

取扱い説明書

MISTER ART





〒154-0005 東京都世田谷区三宿 1-13-1 東映三宿ビル4F
TEL 03-5779-8850
FAX 03-5779-8853
carpigliani.com
<http://www.carpigliani.japan.co.jp/>

目次

ご挨拶	4
1. 機械保証条件	4
無償保証期間及び範囲	4
保証出来ない範囲	4
2. マニュアルの説明	6
3. 機械設置件	6
4. 警告	7
5. 機械を安全に使用するために	10
6. 機械取扱い	10
7. 各操作ボタン説明	11
ストップボタン	11
OKボタン	11
製造ボタン	12
パティスリーボタン	15
スティックジェラート	17
スペシャリティ	19
シャワーボタン	21
攪拌ボタン	21
手動ボタン	23
アップボタン・ダウンボタン	24
8. ジェラート製造	25
9. パティスリー製造	26
10. スティックジェラート製造	29
11. スペシャリティ製造	31
12. 毎日の作業	35
13. 分解洗浄の方法	40
14. 部品の組み立て方法	48
ギヤポンプの組み立て	50
プレッシャーパイプの組み立て	52

2018.4.4

No.2

ピーターの組み立て	53
スピゴットヘッドの組み立て	55
15.機械への装着方法	
56	
16.ユーザープログラム	
63	
17.加熱殺菌について重要衛生管理事項	
64	
18アラーム	65
19.トラブルシューティング	
68	

MEMO

㊦ ご挨拶 ㊦

この度は、カルピジャーニ社製機械をお買い上げ頂き、誠に有難うございます。

カルピジャーニ社の製品を十分に御使用して頂くために、御使用される前に必ず熟読されますよう、お願い申し上げますと共に、今後の御発展と御繁栄をお祈り申し上げます。

1993年より、弊社製造工場はクオリティコントロールマネジメントシステムを導入し、今日現在UNI-IEN-ISO 9001-2008を取得しております。

カルピジャーニ社製機械は以下のヨーロッパ基準に準拠しております。

- “Machinery” Directive 2006/42/EC
- “Low Voltage” Directive 2006/95/EC
- “EMC” Directive 2004/108/EC
- “PED” Directive 97/23/EC
- Regulation 2004/1935/EC relating to “Materials and articles in contact with foodstuffs” .

本マニュアル記載内容の再作成、送信、コピー、記録媒体への保存、他言語への翻訳はカルピジャーニ社との文書での合意を要します。

お客様はあくまで個人のご使用に限り、コピーは可能です。

カルピジャーニ社において、予告なくマニュアル記載内容の変更、修正を行う場合があります

1.機械保証条件

無償保証期間及び範囲

保証期間は、機械弊社出荷日から1年間と致します。無償保証の範囲は故障した当該部品とし、代品を支給する事と致します。アフターサービスの御依頼は、弊社もしくは弊社指定代理店へ御連絡下さい。ただし、下記による故障については、保証期間内であっても有償となります。

保証出来ない範囲

- ① 本取扱い説明書及び、保証書に指定した使用範囲を守らなかった事による故障の場合。
 - 部品の組み立てミスに起因する故障
 - オーリング等、通常消耗部品を指定期間内で交換しなかった事に起因する故障
- ② 取扱い説明書と本体に表示されている禁止事項・注意事項・指示事項を守らずに、機械を停止させ、故障に至ったと弊社が判断した場合。
- ③ 据付工事に不備がある場合
 - 据付工事での取扱い不良による損傷、破損。
 - 据付配管工事や電気配線が不良と判断される場合。
 - 弊社関係者が工事上の不備を指摘したにもかかわらず、改善されなかった場合。
 - 各種法規に違反する工事により生じた事故。
 - 振動が大きく、もしくは運転音が大きいのを承知で運転した場合。
 - 軟弱な基礎、軟弱な台枠が原因で起こした場合。
 - 弊社の製品仕様を現地改造した場合、または移設したことにより生じた事故の場合。
 - 電気部品への切粉侵入による事故（追加部品等取り付けの為に穴加工）。
 - 本品に指定された設置場所、使用温度範囲（次ページを御参照下さい）、使用電圧の範囲を守らなかったことによる事故の場合。
- ④ 弊社の製品仕様を据付に当たって現地改造、付帯工事あるいは移設したことにより生じた事故、または弊社製品付属の保護機器を使用せずに事故となった場合。
- ⑤ 運転環境及び保守点検が不備なことによる事故の場合。
 - 据付場所の不具合による事故（風量確保、化学薬品等の特殊環境条件）

- 制御機器等調整ミスによる事故。
 - メンテナンス不備（弊社指定の代理店以外の技術者による点検、整備を行った場合）。
 - 修理作業ミス（部品違い、欠品、取り付け不良）。
 - 冷媒過充填、冷媒不足及び冷凍機油不足による事故（起動不良、電動機冷却不良、潤滑不良）。
 - 寒冷条件下、ヒーター取り付け等の氷結対策不備による故障。
 - 異常電圧による事故。
- ⑥ 電源不具合による事故の場合。
- 電源側のヒューズ溶断、電線の端子緩みによる単相通電（欠相）によって起こるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故。
 - 停電後、非常電源への切り替え後の始動時に起こる電源電圧異常低下（200V以下）によって起こるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故。
 - 雷などによる電源への異常高電圧の印加、あるいは過大ノイズ印加によるモーター、コンプレッサー、電装品の不具合事故。
- ⑦ 火災、地震、水害、落雷その他の天災地変による事故。
- ⑧ 国外で使用した場合。
- ⑨ 車両、船舶に搭載使用した場合。
- ⑩ その他、機械の据付、運転、調整、保守上常識となっている内容を逸脱した工事及び使用方法での事故は一切保証出来ません。また、機械運転停止に起因した冷却物、営業補償等の二次補償は致しません。
- ⑪ いかなる自己改善による故障。
- ⑫ オーリング、ピーターシール等、通常消耗品全般及びこれら装着不備又は消耗を放置していた事に起因するトラブル全般。



2. マニュアルの説明

安全に関する重要な内容です。よくお読みの上、必ずお守り下さい。

ここに示した注意事項は、製品を安全に正しくお使い戴き、あなたや他の人々への危害や損害を未然に防止する為のものです。誤った取扱いをした時に死亡や重大な事故に結び付く可能性が大きいものを「警告」の欄に、状況によって重大な結果に結び付く可能性があるものを「注意」の欄に記載してあります。いずれも安全に関する重要な内容を記載してありますので必ずお守り下さい。

取扱説明書は、お使いになる方がいつでも見ることの出来る場所に必ず保管して下さい。

絵表示については、次のような意味があります。

	一般的な禁止事項
	必ず守って戴く事項

3. 機械設置条件

機械設置作業は、必ずカルピジャー二社が承認した、機械知識のあるエンジニアが行って下さい。
設置作業は、弊社作成の「設置マニュアル」通り行って下さい。

データー





電源電圧	200V ± 10%	最大給水温度	30℃
周囲温度（最低）	10℃	最低給水温度	10℃
周囲温度（最高）	43℃	最大給水圧力	0.8MPa
周囲湿度（最高）	85%	最低給水圧力	0.15MPa








- 記載のデーターは参考値です。データーは予告なく変更される場合があります。詳しくは各機械の承認図をご参照下さい。
- 機械は屋内仕様です。屋外での使用は出来ません。
- 機械は上記設置条件の下でご使用ください。設置条件の不備による不具合は保証の対象外になります。

4. 警告




○据え付け工事

	<u>据え付けは、専門業者に依頼して下さい。</u> ご自分で据付工事され、不備がありますと水漏れや、感電・火災の原因となります。
	<u>据え付けは、機械の重量に耐えうる場所に確実に行って下さい。</u> 万一不備がありますと、機械が転倒し、ケガの原因になります。
	<u>水のかかる恐れのある場所に据え付けしないで下さい。</u> 発火や感電の原因となります。
	<u>湿気の多いところや、水のかかりやすい場所に据え付けしないで下さい。</u> 絶縁低下から、漏電・感電の原因となります。





○電気工事

	<u>必ず専用回路を使用して下さい。</u> 電気工事は電気工事業者へご依頼して下さい。〈電気工事に関する技術基準〉・〈内線規定〉及び、取扱説明書に従って施工し、必ず専用回線を使用して下さい。 専用の漏電ブレーカーを用意し、着実に接続して下さい。不備があると感電・火災の原因となります。
	<u>機械に接続する配線は確実に接続して下さい。</u> 機械に接続する配線は確実に接続し、配線接続部にケーブルの外力が伝わらないように確実に接続して下さい。 アースが不完全な場合、発熱・火災の原因となります。
	<u>アース工事を行って下さい。</u> 電気工事業者による第3種接地工事を必ず実施して下さい。アース線は、ガス管・水道管・避雷針・電話のアース線に接続しないで下さい。 アースが不完全な場合、感電及び機械誤動作の原因となります。
	<u>電源は専用コンセントを使用して下さい。</u> 電源コードは途中で接続したり、たこ足配線をしないで下さい。機械から半径2m以内、床より1m以上の位置にコンセント（ツイストロック、又はハイプロスイッチ）を取り付けて下さい。
	<u>電源コードを傷つけたりしないで下さい。</u> 電源コードを傷つけたり加工したり、引っ張ったり、束ねたりしないで下さい。又、重いものを乗せたり、挟み込んだりすると電源コードが切断され、ショートして感電・火災の原因となります。




○水道工事

	<u>給排水接続をしてください。</u> 水冷機を機能させるためには上水またはクーリングタワーに接続してください。0,8 MPa (8 bar) 以上の水圧で接続しないでください。 飲料可能な水を接続してください。給水の水圧は少なくとも 0,1 Mpa、時間当たりの使用水量に適した給水を接続してください。
	機械には機械後部パネルに洗浄水と給排水の接続口があります。 接続口は3つで縦に並んでいます。 給水口は“Entrata Acqua”に接続し、排水チューブは“Uscita Acqua”に接続してください。
	洗浄を容易にするため洗浄水の接続をお勧めします。直接温水を接続することができます。


○使用上の注意

	<u>安全装置の設定は変更しないで下さい。</u> オーバーロードの設定及び固さ調整をむやみに変えると、モーターやコンプレッサーの焼損、起動不良の原因となります。
	<u>漏電遮断機が作動した場合には、機械購入先にご相談下さい。</u> 無理な電源復帰を行うと感電・火災の原因となります。
	<u>機械に直接水をかけて洗浄やすすぎをしないで下さい。</u> ショートや漏電ブレーカーが作動する等の原因となります。
	<u>電源プラグの差込は確実に行って下さい。</u> 電源プラグは、ほこりが付着していないか定期的に確認し、ガタの無いように確実に差し込んで下さい。ほこりの付着や接続が不完全な場合、感電・火災の原因となります。

○修理









	<u>分解、修理、改造は行わないで下さい。</u> 弊社指定業者以外の方は、機械内部を分解、修理、改造を行わないで下さい。 分解、修理、改造に不備があると、異常動作によりケガ、感電・火災の原因となります。
	<u>電源ケーブルの交換、修理は資格にある技術者が行なってください。</u> 電源ケーブルを交換する際は、正しいスペックのものを使用してください。 途中で延長したり、正しく接続されていないと、感電、漏電、発火などの重大事故に繋がる可能性があります。
	<u>異常時は運転を停止して下さい。</u> 異常時は、運転を停止して漏電遮断器を切って下さい。異常なまま運転を続けると感電・火災の原因となります。

○移動


	<u>移設は専門業者にご相談下さい。</u> 据え付けに不備があると、水漏れ・感電・火災等の原因となります。
---	---

《注意》


○使用上の注意

	取扱いマニュアルを充分読み、作業を行って下さい。
	濡れた手でプラグに触れないで下さい。
	漏電遮断器は、定期的に動作確認して下さい。漏電遮断器が正常作動しないまま使用すると、漏電時に作動せず、感電の原因となります。
	電源プラグを抜く時は、先端のプラグを持って行って下さい。コードを引っ張って抜くと、コードの一部が断線され、発熱・発火の原因になる事があります。
	長時間ご使用にならない時は、安全の為電源プラグをコンセントから抜いて下さい。ほこりが溜り、発熱・発火の原因になる事があります。
	原料投入については、器具類及び、原料パックの洗浄殺菌には充分心掛けて下さい。
	原料投入量の最低と最大の表示が取扱いマニュアル中に示しています。必ずお守り下さい。
	アラーム表示またはチェックランプが点滅している場合には、必ずその内容を確認し、機械購入先にご連絡下さい。




○電気工事

	<p>指定容量の漏電遮断器を取り付けて下さい。</p> <p>電気工事業者へご依頼下さい。</p> <p>機械には、単独の指定容量の漏電遮断器が取付けられていないと、感電・火災の原因になります。</p>
---	---

○据え付け工事

	<p>機械の運搬は、転倒しないように慎重に行ってください。</p> <p>機械は頭部が重い重量物です。フォークリフト等での運搬は、垂直に保ち、転倒させないで下さい。ケガの原因になります。</p> <p>また、人力で移動させる場合は、足元に充分ご注意の上、ケガをしないように注意して下さい。</p>
---	--

○その他

	<p>冷却に必要なガスは、予めメーカーによって充填されています。</p> <p>ガスの追加充填をする場合は、充填の必要な理由を確認し、専門の技術者が行ってください。</p>
	<p>メーカーでは製造後試運転を行っておりますが、設置場所でも設置・接続後に試運転を行ってください。</p> <p>試運転は専門の技術者の立ち合いの元、行ってください。</p>
	<p>機械を長期間使用しない場合は、全ての部品を分解洗浄した後、完全に乾燥させてから機械に装着してください。冷却給排水は取り外し、機械配管内部の水を抜いてください。機械を使用しない場合でも、機械の周囲環境はマニュアル記載条件とおりとなります。</p>

5.機械を安全に使用するために

機械及び業務用機器の取り扱いに関しては回転、高電圧、また使用中高温になることによる危険に十分ご注意ください。このマニュアル記載内容を守らない取り扱いにより発生した事故に関して、弊社は責任を負いません。

- 不適切な使用や運転をしないでください。
- 安全に関する責任者の管理指導の下でこの機械を使用してください。適切な経験を有する方だけが使用してください。（子供や経験を有しない方向けの機械ではありません。）
- 子供が機械に触れたり近寄らないよう、管理監督してください。
- 安全についてのステッカーをはがさないでください。
- 定期的にメンテナンスを行ってください。
- 部品は純正品をご使用ください。安全装置を外したり、無効にしないでください。
- マニュアルの内容をよく読みそれに従ってください。
- 適切な指導を受けた使用者のみが機械の操作を行うようにしてください。

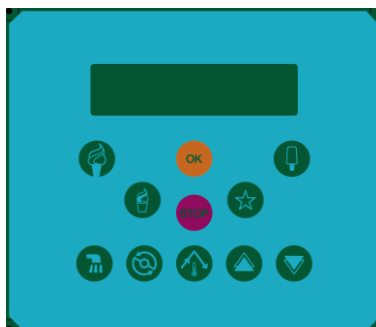
6.機械取扱い




機械の機能を維持する上で、パッキン等のグリスアップ、消耗部品の交換、各部品の分解洗浄、組み立て、殺菌などの作業を正しく行なってください。



- 機械内部の洗浄殺菌： 毎日
- ビーター、その他部品の洗浄： 毎日
- 機械パネル清掃： 毎日（中性洗剤を染ませた布で拭き取り清掃）

MEMO

7. 各操作ボタン説明



		ディスプレイ	機械の電源を入れると、ディスプレイにソフトウェアバージョンが表示されます。 例) MrArt ver01.00 → ソフトウェアバージョン01.00
1		ストップボタン	ストップボタンを押すと、機械は停止し、ボタンのLEDが点灯します。 ストップボタンの状態からは機械のすべての機能にアクセスできます。 機能の変更はいったんストップ状態に戻ってから行います。 レベルセンサーのレベルまでミックスが入った状態でストップ状態にした場合、30秒後にピープ音が鳴り、“Why in STOP?”と表示されます。 手動またはオートマティックプログラムを開始してください。
2		OK ボタン	このボタンを押すと、設定やプログラムなどが決定され、作動します。 また、一つ前の画面にアクセスすることができます。

3		製造ボタン	<p>製造ボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div data-bbox="647 255 976 365"> <p>* GELATO GELATO MIX 65</p> </div> <p>アップダウンボタンで左に現れるアスタリスクを動かしてプログラムを選択します。</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ジェラート ➤ ジェラートミックス65 ➤ ジェラートミックス ➤ シャーベット ➤ シャーベットミックス <p>OKボタンを押すと、選択された機能が作動します。</p> <p>注意 “ミックス”プログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。 その他のプログラムではすでにできあがったミックスをタンクに投入するサイクルになっています。</p> <p>“ジェラート”プログラムが実行されると、数秒間ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div data-bbox="845 1050 1169 1142"> <p>GELATO Set=100 Hot=040</p> </div> <p>アップダウンボタンで固さの設定が可能です。</p> <p>設定の固さに到達しない場合は“Do not serve!”と表示されます。</p> <div data-bbox="858 1288 1182 1379"> <p>Do not serve! T= +1°C L - 4</p> </div> <p>下の段 左側：TEV 温度(タンク温度) 下の段 右側：洗浄日までの残数</p> <p>設定の固さに到達すると、ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div data-bbox="879 1579 1214 1671"> <p>Ice cream Ready! T= +1°C L - 4</p> </div> <p>下の段 左側：TEV 温度 下の段 右側：洗浄日までの日数</p> <p>注意 ムースとババレーゼ以外のすべてのプログラムでは手動ボタン  を使用可能です。このボタンを押すと、ディスプレイは“Storage OK?”と表示します。OK ボタンで決定すると貯蔵モードに入ります。ディスプレイは“Production OK?”と表示されます。OK ボタンを押すか、設定されている製造開始時間になると製造モードに戻り製造が始まります。 “ミックス”プログラムでは“Production OK?”と表示されるときがあります。OK ボタンを押して製造を開始するまでで、貯蔵モードになりません。</p>
---	---	-------	--

製造ボタンを再度押すとウインドウが現れます。

ボタンを押す 回数	ディスプレイの表示	意味
1	Hopper ↓ +014°C Cylinder ↓ +013°C	上段：タンクの情報 タンク冷却中 (↓) タンクの温度 (TEV) 下段：シリンダーの情報 シリンダー冷却中 (↓) シリンダーの温度 (TEC)
2	Set=100 Hot=085	Set=100：HOT 設定 100 Hot085：現在のシリンダー内 製品の固さ
3	Daily cones 12345	1 日で抽出した数量。 抽出した数量は午前0時にリセッ トされます。
4	Total Cones 0923456780	抽出した数量。
5	TEV+010 TGV-022 TEC+013 TE1-012	ディスプレイには各センサーの温 度表示がされます。 TEV= タンク温度 TEC= シリンダー温度 TGV= タンク吸入管センサー温 度 TE1=シリンダーエバポレータ ー温度

もう一度製造ボタンを押すと最初の画面に戻ります。

ミックス不足

ディスプレイの表示	意味
<p>Add Mix! TEV +19°C W -14</p>	<p>ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディスプレイのバックライトが点滅します。</p> <p>ADDMIXが表示されるとユーザープログラム No10がYES（1）に設定されている場合は断続的にピープ音が鳴ります。消音する場合はユーザープログラムNo10をNO(0)に設定して下さい。</p>
<p>Mix Out! Last 10 Cones</p>	<p>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</p> <p>下段に表示されている数量が0になると機械はミックス切れと判断して製造を中止し、自動的に貯蔵に切り替わります。製造を続ける場合は速やかに原料を追加して下さい。</p>

注意

“Add Mix!” “Mix Out!” の表示が現れると製造の次のステップに進むことができません。

5



パティスリーボタン
(モノポーション)

ミックス最少量で機能します。

パティスリーボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。

*** PASTICC GELATO**
P GELATO MIX65

パティスリーボタンは、モノポーションを製造する時に使用する機能です。アップダウンボタンで左に現れるアスタリスクを動かしてプログラムを選択します。

- パティスリージェラート
- パティスリージェラート MIX65
- パティスリージェラート MIX
- パティスリーシャーベット
- パティスリーシャーベット MIX

OKボタンを押すと、選択された機能が作動します。

注意

“ミックス” プログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。その他のプログラムではすでにできあがったミックスをタンクに投入するサイクルになっています。

プログラムが実行されると、数秒間ディスプレイは下記の通り表示します。

PASTICC GELATO
Set=100 Hot=040

アップダウンボタンで固さの設定が可能です。

設定の固さに到達しない場合は“Non Service!”と表示されます。

Do not serve!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度（タンク温度）

下の段 右側：洗浄日までの残数

設定の固さに到達すると、ディスプレイは下記の通り表示します。

Ice cream Ready!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度（タンク温度）

下の段 右側：洗浄日までの残数

プログラムは「製造」と同様です。

抽出

この機能は設定した HOT に到達した後のみ使用可能です。攪拌ボタンを押すとモノポーション抽出機能が開始し、攪拌ボタンの LED ランプが点灯し、ディスプレイは下記の通り表示します。

Extraction ON
085 Timer 15:00

下の段 左側：現在の HOT（製品固さ）

下の段 右側：抽出時間


アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。

抽出時間の初期設定は15分です。初期設定値を変更した場合でも次に使用する場合は15分となります。

タイマーがカウントオーバーするか、抽出プログラムから出ると、洗浄ボタンのLEDランプは消え、製造の画面に戻ります。

タイマーがカウントオーバーする前に再度攪拌ボタンを押すと、抽出機能は終了します。

タイマーがカウントオーバーするか、抽出プログラムから出ると、洗浄ボタンの LED ランプは消え、製造の画面に戻ります。

			<div>ミックス不足</div> <table><tr><th>ディスプレイの表示</th><th>意味</th></tr><tr><td><div>Add Mix! TEV +19°C W -14</div></td><td><div>ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディスプレイのバックライトが点滅します。</div><div>ミックスの高さがアドミックスレベルより低くなると間歇でピープ音が鳴ります。（もし機械が停止しない場合は U10 で設定されています）</div></td></tr><tr><td><div>Mix Out! Last 10 Cones</div></td><td><div>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</div><div>下段には機械が自動で貯蔵モードになるまでに抽出できるコーンの数が表示されます。</div></td></tr></table> <div>注意</div> <div>“Add Mix!” “Mix Out!” の表示が現れると製造の次のステップに進むことができません。</div>	ディスプレイの表示	意味	<div>Add Mix! TEV +19°C W -14</div>	<div>ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディスプレイのバックライトが点滅します。</div> <div>ミックスの高さがアドミックスレベルより低くなると間歇でピープ音が鳴ります。（もし機械が停止しない場合は U10 で設定されています）</div>	<div>Mix Out! Last 10 Cones</div>	<div>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</div> <div>下段には機械が自動で貯蔵モードになるまでに抽出できるコーンの数が表示されます。</div>
ディスプレイの表示	意味								
<div>Add Mix! TEV +19°C W -14</div>	<div>ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディスプレイのバックライトが点滅します。</div> <div>ミックスの高さがアドミックスレベルより低くなると間歇でピープ音が鳴ります。（もし機械が停止しない場合は U10 で設定されています）</div>								
<div>Mix Out! Last 10 Cones</div>	<div>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</div> <div>下段には機械が自動で貯蔵モードになるまでに抽出できるコーンの数が表示されます。</div>								
<div></div>	<div>スティックジェラート</div>		<div>スティックジェラートボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。</div> <div><div>* STECCO GELATO S GELATO MIX65</div></div> <div>アップダウンボタンで左に現れるアスタリスクを動かしてプログラムを選択します。</div> <div><div>➤ スティックジェラート</div><div>➤ スティックジェラートミックス 65</div><div>➤ スティックジェラートミックス</div><div>➤ スティックシャーベット</div><div>➤ スティックシャーベットミックス</div></div> <div>OKボタンを押すと、選択された機能が作動します。</div> <div>注意</div> <div>“ミックス” プログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。</div> <div>その他のプログラムではすでにできあがったミックスをタンクに投入するサイクルになっています。</div> <div>プログラムが実行されると、数秒間ディスプレイは下記の通り表示します。</div> <div><div>STECCO GELATO Set=100 Hot=040</div></div>						

注意

スティックプログラムの製造には準備に数分かかる場合があります。
その場合、ディスプレイに“Warm-up”と表示されます。

“Warm-up”を終了し、設定の固さに到達しない場合は“Do not serve!”と表示されます。

Do not serve!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度（タンク温度）

下の段 右側：洗浄日までの残数

設定の固さに到達すると、ディスプレイは下記の通り表示します。

Stick ready!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度

下の段 右側：洗浄日までの日数

プログラムは「製造」と同様です。

抽出

この機能は設定した HOT に到達した後のみ使用可能です。攪拌ボタンを押すとモノポーション抽出機能が開始し、攪拌ボタンの LED ランプが点灯し、ディスプレイは下記の通り表示します。

Extraction ON
085 Timer 15:00

下の段 左側：現在の HOT（製品固さ）


下の段 右側：抽出時間

アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。
抽出時間の初期設定は 15 分です。初期設定値を変更した場合でも次に使用する場合は 15 分となります。タイマーがカウントオーバーする前に再度攪拌ボタンを押すと、抽出機能は終了します。

タイマーがカウントオーバーするか、抽出プログラムから出ると、攪拌ボタンの LED ランプは消え、製造の画面に戻ります。

ミックス不足

ディスプレイの表示	意味
	ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディ

			<div><div>Add Mix! TEV +19°C W -14</div><div>Mix Out! Last 10 Cones</div></div> <div><p>スプレーのバックライトが点滅します。</p><p>ADD MIX が表示されますとユーザープログラム No10 が YES (1) に設定されている場合は断続的にピープ音が鳴ります。消音する場合はユーザープログラム No10 を NO(0) に設定して下さい。</p><p>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</p><p>下段に表示されている数量が0になりますと機械はミックス切れと判断して製造を中止して自動的に貯蔵に切り替わります。製造を続ける場合は速やかに原料を追加して下さい。</p></div> <div><p>注意</p><p>“Add Mix!” “Mix Out!” の表示が現れると製造の次のステップに進むことができません。</p></div>
	<div></div>	スペシャルティ	<p>スペシャルティボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div><div>* SEMIFREDDO SEMIFREDDO MIX</div><div><div>➤ セミフレッド</div><div>➤ セミフレッドミックス</div><div>➤ ムース</div><div>➤ ムースミックス</div><div>➤ ババレーゼ</div><div>➤ ババレーゼミックス</div></div></div> <p>OKボタンを押すと、選択された機能が作動します。</p> <p>注意</p> <p>“ミックス” プログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。その他のプログラムではすでにできあがったミックスをタンクに投入するサイクルになっています。</p> <p>プログラムが実行されると、数秒間ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div><div>SEMIFREDDO Set=100 Hot=040</div></div> <p>アップダウンボタンで固さの設定が可能です。</p> <p>設定の固さに到達しない場合は “Do not Serve!” と表示されます。</p>

Do not serve!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度（タンク温度）
下の段 右側：洗浄日までの残数

設定の固さに到達すると、ディスプレイは下記の通り表示します。

Serve!
T= +1°C L - 4

下の段 左側：TEV 温度（タンク温度）
下の段 右側：洗浄日までの残数

注意

ムース、ババレーゼの製造には準備に数分かかる場合があります。
その場合、ディスプレイに“Warm-up”と表示されます。

ムース、ババレーゼプログラム内にはタンク及びシリンダー冷却段階があり、タンク維持温度（+5℃）設定より温度が低くなるとピープ音で知らせ、ディスプレイには“Production OK?”と表示され、作業者に製造を促進します。

タンクが-5℃になる前に OK ボタンを押すと機械は製造を始めます。

タンクが-5℃になる前に OK ボタンを押さないと OK ボタンは効かなくなり、タンクとシリンダーは貯蔵温度に戻ります。
一旦ストップモードにしてからムース、ババレーゼプログラムに入り直してください。

スペシャリティの抽出


➤ スタンダード：製造プログラムの抽出同様
➤ 継続：パティスリープログラム同様、攪拌ボタンを押しての抽出。

スタンダードの抽出をお勧めします。

ミックス不足

ディスプレイの表示	意味
<div>Add Mix! TEV +19°C W -14</div>	<div>ミックスが不足してくる（アドミックスレベルになる）と上段のメッセージが表示され、ディスプレイのバックライトが点滅します。</div> <div>ADD MIX が表示されますとユーザープログラム No10 が YES（1）に設定されている場合は断続的にピープ音が鳴ります。消音する場合はユーザープログラム No10 を NO(0)に設定して下さい</div>
<div>Mix Out! Last 5 Cones</div>	<div>ミックス切れになる（ミックスアウトレベル）と上段のメッセージが表示されます。</div>

			<div>下段に表示されている数量が0になりますと機械はミックス切れと判断して製造を中止して自動的に貯蔵に切り替わります。 製造を続ける場合は速やかに原料を追加して下さい。</div> <div>注意 “Add Mix!” “Mix Out!” の表示が現れると製造の次のステップに進むことができません。</div>															
		シャワーボタン	<div>シャワーボタンを押すとシャワーから水が出ます。 シャワーを使用するためには給水に接続してください。</div> <div>シャワーを止めるためには再度シャワーボタンを押すか、ストップボタンを押します。 または何もせずにそのまま 1 分経つと自動で止まります。</div>															
		攪拌ボタン	<div>ビーターとポンプが 30 秒間作動する機能です。シリンダーの消耗を防ぐため、その後機械は自動でストップモードに戻ります。 攪拌ボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。</div> <table><tr><th>ボタンを押す回数</th><th>ディスプレイの表示</th><th>意味</th></tr><tr><td>1</td><td>HOT=058 TEC+014 Beat.+Pump ON</td><td>上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動</td></tr><tr><td>2</td><td>HOT=058 TEC+014 Pump ON</td><td>上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ポンプが 30 秒間作動</td></tr><tr><td>3</td><td>HOT=058 TEC+014 Beater ON</td><td>上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-が 30 秒間作動</td></tr><tr><td>4</td><td>HOT=058 TEC+014 Beat. + Heat.</td><td>上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動</td></tr></table> <div>もう一度製造ボタンを押すと最初の画面に戻ります。</div> <div>抽出 パティスリープログラムとスティックジェラートプログラムでは HOT に到達後攪拌ボタンを押して抽出機能を作動可能です。 LED ランプが点灯し、ディスプレイは下記の通り表示します。</div>	ボタンを押す回数	ディスプレイの表示	意味	1	HOT=058 TEC+014 Beat.+Pump ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動	2	HOT=058 TEC+014 Pump ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ポンプが 30 秒間作動	3	HOT=058 TEC+014 Beater ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-が 30 秒間作動	4	HOT=058 TEC+014 Beat. + Heat.	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動
ボタンを押す回数	ディスプレイの表示	意味																
1	HOT=058 TEC+014 Beat.+Pump ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動																
2	HOT=058 TEC+014 Pump ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ポンプが 30 秒間作動																
3	HOT=058 TEC+014 Beater ON	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-が 30 秒間作動																
4	HOT=058 TEC+014 Beat. + Heat.	上段：HOT（製品固さ）と TEC（シリンダー温度） 下段：ビーター-及びポンプが 30 秒間作動																

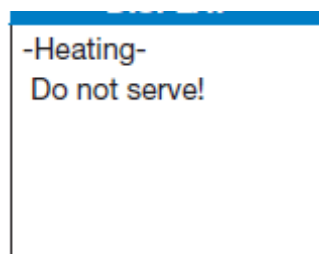
			<div data-bbox="821 224 1141 324" data-label="Image"> </div> <p>下の段 左側：現在のHOT（製品固さ） 下の段 右側：抽出の時間</p> <p>アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。 抽出時間の初期設定は15分です。初期設定値を変更した場合でも次に使用する場合は15分となります。 。タイマーがカウントオーバーする前に再度攪拌ボタンを押すと、抽出機能は終了します。</p> <p>タイマーがカウントオーバーするか、抽出プログラムから出ると、攪拌ボタンのLED ランプは消え、製造の画面に戻ります。</p> <p>【ボタンプロック機能・誤作動防止機能】 機械が機能中に攪拌ボタンを3秒間長押しすると、すべてのボタンは効かなくなり、攪拌ランプが点滅します。 これにより、誤って他の機能を誤作動させることが防止出来ます。 もしくは、清掃時にボタンプロック機能を使用することにより、誤って操作パネルを作動させることなく、操作パネルのふき取り清掃することができます。 ボタンプロック機能を使用している場合は、ブロックした時の機能を継続します。解除する場合は、以下の方法で解除してください。 【ボタンプロック機能解除】 再度攪拌ボタンを3秒間長押しします。</p>
		<p>手動ボタン （貯蔵・加熱殺菌）</p>	<p>手動ボタンを押すと、ディスプレイは下記の通り表示します。</p> <div data-bbox="821 1254 1152 1444" data-label="Image"> </div> <p>➤ 貯蔵 ➤ 加熱殺菌</p> <p>OK ボタンを押して選択したサイクルを作動させます。 ムース・ババレーゼ以外の製造では手動ボタンを押すことにより直接貯蔵モードにすることが可能です。</p> <p>ディスプレイに” Storage OK?” と表示されますので OK ボタンを押して貯蔵をスタートさせます。</p> <p>貯蔵 貯蔵の機能はタンクとシリンダー内の製品を 4℃に下げ、保持する機能です。</p> <p>貯蔵モードに入ると、ディスプレイは下記の通り表示します</p>

ボタンを押す 回数	ディスプレイの表示	意味
1	Hopper ↓ +015°C Cylinder ↓ +012°C	上段：タンクの情報 タンク冷却中（↓） タンクの温度（TEV） 下段：シリンダーの情報 シリンダー冷却中（↓） シリンダーの温度（TEC）
2	TEV+066 TGV+070 TEC+067 TE1+068	それぞれのセンサーが感知している温度

加熱殺菌

手動加熱殺菌を行うには手動ボタンを押し、加熱殺菌を選択します。
加熱ボタンを5秒間長押しすると加熱殺菌が始まります。加熱殺菌が開始した場合は“Pasto End”表示を（加熱殺菌完了）しなければ製造することはできません。
ミックスはタンク、シリンダーとも 68℃で加熱され、30 分間保持、その後貯蔵温度まで冷却されます。
加熱殺菌が正しく終了した場合は、ディスプレイに“Pasto End”と終了した時刻・日が共に表示されます。
加熱殺菌が終了して機械が停止してもこの表示が出るまでお待ち下さい。



加熱殺菌モードにアクセスすると、ディスプレイは下記の通り表示します。



上段：加熱殺菌の加熱段階の意味
下段：抽出はできない段階の意味

手動ボタンを再度押すと、ディスプレイは下記の通り表示します

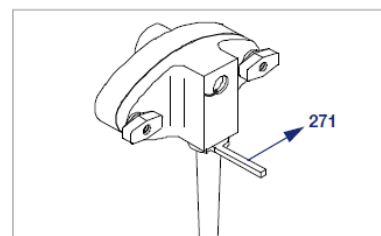
	ディスプレイの表示	意味
1	Hopper ↑ +023°C Cylinder ↑ +013°C	上段：タンクの情報 タンク加熱中（↑） タンクの温度（TEV） 下段：シリンダーの情報 シリンダーの温度（TEC）
2	TEV+066 TGV+070 TEC+067 TE1+068	各センサーの温度

	 	<p>アップボタン ダウンボタン</p>	<p>このボタンを押すと、設定温度や手動プログラムなど選択することができます。</p>
--	--	--------------------------	---

ポンプR

ポンプは空気をミックスに混合する重要な部品です。
使用するミックスに最適なオーバーランに調整可能です。
また、製品を圧送抽出させます。

ポンプレギュレーターのレバー（271）を中央に合わせます。
ある程度数の製品を抽出した後、製品が重たく湿った感じになってきたら
レバーを切りかけに合わせて1段階ずつ右に動かします。
逆に抽出口から気泡が混じって製品が抽出されるような場合、左にレバーを動かします。

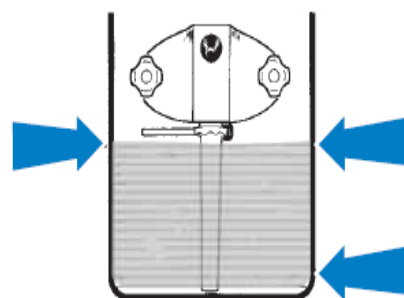


8.ジェラート製造

- タンクにミックスを投入します。
ミックス投入時、ミックスがシリンダーを通過するよう、抽出レバーを下げ、少量ミックスを出してからレバーを上げて、元の位置に戻して抽出口を閉じます。
- シリンダーいっぱいミックスを投入したら殺菌済みのプレッシャーパイプをタンク底に差し込みます。

ジェラート製造

- ギャポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- タンクにミックスを満たします。ミックスの量はポンプにかぶらない程度にしてくださいまた、ミックスを追加しなければならない場合の残量は、ミックスがタンク底から高さ2cm程度になった時です。
- タンクカバーを装着します。
- 製造ボタンを押し、アップダウンボタンでプログラムを選択します。
- ディスプレイに“Ice cream ready!”と表示されたら抽出可能です。



ジェラートミックス65

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。
さらにミックスの加熱殺菌を行います。

- ギャポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- 製造ボタンを押し、アップダウンボタンでジェラートミックス65プログラムを選択します。
- ディスプレーは下記の通り表示します。
上の段には投入する材料が表示され、その右に“OK?”と表示されます。

DISPLAY	
Milk+Cream OK?	
40°C	05°C

- OK ボタンを押すと材料の表示は消えます。
下の段左側には到達すべき温度、右側には現在の温度が表示されます。
- 材料の投入が終了しミックス製造が終了したらピープ音が鳴り、機械は自動でミックスをシリンダーに供給し、タイマーがカウントを始めます。
ディスプレイは下記の通り表示します。

DISPLAY
00:00:58

- シリンダーへのミックス供給が終了すると、機械は設定した温度までミックスの温度を下げます。
- ディスプレーには“Produce OK?”と表示されます。

- タンクカバーを装着します。
- OKボタンを押すと機械は製造を始め、“Ice cream ready!”と表示されたら抽出可能です。

ジェラートミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “ジェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

シャーベット

- “ジェラート製造” 同様の手順で行ってください。

シャーベットミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “ジェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

ジェラート抽出

- 抽出の際には抽出口にコーンまたはカップを添え、ゆっくりと抽出レバーを下に下げます。製品が抽出口から出始めたらコーンまたはカップを回すようにして製品を受け、円錐型に整えます。十分な量の製品が抽出されたらレバーを上げて抽出口を閉じ、コーンまたはカップを素早く下げ、先端がとがった形になるようにします。

注意

センサー (920) をいつも汚れのない状態にしてください。



9.パティスリー製造

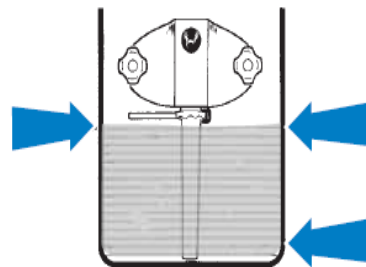
- タンクにミックスを投入します。ミックス投入時、ミックスがシリンダーを通過するように、抽出レバーを下げ、少量ミックスを出してからレバーを上げて、元の位置に戻して抽出口を閉じます。
- シリンダーいっぱいミックスを投入したら殺菌済みのプレッシャーパイプをタンク底に差し込みます。

パティスリージェラート製造

- ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- タンクにミックスを満たします。ミックスの量はポンプにかぶらない程度にしてくださいまた、ミックスを追加しなければならない場合の残量は、ミックスがタンク底から高さ2cm程度に

なった時です。

- タンクカバーを装着します。
- パティスリーボタンを押し、アップダウンボタンでプログラムを選択します。
- ディスプレイに“ジュンピカンリョウ”と表示されたら攪拌ボタンを押して抽出モードにすることが可能です。



注意

製品を抽出する前にノズルを装着してください。

パティスリージェラートミックス65

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。
さらにミックスの加熱殺菌を行います。

- ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- 製造ボタンを押し、アップダウンボタンでパティスリージェラートミックス65プログラムを選択します。
- ディスプレーは下記の通り表示します。
上の段には投入する材料が表示され、その右に“OK?”と表示されます。

DISPLAY	
Milk+Cream OK?	
40°C	05°C

- OK ボタンを押すと材料の表示は消えます。
下の段左側には到達すべき温度、右側には現在の温度が表示されます。
- 材料の投入が終了しミックス製造が終了したらピープ音が鳴り、機械は自動でミックスをシリンダーに供給し、タイマーがカウントを始めます。
ディスプレイは下記の通り表示します。

DISPLAY
00:00:58

- シリンダーへのミックス供給が終了すると、機械は設定した温度までミックスの温度を下げます。
- ディスプレーには“Produce OK?”と表示されます。
- タンクカバーを装着します。
- OKボタンを押すと機械は製造を始め、“Ice cream ready!”と表示されたら抽出可能です。

パティスリージェラートミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “パティスリージェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

パティスリーシャーベット

- “パティスリージェラート製造” 同様の手順で行ってください。

パティスリーシャーベットミックス

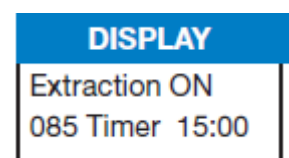
注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

“パティスリージェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

パティスリージェラート抽出

- モノポーション用のノズルを抽出口に装着します。
- 攪拌ボタンを押して抽出機能を開始します。攪拌ボタンにLEDランプが点灯します。ディスプレイは下記の通り表示します。



下の段 左側：現在の HOT
下の段 右側：抽出の時間

アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。
この機能を使用するたびに初期設定となります。

- カンノーロ、ミニタルト、プラスチックカップなど、充填する物を抽出口に準備して抽出レバーをゆっくりと下げます。
- 十分な量の製品が抽出されたらレバーを上げて抽出口を閉じます。

警告

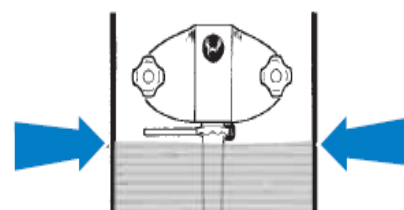
すべての製品への抽出終了後、ノズルは特に注意をはらって洗浄・殺菌してください。

10.スティックジェラート製造

- タンクにミックスを投入します。
ミックス投入時、ミックスがシリンダーを通過するよう、抽出レバーを下げ、少量ミックスを出してからレバーを上げて、元の位置に戻して抽出口を閉じます。
- シリンダーいっぱいミックスを投入したら殺菌済みのプレッシャーパイプをタンク底に差し込みます。

スティックジェラート製造

- ギャポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- タンクにミックスを満たします。ミックスの量はポンプにかぶらない程度にしてくださいまた、ミックスを追加しなければならない場合の残量は、ミックスがタンク底から高さ2cm程度に



なった時です。

- タンクカバーを装着します。
- スティックジェラートボタンを押し、アップダウンボタンでプログラムを選択します。
- ディスプレイに“Stick ready!”と表示されたら攪拌ボタンを押して抽出モードにすることが可能です。

注意

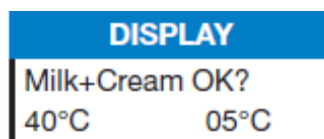
製品を抽出する前に抽出用ホースを装着してください。

スティックジェラートミックス65

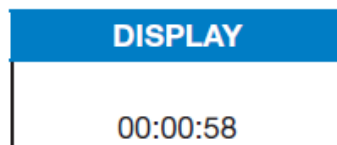
注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。
さらにミックスの加熱殺菌を行います。

- ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- スティックジェラートボタンを押し、アップダウンボタンでスティックジェラートミックス65プログラムを選択します。
- ディスプレーは下記の通り表示します。
上の段には投入する材料が表示され、その右に“OK?”と表示されます。



- OK ボタンを押すと材料の表示は消えます。
下の段左側には到達すべき温度、右側には現在の温度が表示されます。
- 材料の投入が終了しミックス製造が終了したらピープ音が鳴り、機械は自動でミックスをシリンダーに供給し、タイマーがカウントを始めます。
ディスプレイは下記の通り表示します。



- シリンダーへのミックス供給が終了すると、機械は設定した温度までミックスの温度を下げます。
- ディスプレーには“Produce OK?”と表示されます。
- タンクカバーを装着します。

OKボタンを押すと機械は製造を始め、“Stick ready!”と表示されたら抽出可能です。

スティックジェラートミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “スティックジェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

スティックシャーベット

- “スティックジェラート製造” 同様の手順で行ってください。

スティックシャーベットミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

“スティックジェラートミックス65” 同様の手順で行ってください。

スティックジェラート・アイスクーキ向け連続抽出

- スティックジェラート用の抽出用ホースを抽出口に装着します。
- 攪拌ボタンを押して抽出機能を開始します。攪拌ボタンにLEDランプが点灯します。ディスプレイは下記の通り表示します。



下の段 左側：現在のHOT

下の段 右側：抽出の時間

アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。

この機能を使用するたびに初期設定となります。

- 抽出口のレバーを下げ、さらにホース先端のレバーを押してアイスクーキやスティックジェラートの型にジェラートを充填します。
- 抽出を終了するには攪拌ボタンを押して抽出モードを停止するか、タイマーが終了するまで待ちます。ホース先端のレバーを押してオープンにして、ホース内を減圧し、その後抽出口のレバーを上げます。レバーがクローズの位置まで上がっているかどうか、ご注意ください。

警告

すべての製品への抽出終了後、抽出用ホースと付属品は、特に注意をはらって洗浄・殺菌してください。

11. スペシャルティ製造

このプログラムはユーザープログラムでU11がO(artigianale)に設定されている時に機能します。

このプログラムが機能すると、洗浄チェック機能と自動加熱殺菌機能がブロックされます。

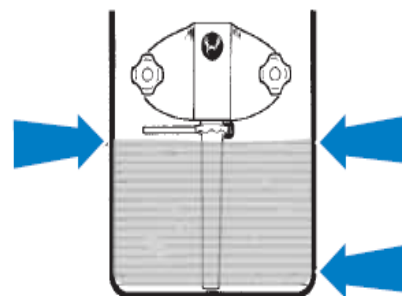
警告

各国の規準に従い、加熱殺菌を行うようにしてください。

セミフレッド

- タンクにミックスを投入します。
ミックス投入時、ミックスがシリンダーを通過するよう、抽出レバーを下げ、少量ミックスを出してからレバーを上げて、元の位置に戻して抽出口を閉じます。

- シリンダーいっぱいミックスを投入したら殺菌済みのプレッシャーパイプをタンク底に差し込みます。
- ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- タンクにミックスを満たします。ミックスの量はポンプにかぶらない程度にしてくださいまた、ミックスを追加しなければならない場合の残量は、ミックスがタンク底から高さ2cm程度になった時です。
- タンクカバーを装着します。
- スペシャルティボタンを押し、アップダウンボタンでプログラムを選択します。
- ディスプレイに“Serve!”と表示されたら攪拌ボタンを押して抽出モードにすることが可能です。



セミフレッドミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。
- スペシャルティボタンを押し、アップダウンボタンでセミフレッドミックスプログラムを選択します。
- ディスプレーは下記の通り表示します。
上の段には投入する材料が表示され、その右に“OK?”と表示されます。

DISPLAY	
Milk+Cream	OK?
40°C	05°C

- OK ボタンを押すと材料の表示は消えます。
下の段左側には到達すべき温度、右側には現在の温度が表示されます。
- 材料の投入が終了しミックス製造が終了したらピープ音が鳴り、機械は自動でミックスをシリンダーに供給し、タイマーがカウントを始めます。
ディスプレイは下記の通り表示します。

DISPLAY
00:00:58

- シリンダーへのミックス供給が終了すると、機械は設定した温度までミックスの温度を下げます。
- ディスプレーには“Produce OK?”と表示されます。
- タンクカバーを装着します。

OKボタンを押すと機械は製造を始め、“Serve!”と表示されたら抽出可能です。

ムース

- “セミフレッド” 同様の手順で行ってください。

ムースミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “セミフレッドミックス” 同様の手順で行ってください。

ババレーゼ

- “セミフレッド” 同様の手順で行ってください。

ババレーゼミックス

注意

このプログラムでは材料を直接タンクに入れてミックス製造が可能です。

- “セミフレッドミックス” 同様の手順で行ってください。

スペシャリティ抽出

- スペシャリティの抽出には2種類あります。
 - ① スタンダード：“ジェラート”プログラムの抽出と同様です。
 - ② 連続抽出：攪拌ボタンを押して抽出する“パティスリージェラート抽出”と同様です。

スタンダードを使用することをお勧めします。

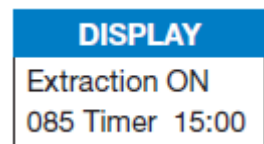
- 専用ノズルを抽出口に装着します。



危険

ノズルをナット部分のみで使用しないでください。

- 攪拌ボタンを押して抽出機能を開始します。攪拌ボタンにLEDランプが点灯します。ディスプレイは下記の通り表示します。



下の段 左側：現在のHOT
下の段 右側：抽出の時間

アップダウンボタンで抽出時間 0～30 分の設定が可能です。
この機能を使用するたびに初期設定となります。

- 充填する器などを抽出口に準備して抽出レバーをゆっくりと下げます。
- 十分な量の製品が抽出されたらレバーを上げて抽出口を閉じます。

警告

すべての製品への抽出終了後、ノズルは特に注意をはらって洗浄・殺菌してください。

自動加熱殺菌

- このプログラムはユーザープログラムでU11が1 (soft)に設定されている時に機能します。
- ユーザーにより設定された時間になるとタンク内のミックスとシリンダーの加熱殺菌が行われるようにプログラムされています。
- ミックスの量はタンク容量の半分以上が必要です。貯蔵または製造モードで加熱殺菌に入ります。
- 機械は自動で加熱、冷却を行い、ミックスを4℃で貯蔵します。
- 加熱殺菌中停電が起こった場合は、機械は自動でサイクルを繰り返します。
開店までにアラームの介入なく正しく加熱殺菌を終了するには、ストップボタンを押して製造機能を選択してください。数分で販売に適した固さに調整します。
- 以下の状況にある場合は自動加熱殺菌は行われません。
 - ① ユーザープログラムでU11がO (artisan)に設定されている時
 - ② ユーザープログラムでU11が1 (soft)に設定されていて、自動加熱殺菌がOFFになっている時





警告



各国の規準に従い、加熱殺菌を行うようにしてください。

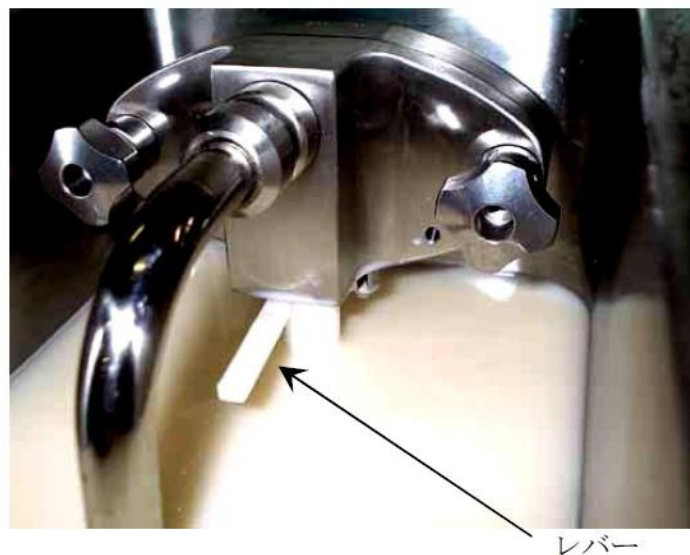
12. 毎日の作業

営業開始前の作業

(1) 加熱殺菌を行った場合

	<p>〔1〕 “Pasto End” のメッセージが、ディスプレイに表示されていることを確認してください。</p> <p>*左図以外のメッセージが表示されている場合は機械購入先へお問い合わせください。 何らかの異常が発生している可能性があります。</p>
	<p>〔2〕 シリンダーから約400～500ccの原料を抜きます。 シリンダー内の原料は加熱殺菌により、オーバーラン（空気混入量）が少なくなっています。</p>
	<p>〔3〕 スピゴッドヘッド、前面パネルをアルコール等で噴霧し洗浄してください。</p> <p>*洗浄後、ペーパータオルで拭き取ってください。</p>
	<p>〔4〕 “停止” ボタンを押してください。</p>

	<p>〔5〕 タンク内ミックスが <u>5リットル</u>以下になるとディスプレイに “ミックスツイカ” メッセージが表示されます。操作パネルの原料補充ランプ が点滅します。 <u>この場合“加熱殺菌”はできません。</u></p> <div data-bbox="638 448 1093 593" style="background-color: #00AEEF; color: white; padding: 10px; border-radius: 10px;"> <p>Add Mix (ミックスツイカ) TEV +4℃ W - 14</p> </div> <div data-bbox="1204 510 1300 609" style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: right;">(点滅)</p>
	<p>〔6〕 タンク内ミックスが <u>2リットル</u>以下になるとディスプレイに “ミックスギレ” メッセージの表示、操作パネルの原料補充ランプが 点灯します。 <u>この場合は“加熱殺菌”はできません。</u></p> <p style="color: red;">*この状態から <u>約10個程度</u>は取り出せます。</p> <div data-bbox="638 929 1093 1097" style="background-color: #00AEEF; color: white; padding: 10px; border-radius: 10px;"> <p>Mix Out (ミックスギレ) TEV +4℃ W - 14</p> </div> <div data-bbox="1217 931 1313 1030" style="text-align: center;">  </div> <p style="text-align: right;">(点灯)</p>






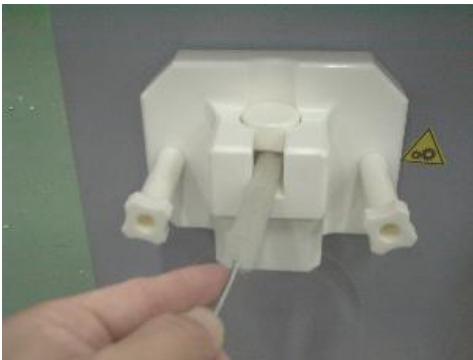
原料最大投入レベル
ポンプレギュレーターのレバーの 2cm 下を最大投入量とする
容量：12リットル
レバー真ん中が適正位置

(2) 営業前及び営業中（加熱殺菌をしなかった場合はここから始めます。）

<p style="text-align: center;">Add Mix! TEV +19°C W -14</p>	<p>〔7〕 タンク内レベルセンサー低になるとディスプレイに “Add Mix” メッセージが表示されます。警告音が鳴り、操作パネルの原料補充ランプが点滅しますのでミックスを追加してください。</p>
<p style="text-align: center;">   </p>	<p>〔8〕 これから行う製造のボタンを押して製造モードを選択し、OKボタンを押してください。製造を開始します。 ディスプレイに準備中を示すメッセージが表示されます。</p>
<p style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> Stick ready! T= +1°C L - 4 </p>	<p>〔9〕 製造が終了するとディスプレイに準備完了のメッセージが表示されます。（右はスティックジェラートモードの場合）</p>

(3) 営業終了後（加熱殺菌を行う場合）

※スティックジェラート製造は製造終了ごとに分解洗浄を行ってください。

	<p>〔10〕 “停止” ボタンを押してください。 タンク内原料が十分入っているか確認して下さい。 ミックスが少ないと安全装置が働いて加熱殺菌に入りませんので注意して下さい。</p>
	<p>〔11〕 タンクカバーを外します。</p>
	<p>〔12〕 タンクカバーの表裏をよく洗浄し、水分を拭き取ります。 タンクの内側になる部分にアルコールスプレーを吹きつけ、殺菌した後、元の位置に戻します。また機械天板の周囲も洗浄して下さい。 ※タンク側にはアルコールスプレーを吹きつけてください。</p>
	<p>〔13〕 スピゴットピンを外し、タップハンドル（レバー）を外します。 ピストンの四角い穴の中に原料のカスが溜まりますので、ブラシで洗浄します。（原料への混入を防ぐため、中性洗剤は使用しないで下さい）。 外したレバーも洗浄します。</p>





(3) 営業終了後（加熱殺菌を行う場合）





	<p>〔14〕 トレイ、トレイカバーを外してよく洗います。 原料が溜まっていますので、よく洗浄してください。</p>
	<p>〔15〕 本体とシェルフの隙間に原料が流れ込んでいる場合があります。 放っておくと腐敗の原因となりますので、必ず取り外して洗浄してください。</p>
	<p>〔16〕 機械正面から見て左側の上下再度トレイを取り外し、洗浄します。 大量の原料が漏れ出している場合は、ピーターシール、ガスケット不良が考えられますので、速やかに部品消耗点検、交換を実施して下さい。</p>
	<p>〔17〕 “加熱殺菌” ボタンを長押し自動加熱殺菌を開始してください。</p> <p>タンク内レベルセンサー低になるとディスプレイに“Add Mix”メッセージが表示されます。操作パネルの原料補充ランプが点滅しますので追加してください。</p> <p>尚、原料が少ないと加熱殺菌ができません。</p> <p>毎日の作業は以上です。</p>

13. 分解洗浄の方法

	<p>〔18〕 <u>分解洗浄は最低でも2週間毎に行う作業です。</u></p> <p>“停止” ボタンを押します。その後、攪拌” ボタンを4回押しシリンダー内を加熱し、アイスクリームを溶かします。</p>
	<p>〔19〕 STOPスイッチを押し、機械を停止させます。タップハンドルを手前に倒し、原料を排出します（シリンダー内に圧力がかかっているのでタップハンドルはゆっくり手前に倒してください）。取り出した原料は再使用しないで下さい。</p>
	<p>〔20〕 タンク内のプレッシャーパイプを外します。パイプコネクションの切りかき部分とポンプカバーの突起部を合わせて手前に引き、ギヤポンプの接続部より抜きます。プレッシャーパイプを上引き上げて外します。</p>
	<p>〔21〕 ギヤポンプを外します。時計回りに傾け、手前に引張ってフック部分を外します。ギヤポンプは重いので、落とさないようにご注意ください。</p> <p>フック</p>

	<p>〔22〕 ポンプシャフトを手前に引き出し、取り外します この際にシャフトを落下等により傷を 付けますと、他の部品への破損原因と なりますので、ご注意ください。 又、傷が入ってしまった場合は、速やかに 部品交換を行ってください。</p>
	<p>〔23〕 ポンプシャフトガスケットがポンプマフ内に 残った場合は手で取り外して下さい。 傷や消耗が見られる場合は交換してください。</p>
	<p>〔24〕 タンク攪拌ピーターを真上に引き抜きます。</p>
	<p>〔25〕 外した部品は、あらかじめ用意したボールなどの 容器に入れます。 部品を落としたり無くしたりしないよう にご注意下さい。</p>

	<p>〔26〕 タンク・シリンダーを洗浄します。 タンクに水を入れ、洗浄して下さい。 フロントスイッチパネルには水が掛からないように注意して下さい。</p>
	<p>〔27〕 タンクの底の穴は、ブラシを使って 洗浄して下さい。</p>
	<p>〔28〕 ギャポンプをセットするマフ部もブラシを使って 洗浄して下さい。</p> <p>タンク、シリンダー共にきれいに洗浄 して下さい。 古いミックスが残ると、菌汚染の問題 になりますのでご注意下さい。</p>
	<p>〔29〕 タンク内レベルセンサーの汚れが落ちない場合 は、お酢を染み込ませた布で よく拭き取って下さい。1ヶ月に1回は 行って下さい。</p>

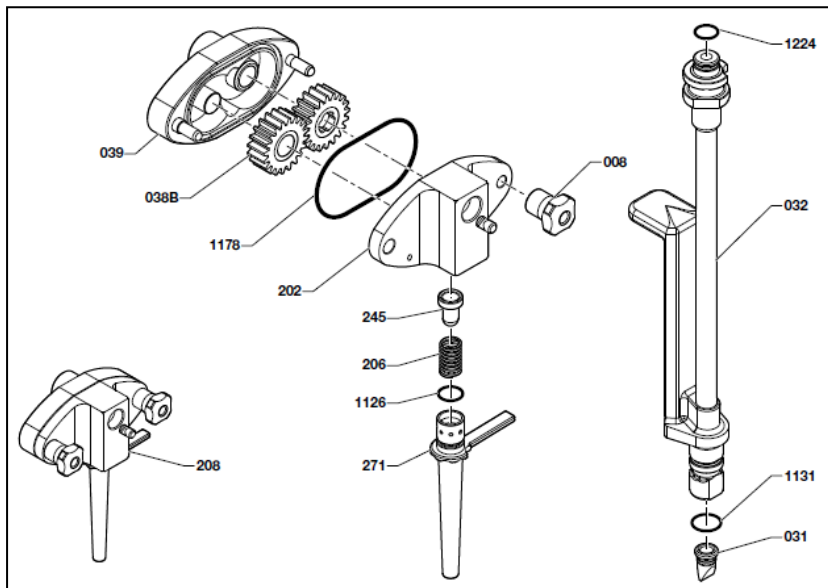
	<p>〔30〕 スポンジまたはブラシに中性洗剤を染み込ませ、タンク内をきれいに洗浄します。 これを何度か繰り返し、タンク内を洗浄します。 また、天板の周りも洗浄して下さい。</p>
	<p>〔31〕 汚れた水はタップハンドルを手前に倒し、排水します。</p>
	<p>〔32〕 タンクの洗浄が終わったら、2本のノブを緩めて、スピゴットヘッドを取り外します。</p>
	<p>〔33〕 シリンダーからビーターを抜き取ります。 ビーターのシャフト部分にビーターシールがあることを確認して下さい。 シリンダーの奥に落ちていることもありますのでご注意下さい。</p>

	<p>〔34〕 シリンダー内を、中性洗剤を含ませたスポンジでよく洗浄します。 きれいなタオルで、拭き取ります。</p>
	<p>〔35〕 機械に飛び散った原料も洗浄して下さい。 特にセンサー部は汚れが無いように注意して下さい。 センサー</p>
	<p>〔36〕 取り外した部品を分解し、スポンジとブラシでよく洗浄します。 オーリング類は必ず専用のオーリングリムーバーを使用して下さい。 先の尖った器具を使用すると、オーリングを破損します。 ポンプシャフト、ギヤは傷つきやすい部品の為、無理な力での洗浄、研磨材の使用や部品落下等にはご注意願います</p>
	<p>〔37〕 洗浄済みの部品は水気をよく切って、ペーパータオル等の上に置いて自然乾燥させて下さい。 ギヤが消耗していたり、オーリング等の傷が有るもの、硬くなったものは交換して下さい。</p>

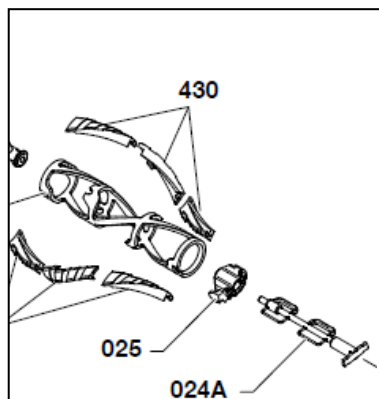
2018.4.4

No.2

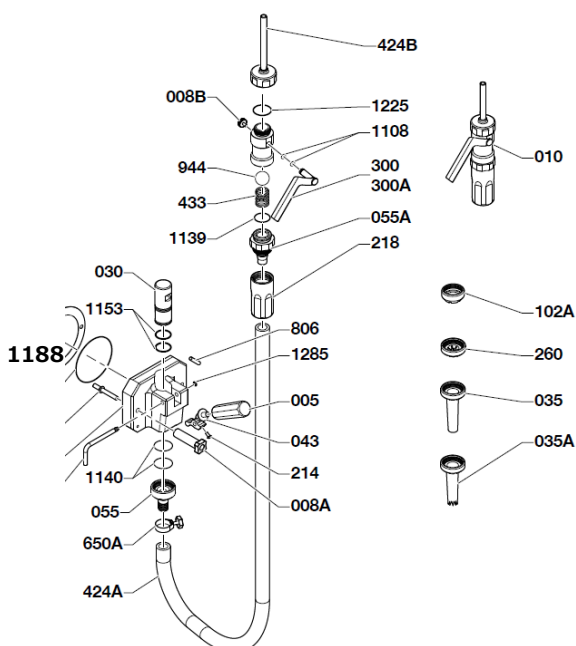
展開図



番号	商品コード	商品名
39	IC129515260	ポンプボディ<R>
38B	IC152200160	ギヤセット
1178	IC541000178	オーリング 176
202	IC129035080	ポンプカバー (191)
245	IC177110290	プレッシャーバルブ <2 コ入>
206	IC178100870	ポンプスプリング 2BAR <2 コ入>
1126	IC541000126	オーリング 118 <10 コ入>
271	IC129045380	ポンプレギュレーター
1224	IC541000224	オーリング 224 <2 コ入>
32	IC129-000481	フレキシブル・プレッシャーパイプ
1131	IC541000131	オーリング 131 <2 コ入>
31	IC177110350	プレッシャーバルブ (シロ)



番号	商品コード	商品名
430	IC141-002025	ピーターブレード
25	IC173-002720	ピーターターミナル
24A	IC157180320	センターピーター




番号	商品コード	商品名
30	IC118134024	ピストン (オーリング付)
1153	IC541000153	オーリング 135 (4106) <5 コ入>
1188	IC541000433	オーリング 6362
1140	IC541000140	オーリング 1140
650A	IC510-000031	CLAMP 31NH 10-1632 27/31
424A	IC589-000066	
424B	IC157218130	
1225	IC541000225	オーリング 225 <2 コ入>
008B	IC173100600	ドリフトレインボ
1108	IC541000108	オーリング 108 <2 コ入>
944	IC526200209	
433	IC178-000573	
1139	IC541000139	オーリング 3118
300	IC155-000561	
300A	IC155185210	
055A	IC171-000358	
218	IC118-000325	

アタッチメントの外し方、洗浄・殺菌

	<p>〔38〕 アタッチメントは付属の工具で装着・脱着します。</p>
	<p>〔39〕 工具の凸部分をアタッチメントの凹部分にかませて、ねじって装着・脱着します。</p>
	<p>〔40〕 ホースの場合も同様に外し、分解洗浄を行います。 ノズルを外します。</p>
	<p>〔41〕 中にバネとボールが入っているので、紛失しないようにしてください。</p>

	<p>〔42〕 ホースエンドを外します。</p>
	<p>〔43〕 もう一方のホースエンドを外します。</p>
	<p>〔44〕 分解したら樹脂の部品はスポンジと中性洗剤で洗浄します。 ホースは付属のブラシを使用して、中性洗剤で洗浄します。</p>
	<p>〔45〕 規定の濃度に希釈した殺菌剤でホースの中を殺菌します。</p> <p>※ホース外部のマテリアルは殺菌剤に弱いので、ホースごと殺菌剤に付けるのは避けてください。</p>

	<p>〔46〕 樹脂の部品を規定の濃度に希釈した殺菌液につけて殺菌します。</p> <p>組み立ては分解と逆の手順で行います。</p>
---	---

14. 部品の組み立て方法

（１）ギヤポンプの組み立て

	<p>〔47〕 ギヤポンプは、ギヤ（歯車）・ポンプボディ・ポンプカバー・ポンプシャフト・ポンプシャフトガスケット等で構成されています。 ポンプシャフト、ギヤは傷つき易い部品の為、落下等にはご注意ください。</p>
	<p>〔48〕 ポンプシャフトガスケット全体にジェリリューブを塗り、ポンプボディの裏側に差し込みます。 この際にポンプシャフトガスケットの内側（シャフト接触面）には少し多めに塗ってください。</p>
	<p>〔49〕 ギヤの平らな部分（側面）と内側にジェリリューブを塗ります。</p>

2018.4.4
No.2



〔50〕


ポンプボディにギヤをはめ込みます。
左右の形が違いますので、内側が丸い方を向かって左側にセットして下さい。
セットするときは、ギヤを一つずつはめて下さい。

MEMO

(1) ギヤポンプの組み立て

	<p>〔51〕 ジェリリュブを塗布したオーリング176を、ポンプボディの内側の楕円形の溝にはめ込みます。</p>
	<p>〔52〕 ポンプカバーの左右のネジ穴は大きさが違います。 ポンプボディとポンプカバーがしっかりつくように合わせ、ポンプノブ2個を締めます。 締め付けが悪いとソフトクリームがきちんと抽出されないことがありますので、しっかりと締めて下さい。</p>
	<p>〔53〕 ポンプボディ下側の穴にプレッシャーバルブの平らな部分を先にして入れます。 ※はめ込む向きにご注意下さい。</p>
	<p>〔54〕 次にポンプスプリングを入れます。</p>

(1) ギヤポンプの組み立て

	<p>〔55〕 ポンプレギュレーター上部の溝に、ジェリューブを塗布したオーリング118をはめ込みます。</p>
	<p>〔56〕 同じ穴にポンプレギュレーターをはめ込みます。 ポンプレギュレーターの頭の部分に1ヶ所きりかき部分がありますので、そこをポンプカバーの突起部分に合わせてポンプレギュレーターを押し込むときちゃんと入ります。</p>
	<p>〔57〕 ギヤポンプの組み立て完了です。</p>

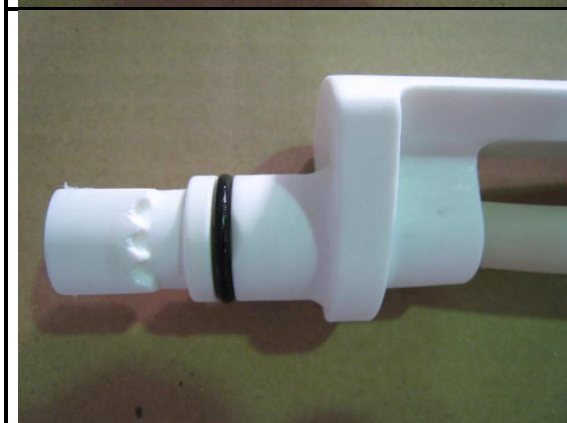
(2) プレッシャーパイプの組み立て



〔58〕
プレッシャーパイプは、プレッシャー
ホース、パイプコネクション、オーリ
ングで構成されています。



〔59〕
パイプコネクションに、ジェリリューブを
塗布したオーリング117をはめ込みます。







〔60〕
タンクとの接続側にオーリング131
をはめ込みます。



〔61〕
以上にて組み立て作業終了です。

3) ビーターの組み立て

	<p>[62] ビーターは、ビーター、ビーターブレード、ビーターターミナル、センタービーター、ビーターシールで構成されています。</p>
	<p>[63] ビーターにビーターブレードをセットします。</p> <p>ビーターブレードの爪の部分にビーターの切り込み側（下側）に合わせて取り付けます。</p>
	<p>[64] ビーターターミナルをビーターに装着します。</p> <p>ビーターターミナルの突起が、ビーター先端の溝に完全に収まるよう注意します。</p>
	<p>[65] センタービーターをビーターに装着します。</p>

2018.4.4

No.2

(3) ビーターの組み立て







〔66〕
ビーターシールにジェリリチューブを
塗ります。
両側面と内側に塗ります。
外側のV溝の部分には塗る必要はありません。



〔67〕
ビーターのシャフト部分にビーターシールを
差し込みます。
ビーターの組み立て完了です。

(4) スピゴットヘッドの組み立て

	<p>〔68〕 スピゴットヘッドは、スピゴットヘッド、ピストン、オーリング等で構成しております。</p>
	<p>〔69〕 ピストンにオーリング135を2個ずつはめ込みます。 オーリングとピストンの金属部分全体にジェリリユープを塗布します。</p>
	<p>〔70〕 ピストンのプラスチック部分の四角い穴が正面を向くようにして、ピストンをスピゴットヘッドにセットします。 この穴がずれた状態ですと、タップハンドルがきちんとはまりませんので、ご注意ください。</p>
	<p>〔71〕 スピゴットヘッドの裏側にオーリング186をはめ込みます。 オーリングにはジェリリユープを塗布します。 組み立て作業終了です。</p>

15. 機械への装着方法

	<p>〔72〕 ビーター部は左図のように片手でビーターエンドの下側を持ち、ビーターシャフトの上に反対側の手を添えます。 ビーターをシリンダーに入れます。 センタービーターが外れないよう、しっかりと両手で支えて下さい。 ビーターシールを落とさないように注意して下さい。</p>
	<p>〔73〕 ビーターをシリンダーに入れます。 真っ直ぐ入らない場合は、回しながら入れて下さい。 その際、センタービーターが脱落しないように注意して下さい。</p>
	<p>〔74〕 シリンダーに差し込み、センタービーターの先端を縦（垂直）になるように固定させます。 センタービーターを指で回転させ、くるくる回転するか確認して下さい。 回転しない場合はセンタービーターのセットがきちんと出来ていません。 確認して下さい。</p>
	<p>〔75〕 ビーター、センタービーターが正しい状態ではめ込まれている事を確認した後、スピゴットヘッドを装着します。 ビーター、センタービーターが正しくはめ込まれていないと、部品を破損する事がありますので、注意して下さい。</p>



〔76〕
ノブを締め付けます。締め付けが緩いと、隙間から原料が漏れる場合がありますので、しっかりと締めて下さい。
手がすべる場合は、タオルやキッチンペーパーをノブに掛けて締めて下さい。



〔77〕
ピストンにタップハンドルをセットし左右のどちらかよりスピゴットピンを差し込みます。
ハンドルが軽く動くかどうかタップハンドルを前後に動かして確認して下さい。




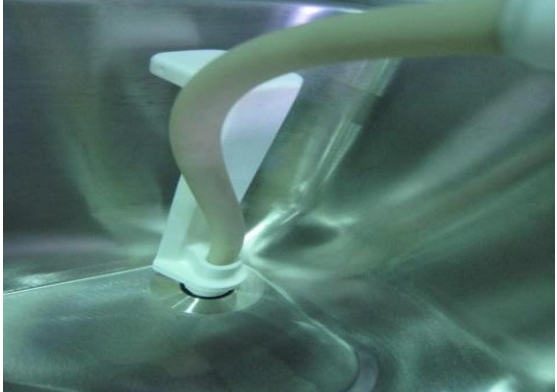
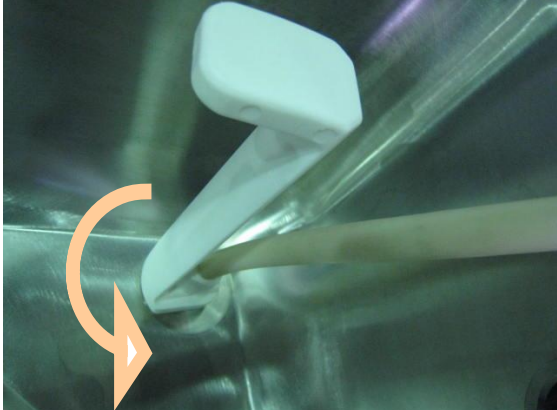

〔78〕
オーリング285をスピゴットピンの溝にセットします。



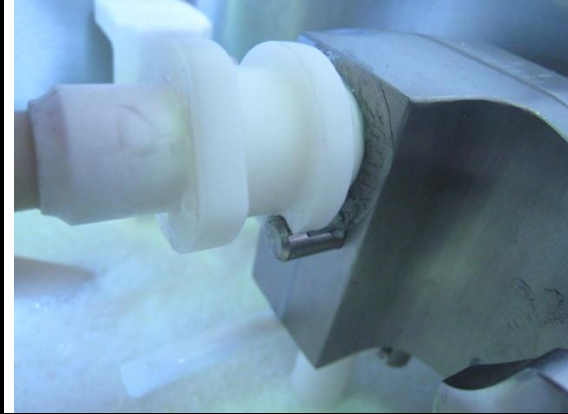
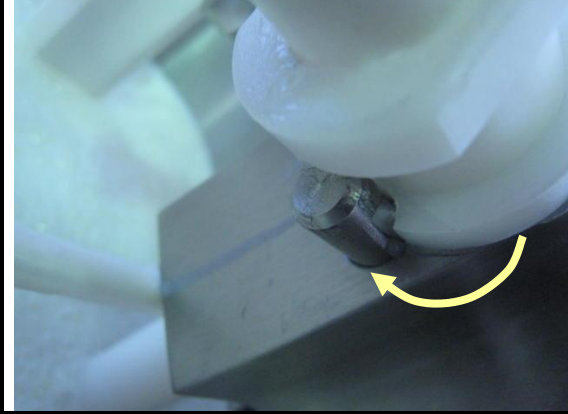


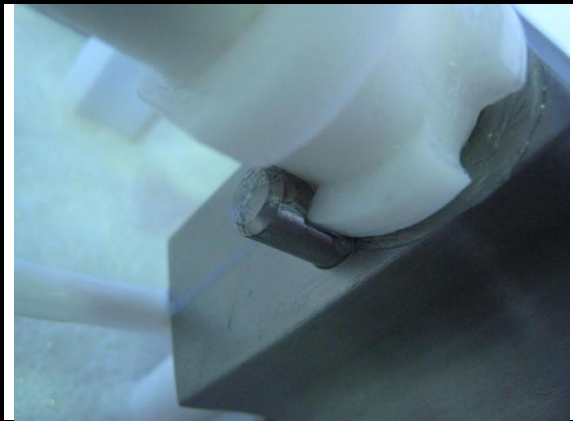



〔79〕
タンク内の部品（タンク攪拌ピーター、ギヤポンプ、プレッシャーパイプ）は装着せずに、タンクの底に置きます。

	<p>〔80〕 給水前にタンクの底の穴に殺菌剤を規定量入れて下さい。 タンク内を満水にしてから殺菌剤を投入しても、シリンダーまで殺菌液が届きませんのでご注意下さい。 200ppmの濃度になるように殺菌液を調整して下さい。</p>
	<p>〔81〕 ポンプマフ部に水が入らないように注意して下さい。 左図が最大給水量です。</p>
	<p>〔82〕 約10分間放置した後、タップハンドルを手前に倒して殺菌液を排水します。 排水後、殺菌剤の匂いが残らない様に流水でよくすすいで下さい。</p>
	<p>〔83〕 タンク攪拌ピーターを装着します。 殺菌済みの部品ですので、十分に洗浄・消毒した手で扱って下さい。 プレッシャーパイプはタンクの淵に掛けておきます。</p>

	<p>〔84〕 ポンプシャフトを装着します。 装着の際にはシャフトを他の部品にぶついたり、 シャフトを落下させないようにご注意ください。 シャフトに傷やダメージが入った場合 は、速やか交換してください。</p>
	<p>〔85〕 ギヤポンプを装着します。ギヤポンプの左側を持 ち上げるように傾け、シャフトにさし込み、裏側の フックに引っ掛けます。 上手くはまらない場合は、攪拌ボタンを押しま す。シャフトの角度が変わりますので、角度を変 えて再度行って下さい。</p>
	<p>〔86〕 原料をタンクの淵に沿って少しずつ流し、タンク の底に残っている水を、シリンダーに落としま す。</p>
	<p>〔87〕 タップハンドルを手前に倒し、水と混ざった原料 を排出します。原料のみが出てくるようになった らタップハンドルを元に戻します。</p>

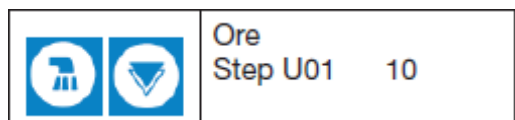
	<p>〔88〕 プレッシャーパイプを差し込む穴の中にはボッチ があります。</p> <p>ボッチ</p>
	<p>〔89〕 プレッシャーパイプをタンクの底の穴にのみ差し 込みます。ギヤポンプにはまだ接続しないで 下さい。</p> <p>上記のボッチにプレッシャーパイプの 平面部分を合わせて差し込んで下さい。</p>
	<p>〔90〕 プレッシャーパイプを半時計方向に回 転させます。</p>
	<p>〔91〕 攪拌” ボタンを押し、ポンプを動かします。</p>

	<p>〔92〕 ギヤポンプ上部の穴から勢いよく原料が噴き出してくれば正常です。 停止スイッチを押して機械の回転を止めて下さい。 レギュレーターのレバーを一番右で使った場合、不具合の発生する危険性が有りますので、ご注意下さい。</p>
	<p>〔93〕 原料が全く出てこない場合、または原料の噴き出しに勢いがない場合はギヤポンプの異常が考えられます。 ギヤの磨耗、オーリングの有無、ポンプノブの締め付けを再確認して下さい。</p>
	<p>〔94〕 ギヤポンプとプレッシャーパイプを接続します。 パイプ接続の切り欠き部とポンプボディの突起部の位置を合わせます。</p>
	<p>〔95〕 パイプ接続を奥まで差込み、パイプ接続の溝がポンプボディの突起部に合うまで時計方向に回します。</p>

	<p>〔96〕 左図が、パイプコネクションのセット完了状態です。</p>
	<p>〔97〕 攪拌” ボタンを押し、ポンプを動かします。 原料の吸い上げ音が変わった（音が小さく）ら 停止スイッチを押します。 この音の変化はシリンダーが原料で満たされた音 です。</p>
 	<p>〔98〕 製造スイッチを押すと製造が開始されます。 製造中、準備中を示す画面表示になります。 画面表示が、準備完了を示す表示になりましたら、製品抽出可能です。</p>

16.ユーザープログラム

ユーザープログラムにアクセスするには、機械停止状態でシャワーボタンとダウンボタンを同時に押します。
“マネージャーメニュー”、ソフトウェアバージョンが表示され、その後この画面の表示になります。



変更が必要な場合はアップダウンボタンで数値を変更します。
ストップボタンを押すと次のステップに移ります。
OKボタンを押すとその前のステップに戻ります。

Step	ディスプレイ	単位	最少	最大	スタンダード
U01	時間	時間	0	23	
U02	分	分	0	59	
U03	曜日	曜日	日	土	
U04	日付	日付	1	31	
U05	月	月	1	12	
U06	年	年	2000	2099	
U07	言語	-	Ita	Eng	
U08	自動製造スタート時間	-	00	23+no+auto	no
U09	自動加熱殺菌スタート時間	-	00	23+no	no
U10	レベルピープ音	-	No	Yes	Yes
U11	アルチザン=0 ソフト=1	-	00	01	00
U12	タンク攪拌エクストラ	-	No	Yes	Yes
U13	タンクムースババレーゼ	-	000	020	020

- U01-U06：日時と時間の設定
- U07：言語設定
- U08：自動製造スタート時刻設定。時刻を設定した場合は、設定した時刻になりますと自動的に製造が開始されます。
Noに設定されている場合は、この機能は作動しません。オートに設定されている場合は、加熱殺菌終了後は自動で製造されます。
- U09：自動加熱殺菌スタート時刻設定。時刻を設定した場合は、設定した時刻になりますと自動的に加熱殺菌が開始されます。
Noに設定されている場合は、この機能は作動しません。
自動製造スタートと自動加熱殺菌スタートの時刻を重なる形で設定した場合は、自動加熱殺菌が優先されます。
また、自動製造スタート時刻になっても加熱殺菌が完了していない場合は、自動製造はスタートしません

注意

U11=0設定の場合、機械は自動加熱殺菌を行いません。U09は無効となります。

注意

各国の規準に従い、加熱殺菌を行うようにしてください。

- U10：ADD MIXが表示されますとYES（1）に設定されている場合は断続的にピープ音が鳴ります。消音する場合はNO(0)に設定して下さい。
- U11：
 - 0（アルチザン）設定の場合
 - 1. 洗浄日警告機能無効
 - 2. スペシャルティが機能
 - 3. 自動加熱殺菌は無効
 - 4. 加熱殺菌チェックは無効となり、次の場合” Verificare Mix” が表示されます。

2018.4.4

No.2

- MIX OUTが点灯していない状態で、タンク温度（TEV）が15度以上で機械がストップ状態のまま1時間経過した場合

- 停電復旧後、時間・温度チェックで問題ありと判断された場合

*この場合はミックスを破棄して、分解洗浄を行って下さい。

1（ソフト）設定の場合

U09がno設定の場合

1. 洗浄日警告機能無効

2. スペシャリティが機能

3. 次の場合洗浄警告が表示されます。

- MIX OUTが点灯していない状態で、タンク温度（TEV）が15℃以上で機械がストップ状態のまま1時間経過した場合

- 停電復旧後、時間・温度チェックで問題ありと判断された場合

*この場合はミックスを破棄して、分解洗浄を行って下さい。

注意

ジェラート設定からU09がno設定及びU09がno以外設定のソフト設定に変更され、最後にスピゴットが開けられてから1日以上経過すると、機械は洗浄警告を表示します。

➤ U12：エクストラタンク攪拌

YES（1）に設定した場合は、製造及び貯蔵中、定期的にタンク内を攪拌します。

➤ U13：タンクムースババレーゼ

ムース及びババレーゼ製造の保存温度設定

元の表示に戻る場合は、どのボタンも押さず30秒経過するとプログラムは終了します。

または攪拌ボタンを押しますと変更した数値が記録され、もとの表示に戻ります。

戻った状態は機械停止になります。

17.加熱殺菌について重要衛生管理事項

加熱殺菌はジェラートの原材料を製造する上で最も重要な工程です。

原材料を自動的に加熱殺菌したのち急速に＋4℃まで冷却し、菌の発生を防ぎ保持します。

原材料は均一に攪拌され、熟成工程（エージング）を経て良質なジェラートミックスを仕上げます。

毎日行なっていただきたい3つの管理

① 機械洗浄（中性洗剤で機械を洗う。）

② 原料殺菌（68℃に達しての30分保持で大腸菌が死滅します。その後＋4℃でエージング（熟成）を行います。ミックスの継ぎ足しは行わないでください。殺菌後のミックスは汚染しないよう、十分注意してください。

③ 機械殺菌（機械も殺菌してください。使用前に必ず機械殺菌を行なってください。）

機械殺菌方法

① 200ppmの次亜塩素酸を準備します。

② 全て機械を組み立てたあとで殺菌剤メーカー指定の使用方法にしたがい、殺菌をしてください。

③ 塩素のにおいがなくなるまで2～3回は確認のうえリンスを繰り返してください。

18.アラーム

アラームが表示された際には、ディスプレイが点滅します。

アラーム表示が解除されても表示が残ります。

表示をリセットするにはダウンボタンを押します。

アラーム表示中でも製造可能な場合もあります。

アラームリセットを行わない場合、機械は作動中の状態となります。

危険性のあるアラームの場合は機械は製造を行いません。この場合機械を停止し、修理が行われるまで機械を使用しないでください。

ディスプレイ表示	説明
Add Mix	ミックスが少なくなると表示されます。ミックス追加ビープ音設定がYesにされていると警告音が鳴ります。機械は停止しません
Mix out	ミックス切れで表示されます。ミックス切れのままで10個抽出した場合は、Last Conesを表示して機械は自動的に貯蔵に入り、製造が出来なくなります。
Cyl.Saf.Term.(TESC)	加熱殺菌中にリンダー加熱保護装置が作動しました。機械は停止になります。シリンダー内の原料が少ない状態で加熱殺菌を行った場合に点灯するケースがあります。シリンダー内の原料の量とギアの吸い上げをご確認下さい。加熱殺菌が完了していませんので、原料破棄の上、分解洗浄を行って下さい。また、原因が判明出来ない場合は、購入先に点検修理をご依頼下さい。
Safety Term.Hop.(TESV)	加熱殺菌中にタンク加熱保護装置が作動しました。機械は停止になります。タンクビーターが確りとは装着されていない状態で加熱殺菌を行った場合に点灯するケースがあります。タンクビーターが回転しているかをご確認下さい。加熱殺菌が完了していませんので、原料破棄の上、分解洗浄を行って下さい。また、原因が判明出来ない場合は、購入先に点検修理をご依頼下さい。
Beater tjerml breaker (PTMA)	ビーターモーター保護装置が作動しました。機械は停止になります。モーターが高温になった場合に作動しますので、無理な運転が無かったかをご確認下さい。温度が下がるとアラームのリセットは可能ですが、再発する場合は購入先に点検修理をご依頼下さい。
Pressure switch(PR)	高圧スイッチが作動しました。次の場合機械は停止します。 - 1時間いないに3回作動した場合。 - 2分間継続して高圧スイッチが働いた場合。 冷却水が流れているかを確認して下さい。 頻発する場合は、給水量不足が考えられます。 この場合は、冷凍機の故障原因になりますので、購入先に点検修理をご依頼下さい。
Compres.Thermal breaker(PTMC)	コンプレッサーオーバーロードが作動しました。機械は停止します。リセットにてアラームの解除が出来ますが、頻発する場合は購入先に点検修理をご依頼下さい。
Hopper Probe Alarm (TEV)	タンク温度センサー異常です。製造、貯蔵及び加熱殺菌から停止状態になります。
Al.Cylin Probe (TEC)	シリンダー温度センサー異常です。貯蔵及び加熱殺菌から停止状態になります。製造中には固さをチェックし、そのまま機能します。
Al.IceHop.Probe (TGV)	タンクエバポレーターセンサー異常です。機械は停止しません。加熱中はこのアラームは働きません。
Spigot door open (IMS)	スピゴットヘッドが未装着です。
All Evap.Probe(TE1)	エバポレーター吸入圧力センサーが不良。機械は停止しません。加熱中はこのアラームは働きません。

Power ON	<p>停電後の復旧。 加熱殺菌または製造中の場合、下の表でミックスの状態をチェックしてください。 停止状態を除き、履歴に記録されます。</p>
Bleck out Power OFF	<p>停電。 加熱殺菌または製造中の場合、下の表でミックスの状態をチェックしてください。 停止状態を除き、履歴に記録されます</p>
Ice Cylinder.(ICE)	<p>製造中のTE1センサーの計測温度により、シリンダー内の過冷却と認識され、履歴に記録されます。 ポンプの吸い込みやピーターの消耗をチェックしてください。 停止状態で表示される場合はセンサー故障です。 もしくは、電気が十分に供給されていない場合にも表示されることがあります。</p>
Time out Prd.	<p>製造中はピーターモーターの作動時間をチェックしています。 Hot設定値に到達せずに6分間でピーターモーターが稼働しているとHOT未到達状態となり履歴で” Time out prd.” が記録されます。 アラームが作動したのち5分後に機械は貯蔵になります。 ポンプ吸い上げを確認して下さい。 また、原因が判明出来ない場合は、購入先に点検修理をご依頼下さい。</p>
Al Term.Exchange(DELTATGV-TEV)	<p>加熱殺菌の加熱中、タンク吸入管温度 (TGV) が、DELTA TGV-TEVに設定されたタンク温度 (TEV値) より高くなると、” Al.Heat.Exchange.” が表示されます。機械は加熱を続けます。 タンクピーターの装着状態を確認して下さい。 もしくは粘度が高い原料で原料が攪拌されていない場合も点灯します。 アラームは自動解除されます。 注意：このアラームはタンク温度センサー (TEV,)、タンク吸入管センサー (TGV) のどちらかが正しく計測されていないと機能しません。</p>
W -n dd (Wash)	<p>製造中、” TEV+19℃ W- * * ” が表示されるのは、洗浄日までの残数を表示しています。 原料がタンクに投入されていて、機械が停止状態でも表示されます。 「機械の分解洗浄」の章をご覧ください。</p>
Do not serve!	<p>製造中、あらかじめ設定している固さ設定値より下がると” Do Not Serve!” が表示されます。 この状態で抽出しようとしてもセンサーが察知してピーターモーターも冷却機も停止して製品抽出が出来なくなります。 製品を抽出せずにそのままお待ち頂き、規定の固さになると抽出可能となります。</p>
Invert phases	<p>ピーター回転方向が逆です。 電源の相を入れ替えて逆相を修正して頂ければ、リセットボタンで解除されます。 電源投入後、およそ1分後にチェックされ、アラームを表示します。</p>
Pasteurize!	<p>機械が停止状態でMIX OUT時 (ミックス切れ)、タンク温度 (TEV) が、15℃またはそれ以上で60分以上放置した場合は加熱殺菌が行われます。 (ソフトモードでU09がno以外の時) 製造ボタンを押すと機械は自動的に加熱殺菌を始めます。 もしくは、分解洗浄を行うと製造ボタンは機能します。 タンク温度 (TEV) が15℃未満であれば時間制限なくすべての機能が作動します。</p>
Why in STOP	<p>機械が停止状態でタンクにミックスが投入されていて、MIX OUTやADD MIXが点灯していない場合、30秒後に” Why in STOP?? ” の表示が点滅し警告音が間歇的に鳴ります。 これは作業者に製造、加熱殺菌、貯蔵のどれかを作動させる警告です。 停止状態から機械をいずれかの機能を作動させるか、ミックスを抜き出す (MIX OUT点灯)、もしくはリセットボタンを押すことによって表示は解除されます。</p>
Art. Mod.disab	<p>スペシャルティモードでU11がアルチザンに設定されている場合。 設定がU11でソフトに設定されていてスペシャルティボタンが押されるとディスプレイに” Mod.Art.disab ”が表示され、サイクルが機能しないことを知らせます。</p>

2018.4.4

No.2

MEMO

停電が起こった際、機械がどのような状態にあったかにより、反応が変わります。

- 洗浄の場合
電気が復帰すると機械の電源が入り、機械停止状態になります
- 加熱殺菌加熱中、加熱殺菌保持中の場合
電気の復帰とともに停電が起こった時点の機能に戻ります。（Power Onとディスプレイに表示されます。）
- 製造、貯蔵、加熱殺菌冷却中
電気が復帰すると機械はTEV温度と停電時間をチェックします。
停電時間が規定の時間より長い場合、自動的に加熱を続けます。アラーム記録として”Power Restore””Power On””event log”を残します。
停電時間が規定の時間より短い場合、停電時の機能に戻ります。

機械動作条件

TEV	停止時間
50℃以上	30分
49℃ - 15℃	10分
14℃ - 10℃	20分
9℃ - 4℃	2時間

U11でソフトモード(0)、加熱殺菌時間=noに設定されている場合、電気復帰とともに「本日洗浄日」の表示がされ製造はブロックされます。

注意

停電により、原料がダメージを受けた可能性があると考えられる場合は、ユーザー自身での品質確認が必要です。

19. トラブルシューティング

症状	理由	対策
コンプレッサーは作動開始するが数秒後に止まってしまう。	水冷機の場合、給排水に問題がある。	給水の栓を開け、ホースがつぶれたり曲がっていないか確認する。
スピゴットが閉まっているのにミックス漏れする。	ピストンのオーリング装着忘れまたは破損。	機械を停止し、オーリング装着または交換。
ドリップドローワーからのミックス漏れ	ビーターシールの装着忘れまたは摩耗	機械を停止し、オーリング装着または交換。
抽出レバーが固い。	ピストンに砂糖がこびりついている。	機械を停止しピストンを洗浄、ピストンとオーリングにジェリリ्यूブを塗る。
ジェラートがスピゴットから漏れる。	スピゴット裏のオーリングがきちんと装着されていない。	機械を停止し、オーリングを確認してから運転を再開する。
	スピゴットがノブで均一に留めつけられていない。	機械を停止し、いったんノブを緩め、再度均一に締め付ける。
ジェラートに十分オーバーランが出ない。	ポンプが正しく調整されていない。	ポンプレギュレーターを調整する。

2018.4.4
No.2
MEMO



カルピジャーニ・ジャパン株式会社

本社 〒154-0005
東京都世田谷区三宿1-13-1 東映三宿ビル4F

電話：03-5779-8850(代表)

コールセンター：tel 03-5779-8864
部品注文書宛先：fax 03-5779-8853