

APPLICARE
TARGA
CARATTERISTICHE

MANUAL DE INSTRUCCIONES

READY 6/9
READY 8/12

*Deseamos agradecer al cliente la confianza demostrada al adquirir un equipo **Carpigiani**.*

*Para una mayor garantía, **Carpigiani** ha sometido a certificación su Sistema de Calidad, siguiendo la normativa internacional ISO 9001 desde 1993 y en la actualidad produce con Sistema de Calidad Certificado UNI-EN-ISO 9001.*

Los equipos Carpigiani respetan además los requisitos establecidos por las siguientes Directivas europeas:

- 2006/42/CE Directiva “Máquinas”,
- 2014/35/UE Directiva “Baja Tensión”,
- 2014/30/UE Directiva “Compatibilidad Electromagnética (EMC)”,
- 2014/68/UE Directiva “Equipos a presión (PED)”,
- 1935/2004/CE Reglamento “Materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos”
- 2023/2006/CE Reglamento “Buenas prácticas de fabricación de materiales y objetos destinados a entrar en contacto con alimentos”

CARPIGIANI

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

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

El presente manual contiene la TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES, no se puede reproducir, transmitir, transcribir, archivar en un sistema de localización o traducir en otros idiomas sin previo acuerdo escrito con **CARPIGIANI**.

Se deja al comprador la facultad de reproducción de copias para su uso interno.

El manual ha sido realizado y controlado con el máximo cuidado para proporcionar informaciones fidedignas.

CARPIGIANI se reserva el derecho de aportar modificaciones y actualizaciones cada vez que lo juzgue necesario sin obligación de preaviso.

Edición: 01	Fecha: 2020/03	Modificaciones:
Redactado: AM	Controlado: AS	Aprobado: RL

ÍNDICE GENERAL

INTRODUCCIÓN	5
MANUAL DE INSTRUCCIONES	5
FINALIDAD	5
ORGANIZACIÓN DEL- MANUAL	5
DOCUMENTACIÓN ADICIONAL.....	5
SIMBOLOGÍA CONVENCIONAL.....	6
SIMBOLOGÍA CATEGORÍA DEL PERSONAL.....	6
SEGURIDAD	7
ADVERTENCIAS	7

SECC. 1 CARACTERÍSTICAS GENERALES

1.1 INFORMACIONES GENERALES	9
1.1.1 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DEL FABRICANTE.....	9
1.1.2 INFORMACIÓN SOBRE LA ASISTENCIA DE MANTENIMIENTO.	9
1.1.3 INFORMACIÓN PARA EL USUARIO	9
1.2 INFORMACIONES SOBRE LA MÁQUINA	9
1.2.1 CARACTERÍSTICAS GENERALES	9
1.2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	10
1.3.3 IDENTIFICACIÓN GRUPOS DE LA MÁQUINA	11
1.3 USO PREVISTO	11
1.4 RUIDOSIDAD	11
1.5 ALMACENAMIENTO DE LA MÁQUINA	11
1.6 VACIADO MATERIALES DE EMBALAJE	11
1.7 RAEE (Residuos De Aparatos Eléctricos Y Electrónicos)	12

SECC. 2 INSTALACIÓN

2.1 ESPACIOS NECESARIOS PARA EL USO DE LA MÁQUINA	13
2.2 MÁQUINAS CON CONDENSADOR DE AIRE	13
2.3 MÁQUINAS CON CONDENSADOR DE AGUA	14
2.3.1 REGULACIÓN DE LA VÁLVULA PRESOSTÁTICA.....	14
2.4 CONEXIÓN ELÉCTRICA	14
2.4.1 CONEXIÓN EQUIPOTENCIAL.....	14
2.4.2 SUSTITUCIÓN DEL CABLE DE ALIMENTACIÓN	15
2.5 ABASTECIMIENTOS	15
2.6 PRUEBA DE LA MÁQUINA	15

SECC. 3 INSTRUCCIONES DE USO

3.1 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA	17
3.2 CONFIGURACIÓN DE LA MÁQUINA	17
3.3 MANDOS	18
3.3.1 TECLADO ELECTRÓNICO DE MANDO.....	18
3.4 PRODUCCIÓN GELATO	21
3.4.1 PRODUCCIÓN "GELATO"	21
3.4.2 PRODUCCIÓN "GELATO HOT".....	23
3.4.3 EXTRACCIÓN HELADO.....	26
3.4.4 USO DE LA PALANCA SALIDA HELADO	26
3.4.5 LEVA CIERRE PUERTA.....	26
3.5 PROGRAMACIÓN DEL USUARIO	27

SEZ. 4 DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

4.1	MICRO PUERTA	29
4.2	ALARMAS	29
4.2.1	POWER OFF.....	31

SECC. 5 DESMONTAJE, LIMPIEZA Y MONTAJE DE LOS ELEMENTOS EN CONTACTO CON EL PRODUCTO

5.1	CARACTERÍSTICAS GENERALES	33
5.2	CONDICIONES DE LAVADO	33
5.3	SUGERENCIAS	33
5.4	MODO DE USO DEL DETERGENTE/DESINFECTANTE	34
5.5	LIMPIEZA EXTERNA	34
5.6	LIMPIEZA PRELIMINAR	34
5.7	DESMONTAJE DEL AGITADOR	34
5.7.1	PRESA ESTOPA.....	35
5.8	DESMONTAJE PUERTA	36
5.8.1	DESMONTAJE PORTILLO SALIDA HELADO.....	36
5.8.2	DESMONTAJE TOLVA	36
5.8.3	DESMONTAJE CORREDERA DE SALIDA HELADO	36
5.9	LAVADO Y DESINFECCIÓN DE LOS COMPONENTES	37
5.10	MONTAJE AGITADOR	37
5.11	MONTAJE PUERTA	38
5.11.1	DESMONTAJE PORTILLO SALIDA HELADO.....	38
5.12	DESINFECCIÓN	38
5.13	HIGIENE	38

SECC. 6 MANTENIMIENTO

6.1	TIPO DE INTERVENCIÓN	39
6.2	ENFRIAMIENTO CON AGUA	40
6.3	ENFRIAMIENTO CON AIRE	40
6.4	PEDIDO DE REPUESTOS	40
6.5	ACCESORIOS ENTREGADOS CON LA MÁQUINA	41

SECC. 7 BÚSQUEDA DE AVERÍAS43

PRÓLOGO

MANUAL DE INSTRUCCIONES

La redacción del presente manual tiene en cuenta las directivas comunitarias para la armonización de las normas de seguridad y para la libre circulación de los productos industriales en ámbito C.E.

FINALIDAD

El presente manual ha sido redactado teniendo en cuenta las necesidades de conocimientos del usuario que posee la máquina.

Han sido analizados los temas referidos al correcto uso de la máquina para mantener las características cualitativas que distinguen la producción **CARPIGIANI** en el mundo inalteradas en el tiempo.

Parte relevante del manual se refiere a las condiciones solicitadas para el uso y principalmente el comportamiento que se debe tener durante las intervenciones que se refieren a las operaciones de limpieza y mantenimiento ordinario y extraordinario.

Sin embargo el manual no puede resolver cada una de las exigencias; en caso de dudas o de falta de información dirigirse a:

CARPIGIANI

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

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

ORGANIZACIÓN DEL MANUAL

El manual está articulado en secciones, capítulos y sub-capítulos para una simple consulta y búsqueda de los argumentos de interés.

Sección

Se define sección la parte del manual que identifica un específico argumento referido a una parte de la máquina.

Capítulo

Se define capítulo la parte de la sección que ilustra un grupo o un concepto referido a una parte de la máquina.

Sub-capítulo

Se define sub-capítulo la parte del capítulo que se refiere en modo detallado al componente específico de una parte de la máquina.

Es necesario que cada persona encargada de la máquina haya leído y comprendido bien las partes del manual de su competencia y en particular:

- el operador debe haber leído los capítulos que se refieren a la puesta en marcha y el funcionamiento de los grupos de la máquina.
- el técnico calificado encargado de la instalación, mantenimiento, reparación, etc. debe haber leído el manual en todas sus partes.

DOCUMENTACIÓN ADICIONAL

Junto con el manual de instrucciones, cada máquina está provista de la siguiente documentación adicional:

- **Recambios suministrados:** lista de los componentes suministrados con la máquina para el mantenimiento ordinario.
- **Esquema eléctrico:** esquema de las conexiones eléctricas, introducido en la máquina.
- **Folio de instalación:** Para completar por el instalador y enviar una copia al cliente, al concesionario y al fabricante para activar la garantía de la máquina

**Antes de trabajar con la maquinas, leer atentamente el manual de instrucciones.
Leer atentamente tambien las instrucciones de seguridad.**



SIMBOLOGÍA CONVENCIONAL



ATENCIÓN PELIGRO DE CHOQUE ELÉCTRICO

Señala al personal interesado que la operación descrita presenta el riesgo de sufrir un choque eléctrico si no se efectúa respetando las normas de seguridad.



ATENCIÓN PELIGRO ALTAS TEMPERATURAS

Señala al personal interesado que la operación descrita presenta el riesgo de sufrir quemaduras si no se efectúa respetando las normas de seguridad.



ATENCIÓN PELIGRO APLASTAMIENTO

Señala al personal interesado, que la operación descrita presenta, si no se efectúa respetando las normativas de seguridad, el riesgo de sufrir aplastamiento de los dedos o de las manos.



ATENCIÓN PELIGRO GENÉRICO

Señala al personal interesado que la operación descrita presenta el riesgo de sufrir daños físicos si no se efectúa respetando las normas de seguridad.



NOTA

Señala al personal interesado algunas informaciones cuyo contenido es de relevante consideración o importancia.



ADVERTENCIAS

Indica al personal interesado, informaciones cuyo contenido debe ser respetado, caso contrario, puede ocasionar pérdidas de datos, daños a la máquina o producir riesgos para el uso no conforme a las normas/leyes aplicables.



PROTECCIÓN PERSONAL

La presencia del símbolo al lado de la descripción solicita el uso de protecciones personales por parte del operador siendo implícito el riesgo de accidente.



CONEXIÓN EQUIPOTENCIAL

Destinado a la conexión de todos los aparatos equipados con esta conexión.

Atención: no conectar a tierra.

SIMBOLOGÍA DE CATEGORÍA DEL PERSONAL

El personal encargado de las máquinas se puede diferenciar por el grado de preparación y responsabilidad en:



OPERADOR

Identifica personal no cualificado, o sea sin competencias técnicas específicas, capaz de desarrollar sólo operaciones sencillas como: conducción de la máquina a través del uso de los mandos dispuestos en la botonera, carga y descarga de los productos usados durante la producción, carga de posibles materiales de consumo, operaciones de mantenimiento elemental (limpieza, atascos sencillos, controles de la instrumentación, etc.).



TÉCNICO CALIFICADO

Técnico capaz de realizar operaciones de instalación, de utilizar la máquina en condiciones normales, de intervenir sobre los elementos mecánicos para efectuar todas las regulaciones, intervenciones de mantenimiento y reparaciones necesarias. Está capacitado para intervenir sobre instalaciones eléctricas y frigoríficas.



TÉCNICO DE CARPIGIANI

Técnico calificado puesto a disposición por el constructor para efectuar operaciones de naturaleza compleja en situaciones particulares o, en cualquier caso, cuanto establecido con el usuario.

SEGURIDAD

En el uso de maquinaria, se necesita ser conscientes de que las partes mecánicas en movimiento (giratorio), las partes eléctricas en elevada tensión, eventuales partes a alta temperatura, etc. pueden ser causa de graves daños a personas o cosas.

Los responsables de la seguridad de las instalaciones eléctricas deben controlar que:

- se evite cualquier uso o maniobra inapropiado;
- no se retiren ni se manipulen los dispositivos de seguridad;
- se realicen con regularidad las intervenciones de mantenimiento;
- se utilicen exclusivamente repuestos originales especialmente para los componentes que desempeñan funciones de seguridad (por ej. micro-interruptores de las protecciones y termostato).
- se utilicen dispositivos de protección individual adecuados;
- Se preste especial atención durante la fase de elaboración de productos calientes.

Con el fin de obtener cuanto indicado anteriormente es necesario que:

- en el lugar de trabajo esté disponible la documentación de uso, mantenimiento etc. relativa a la máquina que se está usando;
- dicha documentación haya sido cuidadosamente leída y que las correspondientes prescripciones se apliquen;
- las máquinas y los aparatos sean utilizados sólo por personas adecuadamente formadas; el aparato no ha sido diseñado para ser utilizado por personas (incluidos niños) con facultades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o con falta de experiencia y conocimiento, a menos que se encuentren bajo la supervisión de personas responsables de su seguridad o que actúen en base a instrucciones recibidas por estas;
- Es necesario controlar que el personal encargado no realice intervenciones fuera de su propio campo de conocimientos y responsabilidad;
- Se deben vigilar a los niños para asegurarse que no jueguen con el aparato.

¡IMPORTANTE!

Es necesario controlar que el personal encargado no realice intervenciones fuera de su propio campo de conocimientos y responsabilidad (véase "simbología categoría personal").

NOTA:

La normativa vigente define **TÉCNICO CALIFICADO** a una persona que, en base a su:

- formación, experiencia y educación,
- conocimiento de normas, prescripciones e intervenciones en la prevención de accidentes,
- conocimiento de las condiciones de servicio de la maquinaria,

Sea capaz de reconocer y evitar cualquier condición de peligro y haya sido autorizada por el responsable de la seguridad de la instalación para efectuar cualquier clase de intervención.

ADVERTENCIAS

- Antes de efectuar la conexión de la máquina a la red eléctrica, verificar que la tensión de alimentación corresponda a la indicada en la placa de identificación de la máquina. (ver párr. 1.1.1). En el momento de la instalación de la máquina proveer al montaje de un interruptor magneto-térmico diferencial monofásico de seccionamiento de ambos polos de la línea, con una apertura de los contactos de por lo menos 3 mm: sección magneto-térmica de tipo B con corriente nominal de 10A y sección diferencial con corriente diferencial nominal de intervención de 30mA, de tipo B (en caso que no se consiga, instalar el tipo A).
- Nunca operar en la máquina con las manos, ya sea durante las operaciones de fabricación como durante las de limpieza. Para el mantenimiento asegurarse antes de que la máquina esté en la función "STOP" y que el interruptor general esté desconectado.
- Está absolutamente prohibido lavar la máquina con un chorro de agua a presión.
- Está absolutamente prohibido sacar las planchas para acceder al interior de la máquina antes de haberle quitado la tensión.
- La máquina no se debe ubicar en un lugar donde pueda recibir chorros de agua, mucha humedad, fuentes de calor o vapor.
- No se deben conservar sustancias explosivas o esprays en el interior de la máquina, ni tampoco aerosoles con gas propulsor inflamable.
- **Carpigiani** no responde por los accidentes que puedan suceder durante el uso, la limpieza y el mantenimiento de sus máquinas debido al incumplimiento de las normas de seguridad especificadas.

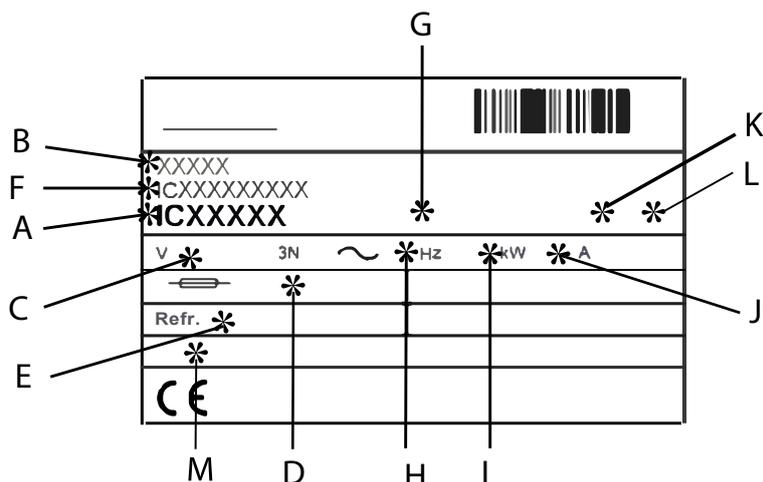


1. CARACTERÍSTICAS GENERALES

1.1 INFORMACIONES GENERALES

1.1.1 Datos de identificación del fabricante

La máquina está equipada con una placa de identificación que indica los datos del fabricante, el tipo de máquina y el número de identificación asignado durante su fabricación. La copia de la placa de las características se encuentra en la primera página de este manual.



Leyenda:

- A=N° de matrícula
- B= Tipo de máquina
- C= Tensión de alimentación
- D= Corriente fusible
- E= Tipo de gas y peso
- F= Código máquina
- G= Tipo de condensación
 - A=Aire
 - W=Agua
- H= Frecuencia
- I= Potencia
- J= Corriente nominal
- K= Código IP
- L= Clase climática
- M= Cant. gases efecto invernadero

1.1.2 Información sobre la asistencia de mantenimiento

Las operaciones ordinarias de mantenimiento están ilustradas en la sección de “Mantenimiento” del presente manual de instrucciones; cualquier otra operación que necesite intervenciones radicales que se le deban hacer a la máquina debe concordarse con el fabricante quien se pondrá de acuerdo sobre la eventualidad de una intervención directa "in situ".

1.1.3 Información para el usuario

- El fabricante de la máquina descrita en este manual está disponible para cualquier aclaración e información que el usuario pueda necesitar para el funcionamiento o para eventuales modificaciones y mejoras de la máquina.
- El interlocutor encargado de recibir las posibles solicitudes será el distribuidor eventualmente presente en el país del usuario o la empresa fabricante en caso de que no esté presente ningún distribuidor.
- El servicio de asistencia a los clientes del fabricante está disponible para cualquier solicitud de tipo funcional, pedido de piezas de recambio o asistencia técnica eventualmente necesaria.



1.2 INFORMACIONES SOBRE LA MÁQUINA

1.2.1 Características generales

Los Ready son productores de helado artesano que mezclan, calientan y congelan el helado en un solo cilindro.

CARPIGANI recomienda usar siempre en la producción del helado mezclas de primera calidad y elección, para satisfacer a Vuestros clientes, aun a los más exigentes. Todo ahorro que efectuen en la mezcla que vaya en perjuicio de la calidad se resolverá seguramente en una pérdida mucho mayor que lo que hubieran ahorrado.

Como indicado anteriormente, hacemos las siguientes recomendaciones:

- Produzcan ustedes mismos la mezcla con ingredientes naturales de calidad insuperable o abastezcanse de semielaborados ante empresas serias y dignas de confianza.
- Sigán escrupulosamente las instrucciones de preparación de las mezclas que les son enviadas por el proveedor
- No desequilibrar nunca las recetas, agregando , por ejemplo, una mayor cantidad de agua o azúcar de lo sugerido.
- Prueben ustedes mismos el helado pónganlo a la venta sólo si les satisface plenamente
- Pretendan de su personal que la máquina sea mantenida siempre bien limpia.

Para cualquier reparación que fuera necesaria, dirigirse siempre a las empresas encargadas de la firma **CARPIGANI** del servicio mantenimiento

1.2.2 Características técnicas

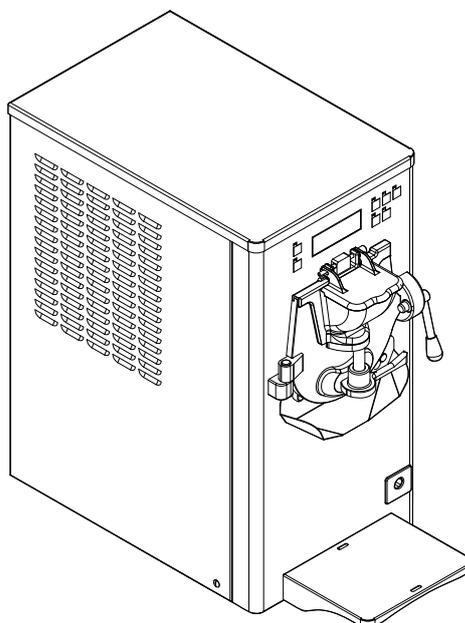
MODELO	Producción horaria		Cant. mezcla par helada		Alimentación eléctrica*			Potencia nominal kW	Condensador	Dimensiones cm			Peso neto kg
	Min. kg	Max. kg	Min. kg	Max. kg	Vol-tios	Hz	Ph			Anch.	Prof.	Alt.	
Ready 6/9	6	9	1	1,5	230	50	1	2,0	Air	36	55	74	110
Ready 8/12	8	12	1,5	2,5	230	50	1	2,2	Air	36	55	74	110

La cantidad por ciclo y la producción horaria varían según la mezcla que se utilice.

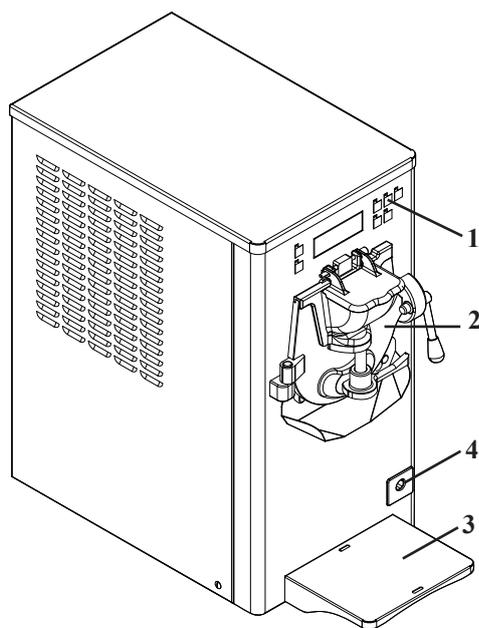
Los valores "Máx." se refieren al clásico helado espatulable a la italiana.

* Otras tensiones y ciclos disponibles con un coste adicional.

Las características mencionadas sólo tienen valor indicativo, Carpigiani se reserva el derecho de aportar todas las modificaciones que considere necesarias sin previo aviso.



1.2.3 Identificación grupos maquina



Leyenda:

- 1 Panel mandos
- 2 Puerta cilindro de batido
- 3 Ménsula para apoyo cubeta
- 4 Cajón escurrimiento

1.3 USO PREVISTO

Los **Ready** deben de ser utilizados únicamente para la producción de helado, conforme a cuanto indicado en el párrafo 1.2.1 "Generalidades", dentro de los límites funcionales indicados a continuación.

Tensión de alimentación:	±10%
Temperatura mín. aire °C:	10°C
Temperatura máx. aire °C:	43°C
Temperatura mín. agua:	10°C
Temperatura máx. agua:	30°C
Presión mínima agua:	0,1 MPa (1 bar)
Presión máx. agua:	0,5 MPa (5 bar)
Máx. humedad relativa aire:	85%

La máquina ha sido construida previendo su uso en ambientes no sujetos a normas antideflagrantes; la utilización de la misma está destinada por lo tanto a ambientes conformes y a atmosferas normales.

1.4 RUIDOSIDAD

El nivel de presión sonora ponderado A en el sitio de trabajo, tanto para las máquinas con condensación por agua como para las de condensación por aire, resulta inferior a 70 db (A).

1.5 ALMACENAMIENTO MAQUINA

La máquina debe ser almacenada en ambiente seco y privo de humedad. Antes del almacenamiento debe ser protegida con un paño para protección de depósitos de polvo u otras cosas.

1.6 VACIADO MATERIALES DE EMBALAJE

Con apertura de la caja se recomienda subdividir los materiales utilizados para el embalaje por tipo y proveer al vaciado de los mismos de acuerdo a las normas vigentes en el país de destino.

1.7 RAEE (Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos)

Conforme con las Directivas Europeas 2006/66/CE, relativa a las pilas y acumuladores y a los residuos de pilas y acumuladores, e 2002/96/CE, conocida también como WEEE, la presencia del símbolo al lado del producto o en el embalaje indica que el mismo producto no se tiene que eliminar según el flujo normal de los residuos sólidos urbanos. Por el contrario, el usuario es



responsable de la correcta eliminación del producto en adecuados puntos de recogida destinados al reciclaje de los equipos eléctricos y electrónicos inutilizados. La recogida selectiva de dichos residuos permite mejorar la recuperación y el reciclado de materiales reutilizables, reduciendo al mismo tiempo los riesgos unidos a la salud del hombre y al impacto medioambiental. Para más información acerca de la correcta eliminación del producto, ponerse en contacto con la autoridad local o con el vendedor a quien ha sido comprado el producto.

2. INSTALACIÓN

2.1 ESPACIOS NECESARIOS PARA EL USO DE LA MÁQUINA

La máquina debe ser colocada dejando un espacio tal que el aire pueda circular libremente. Se deben dejar libres los espacios de acceso a la máquina para permitir al operador poder intervenir sin ninguna restricción y también poder abandonar inmediatamente el área de trabajo en caso de necesidad.

Se cree oportuno tener un espacio de acceso mínimo al área operativa de la máquina de al menos 150 cm.; teniendo en cuenta el espacio ocupado por la abertura de eventuales portezuelas.

ATENCIÓN

Las MÁQUINAS CON CONDENSADOR DE AIRE deben ser instaladas manteniendo una DISTANCIA MÍNIMA DE LAS PAREDES LATERALES DE 20 cm para la libre circulación del aire de condensación.

NOTA

Una mala aireación de la máquina perjudica el funcionamiento y la capacidad productiva.

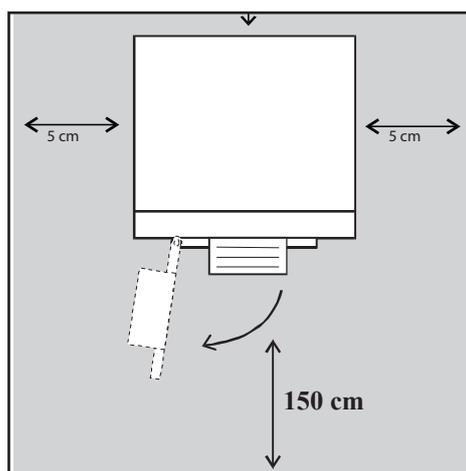


Fig. 3

2.2 MÁQUINAS CON CONDESADOR DE AIRE

Las máquinas con condensador de aire deben instalarse dejando una distancia mínima de 5 cm. en la parte lateral para la libre circulación del aire de condensación.

NOTA

Una mala aireación de la máquina perjudica el funcionamiento y la capacidad productiva.





2.3 MÁQUINAS CON CONDENSADOR DE AGUA

Es necesario instalar la máquina en conformidad con las normas vigentes en materia de conexión hidráulica, y la red hídrica no debe tener una presión superior a 0,5 MPa (5 bar). Los tubos utilizados para la conexión corren a cargo del instalador y deben cumplir con la norma IEC61770. Queda prohibida la reutilización de tubos ya usados.

Para poder funcionar, la máquina con condensador de agua debe estar conectada al agua corriente o a una torre de enfriamiento.

La toma de agua debe tener una presión de al menos 0,1 MPa (1 Bar) y una capacidad por lo menos igual al consumo horario previsto.

Conectar el tubo de ingreso, contramarcado por la plaqueta “Entrada Agua” al acueducto interponiendo el grifo, y el tubo de salida, contramarcado por la plaqueta “Salida agua”, a un desagüe, interponiendo un grifo.



2.3.1 Regulación válvula presostática

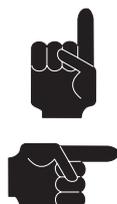
IMPORTANTE

Si es necesario quitar la válvula de presión, esta operación la debe ejecutar solamente el personal calificado.

La regulación de la válvula debe ser cumplida haciendo que con la máquina parada no salga agua y con la máquina en producción salga agua tibia.

NOTA:

El consumo de agua aumenta si la temperatura del agua que entra en la máquina es superior a 20°C.



ATENCION:

No dejar la maquina en ambientes con temperaturas mas bajas de 0°C sin haber procedido a vaciar el agua del circuito del condensador.

2.4 CONEXIÓN ELÉCTRICA

El sistema eléctrico de alimentación debe ser conforme a las normas nacionales vigentes en el lugar de instalación y debe estar dotado de una puesta a tierra eficiente.

El fabricante declina cualquier responsabilidad por funcionamiento anómalo o por daños personales o materiales causados por una conexión a un sistema eléctrico no conforme.

El equipo debe ser instalado según las normas eléctricas de instalación vigentes, por personal técnico competente y cualificado con los requisitos técnicos profesionales previstos por la legislación vigente en el país de instalación.

Antes de efectuar la conexión de la máquina a la red eléctrica, comprobar que las características de la red eléctrica correspondan a las indicadas en la placa de identificación aplicada en la misma.

Comprobar que la red de alimentación esté equipada con un dispositivo de desconexión, conforme a las reglas de instalación, que asegure la desconexión completa de la red por cada polo (magnetotérmico diferencial), en las condiciones de la categoría de sobretensión III. La distancia de apertura de los contactos debe ser de al menos 3 mm.

Comprobar que el umbral de intervención del diferencial sea $\leq 30\text{mA}$.

La máquina se suministra con cable de alimentación; en caso de máquina trifásica con neutro, se debe conectar el conductor azul del cable de alimentación al neutro del sistema.



ADVERTENCIA

La máquina está dotada de un cable eléctrico de alimentación que comprende un cable amarillo/verde que se DEBE conectar a una buena toma de tierra del sistema eléctrico.

2.4.1 Conexión equipotencial

La conexión al borne equipotencial externo está indicada por el símbolo .

Está presente en el lateral o en la parte trasera de la máquina, no se debe conectar a la tierra de protección.

El conductor que se debe utilizar tendrá una sección al menos equivalente a la del conductor de sección más elevada conectada.



2.4.2 Sustitución del cable de alimentación

Si el cable de alimentación de la máquina está dañado, proceder inmediatamente a la sustitución por un cable de características análogas; la sustitución debe ser efectuada exclusivamente por personal cualificado.



2.5 ABASTECIMIENTO

El motor instalado sobre la máquina es de tipo con lubricación a vida; por lo tanto no necesita de ninguna intervención de control/substitución o relleno.

La cantidad de gas necesaria en el circuito para el funcionamiento del circuito frigorífico está establecida por la firma **CARPIGIANI** en el momento del ensayo post-producción de la máquina; con una máquina nueva no están previstos otros llenados de gas.

En el caso en que se verifique la necesidad de cumplir una operación de adición de gas, esta operación debe ser ejecutada exclusivamente por personal técnico calificado, capaz de establecer la causa por la cual se haya verificado tal necesidad.



2.6 PRUEBA DE LA MÁQUINA

La máquina es sometida a una prueba post producción en los establecimientos de la firma **CARPIGIANI**; son controladas y verificadas las funcionalidades operativas y productivas requeridas. La prueba de la máquina ante el usuario final debe ser efectuado por personal técnico habilitado o por un técnico **CARPIGIANI**.

Proveer a la ejecución de las operaciones requeridas para la verificación funcional y la prueba operativa de la máquina, una vez efectuado el posicionamiento, y la correcta conexión a las redes de alimentación.



3. INSTRUCCIONES PARA EL USO

3.1 ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA

En el uso de maquinaria e instalaciones industriales, se necesita ser conscientes que las partes mecánicas en movimiento (giratorio), las partes eléctricas de tensión elevada, eventuales partes a alta temperatura, etc. pueden ser causa de graves daños a personas o cosas.

Los responsables de la seguridad de las instalaciones eléctricas deben vigilar para que:

- Se evite cualquier utilización o maniobra inapropiada
- No sean removidos o forzados los dispositivos de seguridad
- Se realicen con regularidad las intervenciones de mantenimiento
- Sean utilizados repuestos exclusivamente originales especialmente por lo que se atiene a componentes que desarrollan funciones de seguridad (ej. microinterruptores de las protecciones, relés térmicos).
- Se utilicen apropiados dispositivos de protección individual.

Con el fin de obtener cuanto arriba indicado es necesario que:

- Ante el lugar de trabajo esté disponible la documentación de uso, mantenimiento etc. relativa a la máquina que se está usando.
- Tal documentación haya sido cuidadosamente leída y las prescripciones sean puestas en práctica consecuentemente.
- A la maquinaria y a los aparatos eléctricos sean asignadas solo personas adecuadamente preparadas.



3.2 CONFIGURACION DE LA MÁQUINA

La máquina está constituida por un grupo motor para el movimiento del grupo agitador, un sistema de refrigeración con condensador de agua o de aire y un sistema de calentamiento.

La preparación del helado se realiza introduciendo la mezcla (mezclas líquidas listas, mezclas para hidratar, mezclas que deben alcanzar los 90°C) en el cilindro e iniciando el ciclo de producción automático hasta obtener la consistencia óptima del helado configurada por **CARPIGIANI**, empleando las cantidades mínimas y máximas de mezcla por ciclo indicadas en la tabla del párrafo 1.2.2. Una vez terminado el ciclo, el helado está listo para ser extraído del portillo de descarga helado directamente en la cubeta.



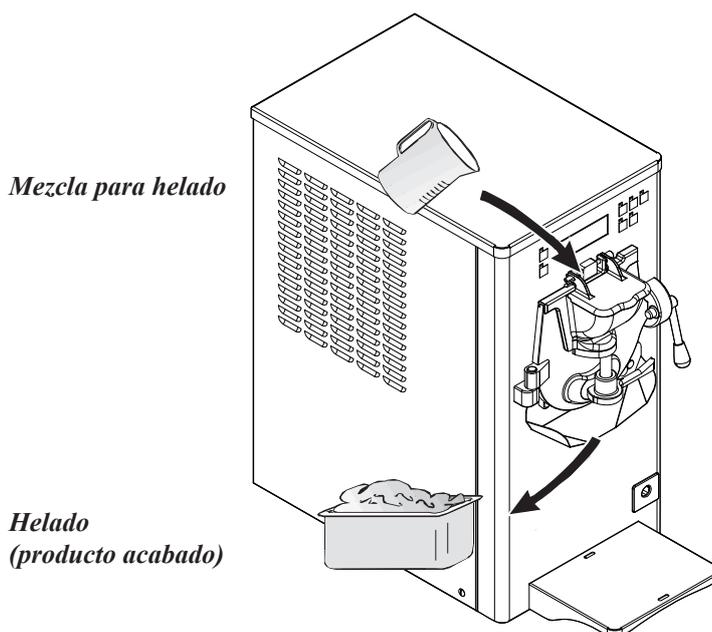
ATENCIÓN

Evitar en cualquier caso el contacto con la puerta durante la fase de calentamiento, y en las fases inmediatamente sucesivas, ya que alcanza temperaturas elevadas.



ATENCIÓN

Para facilitar la extracción del producto utilizar únicamente la espátula de plástico en dotación. No utilizar espátulas de metal, porque podrían dañar la máquina.





3.3 MANDOS

La máquina equipa un teclado electrónico de mando; a cada tecla corresponde un función específica de la máquina. Para un uso correcto de las teclas, presionar el símbolo o el centro de la tecla; a cada tecla corresponde un LED (indicador luminoso), el encendido de un led indica la activación de la función correspondiente.

3.3.1 Teclado electrónico de mando



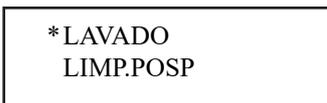
STOP

En esta función la máquina está parada y el correspondiente piloto rojo encendido. La pantalla muestra STOP. Después de 3 minutos la retroiluminación de la pantalla se apaga, bastará con presionar cualquier tecla para volver a encenderla. La tecla se utiliza también para restablecer los mensajes de alarma.



LIMPIEZA

Al presionar la tecla Limpieza la pantalla visualiza:



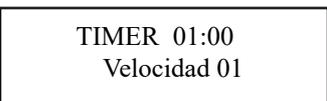
Seleccionar con las teclas Aumento y Disminución la función deseada y presionar OK para activarla.

Las funciones disponibles son:

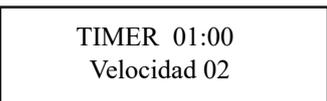
- Lavado
- Limpieza Retardada
- Lavado Caliente
- Secado

Lavado

Con esta función se activa solo el agitador con velocidad 1 durante 1 minuto, luego la máquina regresa automáticamente a STOP para evitar el desgaste excesivo del cilindro y agitador; la pantalla visualiza el temporizador en disminución en la línea superior y la velocidad en la línea inferior.



Presionando la Tecla Aumento se activa el agitador rápido. El temporizador continúa la cuenta:



Es posible restablecer la agitación lenta presionando la Tecla Disminución.

Limpieza Pospuesta

Esta función prevé el enfriamiento de las paredes del cilindro para permitir una limpieza fácil incluso cuando la máquina no se limpia inmediatamente después de la extracción del producto.



La pantalla muestra:

LIMP.POSPUEST.
Timer 0:35

en la primera línea el nombre del programa, y en la segunda línea el tiempo transcurrido desde el inicio del ciclo.

Presionando la tecla Limpieza, la pantalla visualiza en la primera línea el Set de storage y en la segunda la temperatura TEC y contemporáneamente se encienden las teclas Aumento/Disminución que indican que se puede modificar el Set:

SET -05°C
Temp -02°C

Al presionar la tecla Stop, la máquina realiza el Auto-Defrost.

Lavado en caliente

Se activan el agitador con velocidad 1 (ajustable de 1 a 2) y el calentamiento durante 1'.

La pantalla muestra:

Timer 00:59
Velocidad 01

Secado

Usado para secar el agua en el cilindro vacío y previamente lavado; se activa el calentamiento durante 1'.

La pantalla muestra:

SECADO
Timer 00:59



AUMENTO

Aumenta los valores que se pueden modificar en las funciones donde está permitido, por ejemplo, el set de consistencia en mantecación.

Además permite variar la velocidad de Agitación en las funciones de Limpieza y Extracción.



DISMINUCIÓN

Disminuye los valores que se pueden modificar en las funciones donde está permitido, por ejemplo, el set de consistencia en mantecación.

Además permite variar la velocidad de Agitación en las funciones de Limpieza y Extracción.



OK

Al presionar esta tecla durante la visualización de los menús, se activa la ejecución del ciclo seleccionado.

Se usa durante la ejecución de los ciclos para confirmar la introducción del ingrediente o para confirmar el proseguimiento de una elaboración después de haber pulsado la tecla Stop. Apretándolo de manera prolongada durante una pausa (temporizador) o un calentamiento, permite pasar a la siguiente fase.



PRODUCCIÓN GELATO

Al presionar la tecla Producción Gelato la visualización resulta:

* GELATO
SORBETE

Con las teclas Aumento y Disminución es posible mover el asterisco que selecciona el ciclo que debe realizarse.

Los ciclos a disposición son:

- Gelato
- Sorbete
- Slush Fruta
- Gelato Crystal
- Fruta Crystal

Al presionar la tecla OK, se pone en marcha el ciclo seleccionado.



PRODUCCIÓN GELATO HOT

Presionando la tecla Producción Gelato HOT la visualización es la siguiente:

* GELATO HOT
GELATO HOTAGE

Con las teclas Aumento y Disminución es posible mover el asterisco que selecciona el ciclo que debe realizarse.

Los ciclos a disposición son:

- Gelato HOT
- Gelato HOT AGE
- Gelato HOT COLD

Al presionar la tecla OK, se pone en marcha el ciclo seleccionado.

En estos ciclos, cuando la temperatura en el cilindro alcanza los 40°C, en la pantalla se visualiza el mensaje "¡ATENC.HIRVIENDO!" alternado a la temperatura de set.

SET 085 °C
MEZCLA 042 °C

¡ATENC.HIRVIENDO!
MEZCLA 042 °C



EXTRACCIÓN

Se puede acceder a la función al final de todos los ciclos Gelato y Sorbete (incluidos los ciclos Hot).

Al presionar el pulsador Extracción se activan las teclas Aumento y Disminución que permiten modificar la velocidad de agitación; la pantalla muestra:

Extracción
Velocidad 01

Para detener la agitación presionar STOP o esperar 3' (fijos).

Desde Extracción se puede acceder a la función de Extracción Enfriada, presionando el pulsador Producción Gelato. En este caso, el led Producción se enciende durante 20" fijos, y luego se vuelve a la extracción simple, a menos que no hayan terminado los 3 minutos totales de extracción: en este caso, la máquina pasa a STOP.

Presionando la Tecla Aumento es posible activar la agitación rápida. Para activar nuevamente la agitación lenta presionar la Tecla Disminución.

3.4 PRODUCCIÓN GELATO

Después de haber efectuado el lavado, la esterilización y un enjuague completo inmediatamente antes del uso, según las indicaciones de la Sección 5 limpieza, asegurarse de que la puerta y la compuerta de salida helado estén perfectamente cerradas y seguir las indicaciones a continuación:



3.4.1 Producción "Gelato"

Extraer la mezcla y verter la cantidad deseada en el cilindro a través de la tolva de carga de la puerta, respetando las cantidades mínimas y máximas indicadas en la tabla del párrafo 1.2.2.

Al presionar la tecla Producción Gelato la visualización resulta:

* GELATO
SORBETE

Con las teclas Aumento y Disminución es posible mover el asterisco que selecciona el ciclo que debe realizarse.

Los ciclos a disposición son:

- Gelato
- Sorbete
- Slush Fruta
- Gelato Crystal
- Fruta Crystal

Al presionar la tecla OK, se pone en marcha el ciclo seleccionado.

Gelato y Sorbete

El producto se enfría en el cilindro hasta alcanzar la consistencia. Dependiendo del ciclo elegido, Gelato o Sorbete, se configura automáticamente un adecuado Set de Consistencia.

En el caso del ciclo Gelato, la visualización se vuelve:

SET 100
GELATO 005

En cambio, en el caso del Ciclo Sorbete:

SET 060
SORBETE 005

SET = la consistencia que se debe alcanzar (modificable con Aumento/Disminución)

GELATO / SORBETE = la consistencia actual



Al presionar la tecla Producción  la pantalla visualiza:

060 20:00 030°C
GELATO 033

En la primera línea a la izquierda se muestra el Timer HoT, en el centro el Timeout Prd y a la derecha la temperatura en el cilindro. La segunda línea visualiza la consistencia actual.



Para volver a la visualización inicial pulsar nuevamente la tecla Producción .

Al alcanzar la consistencia deseada se activa un aviso acústico intermitente para indicar que el helado está listo.

Para el ciclo Gelato la pantalla visualiza:

SET 100
GELATO 100

Slush Fruta

El producto se enfría en el cilindro hasta alcanzar la consistencia. La visualización será:

SET 10:00
SLUSH 9:56

SET son los minutos totales de mantecación. Este tiempo se puede modificar, durante la mantecación, con Aumento/Disminución en pasos de 1 minuto, desde un mínimo de 2 hasta un máximo de 20 minutos.

SLUSH es el tiempo en disminución.

El último minuto de mantecación será solo de agitación.

Al final de la mantecación se activará un aviso acústico intermitente.

Al presionar la Tecla Limpieza es posible pasar a la función de Extracción.

Gelato Crystal y Gelato Fruta Crystal

El producto se lleva a su consistencia 5 veces.

Por defecto, el Set de consistencia es 60 para el Gelato Crystal y 50 para el Fruta Crystal:

SET 060
CRYSTAL 046

SET 050
FR.CRYS.046

El set se puede modificar con las teclas Aumento/Disminución (mínimo programable = 35).

Cada vez que se alcanza la consistencia se desactiva el compresor durante 20" antes de volver a posicionar el producto en consistencia.

El agitador siempre está activo a velocidad de mantecación.

Una vez que el producto ha llegado a su consistencia 5 veces, se apagan los led en las teclas Aumento/Disminución y ya no es posible cambiar el Set HoT.

Finalmente, la pantalla visualiza "Extraer" (hasta que se cambie de función) y se activa un aviso acústico intermitente.

EXTRACTO!
CRYSTAL 062

Alternado con:

SET 060
CRYSTAL 062



Presionar la tecla OK para extraer.

De esta manera, se pasa de la velocidad de mantecación a la de extracción (y viceversa), pero el producto se sigue manteniendo en Producción en la función Crystal.

Cuando se presiona la tecla para activar la velocidad de extracción, el aviso acústico termina y después de 1 minuto:

- si no se ha producido un cambio de función o si la velocidad de extracción aún no se ha desactivado, la máquina vuelve automáticamente a la velocidad de mantecación y se vuelve a activar el aviso acústico con pantalla intermitente.
- si la velocidad ya se ha llevado manualmente a la de mantecación pero la máquina aún se encuentra en Producción, se vuelve a activar el aviso acústico.

Cada vez que el operador activa la velocidad de extracción con la tecla OK, el temporizador vuelve a comenzar desde 1 minuto.

Mientras que está activa la velocidad de extracción, el led de la tecla OK está encendido.

3.4.2 Producción "Gelato HOT"

Verter la cantidad deseada de mezcla en el cilindro a través de la tolva de carga de la puerta, respetando las cantidades mínimas y máximas indicadas en la tabla del párrafo 1.2.2.

Presionar la tecla Producción Gelato HOT, la visualización muestra:

* GELATO HOT
GELATO HOTAGE

Con las teclas Aumento y Disminución es posible mover el asterisco que selecciona el ciclo que debe realizarse.

Los ciclos a disposición son:

- Gelato HOT
- Gelato HOT AGE
- Gelato HOT COLD

Al presionar la tecla OK, se pone en marcha el ciclo seleccionado.

Ciclo Gelato HOT

Ciclo de pasteurización que finaliza de modo automático con un ciclo Gelato.

ATENCIÓN

Evitar en cualquier caso el contacto con el portillo durante la fase de calentamiento, y en las fases inmediatamente sucesivas, ya que alcanza temperaturas elevadas.

En Calentamiento es posible programar la temperatura (SET) de pasteurización con las teclas Aumento/Disminución. Si se modifica, se memoriza el SET.

La pantalla visualiza en la primera línea el set de temperatura que debe alcanzar y en la segunda la temperatura actual de la mezcla:

SET 085 °C
MIX 020 °C

Cuando alcanza los 40 °C la pantalla avisa que el producto está caliente alternando en la primera línea el mensaje "¡ATENC.HIRVIENDO!" con el SET.

¡ATENC.HIRVIENDO!
MIX 041 °C

Al alcanzar el set calentamiento, si es necesario, se realizará la pausa de pasteurización. La duración de la pausa se calcula automáticamente según el set de calentamiento (por ejemplo 84 °C pausa de 1', 65 °C pausa de 30 minutos).

La pantalla muestra en la primera línea el set de mantenimiento y el temporizador de la duración de la pausa en disminución. Por ejemplo, con set en 65°:

SET 065°C
MIX 065 °C 29:59

alternado con:

¡ATENC.HIRVIENDO!
MIX 041 °C

Al finalizar la pausa, o directamente al finalizar el calentamiento, si el set es igual o superior a 85° se activará el cooling. La pantalla muestra:

SET 004 °C
MIX 085 °C

Nota: Presionando la tecla OK y manteniéndola presionada durante algunos segundos durante el calentamiento o la pausa, se pasa directamente a la fase de enfriamiento.



Al alcanzar los 4°C, la máquina pasa de forma automática al ciclo Gelato visualizando en la primera línea el Set de consistencia para alcanzar y en la segunda línea la consistencia actual:

SET 100
GELATO 042



ATENCIÓN

El usuario asume la plena responsabilidad de la gestión manual de la pasteurización, respetando las normas locales vigentes relativas al tratamiento de mezclas en caso de que las mismas no sean pasteurizadas.

Ciclo Gelato HOTAGE

Ciclo de pasteurización idéntico al ciclo Gelato HOT, que finaliza de modo automático con un ciclo de maduración.



ATENCIÓN

Evitar en cualquier caso el contacto con el portillo durante la fase de calentamiento, y en las fases inmediatamente sucesivas, ya que alcanza temperaturas elevadas.

Al alcanzar los 4 °C, la pantalla visualiza:

Gelato ?
MIX 004 °C

El producto se mantiene a 4° hasta que el usuario presione OK.

En este momento la máquina pasa al ciclo Gelato visualizando en la primera línea el Set de consistencia que se debe alcanzar y en la segunda línea la consistencia actual:

SET 100
GELATO 042



ATENCIÓN

El usuario asume la plena responsabilidad de la gestión manual de la pasteurización, respetando las normas locales vigentes relativas al tratamiento de mezclas en caso de que las mismas no sean pasteurizadas.

Ciclo Gelato HOT COLD

Ciclo constituido por una fase de calentamiento y una fase de enfriamiento inmediatamente sucesiva, que finaliza de modo automático con un ciclo maduración.



ATENCIÓN

Evitar en cualquier caso el contacto con el portillo durante la fase de calentamiento, y en las fases inmediatamente sucesivas, ya que alcanza temperaturas elevadas.

En Calentamiento es posible modificar la temperatura (SET) con las teclas Aumento/Disminución, de modo independiente de los ciclos HOT y HOT AGE.

Si se modifica, se memoriza el SET.

La pantalla visualiza en la primera línea el set de temperatura que debe alcanzar y en la segunda la temperatura actual de la mezcla:

SET 085 °C
MIX 020 °C

En este caso también cuando se alcanzan los 40 °C la pantalla avisa de que el producto está caliente alternando en la primera línea el mensaje “¡ATENC.HIRVIENDO!” con el SET.

-¡ATENC.HIRVIENDO!
MIX 041°C



Al alcanzar el set calentamiento, la máquina pasa inmediatamente a la fase de enfriamiento. En este ciclo la pausa no se realiza nunca, independientemente del Set de temperatura de calentamiento. La pantalla muestra:

SET 004 °C
MIX 085 °C

Nota: Presionando la tecla OK y manteniéndola presionada durante algunos segundos durante el calentamiento, se pasa directamente a la fase de enfriamiento.

Al alcanzar los 4 °C la pantalla visualiza:

Gelato ?
MIX 004 °C

El producto se mantiene a 4° hasta que el usuario presiona OK

En este momento la máquina pasa al ciclo Gelato visualizando en la primera línea el Set de consistencia que se debe alcanzar y en la segunda línea la consistencia actual:

SET 100
GELATO 042

ATENCIÓN

El usuario asume la plena responsabilidad de la gestión manual de la pasteurización, respetando las normas locales vigentes relativas al tratamiento de mezclas en caso de que las mismas no sean pasteurizadas.





3.4.3 Extracción del helado

Una vez terminada la mantecación, se extrae el helado del cilindro de la siguiente manera:

- Colocar la cubeta en la repisa, bajo la corredera de salida del helado.
- Girar la palanca que desbloquea el portillo de descarga (ref. 1) hacia la izquierda.
- Levantar la palanca con el portillo.
- Bloquear el portillo hacia arriba girando la palanca hacia la derecha hasta que se detenga.
- Seleccionar la función EXTRACCIÓN, la velocidad se puede modificar con las teclas Aumento y Disminución.

NOTA DE SEGURIDAD

Para evitar el desgaste inútil de las almohadillas de raspado y del cilindro, después de 3 minutos de funcionamiento continuo en extracción, la máquina pasa a la posición de stop

3.4.4 Uso de la palanca salida helado

Bloqueo

Bloquear el portillo de salida del helado empujando la palanca (ref. 1) completamente hacia abajo y girándola hacia la derecha hasta que se detenga.

Apertura

Girar la palanca (ref. 1) 90° hacia la izquierda.

Levantar la palanca y el portillo.

Bloquear el portillo hacia arriba girando la palanca (ref. 1) hacia la derecha hasta que se detenga.

Cierre

Repetir todas las operaciones descritas anteriormente para la apertura de la manera inversa para el cierre.

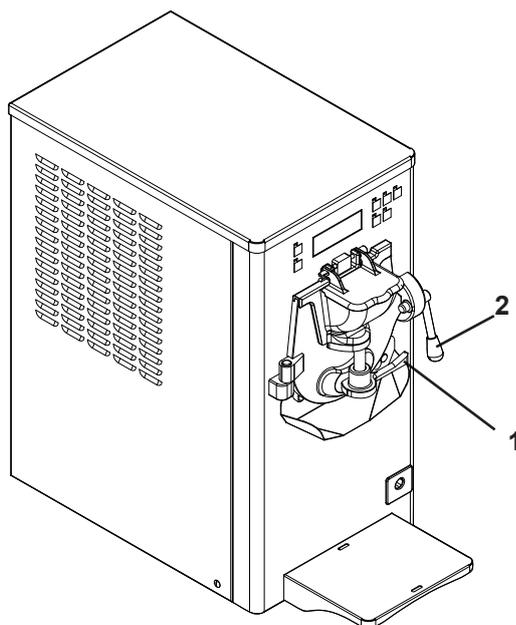
3.4.5 Leva cierre puerta (ref. 2)

Para abrir:

Levantar el pomo y tirar hacia la derecha.

Para cerrar:

Cerrar la puerta, empujar el pomo hacia la izquierda y bajarlo.



3.5 PROGRAMACIÓN USUARIO



Para acceder a la programación usuario con la máquina en STOP presionar las teclas **STOP** y **DISMINUCIÓN** contemporáneamente; mantenerlas presionadas hasta que en la pantalla se visualice "Manager Menu".

Luego, la pantalla muestra los submenús que se pueden seleccionar con las teclas Aumento/Disminución:

- Fecha
- Hora
- Formato de Hora
- Alarmas
- Eventos
- Información
- Idioma
- Autoseup Cycles
- Escala temp
- Leer Pasto

Para acceder a un submenú presionar OK.

En caso de submenú con valores modificables, los led teclas Aumento y Disminución se encienden y el valor se puede modificar con estas teclas.

Para seleccionar los diferentes valores presionar OK dentro del submenú.

La salida se realiza automáticamente sin presionar ninguna tecla después de 60" o presionando la Tecla Stop.

Mapa Programación Usuario

Fecha
 Hora
 Formato de Hora
 Alarmas
 Eventos
 Información:
 - Modelo Máquina
 - Versión sw
 Idioma
 Autoseup Elaboraciones
 Escala temp (°C/°F)
 Leer Pasteu

Fecha	Fijar Fecha Ene 01 2000
Presionando OK la pantalla muestra una flecha en el mes, que se puede modificar con las teclas Aumento y Disminución. Presionar OK par pasar al valor sucesivo.	Fijar Fecha →Ene 01 2000
Para la modificación del año presionar OK para guardar la fecha.	Fijar Fecha Dic 12 →2018

Hora	
El procedimiento de modificación de la hora es idéntico al de la fecha.	Establecer Tiempo 15:25:00

Formato de Hora	Establecer F. Hora 24h
Presionando las teclas Aumento y Disminución se selecciona el formato de hora.	
Presionar OK para guardar el formato hora seleccionado	Establecer F. Hora 12h

Alarmas	
<p>Lista Alarmas activadas se puede navegar en las alarmas con las teclas Incremento y Disminución. En la segunda línea se visualiza el número alarma y el número total de las diferentes alarmas activadas contemporáneamente. Stop vuelve al menú usuario y elimina las alarmas que, a su vez, se han restablecido. Cuando se activa una alarma, se abre automáticamente esta página de alarmas. Stop también permite el reset de las alarmas activadas y restablecidas, mientras que para las que aún están activas se acciona un temporizador, al finalizar el mismo, se reproponen la/s alarma/s en la pantalla.</p>	<p>Puerta Abierta 1/5</p>
Eventos	
Presionando Incremento y Disminución se pasa a las diferentes pantallas de visualización.	
Se visualiza el número acción durante un segundo	<p>EVENTO 5/270 Stop</p>
Después de 1 segundo fecha y hora con relativa acción	<p>01/03/2020 15:22 Stop</p>
Presionar Stop para salir	
Información	<p>Modelo Máquina Versión sw</p>
La pantalla visualiza el modelo de la máquina configurado en programación técnico y la Versión sw cargada en la central	
Idioma	<p>Seleccionar Idioma Español</p>
Seleccionar idioma (Eng, Ita, Fra, Deu, Esp) con Aumento/Disminución. Confirmar con OK. Para salir presionar Stop.	
Autosetup Elaboraciones	
Presionar OK	<p>Autosetup Elab</p>
	<p>Autosetup Elab? OK=SÍ Stop=No</p>
Seleccionando OK se realiza el autosetup Elaboraciones que programa todos los valores de default de los ciclos (tiempos, temperaturas, HoT). Seleccionando STOP se anula la operación	
Escala temp	<p>Establecer Escala Celsius</p>
Presionando Incremento/Disminución se pueden programar los °F Presionando OK se guarda la escala programada. Presionar Stop para salir.	<p>Establecer Escala Fahrenheit</p>
Leer Pasteu	
<p>Presionar Aumento/Disminución para desplazarse por el elenco de las pasteurizaciones acabadas con éxito. En la primera línea se visualiza la fecha (en el formato dd-mm-aaaa), tras 2 segundos se visualizan las horas de comienzo ej. S 15:45 (S=start) y fin de la pasteurización ej. E 16:31 (E=end). Al presionar OK se entra en la página de la pasteurización seleccionada para ver en detalle las diferentes fases [Calentamiento, Pause, Enfriamiento, End Pasto]. Presionar Stop para salir.</p>	<p>15-04-2019 GELATO HOTAGE [tras 2 s] S 15:45 E 16:31 GELATO HOTAGE</p>
<p>En la página de la pasteurización seleccionada es posible desplazarse por las diferentes fases presionando las teclas Aumento/Disminución. En la prima línea se visualiza el nombre de la fase, en la segunda línea a la izquierda la duración, a la derecha la temperatura de comienzo de la fase. Al presionar Stop se vuelve a la página de selección de las pasteurizaciones.</p>	<p>Calentamiento 00:31:20 07°C Pause 0:30:00 65°C</p>

4. DISPOSITIVOS DE SEGURIDAD

4.1 MICRO PUERTA

En la puerta de cierre del cilindro de mantecación, dentro del cual se encuentra el grupo agitador, hay un microinterruptor que manda inmediatamente la detención de la máquina al abrir la puerta misma.

ATENCIÓN

Queda estrictamente prohibido modificar o quitar los dispositivos previstos para la seguridad del operador.

ATENCIÓN

CARPIGIANI no asume ninguna responsabilidad por eventuales daños a personas y/o a la máquina misma si se han manipulado los dispositivos previstos para la seguridad.

4.2 ALARMAS

La máquina indica las posibles alarmas visualizándolas en la primera línea y haciendo parpadear la pantalla.

Si una alarma ha intervenido y después ha sido restablecida, la alarma queda en la pantalla de manera fija (no parpadea).

Para borrar la inscripción después de restablecer la alarma, presionar la tecla STOP. Si la alarma no se restablece significa que aún está activa.

La tabla de abajo indica las alarmas disponibles:

Alarma Drive	Alarma Drive Brushless Contactar con el servicio de asistencia técnica.
Absorc. Corr. MA	Alarma Brushless de sobrecorriente Motor Agitador (MA) Controlar el motor y su cableado.
Sobrecal. Puente	Alarma sobrecalentamiento puente driver Driver sobrecalentado por temperatura elevada.
CE Driver	Alarma Comunicación Driver - motor Comprobar la conexión modbus entre Driver y motor
Fase faltante MA	Alarma Inverter/Brushless pérdida de fase Motor Agitador (MA)
Power Off	Power OFF En las acciones se registra solo el momento de la falta de tensión.
Motor bloqueado	Motor Agitador brushless bloqueado Vaciar el cilindro de cualquier producto y sacar el agitador, poner en marcha el ciclo de limpieza para comprobar que el motor agitador funcione correctamente, de no ser así contactar con el servicio de asistencia técnica.
Puerta Abierta	Interruptor Magnético de Seguridad (IMS) o Puerta Abierta En cualquier función que se encuentre la máquina, se posiciona en Stop. En Programación la puerta abierta no se señala. Cuando la puerta se cierra, desaparece en la pantalla el mensaje "Puerta Abierta".



Presostato	<p>Presostato La activación de esta alarma detiene el compresor. Si el presostato se activa por 10 veces (programable) seguidas o bien permanece abierto durante 5 minutos consecutivos, la máquina pasa a Stop. En la pantalla aparece “Presostato”.</p> <p>Controlar los tubos del agua de entrada y salida de manera que el agua circule libremente cuando el compresor está en movimiento. Para las máquinas con enfriamiento por aire controlar que el ventilador del condensador esté en movimiento cuando el agitador está encendido, o bien controlar que el condensador por aire no esté atascado; en este caso, es necesario limpiarlo con un chorro de aire comprimido.</p>
Power On	<p>Power ON Después de una falta de tensión, la pantalla visualiza “Power On”. Si la máquina requiere un autodefrost, la alarma aparece solo durante algunos segundos pasando luego a la visualización de Autodefrost.</p>
Sonda TAMB	<p>Sonda de temperatura " TAMB " interrumpida o en cortocircuito. La alarma NO pone la máquina en Stop. Comprobar la sonda de temperatura TAMB y, si es necesario, sustituirla. Si se activa esta alarma la velocidad de los ventiladores pasa a la velocidad de default.</p>
Sonda TEC	<p>Sonda de temperatura " TEC " interrumpida o en cortocircuito. Alarma activa en los ciclos de calentamiento y en Limpieza Retardada. La alarma manda la máquina en Stop. Mientras la alarma resulta activa no se podrán efectuar los ciclos indicados anteriormente. Comprobar la sonda de temperatura TEC y si es necesario sustituirla.</p>
Sonda TOC	<p>Sonda de temperatura " TOC " interrumpida o en cortocircuito. La alarma NO pone la máquina en Stop. Comprobar la sonda de temperatura TOC y si es necesario sustituirla. Si se activa esta alarma la velocidad de los ventiladores pasa a la velocidad de default.</p>
Sonda TIMC	<p>Sonda de temperatura " TIMC " interrumpida o en cortocircuito. Alarma activa en los ciclos de calentamiento y en Limpieza Retardada. La alarma manda la máquina en Stop. Hasta que la alarma resulta activa no será posible efectuar los ciclos indicados anteriormente. Comprobar la sonda de temperatura TIMC y si es necesario sustituirla.</p>
Sobrecarga MA	<p>Alarma Inverter Overload Motor Agitador (MA) Comprobar el motor y el relativo cableado</p>
Sobrecalent. MA	<p>Alarma Brushless sobrecalentamiento Motor Agitador (MA) Controlar el motor y su cableado, colocar la máquina en STOP y esperar unos minutos para que el motor agitador pueda enfriarse.</p>
Timeout PRD	<p>Timeout Producción (Dificultad en enfriamiento) Se activa cuando la máquina no enfría. Si durante la mantecación el compresor permanece encendido de manera continua durante más de 20’ y el HOT no alcanza el umbral del ciclo relativo, la máquina se posiciona en Stop con alarma “Timeout Prd.” en la pantalla; se puede restablecer pulsando la tecla Disminución. Una de las posibles causas de este tipo de problema puede ser la falta de gas en la instalación.</p>
Timeout Calef.	<p>Timeout Calefacción Se activa cuando la máquina, durante un calentamiento, no alcanza el set configurado dentro de una hora. Una de las posibles causas de este tipo de problema puede ser la falta de gas en la instalación.</p>
Timeout enfriam.	<p>Timeout Enfriamiento Se activa cuando la máquina, durante un enfriamiento, no alcanza el set configurado dentro de una hora. Una de las posibles causas de este tipo de problema puede ser la falta de gas en la instalación.</p>

4.2.1 Power OFF

Si falta tensión la máquina reacciona de manera diferente dependiendo de la función en que estaba en el momento de la interrupción del suministro.

Desde las funciones de Stop, Limpieza, Extracción y Dry Filling, cuando vuelve la tensión, la máquina se enciende en Stop sin indicación en la pantalla.

Desde las funciones de Producción (Gelato o Slush), cuando vuelve la tensión, la máquina se enciende en Stop con indicación "Power On".

Para los ciclos HOT:

Desde el ciclo Calentamiento y/o Pause la máquina vuelve a Calentamiento visualizando en la pantalla "Power On".

Desde el ciclo Cooling la máquina vuelve a Enfriamiento si los parámetros Tiempo/Temp coinciden con los de la Tabla falta tensión, visualizando en la pantalla "Power On".

Desde el ciclo Enfriamiento la máquina repite el Calentamiento si los parámetros Tiempo/Temp NO coinciden con los de la Tabla falta tensión, visualizando en la pantalla "Power On".

Tabla Falta de tensión

Temperatura TEC	Tiempo
>50°C	30 minutos
49°C ÷ 15°C	10 minutos
14°C ÷ 10°C	20 minutos
9°C ÷ 4°C	2 horas

ATENCIÓN

En caso de falta de tensión durante más de 90 min. en la fase de calentamiento, el usuario asume la plena responsabilidad de comprobar si el producto en la máquina sigue siendo idóneo para el consumo



5. LIMPIEZA, DESMONTAJE Y MONTAJE DE LOS ELEMENTOS EN CONTACTO CON EL PRODUCTO

5.1 CARACTERÍSTICAS GENERALES

Limpeza y saneamiento son operaciones que se tienen que realizar habitualmente cada vez que acaba la producción con el máximo cuidado, para garantizar la calidad de la producción y para respetar las normas higiénicas necesarias.

Dejar que la suciedad se seque puede aumentar sensiblemente el riesgo de halos, manchas y daños a las superficies.

Eliminar la suciedad es mucho más fácil si se realiza inmediatamente después del uso ya que existe el riesgo de que algunos elementos que contienen sustancias ácidas y salinas puedan perjudicar las superficies. Se desaconseja un tiempo de remojo prolongado.



5.2 CONDICIONES DE LAVADO

- Evitar el uso de disolventes, alcohol o detergentes que puedan dañar las partes que componen la máquina o contaminar las partes funcionales de producción.
- En el lavado manual no usar nunca productos en polvo o abrasivos, esponjas abrasivas, herramientas puntiagudas, se corre el riesgo de hacer mates las superficies, eliminar o debilitar la película de protección que hay en la superficie rayándola.
- Evitar completamente el uso de lanas de acero y sintéticas abrasivas para eliminar cualquier ocasión ya sea de abrasión que de transporte de partes ferrosas que puedan provocar fenómenos de oxidación o vulnerar las superficies.
- Evitar el uso de detergentes que contengan cloro y sus compuestos; el uso de estos detergentes como lejía, amoníaco, ácido muriático, descalcificadores, pueden atacar a la composición del acero manchándolo u oxidándolo irreparablemente y procurando daños a las partes “plásticas”.
- Evitar lavavajillas y productos detergentes destinados a ellas.



5.3 SUGERENCIAS

- Realizar todas las operaciones de lavado y montaje utilizando guantes desechables y sustituyéndolos cuando es necesario.
- Para el lavado de las partes utilizar una solución detergente no agresiva y las escobillas suministradas, previamente desinfectadas.
- Lavar (manualmente) las partes en agua (máx. 60 °C), usando un detergente no agresivo y las escobillas de limpieza suministradas.
- Para el enjuague utilizar agua potable (bacteriológicamente pura).
- Para la desinfección mantener las partes desmontadas en agua tibia desinfectada durante el tiempo indicado en la etiqueta del producto empleado, utilizar las escobillas de limpieza suministradas para cepillar enérgicamente todos los componentes y los orificios presentes en los mismos, luego efectuar el enjuague utilizando agua potable (bacteriológicamente pura).
- Al final del lavado y antes de volver a colocar todos los componentes, es conveniente secar con un paño suave y limpio, idóneo para el contacto con alimentos, para evitar que cualquier tipo de humedad abundante en sales minerales y cloro dañe las superficies metálicas y deje restos opacos.
- Poner los componentes sobre una bandeja limpia y desinfectada y completar el secado al aire



Para el lavado de la máquina, Carpigiani aconseja el uso de una disolución detergente/saneadora.

El uso de una disolución detergente/saneadora permite mejorar el proceso de lavado y saneamiento ya que elimina dos fases del procedimiento (un enjuagado y una fase de lavado); en resumen, el uso de una disolución detergente.

ADVERTENCIA

Es indispensable además que con cada lavado y cada vez que se desmonten las partes que entran en contacto con la mezcla de helado, se efectúe siempre un control visual de todas las partes termo-endurecedoras, plásticas, elastoméricas, silicónicas y metálicas que están en contacto con el producto

(por ejemplo aletas rascadoras, engranajes bomba, agitadores, etc.).

Cada componente tiene que resultar íntegro, no gastado, sin grietas o desgarros, ni opaco en las partes brillantes/transparentes en origen.

Carpigiani rechaza cualquier responsabilidad por eventuales daños debidos a imperfecciones y/o roturas no detectadas y resueltas con prontitud mediante la sustitución de recambios originales y queda a disposición para consultas y para cualquier solicitud específica del Cliente.



5.4 MODODEUSODISOLUCIÓNDETERGENTE/SANEADORA



Preparar una disolución detergente/saneadora con agua siguiendo las instrucciones indicadas en la etiqueta del producto utilizado.

Lavado/desinfección por inmersión

- Quitar manualmente los residuos más gruesos
- Quitar con chorros de agua los residuos más finos
- Sumergir los componentes montados que se deben limpiar en la solución
- Usar las escobillas de limpieza suministradas para cepillar enérgicamente todos los componentes y sus orificios.
- Dejar actuar la solución durante el tiempo indicado en la etiqueta del producto utilizado
- Enjuagar los componentes con atención, usando abundante agua potable

5.5 LIMPIEZA EXTERNA

Eliminar el polvo de la máquina y la sustancia de protección aplicada para el envío. Utilizar exclusivamente agua, eventualmente puede usarse un detergente a base de jabón y un trapo suave.



5.6 LIMPIEZA PRELIMINAR

Con la máquina parada con la escotilla del grupo agitador parado, introducir agua en la cámara de homogeneización.

Seleccionar la función LIMPIEZA y poner a dar vueltas al agitador el menor tiempo posible, para evitar el desgaste inútil de los patines de raspado y del cilindro.

Posicionar un cubo en la repisa y abrir el portillo de descarga producto (ref. 1) para dejar salir toda el agua del cilindro.



5.7 DESMONTAJE DEL AGITADOR

Extraer el agitador tirando con delicadeza hacia afuera, prestar atención a no dañar las paredes del cilindro con el eje del agitador.

ADVERTENCIA

Efectuar la operación con mucho cuidado, porque una posible caída al suelo del agitador podría dañarlo.

Quando se vuelve a montar el agitador, sujetarlo bien con ambas manos, presionar el agitador hasta el fondo y al mismo tiempo girarlo para introducir completamente el eje en su alojamiento.

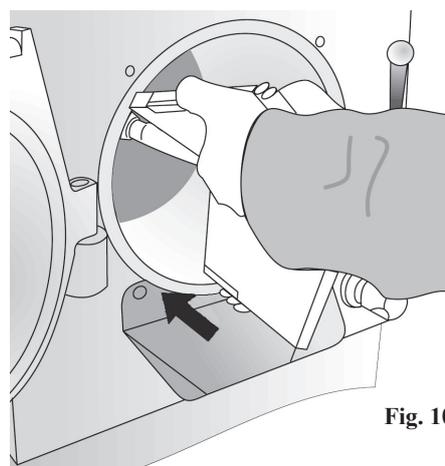
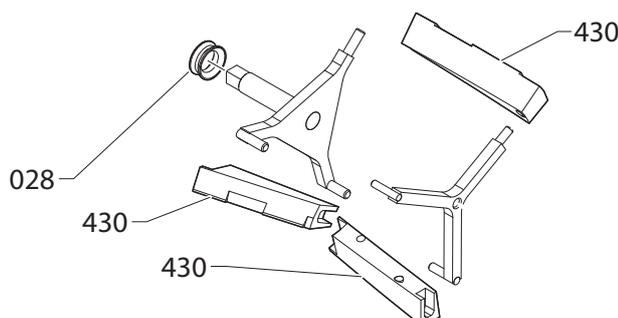


Fig. 10

- Extraer el prensaestopas (pos. 28) del alojamiento en el eje del agitador.
- Desmontar las aletas (pos. 430).



5.7.1 Prensaestopa

En el momento de desmontar el agitador es necesario verificar la integridad del prensaestopa; con base en el período de empleo de la máquina, eventualmente sustituirlo alternando con el segundo prensaestopa, entregado con la bolsa accesorios colocada en el empaque.

- Extraer el grupo agitador
- Quitar el prensaestopa de la sede
- Lubrificar el prensaestopa substituido
- Montar el prensaestopa nuevo
- Limpiar y lubricar el prensaestopa substituido y reponerlo para permitirle volver a adquirir su elasticidad.

IMPORTANTE

La sustitución del prensaestopa con recambio original se tiene que efectuar cada vez que, deslizando el cajón de goteo situado al lado de la máquina, se noten restos de producto.

Continuar la fabricación después de haber notado rastros del producto en la gaveta, significa acentuar ulteriormente la pérdida del prensaestopa, por lo tanto, un consecuente mal funcionamiento de la máquina tal que inhabilite la producción.

PRECAUCIONES

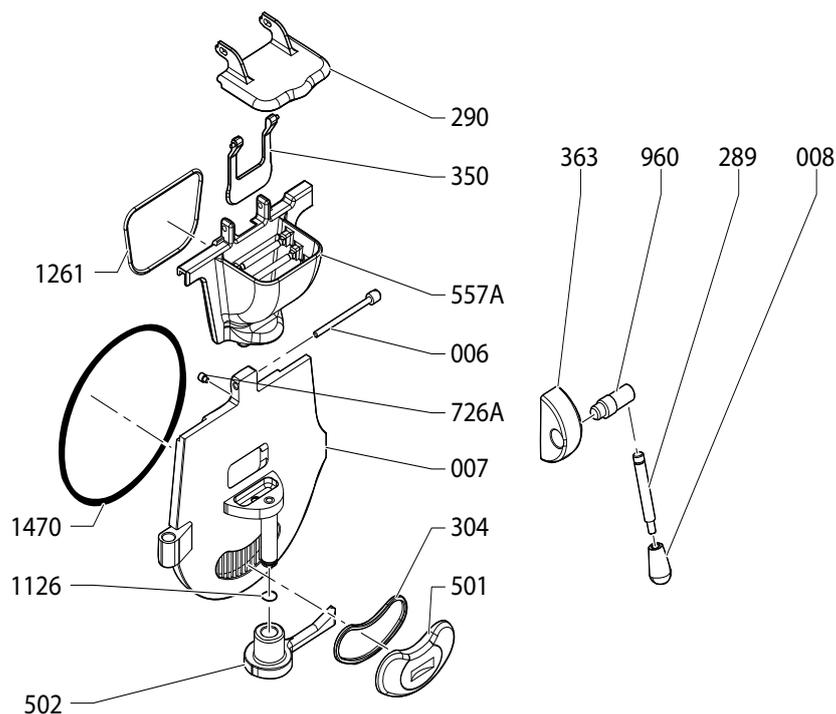
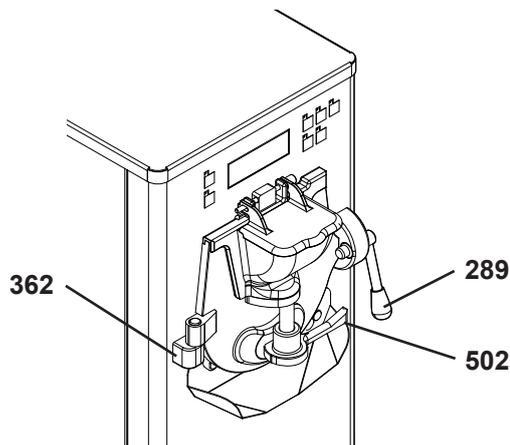
Cuando la máquina no esté en uso, dejar abierto la escotilla del grupo agitador para evitar que el prensaestopa sea comprimido y se deforme.



5.8 DESMONTAJE PUERTA



- Levantar la palanca (pos. 289) que bloquea la puerta y empujar hacia la derecha.
- Abrir la puerta girándola en su bisagra (pos. 362).
- Quitar la puerta levantándola.
- Desmontar todas las partes móviles, incluida la junta de estanqueidad con el cilindro (pos. 1470).



5.8.1 Desmontaje portillo salida helado

- Levantar el portillo (pos. 501) girando la palanca (pos. 502) 90° hacia la izquierda.
- Levantar la palanca y el portillo, bloquear el portillo hacia arriba girando la palanca hacia la derecha hasta que se detenga.
- Ahora se puede quitar la junta tórica (pos. 1126) de fondo de la varilla de deslizamiento del portillo y extraerla, de esta manera también se libera la palanca.
- Quitar la junta tórica de estanqueidad (pos. 304) del portillo mismo.



5.8.2 Desmontaje tolva

Para efectuar la limpieza de la zona de introducción de la mezcla, con la máquina detenida, extraer la varilla de fijación de la tolva (pos. 006) y quitar la tolva (pos. 557A), la tapa (pos. 290) y el separador (pos. 305). Quitar la junta tórica tolva (pos. 1261).



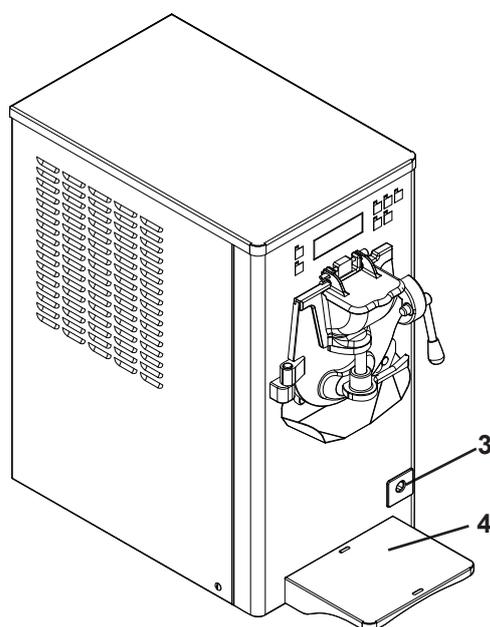
5.8.3 Desmontaje corredera salida producto

Para facilitar la eliminación de cualquier residuo de helado, desmontar la corredera sujetándola con ambas manos y girándola en el sentido contrario a las agujas del reloj para desbloquearla de su asiento.



5.9 LAVADO Y DESINFECCIÓN DE LOS COMPONENTES

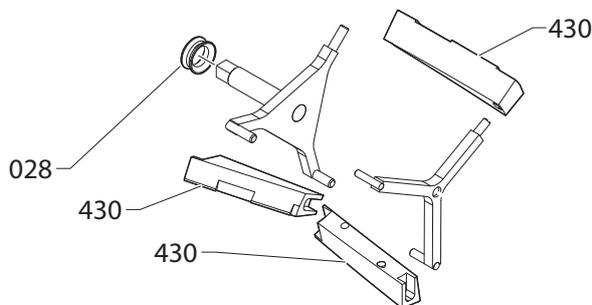
1. Quitar manualmente los residuos más gruesos.
 2. Limpiar con chorros de agua los residuos más finos
 3. Sumergir las pequeñas partes por limpiar en la disolución detergente/desinfectante.
 4. Usar la escobilla de limpieza suministrada para cepillar energicamente todos los componentes y sus orificios.
 5. Dejar actuar la solución detergente/desinfectante durante el tiempo indicado en el envase del producto.
 6. Enjuagar los componentes con atención, usando abundante agua potable.
 7. Poner los componentes sobre una bandeja limpia y dejar que se sequen al aire.
 8. Sumergir una escobilla en la solución detergente/desinfectante y limpiar el cilindro y el orificio de alojamiento del agitador.
 9. Rociar la solución detergente/desinfectante en toda la superficie interior del cilindro.
- Repetir algunas veces las operaciones 8 y 9.**
10. Extraer el cajón de goteo (Ref. 3), lavarlo, desinfectarlo y volver a montarlo en su alojamiento.
 10. Desmontar la repisa apoya cubetas (Ref. 4), lavarla, desinfectarla y volver a montarla.
 11. Limpiar la parte exterior de la máquina con un paño limpio, húmedo y desinfectado.



5.10 MONTAJE AGITADOR

Aplicar una capa de lubricante alimentario en el prensaestopas (pos. 28) y volver a montarlo en el eje del agitador.

Volver a montar las aletas (pos. 430).



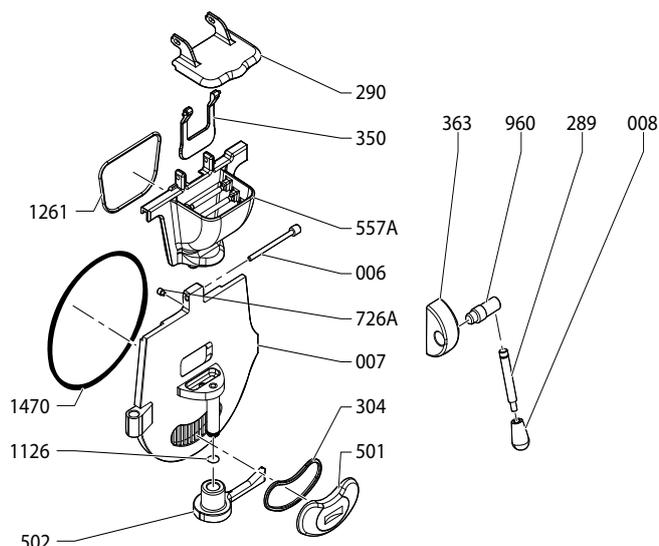
Cuando se vuelve a posicionar el agitador, sujetarlo bien con ambas manos, presionar el agitador hasta el fondo y al mismo tiempo girarlo para introducir completamente el eje en su alojamiento.





5.11 MONTAJE PUERTA

- Montar nuevamente las piezas desmontadas, teniendo cuidado de aplicar una capa de lubricante alimentario en todas las juntas tóricas y en el perno del soporte puerta tras. 362. Volver a posicionar la puerta montada en su alojamiento



5.11.1 Posicionamiento corredera salida producto

Volver a posicionar la corredera en el frente de la máquina girándola en el sentido de las agujas del reloj para bloquearla en su alojamiento.

5.12 DESINFECCIÓN

- Operación que se debe activar inmediatamente antes de cada producción.
- Con la máquina detenida, con grupo agitador activado y puerta cerrada, introducir en el cilindro de mantecación la solución detergente/desinfectante preparada de acuerdo con las instrucciones indicadas en la etiqueta del producto usado.
- Presionar la tecla "LIMPIEZA" y poner en marcha el programa "LAVADO". Dejar la máquina en funcionamiento durante 10/15 segundos.

ADVERTENCIA

El funcionamiento prolongado en la posición "LIMPIEZA" cuando el cilindro está vacío o contiene agua con desinfectantes disueltos provoca el desgaste rápido de los patines del agitador.

- Dejar actuar la solución detergente/desinfectante dentro del cilindro durante el tiempo indicado en la etiqueta del producto utilizado.
- Descargar completamente la solución detergente/desinfectante del cilindro de mantecación.
- Enjuagar con abundante agua limpia.

ATENCIÓN

No volver a tocar las partes desinfectadas con las manos, con toallitas u otro.

ATENCIÓN

Antes de utilizar la máquina para la producción, enjuagar muy bien solo con agua para eliminar todos los residuos de desinfectante.

5.13 HIGIENE

Las grasas contenidas en el helado son campos ideales para la proliferación de moho, bacterias, etc. Para eliminarlos es necesario lavar y limpiar con el máximo cuidado las piezas en contacto con la mezcla y el helado como indicado anteriormente.

Los materiales inoxidables, los materiales plásticos y las gomas empleadas en la fabricación de estas piezas y su forma especial facilitan la limpieza, pero no impiden la formación de bacterias y moho en caso de limpieza insuficiente.



6. MANTENIMIENTO

ATENCIÓN

No intervenir nunca en la máquina con las manos, sea durante las operaciones de fabricación que durante aquellas de limpieza. Para el mantenimiento asegurarse antes que la macchina esté en posición de “DETENIMIENTO” y el interruptor general esté desenchufado.



6.1 TIPOLOGÍA DE INTERVENCIÓN

ATENCIÓN

Cada operación de mantenimiento que requiera la abertura de las planchas de protección se debe ejecutar con la máquina parada y desconectada de su relativa toma de alimentación eléctrica

Es prohibido limpiar y lubricar elementos en movimiento.

“Las reparaciones de grupos y partes de la instalación eléctrica, mecánica, neumática y refrigeradora tienen que ser efectuadas por el personal técnico especializado y autorizado, eventualmente según planes acordados de mantenimiento ordinario y extraordinario que el cliente prevé en relación a especificados modos de intervención, según al uso al que esté destinada la maquina”.



ADVERTENCIA

Para la limpieza de la máquina y de sus partes no utilizar nunca esponjas abrasivas que puedan rayar la superficie.



Las operaciones necesarias para el buen funcionamiento de la máquina en producción hace que la mayor parte de las intervenciones de mantenimiento ordinario sean integradas en el desarrollo del ciclo productivo. Intervenciones de mantenimiento como la limpieza de las partes en contacto con el producto, la sustitución del prensaestopa, el desmontaje del grupo agitador, se deben ejecutar al final de cada turno, agilizando así aquellas que puedan ser las intervenciones de mantenimiento requeridas. Referimos a continuación una lista de las operaciones de normal mantenimiento a realizar:

- Limpieza y sustitución del prensaestopa

La limpieza se debe efectuar al final de cada turno, la sustitución en cambio después de un control visivo y por la constatación de pérdida del producto en el interior de la gaveta de recolección.

- Limpieza del agitador

Se debe efectuar al final de cada turno.

- Limpieza chapas y cajón para el goteo

Se debe realizar diariamente utilizando jabón neutro y teniendo la precaución de no dejar nunca que el jabón entre en contacto con los elementos internos del grupo agitador.

- Limpieza y esterilización

Se debe efectuar al final de cada día según los procedimientos indicados en la sección 5 del manual.



6.2 ENFRIAMIENTO CON AGUA

Para las máquinas dotadas de enfriamiento con agua, al final de la estación, con el fin de evitar inconvenientes en caso de almacenamiento en ambientes donde la temperatura pueda bajar bajo los 0°C, es necesario quitar el agua del circuito de condensación.

- después de haber cerrado el agua de entrada, sacar el tubo de descarga de la sede de empalme y hacer fluir completamente el agua contenida en el circuito.

6.3 ENFRIAMIENTO A AIRE

Periódicamente limpiar el condensador quitando polvo y cualquier otra cosa que impida el pasaje del aire. Para la limpieza usar un cepillo con cerdas largas o chorro de aire comprimido.

ATENCIÓN

Utilizando aire comprimido se vuelve necesario proceder con cautela dotándose de protecciones personales aptas a evitar peligro de accidentes, usar anteojos de protección!

NOTA: no usar objetos metálicos apuntados para efectuar esta operación; el funcionamiento de la instalación frigorífica depende en gran parte de la limpieza del condensador.

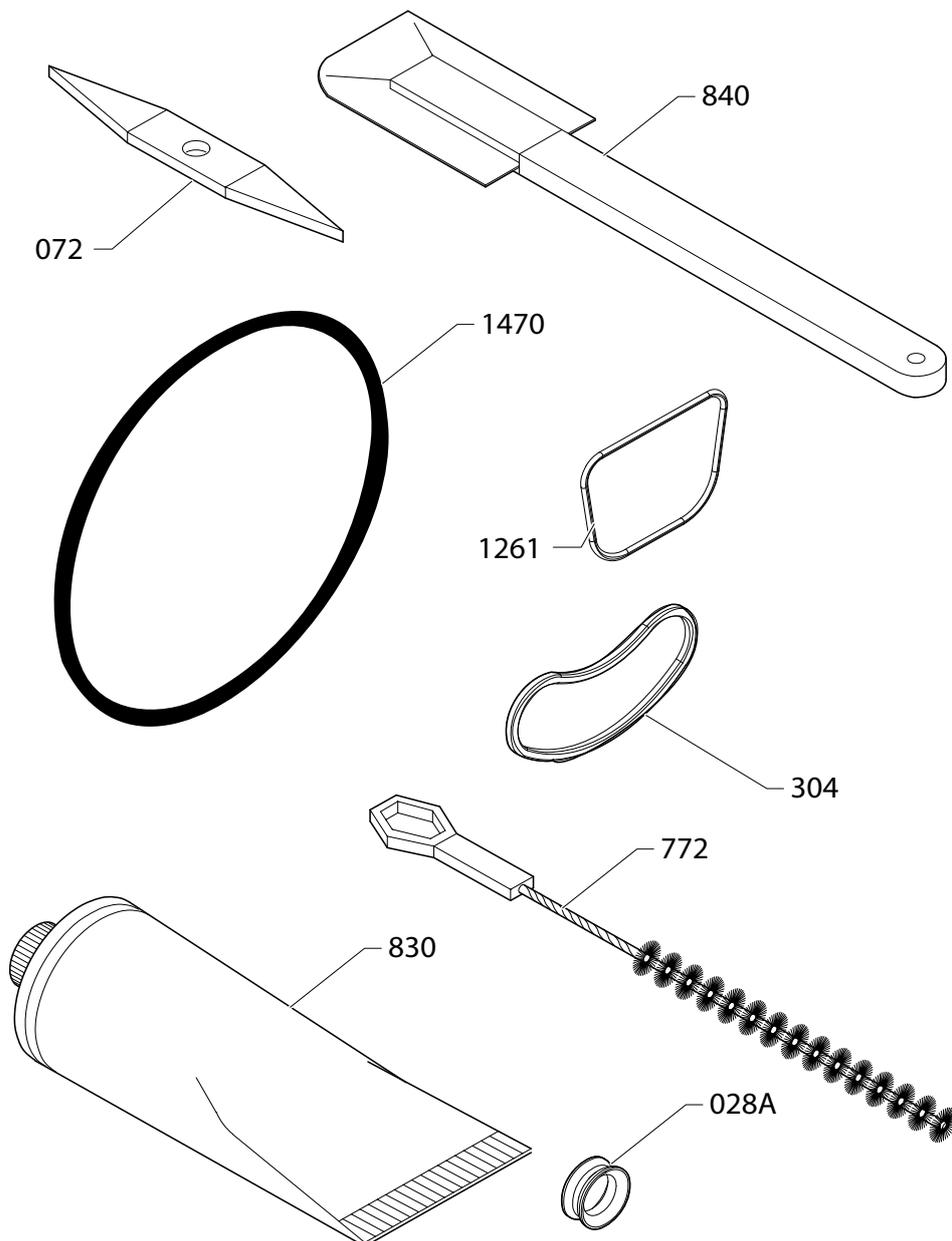
6.4 ORDENES DE REPUESTOS

En el caso que se verificara el deterioro o la rotura de uno o más particulares, para efectuar la orden de los repuestos valerse de la colaboración del Vuestro concesionario.

ATENCIÓN

Antes del uso en la máquina de los recambios o de los componentes suministrados y destinados al contacto con el producto, es estrictamente necesario efectuar el lavado y la esterilización de los mismos como se indica en la sec. 5 de este manual

6.5 ACCESORIOS ENTREGADOS CON LA MÁQUINA



Descripción

Nº Posición

Prensaestopa agitador	28A
Extractor OR	72
Guarnición puertecilla	304
Escobilla	772
Tubito lubricante alimenticio	830
Espátula para helado	840
OR	1261
OR	1470



7. BUSQUEDA DE AVERÍAS

INCONVENIENTES	CAUSAS	SOLUCIONES
La máquina no arranca	Enchufe de conexión a la red desconectado.	Controlar e insertar.
	Escotilla no perfectamente cerrada.	Controlar el cierre de la escotilla.
El compresor arranca y se para después de algunos segundos sin que el helado tenga la justa consistencia	Máquina con agua: el agua no circula	Abrir el grifo del agua de condensación Controlar que el tubo no haya sido aplastado o muy doblado
	Máquina con aire: El aire no circula	Controlar que la parte posterior de pared. la máquina esté por lo menos a 50cm. de la Limpiar el condensador obstruido.
Después de 30 minutos de homogeneización la mezcla regresa a stop	Máquina descargada de gas	Verificar la pérdida soldar y recargar no congelada, la máquina
	Prensaestopa dañado	Verificar la conexión y eventualmente sustituirlo
Sale mezcla de la gaveta	Prensaestopa faltante o arruinado	Montarlo si falta Si está arruinado sustituirlo.
Sale helado de la parte posterior de la portilla	Falta guarnición o está montada mal	Controlar y proveer