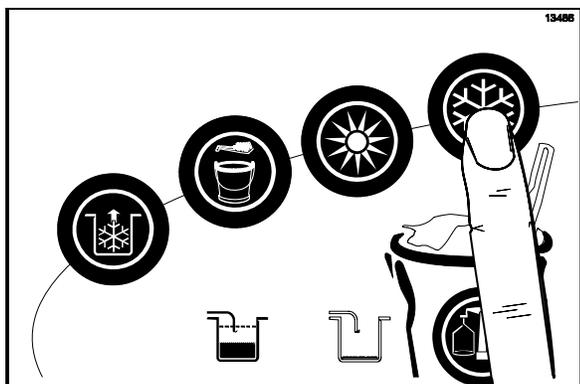


図97

3. シェイク側のみ: シェイクカップホルダーを外します。洗浄のためその他のパーツと一緒にしておきます。
4. ホッパーカバーとアジテーターを取り外し、流して洗い、すすぎ、消毒するためにシンクに運びます。
5. ドアスパウト下にバケツを置き WASH キー  と PUMP キー  を押し、ドローバルブを開きます。(シェイク側: いずれかのフレーバー選択キーを押してドローバルブを開きます。)
6. 冷凍シリンダーとホッパーからミックスを流し出します(図98を参照)。

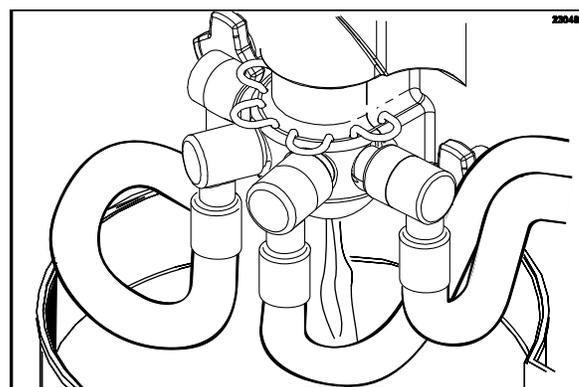


図98

7. ミックスが流れ出してなくなったら、WASH キー  と PUMP キー  を押し、それぞれのモードを解除します。WASH モードを解除すると、ドローバルブは自動的に閉まります。
8. ロッククリップ、ミックスフィードチューブ、ポンプクリップ、エア/ミックスポンプを外し、パーツトレイに置きます。
9. シェイク側のみ: シロップバルブリテーナーを上げ、バルブをドアから直接引き出してシロップラインを外します。シロップホールプラグをポートにはめます。リテーナーピンを下げ、ホールプラグを固定します。

ソフト側についても手順2から手順7までを行ってください。

すすぎ

1. 7.6リットルのきれいな水をシェイクのミックスホッパーに注ぎます。白いホッパーブラシでミックスホッパー、ミックスレベルセンシングプローブ、アジテータードライブシャフトハウジングの表面をブラシ洗浄します。両端ブラシを使い、ミックスインレットホールをブラシ洗浄します(図99を参照)。

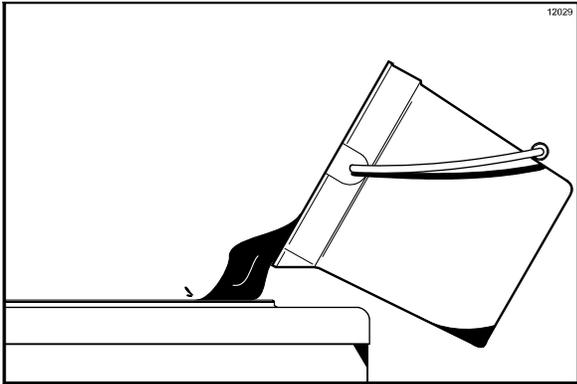


図99

注意: WASH モード中に、ミックスインレットホールをブラシ洗浄しないでください。

2. ドアスパウト下にバケツを置き、WASH キーを押します(図100を参照)。

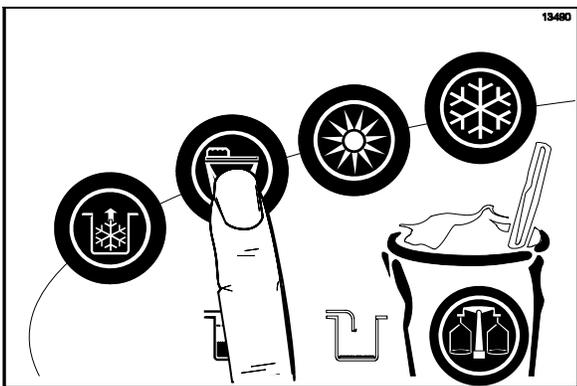


図100

3. フリーザードアのドローバルブを開きます。すすぎ用の水をすべてドアスパウトから流し出します。ドローバルブを閉じ、WASH キーを押して、WASH モードをキャンセルします。(注意: WASH モードをキャンセルすると、ドローバルブは、自動的に閉じます。)
4. 排水が透明になるまで、お湯を使ってこの手順を繰り返します。

ソフト側についても手順1から手順4までを行なってください。

洗浄殺菌する

1. 77.6リットルの**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)** 洗浄殺菌溶液を流しの注入管から満たします。
2. ホッパーに殺菌溶液を注ぎ、シリンダーに流し込みます。
3. 白いホッパーブラシでホッパー、ミックスレベルセンシングプローブ、アジテータードライブシャフトハウジングの表面を洗浄します。両端ブラシを使い、ミックスインレットホールを洗浄します。

注意: WASH モード中に、ミックスインレットホールをブラシ洗浄しないでください。

4. WASH キーを押します。これによりシリンダー内全体に殺菌溶液が行きわたります。
5. ドアスパウトの下に空のバケツを置きます。
6. ドローバルブを開き、液をすべて流し出します。
7. ドアスパウトから殺菌溶液が流れ出なくなったらドローバルブを閉じ、WASH キーを押して、WASH モードを解除します。(注意: WASH モードをキャンセルすると、ドローバルブは、自動的に閉じます。)
8. 7.6リットルのきれいな冷水をシェイクのミックスホッパーに流し込み、手順3～7を繰り返し行ないます。

9. 9.5 リットルの**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットル(100 PPM)の水に混ぜて洗浄殺菌溶液を用意します。
10. ホッパーに消毒液を注ぎ、手順4～7を繰り返します。
11. ソフト側についても手順1～10を行なってください。

分解 - シェイク側

注意: 以下に指定されたパーツをブラシ洗浄・潤滑しないと、装置を破損する可能性があります。これらのパーツを14日おきに外さないと装置がロックされ操作できなくなります。

1. 電源スイッチがオフになっていることを確認してください(図101を参照)。

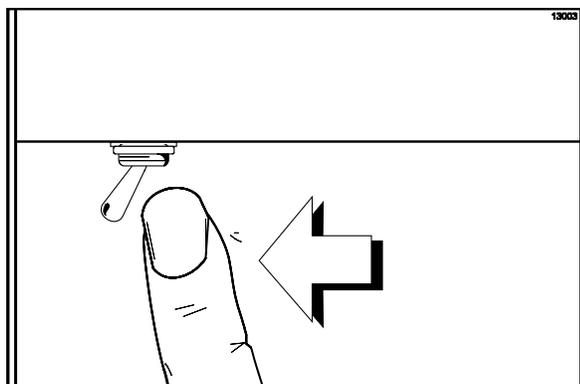


図101

2. シロップポートからプラグを外し、ドラスパウトの底からリストリクタキャップを外します。
3. スピナーカップリングのロック用カラーを持ち上げてブレードを下げ、スピナーブレードを外します。
4. ハンドスクリュー、フリーザードア、ピーターアッセンブリー、ドライブシャフト、ドライブシャフトシール、スクレーパーブレードを冷凍シリンダーから外します。
5. ドライブシャフトからドライブシャフトシールを外します。

6. フリーザードアリング、フロントベアリング、リテーナーピン、ドローバルブとスピナーブレードを取り外します。
7. ドローバルブを片手で持ちながら、ドライブスピナーを引き抜きます。シャフトシールを外します(図102を参照)。

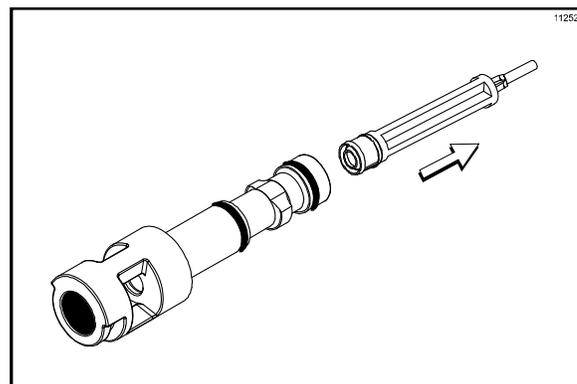


図102

8. 2個のOリングをドローバルブから外します。

注意: Oリングを取り外すときは、清潔で消毒されたタオルを使ってOリングをつまみ、Oリングが溝から飛び出すまで上向きに力を加えます。もう一方の手でOリングの上部を前方に押し、Oリングは溝から出て外しやすくなります。Oリングが2つ以上あるときは、常に後部のOリングを先に外してください。これによりOリングが、再び溝にはまってしまうことを防止できます。

9. シェイクのポンプシリンダーからリテーニングピン、ミックスインレットアダプター、バルブキャップ、ポンプガasket、ピストンを外します。ピストンとバルブキャップのOリングを外します。

10. ホッパー後部のドライブハブからポンプドライブシャフトを抜き取ります(図103を参照)。

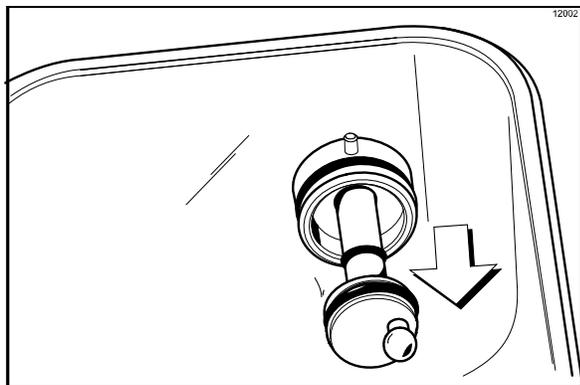


図103

ポンプドライブシャフトから2つの小Oリングと1つの大Oリングを外します。

分解 - ソフト側

注意: 以下に指定されたパーツをブラシ洗浄・潤滑しないと、装置を破損する可能性があります。これらのパーツを14日おきに分解洗浄を行わないと、機械はロックし、運転できなくなります

1. 電源スイッチが OFF の位置にあることを確認します。
2. ハンドスクリュー、フリーザードア、ピーター、スクレーパーブレード、ドライブシャフトシールのついたドライブシャフトをシリンダーから外します。
3. ドライブシャフトからシャフトシールを外します。
4. ソフトのポンプシリンダーからリテイニングピン、ミックスインレットアダプター、バルブキャップ、ポンプガスケット、ピストンを分解します。ピストンとバルブキャップからOリングを外します。
5. フリーザードアガスケット、フロントベアリング、ピボットピン、ドロースタンプ、ドロースタンプバルブを外します。ドロースタンプバルブの3つのOリングを外します。

注意: 星印をドアからはがさないでください。このデザインはドアの一部であり、取り外しできません。(図104を参照)。

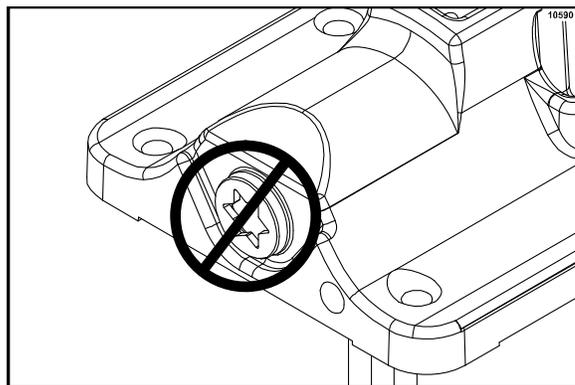


図104

6. ポンプドライブシャフトをホッパー後部のドライブハブから抜き取ります(図105を参照)。

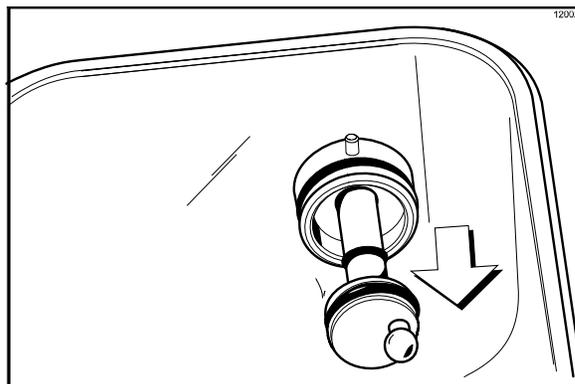


図105

ポンプドライブシャフトから2つの小Oリングと1つの大Oリングを外します。

7. フロントドリフトレーとスプラッシュシールドを取り外します。コールドトッピングコンテナからレードルを取り外します。
8. フロントパネルから長いドリフトパンを取り外し、洗浄します(図106を参照)。

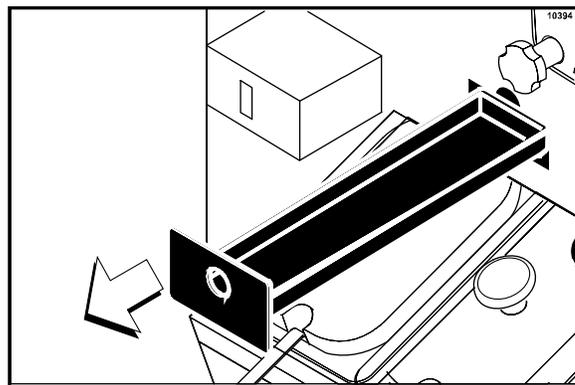


図106

9. リアパネルから2本の短いドリップパンを、左右のサイドパネルから刻み目のあるドリップパンをそれぞれ取り外し、洗浄します。
(図107を参照)。

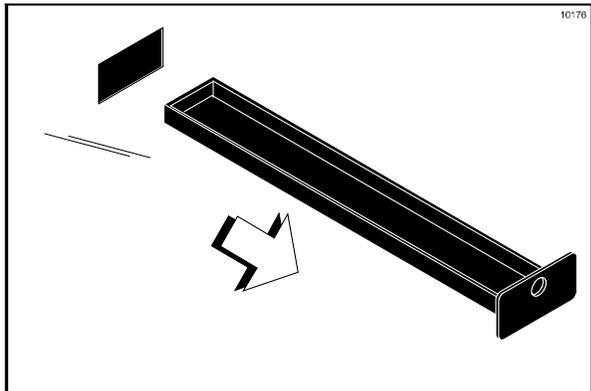


図107

注意: ドリップパンに多量のミックスがたまっていたら、ドライブシャフトシールかOリングの交換が必要か、ループの塗布量が十分でないことを示しています。

ブラシ洗浄

シェイクのパーツすべてと、該当するソフトのパーツをブラシで洗うことが推奨されます。このようにして、翌日にこれらのパーツを組み立てる際の混乱を防ぎます。パートレーで正しい場所にパーツを置いてください。

1. 流しの注入管から**SolidSense™ All Purpose Super Concentrate (APSC) (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を流しに満たします。

ブラシ洗浄を行うときはフリーザー備品のブラシがすべて揃っていることを確認してください。

2. 分解したパーツとトレイは洗浄液の中でブラシで隅々まで洗い、ループやミックスの膜を完全に取り除きます。ポンプコンポーネントの穴とシェイクフリーザードアの小さなシロップ穴に特に注意しながら、表面全体と穴を必ずブラシ洗浄してください。
3. すべてのパーツとトレイを個々にきれいなぬるま湯ですすぎます。

4. 少量の洗浄液を用意しフリーザーに戻ります。黒いブラシを使って冷凍シリンダーの後ろにあるリアシェルベアリングを洗います。
(図108を参照)。

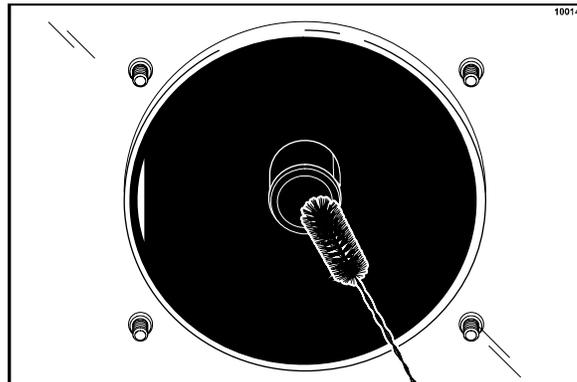


図108

5. 黒いブラシを使ってミックスホッパーの後部壁にあるドライブハブ開口部を洗います(図109を参照)。

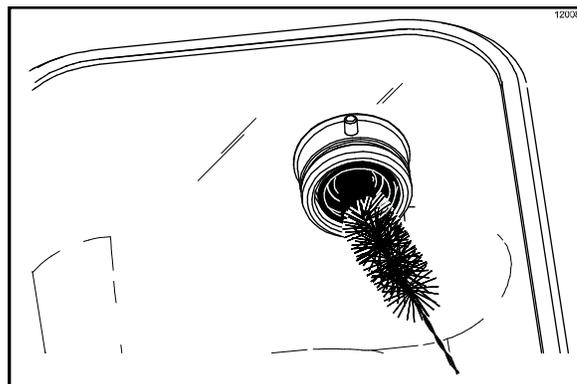


図109

6. 両端ブラシを使い、シロップラインフィッティングをブラシ洗浄します。
7. **KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を流しに満たします。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜて少量の洗浄殺菌溶液を用意します(100 PPM)。
8. 消毒液を使って3番目の手順を繰り返します。
9. すべてのパーツを**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)で最低1分間消毒します。
10. 分解したパーツを清潔で殺菌済みのパートレーに置きます。
11. 殺菌済みの布きんでフリーザー外面全体を拭いてきれいにします。
12. ソフト側についても手順1~10を行なってください。

機器のセットアップ

冷凍シリンダーの組立て - シェイク側



まず電源スイッチが OFF の位置にあることを確認してください。これを守らないと危険な可動パーツによる重大な怪我の恐れがあります。

パートレーをシェイク側に置き、次を行います。

1. シェイクのビータードライブシャフトを取り付ける前に、溝にループを塗ります。ドライブシャフトの細いほうの先端からブーツシールをはめ、シャフトのみぞにはめこみます。ブーツシールの内側にたっぷりとループを塗り、リアシエルベアリングと接する平らな部分にもループを塗ります。ループをシャフトに均等に塗ります。四角い先端部にはループを塗らないでください。(図110を参照。)

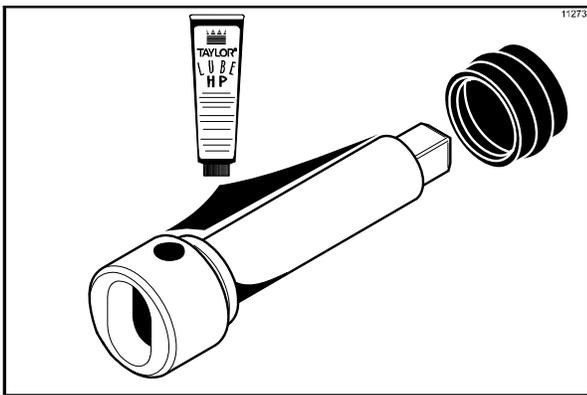


図110

注意: パーツに潤滑剤を塗る場合は、指定された食品用の潤滑剤をご使用ください(例えば、テラー潤滑HP)。

注意: シリンダー後部からのミックス漏れを防ぐためには、ブーツシールの真ん中部分が凸状になっていなければなりません。シールの真ん中部分がくぼんでいたら裏返してください。(図111を参照)。

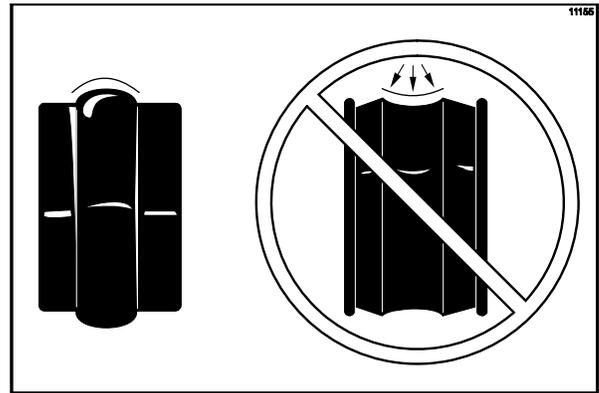


図111

2. ドライブシャフトをシリンダー奥のリアシエルベアリングに差し込み、四角の先端部をドライブカップリングにしっかりとめ込みます。ドライブシャフトが、ドライブカップリングへびたりとはまり、引っ掛かりのないことを確認してください。(図112を参照)。

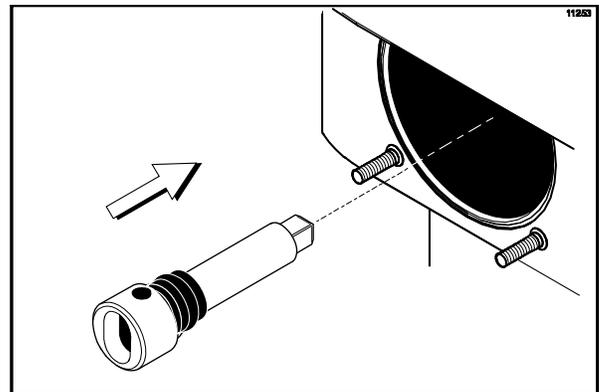


図112

3. スクレーパーブレードに傷や磨耗がないことを確認します。傷や磨耗がある際には交換します。

注意: シェイク側のスクレーパーブレードは6ヶ月毎に交換してください。

スクレーパーブレードに問題がなければ、それぞれのブレードをピーターフレームのホールディングピンにはめます(図113を参照)。

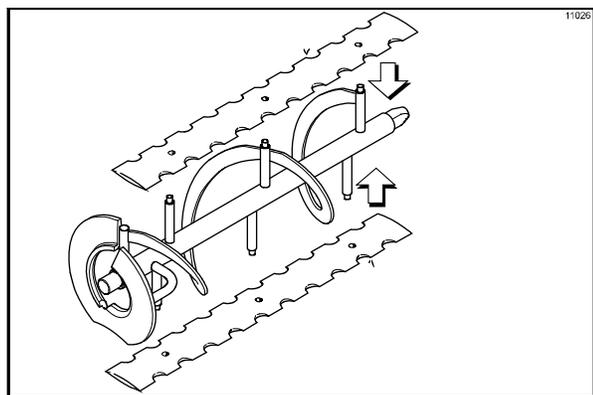


図113

注意: 破損を防ぐため、スクレーパーブレードの穴に各ピンをしっかり固定します。

4. ピーターアセンブリーのブレードを押さえながら、ピーターアセンブリーを冷凍シリンダーに挿入します。シャフトの先端をドライブシャフトのソケットにはめます(図114を参照。)

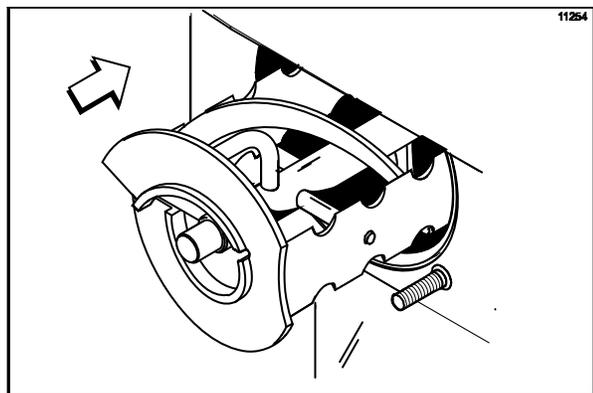


図114

注意: 正しく取り付ければ、ピーターフレームはシリンダー前部よりも飛び出ることはありません。

5. ドローバルブ スピナーアセンブリーを組み立て、ドローバルブリングに切れ目や傷のないことを確認します(磨耗していれば交換してください。)ドローバルブリングに問題なければ、ドローバルブの溝に2つのリングをはめ、ループを塗ります(図115を参照)。

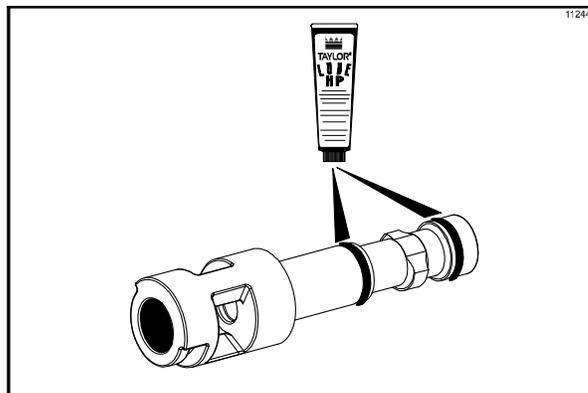


図115

6. スピナーシャフトシールの外径部にループを塗ります。シールの両端のカップ部にもループを充填します(図116を参照)。

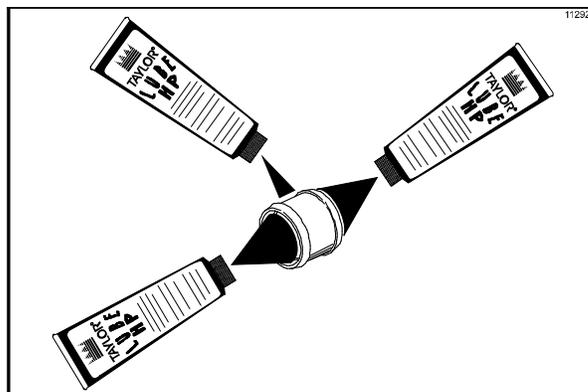


図116

7. スピナーシャフトシールをドローバルブの奥いっばいまで差し込みます。スピナーシャフトシールは、ドローバルブ内側のシール溝にぴったりとはまらなければなりません(図117を参照。)

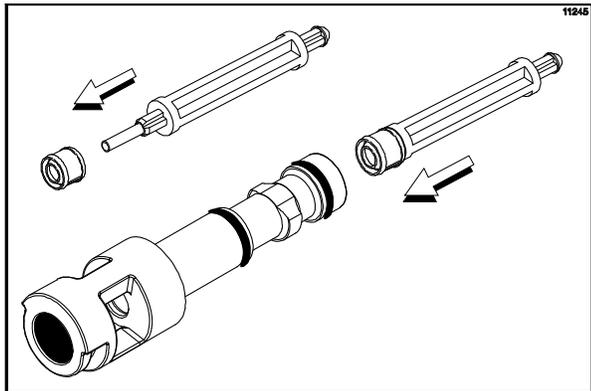


図117

重要:スピナーシャフトシールが正しく溝にはまっていることを確認してください。シールの磨耗、欠落、取り付け不良はドローバルブ上部からのミックス漏れの原因となります。

8. ドライブスピナーの細い方の先端部にループを均等に塗布します(図118を参照)。

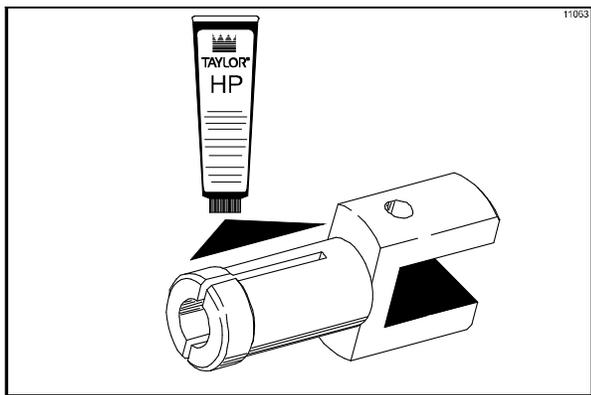


図118

9. 割れた方の先端を押さえて、ドライブスピナーをドローバルブの開口部に差し込み、カチッと音がするまで押し込みます(図119を参照)。

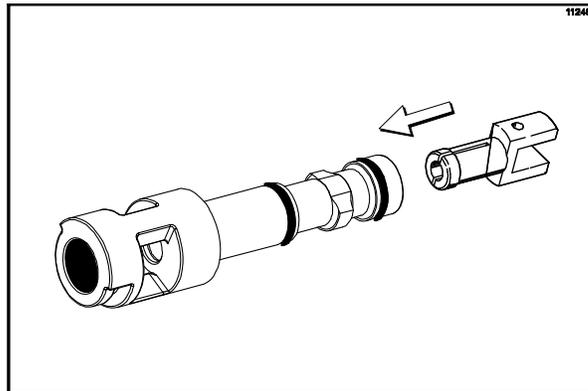


図119

10. ドローバルブスピナーのアセンブリーをフリーガードに差し込み、位置を合わせます(図120を参照)。

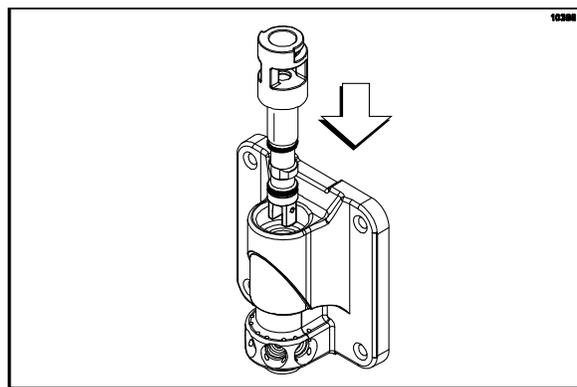


図120

11. フリーザードアリングをフリーザードア後部の溝にはめます。フロントベアリングの外周部にループを塗り、ドアハブへはめこみます(図121を参照)。

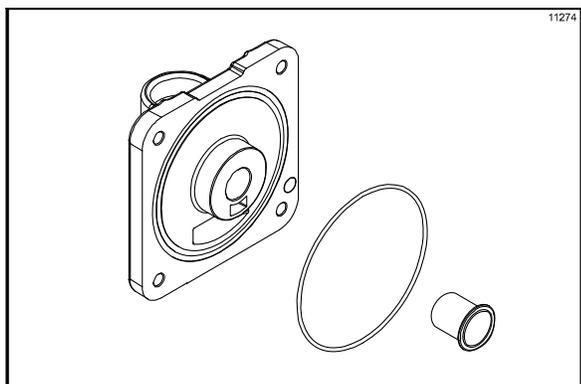


図121

注意:フリーザードアリングを固定するため、必要に応じて、リングの上部、10時と2時の位置に少量のループを塗ります。

12. シリンダー前部の4つのスタッドにフリーザードアをはめこみ、シェイクフリーザードアを取り付けます。ドローバルブの上部をブラケットのバルブに合わせます。ハンドスクリュー(ドアの底部にある短いハンドスクリュー)を取り付け、対角線上に交互に締め、ドアを固定します。スクリューを強く締めすぎないようにしてください。(図122を参照)。

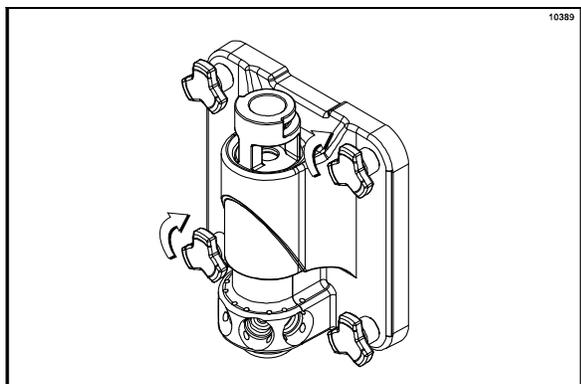


図122

13. スピナーブレードのシャフト部分の溝の手前までループを塗ります(図123を参照)。

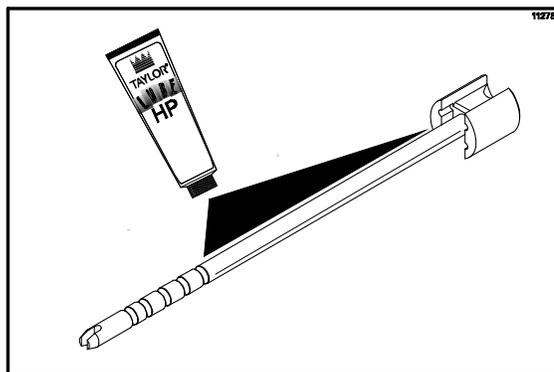


図123

14. スピナーブレードをドライブスピナー中心部、ドローバルブ空洞部(キャビティー)に通し、ドローバルブ上部にブレードの先端部が見えるまで押し上げます。スピナーブレードは、フリーザードア下部で、ドライブスピナーにはまるはずですが、このとき、スピナーブレード上部は、スピナーカブリングにはまる位置まで上がっています(図124を参照)。

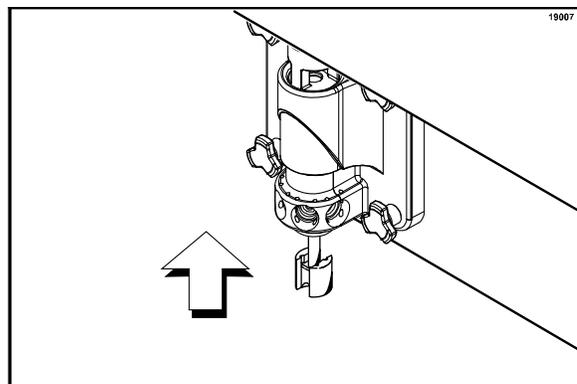


図124

15. スピナーカップリングのロックンカラーを押し上げ、スピナーシャフトの先端をカップリングの空洞部(キャビティー)に差し込み、ロックンカラーがロックされるまで押し上げます(図125を参照)。

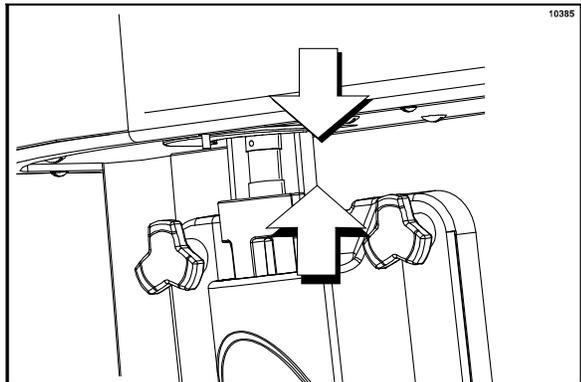


図125

16. ノズルキャップをドアスパウトの先端に付け、シロップバルブリテーナーピンを付けます(図126を参照)。

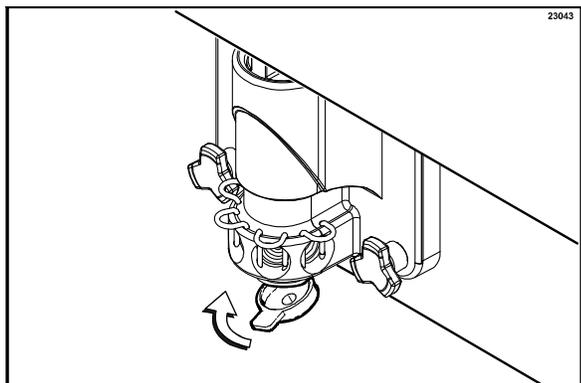


図126

冷凍シリンダーの組立て - ソフト側



まず電源スイッチが OFF の位置にあることを確認してください。これを守らないと危険な可動パーツによる重大な怪我の恐れがあります。

ソフト側のパーツレーを用意します。

1. ビータードライブシャフトを取り付ける前に、シャフトの溝にループを塗布します。ドライブシャフトの細いほうの先端からシャフトシールをはめ、シャフトのみぞにはめこみます。ブーツシールの内側にたっぷりループを塗り、リアシェルベアリングと接する平らな部分にもループを塗ります。ループをシャフトに均等に塗ります。六角の先端部には塗らないでください。(図127を参照)。

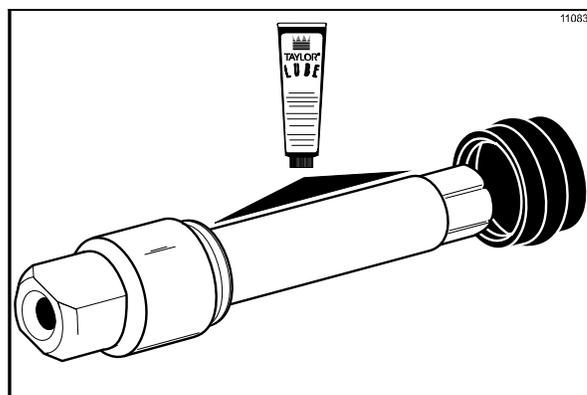


図127

注意: パーツに潤滑剤を塗る場合は、指定された食品用の潤滑剤をご使用ください(例えば、テラー潤滑HP)。

注意:ミックスが冷凍シリンダーから漏れないように、ブートシールの中央部はシールから突起していることが必要です。シールの真ん中部分がくぼんでいたら裏返してください(図128を参照)。

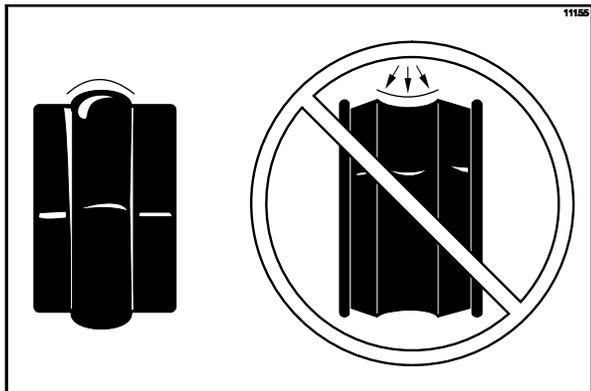


図128

2. ドライブシャフトを冷凍シリンダーのリアシェルベアリングに差し込み、六角の先端部をドライブカップリングにしっかりとめ込みます(図129を参照)。

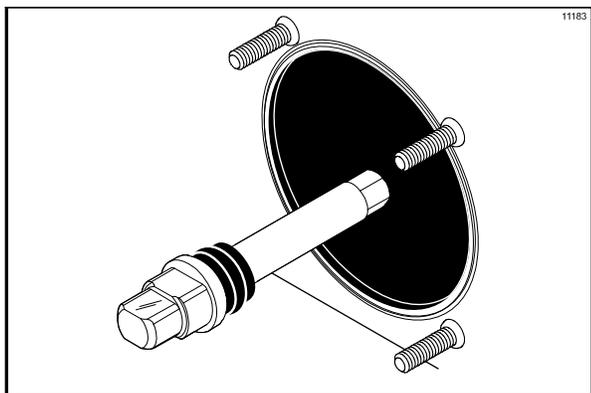


図129



ビーターフレームを取り扱う際は**細心の注意**を払ってください。スクレーパーブレードは大変鋭利で怪我の危険があります。

3. 設置する前にスクレーパーブレードに刃こぼれや摩耗がないことを確認します。

スクレーパーブレードに傷や磨耗がある場合は、両方の刃を交換してください。

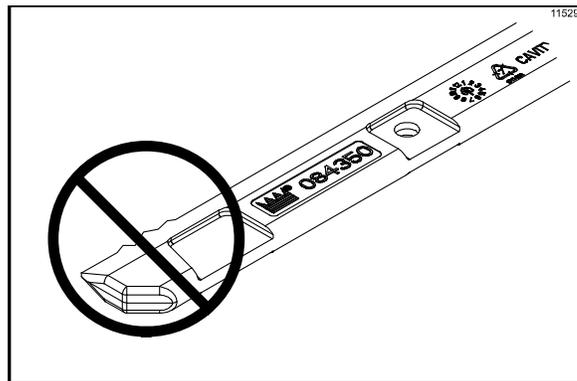


図130

重要: ブレードが破損した状態で機械を操作しないでください。この指示に従わないと、冷凍シリンダーの損傷を招く恐れがあります。

4. ブレードに問題がなければ、リアスクレーパーブレードをビーターフレームのリアホールディングピンに合わせます(図131を参照)。

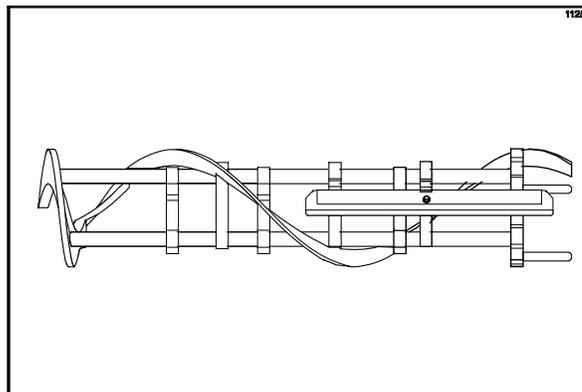


図131

注意:ソフト側のスクレーパーブレードは3ヶ月毎に交換してください。

注意:スクレーパーブレードの穴をビーターフレームにしっかりとめないと、高額な修理を必要とする故障の危険があります。

5. リアブレードをはずれないように押さえながら、ビーターフレームを半分までシリンダーへ挿入します。フロントスクレーパーブレードをフロントホールディングピンにはめます(図132を参照)。

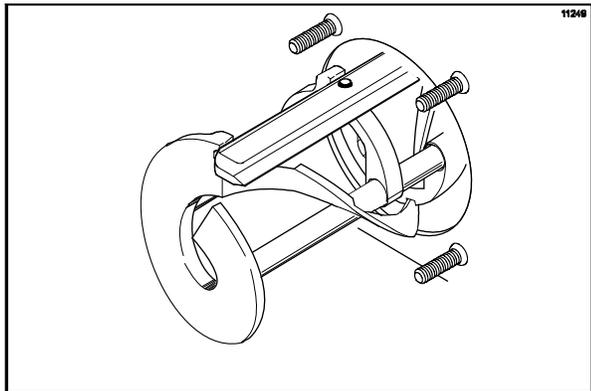


図132

6. 手順2
ビーターシューを設置する前に、傷、亀裂、および摩耗がないことを確認します。ある場合、ビーターシューを取り替えます。
7. ビーターシューに問題が無ければ、ビーターシューを取り付けます(図133を参照)。

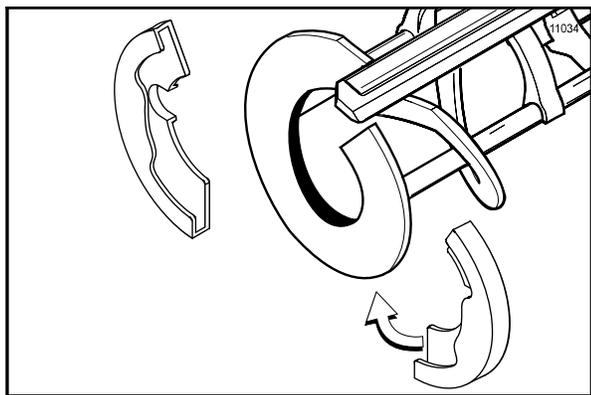


図133

8. ビーターフレームを完全にシリンダー内へ挿入します。

ビーターを少し回して、ドライブシャフトの上に固定されていることを確認します。正しく取り付けられていれば、ビーターフレームはシリンダー前部から飛び出すことはありません(図134を参照)。

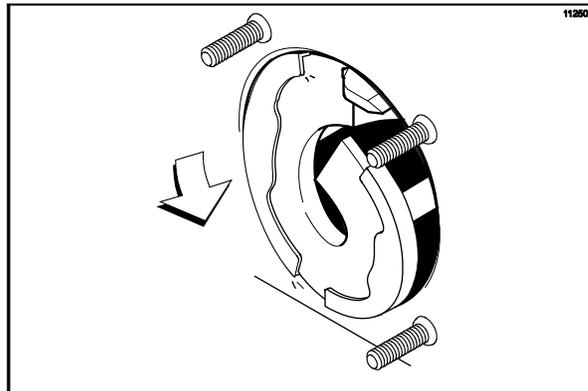


図134

9. フリーザードアを設置する前に、ドアベアリング、ドアガスケット、ドローバルブ、Oリング、及びドローバルブ孔内を含め、ドア本体の全側面に傷、亀裂、摩耗がないことを確認します。問題のあるパーツを交換します。
10. パーツに問題がなければ、ドローバルブを組み立てます。3つのOリングをドローバルブの溝にはめ込み、ループを塗ります(図135を参照)。

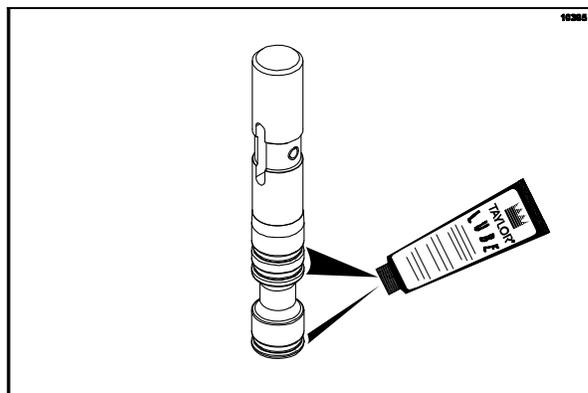


図135

11. フリーザードアバルブの溝の上内側に潤滑油を薄く塗ります(図136を参照)。

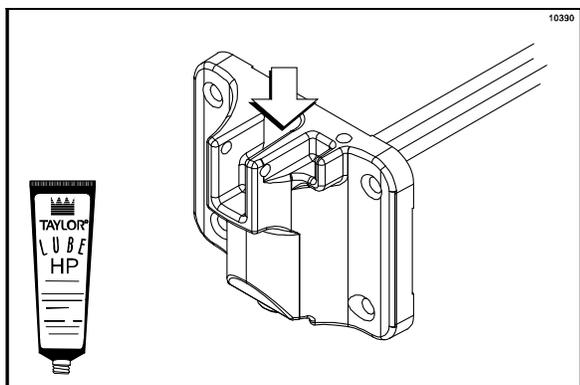


図136

12. ドローハンドルのスロットが正面を向いた状態でドローバルブを上から挿入します(図137を参照)。

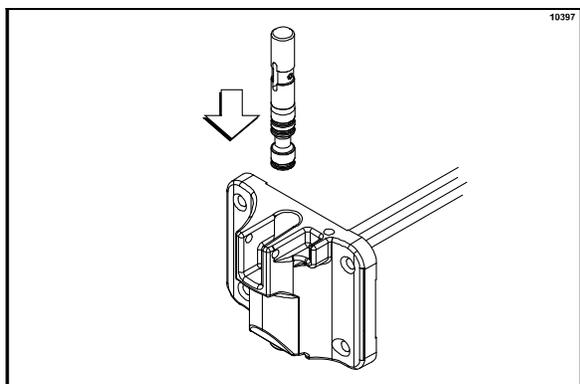


図137

13. ドア裏側にある溝にガスケットを取り付けます。フロントベアリングをパッフルロッドに通し、フランジのある先端部がドアに当たるようにします。ガスケットやベアリングにはループを塗らないでください。(図138を参照)。

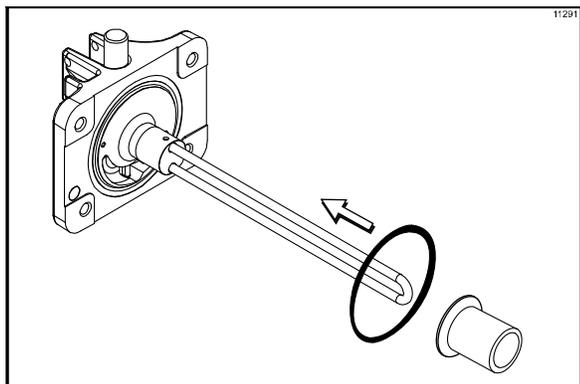


図138

14. パッフルロッドをシリンダー内のピーターフレームに通します。フリーザードアをシリンダー前部の4つのスタッドにはめ、ハンドスクリューで固定します。ハンドスクリューは対角線上に締めます(図139を参照)。

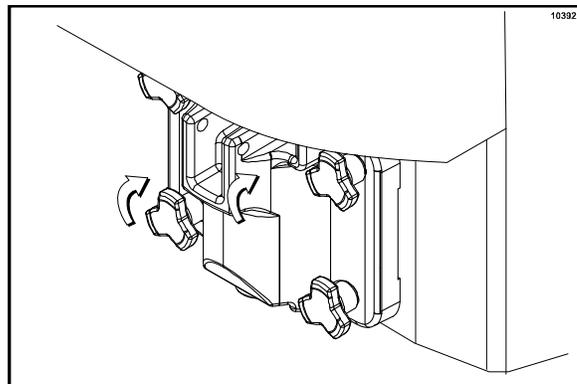


図139

15. ドローハンドルを取り付けます。ドローハンドルのスロットに、ドローハンドルのフォーク部分をはめ込み、ピボットピンで固定してください(図140を参照)。

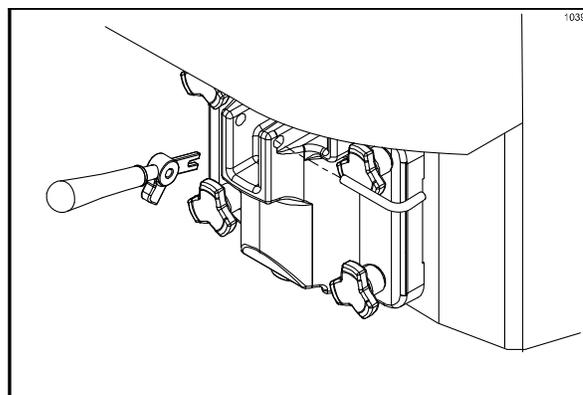


図140

注意:ソフト側には最適な流量をコントロールし、製品の質とコストを最適化するように、ドローハンドルにアジャスターがついています。10秒当たり、142~213gのミックスが抽出されるように流量調整してください。流量を増すには時計方向に、流量を減らすには反時計方向に回します。

16. フロントパネルシロップトッピングディスペンサー上部の穴に、長いドリップパンをはめ込みます(図141を参照)。

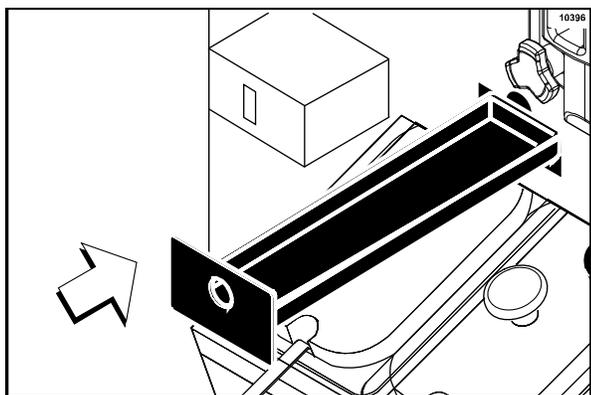


図141

17. リアパネルの穴に2本の短いドリップパン、左右のサイドパネルに刻み目のついたドリップパンをはめます(図142を参照)。

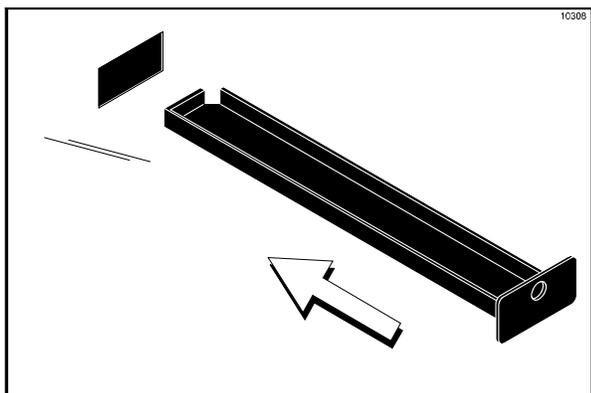


図142

18. ドアスパウト下にフロントドリップトレイとスブラッシュシールドを取り付けます(図143を参照)。

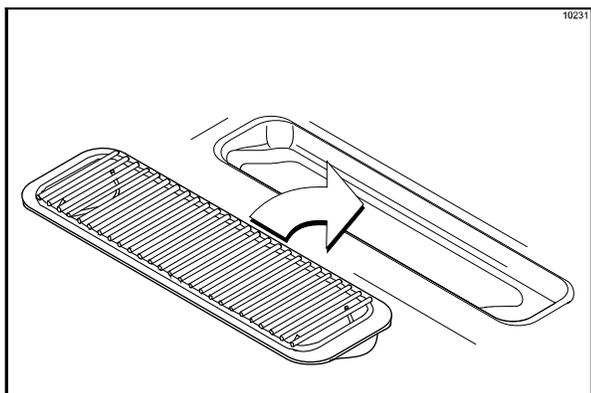


図143

ミックスポンプの組み立て

1. ゴムとプラスチックポンプのパーツを点検します。Oリング、チェックリング、およびガスケットの状態が100パーセント良好でないと、ポンプ及び機械全体の作動に影響します。傷や亀裂、磨耗のあるOリングやガスケットは、本来の役割を果たすことができません。

ポンプのプラスチック製のパーツに亀裂、摩耗、デラミネーションが無いことを確認します。

問題のあるパーツは速やかに交換し、廃棄してください。

2. ピストンを組み立てます。ピストンの溝に赤いOリングをはめます。Oリングにはループを塗らないでください。(図144を参照)。

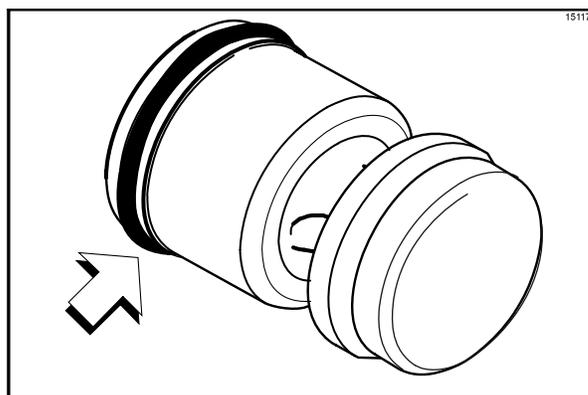


図144

3. ポンプハウジングのリテイニングピンをはめる側の内壁に、ループをごく薄く塗ります(図145を参照)。

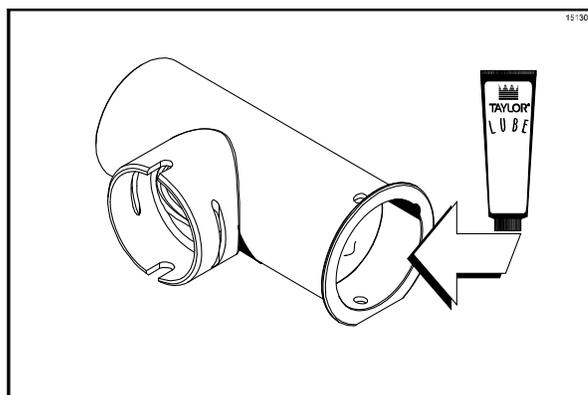


図145

4. ポンプシリンダーのリテイニングピンをはめる側に、ピストンをはめ込みます。
(図146を参照)。

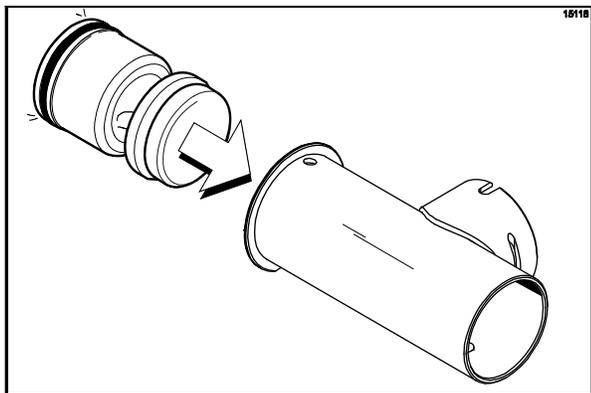


図146

5. バルブキャップを組立てます。バルブキャップの溝に赤いOリングをはめます。Oリングにはルーブを塗らないでください。
(図147を参照)。

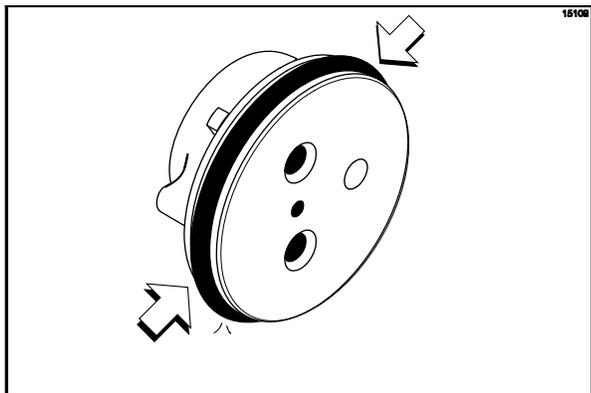


図147

6. バルブキャップの穴にバルブガスケットをはめます。ガスケットにルーブを塗らないでください。(図148を参照)。

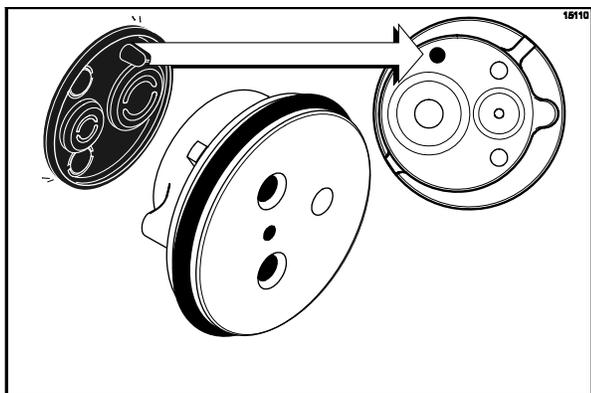


図148

7. インレットアダプターの穴にバルブキャップをはめま
す(図149を参照)。

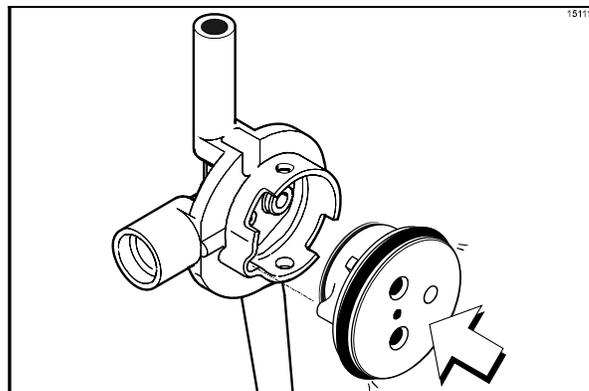


図149

8. インレットアッセンブリーをポンプシリンダーにはめ込
みます(図150を参照)。

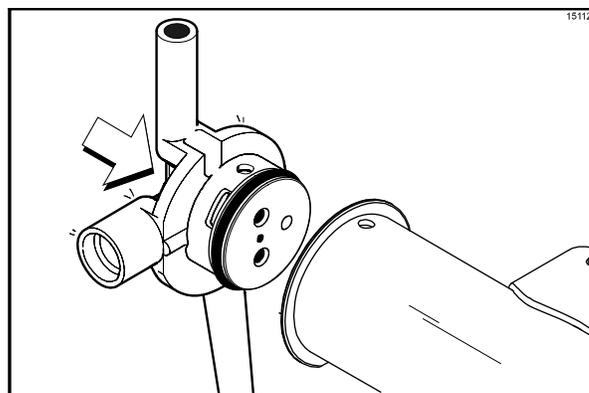


図150

アダプターはポンプハウジングの刻み目に合わせてはめ込みます。

9. ポンプシリンダー先端の穴に、リテイニングピンを通し、各パーツを固定します(図151を参照)。

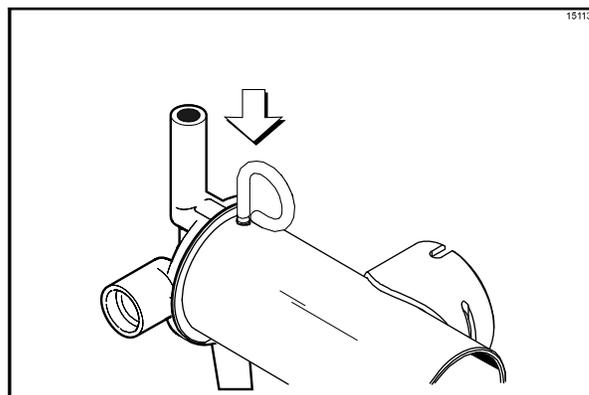


図151

注意: ポンプを正しく取り付けたときに、リテイニングピンの上部が上向きになるように通します。

10. フィードチューブアッセンブリーを組み立てます。フィードチューブの溝にチェックリングをはめめます(図152を参照)。

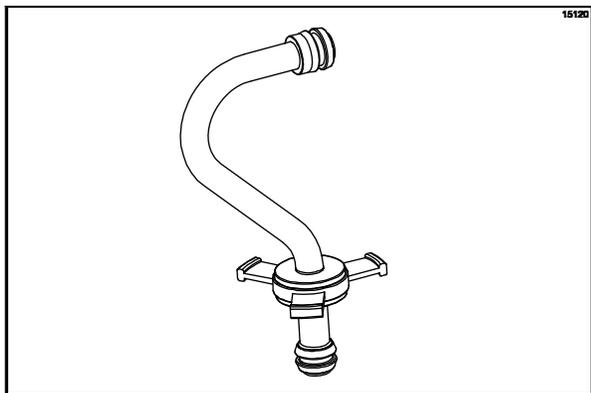


図152

11. フィードチューブの両端に、赤いリングを1個ずつ取り付け、たっぷりとループを塗ります(図153を参照)。

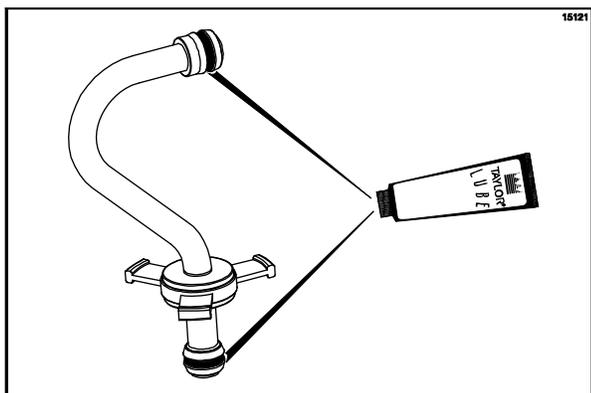


図153

12. 組み立てたポンプ、ポンプクリップ、ロッキングピン、及びアジテーターを、殺菌のためホッパーの底に置きます(図154を参照)。

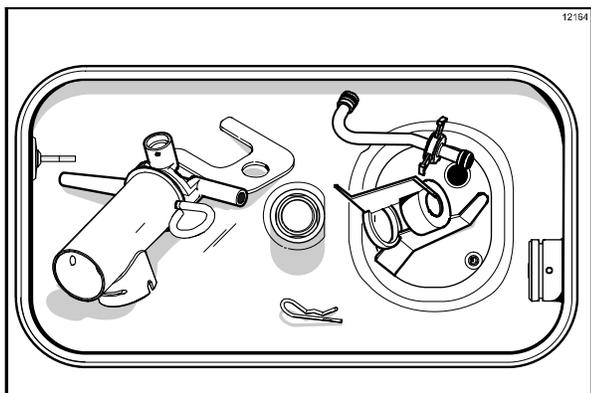


図154

13. ポンプドライブシャフトの各溝に、黒い大きいリングと小さいリング2個をはめめます。リングとシャフトにたっぷりとループを塗布します。シャフトの六角の先端部には、ループを塗らないでください。(図155を参照)。

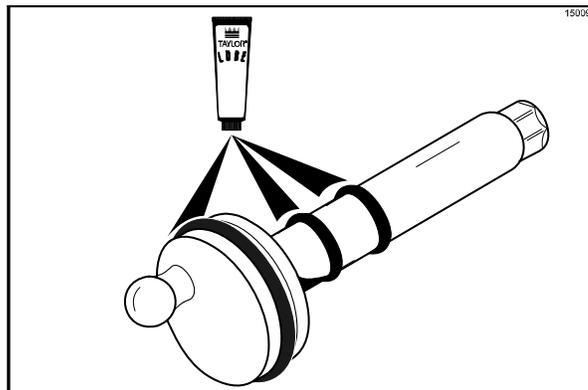


図155

14. ホッパー後部壁のドライブハブに、シャフトの六角の先端部を差し込みます(図156を参照)。

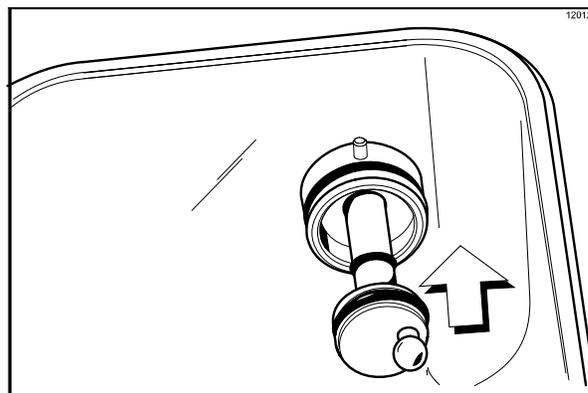


図156

- 注意:** ポンプを取り付けやすくするために、ドライブシャフトのボールクランクを3時の位置にあわせてください。

殺菌－シェイク側

1. 9.5 リットルの**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜます(100 PPM)。
2. フリーザードアのシロップポートにシロップホールプラグをはめます(図157を参照)。

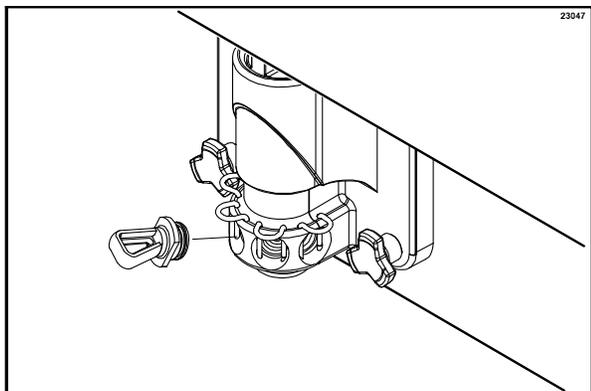


図157

3. ミックスホッパー内のパーツすべてに、上から殺菌溶液を注ぎ、シリンダーへ流れ込ませます。

注意:この時点で、ミックスホッパーとホッパー内のパーツが殺菌されました。次の手順に進む前に、手をよく洗い殺菌をしてください。

4. さらに15.2 リットルの**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜて少量の洗浄殺菌溶液を用意します(100 PPM)。
5. ミックスホッパー後部に、エア/ミックスポンプアセンブリーを取り付けます。ピストンのドライブホール位置をボールクランクに合わせて、ポンプをドライブハブに取り付けます。ポンプクリップをポンプハウジングの溝に入れて、ポンプを固定します。クリップがカラーの溝にはまっていることを確認します(図158を参照)。

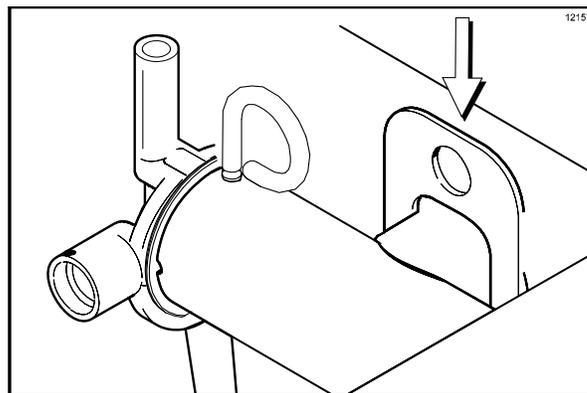


図158

6.  **警告!**
ミックスフィードチューブをポンプに差し込み、ロックピンで固定します。これを怠ると、殺菌溶液がオペレーターの身体に飛び散る可能性があります。
7. 白いホッパーブラシを用いて、ミックスレベルセンシングプローブ、ミックスホッパー、ミックスインレットホール、アジテーターハウジングの表面、アジテーター、ミックスポンプ、ポンプクリップ、ミックスフィードチューブ、ロックピンを洗浄します。
8. ミックスホッパーに 15.2 リットルの洗浄殺菌溶液を注ぎます。ホッパーの上縁より、2.5 センチ以内の高さまで、溶液を満たしてください。
9. 白いホッパーブラシでホッパーの表面をブラシ洗浄します。この手順に進む前に、少なくとも 5 分間、溶液を満たしておいてください。
10. 電源スイッチを「ON」にします。
11. WASH キー  を押します。これにより溶液が攪拌され、シリンダー内の全域に溶液が行き渡りま (図159を参照)。

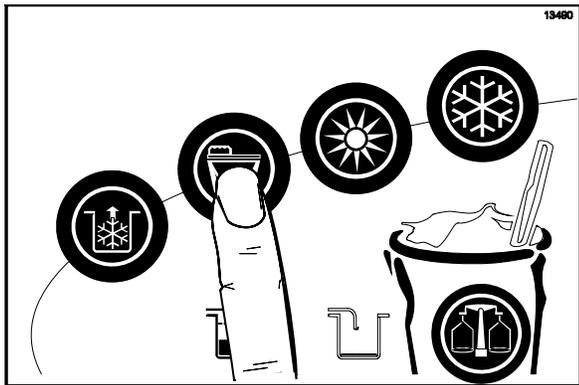


図159

12. ドアスパウト下にバケツを置き、ドローバルブの開閉を6回繰り返します。
13. PUMP キー  を押し、ミックスポンプ及びミックスフィードチューブ内を洗浄殺菌します。
14. ドローバルブを開き、溶液の残余をすべて流し出します。
15. WASH キー  と PUMP キー  を押して、これらのモードを解除し、ドローバルブを閉じます(図160を参照)。

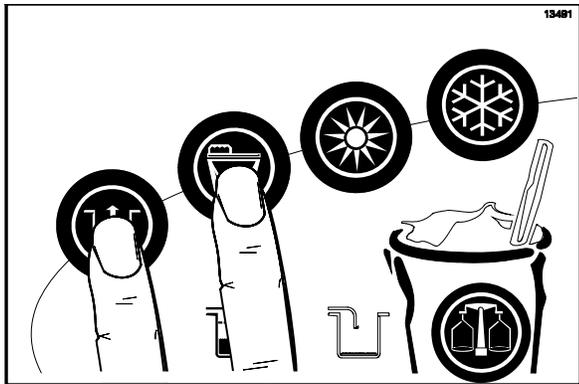


図160

重要！ 殺菌溶液が冷凍シリンダーから完全に除去され、適切なプライミング処理が完了するまでは、機器を自動(AUTO)にすることはできません。この指示に従わないと、冷凍シリンダーの損傷を招く恐れがあります。

注意: 次の手順に進む前に、手をよく洗い殺菌をしてください。

16. アジテーターをアジテータードライブシャフトハウジングに取り付けます(図161を参照)。

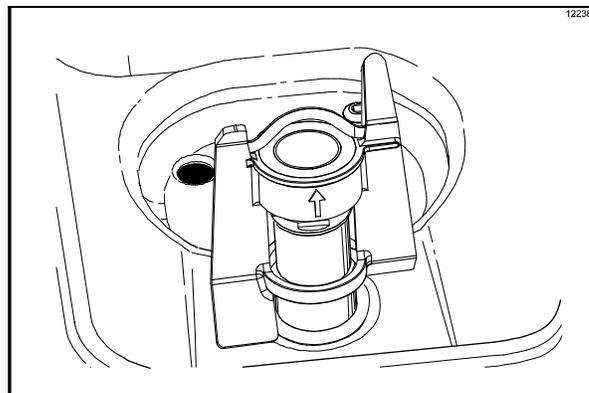


図161

注意: 機械の通常の運転中にアジテーターの回転が停止したら、殺菌した手でアジテーターをアジテーターハウジングから取り外し、殺菌溶液でブラシ洗浄します。それから元の場所にアジテーターを取り付けます。

17. ロッキングピンをポンプから外します。ミックスホッパーの隅にミックスフィードチューブを立てておきます。ロッキングクリップは、ポンプハウジングのアウトレットフィッティングに差しておきます(図162を参照)。

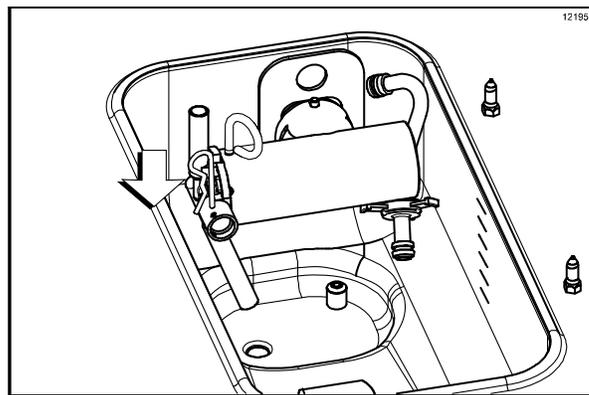


図162

18. ノズルキャップとシロップホールプラグを外します。
19. 少量の洗浄液を用意します。ドアスパウトの下にバケツをおいてドアスパウトブラシを消毒液に浸し、ドアのシロップポート、ドアスパウト、ドライブスピナーの底、スピナーブレード、シロップラインフィッティングをブラシ洗浄します。

注意: 衛生状態を保つため、ブラシを繰り返し殺菌溶液に浸しながら、各部位を1分間ブラシ洗浄します。

20. シロップポートブラシ(ドアスパウトブラシ)で各シロップポートを 10～15 回ブラシ洗浄します。各ポートをブラシ洗うときは、その都度消毒溶液にブラシを浸してください
21. スクィーズボトルに消毒液を満たします。容器を下に置き、スクィーズボトルの先端をシロップポートへ差し込み、ボトルを強くしぼります。これにより、殺菌溶液はとなりのシロップポートから流れ出し、スピナー上を流れていきます。各ポートにつき、最低10秒間この作業を行ってください。
22. シロップバルブとノズルキャップを取り付けます。

殺菌 - ソフト側

1. 9.5 リットルの**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜて少量の洗浄殺菌溶液を用意します(100 PPM)。
2. ミックスホッパー内のパーツすべてに、上から殺菌溶液を注ぎ、シリンダーへ流れ込ませます。

注意:この時点で、ミックスホッパーとホッパー内のパーツが殺菌されました。次の手順に進む前に、手をよく洗い殺菌をしてください。

殺菌溶液がシリンダーへ流れ込む間に、ミックスレベルセンシングプローブ、ミックスホッパー、ミックスインレットホール、アジテーターハウジング表面、アジテーター、エア/ミックスポンプ、ポンプクリップ、ミックスフィードチューブ、ロッキングクリップをブラシ洗浄します。

3. ミックスホッパー後部に、ポンプアッセンブリーを取り付けます。ピストンのドライブホール位置をボールクランクに合わせて、ポンプをドライブハブに取り付けます。ポンプクリップをポンプハウジングの溝に入れて、ポンプを固定します。クリップがカラーの溝にはまっていることを確認します(図163を参照)。

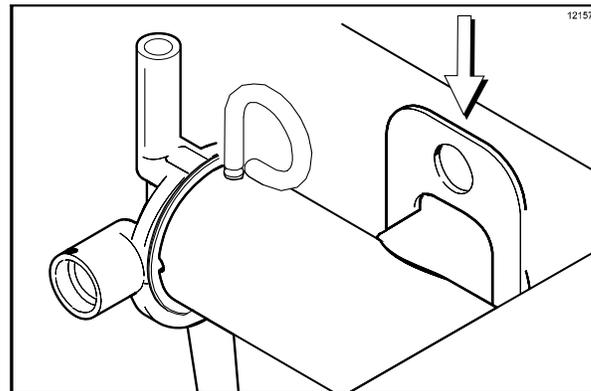


図163

4.  **警告!**
ミックスフィードチューブをポンプに差し込み、ロッキングピンで固定します。これを怠ると、殺菌溶液がオペレーターの身体に飛び散る可能性があります。
5. さらに、9.5リットルの**KAY-5® Sanitizer (HCS)**(洗浄殺菌溶液)を用意します。1パッケージを9.5リットルの水に混ぜて少量の洗浄殺菌溶液を用意します(100 PPM)。
6. ミックスホッパーに洗浄殺菌溶液を注ぎます。
7. ホッパー内の表面をブラシ洗浄します。次の作業に進むまで、最低5分間待ちます。
8. WASH キー  を押します。これにより冷凍シリンダー内の殺菌溶液が攪拌されます。
9. ドアスパウト下にバケツを置き、PUMP キー  を押してドローバルブの開閉を 6 回繰り返します。ドローバルブを開き、殺菌溶液を排出します。
10. WASH キー  と PUMP キー  を押してから、ドローバルブを閉じます(図164を参照。)

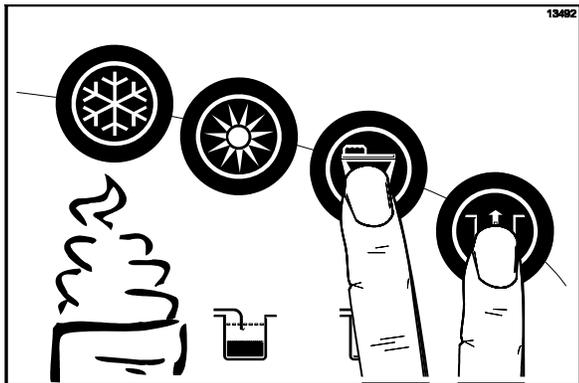


図164

重要！殺菌溶液が冷凍シリンダーから完全に除去され、適切なプライミング処理が完了するまでは、機器を自動(AUTO)にすることはできません。この指示に従わないと、冷凍シリンダーの損傷を招く恐れがあります。

注意：次の手順に進む前に、手を洗い殺菌してください。

11. アジテーターをアジテータードライブシャフトハウジングに取り付けます(図165を参照)。

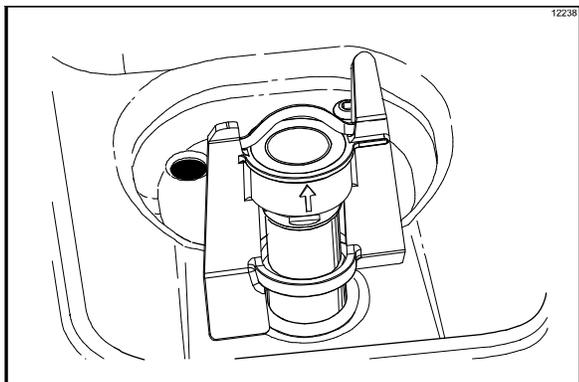


図165

注意：機械の通常の運転中にアジテーターの回転が停止したら、殺菌した手でアジテーターをアジテーターハウジングから取り外し、殺菌溶液でブラシ洗浄します。それから元の場所にアジテーターを取り付けます。

12. ロッキングピンをポンプから外します。ミックスホッパーの隅にミックスフィードチューブを立てておきます。ロッキングクリップは、ポンプハウジングのアウトレットフィッティングに差しておきます(図166を参照)。

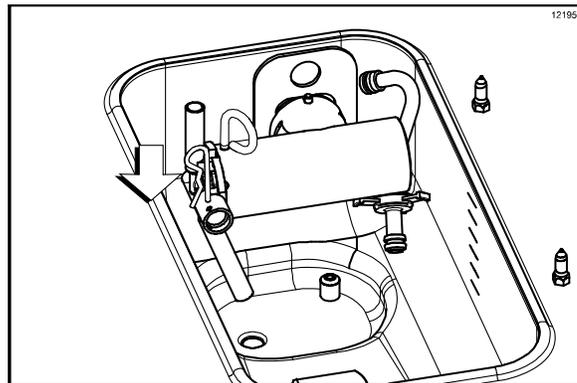


図166

注意：これでフリーザーの製品接触部の消毒が終わりました。

プライミング - シェイク側

注意：プライミングには必ず新しいミックスを使用してください。

1. ドアスパウトの下に、バケツを用意し、いずれかのフレーバー選択キー⑤を押し、ドローバルブを開きます。9.5リットルの新鮮なミックスをスホッパーに注ぎ、シリンダー内に流し込みます。これにより残っている消毒溶液が押し出されます。流れがミックスだけになったら、フレーバー選択キー⑤を押し、ドローバルブを閉じます。

重要！殺菌溶液をすべて流し出さないと、冷凍シリンダーの損傷を招く恐れがあります。

2. ミックスのシリンダーへの流入が止まったら(泡が止まったら)、ミックスポンプのアウトレットフィッティングからロッキングピンを外します。フィードチューブのアウトレット側をミックスインレットホールに入れ、インレット側をポンプのアウトレットに入れて、ロッキングクリップで固定します(図167を参照)。

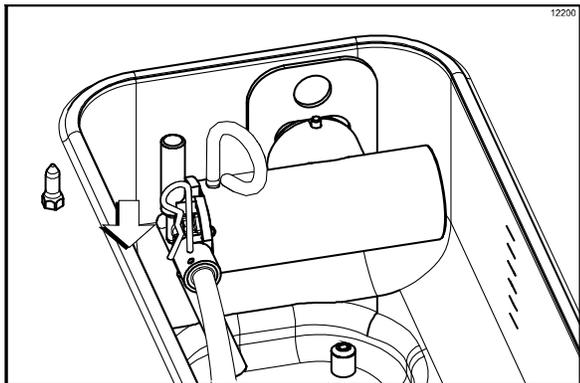


図167

3. シェイクカップホルダーを取り付けます(図168を参照)。

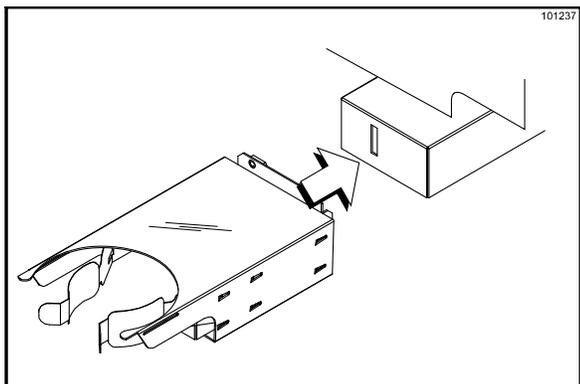


図168

4. AUTO キー^{*}を押します。
5. ホッパーを新鮮なミックスで満たし、ホッパーカバーを取り付けます。

プライミング - ソフト側

注意: プライミングには必ず新しいミックスを使用してください。

1. 空のバケツをドア抽出口の下に置き、ドローバルブを開けます。9.5リットルの新鮮なミックスをスホッパーに注ぎ、シリンダー内に流し込みます。これにより残っている消毒溶液が押し出されます。ミックスがドアスパウトから流れ出したら、ドローバルブを閉じます。

重要! 殺菌溶液をすべて流し出さないと、冷凍シリンダーの損傷を招く恐れがあります。

2. ミックスのシリンダーへの流入が止まったら(泡が止まったら)、ミックスポンプのアウトレットフィッティングからロッキングピンを外します。フィードチューブのアウトレット側をミックスインレットホールに入れ、インレット側をポンプのアウトレットに入れて、ロッキングクリップで固定します。

3. AUTO キー^{*}を押します。

注意: 製品の販売開始の約 15 分前には、この手順を終了する必要があります。

4. ホッパーを新鮮なミックスで満たし、ホッパーカバーを取り付けます。

ディスプレイ画面(VFD)

真空蛍光ディスプレイ(VFD)はフロントパネルの中心にあり、通常の運転中は空白の画面が表示されます。CALIBRATE キー^{*} またはマネージャーメニューを選択すると、ディスプレイが表示されます。何らかの障害(エラー)が起こった場合も画面にエラーを知らせるメッセージが表示されます。

主電源を入れる

機器に電源が入るとコントロールシステムが初期化を始め、システムのチェックを行います。スクリーンには INITIALIZING の表示が出ます。システムはランプテスト、ロックアウト・データ、構成データ、およびシステムデータの4つのタイプのデータを調べます(図169を参照)。

C602 / C606 UVC4
V01.05.XXX
lamp
test

図169

ランプテスト: コントロールおよびソフトウェアのバージョンが表示され、ディスプレイパネル上のLEDが全て点灯されます(図170を参照)。

Initializing

図170

ランプテストの後に、初期化中に3つの画面が表示されます。

InitializingLockout Data
InitializingConfig Data
InitializingSystem Data
(初期中.... ロックアウト データ
初期中....設定データ
初期中.... システムデータ)

初期化中にシステムが破損したデータを検出すると、以下のディスプレイにより制御設定が変更された警告が表示されます(図171を参照)。



図171

システムの初期化が終了したら、コントロールパネルに次のブラシ洗浄までの日数が表示され、SAFETY TIMEOUT の画面が表示されてアラーム音が鳴ります(図172を参照)。



図172

SAFETY TIMEOUT の画面とアラーム音は、いずれかのコントロールキーを押さないと 60 秒間続きます。

セーフティータイムアウトが終了した時点で電源スイッチが OFF の位置にあると、下の画面が表示されます。ブラシ洗浄の要件が満たされている場合には、次の画面が表示されます(図173を参照)。

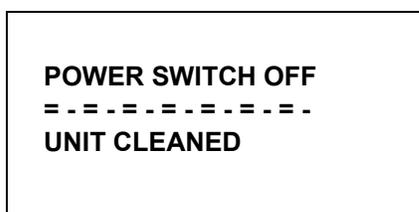


図173

ブラシ洗浄が完了しなかった場合は、ステータス画面には、現在のホッパー温度、シリンダー温度、および5

分間のブラシ洗浄タイマーが表示されます(図174を参照)。

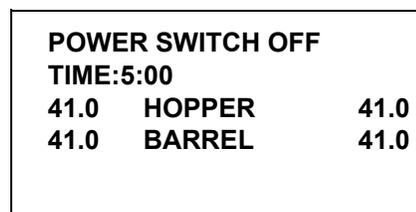


図174

電源スイッチを ON にする

電源スイッチを ON の位置にすると、コントロールパネルのタッチ操作が可能になります。蛍光ディスプレイは空白のままか、機械の洗浄が行われたことを示します。(図175を参照)。



図175

インターナショナル仕様のみ:

インターナショナルモデルの中には、電源スイッチが ON であれば常に左右のホッパー温度を表示するものもあります(図176を参照)。

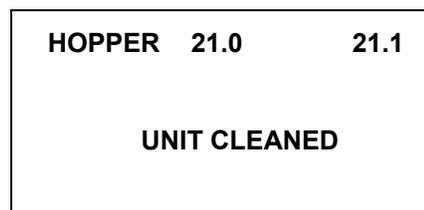


図176

ヒートサイクル

コントロールパネルの HEAT 記号 * はヒートサイクルの間点灯し続けます。画面には 2 種類の警告メッセージが表示されます。ミックスの温度が 54.4°Cの間は DONOT DRAW(製品を出さないこと)のメッセージが表示されます(図177を参照)。

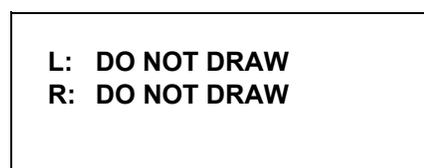


図177

ミックスの温度が 54.4°Cを超えている場合は、画面に HOT PRODUCT(高温の製品)が機械に入っているというメッセージが表示されます(図178を参照)。



図178



ヒートサイクル中には、製品を出したり、機械を分解したりしないでください。中の製品は高温になっており、非常に高い圧力がかかっています。

ヒートサイクルでは、ホッパーとシリンダー内のミックス温度は 90 分以内に 66.1°Cまで上がらなければなりません。

HEAT の段階が済むと機械は HOLD の段階に入ります。HOLD の段階ではミックス温度は最低 30 分間にわたり 66.1°C以上に保たれます。

ヒートサイクルの最終段階は COOL 段階です。この段階では機械は 2 時間以内にミックス温度を5°C以下に下げる必要があります。

ヒートサイクルが完了したら HEAT 記号^{*}の表示は消え、機器は STANDBY モードに入ります。(STANDBY 記号¹ ²が点灯します)。このとき AUTO または STANDBY のどちらも選択できます。

ヒートサイクル失敗メッセージ

衛生法規に従うため、熱殺菌式フリーザーは毎日熱殺菌を行い、また 1 週間に一度分解してブラシ洗浄を行う必要があるとされています。ブラシ洗浄とはマニュアルに記載通りの通常の分解洗浄の手順です。この規則を守らないとフリーザーはロックされ、AUTO 運転ができなくなります。

ブラシ洗浄サイクルの頻度(最高日数)については該当地域のガイドラインに必ず従ってください。(分解洗浄の間隔の設定方法については 99 ページのマネージャーメニューを参照してください。)

ヒートサイクルが失敗すると、画面にはエラーメッセージが表示され、フリーザーは STANDBY モードに戻ります。「ロック」は、機器が AUTO モードで動作することができない特別な操作の STANDBY モードと定義されています。

フリーザーロックには 2 種類あります。ハードロックとソフトロックです。ハードロックになったら機器を分解洗浄する必要があります。ソフトロックの場合は、分解洗浄を行うか再度ヒートサイクルサイクルに入れるか、どちらかを選択することができます。

ハードロック:ハードロックの原因には 2 つの可能性があります。

原因1 分解洗浄タイマーが経過した(最大 7 日間)。(図179を参照。)

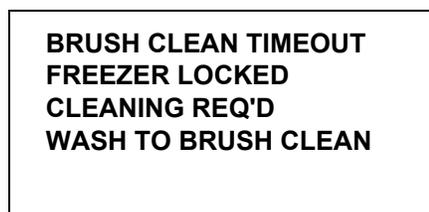


図179

WASH キー¹を押すと下の画面が出ます(図180を参照)。

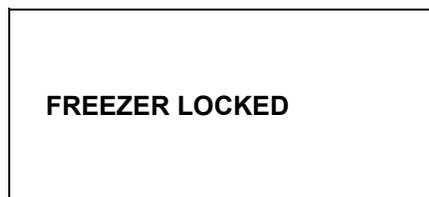


図180

原因2 熱殺菌中にサーミスターエラー(シリンダーまたはホッパー)が発生した。(図181を参照。)

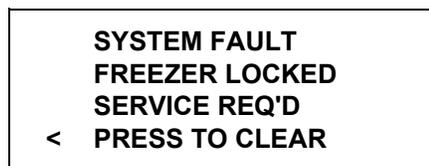


図181

CALIBRATE キーを押すとハードロックの原因となったサーミスターが表示されます(図182を参照)。

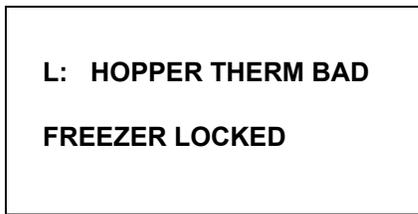


図182

ハードロックの状態でも AUTO に入ろうとすると機器は STANDBY モードに入り、下のメッセージが表示されます(図183を参照)。

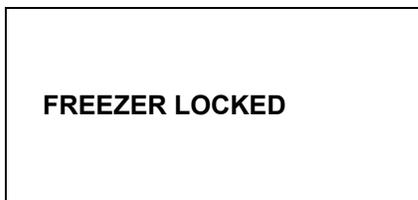


図183

ハードロックの原因を示すメッセージを再度表示させるには、電源スイッチを 5 秒間 OFF にしてから ON に戻します。ハードロックの原因を示す元のメッセージが表示されます。マネージャーメニューで FAULT DESCRIPTION(エラーの原因)を見ることができます(100 ページを参照)。

FREEZER LOCKED(フリーザーがロックされている)のメッセージは、分解洗浄の要件が満たされるまで画面から消えません。画面の 5 分間タイマーを起動させるために分解洗浄が必要です。タイマーのカウントダウンが終了したらロックは解除されます。

ソフトロック: 24 時間以上連続してヒートサイクルに入らないとソフトロックになります。ソフトロックの場合、オペレーターはロックの原因を調べて解決することが可能です。再びヒートサイクルに入るか、分解洗浄を行うか、どちらかを選択することになります。

ソフトロックのとき機械は STANDBY モードに入っています。画面には下のメッセージが表示されます。ソフトロックの原因が 2 行目に表示されます(図184を参照)。



図184

ソフトロックになった原因が解決されていれば、HEAT キーを押すと機器はすぐにヒートサイクルに入ります。上のメッセージが表示されているときに WASH キーを押すと機器はハードロックされ、分解洗浄が必要となります。

画面の 2 行目に表示される可能性のある、ソフトロックの原因を説明するメッセージには、以下のようなものがあります。

POWER SWITCH OFF	電源スイッチが OFF になっていた。
MIX OUT PRESENT	ミックスアウト状態だった。
AUTO OR STANDBY OFF	機械が AUTO または STANDBY モードでなかった。
NO HEAT CYCLE TRIED	過去 24 時間以内にヒートサイクルが開始されなかった(AUTO HEAT TIME の設定時刻が遅らされた、ヒートサイクル開始時点で停電が起こった、サーミスター不良以外を原因とするヒートサイクルの失敗)。

下の画面が表示されたらヒートサイクル中にソフトロックが起こったことを示しています(図185を参照)。

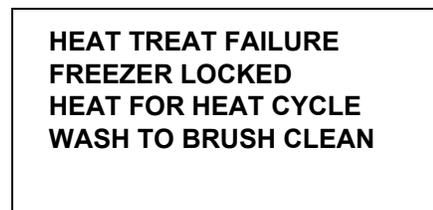


図185

ソフトロックは運転中にホッパーやシリンダーの温度が15°Cを超えた場合、連続して1時間以上7°Cを超えた場合、あるいは連続して4時間以上5°Cを超えた場合にも起こります。運転中にPRODUCT OVER TEMPERATURE(製品温度が上がりすぎ)の状態になったら、下の画面が表示されます(図186を参照)。

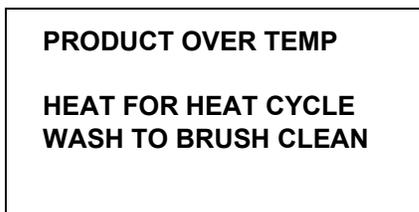


図186

これらのメッセージが表示されたら、分解洗浄を行うかヒートサイクルを完了させるまではフリーザーをAUTOで運転することはできません。HEAT キー^{*}を押してヒートサイクルを開始するか、WASH キー[☑]を押して分解洗浄を行ってください。

ヒートサイクルをスタートさせてロックを解除するとHEAT 記号^{*}が点灯し、下のメッセージが画面に表示されます(図187を参照)。

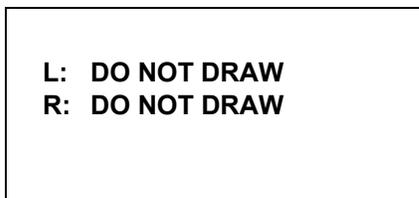


図187

WASH キー[☑]を押して分解洗浄によりロックを解除する場合、分解洗浄の要件が満たされるまでFREEZER LOCKEDのメッセージが画面に表示されます。画面の5分間タイマーを起動させるために分解洗浄が必要です。タイマーのカウントダウンが終了したらロックは解除されます(図188を参照)。

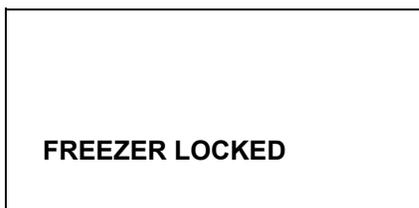


図188

ソフトロックの原因を示したメッセージを再度表示させるには、電源スイッチをOFFにして5秒間待ち、それから電源スイッチをONに戻します。ソフトロックの原因を示した元のメッセージが表示されます(図189を参照)。



図189

マネージャーメニューでFAULT DESCRIPTION(エラーの原因)を見ることもできます(100ページ参照。)

注意: ヒートサイクルデータとロックアウトの履歴をマネージャーメニューで見ることができます(102ページ参照。)

マネージャーメニュー

マネージャーメニューを選択するとオペレーター機能画面が現れます。メニューに入るにはコントロールパネルのCONEの記号[♠]に指を触れます(図190を参照)。

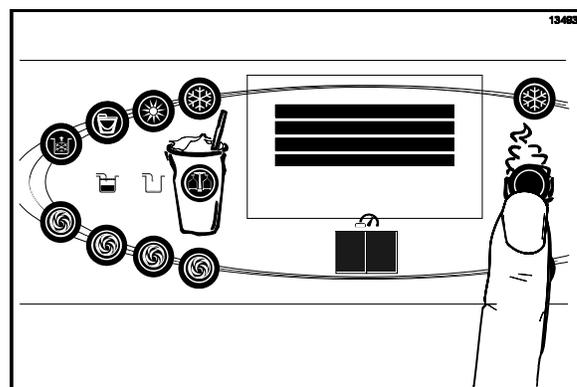


図190

ACCESS CODE(アクセスコード)画面が表示されているときは、シェイクのAUTO キー^{*}、OPTIONAL FLAVOR キー[☉]、及びCONE キー[♠]が点灯します。

メニュープログラムではシェイク側 AUTO キー^{*}、OPTIONAL FLAVOR キー[☉]、及び CALIBRATION キー[☒]がメニューキーとなります。

AUTO ^{*} - カーソル上の数値を増加させ、文字画面で上方向にスクロールします。

OPTIONAL FLAVOR [☉] - カーソル上の数値を減少させ、文字画面で下方向にスクロールします。

CALIBRATION  - カーソルを右へ移動させ、メニューのオプションを選択します。

注意: マネージャーメニューを選択した場合、シェイクを抽出することができるのは CURRENT CONDITIONS 画面が表示されているときだけです。

ソフト側はメニューに入る以前のモードでそのまま操作できます。しかし、マネージャーメニューまたはカリブレーションメニューが表示されているときは、ソフト側のコントロールキーは消灯し、操作できなくなります。

シェイク側、ソフト側のコントロールキーがマネージャーメニューで機能するのは CURRENT CONDITIONS 画面が表示されているときだけです(107 ページの CURRENT CONDITIONS を参照)。

アクセスコードの入力

ACCESS CODE 画面が出たら、AUTO  または OPTIONAL FLAVOR キー  を使いカーソル上の最初のコード番号を選択します。正しい数字を入力したら、CALIBRATION キー  を押してカーソルを次の数字の場所へ移動させます(図191を参照)。

マネージャーメニューのアクセスコードは8309です。

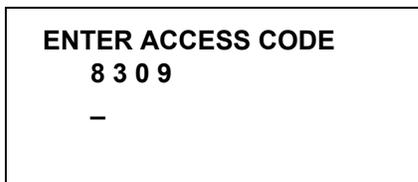


図191

4 つすべての数字が表示されるまでアクセスコードナンバーを入力し、CALIBRATION キー  を押します。正しいアクセスコードが入力されれば、マネージャーメニューのリストが表示されます。

間違ったアクセスコードが入力された場合は、CALIBRATION キー  を押すと画面はメニュープログラムを終了します(図192を参照)。

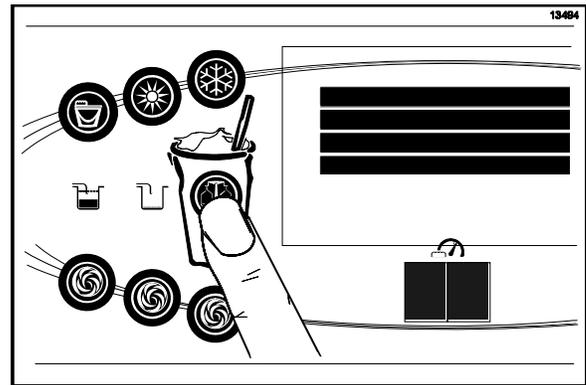


図192

メニューオプション

AUTO キー  または OPTIONAL FLAVOR キー  を使ってカーソルをメニュー間で上下させてください。画面左の矢印をオプションに合わせ、CALIBRATION キー  によってメニューを選択します。メニュープログラムを終了するには EXIT FROM MENU を選択するか CONE キー  を押してください。

以下のメニューオプションがマネージャーメニューで利用できます。

EXIT FROM MENU
SYRUP CALIBRATION
VERIFY CALIBRATION
SERVINGS COUNTER
SET CLOCK
AUTO HEAT TIME
AUTO START TIME
STANDBY MODE
BRUSH CLEAN CYCLE
MIX LEVEL AUDIBLE
FAULT DESCRIPTION
FAULT HISTORY
LOCKOUT HISTORY
HEAT CYCLE SUMMARY
HEAT CYCLE DATA
SYSTEM INFORMATION
CURRENT CONDITIONS
NET SERVICE PIN

EXIT FROM MENU を選択するとマネージャーメニューを終了し、コントロールパネル記号は通常の運転時の状態に戻ります。

SYRUP CALIBRATION オプションでは、マネージャーメニューからカリブレーション画面に入ることができます。カリブレーションメニューと同様の選択機能が表示されます(53 ページの「シロップシステム」を参照してください。)



図193

注意: シェイク側が AUTO モードのときにのみ、UNFLAVORED DRAW(シロップ無し)ドロワーオプションが表示されます。

VERIFY CALIBRATION オプションでは、シロップの抽出量が規定の範囲内にあるかどうかを確認できます(図194を参照)。

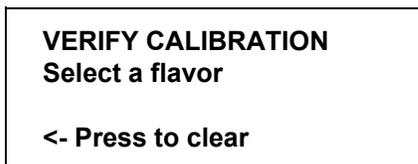


図194

フリーガードアからシロップバルブを抜きます。シロップラインがよくプライミングされていることを確認してから、シロップバルブを計量カップの小さい側の上へかざし、フレーバー選択キーを押します。シロップは 5 秒間(トリプルシックシェイクの場合 7 秒間)カップに抽出され、自動的にストップします。カップを平坦面に置き、抽出されたシロップの量を確認します。シロップの量が規定の範囲内になれば再度カリブレーションが必要です(53 ページの「シロップカリブレーション」を参照)。

マネージャーメニューを終了して CALIBRATION メニューへ入る前に、各フレーバーのカリブレーションを確認し、再調整の必要なフレーバーをメモしておくといでしょう。

CALIBRATION キーを押して VERIFY CALIBRATION 画面を閉じ、マネージャーメニューに戻ります。

SERVINGS COUNTER 画面は製品の抽出回数を確認またはリセットするために使います。(図195を参照)。

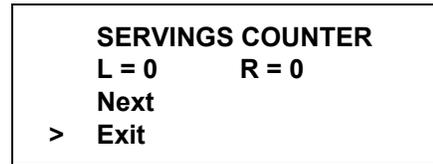


図195

AUTOキーを押して SERVINGS COUNTER をリセットし、カーソルを Next に移動します。Reset Counters と Details の選択は、次の画面に表示されます(図196を参照)。



図196

AUTO キーを押し、RESET COUNTERS にカーソルを合わせます。CALIBRATION キーを選択します(図197を参照)。



図197

画面に Are you sure? と表示されます。AUTO キーを押してカウンターをリセットし、カーソルを YES に移動します。CALIBRATION キーを選んで左右のカウンターをクリアし、SERVINGS COUNTER 画面に戻ります。SERVINGS COUNTER をクリアしたくない場合はカーソルを No に合わせ、CALIBRATION キーを押してカウンターをゼロにリセットせずに SERVINGS COUNTER 画面に戻ります。

注意: 機械がブラシ洗浄されると、SERVINGS COUNTER 画面は自動的にゼロにリセットされます (図198を参照)。

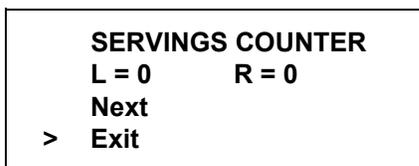


図198

SERVINGS COUNTER 画面で Next を選び、Details 画面にアクセスします。カーソルを Details に移動し、CALIBRATION キーを  選びます (図199を参照)。



図199

カウンタメニューには各フレーバーの取り出し回数の詳細 (チョコレート、ストロベリー、バニラ、オプション、フレーバーなし、ソフトクリーム)、および各フレーバーが終了した方法 (センサー検出、フレーバーキーの手動選択、抽出安全時間切れ、その他) も表示されます (図200を参照)。

例:

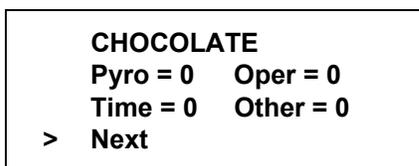


図200

Pyro = 焦電センサー検出により取り出しが終了した。

Time = 焦電検出前またはフレーバーキーが選択される前に Draw Safety Time (抽出安全時間) に到達した。

Oper = 取り出しを終了するためにフレーバーキーが選択された。

Other = Pyro、Time、Oper 以外の取り出し終了 (例: 製品抽出中に電源スイッチがオフになった)

SET CLOCK オプションでは、マネージャーがコントロールクロックの日付と時刻を調整できます。日付と時刻の調節を行えるのはフリーザーを分解洗浄した後で、AUTO あるいは STANDBY モードに入れる前だけです。機械が分解洗浄状態でないときに SET CLOCK オプションを選択すると以下のメッセージが表示されます (図201を参照)。

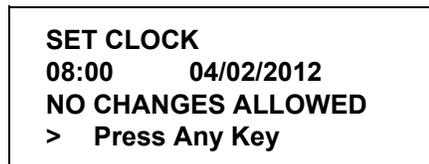


図201

日付や時刻を変更するには、メニューで SET CLOCK オプションを選択します。AUTO キー  を押してカーソルを EXIT から CHANGE へ移動させ、CALIBRATION キー  を押して CHANGE オプションを選択します (図202を参照)。

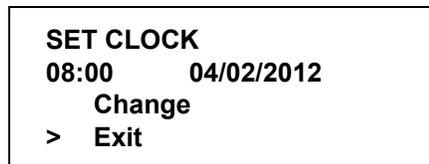


図202

カーソルを時間の位置に合わせて AUTO  または OPTIONAL FLAVOR キー  を押し、時間を変更します。次に CALIBRATION キー  を押してカーソルを分の位置に合わせます。分を正しく入力したら CALIBRATION キー  を押し、カーソルを月の位置に移動させます (図203を参照)。

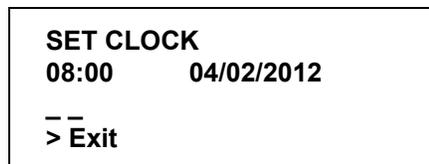


図203

正しい月、日、年を入力します。次に CALIBRATION キー  を押し DAYLIGHTSAVING TIME 画面に進みます(図204を参照)。

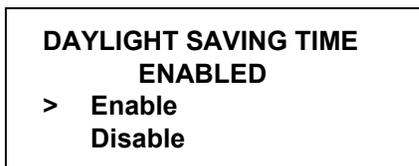


図204

DAYLIGHT SAVING TIME(夏時間機能)を無効にするには AUTOキー  を押してカーソルを DISABLE へ移動させます。次に CALIBRATION キー  を押して新しい設定を有効にします。

Daylight Saving Time を有効にするには、AUTOキー  を Enable に移動します。次に CALIBRATION キー  を押して新しい設定を有効にします。

Daylight Saving Time を有効にすると、コントロールクロックが自動的に夏時間に調整されます。Daylight Saving Time の月と週を変更するには、AUTO キー  を選択し、カーソルを Exit から Change に進めます。CALIBRATION キー  を押して Change オプションを選び、次の画面に進みます(図205を参照)。



図205

矢印キーを使い、適切な月にスクロールします。CALIBRATION キー  を押して選択を確認します(図206を参照)。



図206

適切な月を入力後、適切な週にスクロールします。CALIBRATION キー  を押して選択を確認します(図207を参照)。



図207

注意: FOURTH SUNDAY(第4日曜日)とLAST SUNDAY(最後の日曜日)の選択を表示するために下にスクロールします。

夏時間が終了する月を選択します。CALIBRATION キー  を押して選択を確認します(図208を参照)。



図208

夏時間が終了する週を選択します。CALIBRATION キー  を押して選択を確認します(図209を参照)。



図209

CALIBRATION キー  を押して画面を閉じ、メニューに戻ります。

AUTO HEAT TIME 画面ではヒートサイクルの開始する時刻を設定できません(図210を参照)。

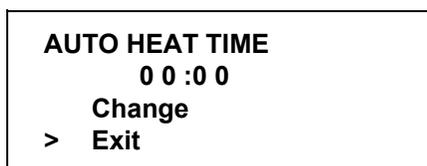


図210

注意: 機械を分解洗浄した日以外は AUTO HEAT TIME 設定時刻を早めないでください。前回から 24 時間以内に次のヒートサイクルに入らないと、ヒートサイクルの間隔が長くなったことから、機械がソフトロックされます。

AUTO HEAT TIME を設定するには AUTO キー※を押し、カーソルを CHANGE の位置にします。次に CALIBRATION キー☞を押します。画面には時刻が表示されカーソルが時間の位置に置かれます(図211を参照)。

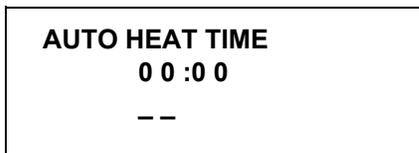


図211

AUTO キー※ または OPTIONAL FLAVOR キー☉ を押して望ましい設定になるまで時間を増減させます。次に CALIBRATION キー☞ を押してカーソルを分の位置に合わせます。分を設定したら CALIBRATION キー☞ を押して設定を保存し、AUTO HEAT TIME 画面に戻ります。CALIBRATION キー☞ を押して画面を閉じ、メニューに戻ります。

AUTO START TIME オプションでは機器が自動的に STANDBY モードから AUTO モードへ切替わる時刻を設定できます。プログラムされた時刻に AUTO 運転が開始するには、機械が STANDBY モードにあり、フリーザーロック状態でないことが必要です。AUTO START TIME を無効にして手動で AUTO に入れることもできます(図212を参照)。



図212

AUTO START TIME を有効にするには AUTO キー※を押してカーソルを ENABLE の位置に合わせます。CALIBRATION キー☞を選択して次の画面に進みます(図213を参照)。



図213

AUTO キー※を押してカーソルを CHANGE の位置へ移動させ、AUTO START TIME をプログラムします。CALIBRATION キー☞を選択して次の画面に進みます(図214を参照)。



図214

AUTO キー※ または OPTIONAL FLAVOR キー☉ を用いてカーソル上の時間を増減させ、AUTO START TIME をプログラムします。CALIBRATION キー☞を押してカーソルを進め、分設定をプログラムします。

さらに CALIBRATION キー☞を押して前の画面に戻り、新たに設定された時刻の表示を確認します。CALIBRATION キー☞を押して画面を閉じ、メニューに戻ります。

STANDBY MODE オプションはコントロールパネルで Standby キーが無効になっているモデルのみで使われます。

長時間製品を販売しないときに、STANDBY オプションを使い手動で機械をスタンバイモードにできます。メニューから STANDBY 画面を選択します。AUTO キー※を押してカーソルを左(シェイク)または右(ソフト)へ動かします。CALIBRATION キー☞を押してスタンバイモードを有効にします。

同様の手順で反対側をスタンバイモードにします(図215を参照)。



図215

スタンバイモードを停止するにはマネージャーメニューを終了し、AUTO モードにします。

BRUSH CLEAN CYCLE オプションでは次回の分解洗浄を行うまでの最大許容日数を設定できます。分解洗浄のサイクル設定を変更できるのは、分解洗浄を行ってから機器を AUTO または STANDBY モードにする前の間だけです。

機器が分解洗浄された状態でないときに BRUSH CLEAN CYCLE オプションを選択すると以下のメッセージが表示されます(図216を参照。)

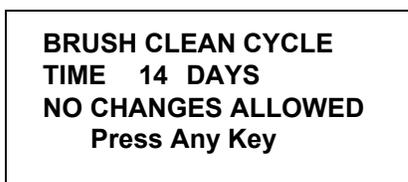


図216

AUTO キー[✳]及び OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓢ]を用いて数字を増減させ、分解洗浄を行う間隔の日数を変更します。CALIBRATION キー[Ⓢ]を押して設定を保存し、メニュー画面に戻ります。BRUSH CLEAN COUNTER に表示される日数が新しい設定に変わります(図217を参照)。



図217

分解洗浄の間隔については常に地域で定められたガイドラインに従ってください。

MIX LEVEL AUDIBLE オプションを有効にすると、ミックスロー-またはミックスアウト状態を信号音で知らせます。このオプションを選択すると以下の画面が表示されます(図218を参照)。

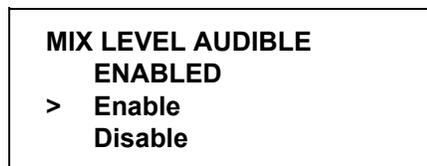


図218

このオプションを無効にするには AUTO キー[✳]を押してカーソルを DISABLE の位置にします。

CALIBRATION キー[Ⓢ]を押して設定を保存し、メニュー画面に戻ります。ホッパー内のミックスの量が減るとコントロールパネルの MIX LOW 及び MIX OUT 記号が点灯しますが、信号音は鳴りません。

FAULT DESCRIPTION 画面ではフリーザーに何らかのエラーが発生した場合、エラーの発生した側がどちらであるかを表示します。何もエラーが発見されない場合は下の画面が表示されます(図219を参照)。



図219

CALIBRATION キー[Ⓢ]を押して次のエラーを表示させるか、他にエラーがない場合はメニュー画面に戻ります。エラーが画面に表示されているときに CALIBRATION キー[Ⓢ]を押すと、エラーの原因が解決されていれば、メニュー画面に戻った時点でエラーはクリアされます。

以下に表示される可能性のあるメッセージの種類とその対処法を示します。

NO FAULT FOUND - フリーザーに特にエラーは見つからない。このメッセージ表示後は画面には何も表示されない。

BEATER OVERLOAD - エラーの起こった側のビーターリセットボタンを強く押し込む。(47 ページを参照。)

HPCO COMPRESSOR - 電源スイッチを OFF の位置にする。そのまま 5 分間置き機器を冷やす。それから電源スイッチを ON の位置にして、それぞれのサイドを AUTO モードにする。

HOPPER THERMISTOR BAD - 電源スイッチを OFF にする。認可サービス技術者に連絡する。

HOPPER OVER TEMP - 電源スイッチを ON にして、AUTO または STANDBY キーが点灯することを確認する。

BARREL OVER TEMP - 電源スイッチを ON にして、AUTO または STANDBY キーが点灯することを確認する。

BARREL THERMISTOR BAD - 電源スイッチを OFF にする。認可サービス技術者に連絡する。

GLYCOL THERMISTOR BAD - 電源スイッチを OFF にする。認可サービス技術者に連絡する。

PRODUCT DOOR OFF - 電源スイッチを OFF にする。フリーザドアが正しく設置されており、とハンドスクリーがしっかりと固定されていることを確認する。

COMP ON TOO LONG - 製品が設定温度に到達せずにコンプレッサーが 11 分以上稼働した。コンデンサーフィルターを洗浄し、スクレーパーブレードを交換し、新鮮なミックスで機械のブラッシングをもう一度行う。障害が再び発生される場合は、テラー認可技術員へ連絡する。

LOCKOUT HISTORY 画面では最低 100 回分のソフトロック、ハードロック、分解洗浄の日付、中止されたヒートサイクルの履歴を表示できます。ページ番号は画面右上部に表示されます。1 ページ目に最も最近のエラーデータが表示されます(図220を参照)。

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

図220

画面の 2 段目の行にエラーの起こった日付と時間が表示されます。3 段目の行にはエラーの原因、または分解洗浄が成功したことを示すメッセージが表示されます。ある種のエラーには複数の原因があります。このような場合はそれぞれの原因についてのページが作成されます。

AUTO キー[※]または OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓢ]を使って画面を前後に移動させます。

以下は画面に表示される可能性のあるメッセージです。

ヒートサイクル中に起こるエラー

POWER SWITCH OFF - 電源スイッチが OFF になっていた。

AUTO OR STBY OFF - AUTO または STANDBY モードになっていなかった。

MIX OUT FAILURE - ミックスアウト状態だった。

NO HEAT CYCLE TRIED - AUTO HEAT TIME が直近のヒートサイクルより 24 時間以上遅れた時刻に設定されていた。

ヒートモード中に起こるエラー

HEAT MODE FAILURE - ヒートモードが最高許容ヒートモード時間の 90 分以内に完了しなかった。

COOL MODE FAILURE - クールモードが最高許容クールモード時間の 120 分以内に完了しなかった。

HOLD PHASE RESTART - 温度が 65.6°C 未満になった。

TOTAL TIME FAILURE - ヒートサイクルが 6 時間以内に完了しなかった。

BRUSH CLEAN TIMEOUT - 設定の分解洗浄予定日までに分解洗浄が行われなかった。

POWER SWITCH OFF - ヒートサイクル中に電源スイッチが OFF にされた。

POWER FAIL IN H/C - ヒートサイクル中に停電が起こった。

(L/R) MIX LOW FAILURE - ヒートサイクルに必要な量のミックスがホッパーに入っていない。

(L/R) BEATER OVLD H/C - ビーターモーターに過負荷がかかった。

(L/R) BRL THERM FAIL - シリンダーの温度センサー異常。

(L/R) HOPPER THERM FAIL - ホッパーの温度センサー異常。

(L/R) HPCO H/C - ヒートサイクル中に高圧によりリセット機能が働いた。

AUTO モード中に起こるエラー

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER 4 HR - ホッパー内のミックス温度が 4 時間以上にわたって 5°C を超えた。

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER 4 HR - シリンダー内のミックス温度が 4 時間以上にわたって 5°C を超えた。

(L/R) HPR>45F (7C) AFTER 1 HR - ホッパー内のミックス温度が 1 時間以上にわたって 7°C を超えた。

(L/R) BRL>45F (7C) AFTER 1 HR - シリンダー内のミックス温度が 1 時間以上にわたって 7°C を超えた。

(L/R) HPR>41F (5C) AFTER PF - ホッパー内のミックス温度が停電後 4 時間以上にわたって 5°C を超えた。

(L/R) BRL>41F (5C) AFTER PF - シリンダー内のミックス温度が停電後 4 時間以上にわたって 5°C を超えた。

(L/R) HPR>59F (15C) - ホッパー内のミックス温度が 15°C を超えた。

(L/R) BRL>59F (15C) - シリンダー内のミックス温度が 15°C を超えた。

FAULT HISTORY 画面には過去のエラーが最高 100 まで表示されます。最新のエラーは 1 画面目に表示されます。各画面上に日付、時刻、およびエラーの原因が表示されます (図 221 を参照)。

FAULT HISTORY	1
04/23/12	08:00
FAULT DESCRIPTION	
> Exit	

図 221

AUTO キー  を押して次に最も最近起こったエラーに進みます。OPTIONAL FLAVOR キー  を選び、画面を反対方向にスクロールします。

CALIBRATION キー  を押して FAULT HISTORY 画面を終了し、メニューに戻ります。

エラーの原因

(L/R) Comp On Too Long - 製品を抽出せずに主コンプレッサーが連続 11 分間以上稼働し続けた。

(L/R) Product Door Off - フリーザーのドアが完全に設置されていないか、セーフティーインターロック回路が開いた。

(L/R) Hopper Therm Bad - ホッパーのサーミスタープローブがショートしたか開いた。

(L/R) Hopper Over Temp - ホッパーのサーミスタープローブの温度が 93°C を超えている。

(L/R) Barrel Over Temp - シリンダーのサーミスタープローブの温度が 93°C を超えている。

(L/R) Beater Overload - リセットメカニズムに過負荷がかかった。

(L/R) HPCO Compressor - 高圧スイッチの接点が開いた。

(L/R) Glycol Therm Bad - グリコールサーミスタープローブの温度が 93°C を超えている。

HEAT CYCLE SUMMARY 画面では直近のヒートサイクル終了後の時間、製品温度が 65.6°C を超えてからの時間、及び直近の分解洗浄後のヒートサイクルの回数が表示されます(図222を参照)。

HEAT CYCLE SUMMARY	
HRS SINCE HC0	
HRS SINCE 150.0	0
HC SINCE BC 0	

図222

製品のドアが完全に閉まっていない。画面には最高366回分のヒートサイクルの記録が表示できます。最も新しいヒートサイクルのデータが最初に表示されます。Standard records では各ヒートサイクルの記録が3画面に表示されます。AUTO キー[※]を押してカーソルを Standard records に移動し、CALIBRATION キー[Ⓔ]を選びます(図223を参照)。

HEAT TREAT CYCLE	
>	Standard records
	Details
	Exit

図223

最初の画面はヒートサイクルの月と日にち、開始時刻と終了時刻、およびエラーの原因を表示します。一番下の行は、記録番号を表示し、ヒートサイクル中に電源障害が起こったかどうかを示します(POWER FAILURE IN HC)。(図224を参照)。

HEAT TREAT CYCLE	
01/01 02:00 05:14	
NO FAULT FOUND	1

図224

AUTO キー[※]を押してデータページをさかのぼることができます。OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓔ]を押すとページを逆に検索できます。

フリーザーの両側で計測したホッパーとシリンダーの温度は2番目と3番目の画面に表示されます。2画面目はフリーザーの左側(L)に関する情報を表示します(図225を参照)。3画面目はフリーザーの右側(R)に関する情報を表示します(図226を参照)。

これら画面の1行目はヒートサイクルの最後に記録したホッパー(H)とシリンダー(B)の温度と、フリーザーの左右どちらの記録かを表示します。

それ以降の行は以下を示します。

HEAT = ホッパー(H)とシリンダー(B)が 66.1°C に到達するまでの時間。

OVER = ホッパー(H)とシリンダー(B)が 65.6°C を超えた合計時間。

COOL = クールフェーズ中にホッパー(H)とシリンダー(B)が 5°C を超えた合計時間。

PEAK = ヒートサイクル中にホッパー(H)とシリンダー(B)が到達した最高温度。

H:40.9	B:26.3	L
HEAT OVER	COOL	PEAK
1:12	0:49	h 1:19 161.0
0:46	1.11	b 0:15 169.7

図225

H:38.0	B:23.7	R
HEAT OVER	COOL	PEAK
1:09	0:52	h 1:11 161.2
0:66	1.00	b 0:15 169.9

図226

HEAT の時間は各ゾーンが66.1°Cに到達するまでにかかった時間を示します。各ゾーンとも最低 35 分間の間 65.6°C を超えていることが必要です。さらに各ゾーンとも最低 115 分間熱する必要があります。

次のページを表示するには AUTO キー[※]を、前のページに戻るには OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓔ]を使います。

エラーが発生すると HEATER FAILURE (ヒーターエラー)のメッセージが表示されます。

以下は2行面に表示される可能性のあるエラーコードです。

HT HEAT TIME FAILURE

ミックスの温度が 90 分以内に 66.1°C に到達しなかった。

- CL COOL MODE FAILURE
ホッパーと冷凍シリンダーの温度が120分以内に5°C未満まで下がらなかった。
- TT TOTAL TIME FAILURE
ヒートサイクルを6時間以内に完了する必要がある。
- MO MIX OUT FAILURE
ヒートサイクルの開始時または途中でミックスアウト状態だった。
- ML MIX LOW FAILURE
ヒートフェーズまたはクールフェーズが時間内に完了せず、ミックスロー状態だった。
- BO BEATER OLVD IN HC
ヒートサイクル中にビーターオーバーロードが発生した。
- HO HPCO IN HEAT CYCLE
ヒートサイクル中に高圧状況になった。
- PF POWER FAILURE IN HC
停電のためヒートフェーズ、クールフェーズ、またはトータルサイクルタイムが上限時間を超過した。停電が起こったがヒートサイクルが失敗しなかった場合は画面の3段目の行に星印が表示される。
- PS POWER SWITCH OFF
ヒートサイクル中電源スイッチがOFFにされた。
- TH THERMISTOR FAILURE
サーミスタープローブ不良。
- OP OPERATOR INTERRUPT
サービスメニューの OPERATOR INTERRUPT オプションでヒートサイクルが中断したことを示す。
- PD PRODUCT DOOR OFF
製品のドアが完全に閉まっていない。

HEAT CYCLE DATA の Details は冷凍シリンダーとミックスホッパー内の5分ごとの温度の記録を表示します。画面には最高 366 回分のヒートサイクルが記録できます。ヒートサイクル中の各フェーズの左ホッパー、左シリンダー、右ホッパー、右シリンダーの時間と温度が表示されます。4 フェーズのすべてを含む、単独フェーズまたは完全なヒートサイクルを表示することができます。

ヒートサイクル(熱処理)のフェーズ

HEAT	シリンダーとホッパー内のミックスを 66.1 °C に加熱するフェーズ。
HOLD	ミックスの温度を最低連続 30 分以上 66.1 °C に維持するフェーズ。
SOAK	HEAT、HOLD、SOAK の合計時間が確実に 115 分以上になるようにするための HOLD フェーズ後に追加されることのある加熱時間。
COOL	4つのすべての温度ゾーンが 5 °C 未満に冷却されるまでミックスを冷蔵するフェーズ。

HEAT CYCLE DATA 画面で AUTO キー[✳]を押して Details までカーソルを移動し、Calibration キー[⏏]を押します(図227を参照)。

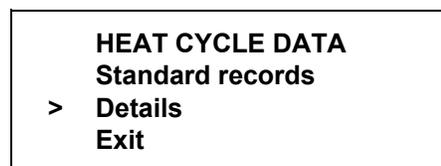


図227

最も新しいヒートサイクルの記録(Recd 1)の日付と時刻が表示されます。別のヒートサイクルの記録にアクセスするには、OPTIONAL FLAVOR キー[Ⓢ]を押してカーソルを Next record に合わせ、Calibration キー[⏏]を選びます。日付と時刻を含む希望する記録が表示されるまで、この手順を繰り返します(図228を参照)。

```

Recd 1 03/26 00:00
> Display record
  Next record
  Exit

```

図228

カーソルを Display record に合わせた状態で、Calibration キー  を押します。(図229を参照)。

```

HEAT TREAT CYCLE
> HEAT phase temps
  HOLD phase temps
  SOAK phase temps

```

図229

OPTIONAL FLAVOR キー  を押して表示するフェーズにスクロールダウンします。ALL phase temps を選ぶと4つすべてのヒートサイクルのフェーズが順番に表示されます(図230を参照)。

```

HEAT TREAT CYCLE
SOAK phase temps
COOL phase temps
> ALL phase temps

```

図230

個々の画面で4つの温度測定値が同時に記録されます。表示するフェーズに矢印を合わせ、Calibration キー  を押します。(図231と図232を参照)。

```

HEAT TREAT CYCLE
> HEAT phase temps
  HOLD phase temps
  SOAK phase temps

```

図231

```

HEAT LH r1 s1
  40.0 03/26 02:05
> Next zone
  Exit

```

図232

1 行目	フェーズを表示	HEAT / HOLD / SOAK / COOL
	LH	左ホッパー
	r 1	記録番号
	s 1	サンプル番号
2 行目	ゾーンの温度	
	温度が記録された日時	

注意: 測定温度値の左にあるLとHは、フェーズ中に記録された最低温度および最高温度を示します。

Calibration キー  を押すと次のゾーンに画面が進みます。2番目に表示される温度ゾーンは、左シリンダー(LB)です(図233を参照)。

```

HEAT LB r1 s1
  25.4 03/26 02:05
> Next zone
  Exit

```

図233

Calibration キー  を選び、次の温度ゾーンである右ホッパー(RH)に進みます(図234を参照)。

```

HEAT RH r1 s1
  39.5 03/26 02:05
> Next zone
  Exit

```

図234

Calibration キー  を選び、記録サンプルの最後のゾーンである右シリンダー(RB)に進みます。(図235を参照)。

```

HEAT RB r1 s1
  26.5 03/26 02:05
> Next sample
  Exit

```

図235

Calibration キーをもう一度選択して次のサンプルに進みます。各サンプルは、5分単位で表示されます。(図236を参照)。

```

HEAT LH  r 1  s 2
    46.4  03/26  02:10
> Next zone
Exit
    
```

図236

フェーズで最終サンプルが表示されると、ヒートサイクルの結果画面を選択することができます(図237を参照)。

```

HEAT RB  r 1  s 14
H 169.0  03/26
> Result
Exit
    
```

図237

COOL フェーズのデータまたは All phase data(全フェーズのデータ)が表示されると、記録の最終温度ゾーンのサンプルと結果画面の選択肢が表示されます(図238を参照)。

```

COOL RB  r 14  s 42
    20.0  03/26  05:15
> Result
Exit
    
```

図238

Calibration キーを選びヒートサイクルの結果画面を表示します(図239を参照)。

```

PASS      r 1  s43
Heat Cycle results
> Next record
Exit
    
```

図239

先行の記録(Next record)にある同じフェーズの詳細を表示するには、Calibration キーを選びます。All phase data(全フェーズのデータ)が選択された場合、記録番号は変わらず、次のフェーズのサンプルが表示されます(図240を参照)。

```

HOLD LH r 1  s 16
158.7  03/26  03:15
> Next zone
Exit
    
```

図240

カーソルを Exit に合わせて記録画面を終了し、Calibration キーを選びます。

平均的なヒートサイクルには 4 つの温度ゾーン画面で約 40 サンプルが含まれます。

4つの画面にそれぞれシステム情報が表示されます。最初の画面には機械に搭載されているコントロールとソフトウェアのバージョンが含まれています(図241を参照)。

```

SOFTWARE VERSION
C602 / C606 UVC
VERSION V01.04.000
> Next
    
```

図241

CALIBRATION キーを選んでソフトウェアの言語バージョンを含む次のシステム情報画面に進みます(図27を参照)。

```

LANGUAGE
V3.00
English
> Next
    
```

図242

UVC4 モデルに限り、CALIBRATION キーを選んでブートローダーのバージョンを含む 3 番目のシステム画面に進みます(図243を参照)。

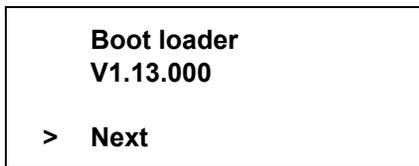


図243

CALIBRATION キーを選んでモデルの部品番号と機械のシリアル番号を含む最後のシステム情報画面に進みます(図244を参照)。

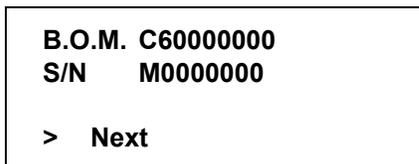


図244

CALIBRATION キーをもう一度選ぶとメニューリストに戻ります。

注意: システム情報画面で機器の詳細を表示するには、サービスメニューの EDIT UNIT ID 画面に、モデルとシリアル番号の情報が入力済みである必要があります。

CURRENT CONDITIONS 画面では機器作動中のビスコシティ(製品の粘度)値とホッパー、シリンダー温度が表示されます。画面の左段がシェイク側、右段がソフト側に対応します(図245を参照)。

VISC	0	0.0
HOPPER	38.0	38.0
BARREL	25.0	18.0

図245

CURRENT CONDITIONS ではメニュー画面の中で唯一コントロールパネルキーが通常通りに使用できます。このオプション選択時にはメニューキーが点灯していないので、シェイクを取り出すことができ、すべてのタッチキーが機能しています。マネージャーメニューを表示した状態でシェイクを抽出する場合はこの画面を使います。

CURRENT CONDITIONS 画面を終了し、メニュー画面に戻るには CALIBRATION キーを押します。

NET SERVICE PIN を使い、マネージャーは、電源供給ラインから LON® サービスメッセージを送信することができます。このメッセージはスマート有効機器を用い店舗内ネットワークのセットアップに貢献します(図246を参照)。

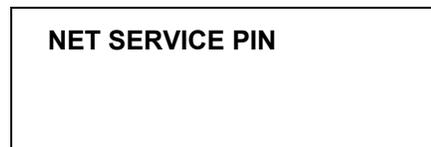


図246

CALIBRATION キーを押します。次の画面が表示されます(図247を参照)。

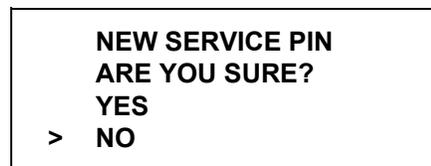


図247

AUTO キーを押してカーソルを YES に移動します。CALIBRATION キーを押して選びます。この時点で LON® サービスメッセージが送信されました。

注意: 既存ユーザーのインターフェイスで「ウインク」機能と呼ばれるネットワークのコミッショニング プロセスツールを開始すると、装置を識別することができます。C602 の「ウインク」コマンドがネットワーク経由で受信されると、C602 フロントパネルの LED が30秒間点灯します。

シロップなしのシェイクを取り出す

ソフトウェア バージョン1.04 からの新機能として、左側のポンプキーを押してフレーバーなしのシェイクを作ることができます。(図248を参照)。

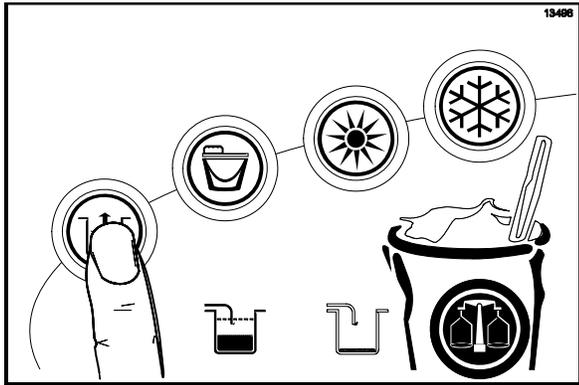


図248

以下の画面が表示されます。
(図249を参照)。



図249

CALIBRATION キーを選択します。左側の PUMP 記号が点灯し、フレーバーなしの製品が直後に抽出されます。センサーによりカップが一杯であることが検出されるとフレーバーなしの製品の抽出後 PUMP ランプが消えます。PUMP キーを2度押すことにより、フレーバーなしの製品の抽出を止めることもできます。

注意: UNFLAVORED DRAW 画面をキャンセルするには OPTIONAL FLAVOR 記号を使い、カーソルを NO に合わせ、CALIBRATION キーを選択します。

トラブルシューティングガイド

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
VFD 画面にソフトロックメッセージが表示されている。			何らかのフォルト(エラー)が起った。	エラーの原因を調べ問題が解決したら、HEAT キーを押してヒートサイクルにするか WASH キーを押して分解洗を行う。
			最終ヒートサイクルから 24 時間以上経過している。	機器は 24 時間に 1 度ヒートサイクルにする必要がある。分解洗浄するか新たにヒートサイクルをスタートする。
			電源スイッチがオフになっている。	電源スイッチは ON の位置でなければならない。分解洗浄するか再度ヒートサイクルをスタートする。
			ヒートサイクル開始設定時刻に AUTO または STANDBY モードでなかった。	AUTO または STANDBY モードでないとサイクルはスタートしない。分解洗浄するか再度ヒートサイクルをスタートする。
			ミックスアウト状態だった。	ホッパー内のミックスレベルが充填レベル インジケーターまで充填されていないとサイクルはスタートしない。分解洗浄するか再度ヒートサイクルをスタートする。
			アジテーターが取り付けられていない。	洗浄したアジテーターをヒートサイクル開始前に取り付ける。分解洗浄するか再度ヒートサイクルをスタートする。
VFD 画面にハードロックメッセージが表示される。			ブラシ洗浄サイクル頻度の最高値を超えた。	カウンタに残り 1 日と表示される場合、フリーザーを 24 時間以内に分解して、ブラシ洗浄する必要がある。
			シリンダーまたはホッパーサーミスターの不良。	認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
製品が出ない。			ミックス量が不足している。 MIX OUT ライトが点灯している。	ホッパーへミックスを追加し、AUTO モードにする。
			電源スイッチがオフになっている。	電源スイッチをオンにしてから AUTO キーを押す。
			AUTO モードになっていない。	AUTO キーを押し、機器がサイクルオフするまで待つ。
			AUTO モードでポンプモーターが作動しない。	ポンプリセットボタンを押す。ドローバルブを上げたときポンプモーターが作動していることを確認する。
			フィードチューブまたはチェックリングの取り付け不良。	フィードチューブ、チェックリングを正しく取り付ける。
	メニュー画面が表示されているため、プレーバ ー選択キーが無効になっている。			メニュー画面を終了してコントロールキーを有効にする。
	ドローバルブが開かない。			フリーザードア取り付け時に、ドローバルブが正しくアクチュエーターブラケットに合わさっていない。正しく組み立てなおす。
			ミックスインレットホールの凍結。	認可サービス技術者に連絡する。
			ポンプボールクランクの破損。	認可サービス技術者に連絡する。
		ビーターモーターのリセット機能がはたらき、BEATER OVERLOAD メッセージが表示されている。	認可サービス技術者に連絡する。	

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
製品がやわらか過ぎる。	シロップ量が多すぎる。トリプルシックシェイク以外:5秒間に 1floz (30ml)が適量。トリプルシックシェイクの場合は7秒間に 1floz (30ml) ±11/8 oz (4ml)。			カリブレーションをやり直す。
		抽出速度が速すぎる。		抽出速度を 10 秒間で 142g~213g に設定する。
			販売量が機器の能力を超えている。	回復を待ってから販売を再開する。
			ポンプのエア吸気孔がふさがっている。	ポンプ部品をブラシ洗浄してから組み立てなおす。
			本体周りの空間が不足。	機器の周囲に最低 76 ミリの隙間が必要。空冷式の場合、ディフレクターにより加熱空気の再循環を防ぐ。
			空冷式の場合、コンデンサーまたはフィルターの汚れ。	定期的にフィルターを点検、交換する。
			水冷式の場合、冷却水の不足。	冷却水を確認する。給排水ホースの漏れやねじれを点検する。
			スクレーパーブレードの磨耗、損傷。	スクレーパーブレードを交換する。
			ビスコシティ(製品粘度)の設定が低すぎる。	認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
製品が硬すぎる。	シロップ量が少なすぎる。トリプルシックシェイク以外5秒間に1floz (30ml)が適量。トリプルシックシェイクの場合は7秒間に1floz (30ml) ±11/8 oz (4ml)。			カリブレーションをやり直す。シロップタンク(容器)が空になっていないことを確認する。
			冷却シリンダー内のプライミングが適切に行われていない。	冷凍シリンダーから食材を流し出し、プライミングを再度行う。
			ミックスポンプの組み立て不良。	手順に従って組み立てる。
			粘性度制御の温度設定が低すぎる。	認可サービス技術者に連絡する。
			ミックスインレットホールの凍結。	認可サービス技術者に連絡する。
ホッパー内ミックスが冷えない。			ホッパーカバーが取り付けられていない。	洗浄・殺菌済みのホッパーカバーを取り付ける。
			アジテーターが取り付けられていない。	洗浄・殺菌済みのアジテーターを取り付ける。
			ホッパーの設定温度が不正。	認可サービス技術者に連絡する。
ホッパー内ミックスが冷えすぎる。			ホッパーの設定温度が不正。	認可サービス技術者に連絡する。
ミックスロー、ミックスアウトプローブが働かない。			ホッパー内に乳石が蓄積している。	ブラシでよく洗浄する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
フリーガードア上部に製品(ミックス)が堆積している。			ドローバルブの上部リングの磨耗、またはループの塗布量不足。	適量のループを塗る。リングを交換する。
ドアスパウト下部から多量のミックスが漏れる。			ドローバルブの下部リングの磨耗、またはループの塗布量不足。	適量のループを塗る。リングを交換する。
長いドリッパンに多量のミックスが漏れる。			ドライブシャフトシールの磨耗、またはループの塗布量不足。	適量のループを塗る。シールを交換する。
			シャフトシールが裏返しになっている。	正しく取り付ける。
			ドライブシャフトのループ不足。	適量のループを塗る。
			ドライブシャフト及びビーターフレームが前方向に稼働する。	認可サービス技術者に連絡する。
			リアシェルベアリングの磨耗。	認可サービス技術者に連絡する。
			ギアボックスのセンターがずれている。	認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
ドライブシャフトがカップリングから抜けにくい。			ドライブカップリングにミックスやループが堆積している。	定期的リアシェルベアリング付近をブラシ洗浄する。
			ドライブシャフトまたはドライブカップリングの摩耗。	認可サービス技術者に連絡する。
			ギアボックスのセンターがずれている。	認可サービス技術者に連絡する。
冷却シリンダーの内壁に傷がついている。	フロントベアリングの磨耗または取り付け忘れ。			フロントベアリングを取り付ける、または交換する。
		フロントベアリングまたはビーターシューの磨耗または取り付け忘れ。		フロントベアリングとビーターシューを取り付ける、または交換する。
		スクレーパーブレードの磨耗、損傷。		スクレーパーブレードを交換する。
		フリーザードアバッフルロッドの破損。		フリーザードアを交換する。
			機械が AUTO の状態で殺菌液が冷凍シリンダー内にあった。	正しい消毒およびプライミングの手順に従う。殺菌中に、機械を AUTO にするべきではない。機械のプライミングが終了し殺菌液を除去した後にのみ、AUTO にできる。
			ビーターピンの破損。	ビーターフレームを交換する。
			ビーターフレームの変形。	ビーターフレームを交換する。
			ギアボックスのセンターがずれている。	認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
製品を抽出する際にはねるような音がする。		抽出速度が速すぎる。		抽出速度を 10 秒間で 142g～213g に設定する。
			ポンプの組み立て不良。	マニュアルの手順に従って組み立てる。
			冷却シリンダー内のプライミングが適切に行われていない。	冷凍シリンダーから食材を流し出し、プライミングを再度行う。
電源スイッチが ON でコントロールパネルが操作できない。			電源コードが接続されていない。	電源コードをコンセントに差し込む。
			ブレーカーが OFF またはヒューズが切れている。	ブレーカーをオンにするか、ヒューズを交換する。
シロップ トッピングが熱くない。		トッピングヒーターがオンになっていない。		トッピングヒーターキーを押す。ヒーターが ON のときキーが点灯する。
		トッピングウェルに水が入っていない。		表示ラインまで水を入れる。
		トッピングウェル内の水が十分に加熱されていない。		サーモメーターでトッピングウェル内の温度を確認する。60℃でなければならない。
PUMP モードでミックスポンプが作動しない。			ポンプモーターが作動していない。	ポンプリセットボタンを押す。
AUTO モードでミックスポンプが停止(サイクルオフ)しない。		ドローバルブが完全に閉じていない。		ドローハンドルを上げドローバルブを完全に閉じる。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
ドローバルブ上部に製品(ミックス)が堆積している。	スピナーシャフト及びシールへのループ塗布量不足。			適量のループを塗る。
	スピナーシャフトシールの磨耗または取り付け忘れ。			スピナーシャフトシールを取り付ける。
シェイクのドローバルブが開かない。	電源スイッチが OFF になっている。			電源スイッチを ON にする。
	シェイク側が STANDBY モードになっている。			STANDBY モードをキャンセルする。
	ヒートサイクル中である。			ヒートサイクルの終了を待つ。
	メニュー画面が表示されているため、フレーバー選択キーが無効になっている。			メニュー画面を終了してコントロールキーを有効にする
	フリーザードア取り付け時に、ドローバルブが正しくアクチュエーターブラケットに合わさっていない。			正しく取り付ける。フリーザードアを固定するときは、対角線上のハンドスクリューを交互に締める。
	ドローバルブにループが塗布されていない。			ドローバルブとOリングにループを塗る。
	シェイクアクチュエーターアッセンブリーの取り付け不良、または誤動作。			認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
シェイクのドローバルブが閉じない。	フリーガードア取り付け時に、ドローバルブが正しくアクチュエーターブラケットに合わさっていない。			正しく取り付ける。フリーガードアを固定するときは、対角線上のハンドスクリューを交互に締める。
	ドローバルブにループが塗布されていない。			ドローバルブとOリングにループを塗る。
	ドローバルブにループが塗られていなかった。			シャフトにループを塗る。
	製品が硬すぎる。			製品温度が基準値範囲内にあることを確認する。 (112 ページの「製品が硬すぎる」の問題を参照。)
	ドローバルブを上げたときに、スピナーブレードがドライブスピナーから抜けた。			認可サービス技術者に連絡し、スピナーカプリングの位置を点検する。
	シェイクアクチュエーターアッセンブリーの取り付け不良、または誤動作。			認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
シロップのカリブレーションができない、またはカリブレーションの測定値が一定でない。	ポンプチューブがつぶれている。			ポンプチューブを交換する。
	シロップ温度が低すぎる。			使用前にシロップを温める。 注意: シロップは冷蔵してはいけない。使用前にシロップの温度が安定するように、交換用容器を機械のそばに置く。
	容器底部にシロップ成分が堆積している。			使用前に容器を振る。
	シロップが漏れている。			漏れの箇所を調べる。
	シロップラインがフレーバーと一致しない。シロップラインが正しく接続されていない。			シロップピックアップチューブとキャップの色を正しいシロップ容器に合わせる。チューブの接続を点検する。
	フリーザードア接続部のシロップラインフィッティングがつまっている。			シロップラインフィッティングを洗浄する。
	ピックアップチューブがつぶれ(ねじれ)ている。			ラインを調整しねじれを取り除く。
	シロップライン内のつまり。			ラインの洗浄・殺菌を行う。シロップシステムは毎週洗浄が必要。プライミングを行う前に短いシロップラインをフリーザードアに取りつけない。
	シロップライン内にエアポケットができています。			シロップ プライミング手順に従い管から空気を取り除く。
	ポンプのエアインテイク(吸い込み)ラインに問題があるため、プライミングが適切に出来ない。			ポンプチューブフィッティングリングにループを塗る。エアインテイク(吸い込み)ラインの漏れを点検する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
製品抽出後もシロップが止まらない。	シロップライン内にエアポケットができています。			シロップラインのプライミングを行う。
	ダックビルバルブの破損。			シロップノーズフィッティングを取り外し洗浄する。ダックビルバルブを交換する。
スピナーシャフトが回転しないため、ミックスとシロップが混ざらない。	サーマルオーバーロードのためスピナーモーターが停止している。			スピナーモーターを冷やす。スピナーシャフトにループを塗る。
	スピナーカップリングのクイックディスコネクトピンが外れている。			認可サービス技術者に連絡する。
	フレキシブルカップリングの破損。			認可サービス技術者に連絡する。
取り出したシェイクが正しく混ざっておらず、外観に「だま」や縞模様がある。	ドライブスピナーが摩耗しており、白いスピナーがドローバルブの底に固定されていない。			スピナーを取り替える。
	スピナーシャフトカップリングに欠陥があるか、正しい高さに調節されていない。			カップリングを調整するか、取り替える。
	シェイクが冷えすぎている、または濃すぎる。			シロップのカリブレーションをやり直す。
	ビスコシティ(製品粘度)の設定が高すぎる。			認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
シロップのフレーバーが前のシェイクと混ざる。	ドローハンドルが手動で閉じられた。			センサーによりドローバルブを閉じる。ドローハンドルを手動で閉じない。
	シロップラインがつまっており、ラインに圧力がかかっている。			シロップラインを洗浄・殺菌する。
	シロップ容器が空で、管内の空気がシロップをシロップバルブから押出している。			新しいシロップ容器を取り付け、シロップラインのプライミングを行う。
	シロップライン内に空気があり、シロップラインのプライミングが正しく行われぬ。			シロップラインのプライミングを行う。
	ドライブスピナーが摩耗し、フレーバー製品がドアスパウトに残る。			ドライブスピナーを取り替える。
シェイクがカップの上の線まで完全に満たされない。	カップがホルダーの正しい位置に置かれていないため、充填センサーがカップの低いレベルで作動する。			カップの上淵がホルダーのクリップ上に乗るようにカップを置く。
	カップホルダーのクリップが正しく設置されていない。			カップホルダーにクリップを正しく設置する。
	抽出レベルの調整ネジが低く設定されている。			ネジを反時計回りに回転して高い位置に調整する。
	シェイクがカップの中央に溜まる。			シロップのカリブレーションとシェイクの温度を確認する。
	正しくないカップが使われた。			マックカフェシェイクのカップだけを使う。
	センサーシールドの破損。			センサーシールドを交換する。
	充填センサーに達する前にドローバルブが閉じる。充填センサーに欠陥がある。			認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
カップに抽出されるシェイクの量が多すぎる。	センサーシールドに障害物があり、温度変化を検出できない。			センサーシールドを洗浄する。
	カップホルダーが完全に設置されておらず、カップがセンサーから遠すぎる。			カップホルダーをパネルに完全に設置する。
	不正なシロップのカリブレーションが原因で、シェイクが冷えすぎる、または濃すぎる。			シロップを正しくカリブレーションする。
	プライムが正しく行われなかったために、シェイクが冷えすぎている、または濃すぎる。			冷凍シリンダーのプライミングをやり直す。
	ミックスポンプの誤動作が原因で、シロップが冷えすぎる、または濃すぎる。			ミックスポンプを洗浄する。摩耗している項目を点検して交換する。
	不正なビスコシティ(製品粘度)設定が原因で、シロップが冷えすぎる、または濃すぎる。			認可サービス技術者に連絡する。
	充填センサーの欠陥。			認可サービス技術者に連絡する。

問題/症状	シェイク側原因	ソフト側原因	共通原因	対策
シェイクでシロップのフレーバーが多すぎる。	カリブレーションに不適切なカップを使用したために、シロップのカリブレーションが不正。			正しいカリブレーション カップ(テラーのパーツ番号 017203)を使い、カップの小型チャンバーを使う。
	シロップフレーバーのカリブレーションを行わなかったためにシロップ取り出し率が不正になる。			週に一度、または必要に応じてカリブレーションを行う。 トリプルシックシェイク以外のシロップのカリブレーション: 5 秒間に 1fl oz (30ml) ±11/4 oz (7 ml)。 トリプルシェイクシロップのカリブレーション: 7 秒間に 1fl oz (30ml) ±11/8 oz (4ml)。
	シェイク取り出し率が不正。			16液量オンスのトリプルシェイクは7~8秒で取り出せることが必要。取り出し時間がこれより長い場合、ミックスポンプのつまりやシールの磨耗を点検する。

パーツ交換ガイド

パーツ 交換スケジュール	3ヵ月毎	半年毎	1年毎	4年毎
ドアアッセンブリー - シェイク&ソフト				X
スクレーパーブレード - シェイク		X		
スクレーパーブレード - ソフト	X			
ドライブシャフトシール	X			
フリーザードア O リング - シェイク	X			
フリーザードア ガスケット - ソフト	X			
フロントベアリング	X			
フロントピーターシュー - ソフト	X			
ドローバルブ O リング	X			
スピナーシャフトシール - シェイク	X			
ノズルキャップ - シェイク	X			
ミックスフィードチューブ O リング	X			
ポンプOリング	X			
ポンプバルブガスケット	X			
ミックスフィードチューブ チェックリング	X			
ポンプドライブシャフトOリング	X			
シロップバルブ-ダックビル	X			
トッピング ポンプOリング	X			
ペリスタルティックポンプチューブ		点検し必要に応じて 交換	最低限	
ホワイトナイロンブラシ、3 "x 7"		点検し必要に応じて 交換	最低限	
ホワイトナイロンブラシ、3 "x 1/2"		点検し必要に応じて 交換	最低限	
ホワイトナイロンブラシ、1-1/2 "x 3"		点検し必要に応じて 交換	最低限	
ホワイトナイロンブラシ、1 "x 2"		点検し必要に応じて 交換	最低限	

パーツ 交換スケジュール	3ヵ月毎	半年毎	1年毎	4年毎
黒ナイロンブラシ、1"×2"		点検し必要に応じて 交換	最低限	
両端ブラシ		点検し必要に応じて 交換	最低限	
黄ナイロンブラシ		点検し必要に応じて 交換	最低限	
ブラシセット(3)		点検し必要に応じて 交換	最低限	

機器の限定保証

テラーカンパニーによるマクドナルド社向けフリーザーの限定保証

テラーから購入された新規のテラー製のフリーザー機器（以下「製品」と呼ぶ）に対し、マクドナルドの最初の購入者のみに対して本限定保証を提供いたします。

限定保証

テラーは、以下のとおり通常の使用およびサビ防止の製造作業や材料が原因で発生した欠陥に対し製品を保証します。すべての保証期間は最初の製品設置年月日に開始します。該当保証期間中にパーツが故障した場合、テラーはその認可販売代理店またはサービス代理業者を介して、新規または再生されたパーツのどちらかをテラーの任意で選び、無料で故障した欠陥パーツを交換します。

製品	パーツ	限定保証期間
C602	断熱シェルアッセンブリー	5年間
	冷蔵コンプレッサー (サービスバルブを除く)	5年間
	この表に含まれていないパーツ または以下に除外されているパーツ	2年間

また、製品が最初に設置された年月日の5年間以内、テラーは認可販売代理店またはサービス代理業者を通じて、故障した不良のパーツを交換するために必要なサービスを無料で提供します。この無料サービスはマクドナルドの認可サービス技術者によるサービスには該当し、環地の消費税と使用税が課される場合があります。

ここに記載されている場合を除き、これらは本限定保証において提供される製品故障に対するテラーの排他的義務です。この限定保証は、以下および裏ページ（ある場合）に記載されているすべての条項、条件、限定事項、除外事項の対象となります。

限定保証の条件

1. 製品の最初の設置年月日が確認できない場合、限定保証期間は、製品製造日（製品のシリアル番号に示される）から90日後に開始します。サービス業務の際に購入証明書が必要とされる場合があります。
2. この限定保証は、製品が設置済みで、製品においてすべての必要なサービス作業がテラーの認可販売代理店またはサービス代理店によって行われ、新しい純正パーツが使用されている場合に限り有効です。
3. 装置説明書に含まれるすべての指示に従い、設置、使用、手入れ、保守が正常に行われている必要があります。
4. 欠陥パーツはテラー認可販売代理店またはサービス代理店に返却してクレジットを得る必要があります。
5. 製品のデータラベルに指定された以外の冷却剤を使用すると、この限定保証が無効となります。

限定保証の例外

以下の項目は限定保証の対象外となります。

1. 本限定保証に具体的に記載されている場合を除き、診断、修復、削除、設置、出荷、および欠陥パーツ、交換パーツ、または新しいパーツの保守や処理に際して発生する労働およびその他の費用。
2. テラーのオペレーター用使用説明書に記載されている通常のメンテナンスおよび清掃と潤滑剤の供給。
3. テラーのオペレーター用使用説明書で明示のパーツとして指定されている摩耗品目の交換。
4. 外部ホース、電力供給装置、および機器の接地。
5. テラーにより供給または指定されていないパーツ、またはそれらの使用から発生する破損。
6. サービス技術者が到着後保証サービス作業を速く開始できないために必要とされる移動や待機時間。

7. 適切なアッセンブリーおよび清掃技術、ツール、または清掃用品を使用しないことを含むがこれらに限られない、装置説明書に示される、設置の不具合、誤用、乱用、修理の怠り、不適切な修理、不正な改ざん、または不適切な操作および使用に起因する故障、損傷、および修理。
8. 盗難、破壊行為、風、雨、洪水、高水位、水、雷、地震およびその他の自然災害、火災、腐食環境、昆虫や齧歯動物の侵入、またはテラーによる合理的な支配の及ばない理由から生じる事故や状況から生じる故障、損傷、および修理。製品の電気または水の供給における仕様範囲外の操作。性能および通常の磨耗や劣化に悪影響をもたらすとテラーが判断するコンポーネントの補修や変更がなされたパーツや機器。
9. インターネット経由で購入したすべての製品。
10. 電圧の状況、ヒューズ切断、回路遮断器の切断を理由とする起動失敗、または電気系補修の不備または中断を理由とする破損。
11. 電気や燃料の費用、または理由を問わず電気や燃料の全費用の増加。
12. 製品のデータラベルに指定された以外の冷却剤を使用した結果生じた破損に対して、この限定保証が無効となります。
13. **すべての性質の、すべての特別な間接的または派生的な資産または商用の損害。**間接的または派生的な損害の責任の除外を禁じる法的管轄においては、この制限はお客様に適用されません。

この限定保証は特定の法的権利を付与するものであり、お客様はその法的管轄に対応したその他の権利も有する場合があります。

保証の制限

本限定保証は排他的であり 特定の目的に対する黙示的な保証、または商品性や適合性の条件も含め、法律における他のすべての保証、条件や救済に代わるものです。いかなる製品に関しても、最初の所有者の唯一の救済は、本限定保証の条件における修理または欠陥コンポーネントの交換に限られます。間接的または派生的な破損、販売損失の請求、逸失利益、製品損失、資産損害、サービス費用を含む) に対する権利はすべて明示的に除外されます。本限定保証における明示的な保証は一切、いかなる販売代理店、販売店、他者によっても修正、増補、および変更することはできません。

法的救済

所有者は製品におけるすべての欠陥や苦情を、以下の住所への公認または書留郵便により書面 **通知シラー** になければなりません。これには保証されている製品の欠陥や苦情、および修理、交換、またはその他の補正を求める具体的な要請を含め、法的権利を遂行する、または救済を追求する **少な** 日前に郵送するものとします。

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

パーツの限定保証

テラーカンパニーの純正パーツに対する限定保証

一般に市場で販売されているテラー製の新規のテラー純正交換コンポーネントおよびパーツ（以下「パーツ」という）に対し、最初の購入者のみに対して本限定保証を提供いたします。

限定保証

テラーは、以下のとおり通常の使用およびサビ防止のための製造作業や材料が原因で発生した欠陥に対しパーツを保証します。すべての保証期間は、テラーの機器におけるパーツの最初の設置年月日に開始します。該当保証期間中にパーツが故障した場合、テラーはその認可販売代理店またはサービス代理業者を介して、新規または再生されたパーツのどちらかをテラーの任意で無料で故障した欠陥パーツを交換します。ここに記載されている場合を除き、これらは本限定保証において提供されるパーツの故障に対するテラー独自の義務です。この限定保証は、以下および裏ページ（ある場合）に記載されている条項、条件、限定事項、除外事項の対象となります。

パーツの保証クラスコードまたはパーツ	限定保証期間
クラ #03パーツ	3カ月
クラ #12パーツ	12カ月
クラ #12パーツ	12カ月
クラ #00パーツ	保証対象外
テラーパーツ番号2454 (Motor-24VDC *C832/C842*)	4年

限定保証の条件

1. パーツの最初の設置年月日が確認できない場合、サービスの際に購入証明書が必要とされる場合があります。
2. この限定保証は、パーツが設置されており、パーツに必要の必要なサービス作業がテラーの認可販売代理店またはサービス代理店によって行われている場合に限り有効です。
3. 最初の設置場所において最初の所有者が所有するパーツに限り、この限定保証の対象となります。
4. テラーのオペレーター用使用説明書に含まれるすべての指示に従い、設置、使用、手入れ、メンテナンスが正常に行われている必要があります。
5. 欠陥パーツはテラー認可販売代理店またはサービス代理店に返却してクレジットを得る必要があります。
6. この保証は、冷凍庫またはグリル機器に対する別のテラー限定保証の規定に基づき提供される保証期間を短縮することを意図していません。
7. パーツが設置されている機器で指定された以外の冷却剤を使用すると、この限定保証が無効となります。

1, 2 例外：テラーのパーツ番号129SER2 (Compressor-Air-230V SERV) およびテラーのパーツ番号075506SER1 (Compressor-Air-115V 60HZ) の限定保障期間は、テラーの冷蔵機器で使われた場合、テラーのグリル機器で使われた場合とします。

限定保証の例外

以下の項目は限定保証の**対象外**となります。

1. 診断、修復、削除、設置、出荷、および欠陥パーツ、交換パーツ、または新しいパーツのメンテナンスや処理に際して発生する労働およびその他の費用。
2. コンデンサーのすす汚れとグリース蓄積物の清掃を含む、テラーのオペレーター用使用説明書に記載されている通常のメンテナンスおよび清掃とループの供給。
3. プラテンとプレートおよび覆いの脇や上部を含む調理面におけるグリース蓄積物に対応し、適切な調理を可能とし、リリース材シートやクリップの正しいアッセンブリーを可能とする、上側プラテンと下側プレートを含む調理面アッセンブリーを操作可能な状態に戻すための清掃や一般の修復に必要なサービス。
4. 調理中にへらの使用により生じる破損や、テラーにより認可されていないクリーナーや清掃材の使用および清掃手順から生じる孔食や腐食(上側プラテンの場合、メッキ損失を原因とするもの)によるその他の小さな摩耗を理由とする上側プラテンと下側プレートを含む調理面の交換。
5. テラーのオペレーター用使用説明書でクラス「000」のパーツとして指定されている摩耗品目の交換、および製品の上側プラテン アッセンブリー用のすべてのリリース材シートとクリップ。
6. 外部ホース、電力供給装置、および機器の接地。
7. テラーにより供給または指定されていないパーツ、またはそれらの使用から発生する破損。
8. サービス技術者が到着後保証サービス作業を速やかに開始できないために必要とされる移動や待機時間。
9. 適切なアッセンブリーおよび清掃技術、ツール、または承認された清掃用品を使用しないことを含むがこれらに限られない、テラーのオペレーター用使用説明書に示される、設置の不具合、誤用、乱用、修理の怠り、不適切な修理、不正な改ざん、または不適切な操作および使用に起因する故障、損傷、および修理。
10. 盗難、破壊行為、風、雨、洪水、高水位、水、雷、地震およびその他の自然災害、火災、腐食環境、昆虫や齧歯動物の侵入、またはテラーによる合理的な支配の及ばない理由から生じる事故や状況から生じる故障、損傷、および修理。パーツが設置されている機器のガス、電気または水の供給における仕様範囲外の操作。性能および通常の磨耗や劣化に悪影響をもたらすとテラーが判断するコンポーネントの補修や変更がなされたパーツや機器。
11. インターネット経由で購入したすべてのパーツ。
12. 電圧の状況、ヒューズ切断、回路遮断器の切断を理由とする起動失敗、または電気系補修の不備または中断を理由とする破損。
13. 電気、ガス、その他の燃料の費用、または理由を問わず電気、ガス、その他の燃料の全費用の増加。
14. パーツが設置されている機器で指定された以外の冷却剤を使用した結果生じた破損。
15. 冷却剤の費用を含む、冷却剤の交換、詰め替え、廃棄の費用のすべて。
16. **すべての性質の、すべての特別な間接的または派生的な資産または商用の損害**。間接的または派生的な損害の責任の除外を禁じる法的管轄においては、この制限はお客様に適用されません。

この限定保証は特定の法的権利を付与するものであり、お客様はその法的管轄に対応したその他の権利も有する場合があります。

保証の制限

本限定保証は排他的であり 特定の目的に対する黙示的な保証、または商品性や適合性の条件も含め、法律における他のすべての保証、条件や救済に代わるものです。いかなる製品に関しても、最初の所有者の唯一の救済は、本限定保証の条件における修理または欠陥パーツの交換に限られます。間接的または派生的な破損 販売損失の請求、逸失利益、製品損失、資産損害、サービス費用を含む) に対する権利はすべて明示的に除外されます。本限定保証における明示的な保証は一切、いかなる販売代理店、販売店、他者によっても修正、増補、および変更することはできません。

法的救済

所有者はパーツにおけるすべての欠陥や苦情を、次の住所に公認または書留郵便により書面通知しなければなりません。これには保証されているパーツの欠陥や苦情、および修理、交換、またはその他の補正を求める具体的な要請を含め、法的権利を遂行する、または救済を追求する少なくとも郵送するものとします。

Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.

テラー正規販売店: _____

住所: _____

電話: _____

設置年月日: _____

データラベル

データラベルにはパーツやサービスに関し、オペレーターが連絡の際に必要な情報が記載されています。データステッカーはフリーザーの背面または左側についています。

必要となった際にすばやく情報を参照できるように、事前に記入してください。

1. モデル番号: C602-HT
2. シリアル番号: _____
3. 電気系統の仕様:
電圧 _____ 周期 _____ 位相 _____
4. 最大ヒューズサイズ: _____ アンペア
5. 最小回路電流容量: _____ アンペア
6. パーツ番号: _____

パーツの保証

127 ページの「パーツの限定保証」をお読みください。

注意: 継続的な調査研究による改善・改良のため、本説明書の内容は予告なしに変更することがあります。

コンプレッサーの保証について

本機種に搭載の冷却コンプレッサーは、保証書に記載の期間に限り保証の対象となります。しかしモントリオール議定書や1990年米国大気浄化修正条項を受けて新しいタイプの冷媒ガスが数多く試験・開発され、サービスに使われるようになっていきます。これら新商品の中には、さまざまな機種に対応する代用品として宣伝されているものもあります。注意していただきたいことは、本機種の冷却システムに対する通常のサービスにおいては、**付属のデータラベルに記載されている種類の冷媒だけが使用できる**ということです。許可なく代用品の冷媒ガスを使用した場合、コンプレッサーの保証は無効になります。雇用主の責任においてこのことをすべての従業員に徹底させてください。

もう一つ気をつけていただきたいことは、テラー社は機械で使われる冷媒ガス自体は保証しないということです。例えばこの機器に対する通常のサービスの過程で減少した冷媒に関して、テラー社は有償・無償に関わらず代替の冷媒を提供する義務を負いません。テラーによるコンプレッサーの保証期間である5年間のうちに本来の冷媒ガスが使用禁止、製造中止、あるいは何らかの理由で入手不可能になった場合、テラー社は適切な代替品を推薦します。

時折テラーは新しい冷媒のテストを行うことがあります。テラーの行ったテストの結果新たな製品が代替品として認められることが証明された場合は、上記の「コンプレッサーの保証について」セクションの免責条項はテラーにより認可された代替冷媒の仕様に該当しません。

お使いの機器のコンプレッサーの保証に関わる代替冷媒の状況については、テラー本社または最寄りのテラー代理店までお問い合わせください。その際当該機器の型式及びシリアル番号をお知らせください。

注意: 調査研究により継続的に改善・改良が行われているため、このオペレーター用使用説明書の内容は予告なしに変更することがあります。



057888JM