

Máquina de Sorvete Expresso (soft) “K 503”

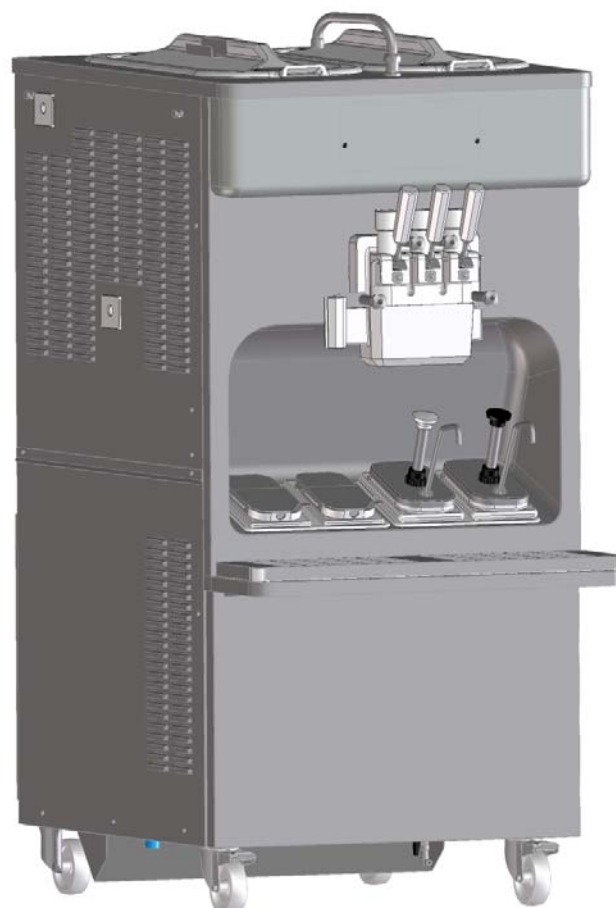
Manual de Funcionamento do Equipamento

Fabricado por:

Carpigiani

Telefone:

Fax:



Edição: 8	Data: 2015/08	Alterações: 2.1.1
Emitido por: AM	Verificado por: AM	Aprovado por: RL

ÍNDICE

SÍMBOLOS CONVENCIONAIS.....	4
REMOÇÃO DA MÁQUINA DA EMBALAGEM.....	6
REEE (RESÍDUOS DE EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS E ELETRÔNICOS).....	7
RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS DE CONTAMINAÇÃO BACTERIANA	7
1. INTRODUÇÃO.....	9
1.1 GENERALIDADES	9
1.1.1 DADOS DE IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE	9
1.2 INFORMAÇÕES SOBRE A MÁQUINA.....	10
1.2.1 GENERALIDADES	10
1.2.2 USO PREVISTO.....	10
1.2.3 RUÍDO	10
1.2.4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	11
1.2.5 IDENTIFICAÇÃO DOS GRUPOS DA MÁQUINA	11
1.2.6 CICLO AUTOMÁTICO DE PASTEURIZAÇÃO (APENAS VERSÕES COM PASTEURIZADOR)	12
1.2.7 CONTROLE DA TEMPERATURA (APENAS VERSÕES COM PASTEURIZADOR).....	12
2. INSTRUÇÕES PARA A UTILIZAÇÃO.....	13
2.1 COMANDOS.....	13
2.1.1 FUNÇÕES.....	14
2.2 EVENTOS	18
2.3 SUBSTITUIÇÃO DAS ENGRENAGENS	18
2.4 MENU DO ADMINISTRADOR	19
2.5 FUNCIONAMENTO.....	20
2.5.1 DISTRIBUIÇÃO DE SORVETE.....	20
2.5.2 VELOCIDADE DE EXTRAÇÃO.....	20
2.6 CICLO DE LIMPEZA PROGRAMADO	20
2.7 LIGADO	21
3. PROCEDIMENTOS DIÁRIOS NO FIM DA PRODUÇÃO	22
<i>PREPARAÇÃO DA MÁQUINA PARA O CICLO DE PASTEURIZAÇÃO NOTURNO.....</i>	<i>22</i>
<i>LIMPEZA DAS BOMBAS DE COBERTURA/XAROPE.....</i>	<i>22</i>
<i>DESMONTAGEM E LIMPEZA DOS COMPONENTES.....</i>	<i>23</i>
<i>LIMPEZA DA ZONA DE EXTRAÇÃO DO SORVETE.....</i>	<i>23</i>
4. PROCEDIMENTOS DIÁRIOS NO INÍCIO DA PRODUÇÃO	24
<i>HIGIENIZAÇÃO DA ZONA DE EXTRAÇÃO DO SORVETE.....</i>	<i>24</i>
<i>PREPARAÇÃO DAS COBERTURAS QUENTES.....</i>	<i>24</i>
<i>LIGAR A MÁQUINA.....</i>	<i>25</i>
6. LIMPEZA SEMANAL.....	27
6.1 LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DOS RECIPIENTES DAS COBERTURAS.....	27

6.1.1 LIMPEZA DOS RECIPIENTES DE COBERTURA:	27
6.1.2 LIMPEZA DA TINA DE COBERTURA.....	27
6.2 DESMONTAGEM, LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DAS BOMBAS DE COBERTURA QUENTE	27
6.3 CONTROLE DA TEMPERATURA E VOLUME DA BOMBA DE COBERTURA	29
7. LIMPEZA A CADA 14 DIAS.....	30
7.1 REMOÇÃO E LIMPEZA.....	30
7.1.1 DRENAGEM E LIMPEZA DO SORVETE	30
7.1.2 REMOÇÃO DA BOMBA DE MISTURA.....	32
7.1.3 DESMONTAGEM DA PORTA DE EXTRAÇÃO.....	33
7.1.4 REMOÇÃO DOS BATEDORES.....	33
7.2 DESMONTAGEM E LIMPEZA DOS OUTROS COMPONENTES:.....	34
7.3 LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DOS COMPONENTES.....	34
7.4 REMONTAGEM DOS COMPONENTES LAVADOS E HIGIENIZADOS	35
7.4.1 REMONTAGEM DO BATEDOR.....	35
7.4.2 REMONTAGEM DA PORTA DE DISTRIBUIÇÃO.....	36
7.4.3 REMONTAGEM DA BOMBA DE MISTURA.....	37
7.4.4 REMONTAGEM DO BATEDOR NA TINA	38
7.5 HIGIENIZAÇÃO DA MÁQUINA NO SEU TODO	38
7.5.1 HIGIENIZAÇÃO DA TINA.....	38
7.5.2 HIGIENIZAÇÃO DA BOMBA E DO CILINDRO.....	38
7.5.3 DRENAGEM DO DESINFETANTE.....	38
7.5.4 PREPARAÇÃO DA ÁREA DE COBERTURA	38
8. MANUTENÇÃO PREVENTIVA.....	40
8.2 VERIFICAÇÕES E MANUTENÇÃO PERIÓDICOS	41
8.3 RESFRIAMENTO À ÁGUA.....	41
8.4 RESFRIAMENTO À AR.....	41
9. LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS.....	43
9.1 ALARMES	43

Símbolos Convencionais

ATENÇÃO: PERIGO DE ELETROCUSSÃO

Sinaliza ao pessoal encarregado, que a operação descrita apresenta, se não for efetuada no respeito das normativas de segurança, risco de sofrer um choque elétrico.

ATENÇÃO: PERIGO GENERALIZADO

O pessoal de serviço fica avisado de que a operação descrita pode causar danos se não for realizada em total observação das regras de segurança.

NOTA

Define informação significativa para o pessoal de serviço.

ATENÇÃO

O pessoal de serviço fica avisado de que a não observação da informação prestada pode levar à perda de dados e danos à máquina.

PROTEÇÕES

Este símbolo colocado ao lado de uma descrição significa que o operador deve usar as proteções individuais (EPI) contra um risco implícito de acidente.

OPERADOR DE MÁQUINA

Trata-se de uma pessoa não especializada, sem experiência específica e que apenas pode desenvolver tarefas simples, tais como efetuar operações na máquina através dos controles disponíveis no painel da botoneira, e efetuar o enchimento e a extração dos produtos durante tais operações.

MANUTENTOR DA MÁQUINA

Trata-se de um técnico qualificado para operar na máquina em condições normais, capaz de realizar intervenções em peças mecânicas e todos os ajustes, bem como manutenção e reparos. Está qualificado para intervenções em componentes elétricos e de refrigeração.



SEGURANÇA

Ao usar equipamentos e unidades industriais é preciso estar ciente do fato de que mecanismos motores (movimento rotativo), componentes de alta tensão, bem como peças sujeitas a temperaturas elevadas podem causar sérios ferimentos e danos a pessoas e coisas.

A pessoa responsável pela segurança da máquina deve estar atenta em relação ao seguinte:

- Que seja evitada a utilização ou manobra incorreta
- Que os dispositivos de segurança não devem ser removidos nem adulterados
- Que somente sejam utilizadas peças originais especialmente na medida em que estejam em causa componentes com funções de segurança (ex.: microinterruptores de proteção, termostatos).

Para o conseguir, é necessário que:

- No local de trabalho esteja disponível um manual de instruções relevante para a máquina.
- Essa documentação seja atentamente lida e os regulamentos seguidos corretamente.
- Somente pessoal adequadamente qualificado seja alocado a equipamentos elétricos.



ATENÇÃO

A máquina deve ser instalada exclusivamente por técnicos especializados e autorizados. No ato da instalação da máquina, é necessário instalar um disjuntor termomagnético diferencial de corte de todos os polos da linha, devidamente dimensionado de acordo com a potência de absorção indicada na placa de identificação da máquina e com uma abertura dos contatos de pelo menos 3 mm. Esse interruptor é usado para cortar a corrente de alimentação. Qualquer substituição do cabo de alimentação deve ser feita somente por um técnico especializado e autorizado.

- Nunca coloque a mão na máquina durante as operações de produção e limpeza. Para a manutenção, certifique-se antes que a máquina esteja na função “**STOP**” e que o interruptor geral esteja desligado.
- É proibido lavar a máquina com jato de água sob pressão.
- Desligue a corrente elétrica antes de remover qualquer painel lateral ou traseiro.
- A **CARPIGIANI** não se responsabiliza por qualquer acidente que possa acontecer durante o funcionamento, limpeza e/ou manutenção da máquina se este aviso não for totalmente cumprido.

Remoção da máquina da embalagem

1. Verifique o rótulo de indicação de danos que indica se as mercadorias foram mal manuseadas; verifique a embalagem de papelão para identificar quaisquer sinais de danos. (Veja a fig.1)
2. Corte as tiras de metal (cuidado com os fragmentos de metal), levante a caixa de papelão para cima e para fora da paleta (ver figura 2).
3. Retire o saco e a proteção de isopor. Verifique a máquina novamente para identificar eventuais sinais de danos durante o transporte ou manuseio. Se houver danos visíveis, comunique-os ao responsável pela compra da máquina e/ou à transportadora (ver fig. 3).



Fig. 1

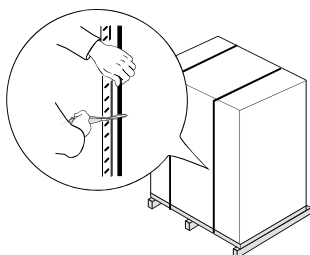


Fig. 2

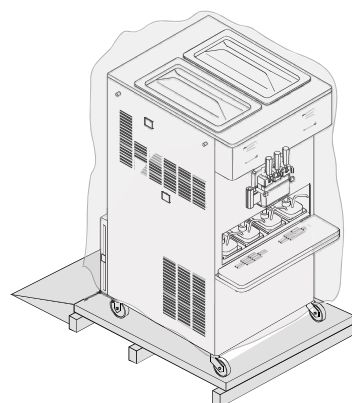


Fig. 3

ATENÇÃO

A remoção da paleta deve ser realizada por duas pessoas qualificadas em manuseamento de materiais e no cumprimento das normas de segurança.

4. A máquina está presa na paleta por 4 parafusos. As cabeças dos parafusos estão no lado inferior da paleta e estão apertadas com furos roscados na parte inferior da máquina. Os dois calços de madeira, colocados lateralmente mantêm as rodas ¼" acima da superfície da paleta (ver fig. 4)
5. Agora desaperte os parafusos pela parte inferior da paleta, em apenas um dos lados, e deixe-os cair no chão. Não é necessário remover os painéis laterais da máquina (ver fig. 4)
6. Incline ligeiramente a máquina de um dos lados e remova o bloco de madeira. Tenha cuidado. Os blocos de madeira mantêm as rodas da máquina fora da paleta em cerca de ¼"; sua remoção fará com que a máquina caia de uma altura igual a essa distância (ver fig. 5)
7. Repita o mesmo procedimento do outro lado.
8. Após a remoção dos blocos de madeira, a máquina ficará apoiada com as rodas diretamente sobre a paleta.
9. A fim de descarregar a máquina da paleta, use as rampas de madeira, fornecidas com a máquina. Encoste as rampas de madeira na parte traseira da máquina e empurre a máquina pela PARTE DA FRENTE movendo-a para a retaguarda. Duas pessoas, uma na frente e uma atrás, devem manusear e controlar a máquina (ver fig. 6).

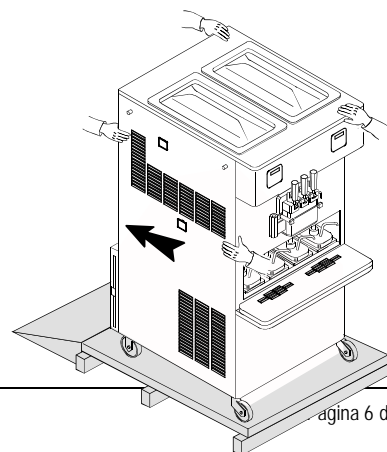
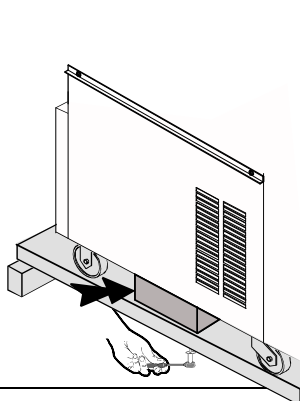


Fig. 4

Fig. 5

Fig. 6

REEE (Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos)

Nos termos da Diretriz Europeia 2002/96/CE, conhecida internacionalmente também como WEEE, a presença do símbolo do caixote de lixo barrado com uma cruz, aposto no produto ou na embalagem, indica a obrigação de não eliminá-lo como resíduo urbano não triado e de proceder à sua recolha separada. Os consumidores devem contribuir ativamente para o sucesso dessa recolha, procedendo à entrega do REEE aos centros de recolha ou empresas de gestão de resíduos autorizadas. A recolha separada dos REEE permite otimizar a recuperação e a reciclagem dos materiais reutilizáveis, reduzindo ao mesmo tempo os riscos para a saúde humana e os impactos ambientais negativos que tais resíduos apresentam.

Para mais informações sobre a correta eliminação dos REEE, contate as autoridades locais ou seu revendedor.



Resolução de Problemas de Contaminação Bacteriana

Deverão ser recolhidas periodicamente amostras dos produtos por um perito qualificado a fim de avaliar a quantidade de bactérias no produto. A quantidade de bactérias nas amostras deve ser menor do que os valores abaixo indicados:

Contagem padrão em placas (CPP)	50.000
Coliformes	10

Se a contagem de bactérias exceder os valores listados acima, então há uma fonte de contaminação bacteriana. A fonte de contaminação deve ser identificada e corrigida. Contagens de bactérias elevadas são indicativas de um produto que não é seguro para ser consumido. Informe o operador da máquina sobre como prevenir a contaminação bacteriana do produto.

Nota: O iogurte expresso geralmente tem uma alta contagem de bactérias. Isto é normal e ajuda a definir o produto. No entanto, a contaminação por bactérias COLIFORMES NÃO É ACEITÁVEL seja em que produto alimentar for. A informação fornecida abaixo irá ajudar a evitar problemas de contaminação por bactérias coliformes.

Segue-se uma lista de possíveis fontes de contaminação bacteriana, juntamente com os métodos de prevenção.

FONTE DE CONTAMINAÇÃO	PREVENÇÃO
1 - Contato com o operador	<p>1a - Lave bem as mãos e os antebraços.</p> <p>1b - Use luvas de borracha se tiver cortes ou doenças de pele.</p> <p>1c - Lave as mãos periodicamente durante todo o dia.</p>
2 - Resíduos / depósitos de matéria (grumos de leite).	<p>2a - Providencie escovas apropriadas.</p> <p>2b - Para limpar, esfregue bem todas as partes e os componentes de modo a prevenir a formação de grumos de leite, uma vez que são campos ideais para a proliferação de bactérias que podem contaminar o leite fresco.</p>
3 - Peças gastas ou danificadas.	<p>3a - Lubrifique todas as partes de borracha em contato com a calda usando um lubrificante alimentar.</p> <p>3b - Verifique se os o-rings de vedação estão danificados. Substitua-os somente com peças originais.</p> <p>3c - Verifique regularmente as calhas de gotejamento para verificar se há vazamento excessivo.</p>
4 - Limpeza e higienização mal feitas.	<p>4a - A pia/balde/bacia deve estar perfeitamente limpa e conter solução (detergente/desinfetante) suficiente para cobrir o maior componente. Limpe e higienize a máquina a intervalos regulares.</p> <p>4b - Use pincéis, escovilhões e lubrificantes corretos, e panos descartáveis.</p> <p>4c - Conserve e use os produtos químicos como indicado nas instruções das respectivas embalagens.</p> <p>4d - Os procedimentos de limpeza devem ser feitos por pessoal experiente, corretamente e sem interrupções. Permita que o funcionário disponha de um período de tempo sem interrupções para concluir o procedimento de limpeza.</p> <p>4e - Deixe atuar a solução desinfetante na tina e no cilindro de batimento/congelamento por cinco minutos.</p> <p>4f - Lave e desinfete a bisnaga de lubrificação após cada utilização. Volte sempre a colocar a tampa na bisnaga.</p> <p>4g - Os componentes da máquina e as escovas/escovilhões devem secar naturalmente de noite. Nunca devem ser guardados no refrigerador.</p> <p>4h - Siga sempre os procedimentos de limpeza diários. Limpe regularmente o exterior da máquina e os bicos de extração do sorvete com um pano esterilizado.</p>

FONTE DE CONTAMINAÇÃO	PREVENÇÃO
<p>5 - Calda (mix) mal conservada</p>	<p>5a - Use antes a calda com data de vencimento mais antiga. Verifique sempre as datas de vencimento.</p> <p>5b - Coloque a calda diretamente no refrigerador. Não deixe a calda ficar fora muito tempo ou sob a luz direta do sol antes de a colocar no refrigerador.</p> <p>5c - Deixe sempre uma folga de uma polegada entre a calda e outros produtos no refrigerador para permitir que o ar circule.</p> <p>5d - A calda não deve permanecer à temperatura ambiente por longos períodos de tempo.</p> <p>5e - A temperatura de armazenamento na tina deve indicar 40° F (4.4°C). Temperaturas de armazenamento superiores a 45 ° F permitirão a multiplicação de bactérias para níveis perigosos em menos de uma hora.</p> <p>5f - Uma vez que a calda foi colocada na tina, as tampas da tina devem ser postas para manter a temperatura correta e minimizar a contaminação da calda.</p>

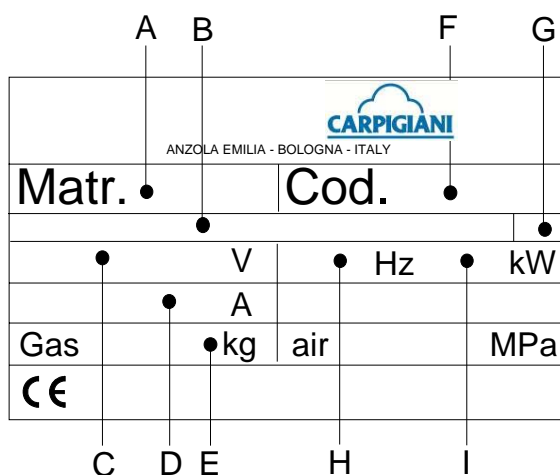
1. INTRODUÇÃO

1.1 GENERALIDADES

1.1.1 DADOS DE IDENTIFICAÇÃO DO FABRICANTE

Na máquina foi aposta uma placa com os dados do fabricante, o tipo de máquina e número de matrícula da máquina.

LEGENDA:	
A	Nº de matrícula
B	Tipo de máquina
C	Tensão
D	Valor amperimétrico do interruptor principal
E	Tipo e quantidade de gás
F	Código da máquina
G	Tipo de condensação
H	Frequência
I	Alimentação de entrada



1.2 INFORMAÇÕES SOBRE A MÁQUINA

1.2.1 GENERALIDADES

A seguir serão descritas as características principais da máquina, do ponto de vista eletrônico, do tratamento térmico, da superfície de apoio da máquina, da produção e extração imediata do sorvete:

- Tinas refrigeradas superiores;
- Sistema de pasteurização para tratar a mistura no interior da tina e no interior do cilindro de batimento/congelamento durante os períodos de pausa (apenas para a versão com pasteurizador);
- Sistema eletrônico de controle da consistência "Hard-o-tronic".
- Dois recipientes para coberturas/xarope quentes, com controle da temperatura de aquecimento;
- Dois recipientes para coberturas/xarope à temperatura ambiente;

1.2.2 USO PREVISTO

A máquina **K-503** só deve ser utilizada para a produção de sorvete, dentro dos limites funcionais a seguir enumerados:

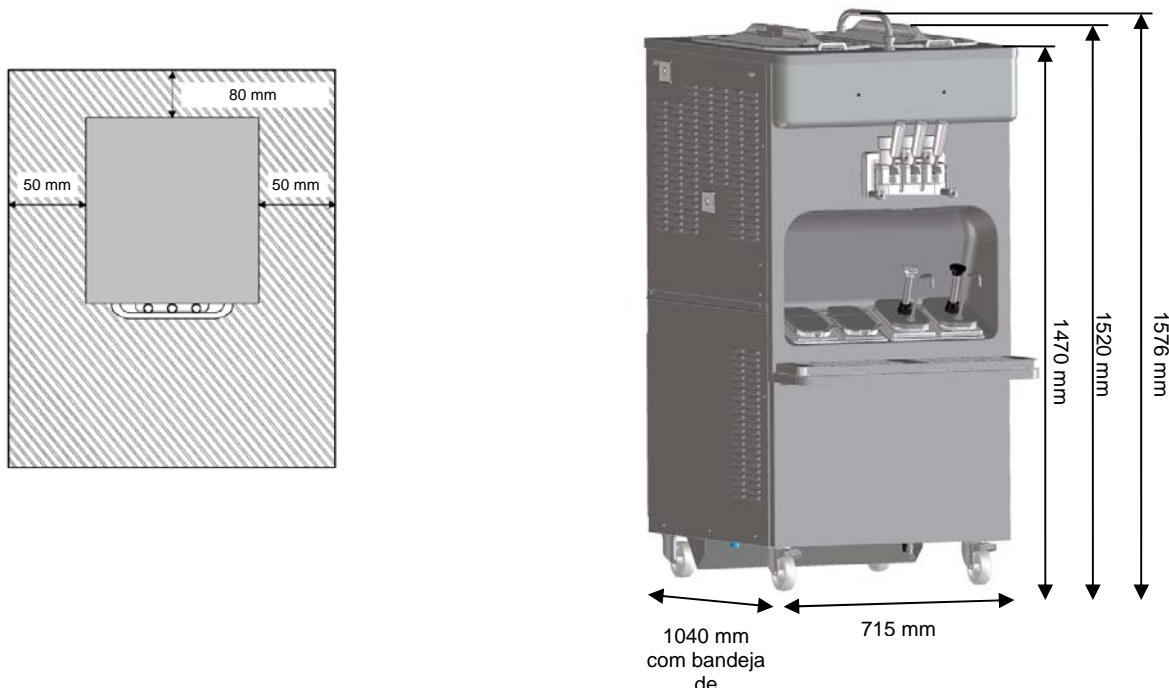
- Tensão: $\pm 10\%$
- Temperatura mín. ambiente: 50°F (10°C)
- Temperatura máx. ambiente: 109°F (43°C)
- Umidade máx. relativa ambiente: 85%

Esta máquina foi projetada para a utilização em ambientes fechados não sujeitos a padrões à prova de explosão. Portanto, deve ser utilizada em ambientes em conformidade com atmosferas padrão.

1.2.3 RUÍDO

O nível de pressão acústica contínuo equivalente ponderado A no posto de trabalho resulta inferior a 70 dB (A), quer para as máquinas com condensador resfriado à água quer para aquelas com condensador resfriado a ar.

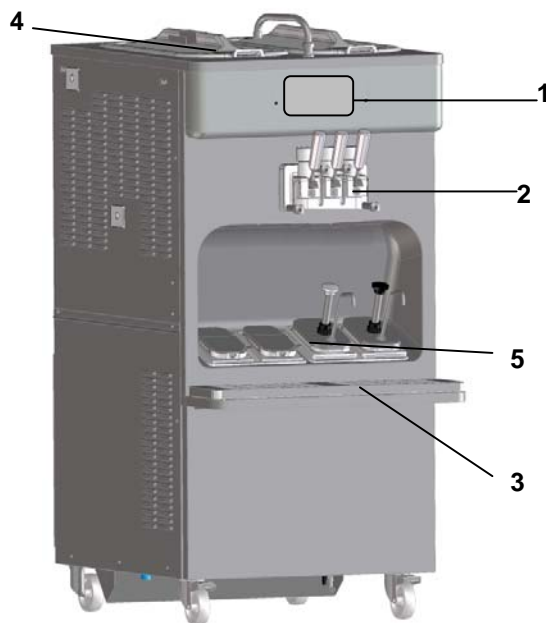
1.2.4 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS



MODEL	Hourly production * 80 gr. portions	Hopper capacity liters	Flavours	Electrical supply			Installed power kW	Net weight Kg
				Volt	Phase	Cycle		
K-503	2 x 430	2 x 18	2 + 1	400	3	50	6	398

1.2.5 IDENTIFICAÇÃO DOS GRUPOS DA MÁQUINA

- LEGENDA:**
- 1 Painel de controle
 - 2 Tampa frontal do cilindro de batimento/congelamento
 - 3 Bandeja de gotejamento
 - 4 Tampa da tina de mistura
 - 5 Zona coberturas/xaropes



1.2.6 CICLO AUTOMÁTICO DE PASTEURIZAÇÃO (APENAS VERSÕES COM PASTEURIZADOR)

A máquina foi programada para iniciar automaticamente o ciclo de pasteurização todas as noites às 2 da manhã. A pasteurização automática pode ser programada em horários diversos (consulte o capítulo 2.3 Menu de gestão, Passo U09).

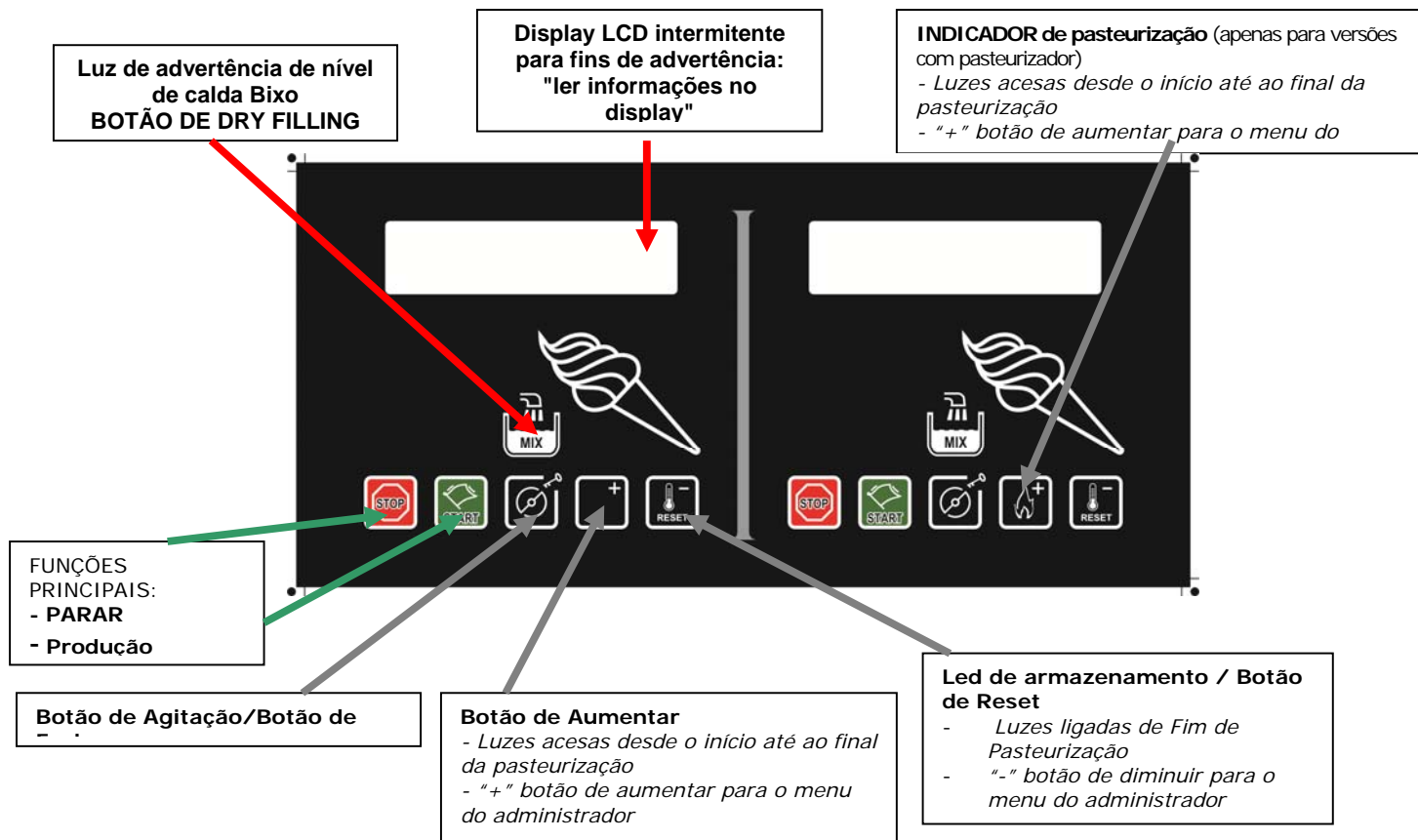
1.2.7 CONTROLE DA TEMPERATURA (APENAS VERSÕES COM PASTEURIZADOR)

1. Quando a máquina está em STOP, a temperatura na tina é controlada: se for maior ou igual a 15°C (59°F) entra em funcionamento o programa de pasteurização.

2. INSTRUÇÕES PARA A UTILIZAÇÃO

2.1 COMANDOS

A máquina **K-503** está equipada com botoeiras de comando no painel frontal da máquina.



IMPORTANTE

Os botões são ativados mantendo o dedo (não as unhas) pressionado sobre os mesmos durante pelo menos 1/2 segundo.

ATENÇÃO

PARA REDUZIR O DESGASTE DA LÂMINA DO BATEDOR (POS. 430) UTILIZE A FUNÇÃO DE AGITAÇÃO APENAS DURANTE O TEMPO ESTRITAMENTE NECESSÁRIO.

2.1.1 FUNÇÕES

**BOTÃO PARAR**








Ao pressionar este botão durante o funcionamento, a máquina para (LED aceso).

	DISPLAY	Comentários
	10:33:21 Sex	Quando a máquina está em STOP, o visor mostra a hora e data.
	10:33:21 Sex Sobrecarga Bated	Caso haja algum ALARME ativado, a luz da tela LCD piscará, e o display indica o tipo de ALARME.

**BOTÃO INICIAR / PRODUÇÃO**

Pressione o botão INICIAR para iniciar o modo de produção (LED ligado). O motor e o compressor são automaticamente controlados pelo sistema HARD-O-TRONIC.

Ao pressionar este botão a partir de STOP, o visor indica:

TECLA	DISPLAY	Comentários
1 	Nao Servir! Lavar em 14 dias	Quando o sorvete expresso não está pronto, o display mostra: "NAO SERVIR".
	Sorvete Pronto! Lavar em 14 dias	Quando o sorvete expresso atingir a consistência desejada o display mostra "PRONTO".
	Nao Servir! Sobrecarga Bated	No caso de ALARME, será apresentado na segunda linha.
2 	Tina ↓ +14°C Cilindro ↓ +13°C	Estando no modo Prod, é possível ir para a página seguinte do display, pressionando a tecla PROD. As temperaturas estão indicadas.
3 	Def=090 Quente=085 MIR = 0	Pressionando novamente PROD, passamos para a próxima página mostrando a consistência real e a definição a ser alcançada. A segunda linha mostra MIR = 0, quando o manipulador está fechado e MIR = 1, quando o manipulador está aberto.
4 	Cones diários 1543	Pressionando novamente em PROD, passamos para a próxima página mostrando a contagem diária de cones.
5 	Total Cones 123456789	Pressionando novamente em PROD, passamos para a próxima página mostrando a contagem TOTAL de cones.
6 	TEV=+10 TGV=-22 TEC=+13 TE1=-12	Pressionando novamente em PROD, passamos para a próxima página mostrando a temperatura na tina e no cilindro.
7 	TET=+60	Pressionando novamente em PROD, passamos para a próxima página mostrando a temperatura real da Cobertura.

Pressionando novamente em PROD, passamos para a próxima página, que é a primeira página.

AQUECEDOR DA COBERTURA

Em função PROD. o recipiente de cobertura quente é aquecido automaticamente para atingir a temperatura desejada. Caso o nível de água seja muito baixo, o display indica um alarme, a fim de voltar a encher com água.



BOTÃO DE AGITAÇÃO

Ao pressionar este botão de PARAR, o led acende. O batedor e o motor da bomba de mistura ficam ON até que você pressione PARAR ou passados 3 minutos. O display indica:

TECLA	DISPLAY	Comentários
1	QUENTE=58 TEC=+13 Batedor + Bomba ON	Pressionando este botão apenas uma vez, o motor do batedor e o motor da bomba de mistura são ativados.
2	QUENTE=58 TEC=+13 Bomba ON	Pressionando uma segunda vez este botão, o motor do batedor para, enquanto a bomba permanece ligada.
3	QUENTE=58 TEC=+13 Batedor ON	Pressionando uma quarta vez este botão, a bomba para, enquanto o batedor permanece ligado.
4	QUENTE=58 TEC=+13 Batedor + Aquecimento	Pressionando uma quarta vez este botão, o cilindro é aquecido até o valor definido (default 30°C) de modo a derreter o sorvete antes de se proceder à limpeza.



BOTÃO DE BLOQUEAR

Para limpar o painel do teclado, utilize um pano limpo; é aconselhável bloquear as teclas da seguinte forma:

Pressione por 3 o botão ; quando o relativo LED piscar, o teclado estará bloqueado. Nesta fase, poderá limpar o teclado sem qualquer risco. Para bloquear o teclado,

pressione por 3 segundos o botão , e o LED será desativado.



pasteurizador)

FUNÇÃO DE PASTEURIZAÇÃO / AUMENTAR (apenas versões com

A função de pasteurização pode ser ativada somente se a calda em ambas as tinas estiver acima do nível médio (a mensagem "ADICIONAR MIX" no display deve estar desligada).

CICLO DE PASTEURIZAÇÃO AUTOMÁTICO: enquanto a máquina está em produção (ambos os lados - LED ligado) e a calda está acima do nível médio em ambos os lados, é

iniciado automaticamente o ciclo de pasteurização num determinado momento (como programado no menu do administrador normalmente às 2:00 da manhã). Enquanto o display indica "CICLO DE PASTEURIZAÇÃO", a calda na tina e no cilindro é aquecida até 68°C, mantida em tal temperatura por 30 minutos e, em seguida, resfriada para a temperatura de armazenamento.

Quando ambas as partes atingem a temperatura de armazenamento, o display mostra "FIM PASTEURIZ." seguido de data e hora de término. A máquina passa automaticamente para a função de ARMAZENAMENTO.

Para servir sorvete, pressione em STOP e depois no botão de PROD.

Após o início do ciclo de pasteurização, ele não pode ser interrompido. O ciclo de pasteurização completo levará menos de 4 horas para ser concluído.

Durante os ciclos de pausa e de aquecimento, a calda na máquina está muito quente. Não tente retirar qualquer porção de calda ou desmontar a máquina. O ciclo de pasteurização é realizado em ambos os lados simultaneamente. Não é possível realizar o tratamento térmico num lado só.

ATENÇÃO

Não retire sorvete ou desmonte a máquina durante a pasteurização porque o produto está muito quente e sob pressão.

Este botão também é usado para iniciar um ciclo de pasteurização manualmente de ambos os lados (esquerdo e direito).



Este botão é usado para aumentar o valor no Menu do Administrador ou para configurar a quantidade de água.



ALARME

FUNÇÃO ARMAZENAMENTO / DIMINUIÇÃO / RESET DAS MENSAGENS DE

As lâmpadas LED de armazenamento ficam ligadas assim que o ciclo de pasteurização termina. A máquina mantém a calda à temperatura de armazenamento na tina e no cilindro.

- Este botão é usado para diminuir o valor no Menu do Administrador
- Este botão também é utilizado para reiniciar as MENSAGENS DE ALARME no display.
- Este botão também é usado para iniciar um ciclo de ARMAZENAMENTO manualmente de ambos os lados (esquerdo e direito).



BOTÃO DRY FILLING

O ciclo de dry filling só pode ser iniciado a partir da Produção.

O ciclo é ativado com o nível Médio ou Baixo descobertos.

Produção com nível médio descoberto e nível baixo coberto

1. O display exibe:



Adicionar Mix

É ativado um aviso sonoro alternado.



Pressione a tecla DF
Acendem-se as teclas para aumentar/diminuir e o display exhibe:

Litros 00.10

A quantidade pode ser modificada, dentro de 5" após a pressão da tecla DF, em passos de 0,05 litros pressionando Aumentar  e Diminuir . Se não for pressionada nenhuma tecla por 10", sai-se da etapa de seleção da quantidade e o display volta para a exibição anterior.



2. Confirme a quantidade de água com a tecla DF
3. Nesta fase a extração de água começa. Em qualquer momento é possível suspender o procedimento pressionando STOP.
4. Terminada a extração de água, há uma primeira fase de mistura- A agitação rápida na tina é ativada por um tempo programado. O display exhibe o timer que diminui na segunda linha:

**Dry Filling
Aguarde 2:59**

Em qualquer momento é possível suspender o procedimento pressionando STOP.

5. Terminada a primeira fase de mistura, há uma segunda fase de mistura.
6. No final da mistura, o DF é considerado terminado. A máquina volta para a Produção padrão.

Produção com nível baixo descoberto

O display exhibe:

**Efetuar Dry
Filling**

É ativado um aviso sonoro alternado.

As etapas do Dry Filling são as mesmas descritas anteriormente, com as seguintes diferenças:

- A Produção nunca é habilitada e no final do procedimento do DF a máquina coloca-se automaticamente em Stop
- A quantidade pode ser modificada em passos de 0,10 litros.
- Durante a segunda fase de mistura (fase 5), a Produção não é ativada e o display exhibe:

**Dry Filling
Mix 7:59**

No final do timer, a agitação é desativada e a máquina coloca-se em Stop.
Nesta fase, se o nível médio não tiver sido coberto, é ativado um aviso sonoro intermitente

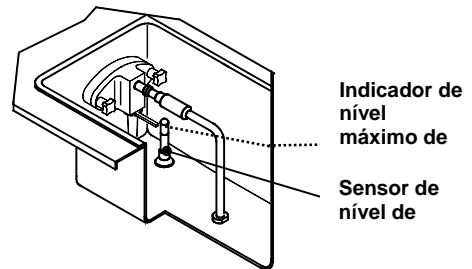


SINAL DE NÍVEL DE CALDA

Em cada tina existem 2 sensores de nível: nível MÉDIO e nível BAIXO.

- Quando o LED de nível de calda pisca, significa que o nível de calda na tina de alimentação é menor que o sensor de nível médio de calda.
- Quando o LED DE NÍVEL DE CALDA está aceso, isso significa que o nível de calda na tina de alimentação é menor que o sensor de nível mínimo de calda.

O display indica ADICIONAR MIX ou MIX OUT





Quando o luz do LCD pisca, significa que um alarme disparou.
Quando o alarme for reiniciado, a luz da tela de LCD fica acesa de modo fixo. Reinicie a

mensagem no display, pressionando o botão RESET 

2.2 EVENTOS

Para ler os eventos, a máquina deve estar em STOP e é preciso pressionar  até a exibição de ****LER EVENTOS****.

	02:00:00 06 ABR INICIAR PASTEUR.	
--	-------------------------------------	--



O primeiro evento será exibido no display. Pressione  ou  para percorrer a lista de eventos.

Pressione  para sair da leitura de eventos e ir para STOP.

2.3 SUBSTITUIÇÃO DAS ENGRENAGENS

A máquina conta o número de porções servidas. Quando este contador atinge um valor DEFINIDO, aparecerá uma mensagem no display para lembrá-lo que deve mudar as engrenagens da bomba de mistura. As engrenagens são consideradas como peças sujeitas a desgaste, assim elas devem ser substituídas regularmente como sugeridas no display.

2.4 MENU DO ADMINISTRADOR


- 1) Para acessar o Menu do Administrador, pressione simultaneamente ambas as teclas  e  e **solte-as imediatamente.**

No display surge o primeiro passo do Menu do Administrador:

PASSO U01
Hora 10

A primeira linha indica o número do passo e a segunda linha indica a descrição e o valor.


- 2) Pressione  ou  para aumentar ou diminuir o valor.
 3) Pressione STOP para passar para o próximo passo.

- 4) Para sair do Menu do Administrador pressione a tecla AGITAÇÃO .

A tabela a seguir ilustra todas as etapas do Menu do Administrador:

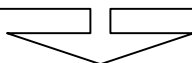
Passo (primeira linha)	Display PT (segunda linha)	Min	Max	Predef inição
U01	Horas	00	23	
U02	Minutes	00	59	
U03	Day of Week	Dom	Sab	
U04	Day of Month	01	31	
U05	Month	Jan	Dez	
U06	Year	2000	2099	
U07	Idioma	Dut	Por	Chi
U08	Start Prod. Time	00	23+no+ auto	08
U09	Temp Pas-M/Cons.-S	00	23+NO	02
U10	HOT 1	000	120	100
U11	Set Topping	000	070	055

Nota: O valor do PASSO U09 deve ser definido como o mesmo valor em ambos os lados da máquina



A MÁQUINA SÓ PODE INICIAR SE ESTIVER PERFEITAMENTE LIMPA E HIGIENIZADA.

POR RAZÕES DE HIGIENE E SEGURANÇA, NÃO COLOQUE AS MÃOS NA TINA DE MISTURA DURANTE O FUNCIONAMENTO DA MÁQUINA.



2.5 FUNCIONAMENTO

2.5.1 DISTRIBUIÇÃO DE SORVETE

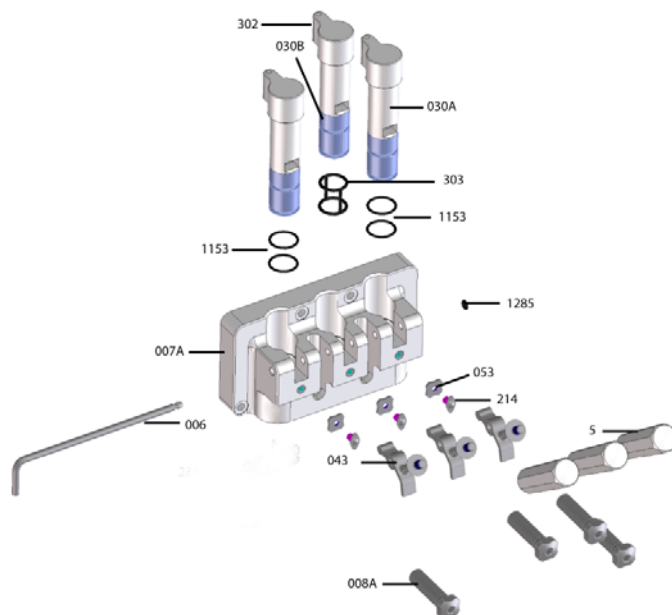
Para extrair sorvete expresso, coloque uma taça/copo ou um cone debaixo do bico e puxe para baixo a alavanca de extração lentamente. Assim que o sorvete expresso começa a sair, rode o copo ou o cone para fazer um sorvete com uma forma agradável.

Quando a dose atingiu o tamanho desejado, feche a alavanca e puxe rapidamente o cone ou o copo para baixo para obter um bico.

2.5.2 VELOCIDADE DE EXTRAÇÃO

O fluxo de sorvete saindo pelo bocal pode ser controlado regulando adequadamente o parafuso e a porca (nº 056 e nº 214). A porca bloqueia o parafuso em suas posições.

- Se desejar **aumentar** a velocidade de extração, desaperte a porca para soltar o parafuso, depois **aperte** o parafuso para que a alavanca abra mais, depois bloqueie o parafuso.
- Se desejar **diminuir** a velocidade de extração, desaperte a porca para soltar o parafuso, **desaperte** o parafuso para que a alavanca abra menos, depois bloqueie o parafuso.



2.6 CICLO DE LIMPEZA PROGRAMADO

A máquina está equipada com um **sistema automático** que avisa o operador sobre a necessidade de lavar os componentes em contato com o produto pelo menos a **cada 14 dias (ou 3 dias para versões sem pasteurizador)**.

Em PROD. a segunda linha do display indica os dias que faltam para a próxima limpeza.

Sundae Pronto!
Lavar em 14 dias

2.7 LIGADO

No caso de um corte de energia, se a máquina estava:

- Em Limpar, ao retornar a energia, a máquina passa para STOP.
- Em Aquecimento de Pasteurização ou Pausa durante a Pasteurização (apenas para versões com pasteurizador) ou Produção ao retorno da energia, a máquina retoma a produção na função em que estava no momento da desligação (com Power On no display).
- Em Resfriamento de Pasteurização (apenas para máquina com pasteurizador), ao retorno da energia a máquina controla a temperatura na tina e a duração da interrupção de energia; se o tempo superar determinados parâmetros, a máquina repetirá todo o ciclo de pasteurização com memorizado o alarme "Retorno Energia" ou "Power On" na lista de eventos; do contrário, se reposicionará na função na qual estava antes da falta de energia.
- Em Produção ou em Armazenamento, a máquina controla a temperatura das tinas. Se a temperatura estiver abaixo do limiar configurado pelo fabricante, a máquina entra novamente na função antes que ocorresse o blackout; ou a máquina controla a temperatura na tina e quanto tempo passou desde a falta de energia. Se a falta de energia durou tanto quanto o indicado na tabela abaixo, a máquina repetirá todo o ciclo de pasteurização e "Retorno energia" ou "Power On" será salvo na lista dos eventos.

Temperatura TEV	Tempo
68°C ÷ 50°C	30 minutos
49°C ÷ 15°C	10 minutos
14°C ÷ 10°C	20 minutos
9°C ÷ 4°C	2 horas



ATENÇÃO

Caso um black-out for superior a quatro horas, a fim de evitar perigos de carácter sanitário no extraído, é necessário desmontar, limpar, enxaguar e desinfectar a máquina como o indicado no capítulo 7 deste manual.

3. PROCEDIMENTOS DIÁRIOS NO FIM DA PRODUÇÃO

Certifique-se de que suas mãos estão limpas e higienizadas antes de executar os seguintes procedimentos.

PREPARAÇÃO DA MÁQUINA PARA O CICLO DE PASTEURIZAÇÃO NOTURNO (apenas para versões com pasteurizador)

1. Abra a tampa da tina para verificar o nível de calda.
2. Encha a tina com a calda (ou faça um enchimento seco) até o nível Máximo. A mensagem "ADICIONAR MIX" no display deve estar desligada.

NÃO ENCHA ACIMA DO "NÍVEL MAX".

3. Mantenha a máquina em "PRODUÇÃO" (luz verde do botão ACESA).

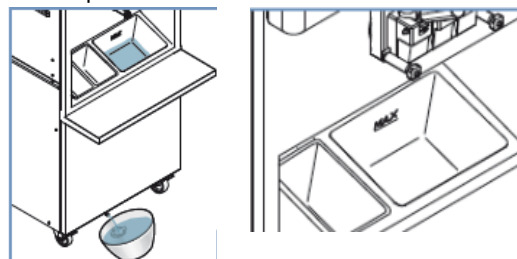


ATENÇÃO

Se a calda numa das duas tinas estiver abaixo do nível médio (mensagem "ADICIONAR MIX" no display), o ciclo de pasteurização não poderá começar em ambos os lados.

LIMPEZA DAS BOMBAS DE COBERTURA/XAROPE

4. Remova os recipientes e as bombas de cobertura.
5. Abra a torneira de drenagem para drenar a água do depósito de cobertura quente.



6. Utilize panos limpos e desinfetados para limpar o depósito de cobertura.

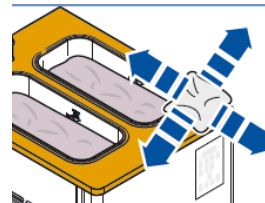


DESMONTAGEM E LIMPEZA DOS COMPONENTES

7. Remova as tampas das tinas. Lave, enxágue e desinfete.



8. Usando um pano limpo e esterilizado, limpe cuidadosamente a área externa e a borda das tinas. Certifique-se de que nada caia na tina.

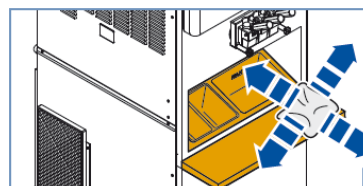


9. Coloque de volta as tampas das tinas devidamente higienizadas.



10. Remova a bandeja de gotejamento e as duas gavetas de gotejamento a partir dos lados da máquina. Lave, enxágue, higienize e seque-as na pia.

11. Limpe a prateleira embaixo da bandeja de gotejamento com um pano limpo e esterilizado e volte a colocar a bandeja e as gavetas de gotejamento nas suas posições.



LIMPEZA DA ZONA DE EXTRAÇÃO DO SORVETE.

12. Encha um balde vazio com Desinfetante preparado em água 70-90° F (21-32 °C) (siga as instruções do fabricante do desinfetante).

13. Regresse à máquina com uma pequena quantidade de solução desinfetante num balde.



14. Mergulhe o escovilhão no balde com desinfetante e escove os bicos dosadores.

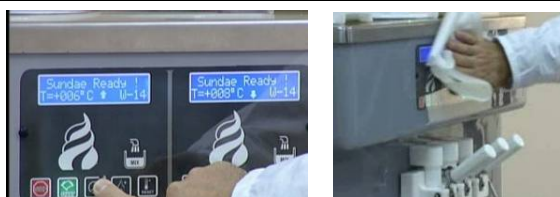
15. Pulverize a área da torneira e os bicos da torneira com desinfetante.

16. Limpe o exterior da máquina com um pano limpo esterilizado.

NOTA:

Quando limpar o painel do teclado com um pano limpo e esterilizado, é aconselhável bloquear as teclas do teclado da seguinte forma:

Pressione o botão  durante cinco segundos. O respectivo led piscará indicando que o teclado está bloqueado. Nesta fase pode limpar o teclado sem qualquer risco. Para desbloquear o teclado, pressione o botão  durante mais cinco segundos e verifique se o LED se apaga.



4. PROCEDIMENTOS DIÁRIOS NO INÍCIO DA PRODUÇÃO

Apenas para a versão de pasteurização:

- Verifique se o ciclo de pasteurização foi completado corretamente e se em ambos os displays é exibida a mensagem "FIM PASTEURIZ", seguida pela data e a hora de término.
- Se o ciclo de pasteurização não foi concluído com êxito a máquina será bloqueada. Leia as mensagens de alarme exibidas, a fim de identificar a



causa e pressione [RESET] para reiniciá-las. Pressione o botão de STOP de ambos os lados e, em seguida, o botão de PROD de ambos os lados para executar um ciclo de pasteurização manual. Se o ciclo de pasteurização for concluído com êxito, o bloqueio é automaticamente restabelecido e a máquina estará pronta para iniciar a produção. Nenhum produto pode ser dispensado durante o ciclo de pasteurização (cerca 4 horas).



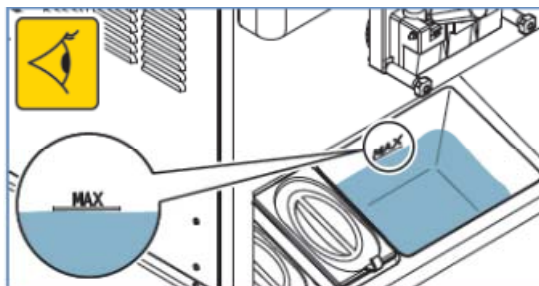
Certifique-se de que as suas mãos estão limpas e higienizadas antes de executar os seguintes procedimentos.

HIGIENIZAÇÃO DA ZONA DE EXTRAÇÃO DO SORVETE

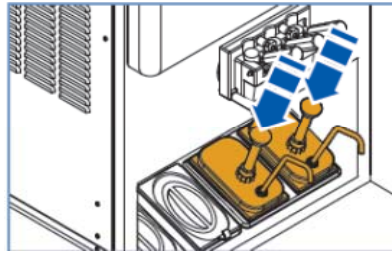
- Encha um balde vazio com desinfetante McD preparado em água a 21-32°C (70-90°F) (1 pacote em 9-1/2 litros (2-1/2 galões de água = 100 PPM] e misturar o pó).
- Regresse à máquina com uma pequena quantidade de solução desinfetante num balde.
- Mergulhe o escovilhão no balde de desinfetante e escove os bicos dosadores, a área da alavanca e tudo o interior dos dosadores, incluindo os furos dos botões.
- Pulverize a área da torneira e os bicos da torneira com desinfetante.
- Limpe o exterior da máquina com um pano limpo e higienizado.

PREPARAÇÃO DAS COBERTURAS QUENTES

- Remova os recipientes de coberturas e controle o nível da água. Encha a tina das coberturas quentes com água até atingir o nível indicado. Dentro da tina de cobertura há um sensor de nível, por isso quando o nível da água estiver baixo, no display aparece um alarme até que o nível justo seja restabelecido.



- Encha os recipientes com as coberturas, se for necessário.
- Reposicione na sede as tampas e as bombas de cobertura (pressione os pistões de distribuição e descarte o primeiro produto extraído). Assim que a máquina estiver em PROD e o nível da água for suficiente, as coberturas começarão a ser aquecidas.



- Assim que a máquina estiver em PROD e o nível da água for suficiente, as coberturas começam a ser aquecidas.

LIGAR A MÁQUINA

A máquina está no modo de ARMAZENAMENTO. Pressione STOP e PROD para ligar a máquina. Dentro de alguns minutos o sundae está pronto para ser servido.



5. LIMPEZA DAS PARTES EM CONTATO COM O PRODUTO



IMPORTANTE

A limpeza e higienização devem ser realizadas no final de cada dia de trabalho como um hábito e com o máximo cuidado, a fim de garantir a qualidade da produção, na observância das necessárias regras de saúde.

Se a sujeira fica tempo suficiente até secar, isso aumenta o risco de manchas, marcas e danos nas superfícies.

A remoção da sujeira é muito mais simples se for feita imediatamente após o uso. Já que há o risco que alguns elementos contendo substâncias ácidas ou salinas possam danificar as superfícies, aconselha-se evitar um contato prolongado.



ATENÇÃO

Não utilize solventes, álcool ou detergentes que possam danificar as partes da máquina ou poluir órgãos funcionais para a produção.

Não utilize produtos abrasivos ou em pó para a limpeza, produtos tira manchas ou ferramentas pontiagudas durante as operações de limpeza manual. Há o risco de deixar as superfícies opacas ou riscadas, removendo ou enfraquecendo a camada de proteção.

Nunca use palhas de aço ou sintéticas seja em que circunstâncias for, para evitar qualquer abrasão ou remoção de peças de ferro que conduzam a problemas de oxidação ou enfraquecimento das superfícies.

Não use detergentes que contenham compostos de cloro ou cloro pois o uso desses detergentes, que incluem lixívia, amoníaco, ácido clorídrico e desincrustantes, pode atacar o aço, fazendo-o ficar manchado ou oxidado de forma permanente.

No final da lavagem e antes de voltar a colocar quaisquer peças, deve sempre secá-las com um pano macio e limpo, adequado para utilização em produtos alimentares, uma vez que qualquer tipo de umidade juntamente com um elevado teor de mineral ou de cloro pode atacar as superfícies metálicas e deixar vestígios opacos.

6. LIMPEZA SEMANAL

Semanalmente, há certas peças que devem ser desmontadas, lavadas, higienizadas e recolocadas. Segue-se a lista de operações a serem realizadas semanalmente, para além dos procedimentos de limpeza diária regular.

Certifique-se de que as suas mãos estão limpas e higienizadas antes de executar os seguintes procedimentos.

6.1 LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DOS RECIPIENTES DAS COBERTURAS

6.1.1 LIMPEZA DOS RECIPIENTES DE COBERTURA:

- Retire as bombas e caixas de cobertura da máquina e leve-os para a pia.
- Descarte as coberturas semanalmente para quebrar o ciclo bacteriano.
- Lave profundamente as caixas com detergente e água quente 122-140 ° F (50-60 ° C), eliminando quaisquer resíduos de produto.
- Coloque as caixas na solução Desinfetante preparada em água 70-90 ° F (21-32 ° C) durante 1 minuto (Siga as instruções do fabricante do desinfetante).
- Certifique-se de que as caixas estão vazias e deixe-as no exterior para que possam secar ao ar.

6.1.2 LIMPEZA DA TINA DE COBERTURA

- Coloque um recipiente vazio sob a torneira de drenagem dentro do recipiente do xarope.
- Abra a torneira e escoe a água completamente da tina de cobertura (atenção: água fervente).
- Feche a torneira.

6.2 DESMONTAGEM, LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DAS BOMBAS DE COBERTURA QUENTE

Limpeza das bombas de cobertura quente:

insira a extremidade inferior da bomba em um recipiente com água quente e ative a bomba até que a água saia limpa.

• DESMONTAGEM

1º PASSO

Solte o colar de fixação até que o conjunto pistão/êmbolo possa ser removido do cilindro da bomba.

NOTA

A mola do êmbolo está ligeiramente comprimida portanto tenha cuidado ao remover o botão.

2º PASSO

Remova o tubo de descarga, rodando-o no sentido anti-horário até que as aletas no casquilho do tubo de descarga libertem as ranhuras de travamento do corpo da válvula e retire com atenção o tubo do corpo da válvula.

3º PASSO

Separe o O-ring do encaixe do tubo de descarga, apertando o O-ring e deslizando-o na ranhura do encaixe até que o O-ring possa rolar para fora da ranhura.

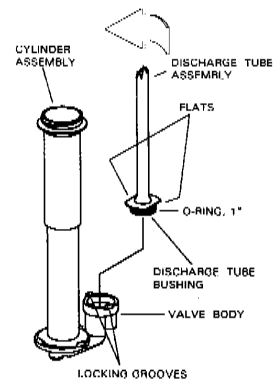
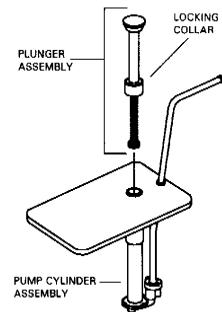
4º PASSO

Remova o conjunto do cilindro do corpo da válvula fazendo pressão para baixo sobre o conjunto do cilindro enquanto roda no sentido anti-horário até que as abas do conjunto do cilindro libertem as ranhuras de bloqueio sobre o corpo da válvula.

5º PASSO

Remova o O-ring do corpo da válvula.

6º PASSO



Coloque todas as peças num recipiente limpo.

• **LIMPAR**

NOTA

NÃO use ferramentas que possam arranhar as superfícies polidas. Utilize escovas limpas e higienizadas.

1º PASSO

Lave todos os componentes da bomba em detergente e água quente 122-140° F (50-60 °C).

2º PASSO

Enxágue com água limpa. Use as escovas fornecidas para limpar o conjunto do tubo de descarga e o corpo da válvula. Recomenda-se que as peças pequenas sejam lavadas numa panela ou outro recipiente para que não se percam.

3º PASSO

Higienize os componentes da bomba imergindo-os num recipiente com desinfetante preparado em água a 70-90° F (21-32 °C) e deixe repousar durante 1 minuto (siga as instruções do fabricante do desinfetante).

4º PASSO

Permita que as peças da bomba sequem ao ar após a higienização.

• **REMONTAGEM**

1º PASSO

Lubrifique e coloque o O-ring do puxador na respectiva ranhura no botão. Coloque o botão de lado.

2º PASSO

Monte a anilha, a mola, o encaixe da cabeça, e o tubo frontal no pistão e conjunto de haste.

3º PASSO

Deslize os colares dosadores (se presentes) ao longo do tubo da cabeça e posicione o colar de travamento no mesmo.

4º PASSO

Segure o tubo frontal e empurre o pistão e o conjunto da haste para dentro do tubo frontal, comprimindo a mola. Quando a extremidade roscada da haste sair através do tubo frontal, enrosque o botão no conjunto pistão/haste.

5º PASSO

Coloque de lado o sistema de êmbolo montado.

6º PASSO

Lubrifique o O-ring com lubrificante aprovado e coloque-o na respectiva ranhura no encaixe do conjunto do tubo de descarga. Temporariamente coloque de lado o conjunto do tubo de descarga.

7º PASSO

Lubrifique o O-ring com lubrificante de grau alimentar e instale o O-ring na respectiva ranhura no corpo da válvula.

8º PASSO

Alinhe as abas na flange do cilindro com os entalhes no corpo da válvula. Inclinando ligeiramente o conjunto do cilindro e deslizar a maior secção da flange sob a ranhura de travamento central do corpo da válvula. Gire o conjunto do cilindro no sentido horário enquanto aplica pressão para baixo sobre o conjunto de cilindro até que as linguetas da flange envolvam totalmente as ranhuras de travamento do corpo da válvula.

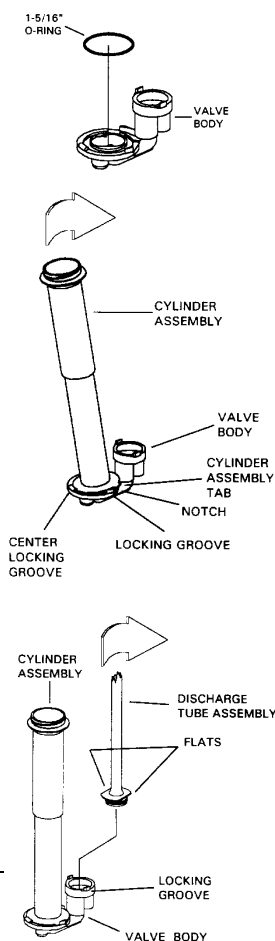
9º PASSO

Posicione o tubo de descarga no corpo da válvula, alinhando as aletas no casquilho do tubo com as linguetas de travamento no corpo da válvula. Empurre o conjunto do tubo de descarga até que este esteja apoiado. Rode o conjunto do tubo de descarga no sentido horário para travá-lo no lugar.

10º PASSO

Deslize a tampa para cima do conjunto do tubo de descarga e o conjunto do cilindro e fixe a tampa com a porca do tubo de descarga.

11º PASSO



Aplique lubrificante de grau alimentício para montar O-ring de descarga e instale o O-ring no encaixe do tubo de descarga. Instale o encaixe do tubo de descarga, empurrando o encaixe para dentro do tubo de descarga e girando-o no sentido horário.

12º PASSO

Aplique uma pequena quantidade de lubrificante de grau alimentício no vedante do sinalizador, instale o conjunto do êmbolo/pistão no conjunto do corpo da bomba e aperte o anel de travamento.

6.3 CONTROLE DA TEMPERATURA E VOLUME DA BOMBA DE COBERTURA

NOTA: *este procedimento deve ser realizado de manhã depois que as bombas tiverem sido desmontadas e limpas.*

1º PASSO

Extraia uma porção de cobertura para dentro de um copo de sorvete expresso. Descarte esta amostra.

2º PASSO

Extraia uma segunda porção para dentro de um copo de sorvete expresso.

3º PASSO

Insira o termômetro digital na cobertura. Deixe o termômetro digital estabilizar durante 20 segundos.

NOTA: *A temperatura da cobertura deve estar entre 115° e 125F° (46° e 52°C) e deve ser esta a temperatura antes de se poder começar a calibração da bomba. A temperatura do banho-maria deve estar entre 135° e 145°F (57° e 63°C).*

4º PASSO

Se a temperatura estiver muito fria ou muito quente, ligue para a assistência para ser ajustada.

5º PASSO

Segure a pequena câmara do copo de calibragem sob o bico de enchimento.

6º PASSO

Empurre a alavanca para baixo de uma só vez e sem hesitações. A cobertura deve ser direcionada para o fundo do copo de calibragem. Não permita que a cobertura caia nos lados da taça.

NOTA: *A quantidade de cobertura dispensada deve ser uma onça de fluido (29,6 ml).*

7º PASSO

Se a quantidade de cobertura dispensada não é correta, consulte a seção Solução de Problemas no seu manual do equipamento.

8º PASSO

Repita o procedimento para a outra bomba de cobertura.

7. LIMPEZA A CADA 14 DIAS

A máquina está equipada com um sistema automático que impõe a lavagem das partes em contato com o produto, por exemplo, a cada 14 dias (ou 3 dias para as versões sem pasteurizador). Este sistema inibe a função de produção no fim do 14º dia. Cada vez que produto é dispensado o display indica o número de dias que faltam para a limpeza seguinte.

A lista a seguir mostra as operações a serem realizadas no 14º dia, para além do procedimento regular de limpeza diária e semanal.

NOTA

CERTIFIQUE-SE DE QUE A SUAS MÃOS ESTEJAM LIMPAS E HIGIENIZADAS

7.1 REMOÇÃO E LIMPEZA

7.1.1 DRENAGEM E LIMPEZA DO SORVETE

Remova as tampas para lavar, enxaguar e higienizar.

Faça a drenagem da máquina

1º PASSO

Coloque um balde vazio sob os bicos de SORVETE EXPRESSO.


2º PASSO

Pressione o botão "STOP".

3º PASSO

Puxe as alavancas e drene o sorvete.

4º PASSO

Pressione o botão .

5º PASSO

Quando o produto que sai se torna líquido, pressione o botão "STOP" e deixe os bicos abertos.

6º PASSO

Remova os tubos de pressão

Nas tinas, desligue os tubos de pressão das bombas de mistura, depois gire no sentido anti-horário e puxe-os para cima para removê-los do seu lugar e deixe o produto escorrer completamente para fora.

Remova as bombas de mistura:

Segure as bombas e gire-as 45 ° no sentido horário, em seguida, retire-as puxando-as na sua direção. Assegure-se que os veios de transmissão das bombas e os vedantes são retirados juntamente com as bombas.

Remova os batedores da calda:

Remova os batedores, puxando-os para cima.

7º PASSO

Enxagúe a máquina

Feche as alavancas dos bicos, coloque 2,5 galões (9,5 litros) de água limpa e fresca dentro das tremonhas de calda.

Use a escova branca da tina para esfregar a tina de calda, o sensor do nível de calda e o exterior do eixo do batedor. Use a escova pequena para limpar o orifício de entrada da calda e o centro da unidade da bomba de calda.

Escorra a água de enxaguamento da tina e do cilindro de batimento/congelamento

Coloque um balde vazio sob o bico. Abra as alavancas das torneiras e deixe a água escorrer para fora.

8º PASSO

Enxágue com água morna até que a solução corra clara.

9º PASSO

Pressione o botão  e deixe o batedor funcionar durante 10 segundos.

10º PASSO

Desligue a máquina pressionando o botão "STOP" e deixe a água fluir.

11º PASSO

Limpe a máquina

Encha o reservatório com 2-1/2 galões (9-1/2 litros) de solução de limpeza gerais quente.

12º PASSO

Limpe as paredes da tina, o sensor de nível e o exterior do veio do batedor usando as escovas fornecidas.

13º PASSO

Puxe a alavanca de enchimento e permita que o fluxo de líquido escorra completamente para fora.

14º PASSO

Enxágue a máquina

Enxágue com água limpa, puxe a alavanca da torneira e deixe a água fluir.

15º PASSO

Higienize a máquina

Encha a tina com Desinfetante preparado em água 70-90 ° F (21-32 °C) (siga as instruções do fabricante do desinfetante).

16º PASSO



Pressione o botão  e deixe o batedor funcionar durante 10 segundos.

Use a escova branca da tina para esfregar a tina de calda, o sensor do nível de calda e o exterior do eixo do batedor.

Use a escova pequena para limpar o orifício de entrada da calda e o centro da unidade da bomba de calda.

17º PASSO

Pressione o botão "STOP". Deixar a solução Desinfetante repousar durante um mínimo de 1 minuto.

18º PASSO

Puxe a alavanca e permita que o fluxo de água escorra completamente para fora.

7.1.2 REMOÇÃO DA BOMBA DE MISTURA

1º PASSO

Remova o eixo motor (n. 96) e o vedante (n. 243).

2º PASSO

Mantendo o tubo de alimentação (n. 271) para cima, gire-o no sentido anti-horário e retire-o.

3º PASSO

Puxe a mola (n. 206) e da válvula de refluxo (n. 245) para fora. Usando o extrator de O-rings, remova o O-ring maior (n. 1126).

4º PASSO

Desenrosque os 2 puxadores (n. 8) e separe a tampa (n. 202) do corpo da bomba (n. 39).

5º PASSO

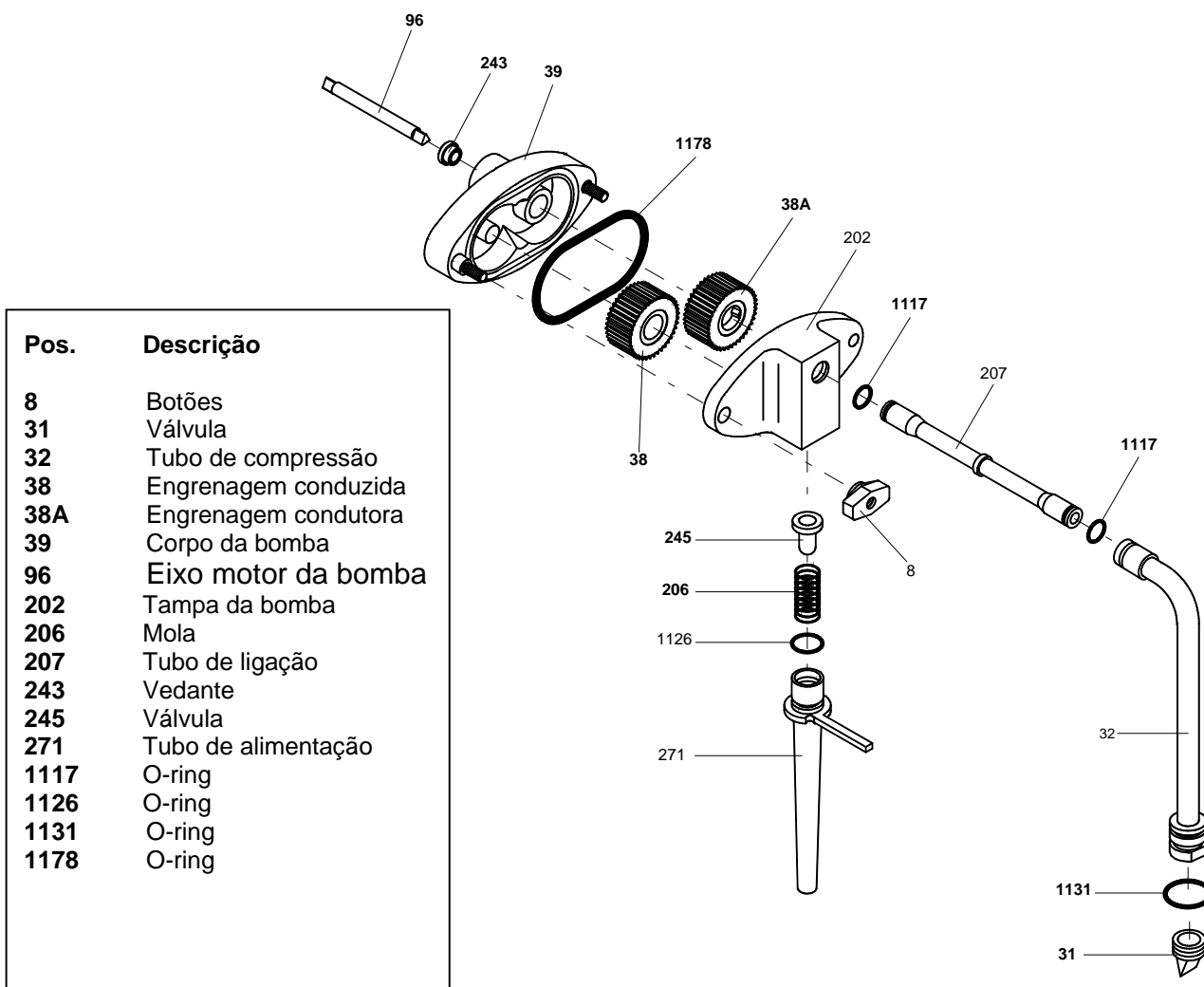
Usando o extrator de O-rings, remova o O-ring maior (n. 1178). Batendo com o corpo da bomba contra a palma da mão, remova as engrenagens da bomba (n. 38-38A).

6º PASSO

Desligue o tubo de ligação (n. 207) do tubo de pressão. Remova os O-rings (n. 1131, 1117 e 1126).

7º PASSO

Remova a válvula bico de pato (n. 31) do tubo de compressão.



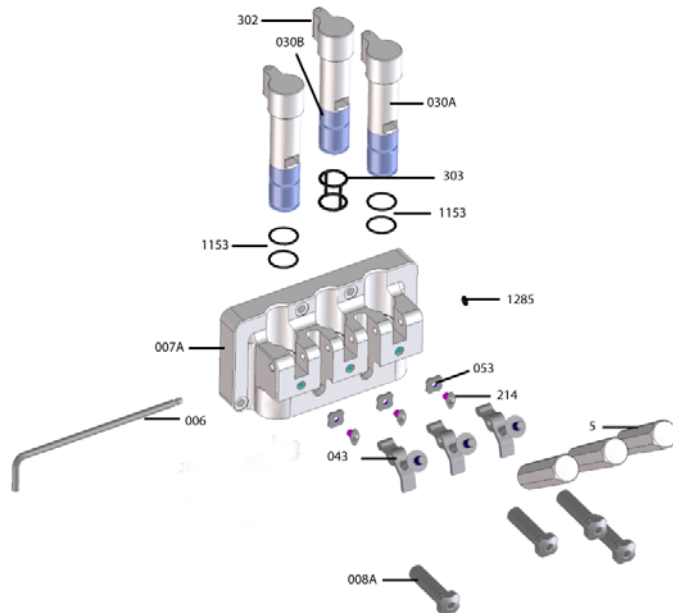
Pos.	Descrição
8	Botões
31	Válvula
32	Tubo de compressão
38	Engrenagem conduzida
38A	Engrenagem condutora
39	Corpo da bomba
96	Eixo motor da bomba
202	Tampa da bomba
206	Mola
207	Tubo de ligação
243	Vedante
245	Válvula
271	Tubo de alimentação
1117	O-ring
1126	O-ring
1131	O-ring
1178	O-ring

7.1.3 DESMONTAGEM DA PORTA DE EXTRAÇÃO

ATENÇÃO

Antes de desmontar a porta de extração, certifique-se de que a tina e o cilindro de batimento/congelamento estão completamente drenados.

Pos.	Descrição
5	Alavanca de extração
6	Pino da alavanca
7A	Porta de extração
8A	Botão
30A/B	Pistão
43	Alavanca do pistão
056	Porca
214	Parafuso de ajuste da alavanca de extração
302	Pistão central
303	O-ring do pistão central de extr.
1153	O-ring
1285	O-ring



1º PASSO

Com a máquina em modo PARAR, remova os quatro puxadores de retenção (nº 8A) e puxe o conjunto da porta para si deslizando-a para fora dos pernos do painel frontal.

2º PASSO

Remova o O-ring pivô (1285)

3º PASSO

Puxe as alavancas de enchimento (nº 5) de modo que os pistões (nº 30 e 302) subam nas suas camisas e puxe o pino de rotação (nº 6) para fora libertando as alavancas de enchimento (nº 5).

4º PASSO

Usando a alavanca do puxador de enchimento, puxe os pistões (nº 30 e 302) para fora completamente.

5º PASSO

Usando o extrator de O-rings, remova:

- os 2 O-rings do pistão (nº 1153 e 303);
- o O-ring grande da porta da enchimento (nº 1188).

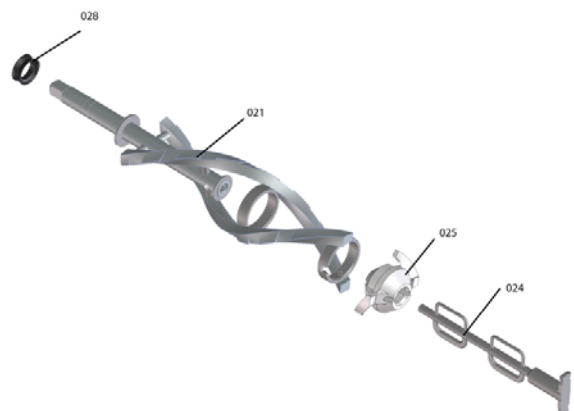
7.1.4 REMOÇÃO DOS BATEDORES

1º PASSO

Puxe o batedor (nº 21) para fora do cilindro de batimento/congelamento; por favor tome cuidado para não bater no cilindro com o eixo do batedor.

2º PASSO

Deslize o vedante do batedor (nº 28) para fora do eixo do batedor. Verifique o vedante do batedor e não se esqueça dele dentro do cilindro.



ATENÇÃO

O vedante do batedor é muito importante. Deve ser verificado periodicamente para detectar eventuais sinais de desgaste ou rotura. Deve estar sempre no eixo do batedor e devidamente lubrificado, durante o funcionamento, caso contrário a calda irá vazar na bandeja de gotejamento.

3º PASSO

Puxe e retire a guia (nº 24) e o terminal do batedor (nº 25).

7.2 DESMONTAGEM E LIMPEZA DOS OUTROS COMPONENTES:

7.2.1 Retire o tabuleiro e as calhas de gotejamento para lavar, enxaguar e desinfetar.

7.2.2 Desmonte, limpe e higienize as bombas de cobertura e as caixas (siga o procedimento descrito na seção 5).

7.3 LAVAGEM E HIGIENIZAÇÃO DOS COMPONENTES

1º PASSO

Encha uma pia limpa com a solução desinfetante.

2º PASSO

Lave as peças desmontadas com a solução de detergente e esfrega-as completamente com as escovas fornecidas com a máquina. À medida que for lavando, enxágue com água quente. Certifique-se de que toda a película lubrificante e da calda é removida das peças.

3º PASSO

Encha outra pia com Desinfetante preparado em água 70-90° F (21-32° C) (siga as instruções do fabricante do desinfetante).

4º PASSO

Coloque as peças na solução desinfetante. Deixe-as mergulhadas por ao menos 1 minuto.

5º PASSO

Posicione os componentes no tabuleiro para secarem ao ar.

6º PASSO

Regresse à máquina com uma pequena quantidade de solução desinfetante.

7º PASSO

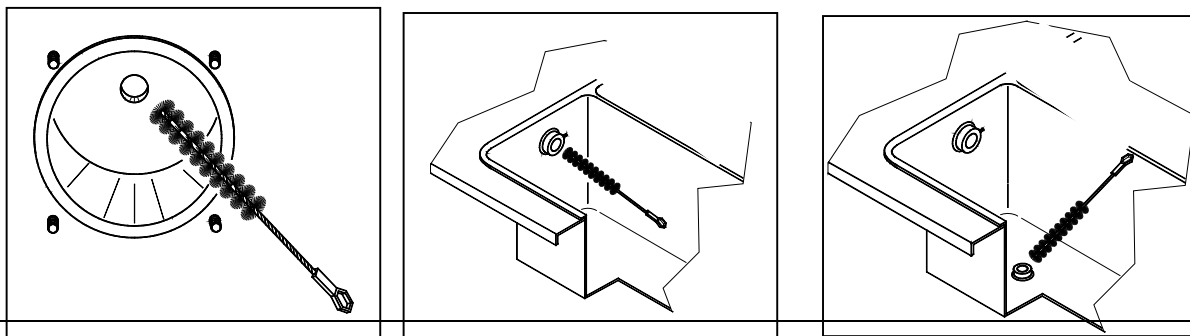
Mergulhe um escovilhão na solução desinfetante e escove completamente o cilindro de batimento/congelamento.

8º PASSO

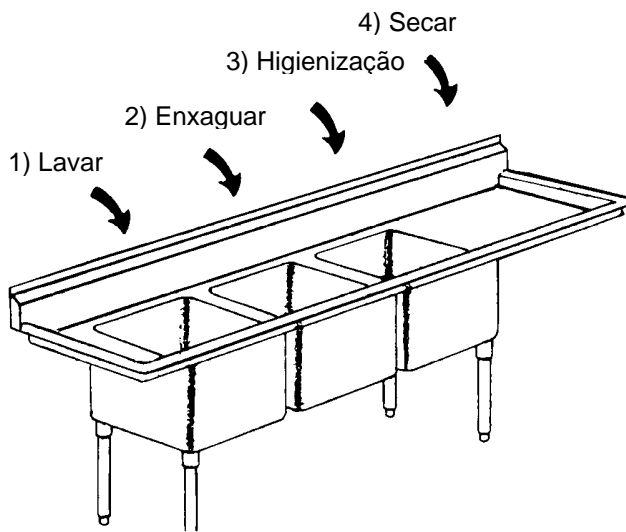
Mergulhe um escovilhão na solução desinfetante e escove completamente o orifício de entrada de calda e as aberturas da unidade da bomba na parte traseira da tina de calda.

9º PASSO

Pulverize a parte de trás do cilindro com desinfetante.



Repita os passos 7, 8 e 9 várias vezes.



7.4 REMONTAGEM DOS COMPONENTES LAVADOS E HIGIENIZADOS

7.4.1 REMONTAGEM DO BATEDOR

1º PASSO

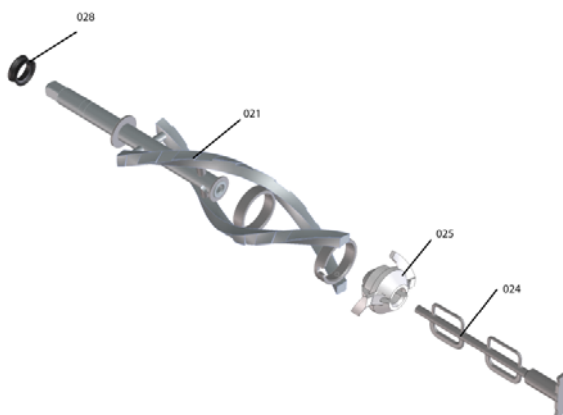
Posicione o terminal do batedor (n. 25) no batedor (nº 21), alinhe a ranhura do eixo do chassi e insira a extremidade do eixo do contra-batedor na sede traseira.

2º PASSO

Lubrifique os lados do vedante do batedor (nº 28) e deslize-o sobre o eixo do batedor.

2º PASSO

Insira o conjunto do batedor para dentro do cilindro de batimento/congelamento. Empurre-o enquanto gira no sentido horário, até encaixar no seu cubo traseiro, caso contrário, a cabeça de enchimento não pode ser apertada de forma adequada, a calda pode escorrer para fora e podem ocorrer danos sérios.



7.4.2 REMONTAGEM DA PORTA DE DISTRIBUIÇÃO

1º PASSO

Lubrifique e deslize os 2 O-rings do pistão (nº 1153 e 303) para os seus respectivos lugares.

2º PASSO

Lubrifique os pistões (nº 30 e 302) e insira-os, com a ponta final para baixo, na cabeça de enchimento (nº 7A) certificando-se que o entalhe quadrado do de pistão está alinhado com a abertura retangular na frente da torneira.

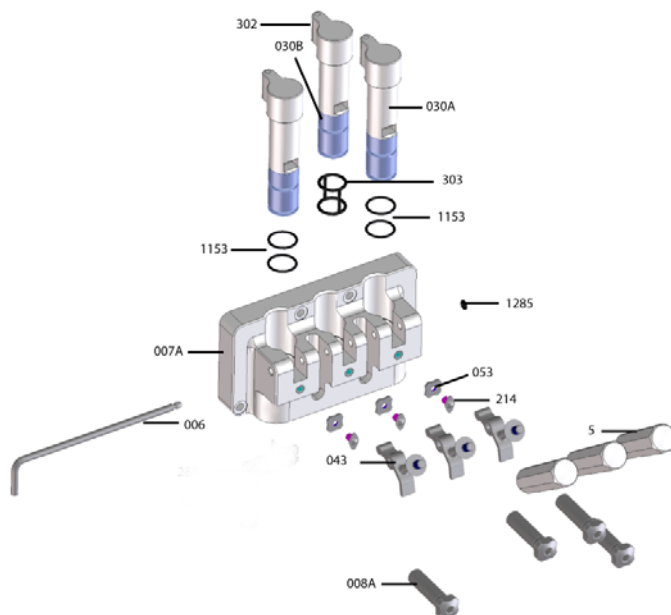
3º PASSO

Coloque a alavanca de enchimento (nº 5) na porta (nº 7A) e insira o perno de articulação (nº 6) na sua camisa através do orifício da alavanca do puxador. Lubrifique e deslize o O-ring (nº 1289) para o seu respectivo lugar no perno de articulação.

Lubrifique e deslize para a sua posição o O-ring grande da porta de enchimento (nº 1188).

4º PASSO

Insira o conjunto da porta de enchimento nos pernos do painel frontal e aperte-a bem com os puxadores (nº 8A) de mão.



7.4.3 REMONTAGEM DA BOMBA DE MISTURA

2º PASSO

Lubrifique e coloque de volta os dois O-rings (nº 1117) no tubo de ligação (nº 207).

2º PASSO

Lubrifique e coloque de volta o O-ring (nº 1131) e a válvula de bico de pato (nº 31) no tubo de pressão (nº 32).

3º PASSO

Insira o conjunto de tubo de ligação no tubo de pressão (nº 32).

4º PASSO

Coloque o tubo de pressão numa solução desinfetante ou deixe-o na tina para ser montada após a higienização de toda a máquina.

5º PASSO

Lubrifique a superfície das engrenagens da bomba (nº 38 - nº 38A) e insira as engrenagens da bomba dentro do corpo da bomba (nº 39).

6º PASSO

Lubrifique e coloque o O-ring de volta no corpo da bomba (nº 1178).

2º PASSO

Lubrifique e coloque de volta o vedante do eixo motor (nº 243) dentro do corpo da bomba (nº 39).

2º PASSO

Lubrifique e coloque de volta o O-ring (nº 1412) no tubo de alimentação (nº 271).

2º PASSO

Segure a tampa da bomba (nº 202) de cabeça para baixo e coloque a válvula de antirretorno (nº 245) e a mola (nº 206) em sua sede na própria tampa.

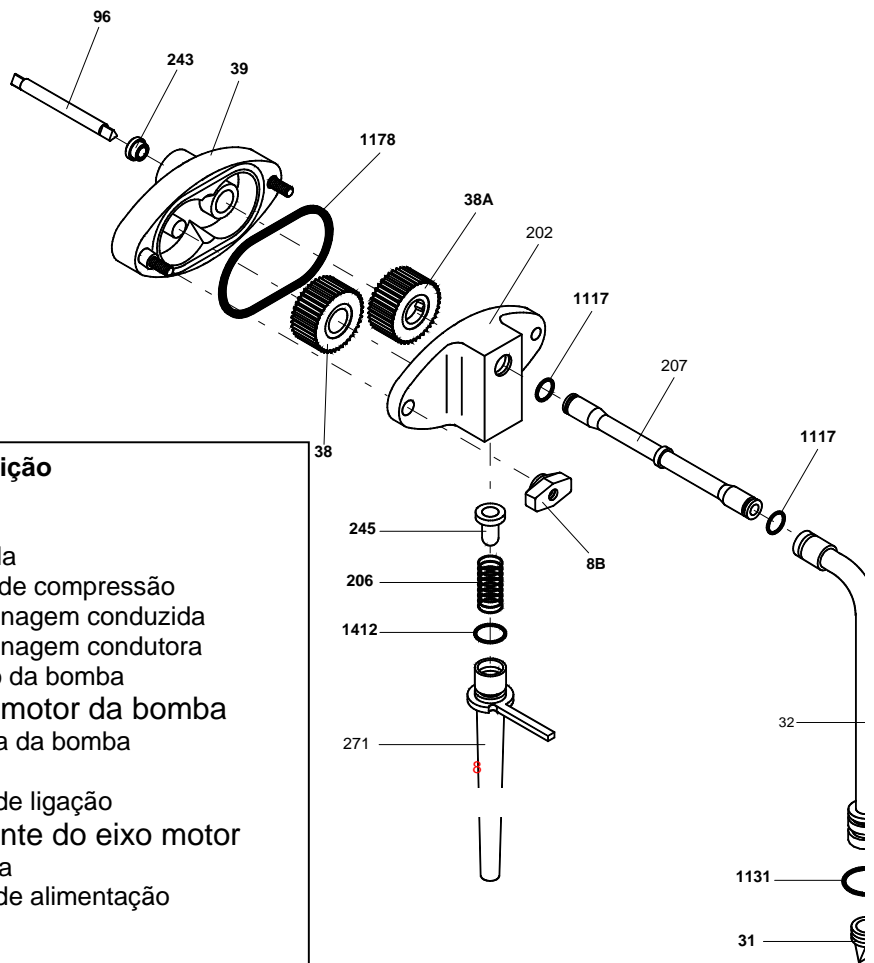
2º PASSO

Insira o tubo de alimentação (nº 271) na tampa da bomba: empurre-o e rode-o no sentido horário.

2º PASSO

Lubrifique o eixo motor (nº 96). Coloque de volta o eixo motor na parte traseira da tina de calda, empurrando-o para trás e girando-o levemente até encaixar no centro da unidade. Segure o conjunto do corpo da bomba, com o gancho do pino de bloqueio para a direita, mantenha os polegares sobre as engrenagens da bomba para que eles permaneçam na posição, pressione e gire a bomba no sentido horário até que o eixo motor encaixe na engrenagem motriz. Agora vire a bomba no sentido anti-horário, até encaixar no pino de bloqueio.

12º PASSO
Monte a tampa da bomba (nº 202) com o tubo de alimentação para baixo no corpo da



Pos.	Descrição
8	Botão
31	Válvula
32	Tubo de compressão
38	Engrenagem conduzida
38A	Engrenagem condutora
39	Corpo da bomba
96	Eixo motor da bomba
202	Tampa da bomba
206	Mola
207	Tubo de ligação
243	Vedante do eixo motor
245	Válvula
271	Tubo de alimentação
1117	o-ring
1126	o-ring
1131	o-ring
1178	o-ring

bomba e aperte os dois puxadores (nº 8B).

7.4.4 REMONTAGEM DO BATEDOR NA TINA

1º PASSO

Reposicione o batedor na relativa sede na tina: certifique-se que encaixe corretamente no relativo eixo.


7.5 HIGIENIZAÇÃO DA MÁQUINA NO SEU TODO

A máquina deve ser higienizada antes de despejar a calda dentro das tinas.

7.5.1 HIGIENIZAÇÃO DA TINA


- Com a máquina em modo STOP, encha as tinas até ao nível máximo com desinfetante diluído em água a 70-90° F (21-32° C) (siga as instruções do fabricante do desinfetante) e deixe que escorra para dentro do cilindro.
- Usando o pincel, limpe as sondas do nível de calda, toda a superfície da tina de calda, a superfície da bomba de calda e o exterior do batedor da tina.

7.5.2 HIGIENIZAÇÃO DA BOMBA E DO CILINDRO

- Pressione o botão  e deixe o batedor funcionar durante cerca de 5 segundos. Pressione o botão "PARAR". O cilindro e a bomba estão agora cheios com a solução de desinfecção.
- Regresse à máquina com uma pequena quantidade de solução desinfetante num balde.
- Mergulhe o pincel na porta dos bicos no balde de desinfetante e escove o bico doseador. Repita a operação 2 vezes.
- Limpe o exterior da máquina com uma toalha limpa higienizada. Repita a operação 2 vezes.
- Aguarde pelo menos 5 minutos antes de prosseguir com as próximas instruções.

7.5.3 DRENAGEM DO DESINFETANTE

- Coloque um balde vazio sob o bico de distribuição e puxe a alavanca.
- Permita que todo o desinfetante escorra.
- Se a solução desinfetante não escorrer para fora completamente, mantenha abaixadas as alavancas

de extração e pressione o botão , mantenha o batedor em funcionamento durante 5 segundos para que os últimos resíduos de solução escorram para fora, depois pressione STOP.

ATENÇÃO

Não mantenha o batedor em funcionamento por mais que o tempo estritamente necessário para completar a lavagem e higienização. Sem a lubrificação de nata de calda as pás do batedor desgastam rapidamente.

7.5.4 PREPARAÇÃO DA ÁREA DE COBERTURA

- Certifique-se que a torneira de drenagem está fechada, em seguida encha o depósito de cobertura quente com água limpa, sem exceder o nível de água máximo (se exceder o nível de água máximo no reservatório de cobertura, use a torneira para drenar o excesso de água).



- Volte a montar as bombas e caixas de cobertura depois de higienizadas.

- Volte a montar na máquina a bandeja e as calhas de gotejamento depois de higienizadas.

7.6 ABASTECIMENTO COM A MISTURA - COMO REALIZAR UM CICLO DE DRY FILLING DEPOIS DE TER LIMPO E HIGIENIZADO A MÁQUINA

Certifique-se de que as suas mãos estão limpas e higienizadas

- Pegue no tubo de pressão da calda da solução de desinfecção e insira-o na sua posição no fundo da tina. Ligue-o à bomba.
- Rode a torneira de água na direção da tina
- A máquina está no modo PARAR limpa e higienizada; pressione em Produção (botão INICIAR).
- O display mostra a mensagem "Efetuar Dry Filling".

- Pressione a tecla DF .

Acendem-se as teclas para aumentar/diminuir e o display exibe:

Litros 00.10

A quantidade pode ser modificada, dentro de 5" após a pressão da tecla DF, em passos de 0,10


litros pressionando Aumentar



e Diminuir



Se não for pressionada nenhuma tecla por 10", sai-se da etapa de seleção da quantidade e o display volta para a exibição anterior.

- Confirme a quantidade de água com a tecla DF .
- Nesta fase a extração de água começa. Em qualquer momento é possível suspender o procedimento pressionando STOP.
- Terminada a extração de água, há uma primeira fase de mistura. A agitação rápida na tina é ativada por um tempo programado. O display exibe o timer que diminui na segunda linha:


**Dry Filling
Aguarde 2:59**

Em qualquer momento é possível suspender o procedimento pressionando STOP.

- Terminada a primeira fase de mistura, há uma segunda fase de mistura.
- No final da mistura, o DF é considerado terminado. A máquina entra em STOP.

7.7 ABASTECIMENTO COM A MISTURA- COMO ENCHER A MÁQUINA COM CALDA LÍQUIDA APÓS TER LIMPO E HIGIENIZADO A MÁQUINA

Certifique-se de que as suas mãos estão limpas e higienizadas

- Despeje a calda líquida numa tina.
- Apenas quando a calda parar de borbulhar a partir do fundo da tina, volte a montar o tubo de compressão na sua posição no fundo da tina. Certifique-se de que as suas mãos estão limpas e higienizadas.
- Pressione o botão  e deixe funcionar o batedor durante apenas cinco segundos, apenas para verificar se a bomba funciona bem, em seguida, pressione STOP.
- Rode o tubo de compressão na direção da bomba e ligue o tubo à bomba.
- Coloque de volta na máquina a tampa da tina devidamente higienizada.
- Encha a segunda tina com a calda seguindo os passos descritos acima.
- Defina ambos os lados da máquina em Produção pressionando o botão INICIAR para que o ciclo de pasteurização inicie automaticamente.
- No final da Pasteurização, pressione Parar e em seguida, pressione o botão INICIAR para iniciar a operação automática de congelamento. Quando o CALOR atinge o valor estabelecido, o produto está pronto a ser distribuído.

8. MANUTENÇÃO PREVENTIVA



ATENÇÃO

Nunca coloque as mãos na máquina, nem durante o funcionamento, nem durante a limpeza. Antes de iniciar a manutenção, verifique se a máquina foi posta em STOP e se o interruptor principal está desligado.



ATENÇÃO

Qualquer intervenção de assistência que exija a abertura dos painéis da máquina deve ser feita com a máquina parada e desconectada da alimentação principal!

É proibido limpar e lubrificar peças em movimento!



Os consertos nas unidades e nos componentes dos sistemas elétricos, mecânicos, pneumáticos e de refrigeração devem ser feitos por técnicos especializados aprovados pelo fabricante e, se for necessário, em conformidade com os programas de manutenção ordinária e extraordinária fornecidos pelo cliente, relativos aos específicos modos de intervenção e ao uso previsto pela máquina".

As operações necessárias ao adequado funcionamento da máquina são tais que a maioria dos serviços são realizados durante o ciclo de produção.

Operações de manutenção, como limpeza de peças em contato com o produto, substituição de caixa de enchimento, a desmontagem do conjunto batedor devem ser realizadas a cada 14º dia de limpeza.

8.1 LISTA DE VERIFICAÇÕES

Durante as operações de limpeza, verifique cuidadosamente a integridade das peças sujeitas ao desgaste: se aparecerem desgastadas ou não funcionarem totalmente, substitua-as. A Carpigiani oferece planos de manutenção programada que incluem a substituição periódica de peças sujeitas a desgaste.

CONTROLE	AÇÃO SUGERIDA
BOMBA <ul style="list-style-type: none"> • Integridade do O-ring e da válvula de descarga. • Tente rodar as engrenagens nos respectivos lugares. 	<ul style="list-style-type: none"> • Se mostrarem sinais de cortes, substitua-as. • Se não virarem bem ou se virarem muito livremente, devem ser substituídas ou peça a um técnico para as verificar.
PORTA DE EXTRAÇÃO <ul style="list-style-type: none"> • Verifique a integridade do O-ring; verifique a integridade do pistão. 	<ul style="list-style-type: none"> • Substitua se apresentarem danos.
CILINDRO BATEDOR <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o terminal* e a guia do batedor mostram dentes e verifique a sua integridade. • Verifique a integridade do vedante do batedor (nº 28). • Verificar o desgaste da guia. 	<ul style="list-style-type: none"> • Substitua se estiver quebrada ou rachada. • Substitua se estiver danificada. • Consultar nota 8.2.

8.2 VERIFICAÇÕES E MANUTENÇÃO PERIÓDICOS

O desgaste das peças depende do uso e dos cuidados durante a limpeza. Sugere-se a substituição do seguinte:

- Peças de borracha em contato com o alimento de 6 em 6 meses (O-ring, vedante do batedor).
- Engrenagens da bomba de calda a cada 100.000 porções (nº 38 e 38A).
- O terminal do batedor de ano em ano (nº 25).

8.3 RESFRIAMENTO À ÁGUA



Nas máquinas com condensador resfriado a água, a água do condensador deve ser drenada no final da época de vendas, a fim de evitar problemas nos casos em que a máquina seja armazenada em locais onde a temperatura pode descer abaixo de 0 °C. Depois de fechar o tubo de entrada de água, retire o tubo de drenagem da sua sede e deixe escorrer a água para fora do circuito.

8.4 RESFRIAMENTO À AR



Limpe o condensador periodicamente, de modo a remover a poeira, o papel e tudo o que possa impedir a circulação de ar. Para efetuar a limpeza, use uma escova com cerdas longas ou ar comprimido.



ATENÇÃO

Utilizando ar comprimido, torna-se necessário proceder com cautela usando proteções pessoais adequadas para evitar acidentes; use óculos de proteção!

NOTA: Nunca use objetos metálicos pontiagudos para realizar esta operação. O bom funcionamento de uma unidade de congelação depende principalmente da limpeza do condensador.

9. LOCALIZAÇÃO DE AVARIAS

9.1 ALARMES

A máquina é fornecida com uma função de autodiagnóstico que indica qualquer falha durante o funcionamento.

O display pisca sempre que um alarme está ativado e fica aceso quando um alarme foi detectado e depois reiniciado.

Pressione RESET, a fim de atualizar o display depois de ter reiniciado alarme.

Use a tabela abaixo para determinar se é necessária uma chamada de assistência (alarme crítico). Se uma chamada de assistência é necessária, anote a mensagem de alarme e informe a empresa que presta o serviço de assistência.

A máquina pode continuar a dispensar produto desde que o alarme ativado não seja crítico.

ALARME	DESCRIÇÃO	SOLUÇÃO
Adicionar Mix	O nível de calda é menor do que o nível médio do sensor	Despeje a calda na tina
Mix Out	O nível de calda é menor do que o nível mínimo do sensor	Despeje a calda na tina
Term. Segur. C. (TESC)	Térmico de segurança do cilindro disparado. A máquina entra em STOP sem concluir o ciclo de pasteurização. A calda não está pasteurizada (somente para a versão de pasteurização)	PEÇA ASSISTÊNCIA
Term. Segur. Defrost TESV	Térmico de segurança da tina disparado. A máquina entra em STOP sem concluir o ciclo de pasteurização. A calda não está pasteurizada (somente para a versão de pasteurização)	PEÇA ASSISTÊNCIA
Sobrecarga Bated (RTA)	O relé térmico do motor do batedor disparou.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Interroptor Pres (PR)	Pressóstato do gás de alta pressão disparou.	Verifique o fluxo de ar para o condensador, se não estará bloqueado PEÇA ASSISTÊNCIA
Sobrecarga Compr. RTC	O relé térmico do motor do compressor disparou.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Al. sonda Tina (TEV)	Sensor de temperatura da tina avariado.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Al. sonda cil. TEC	Sensor de temperatura do cilindro avariado.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Al.Tina Gelo Sonda TGV	Sensor de evaporação da tina avariado.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Torniera Aberta (IMS)	Painel frontal aberto ou desmontado.	Instale o painel frontal
Al.Sonda Evapor. (TE)	Sonda de temperatura no cilindro avariada.	PEÇA ASSISTÊNCIA
Corrente ligada	Ocorreu um corte de corrente	
Gelo Cilindro (ICE)	Troca de calor deficiente no cilindro	Verifique a eficiência da bomba de calda, verifique as lâminas do raspador...
Tempo Limite Prd	Problema de refrigeração, o produto não está a endurecer durante o resfriamento;	Se este alarme aparece com frequência PEÇA ASSISTÊNCIA
Alarme Correia	O batedor da tina não gira	Verifique se o misturador está posicionado corretamente, caso contrário, PEÇA ASSISTÊNCIA
Lavar em 14 dias	Indica os dias que faltam para a próxima limpeza; quando a lavagem tiver que ser feita hoje aparece que a máquina deve ser desmontada, limpa e higienizada. Reinicie a mensagem no display, pressionando o botão RESET.	
Nao Servir!	Produto em processamento;	Por favor, aguarde e não sirva ainda

Falta Agua Topp.	A água na tina de cobertura está mais baixa do que o nível do sensor	Adicione água no balde da cobertura
AI.Sonda Cobertura	Sonda de temperatura para aquecimento da cobertura avariada	PEÇA ASSISTÊNCIA
Pasteur.necessar (apenas para a versão de pasteurização)	A máquina está em condição de bloqueio; a calda deve ser pasteurizada	Execute um ciclo de pasteurização até aparecer FIM PASTEURIZ. para desbloquear a máquina. Pressione PARAR depois PROD.

Verificar conexão	Se a comunicação em série entre o principal e o secundário está ativa e o principal não recebe dados do secundário durante mais de 20", significa que há uma falha de tempo limite de comunicação. O display mostra "Verificar Conexão" e a máquina entra em Armazenamento.	Reinicie o alarme com a tecla Armazenamento/Reset e verifique a ligação em série.
Substituição de Engrenagens	A cada T84x100 cones dispensados, na Produção, o display mostra a mensagem "Substituição de Engrenagens" durante 5" quando um cone é dispensado. Esta mensagem aparecerá para T83x100 cones ou até que o contador de cones relevante seja reiniciado (consulte o passo T86).	
Não mais cones	Em Produção, quando o sensor de nível baixo acende, a máquina pode dispensar T17 cones. Em seguida, a máquina irá parar o cilindro de batimento/congelamento com a mensagem "Nao mais cones".	

