

Frymaster LOV-T ガスフライヤー検査報告書										Ver. 1 McDonald's				
発注番号					到着日									
型式					日付									
シリアル (10桁)					店舗名									
シリアル (10桁)					店舗番号									
シリアル (10桁)														
シリアル (10桁)														
ガス種					13A * LPG		電源電圧		100 V		標準	排気筒	High * Low	確認
							200 V					ガスホース	Flex. * Pipe	
					周波数 (Hz)		50 Hz		60 Hz					
発送先住所					発送日									
検査項目					検査方法					チェック	備考	担当		
(1) 受入れ検査	到着日					日付:								
	梱包外観					外観の目視確認 (ダメージある場合は輸送会社へ連絡)					OK / NG			
	開梱					パレットからフライヤーを降ろす								
	製品外観					製品外観の目視確認					OK / NG			
	付属品の確認					付属品リストに従い確認する					OK / NG			
(2) 部品の設置 / 気密性	銘板の確認					ガス種と電圧に間違いはないか確認する					OK / NG			
	ガスホースの接続					ガスホースカプラーがフライヤー中央下のガスインレットに接続していることを確認し、左のガスインレットにキャップが被せられることを確認する。					OK / NG			
	気密性					ガスラインプレッシャによって入口から製品のバルブのガス漏れをチェックする。(1.49 - 3.48 kPA (13A) to 2.74 - 3.48 kPA (LPG) *ドロップ 0.05以内					OK / NG	(1)	kPA	
						( kPA; 1 min. later: kPA)					OK / NG	(2)	kPA	
	電源コード					電源コードをコンセントに差し込む					OK / NG	(3)	kPA	
(3) 準備	フライヤーのレベリング					水平器でフライヤーの左-右及び前-後を確認する。フライヤーが水平となるまでキャスターを調整する。								
	パットにオイルを入れる					パットのオイルライン(2本の下側)の0.5インチ(1.3cm)下までオイルを入れる。固形ショートニングの場合はパットの底の方へ入れていきます。								
	日時の設定					一番左のコントローラーで正しい日時を設定する。取扱説明書 4.8項参照。								
	フィルターパン付属部品の確認					フィルターパンアッサーを組み上げる。取扱説明書 5.2 項 参照。					OK / NG			
(4) 測定	電源ON					初期化後、すべてのディスプレイがスタンバイとなっている事を確認する。					OK / NG			
	"加熱不良" 表示					ガス元栓を閉め、電源ボタンを2秒間押し続けます。初期化後、アラームと"加熱不良" 表示する事を確認。					OK / NG			
	入力ガス圧の調整					入力ガス圧を調整する。13A 1.49 - 3.48 kPA; LPG 2.74 - 3.48 kPA.					OK / NG			
	点火					電源ボタンを2秒間押し続けます。1分間動作後、フレーム確認窓から明るいオレンジ色である事を確認する。必要に応じてエアを調整する。					OK / NG			
	ガス漏れ					ガスバルブからバーナーまでガス漏れが無い確認					OK / NG		石鹸液	
	点火1分後、バーナーマニフォールドガス圧の調整					左 ( kPA; μA)					OK / NG			
	13A: 0.73kPA - 0.79kPA; LPG: オリフィス1.95mm: 1.87kPA - 2.05kPA; オリフィス1.88mm: 2.20kPA - 2.30kPA					左 ( kPA; μA)					OK / NG			
	フレーム電流値の測定・調整 2.0 - 2.5 uA					中央 ( kPA; μA)					OK / NG			
	になるようブローインレットを調整					中央 ( kPA; μA)					OK / NG			
	出荷先の電源周波数に従ってエア調整とCO測定を行う。COは排気筒の1インチ(2.5cm)上で測定。バーナーは少なくとも5分以上動作し、パット温度は149℃以上である事。					( )Hz 右:( )ppm					OK / NG			
					中央:( )ppm					OK / NG				
					左:( )ppm					OK / NG				
(5) 加熱確認	加熱					点火中にLED が点灯する事を確認					OK / NG			
	設定温度まで上昇					"溶解中" または "予熱中" (黄色の輪) を表示。"スタート" (緑の輪) を表示したら、温度アイコンを押す。設定温度と実際の温度の差が 8℃以内である事。					OK / NG			
	スタンバイモード (設定温度到達後)					スタンバイボタン(緑の葉)を押す。ディスプレイ上で "省エネ オン" と "省エネ オフ" が切り替わることを確認。キャンセルは終了ボタンを押す。					OK / NG			
(7) フィルター確認	フィルターポンプ					"スタート"と表示されたら、スクリーン下のフィルターボタンを押す。自動ろ過を選択し「はい」を押す。揚げカスを取った後「はい」を押す。フライヤーはフィルタリングを行い油がパットに戻ります。ろ過終了後に"予熱中" または "スタート" と表示する。					OK / NG			
	フィルターパン検知スイッチ					フィルターパンを少し引出します。ディスプレイの右上に "P" が表示される。					OK / NG			
(8) 検査終了	フィルターパンの取外し					店舗への輸送中の損傷を避けるために、フィルターパンアッサーを取り外す。					OK / NG			
備考														