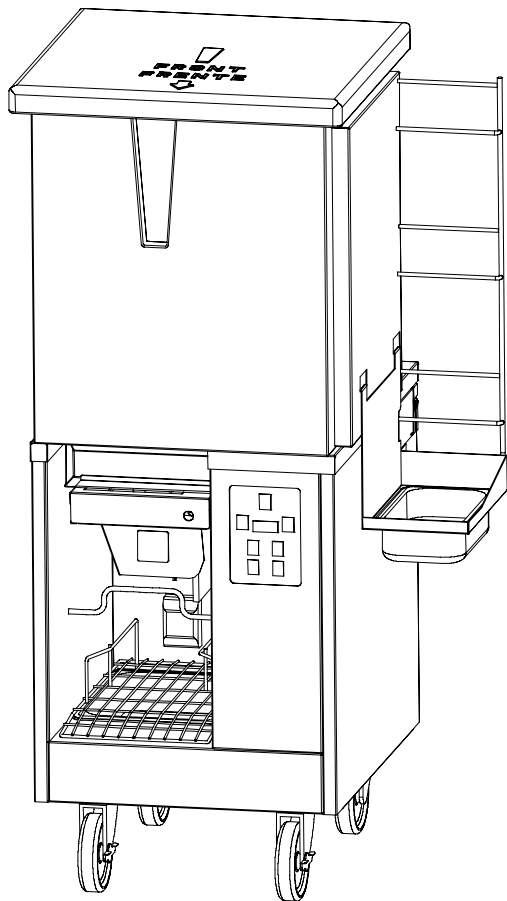


Дозатор за една кошница

SinBaD II

Ръководство за инсталиране и експлоатация



 **Frymaster** 



Frymaster, член на Асоциацията за сервизно обслужване на съоръжения за хранителни търговски обекти (CFESA), препоръчва да се използват технически лица, сертифицирани от CFESA.

BULGARIAN / български език

819-6650
МАРТ 2005 г.

 **ОПАСНОСТ**

НЕПРАВИЛНОТО ИНСТАЛИРАНЕ, РЕГУЛИРАНЕ, ИЗМЕНЕНИЕ, СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ ИЛИ ПОДДРЪЖКА МОГАТ ДА ДОВЕДАТ ДО ИМОТНИ ЩЕТИ, НАРАНЯВАНЕ ИЛИ СМЪРТ. ПРОЧЕТЕТЕ ИНСТРУКЦИИТЕ ЗА ИНСТАЛИРАНЕ, ЕКСПЛОАТАЦИЯ И СЕРВИЗНО ОБСЛУЖВАНЕ ВНИМАТЕЛНО, ПРЕДИ ДА ИНСТАЛИРАТЕ ИЛИ ОБСЛУЖВАТЕ ТОВА СЪОРЪЖЕНИЕ.

 **ОПАСНОСТ**

ЗА ВАША БЕЗОПАСНОСТ НЕ СЪХРАНЯВАЙТЕ, НИТО ИЗПОЛЗВАЙТЕ БЕНЗИН ИЛИ ДРУГИ ЗАПАЛИТЕЛНИ ТЕЧНОСТИ ИЛИ ГАЗООБРАЗНИ ВЕЩЕСТВА В БЛИЗОСТ ДО ТОВА ИЛИ КОЕТО И ДА Е ДРУГО СЪОРЪЖЕНИЕ.

ТОВА СЪОРЪЖЕНИЕ ТРЯБВА ДА СЕ ИНСТАЛИРА СЪОБРАЗНО ЗАКОНИТЕ ЗА ОСНОВНИ ВОДОПРОВОДНИ РАБОТИ НА BUILDING OFFICIALS AND CODE ADMINISTRATORS INTERNATIONAL, INC. (BOCA) И РЪКОВОДСТВОТО ЗА ХИГИЕНАТА В ЗАВЕДЕНИЯТА ЗА ХРАНЕНЕ НА АДМИНИСТРАЦИЯТА ЗА ХРАНИТЕ И ЛЕКАРСТВЕНИТЕ СРЕДСТВА НА САЩ.

КОМПЮТРИ
ФЕДЕРАЛНА КОМИСИЯ ПО КОМУНИКАЦИИТЕ НА САЩ (FCC)

Това устройство отговаря на Част 15 от правилата на Федералната комисия по комуникациите (FCC). Експлоатацията се подчинява на следните две условия: 1) Това устройство не трябва да причинява вредни смущения, и 2) Това устройство трябва да приема всяко получено смущение, включително такива, които може да причинят нежелани действия. Въпреки че устройството е удостоверено като Клас А, доказано е, че отговаря на ограниченията за Клас В.

КАНАДА

Този цифров апарат не надхвърля ограниченията на Клас А или В за емисии на радиошумове, както са изложени в норма ICES-003 на канадското Министерство на комуникациите.

Cet appareil numérique n'émet pas de bruits radioélectriques dépassant les limites de classe A et B prescrites dans la norme NMB-003 édictée par le Ministre des Communications du Canada.

ДОЗАТОР ЗА ЕДНА КОШНИЦА SinRad II

СЪДЪРЖАНИЕ

ГЛАВА 1: Обща информация

1.1	Поръчка на части и сервизна информация.....	1-1
1.2	Информация за безопасност.....	1-1
1.3	Описание на съоръжението.....	1-2
1.4	Монтажен, обслужващ и сервизен персонал.....	1-2
1.5	Определения.....	1-2
1.6	Процедура за искове за повреди при транспортиране.....	1-3

ГЛАВА 2: Инсталиране и експлоатация

2.1	Инсталиране.....	2-2
2.2	Самонулиране.....	2-2
2.3	Експлоатация.....	2-2
2.4	Програмиране на селекторите за тегло на партидите.....	2-4
2.5	Ръчна експлоатация.....	2.5

ГЛАВА 3: Поддръжка и отстраняване на неизправности от оператора

3.1	Почистване и поддръжка.....	3-1
3.2	Отстраняване на неизправности от оператора.....	3-1

ДОЗАТОР ЗА ЕДНА КОШНИЦА *SinBaD II*

ГЛАВА 1: ОБЩА ИНФОРМАЦИЯ

1.1 Поръчка на части и сервизна информация

За да ви окаже съдействие възможно най-бързо, представителят на оторизирания от фабриката сервизен център (FASC) или на Сервизния отдел на **Frymaster** се нуждае от определена конкретна информация за вашето съоръжение. Повечето от тази информация е отпечатана на табелка с основни данни, която е закрепена в горния десен ъгъл от дясната страна на съоръжението. Номерата на конкретните части са дадени в Раздел 5 на това ръководство.

Поръчките за части могат да се отправят директно към местния оторизиран от фабриката сервизен център или дистрибутор. При изпращането му от фабриката към съоръжението се прилага и списък с оторизираните от **Frymaster** сервизни центрове (FASC). Ако нямате достъп до списъка, свържете се със Сервизния отдел на **Frymaster** на телефон +1 800 551 8633.

При поръчването на части се изисква следната информация:

Номер на модела: _____
Сериен номер: _____
Напрежение: _____
Артикулен номер на частта: _____
Необходимо количество: _____

Сервизна информация може да бъде получена и като се свържете с местния, оторизиран от фабриката сервизен център или дистрибутор. Сервизно обслужване може да бъде получено и като се свържете със Сервизния отдел на **Frymaster** на телефон +1 800 551 8633.

Когато отправяте искане за сервизно обслужване, моля, разполагайте със следната информация под ръка:

Номер на модела: _____
Сериен номер: _____
Напрежение: _____

Освен номера на модела, серийния номер и напрежението, бъдете готови да опишете естеството на проблема и разполагайте с всяка друга информация, която смятате, че може да е от помощ за разрешаването на проблема.

1.2 Информация за безопасност

Преди да започнете работа със съоръжението, прочетете внимателно инструкциите в това ръководство. На страниците на ръководството ще намерите пояснителни бележки, поставени в карета с двоен контур, подобно на това по-долу.



ВНИМАНИЕ – Тези карета съдържат информация относно действия или условия, които *могат да причинят или да доведат до неизправна работа на съоръжението.*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ – Тези карета съдържат информация относно действия или условия, които *могат да причинят или да доведат до повреда в съоръжението* и които могат да причинят неизправна работа на съоръжението.

ОПАСНОСТ – Тези карета съдържат информация относно действия или условия, които *могат да причинят или да доведат до наранявания на персонала* и които могат да причинят повреда в съоръжението и/или да доведат до неизправната му работа.

1.3 Описание на съоръжението

Дозаторът за една кошница **SinBaD II** е проектиран да дозира картофи за пържене в партиди с еднородно тегло в стандартни кошници за фритюрник. **SinBaD II** е последваща версия на оригиналния дизайн **SinBaD**. Той е идентичен с оригиналното съоръжение що се отнася до работни параметри, но има по-малка камера.

Съоръжението се състои от:

- питател, побиращ до 17,79 кг картофи;
- дозаторен ръкав, който се пълни с указаното тегло картофи за една кошница;
- компютър и табло за управление от оператора за контролиране на работния процес;
- ключ за близост, който изсипва картофите в кошницата, когато тя бъде поставена под дозаторния ръкав;
- стъкло за наблюдение за визуален контрол на нивото картофи за пържене в питателя.

Освен това съоръженията са снабдени с ходови колела, което позволява лесното им местене и позициониране. Предните ходови колела са снабдени със застопоряващ механизъм, така че съоръженията да бъдат застопорени на място.

Селекторите за тегло на партидите на съоръжението **SinBaD** са фабрично програмирани да изсипват партиди от четири стандартни размера, но могат да бъдат препрограмирани и за друго тегло. Фабрично програмираните тегловни количества варират според държавата, за която съоръжението е произведено. Направете справка на страница 2-3 за фабрично програмираните настройки за теглото.

1.4 Монтажен, обслужващ и сервизен персонал

Информацията за работа със съоръжението от **Frymaster** е изготвена за употреба само от квалифициран и/или оторизиран персонал съгласно определенията в Раздел 1.5.

Инсталирането и сервизното обслужване на съоръжението от **Frymaster** трябва да се извършват изцяло от квалифициран, сертифициран, лицензиран и/или оторизиран монтажнен или сервизен персонал съгласно определенията в Раздел 1.5.

1.5 Определения

КВАЛИФИЦИРАН И/ИЛИ ОТОРИЗИРАН ОБСЛУЖВАЩ ПЕРСОНАЛ

Квалифициран/оторизиран обслужващ персонал е този, който внимателно е прочел информацията в настоящото ръководство и се е запознал с функциите на съоръжението или който има предишен опит с обслужването на съоръжението, разгледано в това ръководство.

КВАЛИФИЦИРАН МОНТАЖЕН ПЕРСОНАЛ

Квалифицираният монтажнен персонал представлява лица, фирми, дружества и/или компании, които лично или чрез представител са ангажирани със или са отговорни за инсталирането на електрически уреди в търговски обекти. Квалифицираният персонал трябва да има опит с такива задания, да е запознат с всички съответни предпазни мерки за работа с електричество и да отговаря на всички изисквания на приложимите национални и местни закони.

КВАЛИФИЦИРАН СЕРВИЗЕН ПЕРСОНАЛ

Квалифицираният сервизен персонал се определя като персонал, който е запознат със съоръжението от **Frymaster** и който е оторизиран от **Frymaster** да обслужва сервизно съоръжението. Всички оторизирани сервизни екипи трябва да разполагат с пълен комплект ръководства за сервиз и части, както и да поддържат наличности от минимални количества части за съоръженията на **Frymaster**.

Списък с оторизирани от фабриката сервизни центрове (FASC) е приложен заедно със съоръжението при изпращането му от фабриката. **Неизползването на квалифициран сервизен персонал ще анулира гаранцията за съоръжението.**

1.6 Процедура за искове за повреди при транспортиране

Съоръжението е било внимателно инспектирано и опаковано, преди да напусне фабриката. Транспортната фирма поема пълна отговорност за сигурната доставка при приемането на съоръжението за транспортиране.

Какво да направите, ако съоръжението ви пристигне повредено:

1. **Незабавно подайте иск за щети**, независимо от степента на щетите.
2. **Проверете за видими загуби и повреди и документирайте всички такива.** Уверете се, че тази информация е вписана в товарителницата или експресната разписка и е подписана от човека, извършващ доставката.
3. **Скрити загуби или повреди**, които са останали незабелязани до разопаковането на съоръжението, трябва да бъдат записани и транспортната фирма или куриерът трябва да бъдат уведомени за тях **незабавно** при установяването им. Искът за скрити повреди трябва да се подаде в рамките на 15 дни от датата на доставка. Уверете се, че транспортният контейнер е запазен за проверка.

***Frymaster* НЕ ПОЕМА ОТГОВОРНОСТ ЗА ПОВРЕДИ ИЛИ ЗАГУБИ,
ПРИЧИНЕНИ ПРИ ТРАНСПОРТИРАНЕ.**

2.1 Инсталиране

ОПАСНОСТ

Електрическата схема на всички ползвачи електричество уреди трябва да бъде заземена в съответствие с местните закони или при отсъствието на такива, съобразно приложимите национални закони за електрическия ток. Ако този уред е снабден със заземяващ щепсел с три щифтчета за защита срещу електрически удар, той трябва да се включи директно в правилно заземена щепселна кутия с три щифтчета. **НЕ РЕЖЕТЕ ИЛИ ПРЕМАХВАЙТЕ ЗАЗЕМЯВАЩИЯ ЩИФТ ОТ ТОЗИ ЩЕПСЕЛ.**

ОПАСНОСТ

Съоръжението е предназначено само за употреба вътре в помещение. **ТО НЕ Е ПОДХОДЯЩО ЗА УПОТРЕБА НА ОТКРИТО.**

ОПАСНОСТ

Не е подходящо съоръжението да се инсталира в участък, където може да се използва водна струя.

ОПАСНОСТ

Съоръжението трябва да се инсталира на хоризонтална повърхност, т.е. повърхност, чийто наклон е по-малък от 2°.

ВНИМАНИЕ

За правилна експлоатация на съоръжението то трябва да се инсталира в участък, чиято околна температура е в рамките на 4° – 43°C.

Инсталирането на съоръжението *SinBaD* се състои в разполагането на съоръжението на хоризонтална повърхност в близост до променливотоков източник с подходящо напрежение (направете справка с табелката с основни данни, закрепена в горния десен ъгъл от дясната страна на съоръжението), застопоряването на ходовите колела и свързването на съоръжението със съответния източник на електричество. **Когато съоръжението бъде свързано за постоянно към източника на електричество посредством гъвкав шнур, средство за изключването му, съобразено с приложимите местни и национални закони, трябва да бъде осигурено като част от инсталацията.**

Разположете съоръжението в участък, където няма да бъде блъскано или разтърсвано по време на обичайните работни дейности. Местенето на съоръжението по време на експлоатация може да доведе до неправилното пълнене на дозаторния ръкав. След като съоръжението бъде разположено и свързано, махнете защитното устройство, използвано при транспортирането, от месдозата. **Защитното устройство за месдозата при транспортиране се състои от болт, червена крилчата гайка, уплътнителна подложка и голяма червена табелка с данни. Болтът и подложката ТРЯБВА да бъдат отстранени за правилна експлоатация.**

2.2 Самонулиране

Съоръжението *SinBaD* се самонулира. Всеки път, когато съоръжението е поставено в режим RUN (Работа), то изпълнява самонулираща се програма. Програмата се характеризира с това, че люкът на дозаторния ръкав се отваря за около 20 секунди и светлините на тегловните селектори просветват последователно. Люкът ще се затвори и светлините ще спрат да светят, когато програмата за самонулиране е изпълнена.

2.3 Експлоатация



ВНИМАНИЕ


Уверете се, че превключвателят ON/OFF (Включено/Изключено) е в позиция OFF (Изключено), преди да инсталирате питателя.

1. Уверете се, че превключвателят ON/OFF (Включено/Изключено) е в позиция OFF (Изключено).
2. Уверете се, че съдът за трохи е правилно поставен в прореза на платформата.
3. Уверете се, че зъбната рейка на локатора на кошницата е позиционирана с широкия си край към вас.
4. Уверете се, че дозаторният ръкав е правилно разположен на рамената на месдозата, като шарнирните винтове на люка са отдясно, когато сте с лице към съоръжението. Неправилното позициониране на ръкава ще доведе до неравномерно тегло на партидите.
5. Уверете се, че барабанът и направляващата преграда са правилно позиционирани в питателя. Неизпълнението на това условие ще доведе до неизправната работа на съоръжението. Ако направляващата преграда е деформирана (т.е., изкривена или извита), вероятно съоръжението няма да работи правилно.



ОПАСНОСТ

Когато барабанът се върти, между него и питателя остава изключително малко пространство. Когато изваждате или инсталирате направляващата преграда или дозаторния ръкав, поставете превключвателя ON/OFF (Включено/Изключено) в позиция OFF (Изключено).

6. Уверете се, че питателят е правилно поставен в гнездото си. Уверете се, че питателят е сложен да легне зад застопоряващото опорно рамо на гнездото. Неизпълнението на това условие ще доведе до неизправната работа на съоръжението.
7. Уверете се, че стъклото за наблюдение е инсталирано. Ако не е инсталирано, картофите ще падат извън питателя по време на работа.
8. Поставете превключвателя ON/OFF (Включено/Изключено) в позиция ON (Включено). Превключвателят ще светне, което указва, че към съоръжението се подава електрически ток.
9. Натиснете ключа RUN (Работа)  веднъж, за да въведете съоръжението в РАБОТЕН режим. Светлинният индикатор в ключа ще светне. Люкът на дозаторния ръкав ще се отвори, когато съоръжението започне да се самокалибрира, а светлините в селекторите за тегло на партидите ще примигнат последователно. Люкът ще се затвори около 20 секунди след това и светлините ще спрат да примигват, когато самокалибрирането завърши. Само индикаторът за режим RUN (Работа) ще продължи да свети.
10. Отворете капака на питателя и го напълнете с до 17,79 кг картофи за пържене. Затворете капака на питателя.
11. Натиснете селектора WATCH WEIGHT (Тегло на партидата), който отговаря на желаното тегло картофи. Фабрично програмираните тегловни количества варират според крайния потребител и държавата, за които съоръжението е произведено. Четирите групи от фабрично програмирани тегловни количества са дадени в следната таблица. (ЗАБЕЛЕЖКА: ВК означава съоръжения, произведени за Burger King®).

САЩ	САЩ, не за ВК	Канада	Всички останали
1 = 0,45 кг	1 = 0,62 кг	1 = 0,23 кг	1 = 0,17 кг
2 = 0,57 кг	2 = 0,56 кг	2 = 0,50 кг	2 = 0,34 кг
3 = 0,68 кг	3 = 0,43 кг	3 = 0,59 кг	3 = 0,43 кг
4 = 0,45 кг	4 = 0,34 кг	4 = 0,77 кг	4 = 0,62 кг

Светлинният индикатор в селектора ще светне и барабанът ще се завърти, като при това картофите ще се изсипят от питателя в дозаторния ръкав. При достигане на зададеното тегло, барабанът ще спре да се върти.




- Сложете празна кошница съвсем навътре до задната част на дозаторния ръкав. Люкът на дозаторния ръкав ще се отвори, при което картофите ще се изсипят в кошницата. Когато ръкавът се изпразни, люкът ще се затвори и съоръжението ще започне да прехвърля друга партида картофи в ръкава.

ВНИМАНИЕ


Изсипването на картофи в кошницата се стартира от индуктивен ключ за близост, намиращ се в дозаторното гнездо. Ключът за близост се активира само когато регистрира метална маса, по-голяма от определен размер (напр. поставена кошница). Така че той няма да бъде активиран от ръката на оператора, кърпа за почистване или който и да е друг неметален предмет. При все това пръстен, часовник или друг тип метал могат да стартират цикъла на дозиране, ако бъдат въведени в зоната на действие на ключа.

ЗАБЕЛЕЖКА: Вградена логическа функция разпознава изваждането и подмяната на кошницата. След като цикълът на дозиране бъде завършен, друга кошница може да се постави в дозаторното гнездо. Веднага щом картофите в ръкава достигнат указаното тегло, съоръжението незабавно ще ги изсипе в чакащата кошница. Съоръжението **НЯМА** да стартира друг цикъл на дозиране, ако пълната кошница не бъде извадена и заменена, нито ще стартира друг цикъл на дозиране, ако в дозаторното гнездо не е поставена кошница.

За да промените теглото на партидата, натиснете един от номерираните селектори, преди ръкавът да се е изпразнил. Ако теглото бъде увеличено, ще се изсипят картофи до достигане на новото тегло. Ако теглото на партидата бъде намалено, промяната ще влезе в сила при следващия цикъл, след като дозаторният ръкав се е изпразнил.


Ако дозаторният ръкав не се пълни в рамките на 30 секунди, индикаторът CHECK HOPPER (Проверете питателя)  в средата на таблото за управление ще започне да примигва и барабанът ще спре да се върти. Проверете дали питателят не е празен. Ако е празен, напълнете питателя, след което натиснете ключа PROGRAM (Програмиране)  веднъж, за да въведете съоръжението обратно в експлоатация. Ако питателят изглежда съдържа достатъчно количество картофи, те вероятно са се „задръстили“ (т.е. слепили са се един за друг подобно на свод над барабана). Преразпределете картофите, след което натиснете ключа PROGRAM (Програмиране)  веднъж, за да въведете съоръжението обратно в експлоатация.


2.4 Програмиране на селекторите за тегло на партидите

Четирите селектора за тегло на партидите в съоръжението  са фабрично програмирани с теглото на четири стандартни партиди (вж. стр. 2-3). При желание те могат да бъдат програмирани отново, като теглото на дозираните партиди може да варира от 0,23 кг до максимум 1 кг.

ВНИМАНИЕ




Програмирането на съоръжението до тегло, по-малко от 0,23 кг, ще доведе до неравномерно тегло на партидите.

Режимът PROGRAMMING (Програмиране) може да се използва само когато съоръжението е в режим STANDBY (Готовност). За да влезете в режим STANDBY (Готовност), натиснете ключа RUN (Работа)  веднъж. Проверете дали светлинният индикатор в ключа е изгаснал. Ако това не е така, натиснете ключа RUN (Работа) отново.

- Извадете питателния модул от съоръжението. **ЗАБЕЛЕЖКА:** Ако питателят не е празен, направете справка в Раздел 3.1 за инструкции как да го изпразните.
- Натиснете ключа PROGRAM (Програмиране)  веднъж, за да влезете в режим PROGRAMMING (Програмиране). Светлинният индикатор в ключа ще примигне. Натиснете селектор BATCH WEIGHT 1 (Тегло на партида 1) четири пъти. Светлинните индикатори във всички селектори ще просветнат




последователно, докато и четирите светят, при което индикаторът в ключа PROGRAM (Програмиране) ще спре да примигва и индикаторът в ключа CLEAN (Почистване) ще примигне.

ЗАБЕЛЕЖКА: Ако не натиснете Селектор 1 в рамките на 5 секунди, след като влезете в режим PROGRAMMING (Програмиране), съоръжението автоматично ще се върне в режим STANDBY (Готовност). Ако натиснете друг селектор BATCH WEIGHT (Тегло на партидата), а не 1, съоръжението ще се върне в режим STANDBY (Готовност), веднага след като селекторът бъде натиснат.

3. Натиснете ключа CLEAN (Почистване)  веднъж. Люкът на дозаторния ръкав ще се отвори и светлините над номерираните селектори ще примигнат, което показва, че системата се самонулира и изпълнява процедурата за самокалибриране. Това отнема около 20 секунди. При приключване на процедурата люкът на дозаторния ръкав ще се затвори и светлинните индикатори ще изгаснат.
4. Внимателно поставете предмет, който тежи 0,11 кг по-малко от желаното тегло на партидата върху люка на дозаторния ръкав и изчакайте поне 5 секунди, докато месдозата се стабилизира. Например, за да програмирате тегло на партидата от 0,45 кг, използвайте предмет, който тежи 0,34 кг.
5. Натиснете един от номерираните ключове, за да програмирате теглото във връзка с този ключ. Индикаторът на ключа ще светне мигновено, след което ще изгасне, което показва, че теглото за този ключ е било успешно записано.
6. Повторете стъпки 4 и 5 за всеки от останалите номерирани ключове.
7. Натиснете ключа PROGRAM (Програмиране)  веднъж, за да излезете от режим PROGRAMMING (Програмиране).
8. Натиснете ключа RUN (Работа)  веднъж, за да се върнете в режим RUN (Работа). Светлината в ключа ще светне и люкът на дозаторния ръкав ще се отвори и ще остане отворен за около 20 секунди, докато съоръжението се самонулира. Освен това светлините в селекторите за тегло на партидите ще просветнат последователно по време на процедурата за самонулиране. Когато люкът се затвори, поставете обратно питателя и го заредете, за да въведете съоръжението в експлоатация.

2.5 Ръчна експлоатация

Ако съоръжението не успее да се нулира, с него може да се работи ръчно, докато сервизен техник не дойде, за да го ремонтира. Изпълнете следната процедура.



1. Изключете компютъра (натиснете ключа RUN (Работа) ).
2. Поставете кошница под изсипващия люк на питателя.
3. Натиснете ключа CLEAN (Почистване)  веднъж, за да изсипете картофи в кошницата. ЗАБЕЛЕЖКА: Ако изсипващия люк не се отвори, дръпнете надолу ръчката му, за да го отворите ръчно.
4. Когато кошницата се напълни до желаното ниво, натиснете ключа CLEAN (Почистване)  веднъж, за да спрете да сипвате картофи.

ДОЗАТОР ЗА ЕДНА КОШНИЦА *SinBaD II*

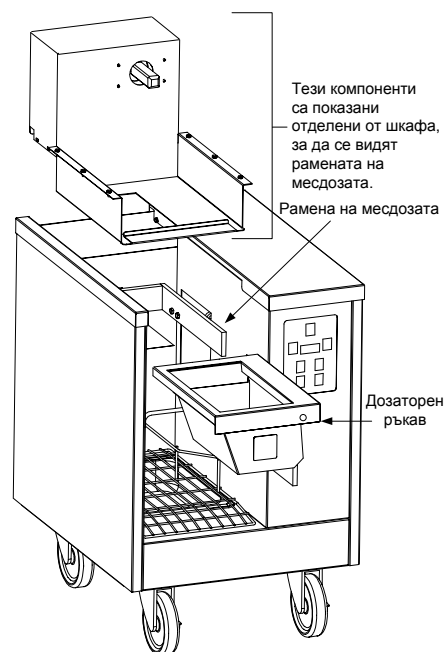
ГЛАВА 3: ПОДДРЪЖКА И ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ ОТ ОПЕРАТОРА

3.1 Почистване и поддръжка

Рутинното почистване съобразно следните стъпки е единствената поддръжка от страна на оператора, която се изисква за съоръжението *SinBaD*.

1. Поставете съоръжението в режим STANDBY (Готовност). Поставете контейнер под дозаторния ръкав и натиснете ключа CLEAN (Почистване) . Индикаторът в ключа ще светне. Люкът на дозаторния ръкав ще се отвори и барабанът ще се завърти и ще започне да изсипва картофи от питателя в контейнера. Натиснете ключа CLEAN (Почистване) отново, за да спрете изсипването. За да изсипете още картофи, натиснете ключа CLEAN (Почистване) отново. Когато питателят се изпразни, натиснете ключа RUN (Работа)  веднъж, за да се върнете в режим STANDBY (Готовност). Люкът на дозаторния ръкав ще остане отворен.
2. Поставете превключвателя ON/OFF (Включено/Изключено) в позиция OFF (Изключено).
3. Махнете капака на питателя и металната направляваща преграда. Повдигнете питателя и внимателно го издърпайте към себе си. При това питателят ще се освободи от осигурителя си, което ще ви позволи да го плъзнете напред за изваждане.

Извадете дозаторния ръкав, като го повдигнете от рамената на месдозата и внимателно го плъзнете към себе си.



⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ
НЕ ВАДЕТЕ НИКОГА АЛУМИНИЕВИТЕ РАМЕНА НА МЕСДОЗАТА ОТ СЪОРЪЖЕНИЕТО! ТОВА МОЖЕ ДА ДОВЕДЕ ДО СЕРИОЗНА ПОВРЕДА В СЪОРЪЖЕНИЕТО.

4. Изчистете всички компоненти съобразно установените хигиенни процедури на вашата организация. Подсушете напълно всички компоненти, преди да сглобите отново съоръжението, като следвате в обратен ред процедурата за демонтаж.

⚠ ОПАСНОСТ!
Не използвайте водна струя за почистването на този уред. Питателят, направляващата преграда, съдът за трохи, дозаторния ръкав и т.н. могат да се почистят с водна струя, ако бъдат извадени от съоръжението.

⚠ ВНИМАНИЕ
Когато поставяте обратно дозаторния ръкав, уверете се, че болтовете на шарнира на люка са отдясно, когато сте с лице към съоръжението.

3.2 Отстраняване на неизправности от оператора

Указанията за отстраняване на неизправности от оператора, които ще намерите на следващите страници, са предназначени да помагат на операторите да решават рутинни проблеми, които може да възникнат по време на експлоатацията на съоръжението.

ПРОБЛЕМ	Вероятни причини	Поправителни действия
СЪОРЪЖЕНИЕТО НЕ СЕ ВКЛЮЧВА или НЕ СЕ СЛУЧВА НИЩО, КОГАТО СЕ ИЗБЕРЕ РЕЖИМ „RUN“ (РАБОТА).	А. Превключвателят ON/OFF (Включено/Изключено) е в позиция OFF (Изключено).	А. Поставете превключвателя в позиция ON (Включено).
	Б. Съоръжението не е включено в електрическата мрежа.	Б. Включете съоръжението в електрическата мрежа.
	В. Главният прекъсвач е изключен.	В. Нулирайте прекъсвача.
	Ако проблемът не бъде решен чрез едно от горепосочените действия, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	
ИНДИКАТОРЪТ НА КЛЮЧА „RUN“ (РАБОТА) И ИНДИКАТОРЪТ НА КЛЮЧА „PROGRAM“ (ПРОГРАМИРАНЕ) СВЕТАТ.	А. Дозаторният ръкав не е правилно поставен върху рамената на месдозата.	А. Позиционирайте дозаторния ръкав така, че да ляга плътно върху рамената на месдозата. Изключете и после отново включете съоръжението, като използвате превключвателя ON/OFF (Изключено/Включено). Натиснете ключа RUN (Работа).
	Едновременното светене на индикатора на ключа RUN (Работа) и на индикатора на ключа PROGRAM (Програмиране) е сигнал за това, че съоръжението не е правилно нулирано. Ако проблемът не бъде решен чрез горепосоченото действие, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	
ПРИ НАТИСКАНЕТО НА СЕЛЕКТОР ЗА ИЗБОР НА ПАРТИДА НЕ СЕ СЛУЧВА НИЩО.	А. Дозаторният ръкав е пълен.	А. Ако дозаторният ръкав е бил напълнен, но не е бил разтоварен, нищо няма да се случи, докато партидата не бъде изсипана, освен когато теглото на партидата не се увеличи. Поставете кошница в дозаторното гнездо, за да изсипете партидата.
	Б. Съоръжението не е в режим RUN (Работа).	Б. Натиснете ключа RUN (Работа) веднъж.
	Ако едно от горепосочените действия не реши проблема, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	
ЛЮКЪТ НА ДОЗАТОРА НЕ СЕ ОТВАРЯ ПРИ ПОСТАВЯНЕТО НА КОШНИЦА.	А. Месдозата може да не е била задоволена през последните 30 секунди, обикновено защото питателят е празен или картофите са се „задръстили“.	А. Проверете питателя, за да се уверите, че направляващата преграда е правилно позиционирана. Ако в питателя има картофи, уверете се, че те не са се задръстили. Ако питателят е празен, напълнете го отново. Натиснете ключа PROGRAM (Програмиране) веднъж, за да въведете съоръжението обратно в експлоатация.
	Ако горепосоченото действие не реши проблема, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	
ТЕГЛОТО НА ДОЗИРАНИТЕ ПАРТИДИ Е НЕРАВНОМЕРНО.	А. Ако партидите са с неравномерно тегло само от време на време, вероятната причина е блъсване, разтърсване и/или необичайна вибрация (като например поставяне на кошница с прекомерна сила, затръшване на вратата на фризера или преминаването наблизо на влак).	А. Бъдете внимателни, когато работите в близост до съоръжението, за да избегнете блъскания или разтърсвания, когато то работи. Уверете се, че съоръжението не докосва прилежащи стени и го поставете върху гумена подложка. Това ще намали въздействието на околните вибрации.
	Б. Ако теглото на партидите е неравномерно редовно, вероятните причини са разцентровани компоненти (Б1) или неправилно програмирани партидни тегловни количества (Б2).	Б1. Уверете се, че дозаторният ръкав е правилно позициониран върху рамената на месдозата, че направляващата преграда е правилно позиционирана в питателя и че питателят лежи изцяло зад застопоряващия край на гнездото.

ПРОБЛЕМ	Вероятни причини	Поправителни действия
ТЕГЛОТО НА ДОЗИРАНИТЕ ПАРТИДИ Е НЕРАВНОМЕРНО. (Продължава от предишната страница.)	Продължава от предишната страница.	Б2. Минималното тегло, което трябва да се програмира е 0,17 кг. Ако тегло по-малко от 0,17 кг бъде програмирано и избрано, съоръжението ще дозира партиди с неравномерно тегло. Проверете въведената програма съгласно инструкциите в Глава 2.
	Ако едно от горепосочените действия не реши проблема, може да има проблем с месдозата. Обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	
ДВИГАТЕЛЯТ НА БАРАБАНА РАБОТИ ПОСТОЯННО, ДОКАТО СЪОРЪЖЕНИЕТО ИЗВЕЖДА ГРЕШКА „СНЕСК НОРРЕР“ (ПРОВЕРЕТЕ ПИТАТЕЛЯ), ВЪПРЕКИ ЧЕ ПИТАТЕЛЯТ ИЗГЛЕЖДА ПЪЛЕН ИЛИ ДОЗАТОРНИЯТ РЪКАВ Е ПЪЛЕН.	А. Картофите в питателя са се задръстили.	А. Отстранете задръстването (т.е. шепи картофи, залепнали един за друг и образуващи свод над барабана и/или изхода на питателя).
	Б. Неправилно позициониран барабан и/или питател или неправилно позициониран дозаторен ръкав.	Б. Уверете се, че питателят и барабанът са инсталирани правилно. Ако двигателят на барабана не задвижва барабана правилно, двигателят може да работи, но барабанът няма да се върти или може да се върти неравномерно. Уверете се, че дозаторният ръкав е правилно поставен върху рамената на месдозата.
	В. Било е програмирано тегло на партида от 1 кг или повече.	В. Максималното тегло, което месдозата може да измери, е 1 кг. Ако бъде програмирано и избрано по-голямо тегло, съоръжението не може да „задоволи“ месдозата. За най-добра работа теглото на партидата трябва да бъде поддържано на 0,9 кг или по-малко. Проверете въведената програма съгласно инструкциите в Глава 2.
Ако едно от горепосочените действия не реши проблема, може да има проблем с месдозата. Обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).		
СЪОРЪЖЕНИЕТО НЕ ВЛИЗА В РЕЖИМ CLEAN (ПОЧИСТВАНЕ).	А. Съоръжението не е било в режим STANDBY (Готовност) при направения опит за въвеждане в режим CLEAN (Почистване).	А. Режим CLEAN (Почистване) може да бъде избран само когато съоръжението е в режим STANDBY (Готовност).
		Б. Натиснете ключа RUN (Работа) веднъж, за да поставите съоръжението в режим STANDBY (Готовност), след което натиснете ключа CLEAN (Почистване).
Ако горепосоченото действие не реши проблема, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).		

ПРОБЛЕМ	Вероятни причини	Поправителни действия
СЪОРЪЖЕНИЕТО СЕ ВРЪЩА В РЕЖИМ „STANDBY“ (ГОТОВНОСТ), ДОКАТО ОПЕРАТОРЪТ СЕ ОПИТВА ДА ГО ВЪВЕДЕ В РЕЖИМ „PROGRAM“ (ПРОГРАМИРАНЕ).	А. Грешка на оператора. Ако горепосоченото действие не реши проблема, обадете се на оторизиран от фабриката сервизен център (FASC).	А. Селекторът за тегло на партида „1“ трябва да бъде натиснат последователно четири пъти в рамките на 5 секунди след натискането на ключа PROGRAM (Програмиране). Ако това отнеме по-дълго време или ако бъде натиснат друг селектор, а не „1“, съоръжението автоматично се връща в режим STANDBY (Готовност).



Адрес за доставка: 8700 Line Avenue, Shreveport, Louisiana 71106, САЩ

ТЕЛ. + 1 318 865 1711

ФАКС (Части) +1 318 219 7140

(Техн. поддръжка) +1 318 219 7135

ОТПЕЧАТАНО В САЩ
BULGARIAN / български език

Цена: \$4.00
819-6650
МАРТ 2005 г.