

MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO VERSIÓN DIGITAL

- Capri 114/118
- Firenze 118
- Portofino 214
- Roma 218



El fabricante de este aparato es
S.P.M. Drink Systems S.p.A. – Via Panaro 2/b 41057 Spilamberto (MO)

Todos los derechos de reproducción de este manual están reservados, incluso la reproducción parcial está prohibida.

Las descripciones e ilustraciones se refieren a la máquina/planta específica en cuestión. El fabricante se reserva el derecho de realizar las modificaciones que considere oportunas en la producción estándar en cualquier momento.

Este manual:

es parte integrante del suministro y debe leerse atentamente para utilizarlo correctamente, respetando los requisitos esenciales de seguridad;

está redactado de acuerdo con las disposiciones de la Directiva de Máquinas 2006/42/CE y contiene la información técnica necesaria para realizar correctamente todos los procedimientos en condiciones seguras; debe almacenarse con cuidado (protegido en un estuche transparente y estanco para evitar su deterioro) y debe acompañar a la máquina durante toda su vida, incluido cualquier cambio de propietario. En caso de pérdida o deterioro, se puede obtener una copia solicitándolo al fabricante, informando los datos de la placa de identificación

El fabricante declina toda responsabilidad por el uso inadecuado de la máquina/instalación y/o por los daños causados como consecuencia de operaciones no contempladas en este manual.

1.	INTRODUCCIÓN E INSTRUCCIONES SOBRE SEGURIDAD.....	5
1.1.	MANUAL DE INSTRUCCIONES	5
1.2.	FINALIDAD	5
1.3.	ORGANIZACIÓN DEL MANUAL	5
1.4.	DOCUMENTACIÓN ADICIONAL	5
1.5.	SIMBOLOGÍA CONVENCIONAL	6
1.6.	ADVERTENCIAS	6
1.7.	INSTRUCCIONES SOBRE SEGURIDAD	7
1.8.	OPERACIONES DE LIMPIEZA Y ESTERILIZACIÓN	8
1.8.1.	Lavado preliminar	9
1.8.2.	Esterilización.....	9
1.8.3.	Higiene.....	10
1.8.4.	Limpieza máquina con bomba.....	10
1.8.5.	Limpieza de la máquina a gravedad	11
1.8.6.	Desmontaje grupo dispensador (máquina 1 sabor o 2+mix).....	12
1.8.7.	Desmontaje grupo bomba (sólo máquinas de bomba)	13
1.8.8.	Desmontaje del tubo de ajuste de aire producto (sólo en máquinas a gravedad)	14
1.8.9.	Desmontaje pala espiral (para modelo monobloque)	14
1.8.10.	Control prensaestopas.....	15
1.8.11.	Desmontaje emulsionador	15
1.8.12.	Esterilización.....	15
2.	GENERALIDADES	16
2.1.	INFORMACIONES GENERALES.....	16
2.1.1.	Datos de identificación del fabricante	16
2.1.2.	Información sobre la asistencia de mantenimiento	16
2.1.3.	Informaciones para el informe del usuario.....	17
2.2.	INFORMACIONES SOBRE LA MÁQUINA.....	17
2.2.1.	Generalidades.....	17
2.2.2.	Características técnicas	18
2.3.	CONDICIONES OPERATIVAS	22
2.4.	RUIDO	22
3.	RECEPCIÓN, MOVILIZACIÓN, APERTURA EMBALAJE	22
3.1.	RECEPCIÓN.....	22
3.1.1.	- Elevación máquina embalada.....	22
3.2.	APERTURA DEL EMBALAJE	23
3.3.	ELIMINACIÓN DE MATERIALES DE EMBALAJE	25
3.4.	RAEE (RESIDUOS DE APARATOS ELÉCTRICOS Y ELECTRÓNICOS)	25
4.	INSTALACIÓN	26
4.1.	CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA	26
4.1.1.	CONEXIÓN	26
4.1.2.	INTERRUPTOR GENERAL	26
4.1.3.	INVERSIÓN SENTIDO DE ROTACIÓN	26
4.2.	CONDENSACIÓN DE AIRE	27
4.3.	CONDENSACIÓN DE AGUA	27
4.3.1.	Regulación válvula presostática.....	27
4.4.	COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA	28
4.5.	LIMPIEZA	28
4.6.	PRUEBA MÁQUINA.....	28
5.	INSTRUCCIONES DE USO	29
5.1.	ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA	29
5.2.	MANDOS	29
5.2.1.	Imagen de pantalla de Home y función teclas.....	30
5.3.	DISPENSADOR DE HELADO	30

5.4.	MÁQUINA CON BOMBA	31
5.5.	MÁQUINA A GRAVEDAD	31
5.6.	EMULSIONADOR EN CUBETA (OPCIONAL)	32
5.6.1.	Modificación parámetro de funcionamiento del emulsionador	33
5.7.	PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA	33
5.7.1.	Puesta en marcha máquina con bomba	33
5.7.2.	Puesta en marcha de la máquina a gravedad	34
5.8.	PRODUCCIÓN	35
5.8.1.	Consistencia producto	35
5.8.2.	Modificación consistencia	35
5.8.3.	Selección sabor predefinido	36
5.9.	MANTENIMIENTO CUBETA	37
5.10.	FUNCIÓN ECO.....	37
5.11.	ALARMAS Y LOG DE LAS ALARMAS.....	38
5.12.	CONFIGURACIONES GENERALES	39
5.12.1.	Fecha y hora	39
5.12.2.	Idioma.....	40
6.	DISPOSITIVOS DE CONTROL	41
7.	MANTENIMIENTO	42
7.1.	TIPO DE INTERVENCIÓN	42
7.2.	ENFRIAMIENTO CON AIRE	42
7.3.	ENFRIAMIENTO CON AGUA.....	42
8.	ADJUNTOS	43
8.1.	TARJETA INSTALACIÓN ROMA218.....	43
8.2.	TARJETA INSTALACIÓN FIRENZE118	45
8.3.	TARJETA INSTALACIÓN PORTOFINO214	48
8.4.	TARJETA INSTALACIÓN CAPRI114/118	51
8.5.	KIT RECAMBIOS	53
8.6.	FAQ	54

1. INTRODUCCIÓN E INSTRUCCIONES SOBRE SEGURIDAD

1.1. 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. (directiva del Consejo C.E.E. 89/392 y siguientes, conocida como Directiva Máquinas).

1.2. FINALIDAD

El presente manual ha sido redactado teniendo en cuenta las necesidades de conocimiento del usuario en posesión de la máquina.

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

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

Sin embargo, el manual no puede agotar en detalle toda posible exigencia; en caso de dudas o de falta de informaciones dirigirse al fabricante.

1.3. ORGANIZACIÓN DEL MANUAL

El manual está estructurado en secciones, capítulos y subcapítulos para la simple consulta y búsqueda de los temas de interés.

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

- El Operador debe haber visto los capítulos referidos a la puesta en función y el funcionamiento de los grupos de la máquina.
- El Técnico cualificado encargado de la instalación, mantenimiento, reparación, etc, debe haber leído el manual en su totalidad.

1.4. DOCUMENTACIÓN ADICIONAL

Junto con el manual de instrucciones cada máquina se suministra con la siguiente documentación adicional:

-Tarjetas de instalación

Tarjetas para la instalación para el modelo de máquina

-Recambios de equipamiento

Listado de los componentes suministrados con la máquina de simple mantenimiento.

- Esquema eléctrico

Esquema de las conexiones eléctricas, incluido en la máquina

- Guía para el uso de las juntas:

Esquema visual de las juntas incluidas en los recambios.

ATENCIÓN

Antes de operar en las máquinas leer atentamente el manual de instrucciones

1.5. SIMBOLOGÍA CONVENCIONAL



ATENCIÓN PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN

Señala al personal involucrado que la operación descrita presenta, si no es efectuada en el respeto de las normativas de seguridad, el riesgo de sufrir un shock eléctrico.



ATENCIÓN PELIGRO GENÉRICO

Señala al personal involucrado que la operación descrita presenta, si no es efectuada en el respeto de las normas de seguridad, el riesgo de sufrir daños físicos.



NOTA

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



ADVERTENCIAS

Señala al personal involucrado informaciones que si no es respetado su contenido puede causar pérdida de datos o daños a la máquina.



CONDUCTOR MÁQUINA

Identifica personal no cualificado, o sea sin competencias específicas, capaz de realizar solo tareas fáciles, o la conducción de la máquina mediante el uso de los mandos colocados en la botonera y operaciones de carga y descarga de los productos utilizados durante la producción.



TÉCNICO DE MANTENIMIENTO

Técnico cualificado capaz de conducir la máquina en condiciones normales, de intervenir en los órganos mecánicos para efectuar todas las regulaciones, intervenciones de mantenimiento y reparaciones necesarias. Está habilitado para intervenciones en instalaciones eléctricas y

frigoríficas.



TÉCNICO AUTORIZADO

Técnico cualificado puesto a disposición por el fabricante para efectuar operaciones de naturaleza compleja en situaciones particulares o de todos modos cuanto acordado con el usuario.



PROTECCIÓN PERSONAL

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

1.6. ADVERTENCIAS

En el momento de la instalación de la máquina prever el montaje de un interruptor magnetotérmico diferencial de seccionamiento de todos los polos de la línea, correctamente dimensionado a la potencia de absorción indicada en la placa de identificación de la máquina y con apertura de los contactos de al menos 3 mm.

- No intervenir nunca en la máquina con las manos, tanto durante las operaciones de fabricación como durante las de limpieza. Para el mantenimiento asegurarse antes de que la máquina esté en posición de **PARADA** y el interruptor general esté desconectado.
- Está prohibido lavar la máquina con un chorro de agua a presión.
- Está prohibido quitar las chapas para acceder al interior de la máquina antes de haber quitado tensión a la misma.
- El fabricante no responde por los accidentes que pueden suceder durante el uso, la limpieza, y el mantenimiento de sus máquinas por inobservancia de las normas de seguridad especificadas

1.7. INSTRUCCIONES SOBRE SEGURIDAD

El presente manual de uso e instalación es parte integrante del aparato y deberá conservarse para cualquier consulta. Salvo diversa indicación, el presente manual está dirigido al operador (personal que usa diariamente el aparato) y al encargado del mantenimiento (personal cualificado para instalación y/o mantenimiento). Las partes del manual dirigidas solo al encargado del mantenimiento estarán oportunamente evidenciadas. Leer atentamente las advertencias contenidas en el presente manual antes de instalar y utilizar el aparato.

Este aparato está diseñado para la producción de helados soft y productos similares preparados mezclando agua o leche con productos en polvo, una vez preparada la mezcla a introducir en la máquina no superar nunca las siguientes cantidades máximas para cada lado de suministro:

Modelo	Versión con bomba (litros)	Versión a gravedad (litros)
Capri114	1,95+8	1,95+12
Capri118	1,95+11	1,95+13
Portofino214	1,95+8	1,95+12
Firenze118	1,95+11	1,95+13
Roma218	1,95+11	1,95+13

En el momento de la recepción de este aparato asegurarse de que el código de identificación del mismo corresponda

con el ordenado por Usted e indicado siempre en los documentos de transporte, es decir:

- “nombre del aparato” seguido del número de matrícula progresivo.

Este aparato está destinado única y exclusivamente al uso para el cual ha sido creado y el fabricante no puede considerarse responsable por eventuales daños debidos a un uso inadecuado.

El presente aparato no se considera adecuado para el uso por parte de niños de edad inferior a los 8 años y por personas con capacidades físicas, sensoriales o mentales reducidas, o sin experiencia y conocimiento, a menos que hayan sido supervisadas o instruidas respecto al uso del aparato por una persona responsable de su seguridad. Los niños deberían estar supervisados para asegurarse de que no jueguen con el aparato.

Las operaciones de limpieza y esterilización no pueden ser efectuadas por niños sino son atentamente supervisados.

El presente aparato no es adecuado para el uso en exteriores. El presente aparato no es adecuado para la instalación en lugares donde puede ser utilizado un chorro de agua y no debe ser limpiado con chorros de agua.

El presente aparato debe ser instalado en lugares donde pueda ser controlado por personal cualificado.

No guardar bombonas de gas inflamable dentro de este aparato.

Este equipo ha sido diseñado para aplicaciones como:

- Áreas cocina para staff en negocios, oficinas u otros ambientes laborales;
- Áreas comunes en hotel, motel u otros ambientes residenciales en general;
- Bed and breakfast
- Catering y aplicaciones similares

Colocar el aparato sobre una superficie horizontal y sólida de modo que la estructura del aparato esté bien ventilada (al menos 20 cm de espacio libre, fig.1), instalar el aparato en un ambiente seco y evitar instalarlo cerca de fuentes de calor. La temperatura ambiente de uso de la máquina debe estar comprendida entre los 24°C y los 38°C.

Es indispensable, para una correcta y segura instalación, preparar una adecuada toma ordenada desde un interruptor magnetotérmico con distancia de apertura de los contactos igual o superior a 3mm, conforme con las normativas nacionales de seguridad vigentes.

Si el cable de alimentación está dañado este debe ser sustituido por el fabricante o por su servicio de asistencia o de cualquier modo por una persona con cualificación similar, de modo de prevenir todo riesgo.

- ATENCIÓN: no colocar tomas múltiples portátiles o alimentadores portátiles en la parte trasera del aparato.
- ATENCIÓN: durante la colocación del equipo verificar que el cable de alimentación no esté bloqueado o dañado.

El nivel de presión acústica continuo, equivalente, ponderado es inferior a 70 dB.

Este manual está disponible también en otro formato en nuestro sitio web www.spm-ice.it.

1.8. OPERACIONES DE LIMPIEZA Y ESTERILIZACIÓN

Con el fin de tener siempre un buen funcionamiento del aparato y de respetar las normativas sanitarias vigentes, es indispensable efectuar frecuente y detalladamente las operaciones de limpieza y esterilización descritas a continuación, asegurándose siempre de que la persona encargada de tales operaciones, antes se haya lavado y esterilizado las manos y los antebrazos.

En el caso de inutilización prolongada del aparato (estacionalidad) realizar siempre dichas operaciones antes de volver a poner en funcionamiento la máquina.

¡Atención!

Con el fin de evitar riesgos de shock eléctrico, durante las operaciones de limpieza, no rociar agua en los interruptores y evitar que los componentes eléctricos internos entren en contacto con el agua y los productos utilizados.

¡Atención!

Para prevenir la formación de bacterias usar solo productos aprobados para la desinfección de objetos en plástico y goma, el incumplimiento de estos procedimientos puede causar riesgos a la salud.

Nota Bene: es responsabilidad del usuario estar consciente de las normativas vigentes de modo de respetar las leyes federales, estatales o locales, en términos de frecuencia de limpieza y conservación de los productos utilizados.

Los procedimientos descritos a continuación son esenciales para impedir la formación de bacterias y así mantener la máquina en condiciones higiénicas óptimas.

Se recomienda realizar tales procedimientos diariamente y de cualquier modo respetando siempre las normativas vigentes.

Ni la casa fabricante de la máquina, ni la fabricante del preparado alimentario introducido en la misma, pueden ser consideradas responsables por eventuales daños que pueden directa o indirectamente causarse a personas como consecuencia de la inobservancia de todas las prescripciones indicadas en el presente manual y relativas especialmente a las advertencias en tema de limpieza y esterilización del aparato.

Antes de poner la máquina en funcionamiento por primera vez, se hace necesario proceder a una limpieza cuidadosa de las partes que componen la misma así como la esterilización de las partes en contacto con el helado.



IMPORTANTE

Limpieza y esterilización son operaciones que se deben realizar habitualmente en cada fin de producción con el máximo cuidado para garantizar la calidad de la producción y en respeto de las normas higiénicas necesarias



1.8.1. Lavado preliminar

1. Llenar con agua las dos cubetas añadiendo solución detergente.



2. Seleccionar en la Pantalla Táctil la función "CICLO DE LAVADO"

3. Bajar la palanca del dispensador y hacer salir toda el agua contenida dentro de las cubetas.

4. En lo que respecta al desmontaje de las partes de la máquina consultar las instrucciones descritas en la sección "Limpieza, desmontaje y reensamblaje de las piezas en contacto con el producto".

IMPORTANTE

No dejar activada la función ciclo de lavado durante más de 5 minutos



1.8.2. Esterilización

Conseguir un producto común para la desinfección de objetos de plástico y goma **NO CORROSIVA** (Hipoclorito de Sodio al 2%).



Con la máquina detenida, con la palancas del dispensador cerradas, llenar con agua las dos cubetas e introducir además solución esterilizadora.



Seleccionar en la Pantalla Táctil la función "CICLO DE LAVADO"

ADVERTENCIA

El funcionamiento prolongado en la posición "CICLO DE LAVADO" con el cilindro vacío o con agua y esterilizador en el interior, provoca el desgaste de la pala espiral



Dejar la máquina en funcionamiento solo por el tiempo necesario para estas operaciones (tiempo recomendado 10/15 segundos).

Descargar por completo la solución sanitizante mediante los grifos de extracción de producto.

Nota: se aconseja efectuar un enjuague con agua corriente antes de poner definitivamente en funcionamiento la máquina

ATENCIÓN

No tocar más las partes esterilizadas con las manos, con servilletas u otro.



1.8.3. Higiene

Las grasas contenidas en el helado son áreas ideales para proliferación de mohos, bacterias etc. Para eliminarlos es necesario lavar y limpiar con el máximo cuidado los órganos en contacto con la mezcla y el helado como se ha indicado arriba.

Los materiales inoxidables, los materiales plásticos y las gomas usados en la fabricación de dichas partes y su particular forma facilitan la limpieza, pero no impiden la formación de mohos etc., en caso de limpieza insuficiente.

IMPORTANTE

Limpieza y esterilización son operaciones que se deben realizar habitualmente en cada fin de producción con el máximo cuidado con el fin de garantizar la calidad de la producción y en respeto de las normas higiénicas necesarias.



1.8.4. Limpieza máquina con bomba

1. Poner en marcha "ciclo de lavado" , descargar el producto remanente ayudando la aspiración de la bomba con una espátula; cerrar el dispensador y seleccionar "off" , desenganchar el tubo de envío y extraer el grupo bomba.
2. Desenroscar el racor de la cubeta, verter el agua en la cubeta lavando meticulosamente todas las superficies
3. Seleccionar "ciclo de lavado" , abrir el dispensador y vaciar la cubeta.
4. Cerrar el dispensador y seleccionar "off" 
5. Realizar la operación de aclarado con agua y esterilizador por más ciclos y terminar el aclarado cuando el agua de descarga está limpia.
6. Desenroscar los pomos del suministrador, extraer el suministrador y sucesivamente la pala espiral
7. Limpiar el cilindro de mantecación interna y externamente.
8. Desmontar el grupo bomba y el grupo dispensador (apartado 1.8.7, apartado 1.8.6)
9. Lavar los componentes en lavavajillas o a mano.
10. Ensamblar el grupo bomba con todos los componentes y el grupo dispensador utilizando la "guía juntas" incluida en la dotación (apartado 1.8.7, apartado 1.8.6)
11. Introducir la pala espiral en el cilindro con el respectivo **PRENSAESTOPAS** (apartado 1.8.9)
12. Introducir el grupo dispensador y atornillar los pomos.
13. Atornillar el racor en el fondo de la cubeta, introducir el grupo bomba y conectar el tubo de impulsión

1.8.5. Limpieza de la máquina a gravedad



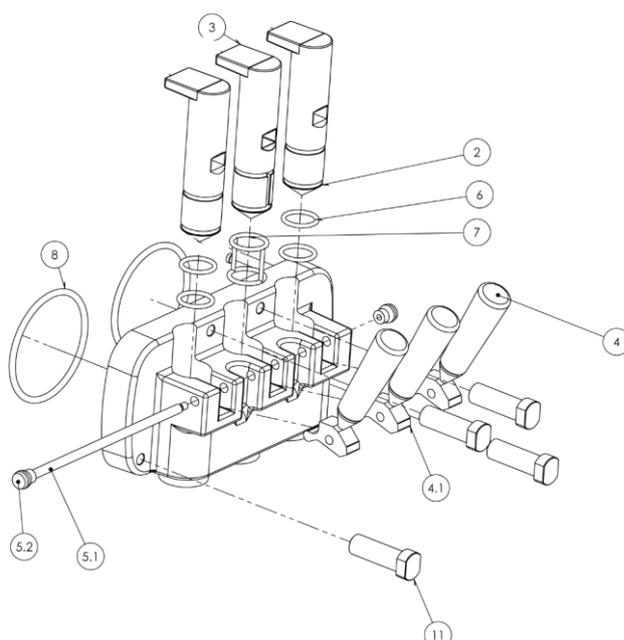
1. Poner en marcha el "ciclo de lavado" , descargar el producto remanente ayudando el paso de la mezcla a través del pistón a gravedad con una espátula; cerrar el dispensador y seleccionar en "off" , desenroscar el pistón a gravedad.
2. Verter el agua en la cubeta lavando meticulosamente todas las superficies.
3. Seleccionar "ciclo de lavado" , abrir el dispensador y vaciar la cubeta.
4. Cerrar el dispensador y seleccionar "off" 
5. Realizar la operación de aclarado con agua y esterilizador por más ciclos y terminar el aclarado cuando el agua de descarga está limpia.
6. Desenroscar los pomos del suministrador, extraer el suministrador y sucesivamente la pala espiral
7. Limpiar el cilindro de mantecación interna y externamente.
8. Desmontar el pistón de gravedad y el grupo dispensador (apartado 1.8.7, apartado 1.8.6)
9. Lavar los componentes en lavavajillas o a mano.
10. Ensamblar el pistón de gravedad con todos los componentes y el grupo dispensador utilizando la "guía juntas" incluida en la dotación (apartado 1.8.7, apartado 1.8.6)
11. Introducir la pala espiral en el cilindro con el respectivo PRENSAESTOPAS (apartado 1.8.9)
12. Introducir el grupo dispensador y atornillar los pomos.
13. Atornillar el pistón de gravedad en el fondo de la cubeta.

1.8.6. Desmontaje grupo dispensador (máquina 1 sabor o 2+mix)

Para desmontar la puerta proceder del modo siguiente:



- Desenroscar los pomos pos.11;
- Quitar los pistones pos.3 y el pistón pos.2;
- Desenroscar el pomo de la varilla dispensadora pos.5.2 y extraer la varilla dispensadora pos.5.1
- Extraer las palancas del dispensador pos.4
- Extraer todas las juntas tóricas utilizando el extractor adecuado, lavarlos cuidadosamente y engrasarlos con grasa de tipo vegetal



ATENCIÓN

Para el montaje del grupo dispensador en la máquina apretar contemporáneamente los pomos diametralmente opuestos para conseguir la estanqueidad perfecta

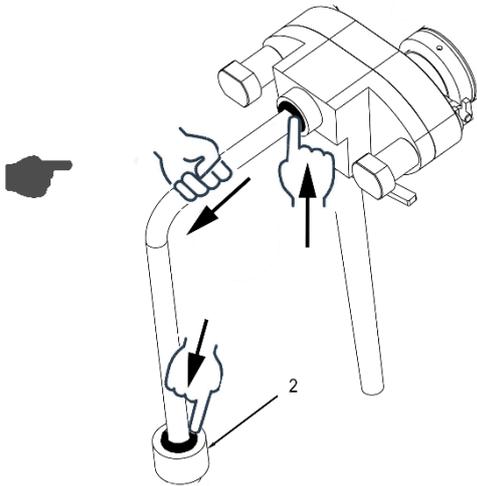


1.8.7. Desmontaje grupo bomba (sólo máquinas de bomba)

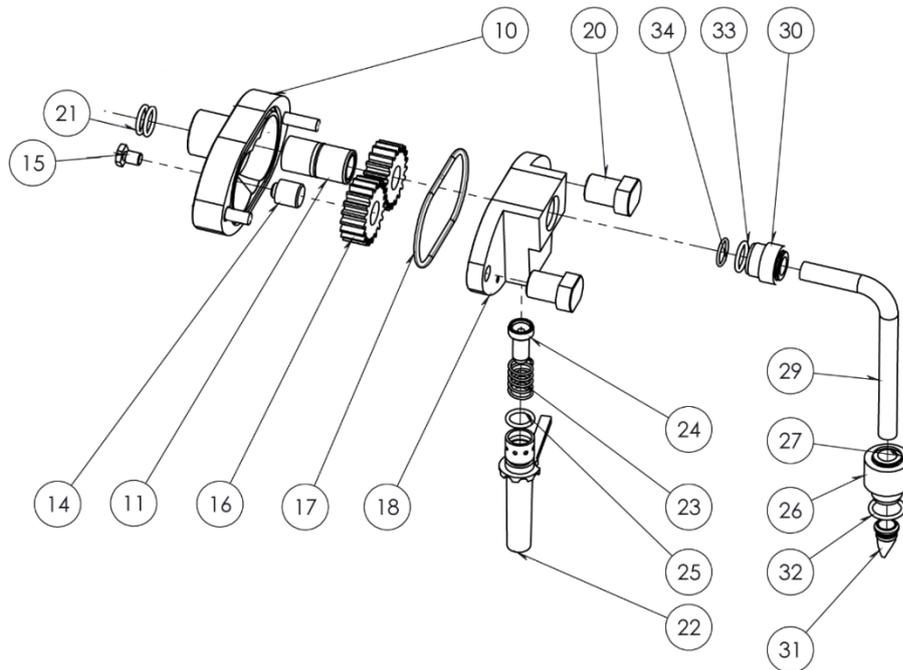


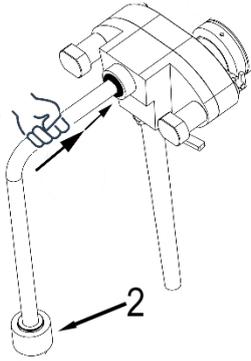
ATENCIÓN

Cilindros despresurizados y los selectores de mandos en "off"



1. Desenganchar el tubo de envío de la bomba utilizando la tecnología de desenganche rápido presionando contemporáneamente el collar oscuro hacia el interior y con la otra mano extraer el tubo.
2. Girar el grupo bomba de 45° y extraerlo de la brida de transmisión
3. Proceder al desmontaje del grupo bomba en todos sus componentes.
4. Desmontar el tubo de impulsión del racor de la cubeta pos.1
5. Desenroscar el racor de la cubeta
6. Lavar todos los componentes en lavavajillas o a mano.
7. Volver a montar todos los componentes efectuando al revés las operaciones de desmontaje, lubricando las juntas tóricas con la grasa alimentaria incluida en la dotación.
8. Introducir el grupo bomba dentro de la brida de transmisión y girar el grupo bomba en sentido antihorario hasta bloquear en el perno de bloqueo

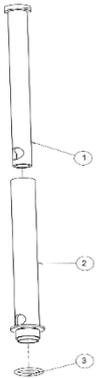




ATENCIÓN

Cuando se introduce el tubo de impulsión en la bomba y en el racor de la cubeta, asegurarse de que se produzca siempre un doble «clic» de bloqueo del tubo y comprobar manualmente la estanqueidad del tubo.

Engrasar la rosca del racor de la cubeta pos.2 con grasa alimentaria y proceder lentamente enroscando el racor en el fondo de la cubeta.



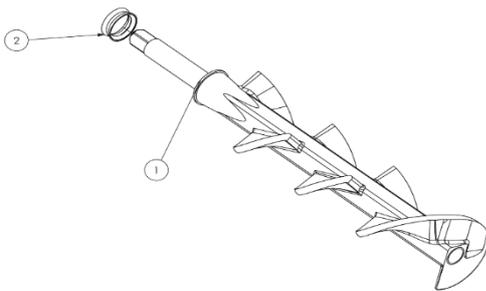
1.8.8. Desmontaje del tubo de ajuste de aire producto (sólo en máquinas a gravedad)

Para desmontar el pistón de gravedad, proceder del modo siguiente:

- 1.Extraer el pistón pos.1
- 2.Desenroscar el vástago fijo pos.2
- 3.Extraer la junta tórica pos.3
- 4.Lavar todos los componentes en lavavajillas o a mano
- 5.Ensamblar todos los componentes procediendo en sentido inverso a las operaciones de desmontaje.



1.8.9. Desmontaje pala espiral (para modelo monobloque)



- 1.Después de haber desmontado la puerta, proceder al desmontaje de la pala espiral.
- 2.Quitar la pala espiral tirando de esta delicadamente hacia afuera, procurando no dañarla.



ADVERTENCIA

Efectuar la operación con mucho cuidado, ya que una eventual caída a tierra de la pala espiral podría dañarla.

- 3.Extraer el prensaestopos pos.2 de su alojamiento en la pala espiral y verificar su estado de deterioro.
- 4.Lavar todas las piezas con agua, lubricar el prensaestopos con la grasa alimentaria y proceder al reensamblaje de las partes desmontadas.

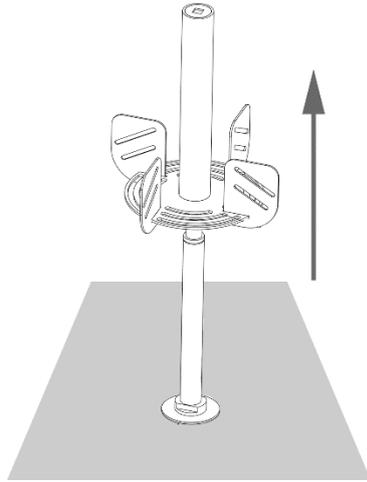
1.8.10. Control prensaestopas

Cuando se desmonta el prensaestopas, verificar si tiene defectos.

Si no se verificara esto, después de haber lavado el prensaestopas y haberlo engrasado adecuadamente puede ser reutilizado.

Si en cambio al final de la distribución se encontraran restos de helado dentro del cajón de goteo, se recomienda sustituir el prensaestopas porque muy probablemente está gastado y tiene pérdidas.

1.8.11. Desmontaje emulsionador



ATENCIÓN

Antes de desmontar el emulsionador verificar que el interruptor en la parte trasera de la máquina esté en "off"

- 1.Extraer el grupo giratorio hacia arriba
- 2.Lavar el grupo giratorio en lavavajillas o a mano
- 3.Proceder al reensamblaje

1.8.12. Esterilización

1.Con la máquina detenida, con grupo el grupo dispensador cerrado, llenar con agua las dos cubetas e introducir también la solución esterilizadora **NO CORROSIVA**.

2.Colocar el selector en la posición "ciclode lavado"



ADVERTENCIA

El funcionamiento prolongado en la posición "ciclo de lavado" con el cilindro vacío o con agua con esterilizadores disueltos, provoca un desgaste rápido del agitador



3.Dejar la máquina en funcionamiento solo por el tiempo necesario para estas operaciones (tiempo recomendado 10/15 segundos).

4. Descargar por completo la solución sanitizante mediante los grifos de extracción de producto.

Nota: se aconseja efectuar un enjuague con agua corriente antes de poner definitivamente en funcionamiento la máquina.

ATENCIÓN

Antes de reutilizar la máquina para producir el helado aclarar a fondo, solo con agua, para quitar todo residuo de esterilizador.



2. GENERALIDADES

2.1. INFORMACIONES GENERALES

2.1.1. Datos de identificación del fabricante

La máquina está dotada de una placa de identificación que indica los datos del fabricante, el tipo de máquina y el número de identificación asignado en el momento de la fabricación.

 DRINK SYSTEMS MADE IN ITALY		SPM DRINK SYSTEMS S.p.A. Via Canaro 2/b 41037 Spilimbergo (MO) - Italy e-mail: info@spm-ice.it tel / fax: +39 059 789811 / +39 059 781761	
MATRICOLA / SERIAL NUMBER	180214KGC053M001		
ALIMENTAZIONE / VOLTAGE [V/ph/Hz]	220 - 240 / 1 / 50		
Pn [kW]	2,5		
I _{max} [A]	15,5		
GAS [gas / g]	R404A / 900		
MODELLO / MODEL	CAPRI PLUS 109 M W		
CE			

G C A

D E F B

A = n° matrícula
D = amperaje

B = modelo máquina
E = tipo y cantidad de gas

C = tensión alimentación
F = frecuencia

G = potencia

2.1.2. Información sobre la asistencia de mantenimiento

Las operaciones de mantenimiento ordinario están ilustradas en la sección de "Mantenimiento" del presente manual de instrucciones; toda otra operación que necesite intervenciones radicales en la máquina debe

acordarse con el fabricante quien estará de acuerdo con la eventualidad de una intervención directa en el lugar.

2.1.3. Informaciones para el informe del usuario

- El fabricante de la máquina descrita en el presente manual está disponible para cualquier aclaratoria e información que pudiera necesitar el usuario respecto al funcionamiento o eventuales modificaciones de mejoría aportables a la máquina.
- El interlocutor interesado para eventuales preguntas será el distribuidor eventualmente presente en el país del usuario o la empresa fabricante si no hay derecho de aportar eventuales modificaciones.
- Las descripciones e ilustraciones contenidas en la presente publicación no son vinculantes.
- Todos los derechos de reproducción del presente manual están reservados al fabricante.

2.2. INFORMACIONES SOBRE LA MÁQUINA

2.2.1. Generalidades

El fabricante recomienda usar siempre en la fabricación del helado mezcla de primera calidad y selección, para satisfacer a su clientela, incluso la más exigente. Cualquier ahorro que realice en la mezcla empleada en detrimento de la calidad seguramente se convertirá en una pérdida mucho mayor de lo que ha ahorrado.

Considerando lo anterior se hacen las siguientes recomendaciones:

- Fabrique usted mismo la mezcla con productos naturales de calidad irreprochable o abastézcase de mezclas en empresas serias dignas de confianza.
- Siga escrupulosamente las instrucciones de preparación de la mezcla que le son dadas por el proveedor.
- No modifique las recetas agregando por ejemplo, una mayor cantidad de agua o de azúcar.
- Pruebe usted mismo el helado y póngalo a la venta en el caso de que lo satisfaga completamente.
- Exija a su personal que la máquina sea mantenida siempre limpia.
- Para cualquier reparación que se hiciera necesaria, dirijase siempre a los centros de asistencia autorizado presentes en el territorio.

2.2.2. Características técnicas

A continuación son enumeradas todas las máquinas de la gama

ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR	CAPRI PLUS 114	CAPRI PLUS 118
Capacidad cubeta - Tank capacity (l) neto para modelo con bomba - net for pump model	12 8	13 11
Capacidad cilindro - Cylinder volume (l)	1,95	1,95
Bastidor - Frame	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>
Condensación - Condensation	Aire - Air	Aire - Air
Sistema de producción - Production system	Bomba o gravedad - Pump or gravity	Bomba o gravedad - Pump or gravity
Sistema de control y funcionamiento <i>Control System</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>
Producción horaria cucuruchos de 75 gr <i>75 gr cones hourly production</i>	280 uds versión con bomba <i>280 pcs pump version</i> 230 uds versión a gravedad <i>230 pcs gravity version</i>	280 uds versión con bomba <i>280 pcs pump version</i> 230 uds versión a gravedad <i>240 pcs gravity version</i>
Dimensiones (LxPxA) - Dimensions (WxDxH) (cm)	469 x 704 x 791	465 x 706 x 850
Peso - Weight (kg)	de 107 a 120 - <i>from 107 to 120</i>	de 127 a 140 - <i>from 127 to 140</i>
Embalaje (LxPxA) - Packaging (WxDxH) (cm)	530 x 800 x 1010	530 x 800 x 1090
Peso Embalaje - Packaging Weight (kg)	de 117 a 130 - <i>from 117 to 130</i>	de 137 a 150 - <i>from 137 to 150</i>
Potencia Nominal - Rated Output Pn* [kW]	380/415 V 3PH = 2,0 220/240 V 1PH = 2,5	380/415 V 3PH = 2,0 220/240 V 1PH = 2,5
Corriente Máxima Absorbida - <i>Maximum Absorbed Power I* [A]</i>	380/415 V 3PH = 7,5 220/240 V 1PH = 18,00	380/415 V 3PH = 7,5 220/240 V 1PH = 18,00
Gas refrigerante - Refrigerating gas	R 452 a	R 452 a
Cilindro de mantecación - Freezing cylinder	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>
Ahorro de energía - Energy saving	Con ajuste de los tiempos de producción/ <i>By production time regulation</i>	Con ajuste de los tiempos de producción/ <i>By production time regulation</i>

ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR	BOMBA - PUMP	GRAVEDAD - GRAVITY
Capacidad cubeta - Tank capacity (l)	2 x 8	2 x 12
Capacidad cilindro - Cylinder volume (l)	2 x 1,95	2 x 1,95
Bastidor - Frame	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>
Condensación - Condensation	Aire - Air	Aire - Air
Sistema de producción - Production system	Bomba - Pump	Gravedad - Gravity
Sistema de control y funcionamiento <i>Control System</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>
Producción horaria cucuruchos de 75 gr <i>75 gr cones hourly production</i>	280 pz - 280 pcs	240 pz - 240 pcs
Dimensiones (LxPxA) <i>Dimensions (WxDxH) (cm)</i>	570 x 755 x 931	570 x 755 x 931
Peso - Weight (kg)	de 177 a 201 - <i>from 177 to 201</i>	de 177 a 201 - <i>from 177 to 201</i>
Embalaje (LxPxA) <i>Packaging (WxDxH) (cm)</i>	630 x 860 x 1180	630 x 860 x 1180
Peso Embalaje <i>Packaging Weight (kg)</i>	de 192 a 217 - <i>from 192 to 217</i>	de 192 a 217 - <i>from 192 to 217</i>
Potencia Nominal - Rated Output Pn* [kW]	380/415 V 3PH = 3,6 220/240 V 1PH = 4,4	380/415 V 3PH = 3,6 220/240 V 1PH = 4,4
Corriente Máxima Absorbida - <i>Maximum Absorbed Power I* [A]</i>	380/415 V 3PH = 13,50 220/240 V 1PH = 31,00	380/415 V 3PH = 13,50 220/240 V 1PH = 31,00
Gas refrigerante - Refrigerating gas	R 452 a	R 452 a
Cilindro de mantecación - Freezing cylinder	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>
Ahorro de energía - Energy saving	Con ajuste de los tiempos de producción <i>By production time regulation</i>	Con ajuste de los tiempos de producción <i>By production time regulation</i>
Colores estándar - Standard Colors	Negro o blanco - <i>Black or white</i>	Negro o blanco - <i>Black or white</i>

ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR	BOMBA - PUMP	GRAVEDAD - GRAVITY
Capacidad cubeta - <i>Tank capacity (l)</i>	11	13
Capacidad cilindro - <i>Cylinder volume (l)</i>	1,95	1,95
Bastidor - <i>Frame</i>	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>	Totalmente desmontable <i>Disassemblable</i>
Condensación - <i>Condensation</i>	Aire - <i>Air</i>	Aire - <i>Air</i>
Sistema de producción - <i>Production system</i>	Bomba - <i>Pump</i>	Gravedad - <i>Gravity</i>
Sistema de control y funcionamiento <i>Control System</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil <i>Electromechanical or Electronical with touch screen</i>
Producción horaria cucuruchos de 75 gr <i>75 gr cones hourly production</i>	370 pz - <i>370 pcs</i>	310 pz - <i>310 pcs</i>
Dimensiones (LxPxA) - <i>Dimensions (WxDxH) (cm)</i>	469 x 704 x 1534	469 x 704 x 1534
Peso - <i>Weight (kg)</i>	de 146 a 160 - <i>from 146 to 160</i>	de 146 a 160 - <i>from 146 to 160</i>
Embalaje (LxPxA) - <i>Packaging (WxDxH) (cm)</i>	530 x 800 x 1760	530 x 800 x 1760
Peso Embalaje - <i>Packaging Weight (kg)</i>	de 160 a 173 - <i>from 160 to 173</i>	de 160 a 173 - <i>from 160 to 173</i>
Potencia Nominal - <i>Rated Output Pn* [kW]</i>	380/415 V 3PH = 2,1 220/240 V 1PH = 2,6	380/415 V 3PH = 2,1 220/240 V 1PH = 2,6
Corriente Máxima Absorbida - <i>Maximum Absorbed Power I* [A]</i>	380/415 V 3PH = 7,5 220/240 V 1PH = 18,00	380/415 V 3PH = 7,5 220/240 V 1PH = 18,00
Gas refrigerante - <i>Refrigerating gas</i>	R 452 a	R 452 a
Colores estándar - <i>Standard Colors</i>	Negro o blanco - <i>Black or white</i>	Negro o blanco - <i>Black or white</i>
Cilindro de mantecación - <i>Freezing cylinder</i>	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto <i>Different settings of product consistency level</i>
Ahorro de energía - <i>Energy saving</i>	Con ajuste de los tiempos de producción <i>By production time regulation</i>	Con ajuste de los tiempos de producción <i>By production time regulation</i>

ESPECIFICACIONES ESTÁNDAR	BOMBA - PUMP	GRAVEDAD - GRAVITY
Capacidad cubeta - Tank capacity (l)	2 x 11	2 x 13
Capacidad cilindro - Cylinder volume (l)	2 x 1,95	2 x 1,95
Bastidor - Frame	Totalmente desmontable Disassemblable	Totalmente desmontable Disassemblable
Condensación - Condensation	Aire - Air	Aire - Air
Sistema de producción - Production system	Bomba - Pump	Gravedad - Gravity
Sistema de control y funcionamiento Control System	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil Electromechanical or Electronical with touch screen	Electromecánico o Electrónico con pantalla táctil Electromechanical or Electronical with touch screen
Producción horaria cucuruchos de 75 gr 75 gr cones hourly production	650 pz - 650 pcs	560 pz - 560 pcs
Dimensiones (LxPxA) Dimensions (WxDxH) (cm)	558 x 706 x 1534	558 x 706 x 1534
Peso - Weight (kg)	de 196 a 221 - from 196 to 221	de 196 a 221 - from 196 to 221
Embalaje (LxPxA) Packaging (WxDxH) (cm)	800 x 910 x 1760	800 x 910 x 1760
Peso Embalaje Packaging Weight (kg)	de 216 a 241- from 216 to 241	de 216 a 241- from 216 to 241
Potencia Nominal - Rated Output Pn* [kW]	380/415 V 3PH = 3,8 220/240 V 1PH = 4,5	380/415 V 3PH = 3,8 220/240 V 1PH = 4,5
Corriente Máxima Absorbida - Maximum Absorbed Power I* [A]	380/415 V 3PH = 14,00 220/240 V 1PH = 32,00	380/415 V 3PH = 14,00 220/240 V 1PH = 32,00
Gas refrigerante - Refrigerating gas	R 452 a	R 452 a
Cilindro de mantecación - Freezing cylinder	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto Different settings of product consistency level	Posibilidad de configuración del nivel de consistencia del producto Different settings of product consistency level
Ahorro de energía - Energy saving	Con ajuste de los tiempos de producción By production time regulation	Con ajuste de los tiempos de producción By production time regulation
Colores estándar - Standard Colors	Negro o blanco - Black or white	Negro o blanco - Black or white

2.3. CONDICIONES OPERATIVAS

Las máquinas deben ser utilizadas únicamente para la producción de helado, en conformidad con cuanto indicado en el párrafo 2.2.2 "Generalidades", dentro de los límites funcionales indicados a continuación.

Tensión de alimentación: $\pm 10\%$
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: 100 kPa (1bar)
Presión máx. agua: 800 kPa (8bar)
Máx humedad relativa aire: 85%

- No está previsto el uso de la máquina para destinaciones de uso no conformes con las originales de fabricación.

2.4. RUIDO

El nivel de presión acústica continuo equivalente ponderado A en el puesto de trabajo resulta a 70 dB(A), tanto para las máquinas de condensación de agua, como para las de condensación de aire.

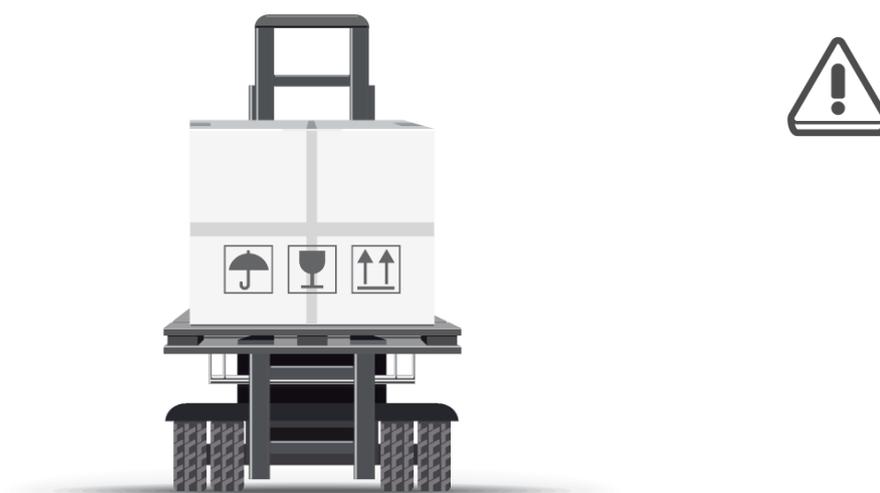
3. RECEPCIÓN, MOVILIZACIÓN, APERTURA EMBALAJE

3.1. RECEPCIÓN

- Antes de abrir el embalaje, controlar que no presente roturas debidas a impactos sufridos durante el transporte.
- En caso de que se verifique la presencia de un daño que haga presumir daños al contenido, advertir inmediatamente la aseguración, notificando las cosas detectadas.

3.1.1. - Elevación máquina embalada

La elevación del embalaje debe realizarse metiendo completamente las horquillas del elevador en el espacio comprendido entre los pies del palet repartiendo el peso de la máquina de modo de mantener equilibrado el baricentro del embalaje.



3.2. APERTURA DEL EMBALAJE

En el caso de que el embalaje sea en madera, las paredes están enclavadas entre ellas, y la máquina está fijada mediante dos tirantes que conectan el fondo del bastidor de la máquina a la base en madera del embalaje.



El embalaje de protección en madera se abre utilizando herramientas adecuadas para el fin; se recomienda proveer a cubrir las partes expuestas, las manos, con guantes de protección ya que es posible el desprendimiento de astillas de madera del embalaje.

- Quitar los clavos, empezando por la parte superior hasta dejar descubierta la máquina todavía fijada al palet (plataforma de embalaje).
- Proveer a la remoción de la lona de protección con la que está envuelta la máquina.
- Controlar visualmente que la máquina no haya sufrido daños durante el transporte.

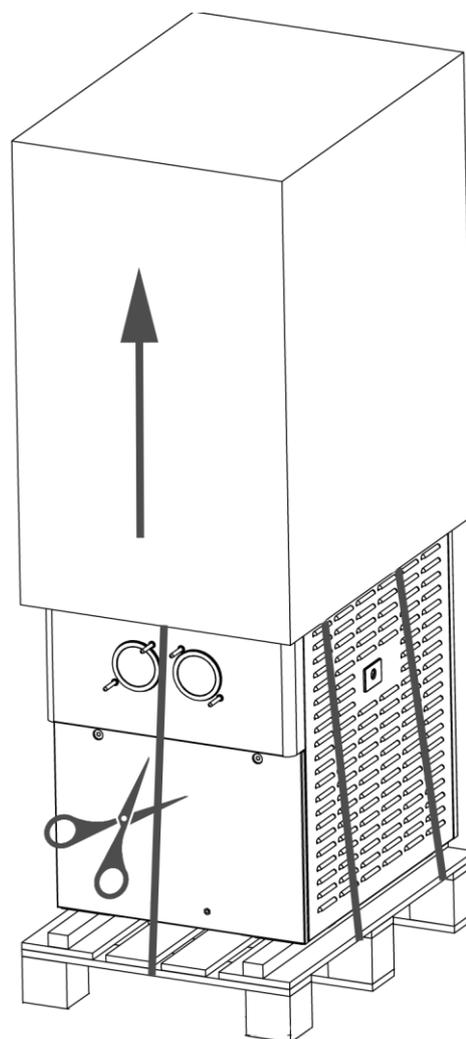
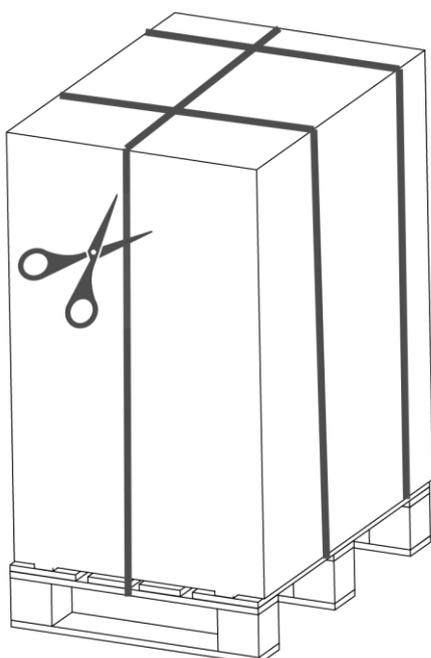


El embalaje en cartón está cerrado externamente por flejes de acero.

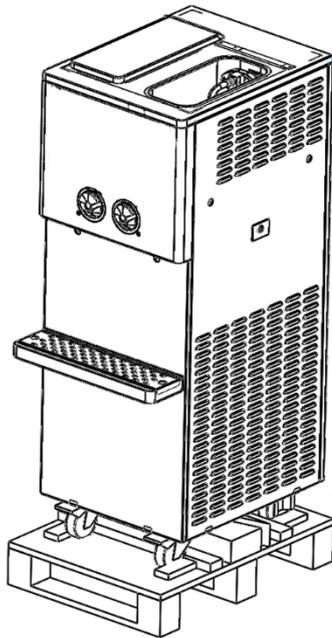
La apertura del embalaje se efectúa cortando los flejes con cizalla.

Se recomienda efectuar la operación con mucho cuidado, ya que existe el peligro de herirse en el momento del corte de los flejes, si estos no son mantenidos con fuerza durante la operación.

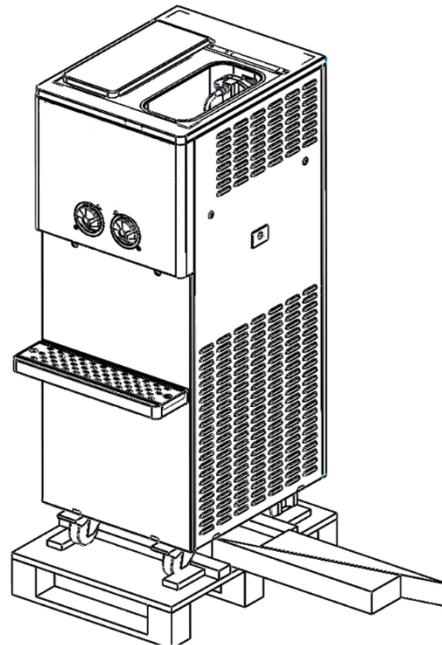
Para los modelos de mostrador (CAPRI109 CAPRI114 PORTOFINO209 PORTOFINO214 AMALFI211)



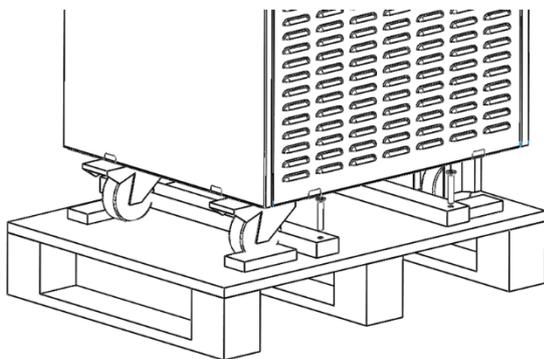
Para los modelos de pavimento (ROMA218, FIRENZE118)



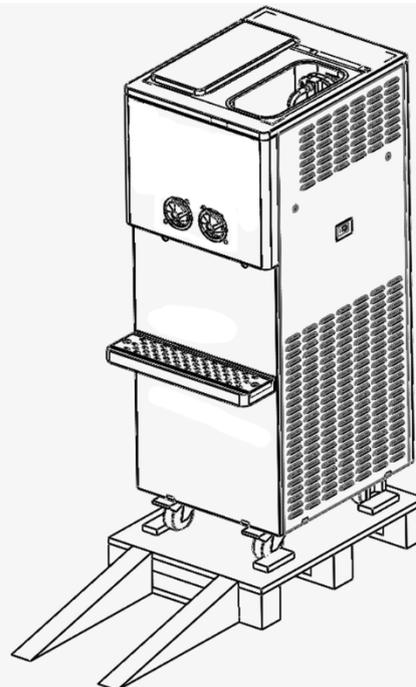
Step1 : Quitar la caja
Step1 : Remove the carton
Step1 : Enlevez le carton



Step2 : Quitar las rampas colocadas entre la máquina y la plataforma
Step2 : Remove the small wood ramps placed between the machine and the pallet
Step2 : Enlevez les petites rampes en bois placées entre la machine et l'estrade

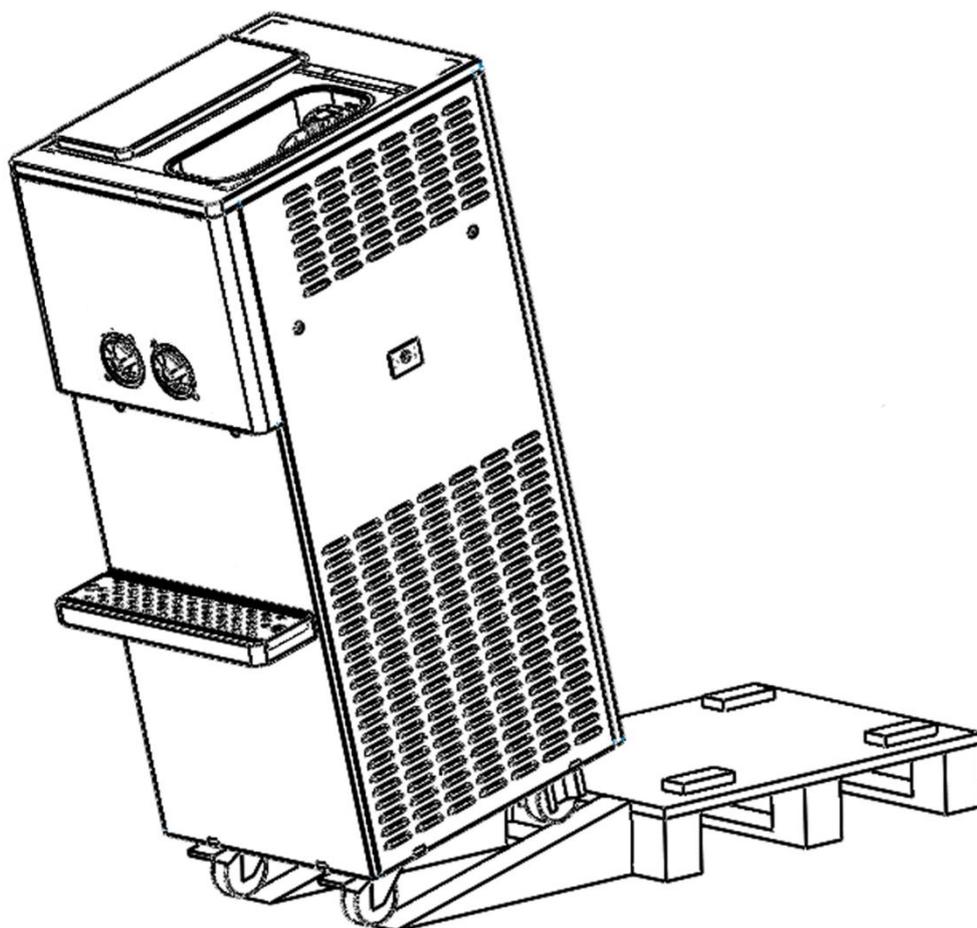


Step3 : Desenroscar los tornillos atornillados en los frenos de madera
Step3 : Unscrew the screws scewed on the wooden fasteners
Step3 : Dévissez les vis vissées sur les arrêts en bois



Step4 : Colocar las rampas en el lado corto de la plataforma
Step4 : Place the small wood ramps on the short side of the pallet
Step4 : Placez les petites rampes en bois sur le côté court de l'estrade

Step5 : Far scivolare la macchina dagli scivoli
Step5 : Make the machine slide on the small wood ramps
Step5 : Laissez glisser la machine des petites rampes en bois



ATENCIÓN

Dentro del embalaje se encuentra el manual de instrucciones: antes de operar en la máquina es necesario leerlo atentamente

3.3. ELIMINACIÓN DE MATERIALES DE EMBALAJE

Al abrir la caja se recomienda subdividir los materiales utilizados para el embalaje por tipo y proveer a la eliminación de los mismos según las normas vigentes en el país de destinación.

3.4. RAEE (residuos de aparatos eléctricos y electrónicos)

En conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE, conocida también como WEEE, la presencia del símbolo al lado en el producto o en el embalaje indica que el producto mismo no debe ser eliminado según el flujo normal de los residuos sólidos urbanos. Al contrario, es responsabilidad del usuario proveer a la eliminación correcta del producto en adecuados puntos de recogida destinados al reciclado de los equipos eléctricos y electrónicos inutilizados. La recogida diferenciada de tales residuos permite optimizar la recuperación y el reciclado de materiales reutilizables, reduciendo al mismo tiempo los riesgos asociados a la salud del hombre y el impacto ambiental.

Para mayores informaciones sobre la correcta eliminación del producto, contactar la autoridad local o el revendedor donde ha sido comprado el producto.

4. INSTALACIÓN

Antes de proceder a la instalación de la máquina consultar atentamente las fichas de instalación adjuntas a este manual (capítulo 8 “ANEXOS”).

4.1. CONEXIÓN A LA RED ELÉCTRICA

4.1.1. CONEXIÓN

Antes de efectuar la conexión de la máquina a la red eléctrica, verificar que la tensión de alimentación corresponda con la indicada en la placa de identificación.

Proveer a interponer entre la máquina y la red un interruptor magnetotérmico diferencial de seccionamiento correctamente dimensionado a la potencia de absorción requerida y con apertura de los contactos de al menos 3 mm.

La máquina se suministra con el cable de alimentación y enchufe relativo al modelo de máquina.



IEC 60309 3P+N+T 16 A FOR 346/415 V



IEC 60309 2P+T 32 A FOR 220/250 V



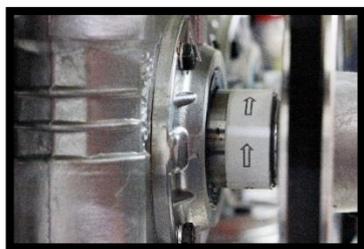
4.1.2. INTERRUPTOR GENERAL

Después de haber colocado el enchufe en la toma accionar el interruptor general en la parte trasera de la máquina.



4.1.3. INVERSIÓN SENTIDO DE ROTACIÓN

En el caso de que el sentido de rotación de los motores para las máquinas trifásicas resulte diverso de la flecha de rotación presente en el motor (para máquina a gravedad) o el eje gira en sentido horario (para máquina con bomba)



intercambiar entre ellas la posición del cable gris con el cable marrón del enchufe eléctrico.



4.2. CONDENSACIÓN DE AIRE

Las máquinas con condensador de aire deben ser instaladas manteniendo una distancia mínima específica por modelo incluida en la tarjeta de instalación de la máquina correspondiente.



NOTA

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

4.3. CONDENSACIÓN DE AGUA

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

La toma del agua debe tener una presión de al menos 1 Bar y una capacidad al menos igual al consumo horario previsto

Conectar el tubo de entrada, marcado por la placa "Entrada Agua" al acueducto interponiendo un grifo, y el tubo de salida, marcado por la placa "Salida Agua", a una descarga interponiendo un grifo (las conexiones están indicadas en la tarjeta de instalación del modelo de máquina específico).



out/uscita

in/ingresso

4.3.1. Regulación válvula presostática

IMPORTANTE

Si es necesario recalibrar la válvula presostática, esta operación debe ser realizada solamente por personal cualificado.

El ajuste de la válvula debe realizarse de modo que con la máquina detenida no salga agua y que con la máquina en producción salga agua tibia.



NOTA

El consumo de agua aumenta si la temperatura del agua en entrada máquinas es superior a 20°



ATENCIÓN

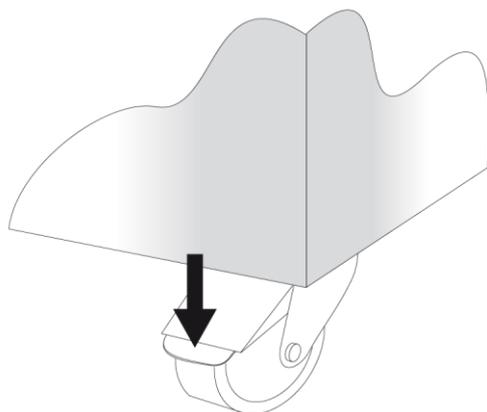
No dejar la máquina en ambientes con temperaturas más bajas de 0°C sin haber provisto a vaciar el circuito del condensador.



4.4. COLOCACIÓN DE LA MÁQUINA

La máquina (solo para modelo Roma y Firenze) está dotada de ruedas para facilitar la colocación; están previstos bloques mecánicos que una vez enganchados impiden el movimiento de la máquina y aseguran el mantenimiento de la posición.

Colocar el aparato sobre una superficie horizontal y sólida de modo que la estructura del aparato esté bien ventilada (ANEXOS capítulo 8), instalar el aparato en un ambiente seco y evitar instalarlo cerca de fuentes de calor.



4.5. LIMPIEZA

Proveer a limpiar la máquina del polvo y del protector con que ha sido rociada en el momento de la expedición.

Utilizar exclusivamente agua eventualmente con un detergente suave a base de jabón y un paño suave.

ATENCIÓN

No utilizar solventes, alcohol o detergentes que pueden dañar las partes que componen la máquina o contaminar las partes funcionales de producción.



4.6. PRUEBA MÁQUINA

La máquina recibe una prueba post fabricación dentro de la empresa; son controladas y verificadas las funcionalidades operativas y productivas requeridas.

La prueba de la máquina en la sede del usuario final debe ser realizada por personal técnico habilitado.



Al realizar la colocación, las conexiones a las redes de alimentación correctamente realizadas, proveer a realizar las operaciones requeridas para la verificación funcional y la prueba operativa de la máquina.

5. INSTRUCCIONES DE USO

5.1. ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD DE LA MÁQUINA

En el uso de la máquina, es necesario estar conscientes de que las partes mecánicas en movimiento (rotatorio), las partes eléctricas a tensión elevada, eventuales partes a alta temperatura, etc. Pueden ser causa de graves daños a personas y cosas.

Los encargados de la seguridad deben vigilar para que:

- Sea prohibido todo uso o maniobra inadecuado
- No sean removidos o manipulados los dispositivos de seguridad
- Sean realizadas con regularidad las intervenciones de mantenimiento
- Sean utilizados exclusivamente recambios originales sobre todo para los componentes que cumplen funciones de seguridad (ej. microinterruptores de las protecciones, botones de parada, interruptores diferenciales, etc.)

Con el fin de obtener lo mencionado arriba se hace necesario que:

- En el puesto de trabajo esté disponible la documentación de uso, mantenimiento etc. relativa a la máquina en uso.
- Tal documentación haya sido detenidamente leída y las prescripciones sean en consecuencia puestas en práctica.
- A las maquinarias y a los equipos eléctricos sean asignadas solo personas adecuadamente adiestradas.

5.2. MANDOS

La máquina digital está dotada de un panel operador con Pantalla Táctil que pone en marcha el procedimiento de encendido cuando es accionado el interruptor general de la máquina.

Es posible presionar cualquier botón en el panel para pasar a la imagen de pantalla de Home.



5.2.1. Imagen de pantalla de Home y función teclas



OFF: detiene la máquina.



PRODUCCIÓN: Pone en marcha la producción de helado.



MODALIDAD NOCHE: configura la máquina en modalidad standby. La máquina no puede producir helado y provee solo a alcanzar la temperatura de mantenimiento dentro de las cubetas y de los cilindros. Se recomienda dejar la máquina en standby durante la noche con el fin de lograr un ahorro energético y conservar la mezcla.



CICLO DE LAVADO: configura la máquina en modalidad lavado. Durante esta operación son accionadas la bomba y el agitador mientras los circuitos frigoríficos permanecen detenidos, permitiendo al detergente volver a limpiar la máquina. Se recomienda efectuar un primer lavado automático y un segundo después de haber extraído la bomba.



MENÚ: acceso al menú de parametrización de la máquina



INFO: acceso informaciones sobre producción de helado



ECO: activación función ECO



PARÁMETROS DE PRODUCCIÓN: configuración de la consistencia del helado y de la temperatura de la cubeta



TEMPERATURA CUBETA: visualiza la temperatura dentro de las cubetas.

TIMEOUT CONSISTENZA SX

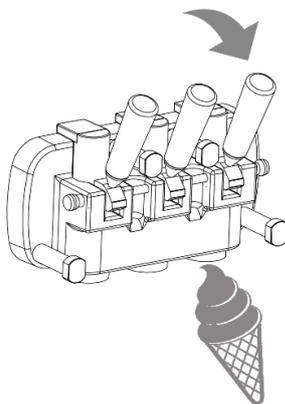
LUNEDI

23-10-2017

INFORMACIONES: visualiza la fecha actual y eventuales mensajes de error.

5.3. DISPENSADOR DE HELADO

Para dispensar el producto, es suficiente colocar una copa o un cono debajo de la puerta del dispensador y bajar lentamente la relativa leva de distribución. Apenas el producto comienza a salir, es necesario mover la copa o el cono en sentido circular para dar al helado una forma cónica. Una vez dispensada una porción suficiente de producto, cerrar la leva de distribución y mover la copa o el cono rápidamente hacia abajo para terminar la porción en punta.

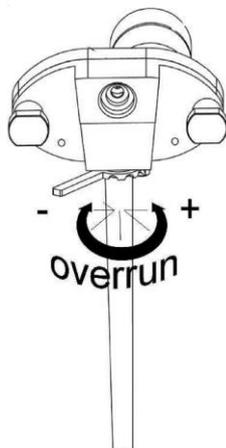


5.4. MÁQUINA CON BOMBA

La bomba permite, mediante el cambio de posición de la leva, variar la proporción entre el aire y la mezcla enviada en los cilindros de congelación; por lo tanto dentro de ciertos límites permite regular el aumento en volumen más idóneo al tipo de mezcla empleada.

Colocar la leva en la posición central.

Si después de haber sacado un cierto número de conos, el helado resulta demasiado pesado y mojado, mover la leva una muesca a la vez hacia la derecha. Si en cambio desde la puerta dispensadora sale helado mezclado con burbujas de aire, girar la leva una muesca a la vez hacia la izquierda.



5.5. MÁQUINA A GRAVEDAD

Instrucciones para mantener y obtener en el tiempo un buen funcionamiento de la máquina.



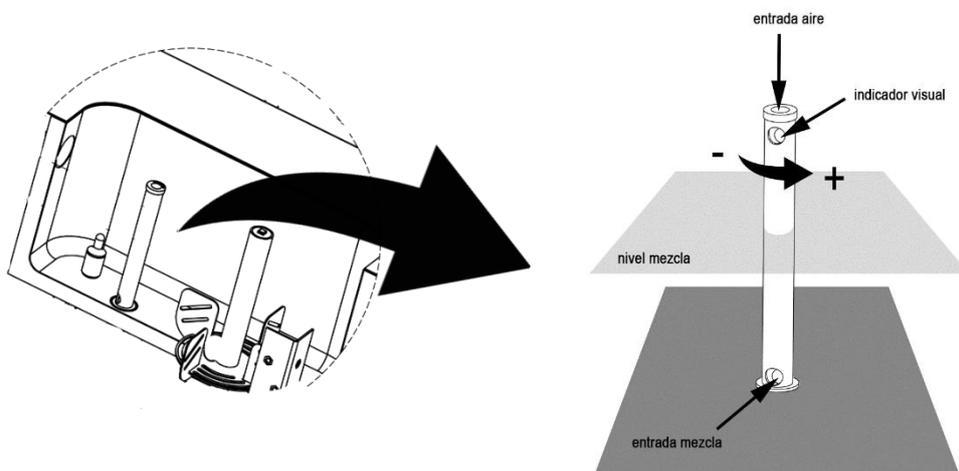
1. Mantener siempre alto (al menos sobre la mitad) el nivel de la mezcla en cubeta. La mezcla en la cubeta es conservada a una temperatura de +4°C, tanto en producción como en conservación.

2. Durante el día mezclar periódicamente con una paleta la mezcla en la cubeta, para evitar una separación de la misma, especialmente después de largos periodos de parada en conservación evitando espesamientos a lo largo de las paredes de la cubeta (operación no necesaria para máquinas con emulsionador en cubeta).

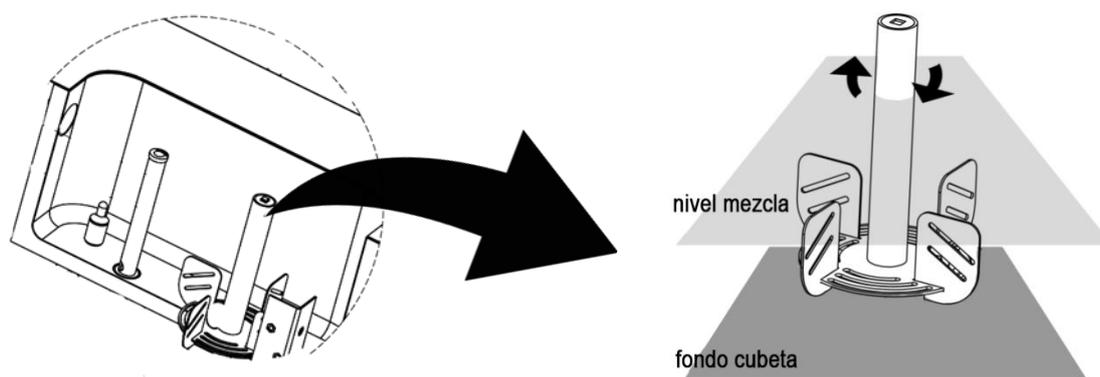
3. Utilizar siempre mezcla fluida y libre de grumos grandes. Una mezcla muy densa y con grumos grandes podría obstruir la alimentación impidiendo la carga del cilindro de mantecación

4. Mantener el agujero de alimentación inferior en posición tal de permitir una buena caída de mezcla desde la cubeta al cilindro de mantecación. Girando el regulador interno y mirando el indicador visual se puede regular el porcentaje de aire dentro del cilindro de mantecación

5. El nivel de la mezcla en la cubeta no debe superar nunca el indicador visual.



5.6. EMULSIONADOR EN CUBETA (OPCIONAL)



El uso del emulsionador depende de las características de la mezcla, en los tipos de mezclas con una baja cantidad de grasas garantiza la homogeneidad de la mezcla y evita que se forme escarcha en las paredes de la cubeta de mantenimiento.

ADVERTENCIA

El emulsionador debe girar en sentido horario observando la cubeta de mantenimiento desde arriba

NOTA:

El funcionamiento del emulsionador puede ser activado y desactivado desde el interruptor presente en la parte trasera de la máquina

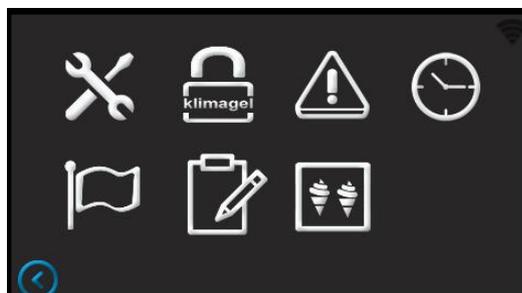


NOTA:

Según la mezcla es posible configurar el funcionamiento del emulsionador mediante el panel Táctil.

5.6.1. Modificación parámetro de funcionamiento del emulsionador

- 1) Presionar la tecla MENÚ



- 2) Presionar la tecla PARÁMETROS



- 3) Presionar la tecla PAR. IZQUIERDA (el valor será automáticamente indicado también para la cubeta derecha)
- 4) Colocar el cursor en el parámetro deseado (*Tiempo ON agitadores cubetas* o *Tiempo OFF agitadores cubetas*)



Valore consistenza dx	0000 -
Valore Max consistenza dx	0000 -
Valore attuale consistenza dx	0000 -
Ritardo stop compressore	0000 s
Tiempo ON agitatori vasche	0000 s
Tiempo OFF agitatori vasche	0000 s

- 5) Modificar el valor mediante el tecladito y presionar Enter

- 6) Salir de las configuraciones presionando la tecla ATRÁS



5.7. PUESTA EN MARCHA DE LA MÁQUINA

Después de haber provisto a la instalación de la máquina en conformidad con las instrucciones contenidas en el capítulo INSTALACIÓN y después de haber lavado y esterilizado cuidadosamente la máquina proceder como sigue.

5.7.1. Puesta en marcha máquina con bomba

Enroscar el empalme cubeta en el fondo de la cubeta con el tubo de envío introducido en el interior e introducir el grupo bomba en el eje, no conectando el tubo de envío

Carga cubeta y cilindro

- Verter el contenido de la mezcla en la cubeta (se recomienda una temperatura del producto de 4-5°C); el nivel de la mezcla no debe alcanzar la bomba



- Activar "CICLO DE LAVADO" y verificar el calado de la bomba



IMPORTANTE

Se la bomba NO cala la mezcla líquida, verificar haber cerrado con fuerza la tapa y si la bomba continúa a NO calar mojar con una espátula los engranajes en el interior.



-
- Cuando la bomba comienza a calar seleccionar  conectar el tubo de envío y seleccionar "CICLO DE LAVADO"  haciendo llenar el cilindro de mantecación
 - Abrir la leva del grupo dispensador a menos de la mitad y hacer salir aire mixto con mezcla tal de reducir al mínimo la formación de helado con burbujas de aire en el interior
 - Cerrar la leva del grupo dispensador y seleccionar "PRODUCCIÓN" 
 - Durante la fase de mantecación un cono se coloreará progresivamente 
 - Cuando el cono esté completamente azul  el helado ha llegado a la consistencia deseada y está listo para ser dispensado
-

IMPORTANTE

Si se quiere una dispensación más homogénea del producto del dispensador es recomendable verter aproximadamente dos litros de mezcla directamente en el cilindro a través del empalme cubeta sin el tubo de envío y sucesivamente conectar el tubo de envío al empalme cubeta y continuar con el procedimiento estándar



5.7.2. Puesta en marcha de la máquina a gravedad

Quitar el pistón a gravedad del fondo de la cubeta y sumergirlo en solución esterilizadora.

Carga cubeta y cilindro

- Verter el contenido de la mezcla en la cubeta (se recomienda una temperatura del producto de 4-5°C); el nivel de la mezcla no debe alcanzar el indicador visual del pistón a gravedad
- Activar "CICLO DE LAVADO" 
- Abrir la leva del grupo dispensador a menos de la mitad y hacer salir aire mixto con mezcla tal de reducir al mínimo la formación de helado con burbujas de aire en el interior
- Cerrar la leva del grupo dispensador y seleccionar "PRODUCCIÓN" 
- Durante la fase de mantecación un cono se coloreará progresivamente 
- Cuando el cono esté completamente azul  el helado ha llegado a la consistencia deseada y está listo para ser dispensado



5.8. PRODUCCIÓN

Distribuir el helado soft sin superar el ritmo de producción de la máquina como está indicado en las características técnicas de la máquina; no superando este ritmo y teniendo cuidado de reabastecer la máquina de producto fresco, no se interrumpirá nunca la venta tampoco en las horas de punta.

Durante los intervalos de cierre poner la máquina en “MODALIDAD NOCHE”, esto permite un notable ahorro de energía eléctrica dado que el compresor funciona solo el tiempo estrictamente necesario para conservar a la justa temperatura el producto. Al volver a abrir el local, poner la máquina en “PRODUCCIÓN” y en pocos minutos el helado regresará a la consistencia justa para retomar la venta.



Cotidianamente, o después de algunos días, teniendo en cuenta las calidades bacteriológicas de la mezcla y las disposiciones sanitarias de su país, es indispensable proceder a la “LIMPIEZA y ESTERILIZACIÓN” de la máquina.

Si por una interrupción de la energía eléctrica la máquina se detiene por mucho tiempo, es indispensable antes de iniciar de nuevo la venta controlar la temperatura del producto; si la temperatura ha sobrepasado los +6°C es necesario vaciar, lavar y esterilizar la máquina luego reabastecerla con producto fresco a +4°C.

5.8.1. Consistencia producto

La consistencia del helado dispensado puede ser modificada para obtener un resultado óptimo.

5.8.2. Modificación consistencia

Para modificar la consistencia es necesario seleccionar la tecla “PARÁMETROS DE PRODUCCIÓN”  y será visualizada la siguiente imagen de pantalla.



Presionando en la tecla consistencia  CONSISTENZA será visualizada la imagen de pantalla que permite modificar tal valor mediante los botones  y .



La regulación de la consistencia puede ser efectuada también mientras la máquina está en PRODUCCIÓN. Es posible visualizar el valor actual de la consistencia (en la imagen de pantalla de ejemplo el número 0).

Salir de la imagen de pantalla utilizando la tecla FLECHA IZQUIERDA .

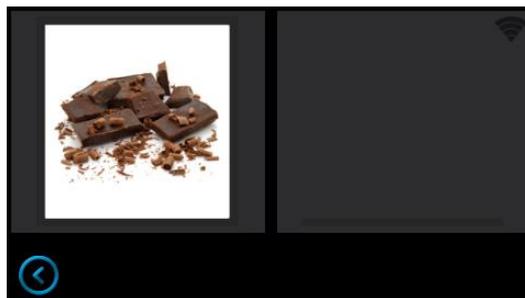
5.8.3. Selección sabor predefinido

Es posible memorizar en la máquina un valor de consistencia para varios productos utilizados.

- 1) Presionar la tecla MENÚ 

- 2) Presionar la tecla SELECCIÓN SABOR HELADO 

- 3) Presionar del lado para el cual se quiere seleccionar un sabor predefinido



- 4) Navegar entre los sabores disponibles utilizando las teclas FLECHA ALTA  y FLECHA BAJA .



- 5) Seleccionar el sabor deseado (el sabor escogido está evidenciado por un marco celeste).



- 6) Regresar a la imagen de Pantalla de Home utilizando la tecla FLECHA IZQUIERDA .

- 7) El valor de consistencia puede ser modificado por la tecla "PARÁMETROS DE PRODUCCIÓN"  en la Imagen de Pantalla de Home; el valore modificado será automáticamente guardado como valor de default para el gusto preseleccionado.

Cuando la máquina está en producción, después de un cierto tiempo, será visualizada la Imagen de Pantalla de Standby.



En la Imagen de Pantalla de Standby son visualizados los sabores en elaboración preseleccionados. Para regresar a la Imagen de Pantalla de Home presionar cualquier punto de la pantalla.

5.9. MANTENIMIENTO CUBETA

Las cubetas de mantenimiento pueden ser configuradas a la temperatura deseada. Para modificar la temperatura de la cubeta es necesario seleccionar la tecla “PARÁMETROS DE PRODUCCIÓN”  y será visualizada la siguiente imagen de pantalla.



Presionando en la tecla temperatura cubeta  T° VASCA será visualizada la pantalla que permite modificar este valor mediante los botones  y .



Es posible visualizar el valor actual de la temperatura (en la imagen de pantalla de ejemplo el número 0,0°C). Salir de la imagen de pantalla utilizando la tecla FLECHA IZQUIERDA .

5.10. FUNCIÓN ECO

La función ECO permite ahorrar energía eléctrica cuando la máquina está en producción pero la afluencia de clientes es baja; permite de hecho aumentar el tiempo de pausa que transcurre entre una fase de mantecación y la sucesiva.

Para activar/desactivar tal funcionalidad es suficiente presionar la tecla ECO  en la Imagen de Pantalla de Home. La función ECO se desactiva automáticamente cuando es dispensado el helado.

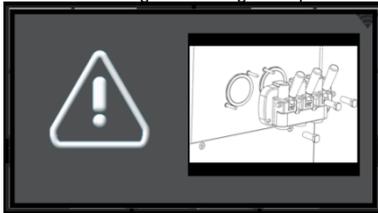
5.11. ALARMAS Y LOG DE LAS ALARMAS

Todas las anomalías detectadas por la máquina son evidenciadas en la Imagen de Pantalla de Home como en la siguiente figura.



Para resetear la alarma es suficiente presionar la tecla RESET .

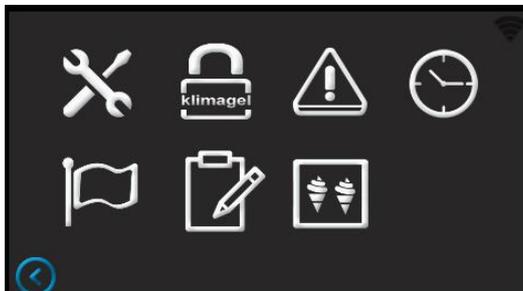
Luego viene indicada una lista de las alarmas que podrían intervenir durante el funcionamiento de la máquina.

ALARMA	CAUSA	COMPORTAMIENTO MÁQUINA	SOLUCIÓN
TIMEOUT MANTECADOR	la máquina ha quedado en modalidad CICLO DE LAVADO o en modalidad PRODUCCIÓN por más de 20 minutos sin dispensar helado	se visualiza la alarma y la máquina se detiene	resetear la alarma. Si el problema persiste contactar la asistencia técnica.
VALOR ALTO CONSISTENCIA	controlar que el cilindro no esté congelado y que la bomba cale producto	se visualiza la alarma y la máquina se detiene	resetear la alarma y esperar que el cilindro se descongele. Configurar la consistencia correcta
TÉRMICO COMPRESOR	detectado comportamiento anómalo del compresor	se visualiza la alarma y la máquina se detiene	resetear la alarma. Si el problema persiste contactar la asistencia técnica
NIVEL MÍNIMO CUBETA	el producto en cubeta está por terminar	El símbolo de la cubeta comienza a parpadear  . Después de un cierto se visualiza la alarma y la máquina se detiene	resetear la alarma y agregar la mezcla en la cubeta
INTRODUCIR GRUPO DISPENSADOR	grupo dispensador no introducido	se visualiza la siguiente imagen de pantalla 	introducir y apretar correctamente el grupo de dispensación

Todas las alarmas (excepto en nivel mínimo cubeta) que intervienen durante el funcionamiento de la máquina son registradas.

Para visualizar el log de las alarmas es necesario:

- 1) Presionar la tecla MENÚ 



- 2) Presionar la tecla LOG DE LAS ALARMAS 

On Time	Ack Time	Sta	Message
17:44:25 23-10-17		!	MICRO PANNELLO OFF
17:44:25 23-10-17		!	TERMICO COMPRESSORE MANTEC
17:47:37 23-10-17		!	MICRO PANNELLO OFF
17:47:40 23-10-17		!	MICRO PANNELLO OFF
17:48:00 23-10-17		!	MICRO PANNELLO OFF
17:49:05 23-10-17		!	TIMEOUT MANTECATORE DX
17:49:05 23-10-17		!	VALORE ALTO CONSISTENZA SX
		!	TIMEOUT MANTECATORE DX



- 3) Salir de la imagen de pantalla utilizando la tecla FLECHA IZQUIERDA 

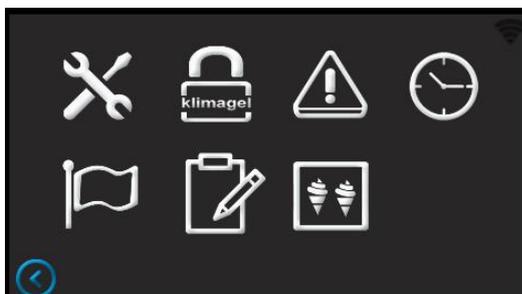
Es posible borrar el registro de las alarmas mediante el botón CANCELA 

5.12. CONFIGURACIONES GENERALES

5.12.1. Fecha y hora

Para cambiar la fecha y la hora es necesario:

- 4) Presionar la tecla MENÚ 



- 5) Presionar la tecla CAMBIO FECHA/HORA 

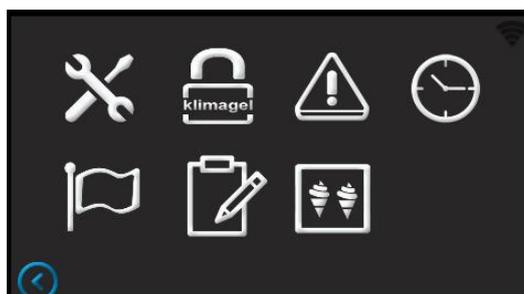


- 6) Colocar el curso en la opción a modificar (Día, Mes, Año, Hora, Minutos o Segundos)
- 7) Modificar el valor mediante el tecladito y presionar Enter
- 8) Presionar la tecla OK  para hacer efectivas las modificaciones
- 9) Salir de las configuraciones presionando la tecla ATRÁS 

5.12.2. Idioma

Para cambiar el idioma es necesario:

- 1) Presionar la tecla MENÚ 



- 2) Presionar la tecla CONFIGURACIÓN IDIOMA 

- 3) Seleccionar el idioma deseado



- 4) Salir de las configuraciones presionando la tecla ATRÁS 

6. DISPOSITIVOS DE CONTROL

Los sistemas de seguridad colocados en las máquinas son:

PROTECCIONES TÉRMICAS

DETECTAN EL RECALENTAMIENTO del compresor y de los motores; el alcance de los valores máximos de calibrado provoca la parada de la máquina, que va en "STOP". Antes de restablecer el funcionamiento es necesario verificar la causa de la intervención.

Las protecciones térmicas son restaurables AUTOMÁTICAMENTE



PRESOSTATO

Está colocado para protección de la instalación de enfriamiento y provoca la parada del compresor para el enfriamiento del circuito, en caso de falta de agua en el circuito mismo (condensación de agua) o falta de circulación del aire en el condensador (condensación de aire). El restablecimiento es automático.

FUSIBLES

Protegen el circuito eléctrico de los mandos de sobrecargas.

Si intervienen, antes de sustituirlos, verificar y eliminar las causas del daño.

SENSOR DE SEGURIDAD DISPENSADOR

Está colocado para protección del operador, si el dispensador es desmontado de la máquina el sensor deshabilita los motores.

NOTA:

Para la identificación de los valores y de las características de los fusibles consultar el esquema eléctrico de la máquina



7. MANTENIMIENTO

7.1. TIPO DE INTERVENCIÓN

Toda operación de mantenimiento que requiera la apertura de los paneles de protección debe ser realizada con ¡la máquina detenida y desconectada de la relativa toma de alimentación eléctrica!

¡Está prohibido limpiar y lubricar órganos en movimiento!

Las reparaciones en la instalación eléctrica y en la frigorífica ¡deben ser realizadas por personal técnico especializado!

Las operaciones necesarias para el buen funcionamiento de la máquina en producción hacen que la mayor parte de las intervenciones de mantenimiento ordinario sean integradas en la realización 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, son normalmente de realizar en cada final de turno, agilizando así las que pueden ser las intervenciones de mantenimiento requeridas.

Indicamos a continuación una lista de las operaciones de mantenimiento normal a realizar:

- Limpieza y sustitución del prensaestopa

La limpieza es de realizar en cada final de turno, la sustitución, en cambio después de un control visual y la constatación de pérdidas de producto en el interior del cajón de recogida.

- Limpieza grupo agitador

De realizar en cada final de turno

- Limpieza patines de raspado

De realizar en cada final de turno

- Limpieza chapas

De realizar diariamente utilizando jabones neutros y teniendo la prudencia de no llevar nunca a contacto los detergentes con el interior del grupo agitador.

- Limpieza y esterilización

De efectuar en cada final de jornada según los procedimientos indicados en la sección 6 del presente manual.

ATENCIÓN

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

7.2. ENFRIAMIENTO CON AIRE

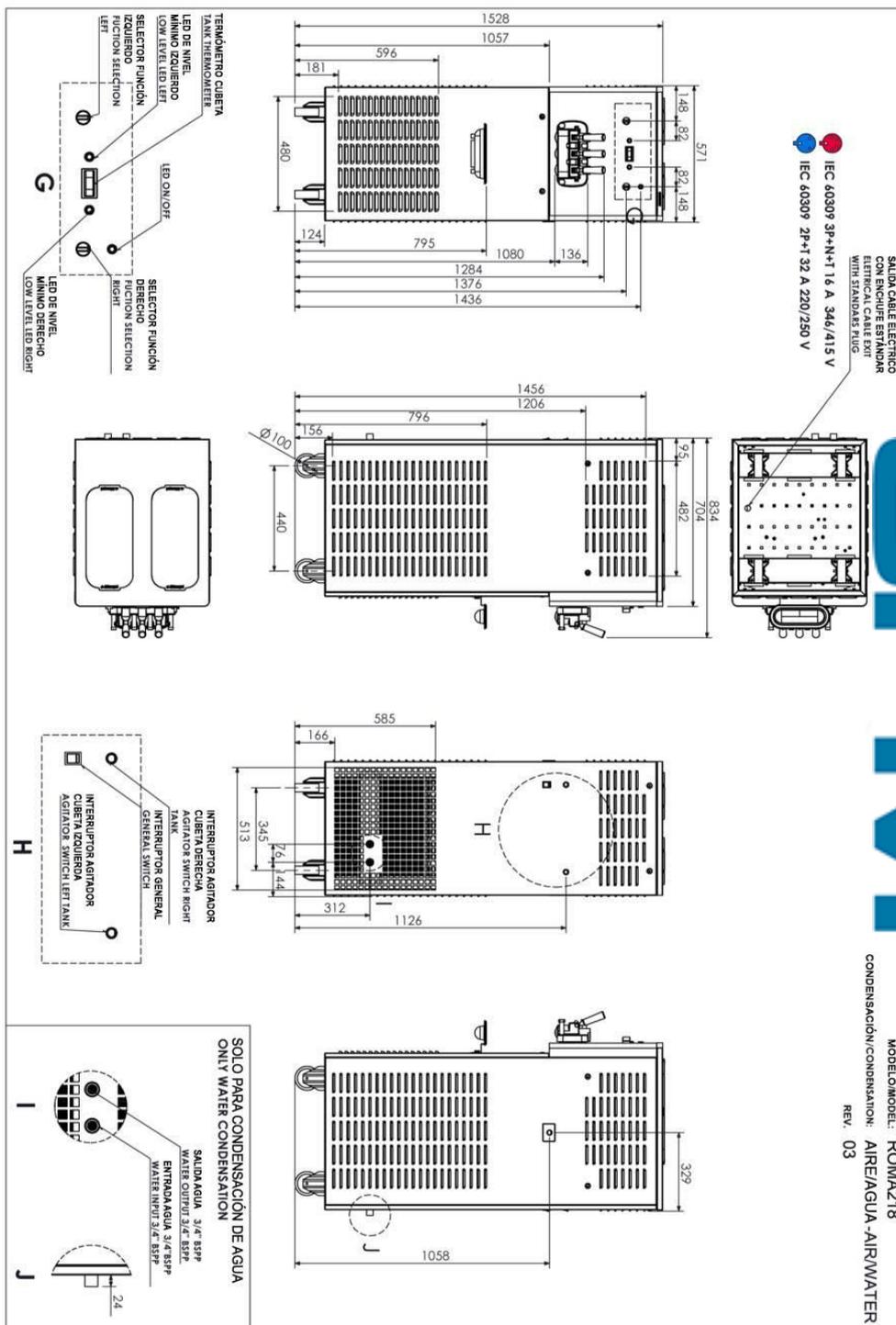
Periódicamente limpiar el condensador removiendo polvo, papel y cualquier otra cosa que impida el paso del aire. Para la limpieza usar un cepillo con cerdas largas o un chorro de aire comprimido.

7.3. ENFRIAMIENTO CON AGUA

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

8. ADJUNTOS

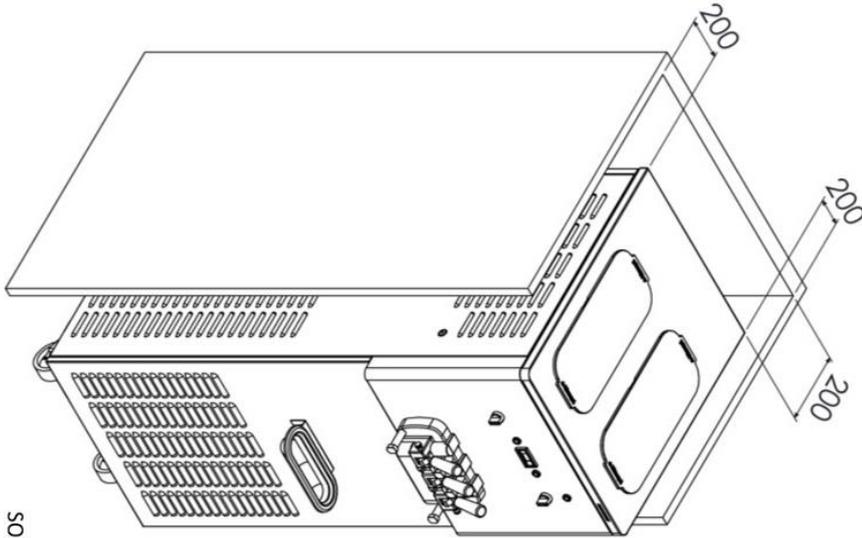
8.1. TARJETA INSTALACIÓN ROMA218



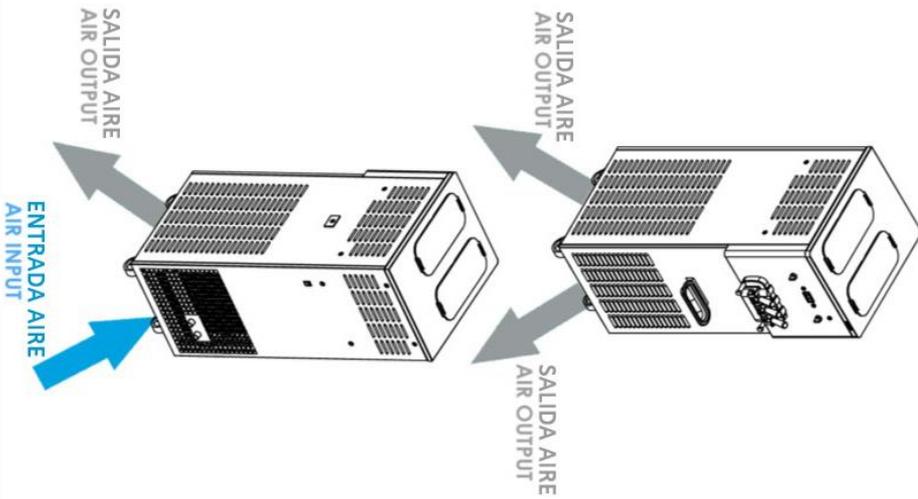
**MEDIDAS MÍNIMAS DESDE
LAS PAREDES
MINIMUM WALL DISTANCE**

SPM

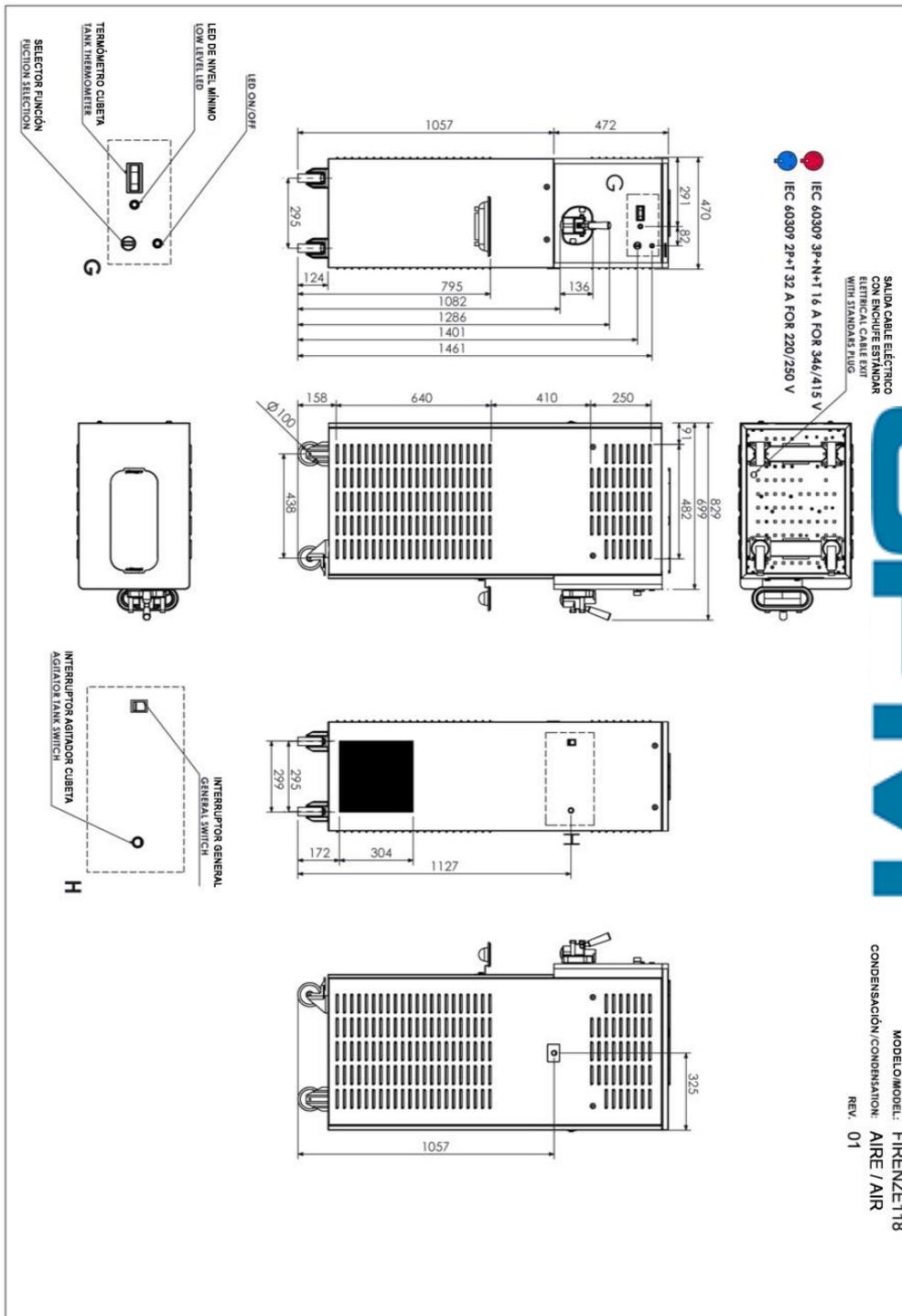
MODELO/MODEL: ROM A218
CONDENSACIÓN/CONDENSATION: AIRE/AGUA - AIR/WATER
REV. 03



**SOLO PARA CONDENSACIÓN DE AIRE
ONLY AIR CONDENSATION**



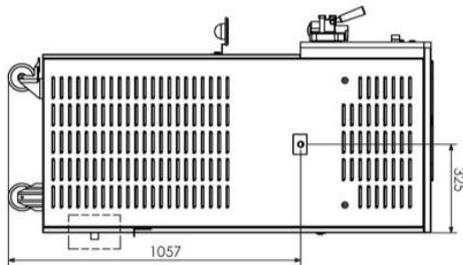
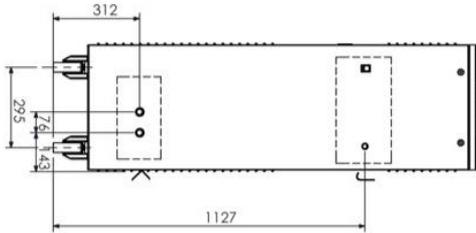
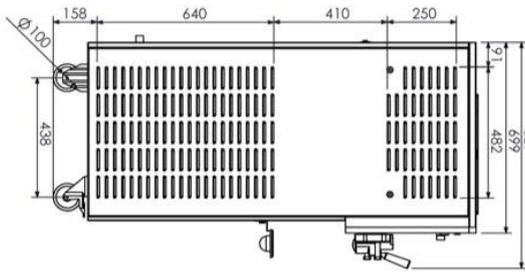
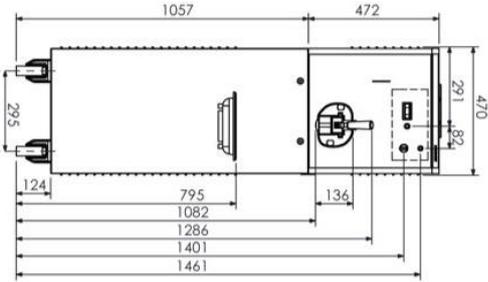
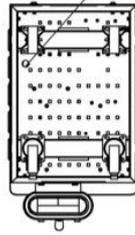
8.2. TARJETA INSTALACIÓN FIRENZE118



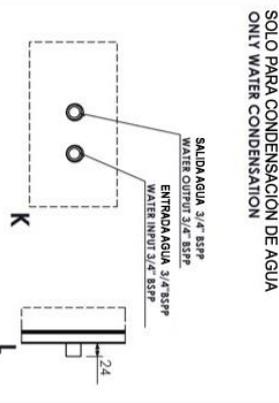
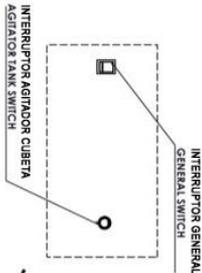
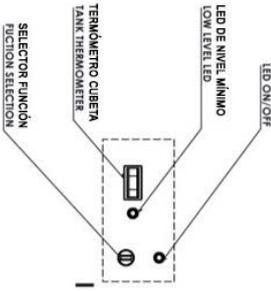
SPM

SALIDA CABLE ELÉCTRICO
CON ENCHUFE ESTÁNDAR
WITH STANDARD PLUG

IEC 60309 3P+N+1 16 A FOR 346/415 V
IEC 60309 2P+1 32 A FOR 220/250 V



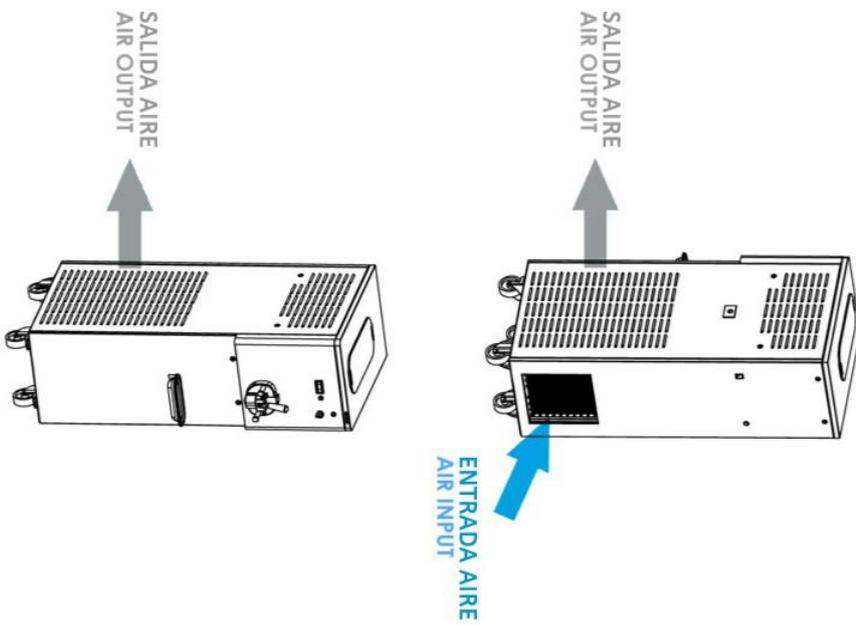
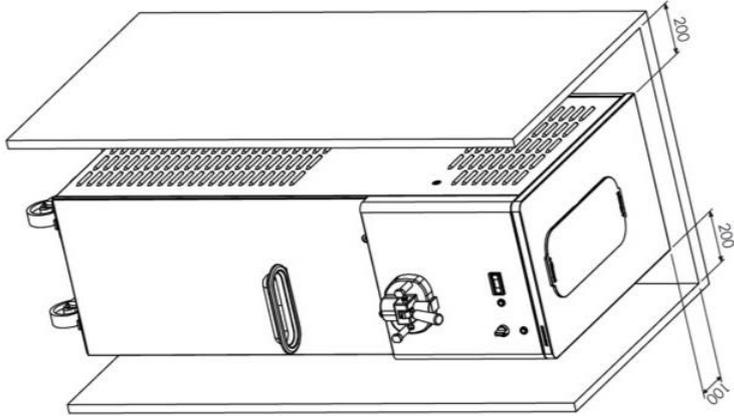
MODELO/MODEL: FIRENZE 118
CONDENSACION/CONDENSATION: AGUA / WATER
REV. 01



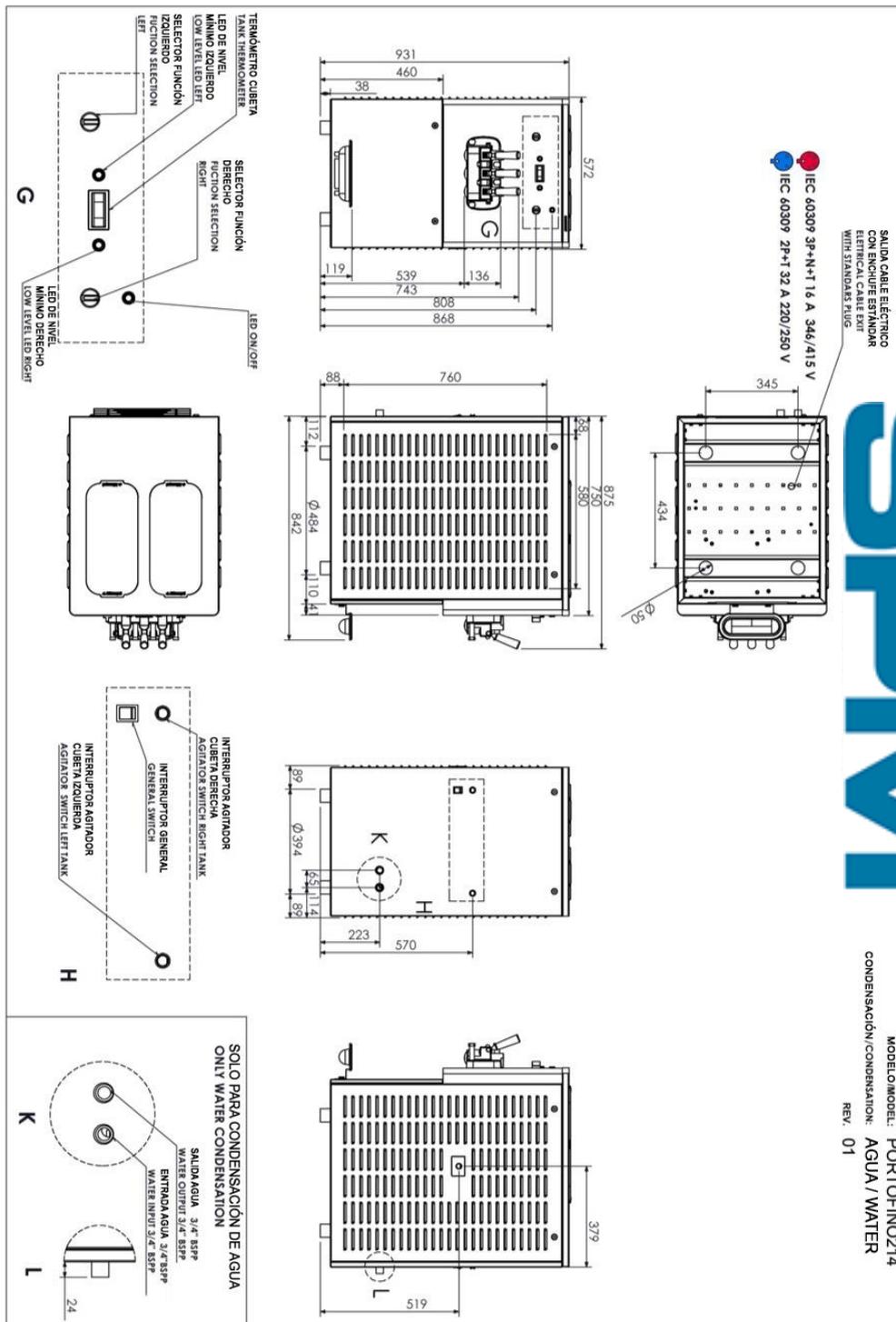
SPM

MODELO/MODEL: FIRENZE118
CONDENSACIÓN / CONDENSATION: AIRE / AIR
REV. 01

MEDIDAS MÍNIMAS DESDE LAS PAREDES
MINIMUM WALL DISTANCE



8.3. TARJETA INSTALACIÓN PORTOFINO214

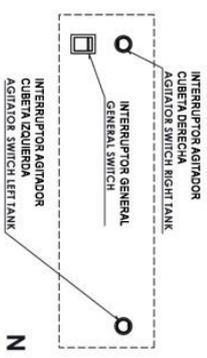
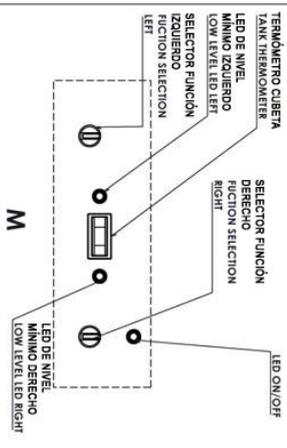
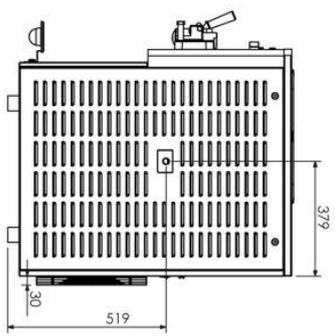
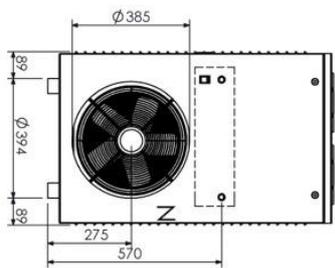
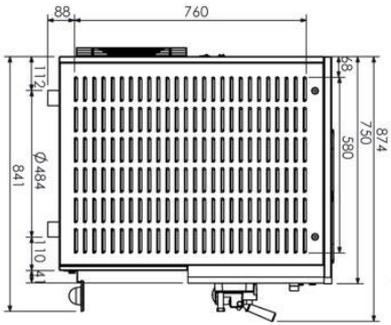
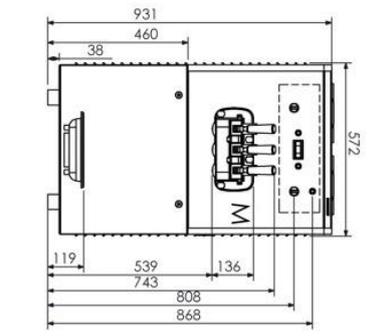
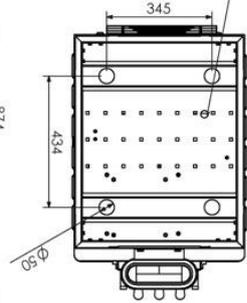


SPM

SALIDA CABLE ELÉCTRICO
CON ENCHUFE ESTÁNDAR
ELECTRICAL CABLE EXIT
WITH STANDARDS PLUG

IEC 60309 3P+N+T 16 A FOR 346/415 V
IEC 60309 2P+T 32 A FOR 220/250 V

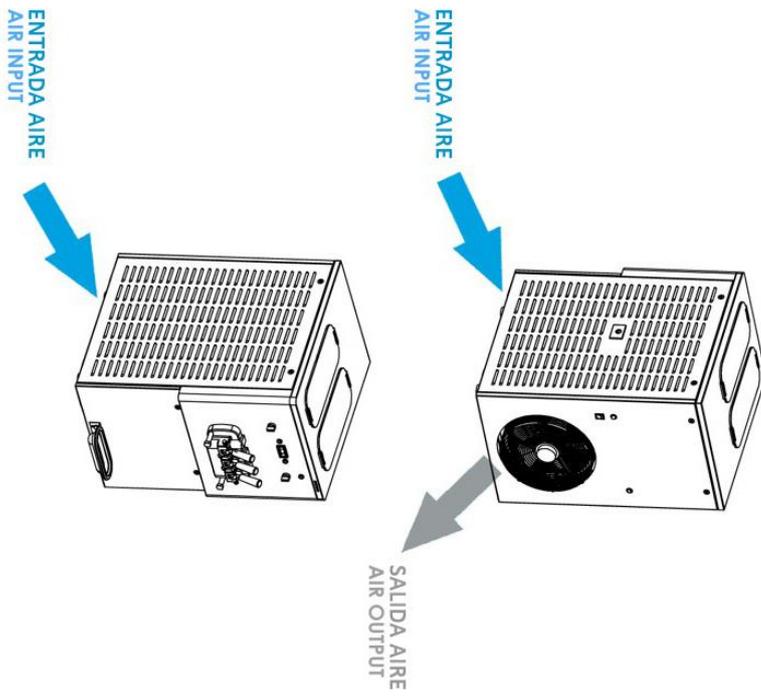
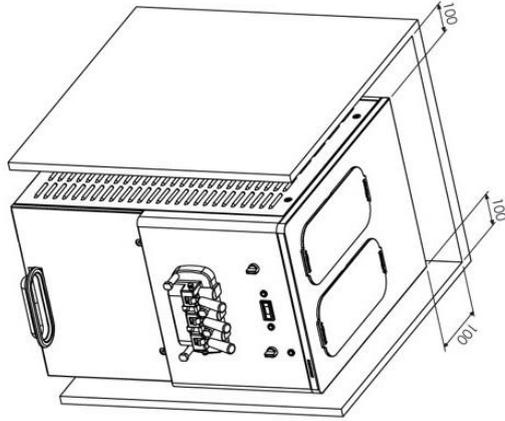
MODELO/MODEL: PORTOFINO214
CONDENSACIÓN/CONDENSATION: AIRE / AIR
REV. 01



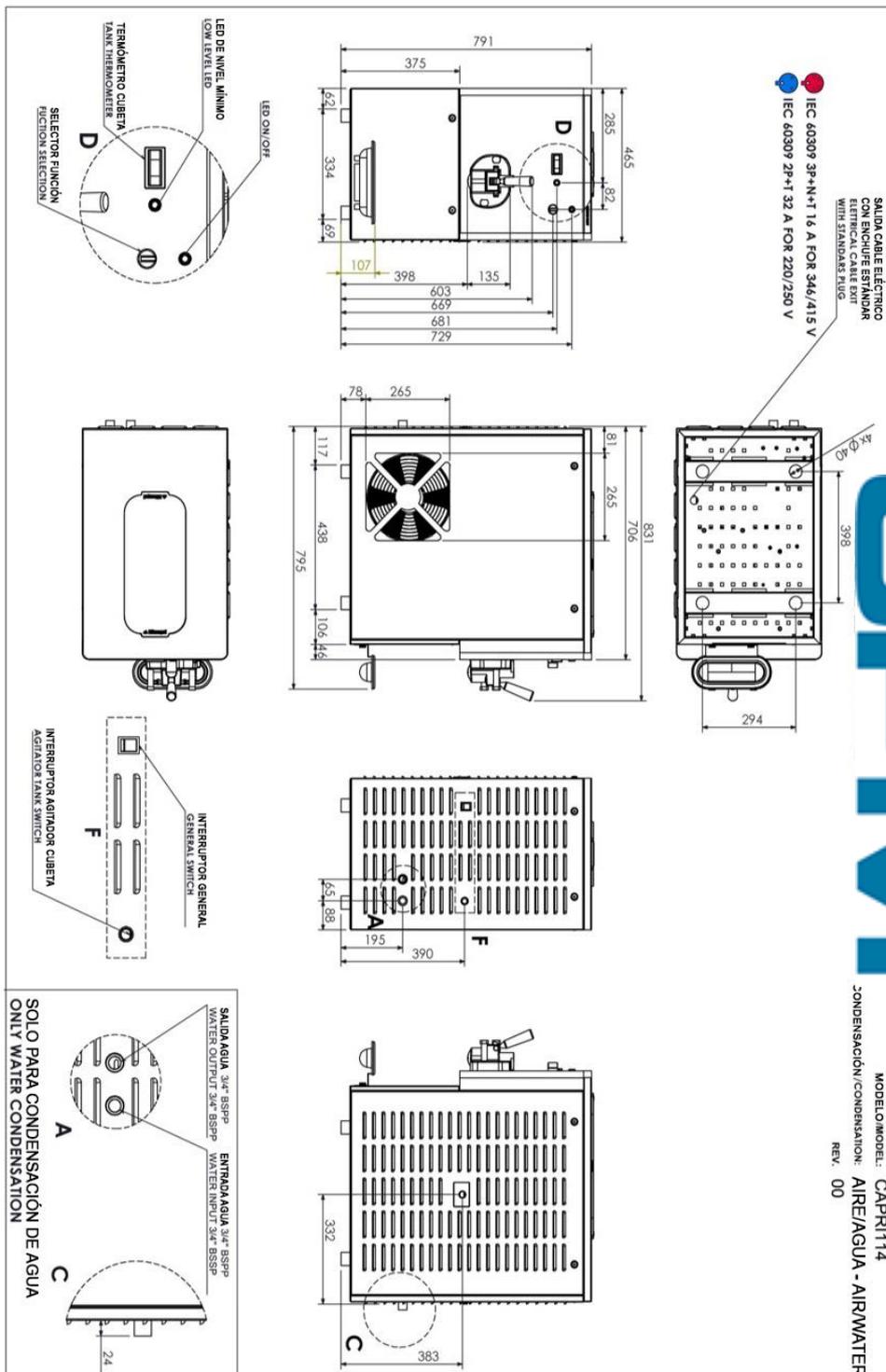
SPM

MODELO/MODEL: PORTOFINO214
CONDENSACIÓN / CONDENSATION: AIRE / AIR
REV. 01

MEDIDAS MÍNIMAS DESDE LAS PAREDES
MINIMUM WALL DISTANCE

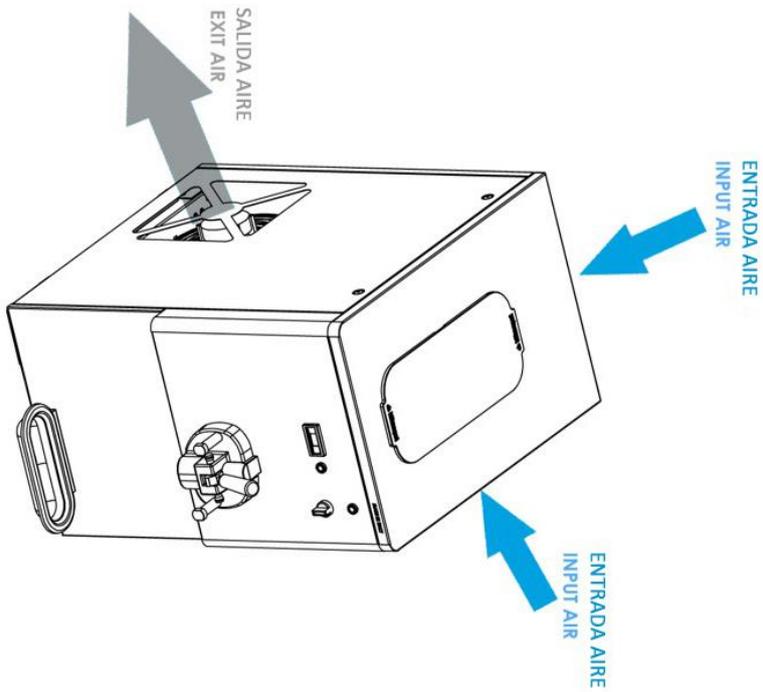
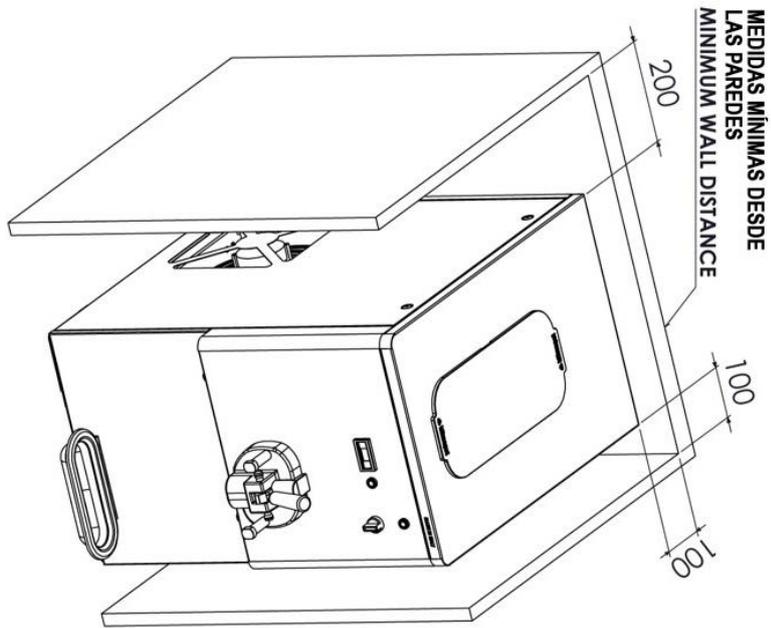


8.4. TARJETA INSTALACIÓN CAPRI114/118



SPM

MODELO/MODEL: CARR114
CONDENSACIÓN / CONDENSATION: AIRE/AGUA - AIR/WATER
REV. 00

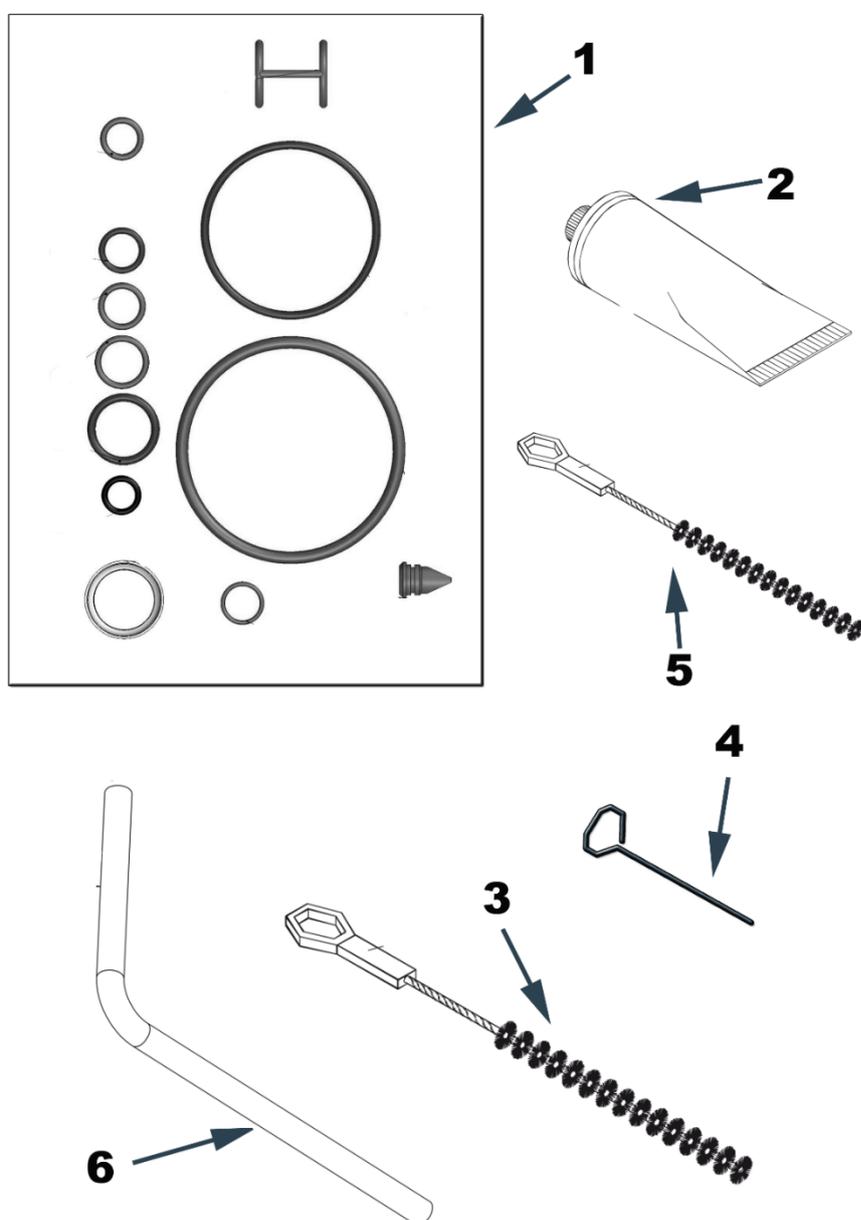


SOLO PARA CONDENSACIÓN DE AIRE
ONLY AIR CONDENSATION

8.5. KIT RECAMBIOS

DESCRIPCIÓN

- 1.KIT JUNTAS EN BOLSA (varía por modelo de máquina)
- 2.GRASA ALIMENTARIA
- 3.LAVA PROBETAS Ø 2
- 4.EXTRACTOR
- 5.LAVA PROBETAS Ø 1
- 6.TUBO DE ENVÍO (varía por modelo de máquina)



8.6. FAQ

INCONVENIENTE	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIÓN
BOMBA NO CALA PRODUCTO	SI LA MÁQUINA ES TRIFÁSICA, EL EJE DE LA BOMBA GIRA EN SENTIDO HORARIO	INVERTIR LAS DOS FASES (CABLES DE COLOR MARRÓN)
	LAS JUNTAS ESTÁN DAÑADAS	SUSTITUIR LAS JUNTAS
	LOS ENGRANAJES ESTÁN BLOQUEADOS	EXTRAER LOS ENGRANAJES Y LAVAR ADECUADAMENTE LA BOMBA
	EL EJE NO GIRA	CONTACTAR LA ASISTENCIA TÉCNICA
CILINDRO SE CONGELA	LA BOMBA NO CALA PRODUCTO	CONTROLAR QUE LA BOMBA FUNCIONE CORRECTAMENTE
	LA BASE PARA EL HELADO TIENE POCOS AZÚCARES Y POCAS GRASAS	MODIFICAR LOS PARÁMETROS DE CONSISTENCIA DE LA MÁQUINA
SALE PRODUCTO DE LA UNIDAD DE DISPENSACIÓN	LOS POMOS NO ESTÁN APRETADOS CORRECTAMENTE	APRETAR LOS POMOS A MANO AYUDÁNDOSE CON UN PAÑO
	LAS JUNTAS DE LOS PISTONES ESTÁN DAÑADAS	SUSTITUIR LAS JUNTAS
SALE PRODUCTO DEL CAJÓN LATERAL	EL PRENSAESTOPA NO ESTÁ MONTADO O ESTÁ DAÑADO	MONTAR EL PRENSAESTOPA Y CONTROLAR PERIÓDICAMENTE EL ESTADO DE DESGASTE DEL MISMO
FORMACIÓN DE MUCHA ESPUMA EN LA CUBETA	INSTALACIÓN INCORRECTA DE LOS COMPONENTES EN LA CUBETA	APRETAR BIEN EL POMO BLANCO EN EL FONDO CUBETA Y CONTROLAR QUE EL TUBO SUAVE DE CONEXIÓN BOMBA-POMO HAYA SIDO COLOCADO BIEN EN EL FONDO
EL COMPRESOR ARRANCA Y SE DETIENE DESPUÉS DE ALGUNOS SEGUNDOS	SI LA MÁQUINA ES ENFRIADA CON AGUA EL AGUA NO CIRCULA	ABRIR EL GRIFO DE ENTRADA DE AGUA Y VERIFICAR SI EL TUBO ESTÁ APLASTADO O DOBLADO
	SI LA MÁQUINA ES ENFRIADA CON AIRE CONDENSACIÓN DEMASIADO ALTA	VERIFICAR QUE LAS ZONAS DE ASPIRACIÓN DE AIRE ENTORNO A LA MÁQUINA ESTÉN LIBRES

ASSISTENZA TECNICA ITALIA

Mail:

infoservicek@electroluxprofessional.com

Tel. +39 059 782884

INTERNATIONAL CUSTOMER CARE

Mail:

SPM.aftersales@electroluxprofessional.com

Phone: +39 059 781761

US CUSTOMER CARE

Grindmaster-Cecilware

4003 Collins Lane, Louisville, KY 40245 USA

Phone: 502.425.4776 Toll Free: 800.695.4500

Fax: 502.425.4664

Web: www.grindmaster.com/service

ELECTROLUX PROFESSIONAL

Mail:

epr.techhelp@electroluxprofessional.com



S.P.M. Drink Systems S.p.A.
Via Panaro 2/b
41057 Spilamberto (MO)
www.spm-ice.it