

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					
				200 V						High * Low					
				周波数 (Hz)		50 Hz		60 Hz		Flex. * Pipe					
発送先住所										確認					
検査項目		検査方法								チェック		備考		担当	
(1) 受け入れ検査	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													
(1) 受入れ検査	パレットの除去	製品外観の目視確認										OK / NG			
	製品外観														
	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			
	一斗缶ヒーターの設置	設置説明書に従い一斗缶ヒーターを設置する										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			
(2) 部品の設置 / 気密性	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										マノメータ Manometer		OK / NG (1) kPa	
		(kPa; 1 min. later: kPa)										OK / NG (2) kPa			
												OK / NG (3) kPa			
(2) 部品の設置 / 気密性	電源コード	電源コードをコンセントに差し込む										OK / NG			
	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。													
	バットにオイルを入れる	バ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バットの底の方へ入れていきます。													
(3) 準備	一斗缶メーターのスイッチを入れる	右キャビネット内の一斗缶メータースイッチをONにする。													
	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。													
	一斗缶の油量を確認	すべてのバットに補充できる油量が一斗缶にあるか確認。													
(3) 準備	フィルターパン付属品品の確認	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			
	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			
(4) 測定	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										石鹸液		OK / NG	
(4) 測定	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)													
	13A: 0.73kPa - 0.79kPa; LPG: 1.87kPa - 2.05kPa.	左 (kPa; μA)													
		中央 (kPa; μA)								マノメータ / テスター		OK / NG			
(4) 測定	フレーム電流値の測定・調整	中央 (kPa; μA)													
	2.0 - 2.5 uA	右 (kPa; μA)													
	になるようブローインレットを調整	右 (kPa; μA)													
(4) 測定	出荷先の電源周波数に従ってエア調整とCO測定を行う。	() Hz 右 :() ppm													
	COは排気筒の1インチ(2.5cm)上で測定	中央:() ppm										CO値が 400ppm 以下になるようエア調整する			
	バーナーは少なくとも5分以上動作し、バット温度は149℃以上である事。	左 :() ppm													
(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。										OK / NG			
	スタンバイモード (設定温度到達後)	"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			
(6) トップオフの確認	スタンバイボタン (緑の葉) を押す。	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			
	一斗缶ショートニングメーター	1時間後、一斗缶のショートニングが溶けているかを確認										OK / NG			
	トップオフ	バットが設定温度まで加熱後、トップオフ動作が行われ油槽の上側のラインまで油が補充される事を確認。										OK / NG			
(6) トップオフの確認	トップオフ エンブティ	一斗缶を取り出すか空の一斗缶と入れ替える。アイドル状態で15分待つ。										OK / NG			
		一斗缶エンブティアラーム表示と黄色いドットが右下に表示される。													
		"スタート" を表示されたら、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バットに戻ります。ろ過終了後に "予熱中" または "スタート" と表示する。										OK / NG			
(7) フィルター確認	フィルターポンプ	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			
	フィルターパン検知スイッチ														
	一斗缶ヒーターの取外し	店舗への輸送中の損傷を避けるために、(2) で取付けた一斗缶ヒーターアッサーを取り外す。										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															