



SERVIZI TECNICI COMMERCIALI



SERVICE MANUAL

“ Samba ”

NB: La foto rappresenta il modello Samba Plus con tutti gli accessori previsti

Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

REVISIONE 1 (Febbraio 2008)

INDICE GENERALE

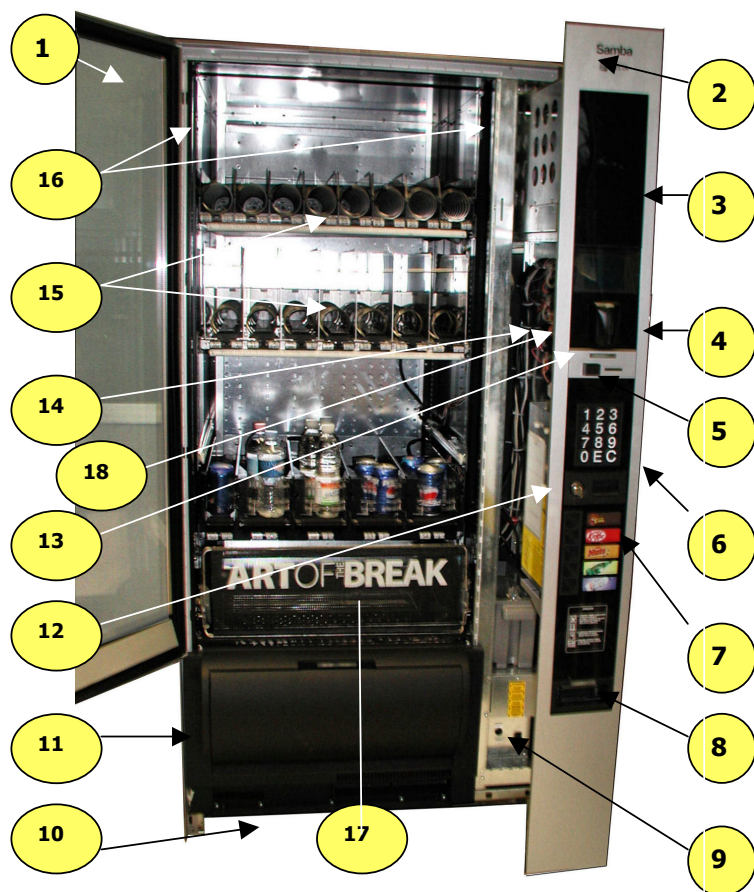
	INDICE GENERALE
1	LAYOUT —MODELLI
2	SISTEMI ELETTRICI- CONNESSIONI-CONFIGURAZIONI
3	SISTEMI DI VENDITA
4	ASCENSORE "SOFTVEND"
5	ALIMENTAZIONE & CABLAGGI
6	GRUPPO REFRIGERANTE
7	CABINET & PORTA
8	AVARIE E POSSIBILI RIMEDI
9	DIRETTIVA HACCP
10	PULIZIA ED IGIENIZZAZIONE PERIODICA (CONFORMITÀ HACCP)

NOTA

I sistemi e i gruppi funzionali sopra elencati sono specifici per la presente apparecchiatura .

Tutti i gruppi funzionali non elencati ma installati , sono impiegati anche in altre apparecchiature della stessa gamma e come tali sono descritti in un manuale separato e distinto per apparecchiature della stessa gamma, nel quale sono ampiamente descritti tutti i gruppi funzionali di base.

SAMBA: Vista interfaccia utente



rif.	Descrizione
1	Porta Vetrata
2	Vano scorrevole allocazione scheda, alimentatore, sistemi di pagamento
3	Spazio pubblicitario
4	Display LCD
5	Sistema di pagamento a chiave
6	Pulsantiera selezione numerica
7	Pulsantiera selezione diretta
8	Vano recupero monete
9	Alimentatore elettrico/fusibili/interruttore di sicurezza porta
10	Griglia asportabile per pulizia prefiltro condensatore
11	Vano Prelievo prodotto
12	Serratura a chiave apertura vano e porta
13	Vano introduzione monete
14	Scheda elettronica CPU
15	Vassoi per prodotti
16	Schede illuminazione a LED
17	Carrello elevatore pieghevole
18	Scheda attuazioni

Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A . La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

1 – Layout - Modelli

Nazione Italia DESCRIZIONE	VARIABILI
CASSETTI	Fino ad un max di 6
ALTEZZA CASSETTI	Da un min. di 96mm fino ad un max da 219 mm
DIVISIONI PER CASSETTO	Due tripli – tre doppi – 6 singoli
PREZZI PER CASSETTO	Uno per ogni selezione
FASCE ORARIE	Si è possibile impostarle
SISTEMI DI PAGAMENTO	Seriale – EXE- di serie MDB – BDV – con scheda aggiuntiva
SISTEMI DI VENDITA	Con spirale singola , doppia e con cassetto Multimax
DIMENSIONI	H 1830 x L880 x P 890
PESO	-----
INGOMBRO (con porta aperta)	H 1830 x L 880 x P1 1500
LAMPADE	Illuminazione con schede LED
POTENZA ASSORBITA	W 470

Esempio di codifica Modello SAMBA

Layout Italia versione
6-40R / IQ P (T) (C)

Significa : DA mod. **SAMBA** con **6**
cassetti per un totale di **40** selezioni

Versione refrigerata R (è prevista anche
una versione non refrigerata)

Nazione Italia I
Omologato IMQ Q (in mancanza della
lettera Q significa che tale versione non è stata
omologata IMQ , oppure è ancora in fase di
omologazione)

Ultima lettera :
P = Plus T = Top C = Classic

Snack, Food, Can & Bottle

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	SNACK							
2	SNACK							
4	FOOD							
5	FOOD							
6	New C&B Tray 5 sel BOTTLES							
7	New C&B Tray 5 sel CANS							

Snack & Food

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	SNACK							
2	SNACK							
3	SNACK							
4	FOOD							
5	FOOD							
6	FOOD							
7	FOOD							

Food

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	FOOD							
2	FOOD							
3	FOOD							
4	FOOD							
5	FOOD							
6	FOOD							
7	FOOD							

Can & Bottle

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	New C&B Tray 5 sel CANS							
2	New C&B Tray 5 sel CANS							
3	New C&B Tray 5 sel CANS							
4	New C&B Tray 5 sel CANS							
5	New C&B Tray 5 sel CANS							
6	New C&B Tray 5 sel CANS							
7	New C&B Tray 5 sel CANS							

Max trays: 7
Max spirals (or sel.)/tray:
8 or 5
Max selections: 50

Max trays: 7
Max spirals/tray: 8
Max selections: 56

Max trays: 7
Max spirals/tray: 8
Max selections: 56

Max trays: 7
Max selections/tray: 5
Max selections: 35

“ Mod. Samba ”

Samba Classic:

Snack only

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	SNACK							
2	SNACK							
3	SNACK							
4	SNACK							
5	SNACK							
6	SNACK							
7	SNACK							

Max trays: 7

Max spirals/tray: 8

Max selections: 56

Snack, Can & Bottle

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	SNACK							
2	SNACK							
3	SNACK							
4	SNACK							
5	Can & Bottle							
6	Can & Bottle							
7	Can & Bottle							

Max trays: 7

Max spirals/tray: 8

Max selections: 56

Samba Plus:

Snack, Can & Bottle

	1	2	3	4	5	6	7	8
1	SNACK							
2	SNACK							
3	SNACK							
4	SNACK							
5	New C&B Tray 5 sel BOTTLES							
6	New C&B Tray 5 sel BOTTLES							
7	New C&B Tray 5 CANS							

Max trays: 7

Max spirals (or sel.)/tray: 8 or 5

Max selections: 47

Esempi di varie configurazioni di cassette e relativo posizionamento .



Le immagini possono variare dalla realtà in quanto le configurazioni possono essere diverse

Samba Classic

Samba Top

Samba Plus

Samba Plus :

4 vassoi Snack	<i>24 selezioni 216 prodotti</i>
2 vassoi Multimax ® Bottiglie	<i>10 Selezioni 124 prodotti</i>
1 Vassoio multimax ® Lattine	<i>5 Selezioni 62 prodotti</i>

Samba Top :

2 vassoi Snack	<i>12 selezioni 132 prodotti</i>
2 vassoi multimax ® Bottiglie /lattine	<i>10 selezioni 124 prodotti</i>
2 Vassoi Food	<i>15 selezioni 83 prodotti</i>

Samba Classic :

6 Vassoi Snack	<i>40 selezioni 364 prodotti</i>
1 Vassoio tetrapak	<i>8 selezioni 56 Prodotti</i>

Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A . La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

2 - Sistemi elettrici – Connessioni - Configurazioni

L'apparecchio è predisposto per il funzionamento elettrico con una tensione monofase di 230 V AC (+5-10V)
E' protetto da due fusibili da **T 6,3 A** su entrambe le fasi.

Un trasformatore di sicurezza, alimenta i componenti a bassissima tensione (24 V DC) mentre il gruppo refrigerante e le lampade sono alimentate con tensione di rete.

Relativamente al trasformatore :

sul primario è protetto con un fusibile da **T 800 mA**

sul secondario da 25 V è protetto dai seguenti fusibili:

T 1 A – T 1 A

È dotato da un Interruttore di sicurezza all'apertura del vano scorrevole .

L'interruttore è posto sul pannello frontale dell'alimentatore e toglie la tensione a tutte le parti di possibile accessibilità per le normali operazioni di manutenzione e pulizia .

Rimangono in tensione esclusivamente le parti protette da coperture apposite ed evidenziate con targhetta indicante "Togliere la tensione prima di rimuovere ala copertura " per togliere la tensione è tassativo scollegare il cavo di alimentazione dalla presa di rete.

Il cavo di alimentazione può essere fornito di serie con i seguenti tipi :

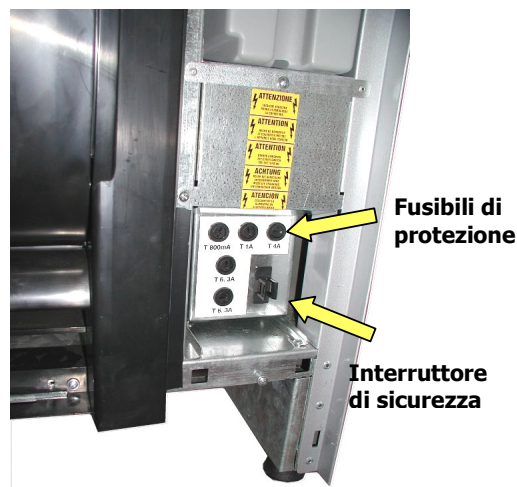
- 1) HO5 RN – F 3x 1,5 mm q di sezione rame
- 2) HO5 V V – F " " " "
- 3) HO7 RN – F " " " "

Con spina SHUKO indissolubilmente fissata .

In caso di sostituzione devono essere utilizzati tassativamente cavi con le medesime caratteristiche.

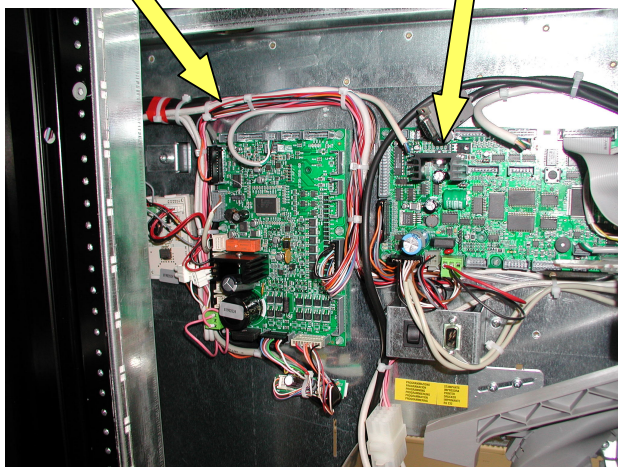
Essendo il DA "SAMBA" certificato da un istituto di certificazione per la sicurezza elettrica (IMQ) , non vengono ammesse sostituzioni di componenti se non con componenti originali.

In caso contrario viene a decadere la certificazione di sicurezza elettrica e la garanzia .



Scheda attuazioni

Scheda CPU e relative connessioni



SCHEDA CPU & ATTUAZIONI E RELATIVE CONNESSIONI (Vano elettrico Aperto)

All'interno della cella posta sul fianco DX & SX verticalmente sono presenti le schede led per illuminazione della cella

Il nuovo sistema garantisce una illuminazione più regolare e con minori consumi

La scheda CPU gestisce anche le attuazioni a 24 V con triak e darlington, mentre il gruppo refrigerante viene gestito da una scheda relè posta nel vano alimentazione.

In alcune versioni è previsto un controllo sulla effettiva caduta nel vano di prelievo del prodotto selezionato tramite una scheda con diodi emettitori/ricevitori.

(infrarossi)

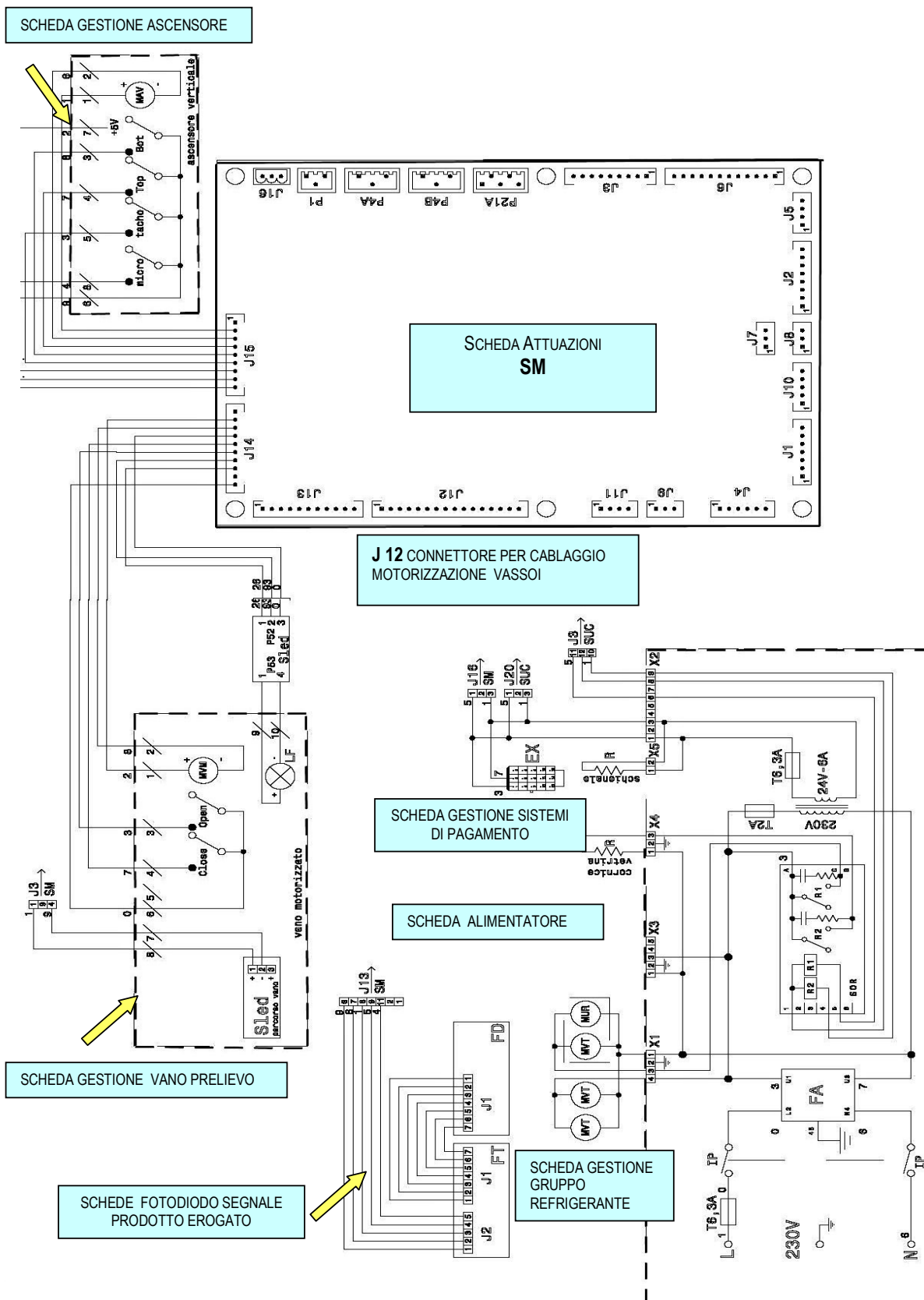
Se la barriera non viene interrotta , significa che un prodotto è esaurito oppure si è bloccato , e il sistema tenta ancora con piccole rotazioni angolari di sganciare il prodotto , se anche questo non avviene la selezione viene disabilitata e il cliente ha diritto ad una nuova selezione.

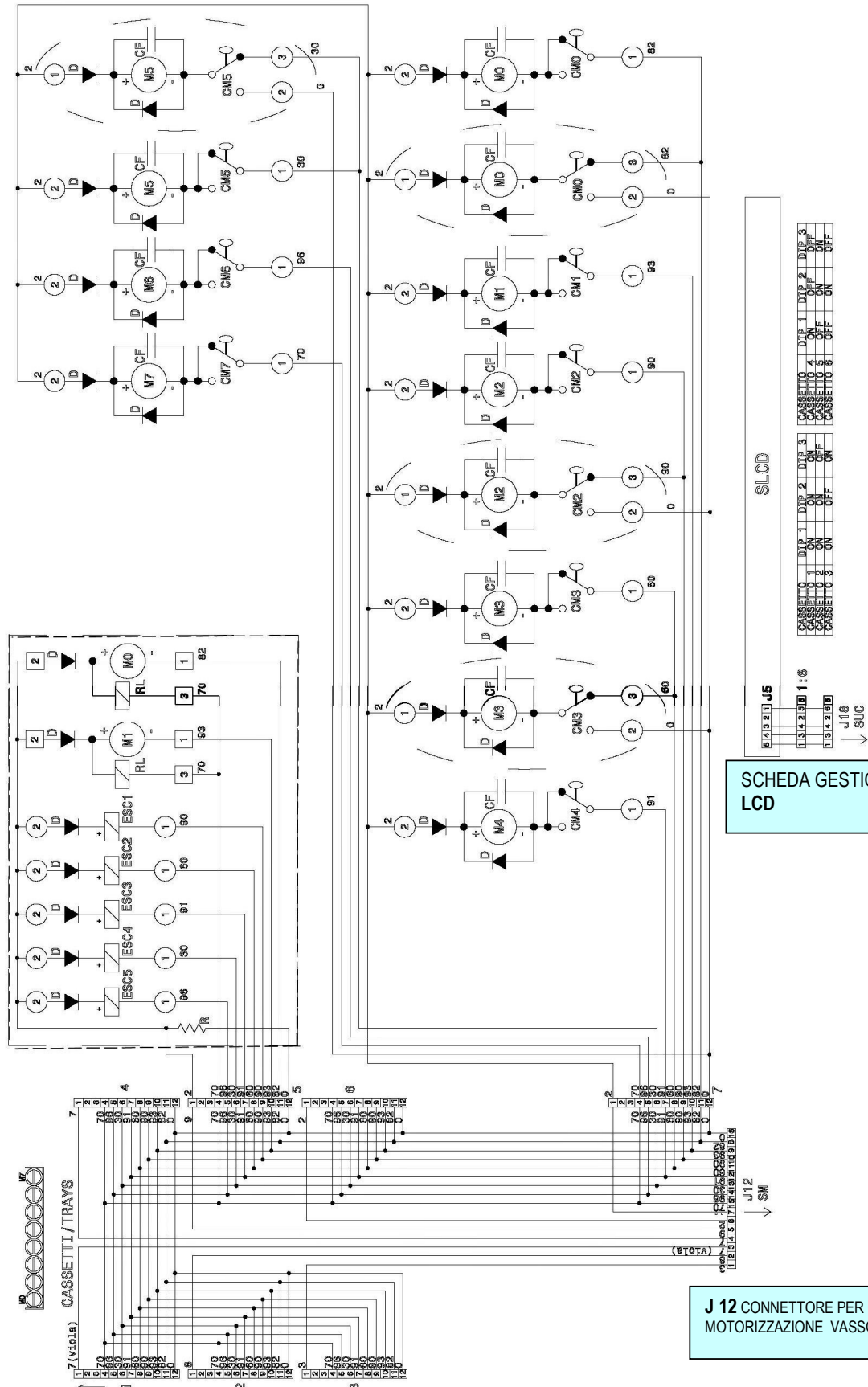
Per alcune versioni sono previsti vari accessori descritti nel testo che segue.

Ascensore prelievo prodotto, vano prelievo con apertura automatica.

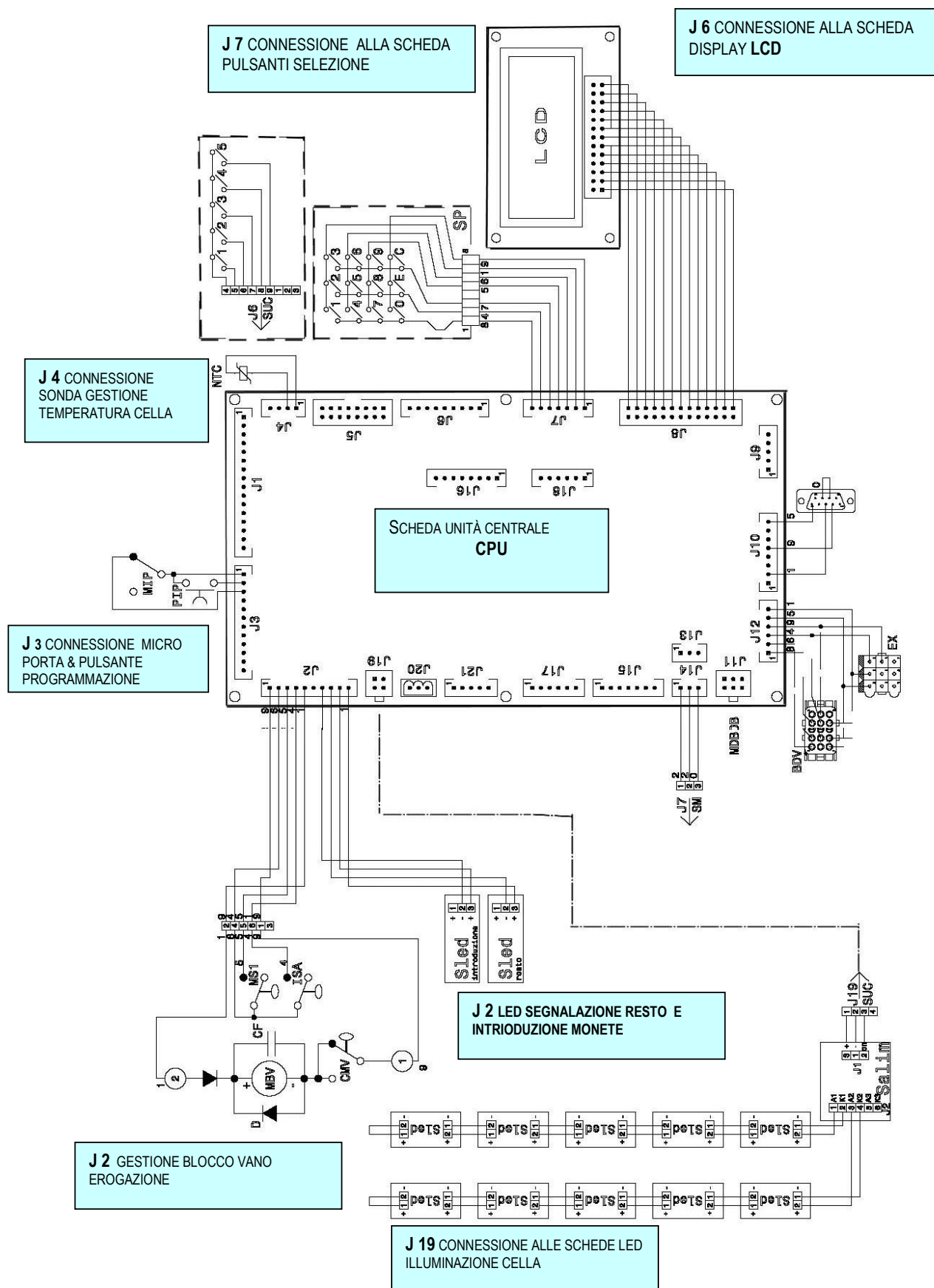
2.1 – Connessioni, schede, schemi elettrici

CONNESSIONI SCHEDA ATTUAZIONI





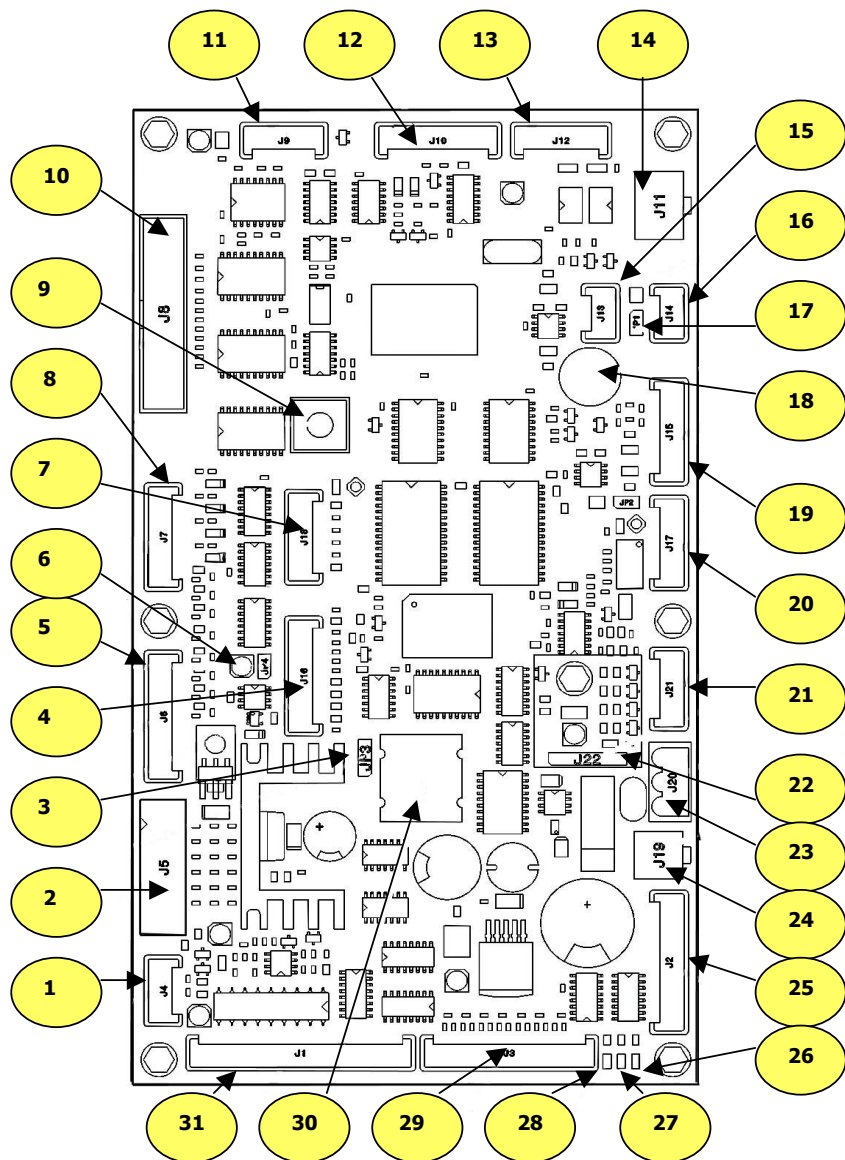
Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.



Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

SCHEDA CPU (SUC)

LAYOUT SCHEDA CPU



La scheda CPU è alloggiata nel vano sistemi di pagamento sulla porta scorrevole ed è comprensiva di tutte le attuazioni in bassa tensione (24 V DC) e gestisce il display ,la scheda pulsanti , la barriera di fotodiodi, i sistemi di pagamento e la sonda NTC di gestione temperatura del gruppo refrigerante. Il software è scritto in una Flash EPROM che tramite un apposito programma può essere riscritto ed aggiornato senza la sostituzione. Viene alimentata dall'alimentatore tramite la connessione J15 (rif. 2) La barriera di fotodiodi viene fornita di serie su alcune versioni , oppure come Kit post vendita.

La scheda CPU gestisce :
Tastiera di selezione numerica
Tastiera di selezione diretta
Sistema di pagamento
Display grafico
Gruppo refrigerante
LED Illuminazione vetrina

Funzioni led colorati

LED VERDE

lampeggia durante il normale funzionamento

LED GIALLO

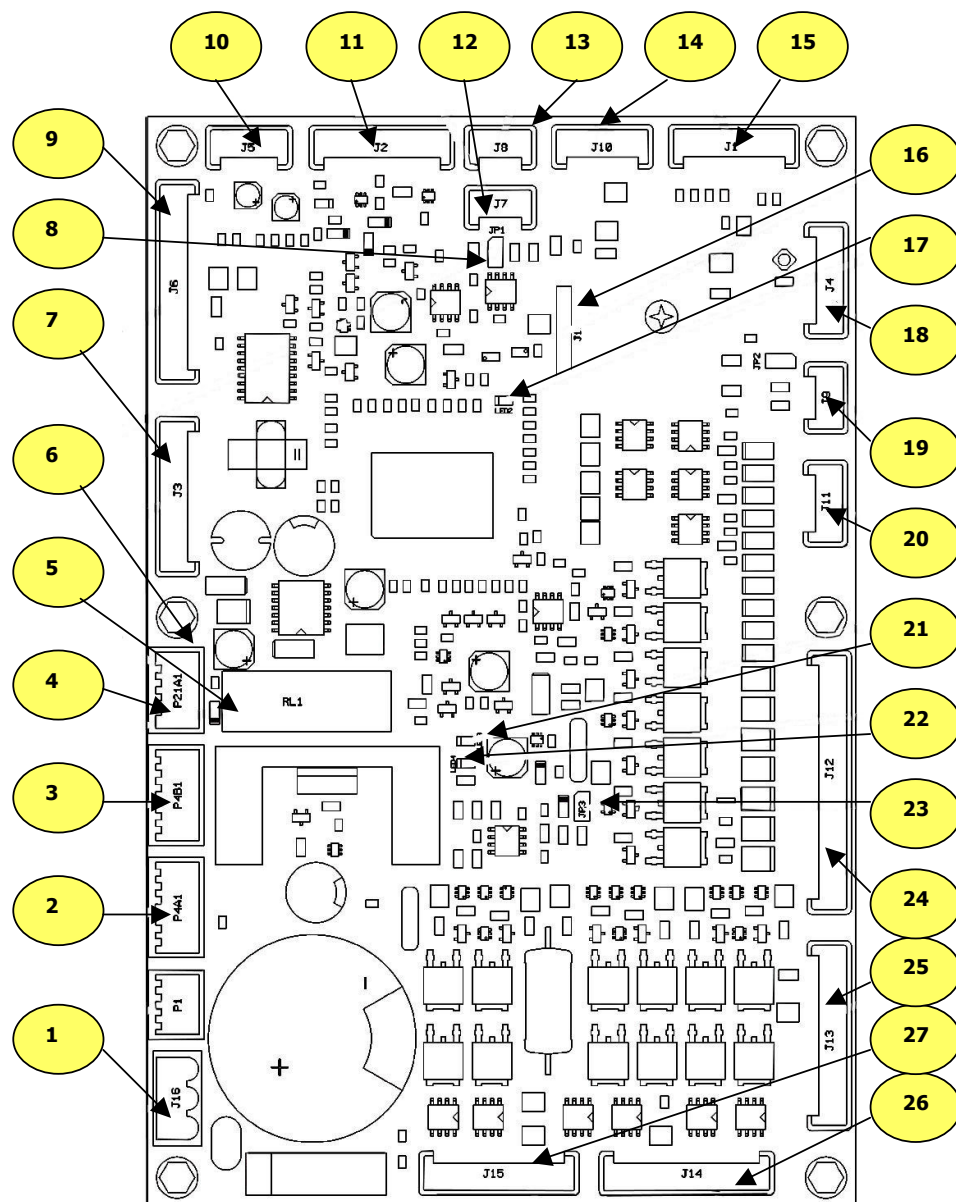
si accende quando sono presenti in scheda i 5 V DC

LED ROSSO

si accende nel caso via sia un reset nel software (anomalia programma)

N° rif.	DENOMINAZIONE COMPONENTE	N° rif.	DENOMINAZIONE COMPONENTE
1	Sonda di temperatura	16	Can Bus
2	Validatori	17	Ponticello can-Bus JP1 (chiuso)
3	Ponticello batteria tampone	18	Buzzer
4	Non usato	19	Fotocellule
5	Non usato	20	Non usato
6	Ponticello JP4 WD1 (chiuso)	21	Non usato
7	Up-Key	22	Espansione Ram
8	Tastiera di selezione	23	Alimentazione 24 V Ac o 34 V ac
9	Pulsante ingresso programmazione	24	Scheda illuminazione vetrina
10	Display grafico	25	Blocco Vano /percorso luminoso
11	Non Usato	26	Led verde DL3 RUN
12	Seriale RS232	27	Led Rosso DL2 RESET
13	Pagamenti EXE/BDV	28	Led Giallo DL1 +5 Volt
14	Pagamenti MDB	29	Pulsante programmazione
15	Can-Bus	30	Batteria
		31	Motori spirali (se presenti)

SCHEDE ATTUAZIONI

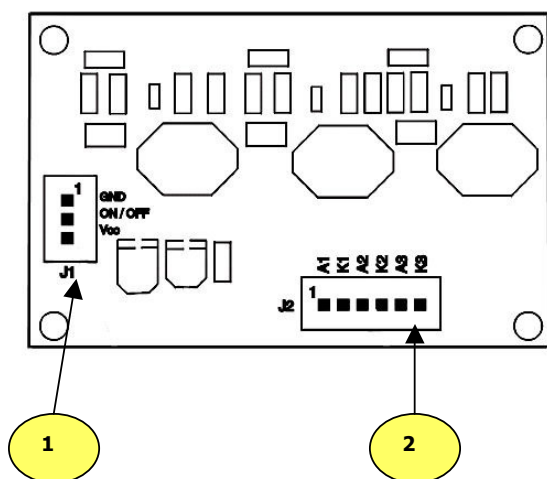


La scheda attuazioni è presente solo nei modelli che hanno i Vassoi con trascinamento a nastro.(Multimax)
Questa scheda gestisce :
Motori dei vassoi a spirale
Motori dei vassoi a nastro
Dispositivo del blocco vano di prelievo
Vano prelievo motorizzato
Sulla scheda Vi sono dei led che durante il loro funzionamento danno le seguenti informazioni:
LED Rosso (17) si accende nel caso vi sia un reset del SW
LED Verde (21) si accende quando sono presenti i 5 V dc
LED Verde (22) si accende quando sono presenti i 24 V dc

N° III.	DENOMINAZIONE COMPONENTE	N° III.	DENOMINAZIONE COMPONENTE
1	Alimentazione 24 V ac	15	Non usato
2	Non usato	16	Non usato
3	Alimentazione della scheda CPU 34 V dc	17	LED Rosso DL2 RESET
4	Alimentazione della scheda CPU 34 V dc	18	Non usato
5	Relè di sicurezza per esclusione 34 V dc	19	Non Usato
6	Relè ingresso sicurezza	20	Motore M8 e M9
7	Percorso luminoso a led	21	LED Verde DL3 + 5V
8	Ponticello CAN BUS JP1 (chiuso)	22	LED Verde DL4 + 2 V
9	Input/ output	23	Ponticello JP3 WD1 (chiuso)
10	Non usato	24	Motori Spirali MO M/ Cassetto 1-7
11	Programmazione scheda attuazioni	25	Non Usato
12	CAN –BUS	26	Motore e imput Vano
13	CAN-BUS	27	Non utilizzato
14	Non usato		

Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

SCHEDA ILLUMINAZIONE VETRINA



Questa scheda fornisce una corrente continua ai LED di illuminazione della vetrina per avere una luminosità costante .
La scheda è posizionata nel vano scorrevole dei sistemi di pagamento e viene gestita dalla scheda CPU tramite il connettore 1

N° rif.	DENOMINAZIONE COMPONENTE
1	J1 connessione alla scheda CPU
2	J2 Connessione alla scheda LED Illuminazione vetrina

3 – Sistemi di vendita

“ SAMBA ” utilizza due specifici sistemi di vendita: il tradizionale con sgancio del prodotto a rotazione di molle a spirali e il nuovo sistema denominato multimax.

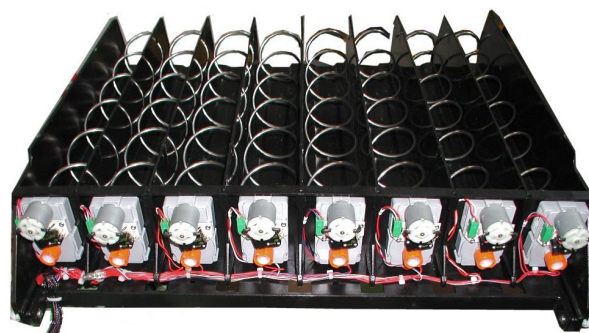
Le spirali in molla di acciaio durante la rotazione per effetto della “spirale” spingono in avanti il prodotto in essa caricato facendolo cadere nel cassetto di prelievo.

In alcune versioni o a richiesta come Kit sono previste delle barriere a infrarossi con diodi e transistor emettitori e ricevitori che interrompendosi per effetto dalla caduta del prodotto segnalano al SW che il prodotto è stato sganciato correttamente. Nel caso non si interrompa la barriera , viene data la possibilità di ritentare la selezione, nel caso ancora negativo viene data la possibilità di effettuare altra scelta o di avere indietro il credito . (opzione SW)

Il cassetto è modulare e semplicemente spostando le paratie divisorie è possibile variarlo da singolo in doppio, triplo , esistono alcuni specifici accessori per distribuire particolari prodotti . Sono previste inoltre Molle a spirale con diversi passi , per poter distribuire prodotti con larghezza variabile da 20 mm a 76 mm.

Inoltre le spirali sono previste con avvolgimento destro o sinistro , per l'utilizzo in configurazione a cassetto doppio con doppia spirale. Il motoriduttore è dotato di “minidip” per permettere la rotazione inversa.

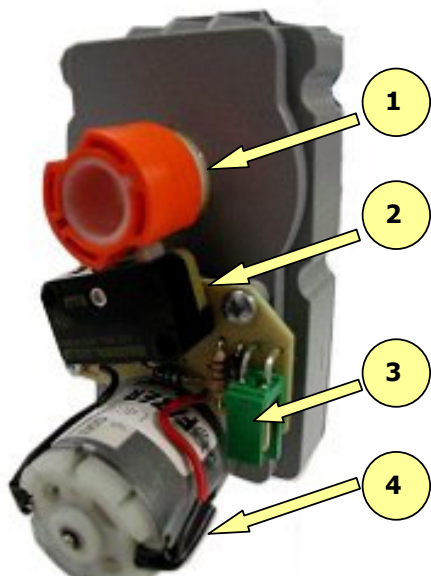
Il cassetto è tenuto automaticamente fermo da un fermo posto sulle guide e per estrarlo occorre alzarlo leggermente sul fronte e poi estrarlo fino in fondo , fino al secondo fermo di sicurezza , per estrarlo completamente occorre alzarlo ancora leggermente e sfilare (previo disinnesto connettore elettrico posto sul fianco destro di serie il DA viene prodotto con 6 cassette ma possono starci fino a 8 cassette riducendo lo spazio tra un cassetto e il successivo (vedi istruzioni configurazione)



**Cassetto standard in configurazione 8 settori
singoli Vista dal lato Motoriduttori**



Cassetto Multimax Lattine e bottiglie



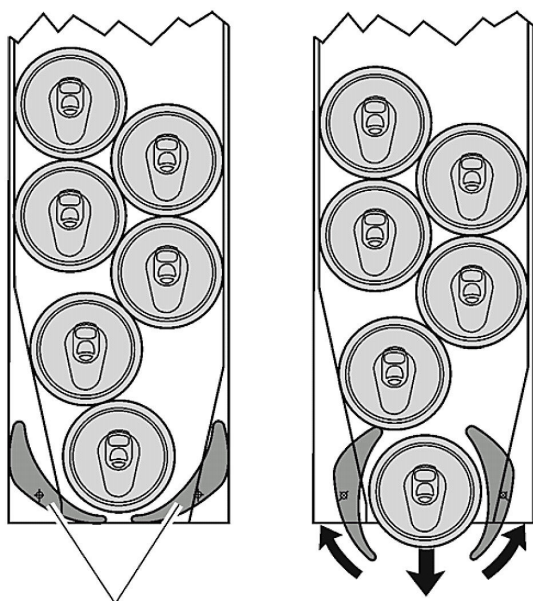
MOTORIDUTTORE ROTAZIONE SPIRALI

- 1 – Camma azionamento micro fine corsa**
- 2- Micro switch**
- 3- Scheda gestione motore**
- 4- Motore**

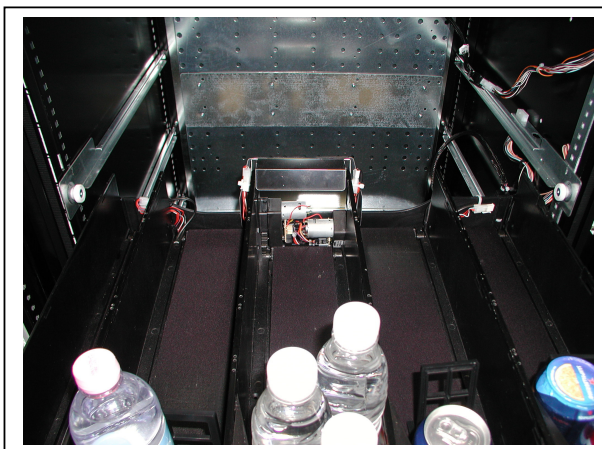
Disponibilità passi spirale e senso di avvolgimento

Passo Utile:

20, 30, 42, 50, 60, 76- Rotazione destra
30, 42, 50, 60 – Rotazione sinistra



**FIG 1. Cassetto Multimax Lattine e bottiglie
Schema di funzionamento**



**Cassetto Multimax Lattine e bottiglie
Dettaglio motorizzazioni**

Alcuni Modelli Possono avere vassoi a nastro di nuova generazione (brevettato) Adibiti esclusivamente alla distribuzione di bottiglie e lattine.

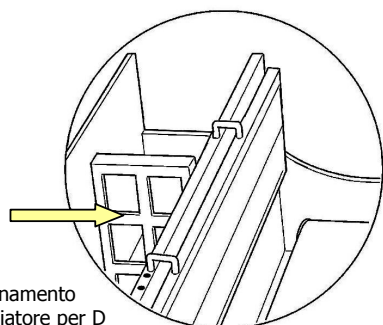
Questi vassoi permettono una maggiore capienza rispetto ai vassoi tradizionali e una più facile gestione del caricamento . Sono previsti con scomparto singolo e doppio.

Lo scomparto singolo può contenere prodotti con D compreso tra 62 e 70 mm

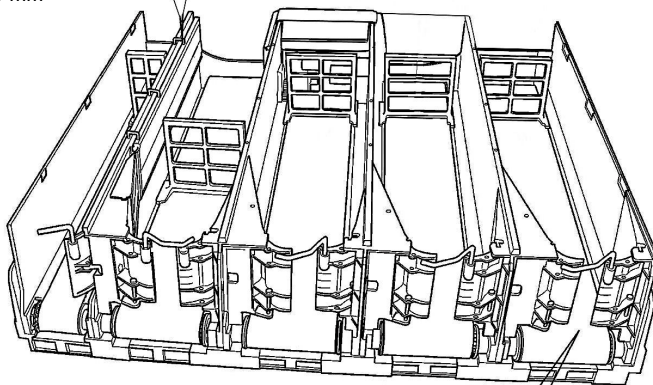
Lo scomparto doppio può contenere prodotti con D compreso tra 66 e 70 mm

Per D inferiori a 62 sono stati previsti speciali distanziatori .

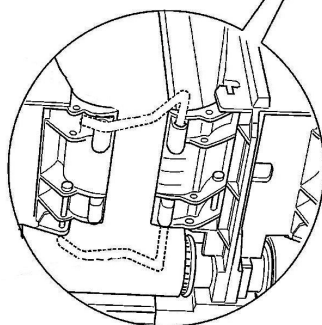
Il prodotto alla richiesta viene spinto tramite il tappeto girevole inferiore Verso le paratie mobile anteriori , quindi un elettromagnete aziona tali paratie permettendo lo sgancio di un prodotto e trattenendo gli altri (FIG 1)



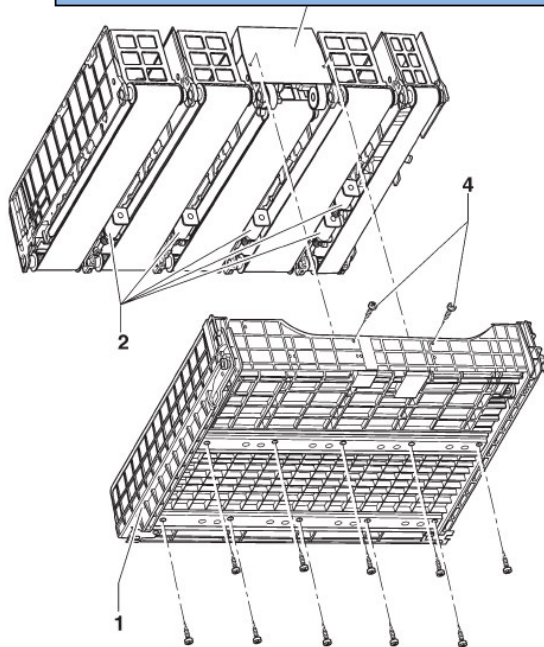
Posizionamento
distanziatore per D
inferiori a 65 mm



**Cassetto Multimax
Lattine e bottiglie
Prospettiva cassetto
doppio e singolo**



**Lato inferiore vassoio multimax dettaglio
elettromagneti azionamento paratie mobili**



Vassoi multimax

I vassoi a nastro "Multimax" hanno la configurazione fissa: sono composti da 1 scomparto singolo e da 4 scomparti doppi.

lo scomparto singolo può contenere prodotti con diametro compreso tra 62 e 70mm.

gli scomparti doppi possono contenere prodotti con dimensioni comprese tra 66 e 70mm di diametro.

Di corredo all'apparecchio viene fornita una tabella dove sono indicate le tarature determinate sperimentalmente dal costruttore per alcuni tra i più comuni tipi di prodotti.

La taratura per altri tipi di prodotti può essere determinata seguendo le indicazioni fornite qui di seguito.

In ogni caso è necessario collaudare ciascun scomparto per essere certi del buon funzionamento.

Prodotti particolarmente irregolari o poco consistenti, potrebbero non essere distribuibili automaticamente.

Distanziatore Prodotti

Il distanziatore va agganciato, utilizzando i cavallotti forniti a corredo, nei corrispondenti fori ricavati sulla sponda di sinistra dello scomparto

Scomparto singolo

Per prodotti con diametro inferiore ai 62mm deve essere montato un distanziatore (di misura fissa) in modo da consentire una corretta disposizione e scorrimento dei prodotti.

Scomparti doppi

Per prodotti con diametro al di sotto dei 65mm deve essere montato un distanziatore in modo da consentire una corretta disposizione e scorrimento dei prodotti.

Il distanziatore è agganciato sulla sponda sinistra degli scomparti in appositi fori tramite cavallotti;

ad ogni foro corrisponde un diverso intervallo di dimensioni prodotti con cui lo scomparto può essere caricato.

Diametro prodotti e posizione distanziatore

da 53 a 56 mm distanziatore a 24mm

da 57 a 61 mm distanziatore a 16mm

da 62 a 65 mm distanziatore a 8mm

attenzione !!!

ogni foro sulla sponda dello scomparto corrisponde ad una misura del distanziatore; prestare attenzione ai fori di fissaggio anteriori che sono invertiti rispetto ai fori di fissaggio posteriori e centrali montare il distanziatore in modo che possa contenere i prodotti senza bloccarli.



Cassetto multimax estratto In fase di caricamento

1° a sinistra singolo
Tutti gli altri doppi

Per tutti o dettagli del nuovo gruppo
funzionale vedere service manual
specifico

senza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia
≥ i suoi diritti a norma di legge.

4 – Ascensore” SoftVend”

Softvend è un accessorio saliscendi che permettere di raccogliere delicatamente il prodotto durante lo sgancio e accompagnarlo fino nel vano erogazione. È presente solo in alcuni modelli.

La posizione di riposo del Softvend normalmente è all'altezza del vassoio inferiore (salvo diversa impostazione). Nel caso Softvend impedisca l'estrazione di un vassoio per le operazioni di caricamento, è possibile posizionarlo manualmente in una diversa posizione.

Attenzione!!!

durante l'azionamento manuale, per evitare danneggiamenti, utilizzare sempre entrambe le maniglie.

Alla riaccensione dell'apparecchio softvend si riposizionerà automaticamente nella posizione iniziale.

Il sistema è gestito da motori con posizionamenti programmabili e da cinghie di gomma dentate (vedere le immagini che seguono)

In condizioni di riposo rimane al punto morto inferiore disteso (FIG 1) durante il posizionamento si mette a forma di culla permettendo di raccogliere il prodotto molto dolcemente. Raccolto il prodotto scende fino al vano erogazioni e si tende completamente diventando completamente verticale, sganciando il prodotto raccolto fino al vano di prelievo che si aprirà automaticamente per il prelievo.

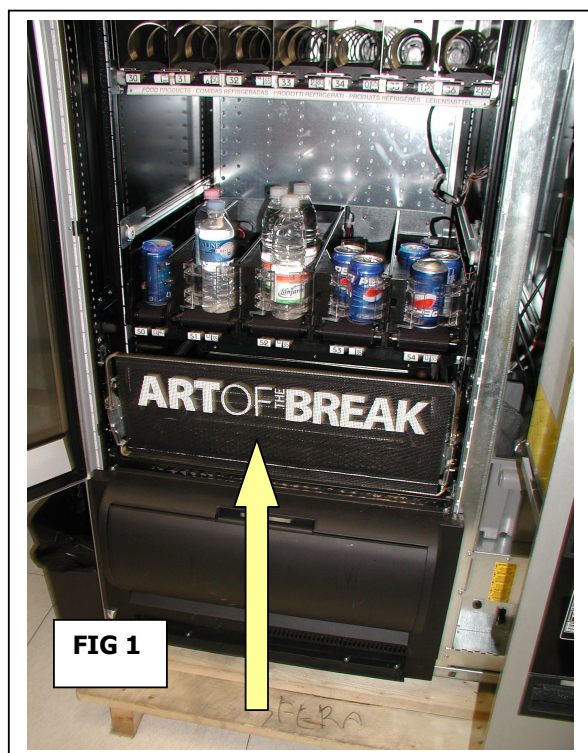


FIG 1

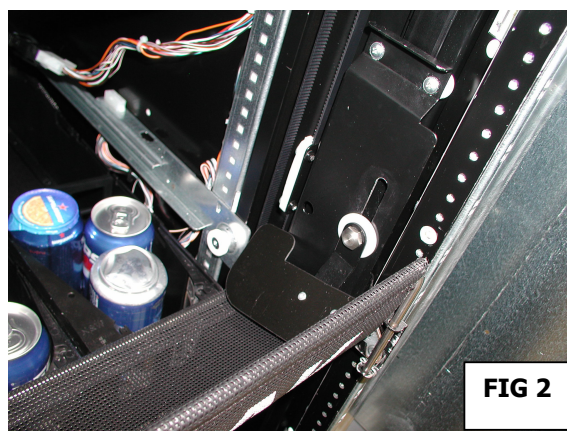


FIG 2

Dettaglio posizionamento inferiore

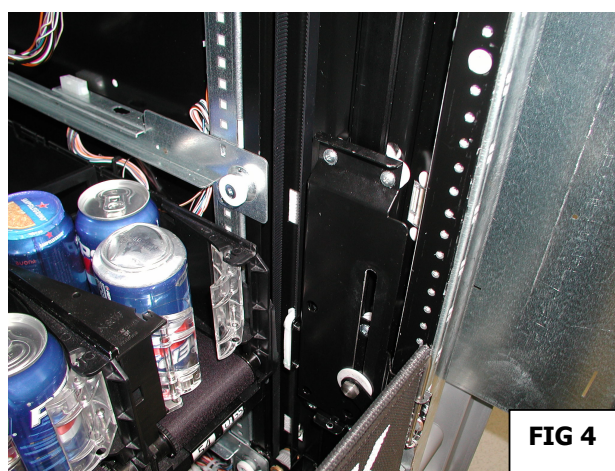


FIG 4

Dettaglio inizio risalita

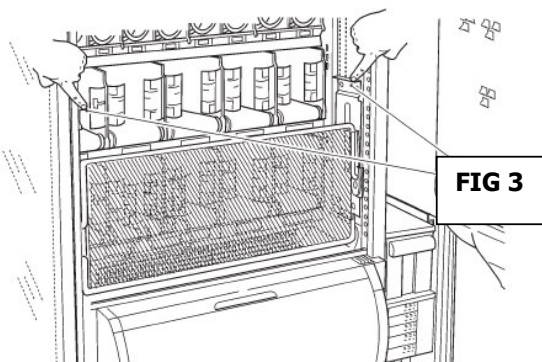


FIG 3

Dettaglio posizionamento verticale

Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global Vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

Il sistema di trasporto prodotti si caratterizza dai soliti noti per l'utilizzo di un materiale sottile e flessibile come accompagnatore di prodotti erogati dai vassoi e scaricati nel vano di prelievo

I prodotti erogati dai vassoio vengono raccolti tramite una tasca o culla di dimensioni grande quanto il fronte dei vassoio in grado di intercettare tutti i prodotti erogati dal vassoio stesso.

L'idea dai contenuti innovativi si caratterizza per il tipo di materiale usato, come questo materiale viene conformato, sostenuto e movimentato, il materiale usato è sottile e flessibile può essere costituito da un lembo di tessuto oppure anche da materiale plastico che però presenti ottime caratteristiche di mantenimento della flessibilità nel tempo. Detto elemento flessibile è bordato ambo i lati e tali bordi sono usati per essere incorsati da due sostegni che dopo essere posizionati nella loro sede danno al materiale una forma tipo culla, forma ideale per alloggiare e trasportare i prodotti .La modifica dell'assetto dell'elemento flessibile viene provocata dal movimento rotatorio di un sostegno che

trasforma la forma a culla a piano inclinato, ideale per scaricare il contenuto verso il basso

Il sostegno lato mobile è ancorato ai suoi estremi a due leve le quali sono fulcrate su perni fissati alle staffe poste ambo ai lati dell'ascensore, la rotazione dell'elemento flessibile avviene tramite il movimento delle leve che collegate in posizione mediana alle bielle da l'altro lato alla navetta ancorata alla cinghia, al movimento della cinghia la navetta spinge la biella che muove la leva la quale fa compiere un ampio raggio al sostegno stirando l'elemento flessibile trasformando la forma da culla ad un piano perpendicolare al vano di raccolta.

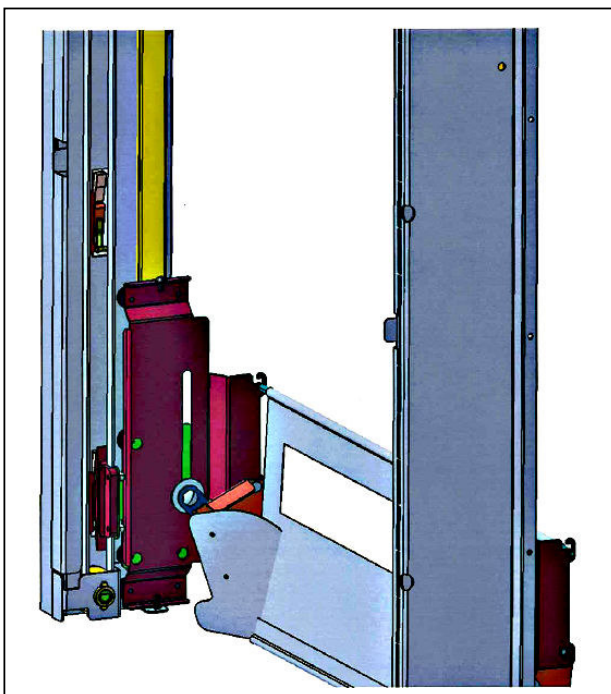
Il movimento della biella è attuato nella fase di discesa dell'accompagnatore, in prossimità del vano prelievo la staffa con il suo perno che porta la biella si blocca contro un fermo meccanico impegnando il perno all'interno di una molletta posta all'interno del fermo meccanico, il movimento è generato da una extra corsa del cinematismo che ancora la biella e che la fa proseguire nella corsa verso il basso in modo da movimentare la leva che stende l'elemento flessibile.

Dopo lo scarico del prodotto l'elemento flessibile rimane in fondo corsa in posizione stirata, al segnale di erogazione nuovo prodotto l'elemento flessibile riparte per una nuova corsa ripristinando la forma a culla, il ripristino avviene con la partenza anticipata della biella collegata alla leva mentre la staffa rimane ferma bloccata con il perno impegnato nella molletta posta nel fermo meccanico, traslato il tratto di extra corsa la staffa si sgancia dalla molletta e si libera proseguendo la corsa fino al vassoio del prodotto scelto.

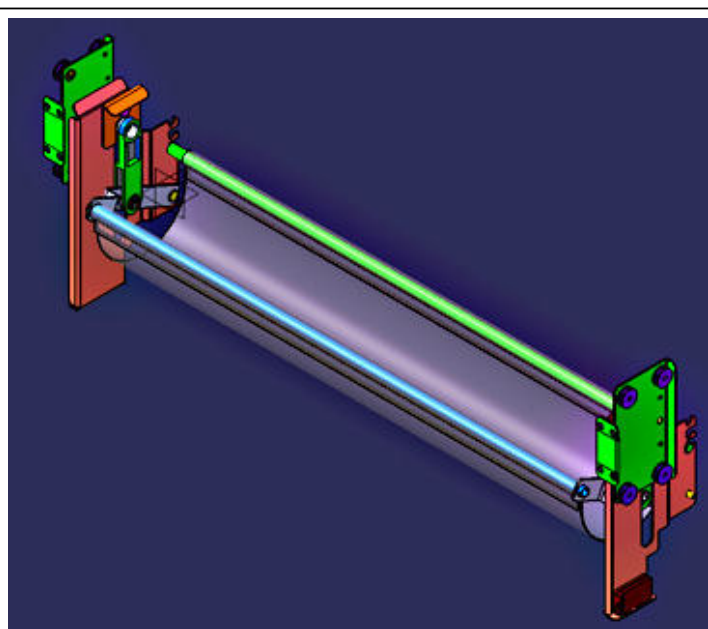
Il sistema di trasporto è un meccanismo motorizzato ad impulsi che si muove su un asse verticale in modo alternato, il cinematismo è composto da due anelli di cinghia, ogni cinghia porta una navetta vincolata da cuscinetti e guida e sulla navetta è ancorata la staffa, i due anelli sono collegati tra loro da un albero motorizzato.

Il sistema di trasporto è ancorato all'interno dei fianchi e cielo del cabinet, l'ingombro dei particolari è dimensionato in modo da rimanere annegato nello spessore delle pareti.

L'ingombro del sistema e la caratteristica di montaggio ne fa un oggetto flessibile che può essere gestito a richiesta.

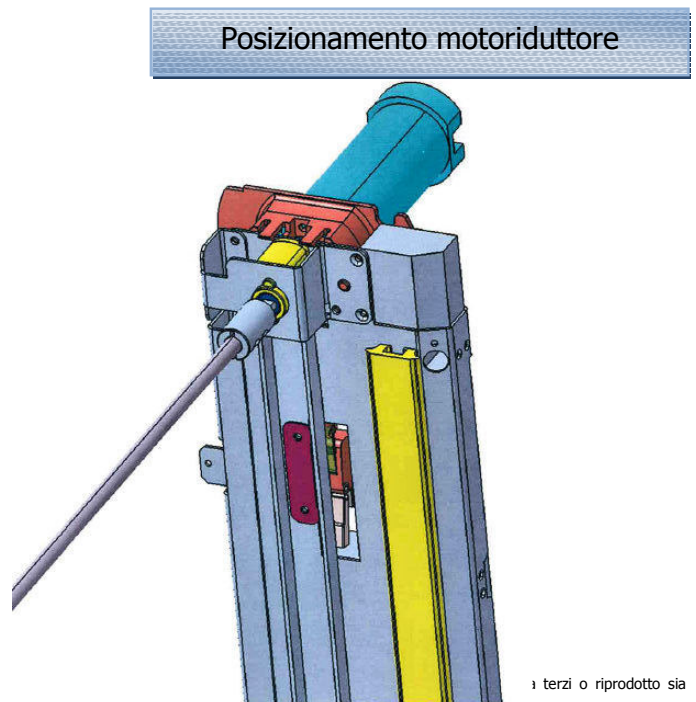
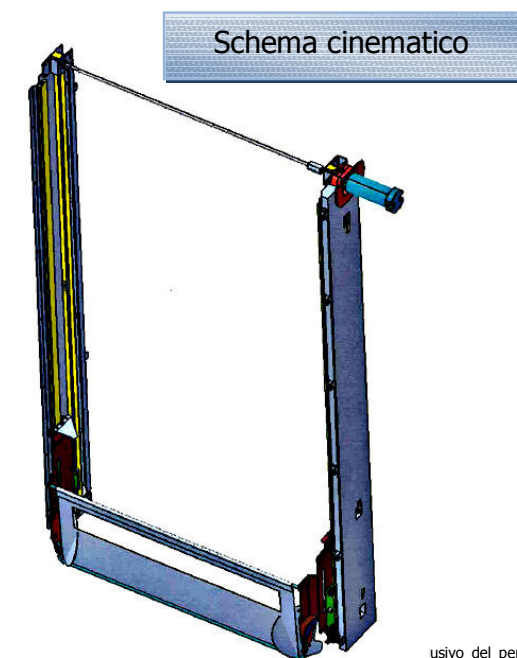
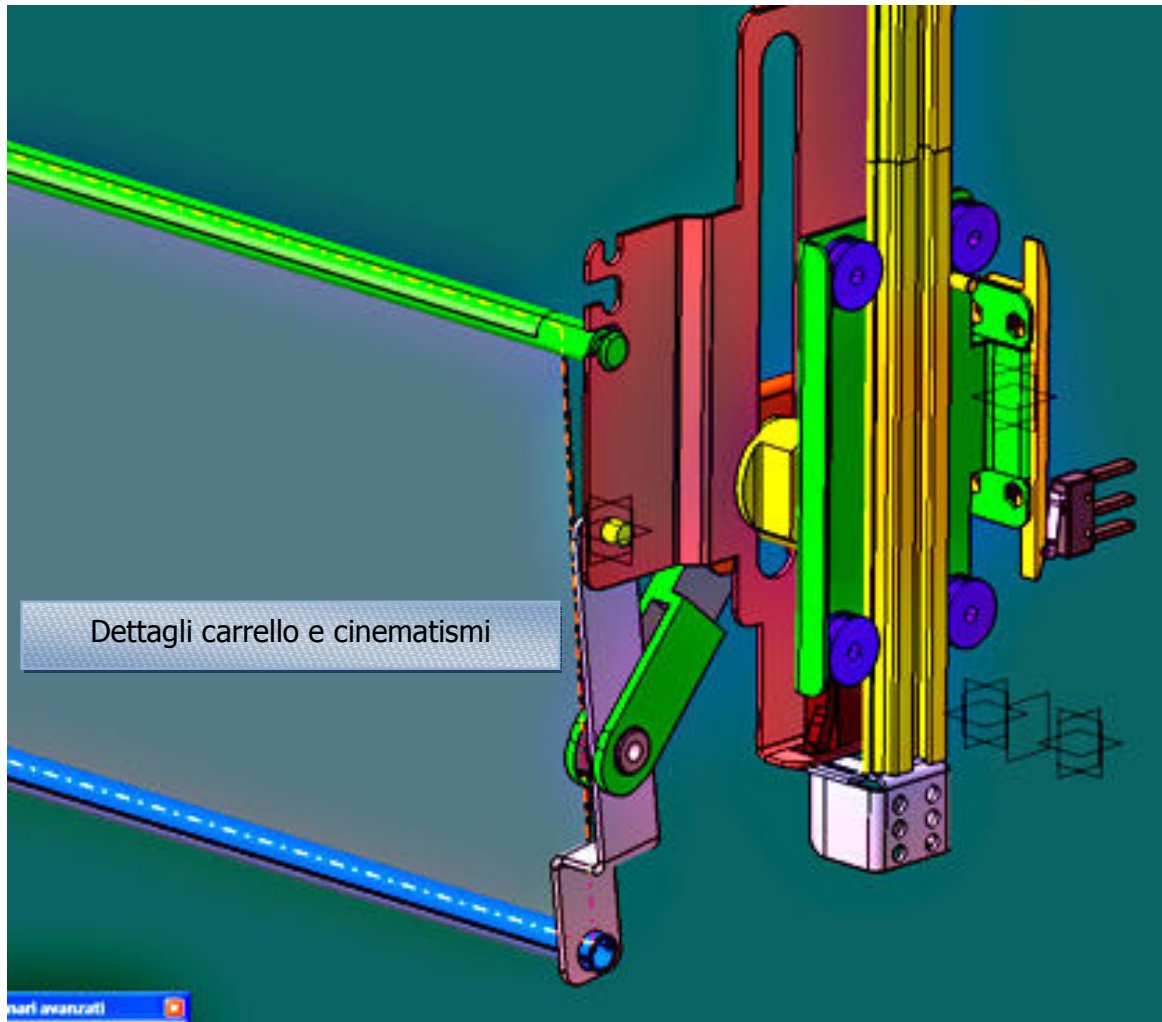


Schema inizio rotazione



Dettaglio rotazione completa

Questo documento è stato elaborato da STC.COad uso esclusivo del personale tecnico dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A. La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.



usivo del pers
Global vending

i terzi o riprodotto sia

5 - Alimentazione & cablaggi

IL Distributore SAMBA come tutti i prodotti NECTA è omologato IMQ, e quindi tutti i componenti e gruppi elettrici sono stati certificati dal punto di vista normativo in conformità alle direttive Europee sono completamente inguainati ed in doppio isolamento. I cablaggi della porta sono stati sezionati con appositi connettori in modo da facilitare le operazioni di smontaggio.

Dall'alimentatore si diramano tutti i connettori per le connessioni per la gestione del DA : Pulsantiera , sistemi di pagamento, motoriduttori ,resistenze, display, gruppi refrigeranti , Schede elettroniche.

L'alimentatore trasforma la corrente di rete a 24 V AC e la scheda CPU provvedere al raddrizzamento e alla gestione tramite le attuatori ai servizi utilizzatori.

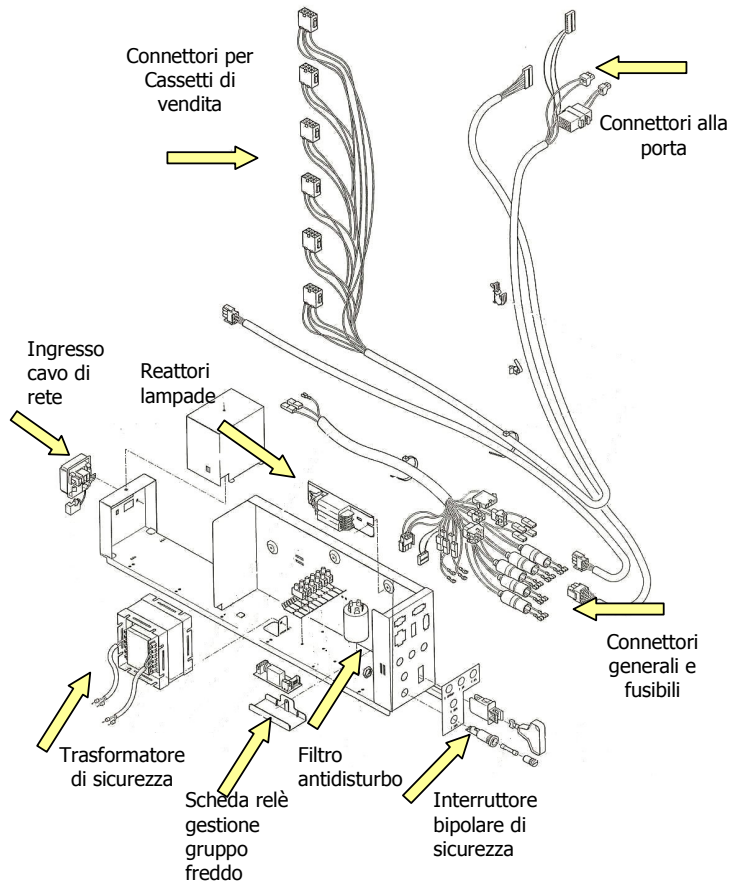
Tutte le attuazioni sono in bassissima tensione di sicurezza , mentre la gestione delle lampade e del gruppo refrigerante avviene tramite apposite schede con la tensione di rete.

IL gruppo alimentatore è inserito in una scatola in lamiera di acciaio zincata estraibile .

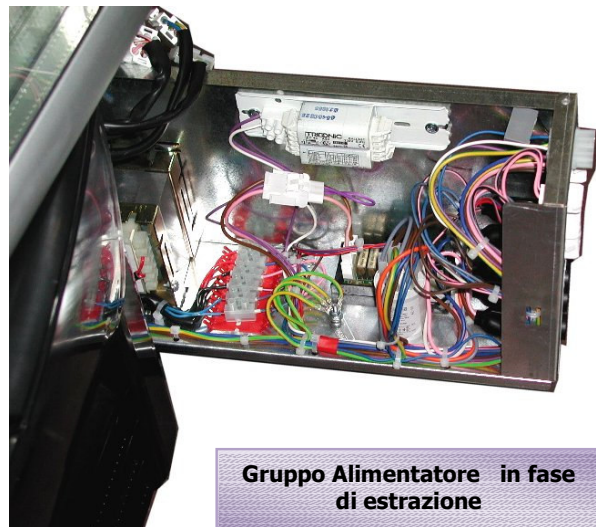
All'apertura della porta un interruttore di sicurezza si disattiva togliendo la tensione a tutte le parti accessibili.

Il gruppo è protetto da sistemi antidisturbo elettrici in conformità alle direttive Europee CE .

Nella scatola alimentazione è presente un trasformatore di sicurezza per la gestione della bassissima tensione , i fusibili di rete , i fusibili del secondario del trasformatore i reattori per le lampade fluorescenti, la scheda relè per la gestione del gruppo refrigerante , i filtri antidisturbo e l'interruttore di sicurezza .

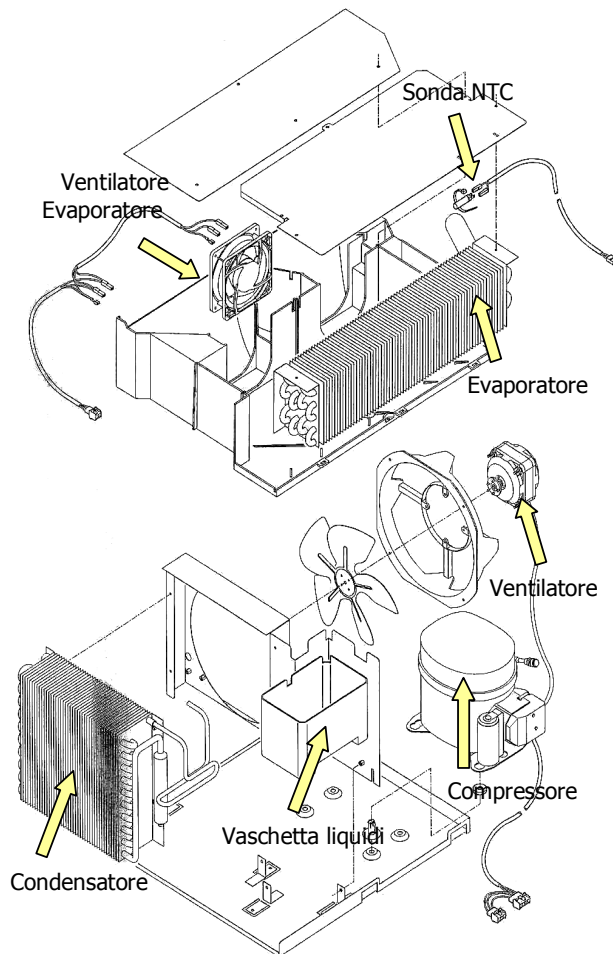


Gruppo Alimentatore in posizione operativa , con vista fusibili e interruttore di sicurezza con carter di protezione



Gruppo Alimentatore in fase di estrazione

6- Gruppo refrigerante



La gestione interna della temperatura è affidata ad una sonda elettronica di tipo NTC che controlla un gruppo refrigerante di tipo tradizionale ma con alcune caratteristiche progettuali che lo portano ai vertici di quanto oggi è presente sul mercato. LA sonda NTC Ha una resistenza interna che varia in relazione alla temperatura dell'ambiente in cui è posta.

Alla temperatura di 0 ° C risulta 2612 OHM

Alla temperatura di 3 ° C risulta 2267 OHM

Alla temperatura di 30°C risulta 733 OHM

In questo modo il SW controlla con estrema precisione l'accensione o lo spegnimento del gruppo.

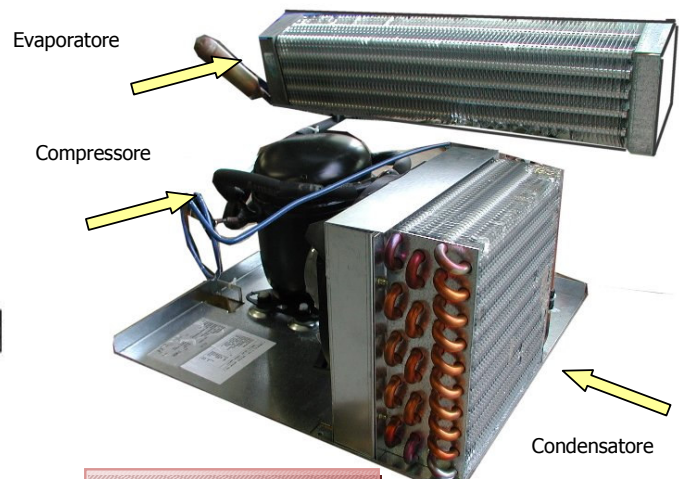
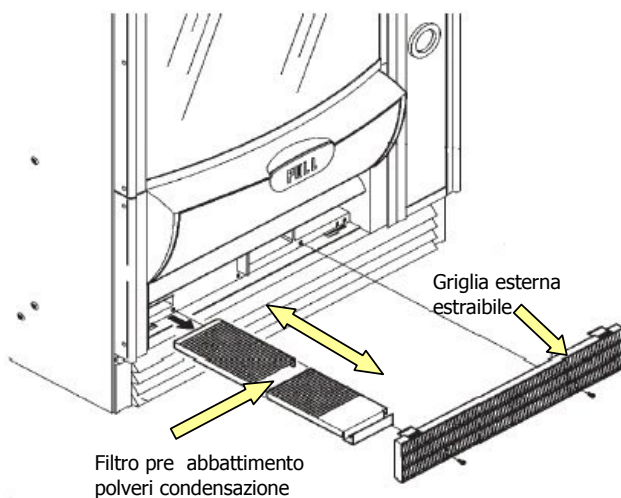
LA gestione avviene tramite una scheda relè posta nella scatola dell'alimentatore .(scheda SOR)

All'accensione il SW legge il valore in Ohm della sonda NTC e in funzione del valore letto e dell'impostazione della temperatura , invia un segnale alla scheda relè che attiva o disattiva il funzionamento del gruppo refrigerante .

Il gruppo refrigerante risulta molto compatto con prelievo aria di raffreddamento condensatore dalla parte inferiore del basamento tramite il passaggio in un pre filtro di abbattimento delle polveri aspirate , tale filtro è accessibile e di facile smontaggio per la pulizia . l'espulsione dell'aria di raffreddamento avviene sul lato anteriore nella griglia inferiore , permettendo il posizionamento in batteria e in vani ristretti senza creare problemi al gruppo refrigerante.

Per effettuare lo smontaggio occorre smontare il gruppo vano di prelievo (operazione rapida e semplice), quindi liberare dalle viti di fissaggio e sorreggere durante la fase di estrazione l'evaporatore , preoccupandosi di sconnettere il cavo elettrico di rete e il connettore di collegamento all'alimentatore .

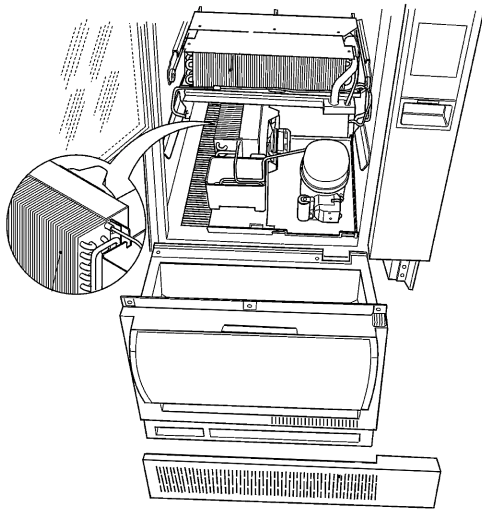
Il SW di gestione prevede la possibilità di impostare le fasce orarie di accensione , oppure la temperatura di sicurezza , per dettagli vedere manuale di programmazione specifico. è possibile impostare nei primi due cassette una temperatura adatta alla conservazione di prodotti alimentari deperibili.



Prospettiva gruppo refrigerante

dei servizi di assistenza. Il contenuto non può essere divulgato a terzi o riprodotto sia parzialmente che integralmente senza autorizzazione di N&W Global vending S.p.A . La stessa intende tutelare i suoi diritti a norma di legge.

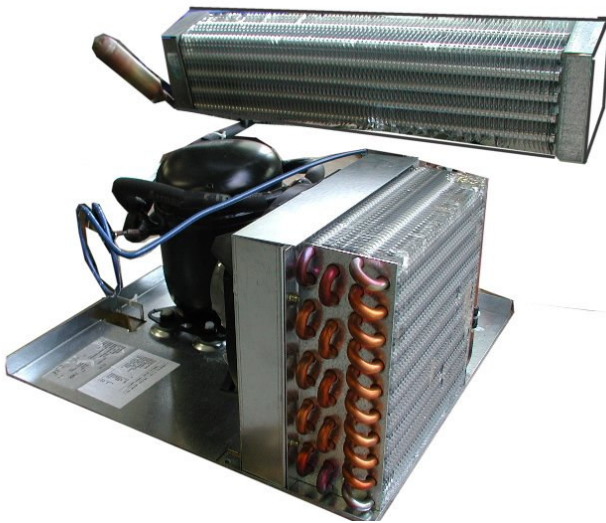
Smontaggio del gruppo per manutenzione



Il gruppo refrigerante risulta molto compatto con prelievo aria di raffreddamento condensatore dalla parte inferiore del basamento tramite il passaggio in un pre filtro di abbattimento delle polveri aspirate , tale filtro è accessibile e di facile smontaggio per la pulizia . l'espulsione dell'aria di raffreddamento avviene sul lato anteriore nella griglia inferiore , permettendo il posizionamento in batteria e in vani ristretti senza creare problemi al gruppo refrigerante.

Per effettuare lo smontaggio occorre smontare il gruppo vano di prelievo (operazione rapida e semplice), quindi liberare dalle viti di fissaggio e sorreggere durante la fase di estrazione l'evaporatore , preoccupandosi di sconnettere il cavo elettrico di rete e il connettore di collegamento all'alimentatore .

Per la spedizione come ricambio è necessario dotarsi di un apposito pallets con supporto per l'evaporatore. In mancanza occorre prevedere un adeguato supporto all'evaporatore stesso . Occorre comunque di fare attenzione di non piegare e "frappare" il tubo di rame.



Gruppo refrigerante completamente estratto dal cabinet

7 – Cabinet & Porta

Il cabinet è costruito in lamiera preverniciata ed assemblata con rivetti e rinforzi vari, tra la parte esterna in lamiera preverniciata e la parte interna della cella vi è interposto un isolamento in polistirolo espanso a pannelli pre sagomati . Il vantaggio di questa soluzione rispetto alla soluzione Isolata con poliuretano espanso schiumato è soprattutto dal punto di vista ecologico , in quanto in caso di futuro smaltimento risulta possibile disassemblare in modo completo il cabinet senza particolari complicazioni.

(particolare impossibile nel caso di mobile schiumato)

La base è costruita in robusta lamiera i piedini sono regolabili per una perfetta messa in bolla ed è verniciata e saldata, togliendo la griglia inferiore è possibile utilizzare un trans pallets per i normali spostamenti.

Il DA SAMBA è dotato di due sistemi di apertura: porta principale e vano scorrevole laterale.

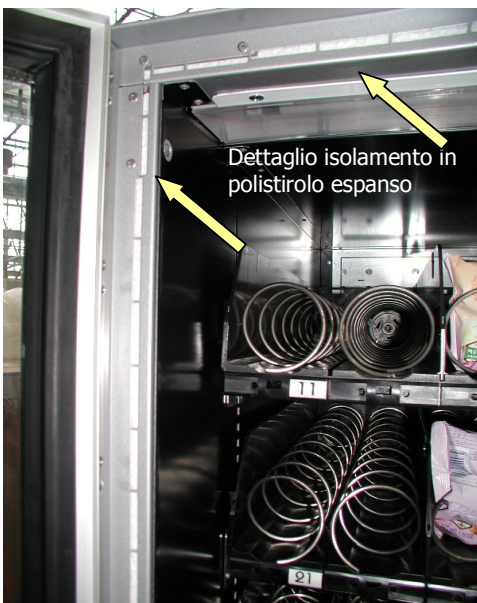
La porta principale per caricamento prodotti è di tipo vetrato con intercapedine isolata

La maniglia di apertura è ricavata nel profilo perimetrale del telaio e la chiusura avviene con una unica serratura posizionata nel vano destro scorrevole.

Lateralmente è presente un vano scorrevole sulla cui parte frontale è integrata l'interfaccia utente e all'interno sulla parete centrale è posizionata la scheda CPU e il vano sistemi di pagamento

Sulla mascherina frontale sono posizionati: il display generale , l'introduzione monete ed il tasto rendiresto. la tastiera selezioni e la serratura che assicura una chiusura in tre punti oltre che assicurare la chiusura della porta vetrata.

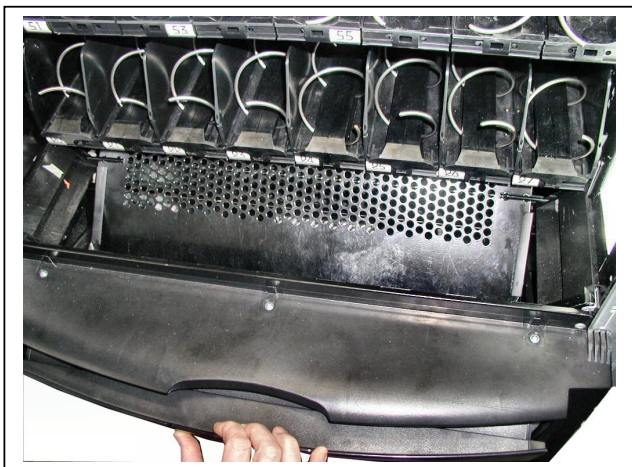
Il vano scorrevole è protetto da un 'interruttore di sicurezza che disattiva la tensione a 230 V AC , lasciando comunque la possibilità di operare in programmazione inserendo la chiave in dotazione nel vano interruttore di sicurezza. Sulla base inferiore è posizionato il vano di prelievo apribile a compasso dalla parte superiore ,tale vano è dotato di antifurto e come Kit di un sistema antivandalismo che lo tiene chiuso in assenza di selezioni , permettendo l'apertura solo durante una selezione.



Per aprire la porta vetrata occorre prima aprire la porta scorrevole chiusa con serratura a chiave



Porta scorrevole vano scorta prodotti in prerefrigerazione

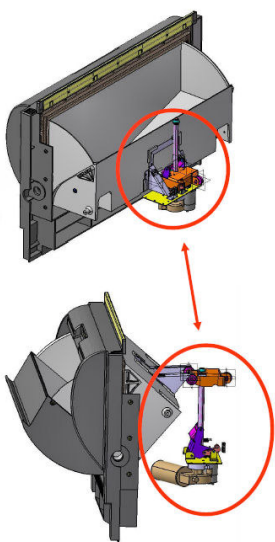


Particolare paratia anti effrazione

Durante l'apertura del vano erogazione si apre anche una paratia che impedisce l'introduzione delle mani con lo scopo di evitare possibili furti o vandalismi



Dettaglio
motorizzazione vano
prelievo
(Opzionale)



Pistone
rallentamento
chiusura cassetto
Manuale



Cassetto incasso
monete

8 – Avarie eventuali e possibili rimedi

Problema (e/o Indicazione sul display)	Cause possibili	Soluzione
Sul display compare la scritta: "Compressore "	Se il compressore funziona per 24 ore consecutive senza che la cella raggiunga la temperatura impostata sul SW l'apparecchiatura va in blocco e la selezione va fuori servizio. Potrebbero esserci i seguenti problemi: Mancanza di gas nel circuito refrigerante Guasto al motoventilatore evaporatore. Guasto al motoventilatore condensatore o intervento PTC Occlusione griglia posteriore e/o griglia laterale Guasto sonda (in questo caso compare anche la scritta " guasto sonda")	Normalmente il tempo per andare a regime è compreso tra le due e le quattro ore (in funzione della carica).Tempi più lunghi significano un malfunzionamento: verificare eventuali micro perdite del circuito del gas refrigerante ed eventualmente ricaricare la dose corretta dopo aver riparato la fuga. Verificare che gli elettroventilatori funzionino correttamente Verificare la corretta circolazione dell'aria di raffreddamento della cella . Nel caso di avaria dei componenti sostituire con componenti originali.
Sul display compare la scritta "Gettoniera"	SE la CPU non riceve impulsi di comunicazione Per più di 30 " da una gettoniera seriale executive , oppure 75 " da una gettoniera seriale BDV . Oppure se riceve un impulso del tempo maggiore di 2 " , l'apparecchiatura va in blocco e le selezioni sono disabilitate	Sostituire la gettoniera con un'altra sicuramente funzionante e verificarne la comunicazione . controllare le connessioni . Controllare la scheda CPU eventualmente sostituendola con una sicuramente funzionante . Verificare che il fusibile di alimentazione 24 V DC sia integro
Sul display compare la scritta "Dati RAM"	Una o più aree della memoria RAM contiene dati errati che potrebbero modificare i valori impostati di default relativi al funzionamento. L'apparecchiatura continua a funzionare ma alcuni parametri potrebbero esser stati variati con conseguenze sul funzionamento generale- occorre quanto prima inizializzare la ram in modo che recuperi i dati dalla EPROM	Procedere con la nuova inizializzazione della CPU . Dopo l'inizializzazione tutti i dati impostati ritornano alle impostazioni di default, ripristinare i dati personalizzati con programmer oppure con PC. Se nonostante l'inizializzazione il guasto persiste sostituire la scheda CPU con una sicuramente funzionante già testata. Se il guasto persiste sostituire il cablaggio oppure verificare l'idoneità delle connessioni. L'apparecchiatura è stata progettata in conformità alla direttiva EMC ma se viene posta in ambienti altamente disturbati potrebbero crearsi problemi di immunità ,quindi nel caso di persistenza di tali disturbi ,provare a spostare in altro luogo il DA
Sul display compare la scritta "Sonda "	La sonda per il controllo e il mantenimento della temperatura in cella è di tipo NTC con una resistenza interna che varia in modo negativo col variare della temperatura . Nel caso la sonda si interrompa, l'apparecchiatura va in blocco dopo 5 ` dal guasto e le selezioni vengono disabilitate. SUL DISPLAY VERRA' VISUALIZZATO TEMPERATURA - 5 ° C Nel caso la sonda vada in corto circuito , l'apparecchiatura va in blocco dopo 60 ` e le selezioni vengono disabilitate. SUL DISPLAY VERRA' VISUALIZZATO TEMPERATURA +32° C NB: DOPO DUE ORE DI GUASTO SONDA VERRA' VISUALIZZATO ANCHE IL GUASTO COMPRESSORE	Controllare la resistenza interna della sonda NTC con un multimetro digitale : alla temperatura di 30 °C deve corrispondere una resistenza di Ohm 730 Alla temperatura di 0 ° C (ghiaccio fuso) deve corrispondere una resistenza di 2612 Ohm Sostituire la sonda con una originale tassativamente e prima di installarla verificare la resistenza interna che deve corrispondere a quanto sopra. Resetare i guasti entrando nell'apposita funzione.
Sul display viene visualizzato " Guasto motore N° XY"	All'accensione un test automatico verifica la presenza dei cassettei ed il relativo N° .quindi non viene evidenziato un eventuale guasto motore in quanto gli stessi non vengono attivati. Durante la selezione alla partenza si attiva un micro che deve richiudersi al termine del ciclo, se non avviene questa funzione il motore è bloccato oppure continua a girare a causa guasto scheda attuazione E in questo caso un time -out interviene a fermare il motore e lo mette fuori servizio	Verificare che non esistano interferenze sulla rotazione del motore. Verificare che il motore sia efficiente . Verificare che il micro sia efficiente . Verificare che esista effettivamente un tempo di time out. Se il motore non spunta neppure per qualche istante verificare il collegamento elettrico controllando che ai motori arrivi la tensione di 24 V cc Se tutte le verifiche sono o k sostituire la scheda in quanto è possibile siano in avaria le attuazioni o il SW
IL display segnala "prodotto esaurito"	Questa informazione può apparire nella versione dotata di sensori ad infrarossi. E significa che la barriera non è stata interrotta durante una selezione per due possibili cause: 1) prodotto vuoto, 2)prodotto inceppato	Automaticamente il SW tenta con minimi movimenti di far cadere il prodotto e se non ci riesce blocca la selezione . In questo caso occorre resettare il guasto dopo aver eliminato il problema. Il SW permette di effettuare una nuova selezione ed il cliente non perde il credito

Sul display viene visualizzato un N° di cassette non corrispondente alla situazione reale	All'accensione un test automatico verifica la presenza dei cassette ed il relativo N° e quindi se un cassetto non viene segnalato è perché non è stato trovato elettricamente	Controllare che il cablaggio sia correttamente connesso,. Controllare che il cablaggio sia efficiente
Il DA non si avvia e il display è spento	Il DA è protetto da c.c. tramite due fusibili (uno per fase) sulla rete . da fusibili sul secondario e sull'alimentazione della scheda CPU Vedere schemi elettrici .	Controllare che i fusibili non siano interrotti ed eventualmente sostituire. Individuando prima la motivazione dell'interruzione. Verificare il cavo di alimentazione , Verificare la funzione del trasformatore
LA cella non raffredda e la temperatura di lavoro nonostante sia impostata correttamente non viene raggiunta	Il gruppo refrigerante non è stato posizionato correttamente e l'aria di raffreddamento del condensatore non ha uno sfogo adeguato. E stato posizionato in batteria e nel lato posteriore non è stata lasciata la distanza dal muro sufficiente . LA carica di gas refrigerante non è sufficiente (Sul display compare dopo del tempo la scritta guasto sonda o guasto gruppo , o entrambi)	E' possibile installare contro la parete posteriore il DA ma non deve essere in batteria salvo che la griglia posta sul lato DX sia libera di sfogare Verificare se esistono micro perdite con apposito strumento e schiuma rivelatrice . Ripristinare la carica dopo aver eliminato la fuga.
Le lampade interne non si accendono	Le lampade possono essere programmate come inizio di accensione e spegnimento e quindi occorre verificare che la programmazione non preveda tale situazione Possibile guasto allo starter /reattore	Controllare la funzionalità dei neon ,e degli starter e del reattore Controllare la funzionalità della scheda relè (SOR) che gestisce l' alimentazione a 230 V AC Controllare nell'apposito programma SW che l'impostazione delle fasce orarie sia corretta.
Sul display compare la scritta: programmazione	La porta vano CPU e sistemi di pagamento è controllata nella chiusura da un micro switch che in caso di attuazione a porta aperta segnala " programmazione " E non permette quindi la funzionalità corretta se la segnalazione avviene a porta chiusa verificare il micro	Controllare che i microswitch si attuino correttamente controllare che i relativi cablaggi non siano danneggiati o scollegati . Sostituire i micro e/ o i cablaggi
Sul display compare la scritta: Errore motori	Con questa funzione vengono visualizzati per circa 1 secondo i motori in errore .Lo scorrimento tra tutti i motori eventualmente in errore avviene automaticamente	Accendendo e spegnendo il DA i motori fuori servizio dovrebbero venire disattivati e interdirne la selezione. Controllare la connessione . sconnettendo il motore verificare la presenza dei 24 V , sostituire il motoriduttore
Sul display compare la scritta: Errori nastro	Vengono messi fuori servizio le selezioni associate al motore in errore nei casi : motore guasto o non collegato eccessivo assorbimento di corrente Time out (le fotocellule non rilevano il passaggio del prodotto	Verificare se il motore funziona correttamente , verificare se il motore non risulti bloccato per interferenze o eccessivi attriti.Verificare se installate , il corretto funzionamento delle fotocellule
Sul display compare la scritta: Errori elettromagnete	Solo modelli con vassoi multimax. Viene messo fuori servizio la selezione associata quando l'elettronica di controllo non rileva il passaggio di corrente nell'elettromagnete che aziona le ganasce di sgancio	Controllare se l'elettromagnete di sgancio funzioni correttamente o non sia intervenuto il sistema di protezione .Controllare se dalla scheda l'attuazione avvenga correttamente
Sul display compare la scritta: Blocco vano prelievo	Con la funzione "sblocco" vano su erogazione " abilitata il guasto viene segnalato se il dispositivo di chiusura non viene sbloccato e riboccato entro un certo tempo dalla selezione Con la funzione "fuori servizio se aperto" abilitata il mancato bloccaggio del dispositivo di chiusura viene segnalato sul display e blocca il funzionamento del distributore. Con la funzione "fuori servizio se aperto" disabilitata il mancato bloccaggio del dispositivi di chiusura viene segnalato solo sul display senza interdire il funzionamento del DA	Verificare la situazione di impostazione del servizio . verificare il corretto funzionamento dei sistemi di attuazione verificare il funzionamento dei micro di posizione.
Sul display compare la scritta: Vano Motorizzato	L'apparecchio segnala il malfunzionamento del vano motorizzato nel caso non venga rilevato passaggio di corrente nel motore che aziona il vano	Come sopra

9 – Direttiva HACCP

DIRETTIVA HACCP (CEE 93/43 e 96/3)

Cenni e istruzioni per l'uso

Note: Cosa prevede la Direttiva Ce

Le direttive **CEE 93/43 e 96/3** riguardano l'igiene dei prodotti alimentari e si basa sul sistema **HACCP** (ovvero **Hazard - Analysis - Critical - Control - Point**).

Scopo della Direttiva è tutelare la salute del consumatore poiché prevede un insieme di azioni a carico della compagnia di gestione atte a verificare, individuare e risolvere eventuali criticità nel circuito alimentare, dall'acquisto dei prodotti e dei macchinari sino all'erogazione del prodotto.

L'HACCP è un sistema volto ad analizzare i rischi potenziali nel ciclo produttivo e **distributivo** dei prodotti alimentari ed a individuare i punti critici in cui tali rischi possono verificarsi; il sistema inoltre evidenzia le azioni e le decisioni da adottare relativamente ai punti critici nonché l'applicazione di procedure di verifica e sorveglianza degli stessi.

*Ciascuna compagnia di gestione deve dunque approntare un **Manuale di Autocontrollo dell'Igiene Aziendale** secondo le indicazioni della direttiva - ed eventualmente utilizzando le informazioni e le raccomandazioni elaborate dalle associazioni di categoria -. Nel manuale dovrà essere prevista una scheda di programmazione e verifica della situazione igienica di ogni distributore e con l'aggiunta di ogni nuovo distributore dovrà essere tempestivamente aggiornata*

Note importanti:

Per un utilizzo corretto della macchina, le direttive citate devono essere completamente applicate.

L'operatore è responsabile della correttezza delle operazioni effettuate

Direttive HACCP (CEE 93/43 e 96/3)

Linee guida per una corretta applicazione

- Assicurare una gestione igienica con un apposito manuale di corretta prassi igienica
- Dopo avere pulito, non toccare superfici di parti che possono entrare in contatto con cibo
- Lavate mani, preferibilmente con un disinfettante prima di iniziare l'operazione di igienizzazione
- Utilizzate guanti igienici a perdere
- Utilizzate sempre un panno pulito per asciugare
- Mantenete l'area di lavoro ordinata
- Controllate che i pacchi di prodotti siano integri e non danneggiati
- Utilizzare i prodotti entro il periodo di tempo raccomandato (vedere la data di scadenza sulla confezione)
- Utilizzate sempre i prodotti in magazzino secondo il principio " first – in first -out"
- I prodotti di consumo devono essere conservati e trasportati separatamente dai prodotti per la pulizia ed igienizzazione
- I dischi e relativi settori devono essere puliti periodicamente (vedere istruzioni operative)
- Non riempite le zone interne della macchina con prodotti da caricare in un secondo tempo
- I prodotti che devono essere conservati a temperatura refrigerata , devono essere trasportati al luogo di caricamento tramite contenitori che mantengano il prodotto alla temperatura ideale oppure in contenitori che non permettano uno sbalzo termico

Pulizia della macchina

Osservate attentamente le istruzioni di pulizia che seguono! Considerando che:

Il DA SAMBA distribuisce di norma prodotti confezionati a lunga conservazione , ma può essere abilitato a distribuire prodotti a breve conservazione e quindi in questo caso la fasi di pulizia devono essere più restrittive .

Nelle indicazioni che seguono ci limiteremo a descrivere le operazioni di igiene e pulizia del PRIMO caso

- Pulite la macchina preferibilmente alla fine della giornata o all'inizio della mattina prima dell'orario lavorativo e prima di procedere al caricamento dei prodotti in vendita
- Compilate la scheda di registrazione delle operazioni di pulizia
- Quando il display indica un messaggio di errore verificate immediatamente la scheda errori e rimedi
- Utilizzare solo gli agenti di pulizia raccomandati e che siano di tipo approvato per l'industria
- alimentare e preferibilmente sotto forma liquida ,evitare assolutamente polveri e granulati che potrebbero abradere le superfici in plastica.

10 – Pulizia ed igienizzazione periodica

Pulizia e igienizzazione giornaliera

(Tempo previsto 3')



FIG. 1

Aprire la porta e disconnettere elettricamente la macchina FIG 1
Pulire la vetrina esterna ed interna con apposito prodotto detergente.
Pulire la parte interna dei cassetti con uno straccio umido imbevuto di prodotti clorodetergenti.
Pulire con uno straccio pulito il piano di prelievo dei prodotti e lo sportello oscillante.
(prima di effettuare il caricamento mattutino)
Spolverare tutta la parte interna della cella ed in particolare della base
Segnare l'operazione sulla scheda HACCP

Pulizia e igienizzazione settimanale

(Tempo previsto 6')

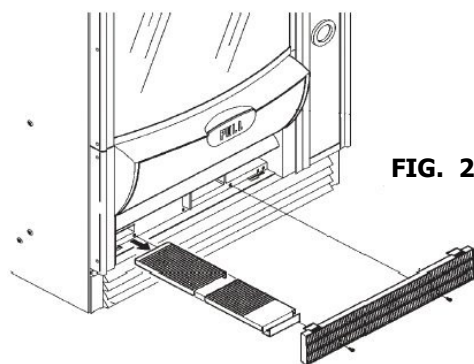


FIG. 2

In aggiunta alle operazioni previste come pulizia giornaliera :
Estrarre la griglia inferiore e sfilare il pre filtro dell'evaporatore , pulire ed eventualmente aspirare la polvere con un aspirapolvere.
Estrarre i cassetti e pulire la parte interna della cella
verificare l'assenza di possibili infiltrazioni di i piccoli insetti

Pulizia e igienizzazione Annuale

Tempo previsto 20' (escluso i tempi di " Pull-Down")



FIG. 1



FIG. 2

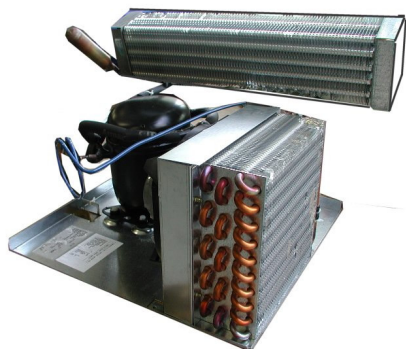


FIG. 3

Aprire la porta e disconnettere elettricamente la macchina (FIG.1)

Togliere tutti i cassettei appoggiandoli in una zona pulita operando come indicato in FIG. 2

Pulire con un panno inumidito con prodotti clorodetergenti l'interno della cella.

Estrarre completamente il gruppo refrigerante (FIG. 3) pulire completamente la base interna ed igienizzare .

Eliminare completamente la polvere depositata sulle ventole e sul condensatore del gruppo refrigerante (FIG. 4)

Pulire ed igienizzare la vaschetta di evaporazione dei liquidi condensa. (FIG. 4)

Rimontare il gruppo refrigerante

Reinserire nella sede di lavoro .

Pulire le parti esterne ed in particolare la vaschetta rendiresto e la pulsantiera.

Rimontare tutti i cassettei dopo aver pulito le parti interne di caricamento prodotti .

Pulire perfettamente la parte interna del vano prelievo.

Riavviare il DA e portare a regime la temperatura interna .

Caricare i prodotti destinati alla vendita .

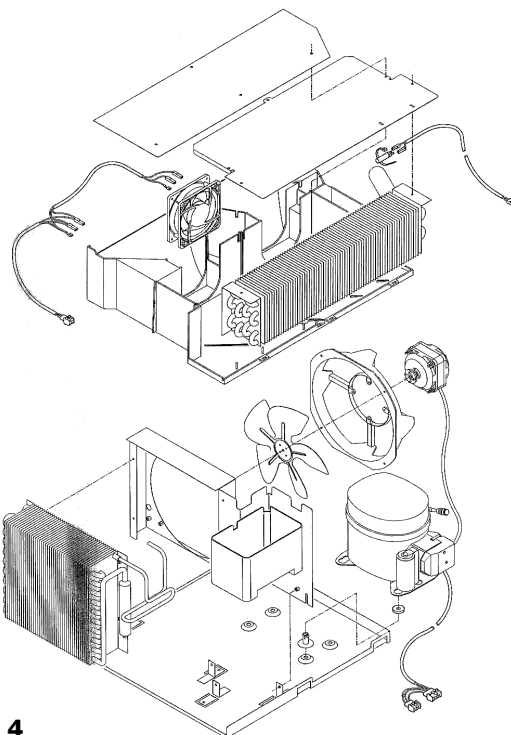


FIG. 4