

APPLICARE
TARGA
CARATTERISTICHE

MANUALE DI ISTRUZIONI



*Desideriamo ringraziarVi per la preferenza accordataci acquistando una macchina **Carpigiani**.*

*A Vostra maggiore garanzia, **Carpigiani** ha sottoposto il proprio Sistema Qualità a certificazione secondo la normativa internazionale ISO 9001 fin dal 1993.*

*Oggi **Carpigiani** produce con Sistema Qualità Certificato UNI-EN-ISO 9001:2008.*

Le macchine **Carpigiani** sono inoltre conformi ai requisiti richiesti dalle seguenti Direttive europee:

- 2006/42/CE Direttiva “Macchine”,
- 2006/95/CE Direttiva “Bassa Tensione”,
- 2004/108/CE Direttiva “EMC”,
- 97/23/CE Direttiva “PED”,
- 2004/1935/CE Regolamento “Materiali e oggetti a contatto con i prodotti alimentari”

CARPIGIANI

Via Emilia, 45 - 40011 Anzola dell'Emilia (Bologna) - Italy

Tel. +39 051 6505111 - Fax +39 051 732178

Il presente manuale contiene le ISTRUZIONI ORIGINALI, non può essere riprodotto, trasmesso, trascritto, archiviato in un sistema di reperimento o tradotto in altre lingue previo accordo scritto con **CARPIGIANI**.

Si lascia all'acquirente la facoltà di riproduzione di copie ad uso interno proprio.

CARPIGIANI persegue una politica di costante ricerca e sviluppo pertanto si riserva il diritto di apportare modifiche ed aggiornamenti ogni qualvolta lo ritenga necessario senza obbligo di preavviso.

Edizione: 3	Data: 2016/01	Modifiche: 2.1, 3.3.2, 3.4, 3.5.1, 3.7, 3.12, 4.1
Redatto: AM	Verificato: EZ	Approvato: RL

SEZ. PREFAZIONE	5
MANUALE ISTRUZIONI	5
SCOPO.....	5
ORGANIZZAZIONE MANUALE	5
DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA.....	5
SIMBOLOGIA CONVENZIONALE.....	6
SICUREZZA.....	7
QUALIFICA PERSONALE	7
AVVERTENZE.....	8

SEZ. 1 GENERALITÀ

1.1 INFORMAZIONI GENERALI.....	9
1.1.1 DATI DI IDENTIFICAZIONE DEL COSTRUTTORE	9
1.1.2 INFORMAZIONI SULL'ASSISTENZA MANUTENTIVA.....	9
1.1.3 INFORMAZIONI PER L' UTILIZZATORE	9
1.2 INFORMAZIONI SULLA MACCHINA	9
1.2.1 GENERALITÀ.....	9
1.2.2 CARATTERISTICHE TECNICHE	10
1.2.3 DATI DI PRODUZIONE	10
1.2.4 CONDIZIONI OTTIMALI DI PRODUZIONE.....	11
1.2.5 IDENTIFICAZIONE GRUPPI MACCHINA	11
1.3 USO PREVISTO.....	12
1.4 RUMOROSITÀ.....	12
1.5 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA	12
1.6 SMALTIMENTO MATERIALI DI IMBALLAGGIO	12
1.7 RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche).....	12

SEZ. 2 INSTALLAZIONE

2.1 SPAZI NECESSARI PER L'USO DELLA MACCHINA.....	13
2.2 COLLEGAMENTO ALLA RETE IDRICA	13
2.3 MACCHINE CON CONDENSATORE AD ARIA	13
2.4 MACCHINE CON CONDENSATORE AD ACQUA.....	14
2.4.1 REGOLAZIONE VALVOLA PRESSOSTATICA	14
2.5 ALLACCIAMENTO ELETTRICO	14
2.5.1 SOSTITUZIONE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE.....	14
2.6 POSIZIONAMENTO MACCHINA	15
2.7 RIFORNIMENTI.....	15
2.8 COLLAUDO MACCHINA.....	15

SEZ. 3 ISTRUZIONI PER L'USO

3.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA DELLA MACCHINA.....	17
3.2 CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA.....	17
3.3 COMANDI.....	18
3.3.1 PULSANTIERA	18
3.3.2 FUNZIONI PULSANTI.....	18
3.4 PRODUZIONE GELATO.....	22
3.4.1 GELATO MANUAL	23
3.4.2 GELATO FARCITO	23
3.4.3 CONSERVAZIONE RAFFREDDATA	25
3.4.4 ESTRAZIONE DEL GELATO	25
3.4.5 USO DELLA LEVA USCITA GELATO	25
3.4.6 POST RAFFREDDAMENTO	25

3.5	PRODUZIONE GRANITE	26
3.5.1	GRANITA SICILIANA.....	26
3.5.2	CREMOLATA DI FRUTTA.....	26
3.6	PRODUZIONE TOPPING	27
3.6.1	ESTRAZIONE TOPPING.....	28
3.7	PRODUZIONE CREME	28
3.7.1	ESTRAZIONE CREME.....	29
3.8	PRODUZIONE CIOCCOLATO	29
3.8.1	ESTRAZIONE CIOCCOLATO	30
3.9	PRODUZIONE SPECIALITA'	31
3.9.1	ESTRAZIONE SPECIALITA'	31
3.10	PERSONALIZZAZIONE LAVORAZIONI	32
3.10.1	MODIFICA LAVORAZIONI ORIGINALI.....	32
3.10.2	RIPRISTINO LAVORAZIONE ORIGINALE	32
3.11	PROGRAMMAZIONE UTENTE	33

SEZ. 4 DISPOSITIVI DI SICUREZZA

4.1	ALLARMI	35
4.2	MANCANZA TENSIONE	36

SEZ. 5 SMONTAGGIO, PULIZIA E RIMONTAGGIO DEGLI ORGANI A CONTATTO CON IL PRODOTTO

5.1	GENERALITA'	39
5.2	CONDIZIONI DI LAVAGGIO	39
5.3	SUGGERIMENTI	39
5.4	MODALITA' D'USO DETERGENTE/SANITIZZANTE	40
5.5	PULIZIA PRELIMINARE	40
5.6	SMONTAGGIO AGITATORE	41
5.6.1	SMONTAGGIO PATTINI RASCHIANTI.....	41
5.6.2	PREMISTOPPA.....	42
5.7	SMONTAGGIO PORTELLO	42
5.7.1	SMONTAGGIO PORTELLINO USCITA GELATO.....	43
5.7.2	SMONTAGGIO COPERCHIO TRAMOGGIA.....	43
5.7.3	SMONTAGGIO SCIVOLO PRODOTTO.....	43
5.8	SANITIZZAZIONE	44
5.9	IGIENE	44

SEZ. 6 MANUTENZIONE

6.1	TIPOLOGIA DI INTERVENTO	45
6.2	RAFFREDDAMENTO AD ACQUA	46
6.3	RAFFREDDAMENTO AD ARIA	46
6.4	ORDINAZIONE RICAMBI	46
6.5	ACCESSORI A CORREDO	47

SEZ. 7 RICERCA GUASTI

7.	RICERCA GUASTI	49
-----------	-----------------------------	-----------

PREFAZIONE

MANUALE ISTRUZIONI

La redazione del presente manuale tiene conto delle direttive comunitarie per l'armonizzazione delle norme di sicurezza e per la libera circolazione dei prodotti industriali in ambito C.E.

SCOPO

Il presente manuale è stato redatto tenendo conto delle necessità di conoscenza dell'utente in possesso della macchina.

Sono stati analizzati i temi riferiti al corretto uso della macchina per mantenere inalterate nel tempo le caratteristiche qualitative che distinguono la produzione **CARPIGIANI** nel mondo.

Parte rilevante del manuale è riferita alle condizioni richieste per l'uso e principalmente il comportamento da tenersi durante gli interventi riguardanti le operazioni di pulizia e manutenzione ordinaria e straordinaria.

Tuttavia il manuale non può esaurire nel dettaglio ogni possibile esigenza; in caso di dubbi o di carenza di informazioni rivolgersi a:

CARPIGIANI

Via Emilia, 45 - 40011 Anzola dell'Emilia (Bologna) - Italy

Tel. +39 051 6505111 - Fax +39 051 732178

ORGANIZZAZIONE MANUALE

Il manuale è strutturato in sezioni, capitoli e sottocapitoli per una semplice consultazione e ricerca degli argomenti di interesse.

Sezione

Si definisce sezione la parte di manuale che identifica uno specifico argomento riferito ad una parte di macchina.

Capitolo

Si definisce capitolo la parte di sezione che illustra un gruppo o un concetto riferito ad una parte di macchina.

Sottocapitolo

Si definisce sottocapitolo la parte del capitolo che riferisce in modo dettagliato la componente specifica di una parte di macchina.

E' necessario che ogni persona addetta alla macchina abbia letto e ben compreso le parti del manuale di sua competenza ed in particolare:

- l'Operatore deve avere preso visione dei capitoli riguardanti la messa in funzione ed il funzionamento dei gruppi di macchina;
- il Tecnico qualificato addetto alla installazione, manutenzione, riparazione, ecc. deve avere letto il manuale in tutte le sue parti.

DOCUMENTAZIONE AGGIUNTIVA

Unitamente al manuale istruzioni ogni macchina viene fornita con la seguente ulteriore documentazione:

- **Ricambi di corredo:** elenco dei componenti forniti con la macchina per la manutenzione ordinaria.
- **Schema elettrico:** schema delle connessioni elettriche, inserito nella macchina.

**Prima di operare sulla macchina leggere attentamente il manuale istruzioni.
Leggere attentamente le istruzioni di sicurezza.**



SIMBOLOGIA CONVENZIONALE



ATTENZIONE PERICOLO DI FOLGORAZIONE

Segnala al personale interessato, che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire uno shock elettrico.



ATTENZIONE PERICOLO ALTE TEMPERATURE

Segnala al personale interessato, che l'operazione descritta presenta se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire ustioni.



ATTENZIONE PERICOLO SCHIACCIAMENTO

Segnala al personale interessato, che l'operazione descritta presenta se non effettuata nel rispetto delle normative di sicurezza, il rischio di subire schiacciamento di dita o mani.



ATTENZIONE PERICOLO GENERICO

Segnala al personale interessato, che l'operazione descritta presenta, se non effettuata nel rispetto delle norme di sicurezza, il rischio di subire danni fisici.



NOTA

Segnala al personale interessato, informazioni il cui contenuto è di rilevante considerazione o importanza.



AVVERTENZE

Segnala al personale interessato, informazioni il cui contenuto se non rispettato può causare perdita di dati o danni alla macchina.



PROTEZIONE PERSONALE

La presenza del simbolo a fianco della descrizione richiede l'utilizzo di protezioni personali da parte dell'operatore essendo implicito il rischio di infortunio.

QUALIFICA PERSONALE



OPERATORE

Identifica personale non qualificato, ossia privo di competenze specifiche, in grado di svolgere solo mansioni semplici come: conduzione della macchina attraverso l'uso dei comandi disposti sulla pulsantiera, operazioni di carico e scarico dei prodotti utilizzati durante la produzione.



TECNICO QUALIFICATO

Persona in grado di compiere operazioni di installazione, condurre la macchina in condizioni normali, intervenire sugli organi meccanici per effettuare tutte le regolazioni, interventi di manutenzione e riparazioni necessarie. E' abilitato a interventi su impianti elettrici e frigoriferi.



TECNICO CARPIGIANI

Tecnico qualificato messo a disposizione dal costruttore per effettuare operazioni di natura complessa in situazioni particolari o comunque quanto concordato con l'utilizzatore.



Nell'uso della macchina, occorre essere consapevoli che le parti meccaniche in movimento (rotatorio), le parti elettriche a tensione elevata, eventuali parti ad alta temperatura, possono essere causa di gravi danni a persone e cose.

I responsabili per la sicurezza devono vigilare affinché:

- venga evitato ogni uso o manovra impropria;
- non vengano rimossi o manomessi i dispositivi di sicurezza;
- vengano eseguiti con regolarità gli interventi di manutenzione;
- vengano utilizzati esclusivamente ricambi originali soprattutto per i componenti che svolgono funzioni di sicurezza (es. microinterruttori delle protezioni, termostato);
- vengano utilizzati appropriati dispositivi di protezione individuale;
- venga prestata particolare attenzione durante le fasi di lavorazione di prodotti caldi.

Al fine di ottenere quanto sopra si rende necessario che:

- presso la postazione di lavoro sia disponibile la documentazione di uso, manutenzione ecc. relativa alla macchina in uso;
- tale documentazione sia stata accuratamente letta e le prescrizioni vengano conseguentemente messe in pratica;
- ai macchinari ed alle apparecchiature elettriche vengano assegnate solo persone adeguatamente addestrate;
- occorre vigilare affinché il personale addetto non compia interventi al di fuori del proprio campo di conoscenze e responsabilità.

QUALIFICA PERSONALE

Il personale addetto alle macchine si può differenziare per grado di preparazione e responsabilità in:

OPERATORE

- Persona non necessariamente di elevate conoscenze tecniche, addestrata alla conduzione ordinaria della macchina in produzione, per esempio: messa in marcia, arresto fine lavoro, caricamento dei materiali di consumo, alimentazione del prodotto, operazioni di manutenzione elementare (pulizia, inceppamenti semplici, controlli della strumentazione, ecc.).

TECNICO QUALIFICATO

- Persona addetta alle operazioni più complesse di installazione, manutenzione, riparazioni, ecc.

IMPORTANTE!

Occorre vigilare affinché il personale addetto non compia interventi al di fuori del proprio campo di conoscenze e responsabilità.

NOTA:

La normativa vigente definisce TECNICO QUALIFICATO una persona che per:

- *formazione, esperienza ed istruzione,*
- *conoscenza di norme, prescrizioni ed interventi nella prevenzione degli infortuni,*
- *conoscenza delle condizioni di servizio del macchinario,*

E' in grado di riconoscere ed evitare ogni condizione di pericolo ed è stata autorizzata dal responsabile della sicurezza dell'impianto ad eseguire tutti i tipi di intervento.





AVVERTENZE

All'atto dell'installazione della macchina prevedere il montaggio di un interruttore magnetotermico differenziale di sezionamento di tutti i poli della linea, correttamente dimensionato alla potenza di assorbimento indicata sulla targhetta di identificazione della macchina e con apertura dei contatti di almeno 3 mm.

- Non intervenire mai nella macchina con le mani, sia durante le operazioni di fabbricazione che durante quelle di pulizia. Per la manutenzione assicurarsi prima che la macchina sia nella funzione “**STOP**” e l'interruttore generale sia distaccato.
- E' vietato lavare la macchina con un getto d'acqua in pressione.
- E' vietato togliere le lamiere per accedere all'interno della macchina prima di avere tolto tensione alla stessa.
- La **CARPIGIANI** non risponde degli incidenti che possono succedere durante l'uso, la pulizia, e la manutenzione delle proprie macchine per inosservanza delle norme di sicurezza specificate.

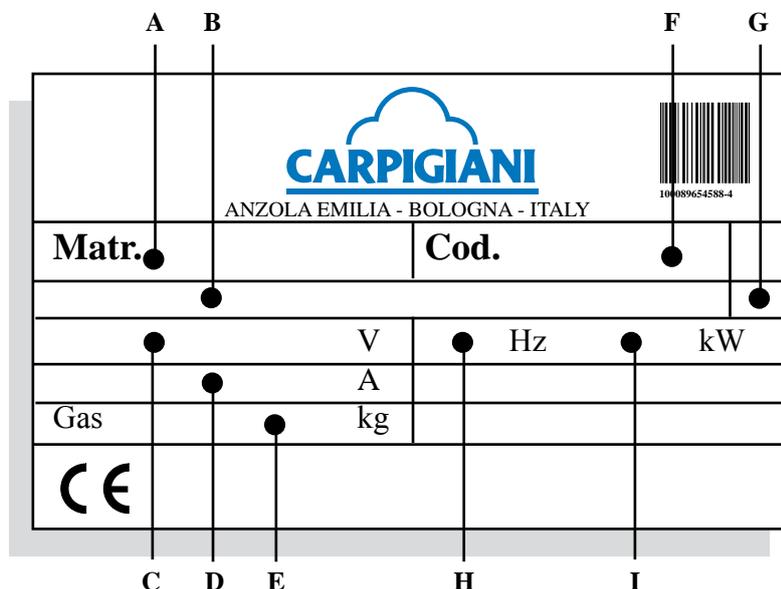
1. GENERALITÀ

1.1 INFORMAZIONI GENERALI

1.1.1 Dati di identificazione del costruttore

La macchina è provvista di targa di identificazione riportante i dati del costruttore, il tipo di macchina ed il numero di identificazione assegnato all'atto della costruzione.

Copia della targa caratteristica è riportata nella prima pagina del presente manuale.



Legenda:

- A= N° di matricola
- B= Tipo di macchina
- C= Tensione di alimentazione
- D= Corrente fusibile
- E= Tipo di gas e peso
- F= Codice macchina
- G= Tipo di condensa
 - A=Aria
 - W=Acqua
- H= Frequenza
- I= Potenza

1.1.2 Informazioni sull'assistenza manutentiva

Le operazioni di manutenzione ordinaria vengono illustrate nella sezione di "Manutenzione" del presente manuale istruzioni; ogni altra operazione che necessiti di interventi radicali da apportarsi sulla macchina deve essere concordata con il costruttore che provvederà ad accordarsi sulla eventualità di un proprio intervento diretto in loco.

1.1.3 Informazioni per l'utilizzatore

- Il costruttore della macchina descritta nel presente manuale si rende disponibile per qualsiasi chiarimento ed informazione dovesse occorrere all'utente riguardo il funzionamento od eventuali modifiche migliorative apportabili alla macchina.
- L'interlocutore interessato per eventuali interpellanze sarà il distributore eventualmente presente nel paese dell'utilizzatore oppure l'azienda costruttrice nel caso non sia presente alcun distributore.
- Il servizio di assistenza clienti del costruttore si rende in qualsiasi modo disponibile in merito a richieste di tipo funzionali, di richiesta ricambi o di assistenza tecnica eventualmente necessaria.



1.2 INFORMAZIONI SULLA MACCHINA

1.2.1 Generalità

Le **Maestro HE** sono macchine per la produzione di gelato artigianale e prodotti di pasticceria. Sono macchine a gestione elettronica per produrre in modo professionale gelato, creme e tempera del cioccolato. Il ciclo di produzione può essere personalizzato per mantecare ad arte ogni miscela e produrre anche altre specialità. Infatti, solo con le **Maestro HE** si producono infiniti ed originali gelati, ma anche esclusive cremolate di frutta, perfette granite siciliane e tantissimi prodotti di pasticceria.

CARPIGIANI raccomanda di usare sempre nella fabbricazione di gelato e prodotti di pasticceria, materie prime di alta qualità, per soddisfare la Vostra clientela, anche la più esigente. Ogni risparmio che effettuerete nella miscela impiegata a discapito della qualità si risolverà sicuramente in una perdita ben superiore a ciò che avete economizzato.

Premesso quanto sopra, vengono fatte le seguenti raccomandazioni:

- fabbricate Voi stessi la miscela con prodotti naturali di qualità ineccepibile o rifornitevi di miscele presso ditte serie e degne di fiducia;
- seguite scrupolosamente le istruzioni di preparazione della miscela che vi vengono fornite dal fornitore;
- non modificate le ricette suggerite, senza conoscere le caratteristiche degli ingredienti;
- assaggiate Voi stessi il prodotto finale e mettetelo in vendita solo nel caso Vi soddisfi pienamente;
- pretendete dal Vostro personale che la macchina sia sempre tenuta pulita.

Per qualsiasi riparazione che si rendesse necessaria, rivolgetevi sempre a ditte incaricate dalla **CARPIGIANI** del servizio manutenzione.

1.2.2 Caratteristiche tecniche

MODELLO	Agitatore	Alimentazione elettrica			Potenza nominale kW	Condensatore*	Dimensioni cm			Peso netto Kg
		Volt	Hz	Ph			Larg.	Prof.	Alt.	
Maestro **	Velocità multipla	400	50	3	6,4	Acqua*	52	65	140	280
Maestro ***	Velocità multipla				7,6					

* Disponibile anche ad aria con sovrapprezzo

1.2.3 Dati di Produzione

		Quantità per ciclo			
		Maestro **		Maestro ***	
		Min	Max	Min	Max
Miscela introdotta	kg	1,5*	7,5	2,5*	10,5
Gelato Prodotto	litri	2	10	3,5	15
Granita	kg	3,5	6,5	5	10
Topping	kg	4,5	9	6	10
Crema	kg	4,5	9	6	12,5
Tempera cioccolato	kg	5	10	7,5	12,5
Yogurt	kg	3	10	5	12

La produzione varia a seconda delle materie prime utilizzate

* Quantità relative al ciclo "Excellent".

Le caratteristiche riportate hanno solamente valore indicato. Carpigiani si riserva il diritto di effettuare tutte le modifiche che riterrà necessarie senza preavviso.

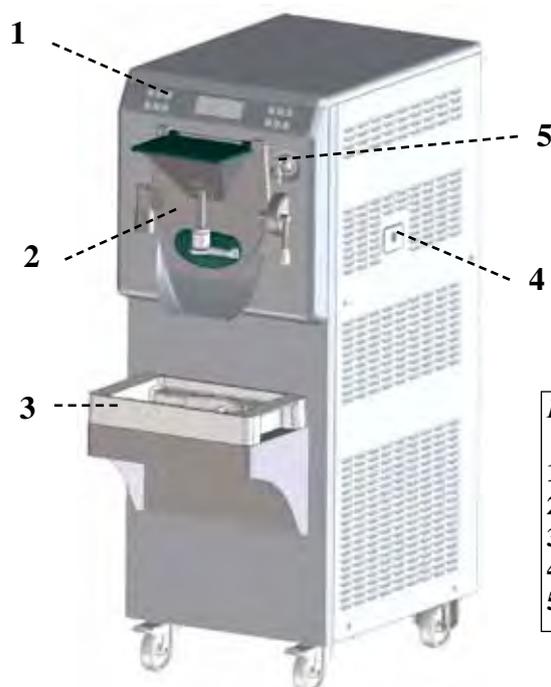
1.2.4 Condizioni Ottimali di Produzione

Le condizioni ottimali di utilizzo di Maestro HE, per ottenere prodotti perfetti, si hanno:

- usando gli ingredienti indicati nel Ricettario, in quantità tra minimo e massimo;
- immettendo in macchina gli ingredienti solo quando richiamati sul Display, durante il processo produttivo;
- dotando l'agitatore dei Raschianti indicati in tabella.

Gruppo	Ricetta	Raschiante metallico	Raschiante plastico	Nessun raschiante
Gelateria	Gelati	X		
	Cremolata, Granita Siciliana		X	
	Salse cioccolato, Frutta			X
	Salsa crema	X		
	Topping cioccolato, Frutta			X
	Topping crema	X		
Creme	Panna cotta, Crema di frutta, Gelatina per dolci			X
	Crema pasticcera, Crema zabaione, Crema bavarese	X		
Cioccolato	Cioccolato (fondente, latte, bianco), Crema ganache, Crema spalmabile			X
Specialità pasticceria	Base per semifreddi	X		
	Frutta pochée, Yogurt, Infusione, Cottura riso, Miscela crepes			X

1.2.5 Identificazione gruppi macchina



Legenda:

- 1 Pannello comandi
- 2 Portello cilindro di produzione
- 3 Mensola per appoggio vaschetta
- 4 Cassetto sgocciolio
- 5 Doccetta per lavaggio

Fig. 1

1.3 USO PREVISTO

La macchina deve essere utilizzata unicamente per la produzione di gelato e prodotti di pasticceria, in conformità a quanto indicato nel paragrafo 1.2.1 "Generalità", entro i limiti funzionali riportati di seguito.

Tensione di alimentazione:	±10%
Temperatura min. aria:	10°C
Temperatura max. aria:	43°C
Temperatura min. acqua:	10°C
Temperatura max. acqua:	30°C
Pressione minima acqua:	0,1 MPa (1 bar)
Pressione max. acqua:	0,8 MPa (8 bar)
Max umidità relativa aria:	85%

La macchina è stata costruita prevedendone l'uso in ambienti non soggetti a norme antideflagranti; l'utilizzo della stessa è per tanto destinato ad ambienti conformi e ad atmosfera normale.

1.4 RUMOROSITA'

Il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nel posto di lavoro risulta inferiore a 70 dB(A), sia per le macchine con condensazione ad acqua, che per quelle con condensazione ad aria.

1.5 IMMAGAZZINAMENTO MACCHINA

La macchina deve essere immagazzinata in ambiente asciutto e privo di umidità. Prima dell'immagazzinamento deve essere protetta con un telo a protezione da depositi di polveri o altro.

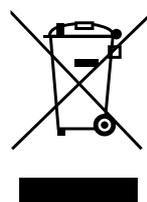
1.6 SMALTIMENTO MATERIALI DI IMBALLAGGIO

Ad apertura della cassa si raccomanda di suddividere i materiali utilizzati per l'imballaggio per tipo e di provvedere allo smaltimento degli stessi secondo le norme vigenti nel paese di destinazione.

1.7 RAEE (Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche)

In conformità alle Direttive Europee 2006/66/CE, relativa a pile e accumulatori e ai rifiuti di pile e accumulatori, e 2002/96/CE, nota anche come RAEE, la presenza del simbolo a fianco sul prodotto o sull'imballo indica che il prodotto stesso non deve essere smaltito secondo il normale flusso dei rifiuti solidi urbani. Al contrario, è responsabilità dell'utente provvedere al corretto smaltimento del prodotto in appositi punti di raccolta destinati al riciclaggio/trattamento dei rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche. La raccolta differenziata di tali rifiuti consente di ottimizzare il recupero e il riciclaggio di materiali riutilizzabili, riducendo nel contempo i rischi legati alla salute dell'uomo e l'impatto ambientale.

Per maggiori informazioni sul corretto smaltimento del prodotto, contattare l'autorità locale o il rivenditore presso cui è stato acquistato il prodotto.



2. INSTALLAZIONE

2.1 SPAZI NECESSARI PER L'USO DELLA MACCHINA

La macchina deve essere posizionata lasciando uno spazio tale che l'aria possa circolare liberamente. Devono essere lasciati liberi gli spazi di accesso alla macchina per consentire all'operatore di potere intervenire senza alcuna costrizione e di potere abbandonare immediatamente l'area di lavoro in caso di necessità.

Si ritiene opportuno avere uno spazio di accesso minimo all'area operativa di macchina di almeno 150 cm, tenendo conto dello spazio occupato dall'apertura dei portelli.

ATTENZIONE

Le MACCHINE CON CONDENSATORE AD ARIA devono essere installate mantenendo una DISTANZA MINIMA DALLE PARETI LATERALI DI 40 cm e dalla parete posteriore di almeno 100 cm. per la libera circolazione dell'aria di condensazione

NOTA

Una cattiva areazione della macchina ne pregiudica il funzionamento e la capacità produttiva.

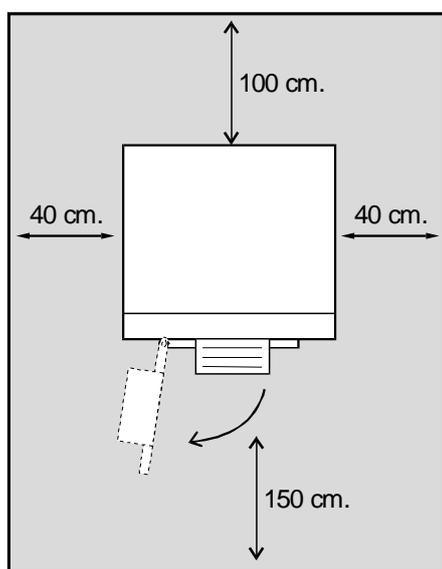


Fig. 2

2.2 COLLEGAMENTO ALLA RETE IDRICA

La macchina deve essere collegata alla rete idrica, la quale non deve avere una pressione superiore ad 0,8 MPa (8 bar).

Nelle macchine con condensa ad aria l'attacco per acqua potabile (per il lavaggio) si trova sotto la macchina.

Nelle macchine con condensa ad acqua, gli attacchi per l'acqua (per il lavaggio e per il raffreddamento del gas) si trovano sulla lamiera posteriore.

2.3 MACCHINA CON CONDENSATORE AD ARIA

Le macchine con condensatore ad aria devono essere installate mantenendo una distanza minima dalle pareti laterali di almeno 20 cm per la libera circolazione dell'aria di condensazione.

NOTA

Una cattiva areazione della macchina ne pregiudica il funzionamento e la capacità produttiva.





2.4 MACCHINA CON CONDENSATORE AD ACQUA

Per poter funzionare, la macchina con condensatore ad acqua deve essere collegata all'acqua corrente o ad una torre di raffreddamento.

La presa dell'acqua deve avere una pressione tra 0,1 MPa e 0,8 MPa (1-8bar) ed una portata almeno uguale al consumo orario previsto

Collegare il tubo di ingresso, contraddistinto dalla targhetta "Entrata Acqua" all'acquedotto interponendo un rubinetto, ed il tubo di uscita, contraddistinto dalla targhetta "Uscita Acqua", ad uno scarico, interponendo un rubinetto.

2.4.1 Regolazione valvola pressostatica

IMPORTANTE

Se necessario ritrare la valvola pressostatica, questa operazione va eseguita solamente da personale qualificato.

La registrazione della valvola deve essere compiuta facendo sì che a macchina ferma non fuoriesca acqua ed a macchina in produzione esca acqua tiepida.

NOTA:

Il consumo di acqua aumenta se la temperatura dell'acqua in entrata macchina è superiore a 20°C.

ATTENZIONE:

Non lasciare la macchina in ambienti con temperature più basse di 0°C senza avere provveduto a svuotare dall'acqua il circuito del condensatore.

2.5 ALLACCIAMENTO ELETTRICO

Prima di effettuare il collegamento della macchina alla rete elettrica, verificare che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targhetta di identificazione.

Prevedere di interporre tra la macchina e la rete un **interruttore magnetotermico differenziale di sezionamento di classe D**, correttamente dimensionato alla potenza di assorbimento richiesta e con apertura dei contatti di almeno 3 mm. Le macchine sono fornite complete di cavo di alimentazione a 5 conduttori; collegare il filo blu al neutro.

IMPORTANTE

Il collegamento del filo di terra di colore giallo/verde deve essere effettuato ad una buona presa di terra.

2.5.1 Sostituzione cavo di alimentazione

Nel caso che il cavo di alimentazione generale della macchina venga danneggiato, bisogna immediatamente procedere alla sua sostituzione con un cavo di caratteristiche analoghe.

La sostituzione va effettuata esclusivamente da personale tecnico qualificato.

IMPORTANTE

Senso di rotazione

Il senso di rotazione dell'agitatore è antiorario.

NOTA

Sulle macchine trifasi è necessario controllare che la puleggia assiale A ruoti in senso orario osservando dalle feritoie apposite ricavate sulla lamiera di protezione posteriore (vedi figura).

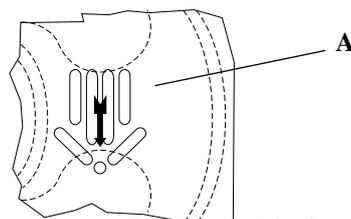


Fig. 3

Inversione senso di rotazione

Nel caso il senso di rotazione non fosse corretto, per invertirlo occorre scambiare tra di loro due dei tre fili di fase che partono dall'interruttore termico differenziale di protezione.

2.6 POSIZIONAMENTO MACCHINA

La macchina è dotata di ruote per un posizionamento facilitato; sono previsti blocchi meccanici che una volta innestati impediscono il movimento della macchina e ne assicurano il mantenimento della posizione.

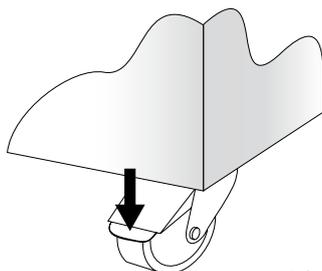


Fig. 4

2.7 RIFORNIMENTI

Il motore installato sulla macchina è di tipo con lubrificazione a vita; non richiede quindi alcun intervento di controllo/sostituzione o rabbocco.

La quantità di gas necessaria al circuito per il funzionamento è immessa dalla **CARPIGIANI** all'atto del collaudo post produzione della macchina; con macchina nuova non sono previsti rimbocchi o riempimenti.

Nel caso in cui si verifichi la necessità di compiere una operazione di rabbocco o riempimento di gas, questa deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato, in grado di stabilire la causa per la quale si sia verificata tale necessità.

2.8 COLLAUDO MACCHINA

La macchina subisce un collaudo post produzione all'interno della **CARPIGIANI**; vengono controllate e verificate le funzionalità operative e produttive richieste.

Il collaudo della macchina presso l'utente finale deve essere effettuato da personale tecnico abilitato o da un tecnico **CARPIGIANI**. Eseguito il posizionamento e compiuti correttamente gli allacciamenti alle reti di alimentazione, provvedere all'esecuzione delle operazioni richieste per la verifica funzionale ed il collaudo operativo della macchina.



3. ISTRUZIONI PER L'USO

3.1 AVVERTENZE DI SICUREZZA DELLA MACCHINA

Nell'uso della macchina, occorre essere consapevoli che le parti meccaniche in movimento (rotatorio), le parti elettriche a tensione elevata, eventuali parti ad alta temperatura, possono essere causa di gravi danni a persone e cose.

I responsabili per la sicurezza devono vigilare affinché:

- venga evitato ogni uso o manovra impropria;
- non vengano rimossi o manomessi i dispositivi di sicurezza;
- vengano eseguiti con regolarità gli interventi di manutenzione;
- vengano utilizzati esclusivamente ricambi originali soprattutto per i componenti che svolgono funzioni di sicurezza (es. microinterruttori delle protezioni, termostato);
- vengano utilizzati appropriati dispositivi di protezione individuale;
- venga prestata particolare attenzione durante le fasi di lavorazione di prodotto caldo.

Al fine di ottenere quanto sopra si rende necessario che:

- presso la postazione di lavoro sia disponibile la documentazione di uso, manutenzione ecc. relativa alla macchina in uso;
- tale documentazione sia stata accuratamente letta e le prescrizioni vengano conseguentemente messe in pratica;
- ai macchinari ed alle apparecchiature elettriche vengano assegnate solo persone adeguatamente addestrate;
- occorre vigilare affinché il personale addetto non compia interventi al di fuori del proprio campo di conoscenze e responsabilità.



3.2 CONFIGURAZIONE DELLA MACCHINA

La macchina è costituita da una motorizzazione per la movimentazione del gruppo agitatore, un sistema di raffreddamento e riscaldamento con condensatore ad acqua o ad aria.

La preparazione del prodotto avviene introducendo la miscela all'interno del cilindro di produzione e facendo partire il ciclo automatico, utilizzando i quantitativi minimi e massimi di mix riportati nella tabella di paragrafo 1.2.2. Concluso il ciclo, il prodotto è pronto per essere estratto dal portellino di scarico direttamente in vaschetta.

ATTENZIONE

Evitare in ogni caso il contatto con il portello durante la fase di riscaldamento, e nelle fasi immediatamente successive, in quanto raggiunge temperature elevate.



ATTENZIONE

**Prestare particolare attenzione durante la fase di lavorazione/estrazione di prodotto caldo, che in caso di contatto potrebbe causare ustioni.
Non aprire il portellino scarico nè il portello durante le lavorazioni.**



ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.





3.3 COMANDI

3.3.1 Pulsantiera

La macchina è provvista di una pulsantiera posta sul fronte operatore; ogni pulsante è dotato di simbologia esplicativa della funzione assegnata.



3.3.2 Funzioni pulsanti



STOP

La macchina in questa funzione è ferma.
Da questa posizione si può accedere alle altre funzioni.
La visualizzazione è:

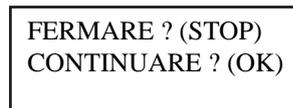


Maestro HE 2 stelle



Maestro HE 3 stelle

Durante l'esecuzione dei cicli Creme, per posizionare la macchina in Stop, premere il Tasto **STOP** e il display visualizza:



Premendo il Tasto **OK**, la macchina riprende la lavorazione dal punto in cui è stata interrotta, mentre alla pressione del tasto **STOP** la macchina si porta nella funzione di Stop.



OK

Premuto durante la visualizzazione dei menu, avvia l'esecuzione della lavorazione selezionata.

Viene usato durante l'esecuzione dei programmi per confermare l'introduzione dell'ingrediente o per confermare la prosecuzione di una lavorazione dopo la pressione del tasto **STOP**.



INCREMENTO

Il tasto si utilizza per selezionare, all'interno di ogni menu (gelato, granita, ecc.) la lavorazione desiderata (selezionata dall'asterisco a fianco del ciclo).

Inoltre incrementa i valori che è possibile modificare nelle funzioni dove è concesso ad esempio la modifica di temperatura delle lavorazioni.

Premuto da Stop per 5" le lavorazioni temporaneamente inibite verranno riabilite.



DECREMENTO

Decrementa i valori che è possibile modificare nelle funzioni dove è concesso ad esempio la modifica di temperatura nelle lavorazioni.

Durante l'esecuzione di una lavorazione, la pressione prolungata di questo tasto permette di effettuare l'AUTOSETUP del singolo ciclo, ovvero per la lavorazione in esecuzione i valori di Temperatura, Durata e Velocità vengono riportati ai valori di default.

Inoltre se premuto in modo prolungato da STOP, effettua l'AUTOSETUP di tutti i programmi.

E' usato anche per il ripristino dei messaggi di allarme.



EROGAZIONE ACQUA

Premuto in qualsiasi momento si attiva l'erogazione acqua (tramite la doccetta posta sul fronte macchina).

Per disattivare l'erogazione acqua è necessario ripremere il tasto **EROGAZIONE ACQUA** oppure attendere 3 minuti.

Memorizzazione Tempo Erogazione Acqua:

Premendo il Tasto Erogazione Acqua per circa 3" (fino al beep) durante l'erogazione, l'erogazione si ferma e memorizza il tempo trascorso dall'attivazione.

Al successivo utilizzo della doccetta il tempo di erogazione sarà quello memorizzato.

Per incrementare il tempo agire sul passo U14.



PULIZIA/ESTRAZIONE

FUNZIONE PULIZIA

Premendo il tasto  da Stop, viene visualizzato il seguente menu:

* LAVAGGIO
LAVAGGIO A CALDO
ASCIUGATURA

e si accendono i led Pulizia, Decremento e Incremento.

Con i Tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** è possibile selezionare il tipo di pulizia desiderato (selezionato dall'asterisco a fianco del ciclo).

Premere il Tasto **OK** per attivare il programma di pulizia desiderato.

NOTA: L'ultimo ciclo eseguito viene memorizzato e riproposto per primo al successivo utilizzo.

PROGRAMMI DI PULIZIA:

- **LAVAGGIO:** per il lavaggio tradizionale della macchina, utilizzando la doccetta (che può essere collegata all'acqua calda del laboratorio) si riempie d'acqua il cilindro si preme il pulsante **OK** per attivare l'agitazione e si procede al lavaggio.
- **LAVAGGIO A CALDO:** oltre all'agitazione viene attivato anche il riscaldamento per poter sgrassare più velocemente il cilindro.
- **ASCIUGATURA:** Dopo aver lavato la macchina, si apre il portello e con questo programma il cilindro si riscalda, l'agitatore rimane fermo, l'umidità evapora completamente e la macchina può essere subito utilizzata per la tempera del cioccolato.

Durante la fase di lavaggio il display indica nella prima riga il programma di lavaggio selezionato, nella seconda e terza riga sono visualizzati messaggi di avvertimento in caso di cilindro bollente (come nel caso del programma ASCIUGATURA), nella quarta riga la velocità dell'agitatore e il timer di 1' in decremento. Il timer viene incrementato di 1' 30" nel caso si scelga la velocità 1, mentre viene decrementato della stessa quantità quando si torna alla velocità 2 o 3.

La macchina torna in Stop, automaticamente allo scadere del timer oppure premendo il tasto Stop. Se si sta utilizzando la velocità 1 e il timer è già sotto il minuto e mezzo, scegliendo la velocità 2 o 3 la macchina si porta automaticamente in Stop in quanto il timer di 1' risulta già scaduto.





FUNZIONE ESTRAZIONE

Premendo il Tasto  dai cicli appartenenti ai gruppi Gelateria e Cremolata/Granita, avviene l'estrazione del prodotto.

Il display visualizza sulla quarta riga la velocità, modificabile con i tasti Incremento e Decremento in una scala da 1 a 5, proponendo come velocità iniziale una velocità pari a quella di mantecazione:



Per i cicli Gelato è possibile attivare l'estrazione variegata e/o raffreddata.

Estrazione Variegata

Per i modelli HE-I, quando si è in Estrazione il tasto pulizia è attivo. Premendolo, compare la scritta "Variegato", si attiva la velocità 1 (fissa), ripremendolo si passa alla velocità di Variegazione impostata al passo U13. I tasti Incremento/Decremento restano attivi per modificare la velocità a singoli step.



ESTRAZIONE RAFFREDDATA da Gelato Speed, Gelato Simply, Gelato Hard

Una volta attivata l'estrazione dai cicli sopra menzionati, premendo il tasto  si attiva il raffreddamento del prodotto durante l'estrazione, che terminerà allo scadere di un timer di 20 secondi fissi.

Il led del tasto Gelateria si accende per i 20" di attivazione del freddo.

ESTRAZIONE RAFFREDDATA da Gelato Excellent, Cicli Gelato Simply, Gelato Hot, Gelato Hot Age, Gelato Manual, Gelato Farcito:

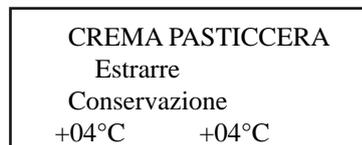
In fase di estrazione, premendo il tasto  si riattiva il raffreddamento del gelato, questo per mantenere integra la consistenza di tutto il gelato all'interno del cilindro. Il freddo si attiverà solo se necessario, questo per evitare di raffreddare il cilindro quasi vuoto e ghiacciare l'ultimo gelato rimasto nel cilindro.

Il led del tasto si accende per il tempo di attivazione del freddo.

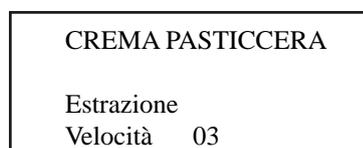
Se si selezionano le due velocità più basse, il Raffreddamento non è attivabile.

Il Tasto  è attivo anche durante l'esecuzione delle altre lavorazioni.

Durante l'ultima fase, sulla seconda riga del display viene visualizzato il messaggio ESTRARRE, ad es:



Premendo il Tasto  viene attivata l'agitazione definita per l'estrazione del prodotto che si sta lavorando e la visualizzazione diventa:



I led Incremento e Decremento si illuminano ed è possibile variare la velocità di Estrazione con i Tasti Incremento e Decremento.



GELATERIA

Premendo il tasto **GELATERIA**, compare il menu:

- Gelato Excellent
- Gelato Speed
- Gelato Hard
- Gelato Simply (Sottomenu)
 - o Gelato di Crema
 - o Gelato di Frutta
 - o Sorbetto di Frutta
- Gelato Manual
- Gelato Farcito
- Gelato Hot (Sottomenu)
 - o GELATO HOT 65-90
 - o GELATO HOT 5-55
- Gelato Hot Age
- Cons. Refrigerata



GRANITE

Premendo il tasto **GRANITE**, compare il menu:

- Granita Siciliana
- Cremolata frutta



TOPPING

Premendo il tasto **TOPPING**, compare il menu:

- Salsa Cioccolato
- Salsa Creme
- Salsa Frutta
- Topping Cioccolato
- Topping Creme
- Topping Frutta



CREME

Premendo il tasto **CREME**, compare il menu:

- Crema Pasticcera (Sottomenu)
 - o Crema Speed
 - o Crema Excellent
- Crema Zabaione
- Crema Bavarese
- Crema di Frutta
- Panna Cotta
- Gelatina per Dolci
- Crema Excellent



CIOCCOLATO

Premendo il tasto **CIOCCOLATO**, compare il menu:

- Tempera Cioccolato (Sottomenu)
 - o Tempera Cioc Fond
 - o Tempera Cioc Latte
 - o Tempera Cioc Bianc
- Tempera Cioc Speed
- Crema Ganache
- Crema Spalmabile



SPECIALITA'

Premendo il tasto **SPECIALITA'**, compare il menu:

- Base Semifreddi
- Frutta Pochee'
- Yogurt
- Infusione
- Cottura Riso
- Miscela Crepes

Per selezionare una lavorazione è necessario scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e confermare con il tasto **OK**.



3.4 PRODUZIONE GELATO

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", versare attraverso la tramoggia di caricamento del portello, la quantità desiderata di miscela all'interno del cilindro, rispettando le quantità minime e massime indicate in tabella al paragrafo 1.2.2.

Accertarsi, prima di versare la miscela, che il portello ed il portellino uscita gelato, siano perfettamente chiusi.

Premendo il tasto , compare il menu:

- Gelato Excellent
- Gelato Speed
- Gelato Hard
- Gelato Simply (Sottomenu)
 - o Gelato di Crema
 - o Gelato di Frutta
 - o Sorbetto di Frutta
- Gelato Manual
- Gelato Farcito
- Gelato Hot
 - o Gelato Hot 65-90 Pastorizzazione (pastorizzazione - mantecazione)
 - o Gelato Hot 5-55 Riscaldamento (riscaldamento - mantecazione)

ATTENZIONE

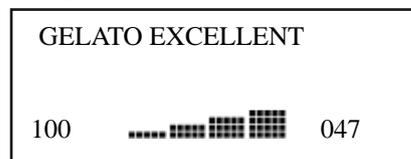
Il ciclo Gelato Hot Riscaldamento non effettua pastorizzazione della miscela.

Si suggerisce di utilizzare il ciclo per eventuali aggiunte di paste caratterizzanti grasse alla base.

- Gelato Hot Age (Pastorizzazione - Maturazione - Mantecazione)
- Cons. Refrigerata

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il tasto **OK**.

Esempio di produzione con "Gelato Excellent":

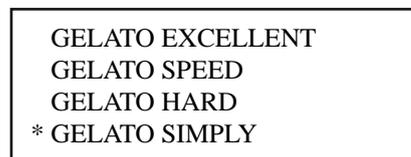


Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla quarta riga, a sinistra, il valore di consistenza HOD da raggiungere, a destra il valore di consistenza attuale e in mezzo la rampa in incremento della consistenza HOD.

All'avvio della lavorazione si accendono i led Incremento e Decremento ed è possibile variare il valore di Consistenza HOD da raggiungere con i Tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**. Il valore modificato verrà memorizzato e riproposto alla successiva esecuzione del ciclo (anche in caso di mancata tensione).

Nel caso di GELATO SIMPLY o GELATO HOT è necessario selezionare il sottomenu:



Confermando con **OK**, appare il menu delle lavorazioni "simply" o "hot".

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** e portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire.



Premere il Tasto **OK**, per avviare l'esecuzione della lavorazione, che avverrà in modo completamente automatico; l'operatore non può modificare i valori Hod impostati nei cicli Gelato Simply. Selezionando INDIETRO si torna al menu principale.



Nota: l'HOD è il sistema brevettato Carpigiani per il controllo dinamico della consistenza del gelato.

Nota: Se l'ultima ricetta eseguita è in un sottomenu (ad esempio "Gelato di crema"), alla successiva pressione del tasto , viene visualizzato il sottomenu precedentemente selezionato "Gelato di crema". Se si vuole tornare al menu principale occorre premere sul display "indietro".

3.4.1 Gelato Manual

Premere il tasto Gelateria  e scorrere il menù con i tasti Incremento e Decremento, portando l'asterisco accanto al programma da eseguire:



confermando con OK parte il ciclo e il display visualizza:



- sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- sulla quarta riga il valore della consistenza attuale a destra e il set di consistenza da raggiungere a sinistra e in mezzo la rampa di incremento della consistenza.

All'avvio delle lavorazioni si accendono i tasti Incremento e Decremento per consentire all'operatore di variare il set di consistenza. Il set proposto è quello impostato durante l'ultimo utilizzo del ciclo.

Questo ciclo permette anche di variare la velocità di mantecazione in una scala da 1 a 6.

Premendo per 3 secondi il Tasto Gelateria , il display visualizza la schermata di impostazione della velocità:



La velocità proposta inizialmente è sempre la velocità standard di mantecazione, ma è possibile variarla con i tasti Incremento e Decremento.

Premendo nuovamente il Tasto Gelateria per 3 secondi, si torna alla visualizzazione standard della lavorazione.

3.4.2 Gelato Farcito

Premere il tasto Gelateria  e scorrere il menù con i tasti Incremento e Decremento, portando l'asterisco accanto al programma da eseguire:



confermando con OK parte il ciclo e il display visualizza:



- sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- sulla quarta riga il valore della consistenza attuale a destra e il set di consistenza da raggiungere a sinistra e in mezzo la rampa di incremento della consistenza.

All'avvio delle lavorazioni si accendono i tasti Incremento e Decremento per consentire all'operatore di variare il set di consistenza. Il set proposto è quello impostato durante l'ultimo utilizzo del ciclo.

Questo ciclo è adatto alla realizzazione di vaschette multistrato. Consente all'operatore di mantenere il gelato, estrarne una parte e mantenere il restante all'interno del mantecatore per il tempo necessario per raffreddare e farcire il primo strato estratto.

Il ciclo si compone di quattro fasi:

1. Una prima fase di mantecazione con un Set Hot modificabile. Il display visualizza:



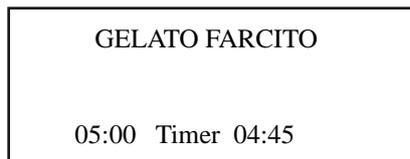
2. Al raggiungimento del Set Hot è possibile estrarre una parte del prodotto premendo il Tasto Pulizia . Il display visualizza:



NOTA:

Al termine di questa prima fase di estrazione, all'interno del mantecatore deve restare una quantità di prodotto almeno pari alla carica minima della macchina.

3. Al termine del timer dell'estrazione, oppure premendo il Tasto OK come indicato a display, il restante gelato viene mantenuto ad un Set Hot ribassato di 20 punti rispetto a quello della fase 1, per un tempo impostabile da 5 a 15 minuti. In questa fase la velocità viene ridotta e il display mostra sulla quarta riga (messaggio intermittente) il timer di durata della fase visualizzando a sinistra il set del timer e a destra il tempo restante:



È possibile variare la durata della fase premendo il Tasto Gelateria : il messaggio visualizzato sull'ultima riga diventa fisso e il timer può essere modificato con i tasti Incremento e Decremento

Premendo di nuovo il tasto Gelateria  si torna alla visualizzazione precedente. Il timer così impostato viene memorizzato e riproposto alla successiva esecuzione del ciclo.

4. Al termine del timer di mantenimento il gelato viene portato nuovamente al Set Hot della fase 1, alla normale velocità di mantecazione. Al raggiungimento del Set è possibile procedere all'estrazione premendo il Tasto Pulizia :



3.4.3 Conservazione Raffreddata

Premere il tasto Gelateria  e scorrere il menù con i tasti Incremento e Decremento, portando l'asterisco accanto al programma da eseguire:

GELATO MANUAL
 GELATO FARCITO
 GELATO HOT
 * CONS.REFRIGERATA

confermare con OK.

Questa funzione consente di conservare i residui di gelato all'interno della macchina con stand-by di produzione prolungati.

3.4.4 Estrazione del gelato

A ciclo di produzione ultimato, segnalato da un avviso acustico intermittente, si passa ad estrarre il gelato, così operando:

- Porre la vaschetta sulla mensola, sotto allo scivolo di uscita del gelato.
- Ruotare verso sinistra la leva sblocca portellino di scarico (rif. 1).
- Sollevare la leva con il portellino.
- Premere il pulsante **PULIZIA/ESTRAZIONE**.
- Selezionare la velocità desiderata.
- Finita questa fase, premere **STOP**.



ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.

NOTA DI SICUREZZA

Per evitare l'inutile usura dei pattini di raschiamento e del cilindro, dopo 1 minuto di funzionamento continuo in estrazione, la macchina ritorna in STOP.

3.4.5 Uso della leva uscita gelato

Bloccaggio

Bloccare il portellino uscita gelato portando la leva (rif. 1) tutta verso destra fino all'arresto.

Apertura

Ruotare la leva (rif. 1) di 90° verso sinistra.

Sollevare la leva ed il portellino.

Bloccare il portellino in alto ruotando la leva (rif. 1) verso destra fino all'arresto.

Chiusura

Ripetere in modo inverso le operazioni precedentemente descritte per l'apertura.

3.4.6 Post raffreddamento

Presente in tutti i Maestro HE, questa funzione risulta particolarmente utile nei modelli con maggiore capacità produttiva (2 e più vaschette per ciclo).

Infatti se ogni vaschetta di gelato dopo l'estrazione, necessita di altre lavorazioni esterne, come guarnizioni, variegature, o altro, prima di essere riposta in conservazione, il gelato che è ancora all'interno della macchina, rimanendo in agitazione all'alta velocità di estrazione, tende a perdere la consistenza iniziale.

I Maestro HE per i cicli Gelato Excellent, cicli Gelato Simply, Gelato Hot e Gelato Hot Age sono dotati di un sistema automatico di post raffreddamento (post raffreddamento intelligente).

Per attivare questo sistema è necessario, durante la fase di estrazione, premere il pulsante PRODUZIONE per continuare a raffreddare il prodotto, il compressore si attiverà e si arresterà automaticamente quando il valore di consistenza sarà inferiore ad un valore prefissato.

Per i cicli Speed e Hard il sistema di post raffreddamento si attiva premendo il tasto PRODUZIONE e il raffreddamento rimane attivo per 20".





3.5 PRODUZIONE GRANITE

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", versare attraverso la tramoggia di caricamento del portello, la quantità desiderata di miscela di frutta all'interno del cilindro, rispettando le quantità minime e massime indicate in tabella al paragrafo 1.2.2. Accertarsi, prima di versare la miscela, che il portello ed il portellino uscita, siano perfettamente chiusi.

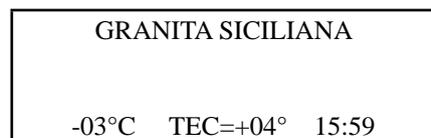
Premendo il tasto  **GRANITE**, compare il menu:

- Granita Siciliana
- Cremolata Frutta

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

3.5.1 Granita Siciliana

Durante l'esecuzione della Granita Siciliana la visualizzazione è:



Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla quarta riga il set di temperatura impostato a sinistra, al centro la temperatura del prodotto e a destra il timer di mantecazione in decremento.

Agendo sui Tasti Incremento e Decremento è possibile variare il set di temperatura della Granita. Il set di temperatura è programmabile al passo U11 della programmazione utente.

Quando il prodotto raggiunge la temperatura programmata, per es.: - 3°C, il raffreddamento termina e l'agitazione continua.

Estrazione Granita Siciliana

A lavorazione ultimata si attiva un avviso acustico intermittente e il display indica:



La temperatura giusta di fine raffreddamento dipende dalla quantità di zucchero presente nella granita e, se di caffè, dalla qualità della miscela di caffè utilizzata.

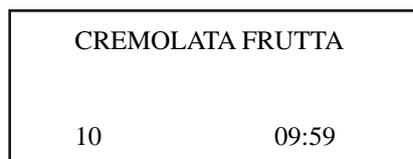
A questo punto è possibile estrarre la granita premendo il pulsante  oppure aprendo il portello cilindro ed utilizzando la spatola in dotazione.

ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione della granita utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.

3.5.2 Cremolata di Frutta

Durante l'esecuzione della Cremolata di Frutta la visualizzazione è:



Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla quarta riga: a sinistra il tempo totale di produzione impostato in minuti, a destra il tempo di produzione della Cremolata in decremento.

Agendo sui Tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** è possibile variare il tempo di produzione della Cremolata.

Estrazione Cremolata di Frutta

Allo scadere del tempo impostato, suona il cicalino a tempo indeterminato per indicare che la cremolata è pronta per essere estratta e sul display viene visualizzata la seguente scritta:

CREMOLATA FRUTTA
Estrarre
Fine Cremolata

A questo punto è possibile estrarre la cremolata di frutta premendo il pulsante  oppure aprendo il portello cilindro ed utilizzando la spatola in dotazione.

ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione della cremolata utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.



3.6 PRODUZIONE TOPPING

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", accertarsi che il portello ed il portellino uscita, siano perfettamente chiusi.



Premendo il tasto  **TOPPING**, compare il menu:

- Salsa Cioccolato
- Salsa Creme
- Salsa Frutta
- Topping Cioccolato
- Topping Creme
- Topping Frutta

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

SALSA CIOCCOLATO
* SALSA CREME
.. SALSA FRUTTA
TOPPING CIOCCOLATO

La visualizzazione è:

SALSA CREME
Acqua+Tuorli OK?
Riscaldamento

+40°C  +36°C

Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla seconda riga l'ingrediente da introdurre nella fase in corso seguito da "OK?". Premendo il Tasto OK verrà confermato l'ingrediente e il punto interrogativo scomparirà. In alcune fasi particolarmente delicate, l'introduzione dell'ingrediente viene segnalata da un segnale acustico intermittente, che termina alla pressione del Tasto OK e solo alla conferma dell'inserimento dell'ingrediente la lavorazione potrà continuare.
- Sulla terza riga il tipo di fase in corso (o messaggi ausiliari)
- Sulla quarta riga: a sinistra la temperatura da raggiungere, a destra la temperatura del prodotto e in mezzo la rampa di salita o discesa della temperatura, oppure la durata di una pausa.

3.6.1 Estrazione Topping

A lavorazione ultimata, segnalata dall'avviso acustico, si passa ad estrarre il prodotto, così operando:

- Porre la vaschetta sulla mensola, sotto allo scivolo di uscita prodotto
- Ruotare verso sinistra la leva sblocca portellino di scarico
- Sollevare la leva con il portellino
- Premere il pulsante  per attivare l'agitazione alla velocità consigliata
- Finita questa fase, premere STOP.



ATTENZIONE

Evitare in ogni caso il contatto con il portello durante la fase di riscaldamento, e nelle fasi immediatamente successive, in quanto raggiunge temperature elevate.

ATTENZIONE

Prestare particolare attenzione durante la fase di lavorazione/estrazione di prodotto caldo, che in caso di contatto potrebbe causare ustioni.

Non aprire il portellino scarico nè il portello durante le lavorazioni.

ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.

3.7 PRODUZIONE CREME

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", accertarsi che il portello ed il portellino uscita, siano perfettamente chiusi.

Premendo il tasto  **CREME**, compare il menù:

- Crema Pasticcera (Sottomenu)
 - o Crema Speed
 - o Crema Excellent
- Crema Zabaione
- Crema Bavarese
- Crema di Frutta
- Panna Cotta
- Gelatina per Dolci
- Crema Excellent

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

CREMA PASTICCERA
 CREMA ZABAIONE
 * CREMA BAVARESE
 CREMA DI FRUTTA

La visualizzazione è:

CREMA BAVARESE
 Zucch + Tuorli OK?
 Miscelazione
 +00 00:04:58 +34

Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla seconda riga l'ingrediente da introdurre nella fase in corso seguito da "OK?". Premendo il Tasto OK verrà confermato l'ingrediente e il punto interrogativo scomparirà. In alcune fasi particolarmente delicate, l'introduzione dell'ingrediente viene segnalata anche da un segnale acustico intermittente, che termina alla pressione del Tasto OK e solo alla conferma dell'inserimento dell'ingrediente la lavorazione potrà continuare.
- Sulla terza riga il tipo di fase in corso (o messaggi ausiliari)
- Sulla quarta: a sinistra la temperatura da raggiungere, a destra la temperatura del prodotto e in mezzo la rampa di salita o discesa della temperatura, oppure la durata di una pausa.

3.7.1 Estrazione Creme

A lavorazione ultimata, segnalata dall'avviso acustico, si passa ad estrarre il prodotto, così operando:

- Porre la vaschetta sulla mensola, sotto allo scivolo di uscita prodotto
- Ruotare verso sinistra la leva sblocca portellino di scarico
- Sollevare la leva con il portellino. Fare attenzione ai prodotti caldi.
- Premere il pulsante  per attivare l'agitazione alla velocità consigliata
- Finita questa fase, premere STOP.

ATTENZIONE

Evitare in ogni caso il contatto con il portello durante la fase di riscaldamento, e nelle fasi immediatamente successive, in quanto raggiunge temperature elevate.

ATTENZIONE

**Prestare particolare attenzione durante la fase di lavorazione/estrazione di prodotto caldo, che in caso di contatto potrebbe causare ustioni.
Non aprire il portellino scarico nè il portello durante le lavorazioni.**

ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.



3.8 PRODUZIONE CIOCCOLATO

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", procedere come segue:

- Aprire il portello della macchina
- Premere il tasto  da Stop, con i Tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** portare l'asterisco a fianco al programma di ASCIUGATURA e premere il tasto **OK** per attivare il programma.

LAVAGGIO
LAVAGGIO A CALDO
* ASCIUGATURA

avviata l'asciugatura, il cilindro si riscalda, l'agitatore rimane fermo, l'umidità evapora completamente e la macchina può essere poi utilizzata per la tempera del cioccolato. La visualizzazione è:

ASCIUGATURA
CILINDRO BOLLENTE !
Non Toccare !
Velocità 0 00:59

- Chiudere il portello ed il portellino uscita prodotto.
- Premendo il tasto  **CIOCCOLATO**, compare il menu:

- Tempera Cioccolato (Sottomenu)
 - o Tempera Cioc Fond (cioccolato fondente)
 - o Tempera Cioc Latte (cioccolato al latte)
 - o Tempera Cioc Bianc (cioccolato bianco)
- Tempera Cioc Speed
- Crema Ganache
- Crema Spalmabile

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

* TEMPERA CIOCCOLATO
TEMPERA CIOC SPEED
CREMA GANACHE
CREMA SPALMABILE

Appare il menu delle tempere:

* TEMPERA CIOC FOND
TEMPERA CIOC LATTE
TEMPERA CIOC BIANC

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

La visualizzazione è:

TEMPERA CIOC FOND
Cioccolato OK?
Riscaldamento
+00 00:02:58 +24

Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla seconda riga l'ingrediente da introdurre nella fase in corso seguito da "OK?". Premendo il Tasto OK verrà confermato l'ingrediente e il punto interrogativo scomparirà. In alcune fasi particolarmente delicate, l'introduzione dell'ingrediente viene segnalata anche da un segnale acustico intermittente, che termina alla pressione del Tasto OK e solo alla conferma dell'inserimento dell'ingrediente la lavorazione potrà continuare.
- Sulla terza riga il tipo di fase in corso (o messaggi ausiliari)
- Sulla quarta riga: a sinistra la temperatura da raggiungere, a destra la temperatura del prodotto, ed in mezzo la rampa di salita o discesa della temperatura oppure la durata di una pausa.



Nota: Se l'ultima ricetta eseguita è in un sottomenu (ad esempio "Tempera cioc. fond."), alla successiva pressione del tasto , viene visualizzato il sottomenu precedentemente selezionato "Tempera cioc.fond". Se si vuole tornare al menu principale occorre premere sul display "indietro"..

3.8.1 Estrazione Cioccolato

A lavorazione ultimata, segnalata dall'avviso acustico, si passa ad estrarre il prodotto, così operando:

- Porre la vaschetta sulla mensola, sotto allo scivolo di uscita prodotto
- Ruotare verso sinistra la leva sblocca portellino di scarico
- Sollevare la leva con il portellino
- Premere il tasto  per attivare l'agitazione alla velocità consigliata
- Finita questa fase, premere STOP.

ATTENZIONE

Evitare in ogni caso il contatto con il portello durante la fase di riscaldamento, e nelle fasi immediatamente successive, in quanto raggiunge temperature elevate.

ATTENZIONE

**Prestare particolare attenzione durante la fase di lavorazione/estrazione di prodotto caldo, che in caso di contatto potrebbe causare ustioni.
Non aprire il portellino scarico nè il portello durante le lavorazioni.**

ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.



3.9 PRODUZIONE SPECIALITA'

Dopo aver provveduto al lavaggio, alla sanitizzazione ed a un completo risciacquo della macchina immediatamente prima dell'uso, secondo quanto indicato nella Sez. 5 "Pulizia", accertarsi che il portello ed il portellino uscita, siano perfettamente chiusi.



Premendo il Tasto  **SPECIALITA'**, compare il menu:

- Base Semifreddi
- Frutta Pochee
- Yogurt
- Infusione
- Cottura Riso
- Miscela Crepes

Scorrere con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**, portare l'asterisco accanto alla lavorazione da eseguire e premere il Tasto **OK**.

* BASE SEMIFREDDI
FRUTTA POCHEE'
YOGURT
INFUSIONE

La visualizzazione è:

BASE SEMIFREDDI
Tuorli+Acq+Zucc OK?
Miscelazione
+00 00:02:58 +24

Il display visualizza:

- Sulla prima riga il nome della lavorazione in corso
- Sulla seconda riga l'ingrediente da introdurre nella fase in corso seguito da "OK?". Premendo il Tasto OK verrà confermato l'ingrediente e il punto interrogativo scomparirà. In alcune fasi particolarmente delicate, l'introduzione dell'ingrediente viene segnalata anche da un segnale acustico intermittente, che termina alla pressione del Tasto OK e solo alla conferma dell'inserimento dell'ingrediente la lavorazione potrà continuare.
- Sulla terza riga il tipo di fase in corso (o messaggi ausiliari)
- Sulla quarta riga: a sinistra la temperatura da raggiungere, a destra la temperatura del prodotto ed in mezzo la rampa di salita o discesa della temperatura oppure la durata di una pausa.

3.9.1 Estrazione specialità

A lavorazione ultimata, segnalata dall'avviso acustico, si passa ad estrarre il prodotto, così operando:

- Porre la vaschetta sulla mensola, sotto allo scivolo di uscita prodotto
- Ruotare verso sinistra la leva sblocca portellino di scarico
- Sollevare la leva con il portellino
- Premere il pulsante  per attivare l'agitazione alla velocità consigliata
- Finita questa fase, premere STOP.

ATTENZIONE

Per produrre lo YOGURT utilizzare l'agitatore **SENZA** pattini raschianti.

ATTENZIONE

Evitare in ogni caso il contatto con il portello durante la fase di riscaldamento, e nelle fasi immediatamente successive, in quanto raggiunge temperature elevate.

ATTENZIONE

Prestare particolare attenzione durante la fase di lavorazione/estrazione di prodotto caldo, che in caso di contatto potrebbe causare ustioni.
Non aprire il portellino scarico nè il portello durante le lavorazioni.





ATTENZIONE

Per facilitare l'estrazione del prodotto utilizzare unicamente la spatola in materiale plastico in dotazione. Non utilizzare spatole in metallo in quanto potrebbero danneggiare la macchina.

3.10 PERSONALIZZAZIONE LAVORAZIONI

3.10.1 Modifica lavorazioni originali

Nelle macchine modello Maestro HE, è possibile modificare la temperatura, la velocità e la durata di ogni singola fase di lavorazione. Per effettuare tali modifiche procedere come di seguito descritto:

- Dopo avere selezionato la lavorazione che si desidera modificare, premere il tasto **OK** per avviarla.
- Premendo una seconda volta il tasto della lavorazione, comparirà il secondo parametro "Temperatura", se i led dei tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** sono accesi, il valore potrà essere modificato.
- Premendo una terza volta il tasto della lavorazione, comparirà il parametro "Velocità", se i led dei tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** sono accesi, il valore potrà essere modificato.
- Premendo una quarta volta il tasto della lavorazione, comparirà il parametro "Durata", se i led dei tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** sono accesi, il valore potrà essere modificato.
- Per tornare alla schermata principale, premere di nuovo il tasto della lavorazione oppure attendere 10 secondi senza premere alcun tasto.

Il nuovo ciclo di produzione sarà memorizzato ed eseguito con i nuovi valori impostati.

3.10.2 Ripristino lavorazione originale

Volendo ripristinare la lavorazione originale, premere per qualche secondo il tasto **DECREMENTO** durante l'esecuzione della lavorazione. In questo modo temperatura e durata di tutte le fasi della lavorazione verranno riportati ai valori originali.

3.11 PERSONALIZZAZIONE MENU LAVORAZIONI

In ogni menu delle lavorazioni, è possibile eliminare la visualizzazione dei cicli non utilizzati, posizionando l'asterisco sul ciclo da nascondere e premendo il Tasto OK per 5 secondi.

Per riabilitarli tutti: da Stop premere per 5 secondi il Tasto Incremento.

Il display visualizza:



Loading Programs

Se tutti i cicli di un gruppo sono eliminati il display visualizza "Gruppo Vuoto" e si riporta in Stop.



3.12 PROGRAMMAZIONE UTENTE

Per poter accedere alla programmazione utente occorre premere (da macchina in STOP) i tasti **STOP** e **DECREMENTO** contemporaneamente e rilasciarli subito.

Appariranno le scritte “Manager Menu” e la versione Software "SW ver. MaestroTC25 (o successive versioni)", seguite da:

Ora Step U01 15

Modificare con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** l'impostazione dell'ora se necessario.

Premere **STOP**, in questo modo appariranno in sequenza i passi della tabella seguente tutti modificabili con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO**.

Passo	Display	U.M.	MIN	Tipico
U01	Ora	ore	0	
U02	Minuti	min	0	
U03	Giorno Settimana	gg	Dom	
U04	Giorno Mese	gg	1	
U05	Mese	mm	1	
U06	Anno	yyyy	2000	
U07	Linguaggio	n°	Jpn	Ita
U08	HOT-Crema Simply	N	000	100
U09	Hot-Frutta Simply	N	000	90
U10	Hot-Sorbetto Simply	N	000	80
U11	Set TEC GRANITA	°C	-009	-003
U12	Vel. Estrazione	N	003	003
U13	Vel. Variegato	N	003	005
U14	Tempo Doccetta	Sec	015	180
U15	Tempo BackLight	Min	000	003

I passi U08, U09 e U10 sono relativi al Set HOT dei cicli Crema Simply, Frutta Simply, Sorbetto Simply.

U11 è l'impostazione della temperatura Granita.

U12 è l'impostazione della velocità agitatore in Estrazione. In Estrazione viene attivata la velocità impostata in questo passo.

Premendo il tasto Pulizia, il display visualizza “Variegato” e si attiva la Velocità 1 (fissa). Ripremendo Pulizia si passa alla velocità di Variegazione impostata al passo U13. I tasti Incremento/Decremento sono attivi per permettere la modifica della velocità.

U13 Vedi passo U12

U14 è il tempo di erogazione acqua.

U15 sono minuti trascorsi i quali si spegne la retroilluminazione del display quando la macchina è in Stop. Si riaccende attivando una funzione, in Programmazione o premendo il Tasto OK. Se il passo è a 0 il display è sempre illuminato.

Per uscire dalla programmazione utente attendere circa 30 secondi senza premere nessun tasto

oppure premere il tasto  **AGITAZIONE** per forzare l'uscita.

I valori modificati vengono memorizzati automaticamente.

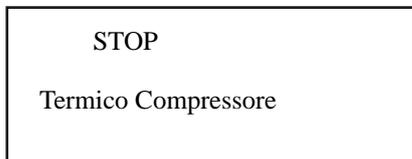
4. DISPOSITIVI DI SICUREZZA

4.1 ALLARMI

Le Maestro HE sono dotate di una serie di sicurezze per salvaguardare la macchina e il personale addetto. Ad ogni intervento di questi sistemi di protezione, corrisponde un segnale di allarme sul display del quadro comandi.

L'allarme viene visualizzato nella quarta riga del display.

Es. :



Per cancellare la scritta dopo aver ripristinato l'allarme, premere il tasto **DECREMENTO**. Se l'allarme non si ripristina significa che è ancora attivo.

Riportiamo l'elenco di questi ALLARMI:

Display	Descrizione
Termico Compressore	Intervento relè termico Compressore. L'intervento di questo allarme manda in Stop la macchina.
Pressostato	Intervento pressostato di sicurezza L'intervento di questo allarme ferma il compressore. Se il pressostato interviene per 3 volte di seguito oppure se rimane aperto per 2 minuti consecutivi, la macchina passa in Stop. Sul display appare "Pressostato". Controllare i tubi dell'acqua di entrata e di uscita in modo che l'acqua circoli liberamente quando il compressore è in moto. Per le macchine con raffreddamento ad aria bisogna controllare che il ventilatore del condensatore sia in moto quando il compressore è acceso, oppure controllare che il condensatore ad aria non sia intasato; in tal caso pulirlo con un getto d'aria compressa.
Err.Com.MB Inverter	Si è verificato un errore di comunicazione tra la scheda di controllo della macchina e l'inverter del motore agitatore. Verificare il corretto collegamento del cavo di comunicazione.
Err.Com.MB EEV	Si è verificato un errore di comunicazione tra la scheda di controllo della macchina e la scheda di controllo della valvola elettronica. Verificare il corretto collegamento del cavo di comunicazione e la posizione dei dip switch sulla scheda.
Allarme Inverter	L'allarme manda la macchina in Stop. Verificare l'inverter.
Allarme Sonda TEC	Sonda di temperatura " TEC " interrotta o in corto (cilindro). Allarme visualizzato durante i cicli dei Gruppi: Gelateria solo per: Gelato Hot e Gelato Hot Age / Granite / Creme / Cioccolato / Specialità. L'allarme manda la macchina in Stop. Finché l'allarme risulta attivo non sarà possibile eseguire i cicli sopraripor- tati.
Allarme T_Ric	Sonda di temperatura " T_Ric " interrotta o in corto. Allarme visualizzato durante i cicli dei Gruppi: - Gelateria solo per: Gelato Hot e Gelato Hot Age / Granite / Creme / Cioccolato / Specialità. L'allarme manda la macchina in Stop. Finché l'allarme risulta attivo non sarà possibile eseguire i cicli sopraripor- tati.
Allarme Sonda T_IN	Sonda di temperatura " TIN " interrotta o in corto. Allarme visualizzato durante i cicli Gelateria tipo Excellent. L'allarme manda la macchina in Stop. Finché l'allarme risulta attivo non sarà possibile eseguire i cicli del Gruppo GELATERIA: - Gelato Excellent - Simply (se T25 = 0) - Gelato Hot - Gelato Hot Age



Al. Sensore B.P.	Malfunzionamento Sensore B.P. Allarme visualizzato durante i cicli Gelateria. Segnala che il sensore adibito alla lettura della pressione di uscita evaporatore non funziona correttamente. Sostituire il sensore.
Al. Sensore A.P.	Malfunzionamento Sensore A.P. Allarme visualizzato in Stop, non preclude nessuna funzionalità della macchina. Segnala che il sensore adibito alla lettura della pressione di uscita compressore non funziona correttamente. L'allarme è resettabile con il tasto Decremento. Sostituire il sensore.
Allarme Sonda T_OUT	Sonda di temperatura " TOUT " interrotta o in corto. Allarme visualizzato durante i cicli Gelateria. L'allarme manda la macchina in Stop. Finchè l'allarme risulta attivo non sarà possibile eseguire i cicli del Gruppo GELATERIA: - Gelato Excellent - Simply (se T25 = 0) - Gelato Hot - Gelato Hot Age I cicli Speed invece saranno utilizzabili in modo provvisorio con significativi incrementi dei tempi di mantecazione.
Timeout Prd	Timeout Prod (Difficoltà in raffreddamento). Interviene quando la macchina non raffredda. Se durante la mantecazione (Cicli Gelato) il compressore rimane acceso in modo continuo per più di 20' la macchina va in Stop con allarme "Timeout Prd" sul display, resettabile premendo il tasto decremento. Una delle possibili cause di questo tipo di problema può essere la mancanza di gas nell'impianto.
PTMC1 Compressore	Allarme PTMC 1 Intervento protezione termica del compressore. L'allarme viene salvato negli eventi e non è visualizzato a display.
PTMC2 Compressore	Allarme PTMC 2 Intervento seconda protezione protezione termica del compressore. Il compressore si disattiva e si riattiva automaticamente quando la temperatura rilevata da T_Ric scende sotto una soglia prefissata. L'allarme viene salvato negli eventi e non è visualizzato a display.

Riportiamo l'elenco delle SEGNALAZIONI; avvisi non bloccati quindi NON considerate ALLARMI:

Display	Descrizione
Service	Segnalazione per Manutenzione Programmata La macchina necessita di manutenzione. La segnalazione non inibisce il funzionamento della macchina e si ripristina dopo l'intervento di un tecnico.
ATTENZIONE BOLLENTE!	Segnalazione di Prodotto caldo nel cilindro Nel caso la sonda cilindro rilevi una temperatura superiore ai 40°, nella funzione stop, durante le lavorazioni o nei programmi di Lavaggio, a display compare il messaggio "ATTENZIONE BOLLENTE!" lampeggiante.
Portello Aperto	Portello aperto L'intervento di questo allarme manda la macchina in Stop e si ripristina automaticamente alla chiusura del portello.
Modo Provvisorio ON	Attivazione modo provvisorio In caso di problemi ai sensori di Pressione P.B. o di temperatura T_OUT la macchina funziona con apertura fissa della EEV. Serve sostituire al più presto il sensore danneggiato.

4.2 MANCANZA TENSIONE

In caso di mancata tensione la macchina si comporta in modo differente a seconda della funzione in cui era al momento della mancata tensione.

Dalle funzioni/cicli di:

- Stop
- Pulizia
- tutti i cicli Gelateria eccetto Gelato Hot AGE
- Granite

al ritorno della tensione, la macchina si riaccende in Stop. Se al momento della mancata tensione la macchina era in una fase di mantecazione del gelato, la macchina al ritorno in Stop attiverà (se necessario) la funzione di AUTO-DEFROST.

Dal ciclo Gelato Hot Age:

- nella fase di riscaldamento e pausa, al ritorno della tensione, la macchina riprende dal riscaldamento senza visualizzare nessun messaggio a display, ma salvando l'evento "Black Out".
- nella fase di raffreddamento, al ritorno della tensione la macchina riprende dalla fase interrotta e controlla la temperatura TEC e la durata dell'interruzione di corrente; se il tempo è superiore a quello indicato in tabella mancata tensione, la macchina ripete il ciclo Hot Age dall'inizio e visualizza il messaggio "Restart Ciclo-BLK" (memorizzandolo negli eventi) per avvertire l'utente che il ciclo viene ripetuto in quanto la mancata tensione potrebbe aver alterato la miscela. Altrimenti, se il tempo è inferiore a quello indicato nella tabella mancata tensione, la macchina non mostrerà alcun messaggio a display, ma registrerà l'evento "Black Out".
- nelle fasi di pausa o conservazione, la macchina riprende dalla fase interrotta e verifica di quanto la TEC si discosta dal suo Set di Temperatura. Se la differenza è inferiore a una quantità fissata dal Costruttore, viene salvato l'evento "Black Out" e non viene visualizzato nessun messaggio a display. Altrimenti, se è superiore, la macchina ripete il ciclo dall'inizio e visualizza il messaggio "Restart Ciclo-BLK" (memorizzandolo negli eventi) per avvertire l'utente che il ciclo viene ripetuto in quanto la mancata tensione potrebbe aver alterato la miscela.

Dai restanti cicli:

- nelle fasi di riscaldamento e miscelazione, al ritorno della stessa, la macchina riprende dalla fase interrotta senza visualizzare nessun messaggio a display, ma salvando l'evento "Black Out".
- nelle fasi di raffreddamento, al ritorno della tensione la macchina riprende dalla fase interrotta e controlla la temperatura TEC e la durata dell'interruzione di corrente; se il tempo è superiore a quello indicato in tabella mancata tensione, la macchina visualizza il messaggio "Mancata Tensione Raffr." (memorizzando l'evento) per avvertire l'utente che il prodotto potrebbe aver subito alterazioni. Altrimenti, se il tempo è inferiore a quello indicato in tabella mancata tensione, la macchina non mostrerà alcun messaggio a display, ma registrerà l'evento "Black Out".
- nelle fasi di conservazione o termostatazione, la macchina riprende dalla fase interrotta e verifica di quanto la TEC si discosta dal suo Set di Temperatura. Se la differenza è inferiore a una quantità fissata dal Costruttore, viene salvato l'evento "Black Out" e non viene visualizzato nessun messaggio a display. Altrimenti, se è superiore, la macchina visualizza il messaggio "Mancata Tensione Raffr." (memorizzando l'evento) per avvertire l'utente che il prodotto potrebbe aver subito alterazioni.

Temperatura TEC	Tempo
>50°C	30 minuti
49°C ÷ 15°C	10 minuti
14°C ÷ 10°C	20 minuti
9°C ÷ 4°C	2 ore

5. SMONTAGGIO, PULIZIA E RIMONTAGGIO DEGLI ORGANI A CONTATTO CON IL PRODOTTO

5.1 GENERALITÀ

Pulizia e sanitizzazione sono operazioni che si devono compiere abitualmente ad ogni fine produzione con la massima cura, per garantire la qualità della produzione ed in rispetto delle norme igieniche necessarie.

Lasciare allo sporco il tempo di essiccare può aumentare sensibilmente il rischio di aloni, macchie e danneggiamento delle superfici.

Rimuovere lo sporco è molto più facile se viene fatto immediatamente dopo l'uso in quanto c'è il rischio che alcuni elementi contenenti sostanze acide e saline possano intaccare le superfici, è consigliato un ammollo prolungato.



5.2 CONDIZIONI DI LAVAGGIO

- **Evitare utilizzo di solventi, alcool o detersivi che possono danneggiare le parti componenti la macchina od inquinare le parti funzionali di produzione.**
- Nel lavaggio manuale non utilizzare mai prodotti in polvere o abrasivi, spugnette abrasive, utensili appuntiti, si corre il rischio di opacizzare le superfici, asportare od indebolire la pellicola protettiva presente sulla superficie rigandola.
- Evitare in modo tassativo pagliette metalliche e sintetiche abrasive per eliminare ogni occasione sia di abrasione che di trasporto di parti ferrose che possono provocare fenomeni di ossidazione o vulnerare le superfici.
- Evitare l'uso di detersivi che contengono cloro e suoi composti; l'uso di questi detersivi come candeggina, ammoniaca, acido muriatico, decalcificanti, possono attaccare la composizione dell'acciaio macchiandolo o ossidandolo irreparabilmente e procurando danno alle parti "plastiche"
- Evitare lavastoviglie e prodotti detersivi ad esse destinati.



5.3 SUGGERIMENTI

- Per il lavaggio delle parti utilizzare una soluzione detergente non aggressiva.
- Lavare (manualmente) le parti in acqua (max 60°C), usando un detergente non aggressivo e gli spazzolini di pulizia a corredo.
- Per il risciacquo utilizzare acqua potabile (batteriologicamente pura).
- Per la sanitizzazione tenere le parti smontate in acqua tiepida sanitizzata per il tempo indicato sull'etichetta del prodotto utilizzato e risciacquarle prima di effettuare il rimontaggio.
- A fine lavaggio e prima del riposizionamento di ogni componente è opportuno asciugare con un panno morbido e pulito, idoneo al contatto con alimenti, per evitare che ogni tipo di umidità ricca di sali minerali e cloro possa attaccare le superfici metalliche e lasciare tracce opacizzanti.



Per il lavaggio della macchina, Carpigiani consiglia l'utilizzo di detergente/sanitizzante.

L'utilizzo di un detergente/sanitizzante consente di ottimizzare il processo di lavaggio e sanitizzazione in quanto elimina due fasi della procedura (cioè un risciacquo ed una fase di lavaggio); in sostanza l'utilizzo di un detergente/sanitizzante consente di risparmiare tempo, facilitando e semplificando le procedure di lavaggio/sanitizzazione.

ATTENZIONE

E' indispensabile altresì che ad ogni lavaggio e in occasione dello smontaggio delle parti a contatto con miscela gelato, si effettui sempre un controllo visivo di tutte le parti termoidurenti, plastiche, elastomeriche, siliconiche e metalliche a contatto con il prodotto (ad esempio alette raschianti, ingranaggi pompa, agitatori ecc.....).

Ogni componente deve risultare integro, non usurato, con assenza di crepe o lacerazioni, né opacizzato per le parti lucide/trasparenti in origine.

Carpigiani declina ogni responsabilità per eventuali danni dovuti ad imperfezioni e/o rotture non rilevate e prontamente risolte con la sostituzione di ricambi originali e rimane a disposizione per consultazione e per ogni richiesta specifica del Cliente.





5.4 MODALITA' D'USO DETERGENTE/SANITIZZANTE

Preparare una soluzione di acqua e detergente/sanitizzante seguendo le istruzioni riportate sull'etichetta del prodotto utilizzato.

Lavaggio/sanitizzazione per immersione

- Asportare manualmente i residui grossolani
- Rimuovere con getti d'acqua i residui più fini
- Immergere i particolari da pulire nella soluzione
- Lasciare agire la soluzione per il tempo indicato sull'etichetta del prodotto utilizzato
- Risciacquare i particolari con cura, utilizzando abbondante acqua potabile

5.5 PULIZIA PRELIMINARE



1. A macchina ferma, con portello del gruppo agitatore chiuso, utilizzando il flessibile posto sul fronte della macchina e premendo il pulsante "EROGAZIONE ACQUA", introdurre acqua nella camera di mantecazione.
2. Premere il tasto **PULIZIA** da Stop, viene visualizzato il seguente menu:

* LAVAGGIO
LAVAGGIO A CALDO
ASCIUGATURA

e si accendono i led Pulizia, Decremento e Incremento.

Con i Tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** è possibile selezionare il tipo di pulizia desiderato (selezionato dall'asterisco a fianco del ciclo).

Premere il Tasto **OK** per attivare il programma di pulizia desiderato.

Programmi di pulizia:

- LAVAGGIO: viene attivato l'agitazione
- LAVAGGIO A CALDO: vengono attivati agitazione e riscaldamento
- ASCIUGATURA: viene attivato il riscaldamento e l'agitatore rimane fermo.

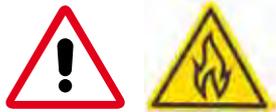
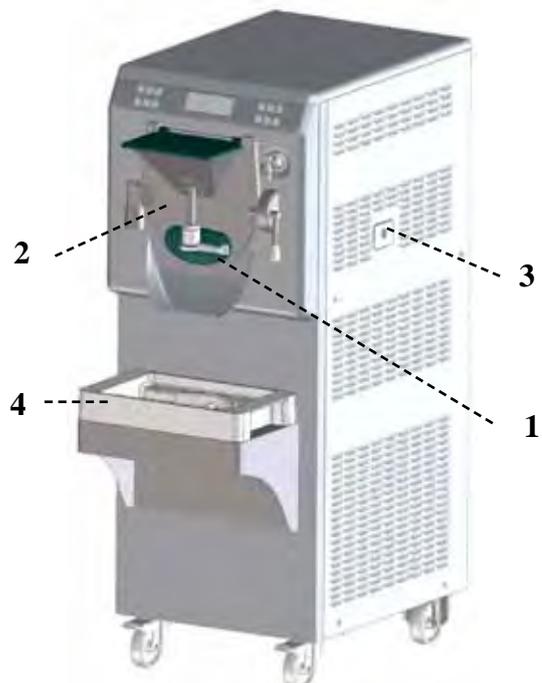
Premendo il Tasto **OK** viene attivato il programma di pulizia scelto (Es. LAVAGGIO A CALDO) e la visualizzazione diventa

LAVAGGIO A CALDO

Velocità 2 00:59

La prima riga visualizza il nome del programma di lavaggio, la seconda e terza riga sono usate per messaggi di avvertimento in caso di **cilindro bollente** (come nel caso del programma ASCIUGATURA), mentre la quarta riga è usata per la visualizzazione della velocità (modificabile in LAVAGGIO e LAVAGGIO A CALDO) e il timer di 1' in decremento.

3. Aprire il portellino scarico prodotto (rif. 1) facendo così fuoriuscire tutta l'acqua contenuta all'interno del cilindro.
4. E' consigliabile una volta svuotato il cilindro, aprire il portello (rif. 2) e pulire il cilindro con un getto di acqua diretto, mantenendo l'agitatore bloccato in sede.
5. Estrarre il cassetto sgocciolio (Rif. 3), lavarlo e sanitizzarlo.
6. Smontare la mensola appoggia vaschette (Rif. 4), lavarla e sanitizzarla.
7. Pulire l'esterno della macchina con un panno umido e sanitizzato.



5.6 SMONTAGGIO AGITATORE

Togliere l'agitatore tirando con delicatezza verso l'esterno ed avendo cura di non danneggiare i pattini di raschiamento.

AVVERTENZA

Effettuare l'operazione con molta cura, in quanto un'eventuale caduta a terra dell'agitatore potrebbe danneggiarlo.

- Smontare completamente i pattini raschianti.
- Sfilare il premistoppa dalla sede sull'albero dell'agitatore pos. 28.
- Procedere al lavaggio dei pezzi smontati, con soluzione detergente/sanitizzante e risciacquare.
- Rimontare i pezzi smontati avendo cura di provvedere ad ingrassare con un velo di lubrificante alimentare il premistoppa.

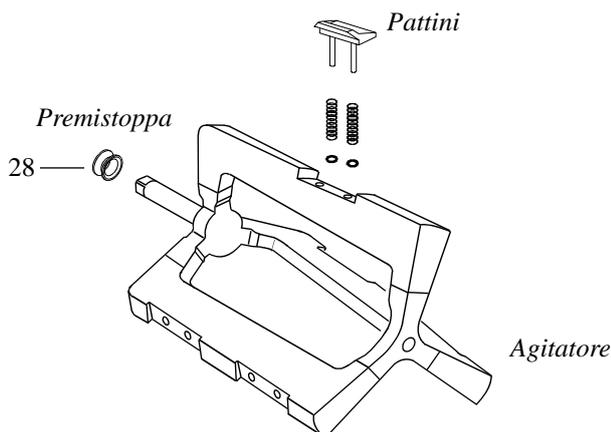


Fig. 8

Nel rimontare l'agitatore, afferrarlo con entrambe le mani e premere i pattini di raschiamento in modo da facilitare l'introduzione.

ATTENZIONE

Effettuare l'operazione facendo molta attenzione al profilo tagliente dei pattini raschianti.

Premere a fondo l'agitatore e contemporaneamente ruotarlo ottenendo così l'introduzione completa dell'albero nella sua sede.

5.6.1 Smontaggio pattini raschianti

I pattini montati sull'agitatore sono "autoregolanti". La buona pulizia garantisce l'efficienza del sistema.

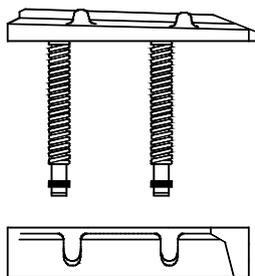


Fig. 9





5.6.2 Premistoppa

All'atto dello smontaggio dell'agitatore si rende necessario verificare l'integrità del premistoppa; in base al periodo di impegno della macchina, eventualmente sostituirlo alternandolo con il secondo premistoppa, fornito con la busta accessori inserita nell'imballo.

- Sfilare il gruppo agitatore
- Togliere il premistoppa dalla sede
- Lubrificare il premistoppa sostitutivo
- Montare il premistoppa nuovo
- Pulire e lubrificare il premistoppa sostituito e riporlo per consentirgli la ripresa di elasticità.

IMPORTANTE

La sostituzione del premistoppa con ricambio originale deve essere effettuata ogni volta che, sfilando il cassetto sgocciolio posto a fianco della macchina, si notino tracce di prodotto. Continuare la lavorazione dopo avere notato tracce di prodotto nel cassetto, significa accentuare ulteriormente le perdite dal premistoppa, quindi un conseguente malfunzionamento della macchina tale da invalidare la produzione.

PRECAUZIONI

Quando la macchina non è in uso, lasciare aperto il portello del gruppo agitatore per evitare che il premistoppa sia compresso e si deformi.



5.7 SMONTAGGIO PORTELLO

- Sollevare la leva che blocca il portello e sposterla verso destra.
- Aprire il portello facendolo ruotare sulla sua cerniera.
- Togliere il portello sollevandolo.
- Smontare tutte le parti mobili compresa la guarnizione di tenuta con il cilindro.
- Procedere al lavaggio dei pezzi smontati, con soluzione detergente/sanitizzante e risciacquare.
- Rimontare i pezzi smontati avendo cura di provvedere ad ingrassare con un velo di lubrificante alimentare tutti gli OR ed il perno del supporto portello pos. 362.

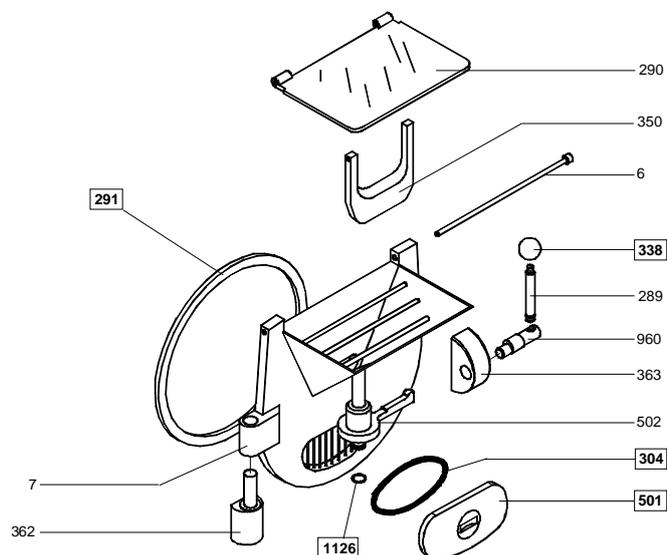


Fig. 10

5.7.1 Smontaggio portellino uscita prodotto

- Sollevare il portellino ruotando la leva (rif. 1) di 90° verso sinistra.
- Sollevare la leva ed il portellino e bloccare il portellino in alto ruotando la leva verso destra fino all'arresto.
- A questo punto togliere l'OR di fondo dell'asta di scorrimento del portellino e sfilarlo, così anche la leva si libera.
- Togliere l'OR di tenuta del portellino stesso.
- Procedere al lavaggio dei pezzi smontati, con soluzione detergente/sanitizzante e risciacquare.
- Rimontare i pezzi smontati avendo cura di provvedere ad ingrassare con un velo di lubrificante alimentare gli OR.



Fig. 11

5.7.2 Smontaggio coperchio tramoggia

Per eseguire la pulizia della zona di introduzione ingredienti, a macchina ferma, sfilare l'asta di fissaggio del coperchio (pos. 6) e rimuoverlo.

Il coperchio è provvisto di una piccola paratia, che impedisce la risalita del prodotto nella tramoggia, che deve essere smontata per la pulizia.

Procedere al lavaggio dei pezzi smontati, con soluzione detergente/sanitizzante e risciacquare.

5.7.3 Smontaggio scivolo uscita prodotto

Per facilitare la completa rimozione di ogni residuo di gelato, smontare lo scivolo afferrandolo con due mani e girandolo in senso antiorario in modo da sbloccarlo dalla sua sede.

Procedere al lavaggio dei pezzi smontati, con acqua e soluzione detergente/sanitizzante e risciacquare.





5.8 SANITIZZAZIONE

Operazione da attivare subito prima di ogni produzione.

- A macchina ferma, con gruppo agitatore inserito e portello chiuso, introdurre soluzione detergente/sanitizzante preparata secondo le istruzioni riportate sull'etichetta del prodotto utilizzato, nel cilindro di mantecazione.
- Premere il pulsante "PULIZIA".
- Selezionare con i tasti **INCREMENTO** e **DECREMENTO** la funzione LAVAGGIO.
- Premere il tasto **OK**
- Lasciare in funzione la macchina per 10/15 secondi.

AVVERTENZA

Il funzionamento prolungato nella posizione "PULIZIA" con il cilindro vuoto o con all'interno acqua con disciolti sanitizzanti, provoca una usura rapida dei pattini dell'agitatore.

- Lasciare agire la soluzione detergente/sanitizzante all'interno del cilindro per il tempo indicato sull'etichetta del prodotto utilizzato.
- Scaricare completamente la soluzione dal cilindro di lavorazione.
- Risciacquare con abbondante acqua pulita.

ATTENZIONE

Non toccare più le parti sanitizzate con le mani o con salviette o altro.

ATTENZIONE

Prima di riutilizzare la macchina per produrre sciacquare a fondo, con sola acqua, per asportare ogni residuo di sanitizzante.

5.9 IGIENE

I grassi contenuti nel prodotto lavorato sono campi ideali per la proliferazione di muffe, batteri ecc. Per eliminarli occorre lavare e pulire con la massima cura gli organi a contatto con gli alimenti come sopra indicato.

I materiali inossidabili, i materiali plastici e le gomme usati nella costruzione di dette parti e la loro particolare forma agevolano la pulizia, ma non impediscono la formazione di batteri e muffe in caso di pulizia insufficiente.



6. MANUTENZIONE

ATTENZIONE

Non intervenire mai nella macchina con le mani, sia durante le operazioni di fabbricazione che durante quelle di pulizia. Per la manutenzione assicurarsi prima che la macchina sia in posizione di “FERMO” e l’interruttore generale sia distaccato.



6.1 TIPOLOGIA DI INTERVENTO

ATTENZIONE

Ogni operazione di manutenzione che richieda l'apertura delle lamiere di protezione deve essere eseguita a macchina ferma e scollegata dalla relativa presa di alimentazione elettrica!

E' vietato pulire e lubrificare organi in movimento!

“Le riparazioni su compressivi e parti dell’impianto elettrico, meccanico, pneumatico e frigorifero devono essere eseguite da personale tecnico specializzato ed autorizzato, eventualmente secondo concordati piani di manutenzione ordinaria e straordinaria che il cliente prevede in riferimento a specifiche modalità di intervento, in funzione della destinazione d’uso della macchina”.



AVVERTENZA

PER LA PULIZIA DELLA MACCHINA E DELLE SUE PARTI NON UTILIZZARE MAI SPUGNETTE ABRASIVE CHE POSSANO GRAFFIARE LE SUPERFICI.



Le operazioni necessarie al buon funzionamento della macchina in produzione fanno sì che la maggior parte degli interventi di manutenzione ordinaria siano integrati nello svolgimento del ciclo produttivo. Interventi di manutenzione quali la pulizia delle parti a contatto con il prodotto, lo smontaggio del gruppo agitatore, sono normalmente da eseguirsi ad ogni fine turno, snellendo così quelli che possono essere gli interventi manutentivi richiesti.

Riportiamo di seguito un elenco delle operazioni di normale manutenzione da eseguirsi:

- **Pulizia e sostituzione premistoppa**

La pulizia è da effettuarsi ad ogni fine turno la sostituzione invece dopo un controllo visivo ed alla constatazione di perdite di prodotto all'interno del cassetto di raccolta.

- **Pulizia gruppo agitatore**

E' da effettuarsi ad ogni fine turno

- **Pulizia pattini di raschiamento**

E' da effettuarsi ad ogni fine turno

- **Pulizia gruppo portello**

E' da effettuarsi ad ogni fine turno

- **Pulizia lamiere, cassetto sgocciolo, mensola appoggia vaschette**

E' da eseguirsi giornalmente utilizzando saponi neutri ed avendo l'accortezza di non portare mai a contatto i detergenti con l'interno del gruppo agitatore.

- **Pulizia e sanitizzazione**

E' da effettuarsi ad ogni fine giornata secondo le procedure indicate nella sezione 5 del manuale.

- **Manutenzione doccetta**

In caso di perdita di acqua dalla doccetta, si suggerisce di sostituire le guarnizioni (rif. 1,2 e 3) eventualmente rotte, indicate nel disegno. Per sostituire le guarnizioni (rif. 1 e 2) è sufficiente svitare il tappo bianco frontale. Per sostituire invece la guarnizione (rif. 3) è necessario svitare il tappo bianco frontale e rimuovere anche la spinetta (rif. 4) della maniglia.





6.2 RAFFREDDAMENTO AD ACQUA

Per le macchine dotate di raffreddamento ad acqua, a fine stagione, onde evitare inconvenienti nel caso di immagazzinaggio in ambienti dove la temperatura possa scendere sotto agli 0°C, è necessario togliere l'acqua dal circuito di condensazione.

Dopo aver chiuso l'acqua in entrata, sfilare il tubo di scarico dalla sede di innesto e fare defluire completamente l'acqua contenuta nel circuito.

6.3 RAFFREDDAMENTO AD ARIA

Periodicamente pulire il condensatore rimuovendo polvere, carta ed ogni altra cosa che impedisca il passaggio dell'aria. Per la pulizia usare una spazzola con setole lunghe o getto di aria compressa.



ATTENZIONE

Utilizzando aria compressa si rende necessario procedere con cautela dotandosi di protezioni personali atte ad evitare pericolo di infortuni; indossare occhiali di protezione!

NOTA: non usare oggetti metallici accuminati per eseguire questa operazione; il funzionamento dell'impianto frigorifero dipende in gran parte dalla pulizia del condensatore.



6.4 ORDINAZIONE RICAMBI

Nel caso si verifichi l'usura o la rottura di uno o più particolari, per effettuare l'ordine dei ricambi avvalersi della collaborazione del Vostro concessionario.



6.5 ACCESSORI A CORREDO

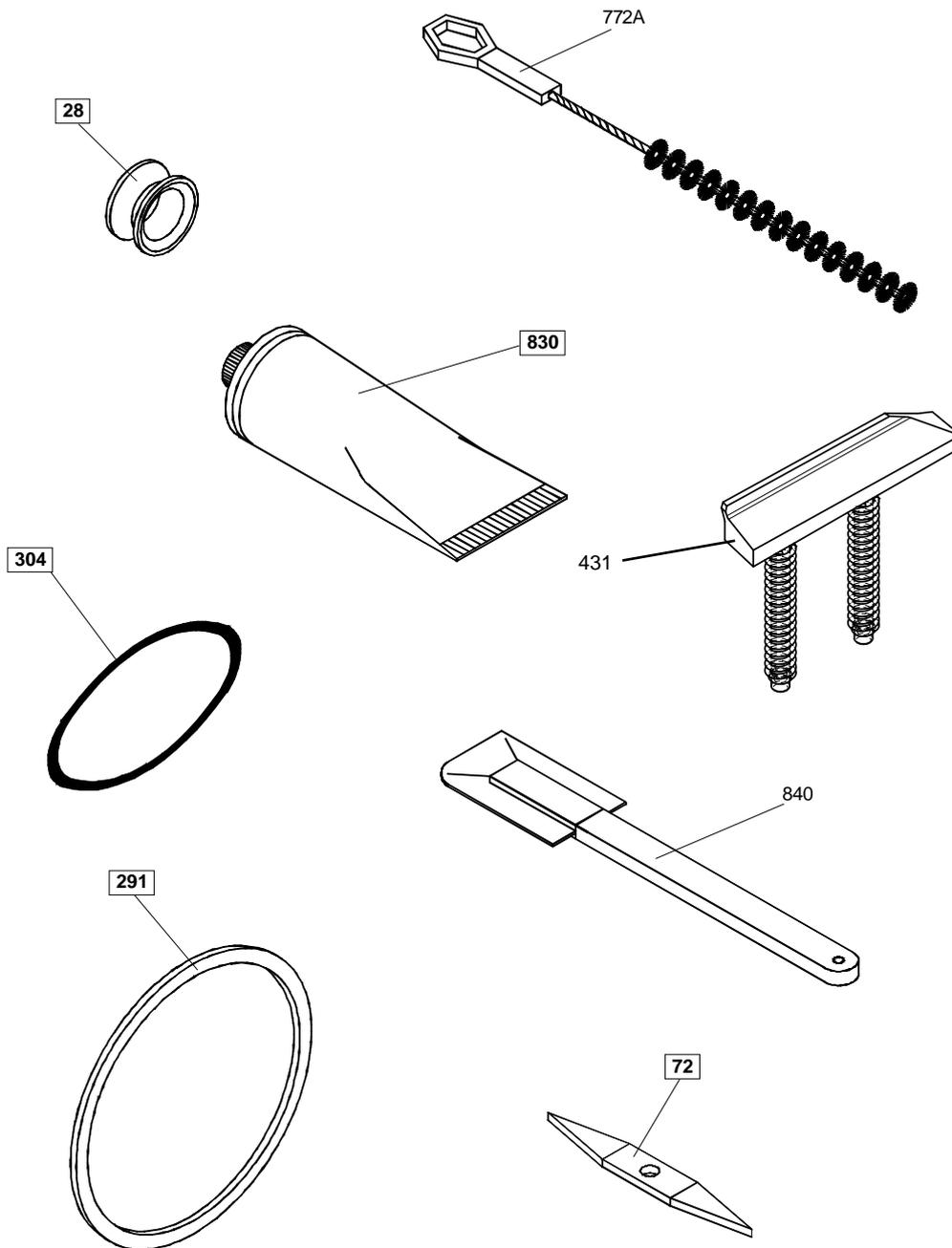


Fig. 12

Descrizione	N° Posizione
Premistoppa agitatore	28
Estrattore OR	72
Guarnizione portello	291
Guarnizione portellino	304
Placca autoregolante	431
Scovolino	772A
Tubetto lubrificante	830
Spatola	840



7. RICERCA GUASTI

INCONVENIENTI	CAUSE	RIMEDI
La macchina non parte	Interruttore generale aperto	Chiudere l'interruttore
	Spina di connessione a rete staccata	Controllare ed inserire
	La macchina non è in PRODUZIONE	Controllare di aver premuto OK per avviare la produzione
	Portello non perfettamente chiuso	Controllare la chiusura del portello
Il compressore parte e si arresta dopo qualche secondo senza che il gelato abbia la giusta consistenza	Macchina ad acqua: l'acqua non circola	Aprire il rubinetto dell'acqua di condensazione. Controllare che un tubo non sia schiacciato o molto piegato.
	Macchina ad aria: L'aria non circola	Controllare che la parte posteriore della macchina sia ad almeno 50 cm. dalla parete. Pulire il condensatore ostruito.
Dopo 30 minuti di mantecazione la miscela non gela la macchina torna in stop	Macchina scarica di gas	Chiamare l'Assistenza Tecnica.
	Pressostato guasto	Chiamare l'Assistenza Tecnica.
La macchina funziona ma non esce gelato dal portellino	Manca zucchero nella miscela	Attendere che il gelato nel cilindro si sgeli o attivare il programma asciugatura, quindi modificare o sostituire la miscela.
La macchina funziona ma il gelato è troppo tenero	Troppo zucchero nella miscela	Modificare o sostituire la miscela.
Esce miscela nel cassetto	Premistoppa mancante o rovinato	Montarlo se mancante. Se rovinato sostituirlo.
Esce prodotto da dietro il portellino	Guarnizione mancante o montata male.	Controllare e provvedere
Ad esame batteriologico il gelato ha troppi batteri	Troppi batteri nella miscela	Migliorare il procedimento di preparazione sanitizzando tutti i recipienti, cucchiaini ecc. e fare analizzare la miscela prima di introdurla nella macchina.
	Macchina non sufficientemente pulita e sanitizzata	Vuotare e lavare la macchina accuratamente. Sanitizzare come indicato nel capitolo 5 del manuale.
La macchina presenta il messaggio service	Le ore di funzionamento della macchina sono tali da richiedere una sua revisione	E' possibile usare la macchina normalmente. Per ripristinare le prestazioni ottimali della macchina contattare il servizio di assistenza autorizzato.