



# MANUAL DE INSTALAÇÃO E OPERAÇÃO

CHAPAS ELÉTRICAS  
COM DUAS PRENSAS  
COM RECONHECIMENTO DE PRODUTO

**MODELOS:**

**MWE2W**

**MWE2S**



## **ATENÇÃO:**

**A INSTALAÇÃO, AJUSTE, ALTERAÇÃO, MANUTENÇÃO OU REPARO INCORRETO PODE CAUSAR DANO MATERIAL, LESÕES GRAVES OU FATAIS. LEIA COMPLETAMENTE AS INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO ANTES DE INSTALAR OU FAZER QUALQUER SERVIÇO NESTE EQUIPAMENTO.**

LEIA TODAS AS SEÇÕES DESTES MANUAIS E GUARDE-O PARA CONSULTA FUTURA.

ESTE EQUIPAMENTO **DEVE** SER INSTALADO E PREPARADO PARA USO POR UM TÉCNICO PROFISSIONAL TREINADO NA FÁBRICA.

ESTE EQUIPAMENTO SÓ DEVE SER UTILIZADO EMBAIXO DE UM SISTEMA DE COIFA APROVADO.

**NOTA:** Este manual abrange todos os modelos de chapas descritos acima. O leitor/operador deve interpretar seu conteúdo de acordo com as necessidades aplicáveis. Caso tenha dúvidas sobre qualquer instrução relativa a chapas Garland, entre em contato com nosso Departamento de Atendimento ao Cliente por meio de um dos números de telefone abaixo.

FABRICADO EXCLUSIVAMENTE PARA O McDonald's PELA  
GARLAND COMMERCIAL INDUSTRIES, LLC

185 EAST SOUTH STREET FREELAND, PENNSYLVANIA 18224

DISQUE-GRÁTIS: +1 (800) 446-8367 TELEFONE: +1 (570) 636-1000 FAX: +1 (570) 636-9874

E-mail: [clamshell@garland-group.com](mailto:clamshell@garland-group.com)

<http://www.garland-group.com>





# ÍNDICE

<b>INTRODUÇÃO</b> .....	<b>4</b>	Cabo de alimentação trifásico de 4 fios e 50 AMP (SOMENTE chapa elétrica) .....	22
<b>GARANTIA</b> .....	<b>4</b>	Cabo de alimentação trifásico de 4 fios e 30 AMP (SOMENTE chapa elétrica) .....	22
<b>SEGURANÇA</b> .....	<b>5</b>	Haste traseira, Clipe, Lâmina de Teflon (não de revestimento) .....	22
<b>PROCEDIMENTO PARA RECLAMAÇÃO EM CASO DE DANO DURANTE O TRANSPORTE.</b> ..	<b>6</b>	<b>DESCRIÇÃO DOS CONTROLES DA CHAPA</b> ..	<b>23</b>
<b>LIMPEZA E MANUTENÇÃO</b> .....	<b>6</b>	<b>POSSÍVEIS MENSAGENS DE ERRO</b> .....	<b>23</b>
<b>ESPECIFICAÇÕES</b> .....	<b>10</b>	<b>PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO</b> .....	<b>24</b>
Dimensões: Modelo MWE2W, MWG2W .....	10	Visão geral: .....	24
Dimensões: Modelo MWE2S .....	11	Para ligar a chapa: .....	24
Especificações de entrada, chapas elétricas TAMANHO NORMAL, MWE2W, Estados Unidos: .....	12	Para selecionar um item do cardápio: .....	24
Especificações de entrada, chapas elétricas DELGADAS, MWE2S, Estados Unidos: .....	12	Biblioteca de itens do cardápio .....	24
Especificações de entrada, chapas elétricas TAMANHO NORMAL, MWE2W, Canadá: .....	12	Luzes indicadoras .....	25
Especificações de entrada, chapas elétricas DELGADAS, MWE2S, Canadá: .....	12	Modo de espera .....	25
Especificações de entrada, chapas elétricas TAMANHO NORMAL, MWE2W, aprovação CE e para exportação: ..	12	Para exibir as temperaturas atuais: .....	25
Especificações de entrada, chapas elétricas DELGADAS, MWE2S, aprovação CE e para exportação: .....	12	Café da manhã no modo Manual .....	25
Especificações de entrada, chapas a GÁS, América do Norte: .....	13	Almoço no modo Manual .....	25
Especificações de entrada, chapas a GÁS, modelo com aprovação CE: .....	13	Para mudar o tempo de cocção de um item do cardápio	25
<b>INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO</b> ..	<b>14</b>	Café da manhã no modo Automático .....	25
Tipo de coifa e altura das prensas .....	17	Almoço no modo Automático .....	26
Informações sobre a LonWorks e ativação da rede .....	17	Cocção de transição .....	26
Para ativar a unidade na rede Lonworks: .....	17	<b>INFORMAÇÕES SOBRE A LONWORKS</b> .....	<b>26</b>
Ajuste dos níveis corretos de combustão .....	17	<b>POSICIONAMENTO DOS HAMBÚRGUERES</b> ..	<b>26</b>
Procedimento de preparação para uso .....	18	<b>RECONHECIMENTO DE PRODUTO</b> .....	<b>27</b>
<b>INSTALAÇÃO DAS LÂMINAS DE COCÇÃO ANTIADERENTES</b> .....	<b>19</b>	<b>PROBLEMAS COMUNS DE RECONHECIMENTO DE PRODUTO</b> .....	<b>27</b>
<b>INSTALAÇÃO DA PROTEÇÃO CONTRA RESPINGOS</b> .....	<b>20</b>	<b>LÓGICA DO PROGRAMA</b> .....	<b>28</b>
<b>ACESSÓRIOS</b> .....	<b>21</b>	<b>PROGRAMAÇÃO DOS CONTROLES</b> .....	<b>29</b>
Kits de revestimento de Teflon .....	21	Modos de programação, configuração do sistema .....	29
Proteção contra respingos .....	22	Modos de programação, itens do cardápio .....	30
Cabo de intertravamento - 5 fios .....	22	<b>CALIBRAÇÃO DOS SENSORES</b> .....	<b>33</b>
		<b>LOCALIZAÇÕES DOS TERMOPARES</b> .....	<b>33</b>
		<b>C-ONFIGURAÇÕES PADRÃO DE FÁBRICA</b> ..	<b>34</b>
		Itens do cardápio preparados com uso da prensa .....	34
		Itens do cardápio preparados sem uso da prensa .....	34
		<b>OPÇÕES DE FUNÇÕES; MENUS DO SISTEMA</b> .....	<b>35</b>

## INTRODUÇÃO

A chapa com prensa Garland, fabricada exclusivamente para o McDonald's, proporciona um método eficiente de cocção nos dois lados do alimento, e aceita uma grande variedade de produtos. A unidade também pode ser usada sem prensa e atende a todos os padrões de segurança, eficiência e limpeza do McDonald's.

## GARANTIA

Esta garantia cobre defeitos em materiais e fabricação sob uso normal desde que:

- a) o equipamento não tenha sido danificado, alterado ou utilizado incorretamente de maneira acidental ou intencional.
- b) o equipamento seja instalado, ajustado, utilizado e mantido corretamente de acordo com os códigos nacionais e locais e de acordo com as instruções de instalação fornecidas com o produto.
- c) o número de série da garantia afixado no equipamento por nós não tenha sido danificado, adulterado ou removido.
- d) um relatório aceitável para qualquer reclamação de garantia seja fornecido a nós.

A cobertura da garantia do equipamento continua em vigor por dois (2) anos (peças e mão de obra) a partir da data em que o equipamento é colocado em operação.

A Garland Group concorda em reparar ou trocar, a seu critério, qualquer peça que apresente defeito em material ou fabricação sem custo pela peça ou pela mão de obra normal.

Não assumimos responsabilidade pela instalação, ajustes, diagnósticos ou manutenção normal, como: lubrificação de molas e válvulas. Excluimos falhas causadas por variação da tensão ou suprimentos de gás instáveis.

Não assumimos responsabilidade por custos de viagens ida e volta além de 161 km de distância, viagens que não sejam por terra e custos de horas extras para reparos.

A quebra de vidros, acabamentos de pintura e porcelana, ferrugem de superfície, juntas de vedação, materiais de cerâmica, lâmpadas e fusíveis estão excluídos da cobertura normal.

Excluimos danos ou mau funcionamento causado por incêndio, enchente e "Atos de Deus" semelhantes que estejam fora do controle da The Garland Group.

A responsabilidade da The Garland Group sobre uma reclamação de garantia não excederá o preço do material e/ou serviço que resultou na reclamação.

Esta garantia é limitada e substitui todas as outras garantias, expressas ou implícitas. A The Garland Group, nossos funcionários, ou nossos agentes não se responsabilizam por qualquer reivindicação de lesão pessoal, ou dano ou perda consequente.

Esta garantia proporciona ao proprietário direitos legais específicos, que pode ter outros direitos que variam de acordo com o estado.

## SEGURANÇA

**ESTE EQUIPAMENTO DESTINA-SE A USO PROFISSIONAL E DEVE SER USADO APENAS POR PESSOAL QUALIFICADO.**

**ATENÇÃO:** Os componentes acessíveis podem ficar quentes durante o uso. Mantenha as crianças afastadas do equipamento. Este equipamento não deve ser usado por pessoas (incluindo crianças) com capacidade física, sensorial ou mental reduzida, ou falta de experiência e conhecimento, a não ser que sejam supervisionadas ou recebam instruções sobre o uso do equipamento por uma pessoa responsável pela sua segurança."

**CUIDADO: ESTE EQUIPAMENTO SÓ DEVE SER UTILIZADO EMBAIXO DE UM SISTEMA DE COIFA APROVADO DE ACORDO COM AS REGULAMENTAÇÕES LOCAIS EM VIGOR.**

**NÃO** USE ESTA CHAPA A NÃO SER QUE TENHA SIDO PREPARADA PARA USO POR UM CENTRO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADO DA FÁBRICA.

**NÃO** use a chapa sem antes ler este manual de operação.

**NÃO** use a chapa com prensa a não ser que tenha sido corretamente instalada e aterrada.

**NÃO** use a chapa com prensa a não ser que todos os painéis de serviço e acesso estejam corretamente instalados e presos.

Meios de desconexão devem ser incorporados na fixação fixa de acordo com as normas de fixação locais (como uma chave liga/desliga, fusível ou disjuntor). O equipamento tem um condutor de ligação equipotencial na parte de trás. Use-o conforme aplicável, de acordo com as regras de fixação locais.

A chapa com prensa Garland é um equipamento de cocção semi-automático. A chapa superior abaixa automaticamente após o início manual do ciclo de cocção, e levanta automaticamente quando o ciclo de cocção termina.

Quando a cocção é feita com o uso das prensas, a área entre a chapa superior e a chapa inferior deve ser considerada "zona de perigo" e o operador deve manter as mãos fora dela. Quando usada sem as prensas, esta área deixa de ser uma zona de perigo, pois as prensas não se movem. Não importa o motivo, seja limpeza, manutenção ou operação normal, qualquer pessoa exposta ao equipamento deve ter extremo cuidado ao trabalhar nesta zona de perigo. As temperaturas nas superfícies sólidas de cocção chegam a mais de 120C (250F).

Na cocção nos dois lados, a chapa superior permanece na posição abaixada devido ao seu próprio peso. Não fica travada. Pode ser levantada segurando-se no pegador localizado na frente da prensa, que permite que gire sobre seu ponto de montagem traseiro.

A chapa com prensa só deve ser usada para cocção de um e dois lados de alimentos em um restaurante McDonald's.

**ATENÇÃO:** Para evitar lesões pessoais graves: **NÃO** tente reparar nem substituir qualquer peça da chapa com prensa a não ser que a fonte de alimentação principal da chapa tenha sido desligada.

**TENHA EXTREMO CUIDADO** durante a instalação, uso e limpeza da chapa com prensa para evitar entrar em contato com as superfícies quentes da chapa ou com gordura quente. Deve-se vestir roupas de proteção adequadas para prevenir o risco de queimaduras.

**ATENÇÃO:** Este equipamento não deve ser limpo com jato d'água. **NÃO** coloque gelo sobre a superfície QUENTE da chapa.

**NOTA:** Fique atento a todas as etiquetas e marcas de aviso na chapa, que descrevem outros perigos e as precauções necessárias.

**PADRÃO DE COMUNICAÇÃO DE PERIGOS, (HCS)** - Os procedimentos descritos neste manual incluem o uso de produtos químicos. Tais produtos químicos aparecem em **negrito**, seguidos da abreviação **(HCS)** no texto que descreve o procedimento. Consulte a(s) Ficha(s) de Informação de Segurança de Produto Químico (FISPQ) apropriada(a) no manual do Padrão de Comunicação de Perigos (HCS).

**ATENÇÃO:** Depois de colocar a chave de alimentação mestre na posição START (Iniciar), a chapa passará pelo processo de inicialização. Se as chapas superiores estiverem abaixadas, voltarão para suas posições levantadas.

**MANUTENÇÃO** - as buchas de suporte do bloco do conjunto dos braços de apoio das prensas, as porcas de ajuste das prensas, o parafuso de suporte (escora) das prensas e o seguidor do came devem ser inspecionados anualmente para verificar se há desgastes. Se houver folga notável nas buchas de suporte e qualquer desgaste visível nas porcas de ajuste das prensas, parafusos de suporte das prensas ou seguidor do came, estes componentes devem ser trocados.

**MANUTENÇÃO** - o alarme sonoro acionado no fim de um ciclo de cocção serve para avisar o operador de que a prensa está prestes a se mover. A função deste dispositivo pode ser testada pressionando-se o botão CANCEL (Cancelar) do lado esquerdo. Se não ouvir o som, certifique-se de que o volume do alarme não esteja baixo em SYSTEM SETUP (Configuração do sistema). Se a ausência de som continuar, um técnico de manutenção deve ser chamado para corrigir a falha.

**SERVIÇO E LIMPEZA** - A chapa pode ser presa pelo instalador no espaço reservado para a unidade com dois elementos de fixação que travam os rodízios frontais. Se precisar mover a chapa para fora do espaço para limpeza ou manutenção, retire os elementos de fixação de cada rodízio girando o botão no sentido anti-horário para soltá-los. Quando retirar os retentores dos rodízios, coloque-os de lado no piso.

**LIMPEZA** - NUNCA limpe a superfície interna ou externa do equipamento com borrifador de alta pressão, jato d'água ou qualquer outro borrifador de líquido.

**NOTA:** Se a unidade estiver fixada na parede, os elementos de fixação devem permanecer presos na parede de trás do espaço ocupado pelo equipamento. Depois que o serviço de manutenção ou limpeza terminar, recoloca o equipamento no lugar e reinstale os elementos de fixação colocando os retentores nas hastes dos rodízios e girando os botões no sentido horário para prendê-los. Por motivos de segurança, o equipamento deve ser preso no espaço reservado para ele antes de ser reutilizado.

## PROCEDIMENTO PARA RECLAMAÇÃO EM CASO DE DANO DURANTE O TRANSPORTE

O equipamento Garland foi cuidadosamente inspecionado e embalado por pessoal especializado antes de sair da fábrica. A transportadora assume responsabilidade total pela entrega segura depois de aceitar o equipamento. O que fazer se o equipamento chegar danificado:

1. Protocole uma reclamação imediatamente, independentemente da extensão do dano.
2. Não deixe de anotar "perda ou dano visível" no conhecimento de embarque ou recibo de entrega e peça para o entregador assiná-lo.
3. Perda ou dano não aparente se nenhum dano for notado até o equipamento ser desembalado, notifique imediatamente a transportadora (dentro de 15 dias) e protocole uma reclamação de dano não aparente.

## LIMPEZA E MANUTENÇÃO



Limpador de chapas de alta temperatura McD®



Retentor de almofada de limpeza de chapas Kay® e almofada de limpeza de chapas Kay®



Luvas resistentes ao calor



Panos para limpeza de chapas limpos umedecidos com desinfetante



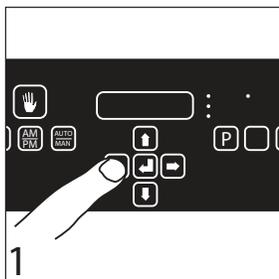
Tampa



Rodo

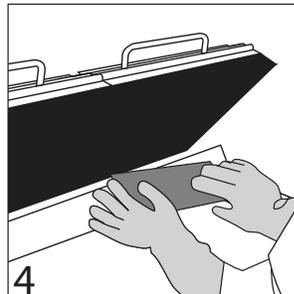


Raspador de chapas



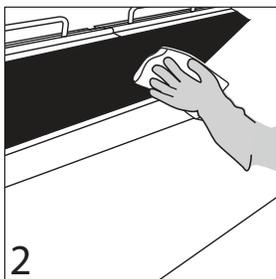
1

- Selecione Clean Mode (Modo Limpeza). Depois de selecionar Clean Mode (Modo Limpeza), DESLIGUE o equipamento.
- Depois de DESLIGAR o equipamento, as prensas podem ser controladas pressionando-se o botão verde.



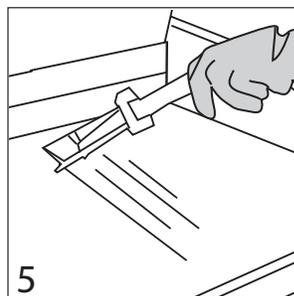
4

- Se as proteções contra respingos estiverem instaladas, retire-as e leve-as para a pia de três cubas para serem lavadas e enxaguadas e coloque-as de lado.



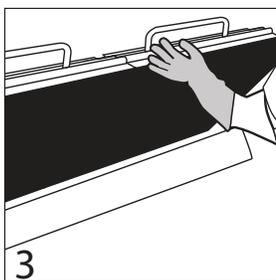
2

- Limpe as lâminas de cocção antiaderentes Release Material® com um pano limpo para limpeza de chapas umedecido com desinfetante.



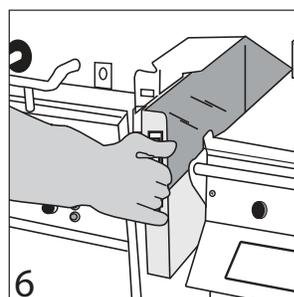
5

- Raspe a superfície da chapa inferior com um raspador.
- Use um rodo para empurrar a gordura residual para a calha.
- Leve o raspador de chapa para a pia de 3 cubas para ser lavado e enxaguado.



3

- Remova os cliques de retenção, as barras e as lâminas de cocção antiaderentes.
- Leve os cliques e as barras para a pia de três cubas para serem lavados e enxaguados e coloque-os de lado.



6

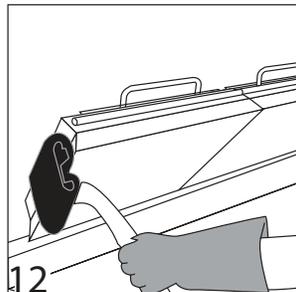
- Esvazie e troque as calhas para gordura.

- Coloque as lâminas de cocção antiaderentes de lado em uma superfície plana.

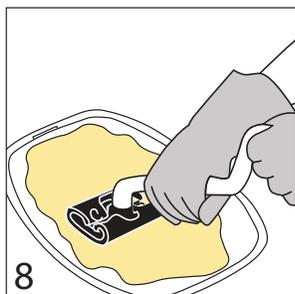
## LIMPEZA E MANUTENÇÃO *continuação*



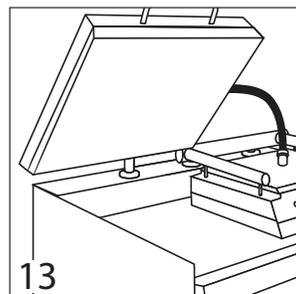
- Abra um pacote de limpador de chapas de alta temperatura McD e coloque o conteúdo em uma tampa ou panela de aço inoxidável.
- Vista luvas resistentes ao calor.



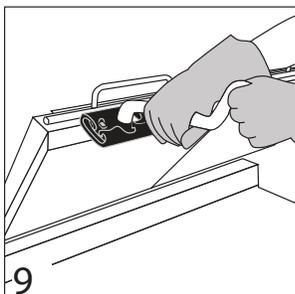
- Aplique o limpador nas bordas externas das prensas direita e esquerda.
- NÃO ESFREGUE



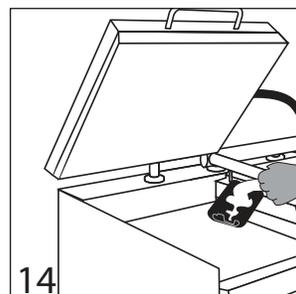
- Umedeça o retentor de almofada de limpeza de chapas KAY no limpador de chapas.



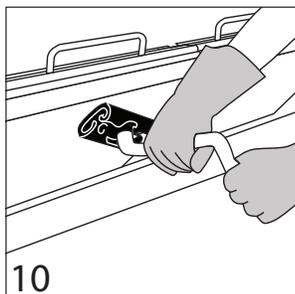
- Pressione o botão verde para abaixar a prensa direita.



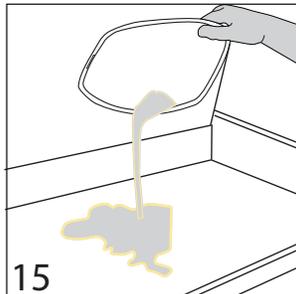
- Aplique limpador de chapas de alta temperatura McD à superfície frontal das prensas, começando da prensa da direita para a esquerda.
- NÃO ESFREGUE



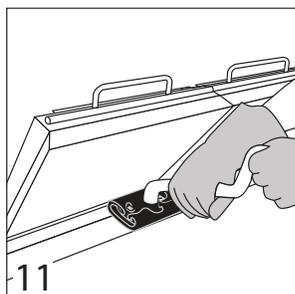
- Aplique o limpador nas bordas internas das prensas direita e esquerda.
- NÃO ESFREGUE
- Pressione o botão verde para levantar a prensa direita.



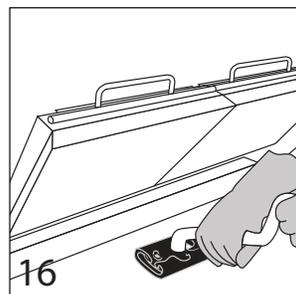
- Aplique o limpador de chapas nas superfícies das prensas, começando da prensa da direita para a prensa da esquerda.
- NÃO ESFREGUE



- Despeje o restante do limpador de chapas de alta temperatura McD sobre a superfície da chapa inferior.

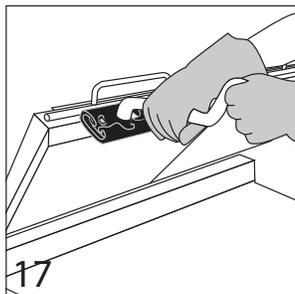


- Aplique o limpador de chapas nas laterais das prensas, começando da prensa da direita para a prensa da esquerda.
- NÃO ESFREGUE

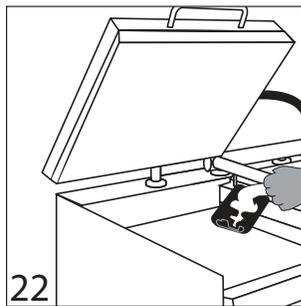


- Espalhe o limpador sobre toda a superfície da chapa inferior no sentido da frente para trás com movimentos uniformes.
- NÃO ESFREGUE

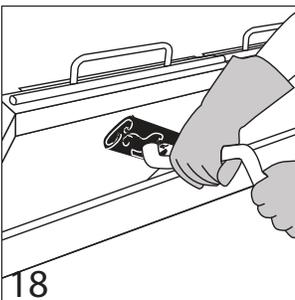
# LIMPEZA E MANUTENÇÃO *continuação*



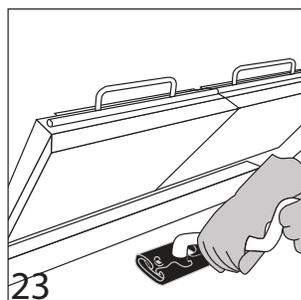
- Esfregue a frente das prensas, começando da prensa da direita para a esquerda, com o retentor de almofada de limpeza de chapas e a almofada KAY.



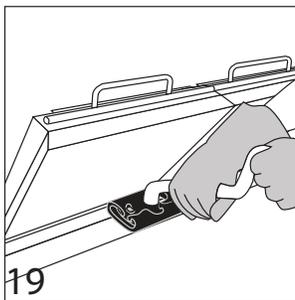
- Esfregue as bordas internas das prensas direita e esquerda.
- Pressione o botão verde para levantar a prensa direita.



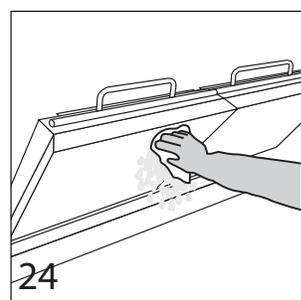
- Esfregue as superfícies planas das chapas, começando da prensa da direita para a prensa da esquerda.



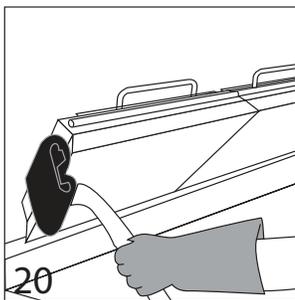
- Esfregue a superfície da chapa inferior.



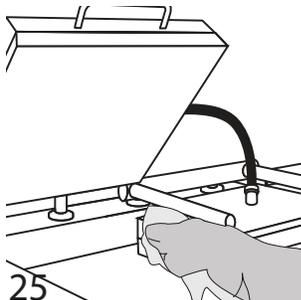
- Esfregue a parte de trás das prensas, começando da prensa da direita para a prensa da esquerda.



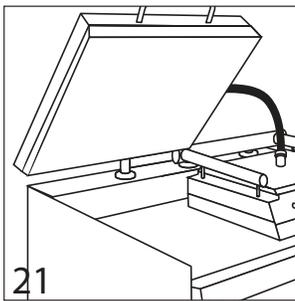
- Limpe as superfícies frontais, laterais e traseiras das prensas com um pano limpo umedecido com desinfetante, começando com a prensa da direita e depois a esquerda.



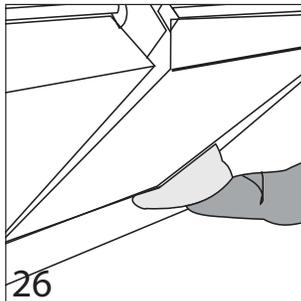
- Esfregue as bordas externas das prensas direita e esquerda.



- Pressione o botão verde para abaixar a prensa direita, limpe as bordas internas das duas prensas e depois levante a prensa direita.

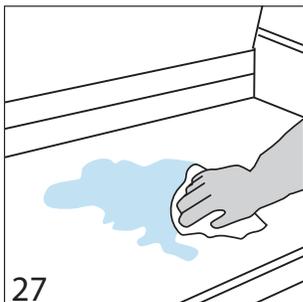


- Pressione o botão verde para abaixar a prensa direita.



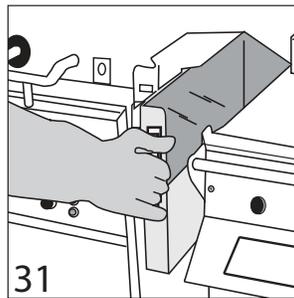
- Limpe a parte de trás da chapa inferior com um pano limpo para limpeza de chapas umedecido com desinfetante.

## LIMPEZA E MANUTENÇÃO *continuação*



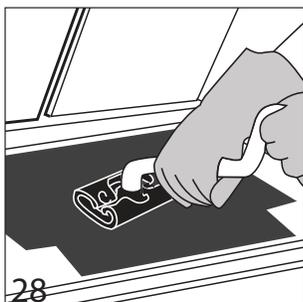
27

- Despeje uma pequena quantidade de água morna em um pano para limpeza de chapas limpo umedecido com desinfetante sobre a superfície da chapa inferior e retire os resíduos.



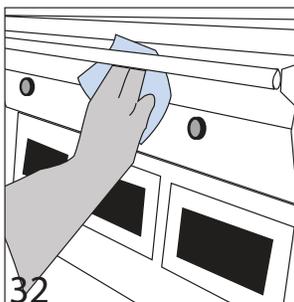
31

- Esvazie, lave, enxágue e troque as calhas para gordura.



28

- Coloque as lâminas de cocção antiaderentes das prensas sobre a superfície da chapa.
- Limpe com cuidado os dois lados das lâminas de cocção antiaderentes com o retedor de almofada de limpeza de chapas KAY.



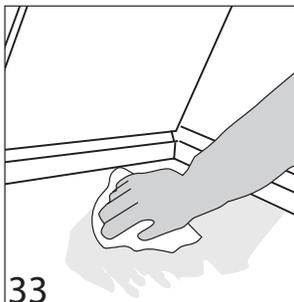
32

- Limpe as demais superfícies do equipamento com um pano umedecido com desinfetante.



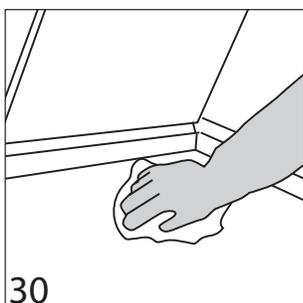
29

- Enxágue os dois lados das lâminas de cocção antiaderentes com um pano limpo para limpeza de chapas umedecido com desinfetante.
- Reinstale as lâminas de cocção antiaderentes superiores e prenda-as no lugar com barras e cliques.



33

- Aplique uma camada fina de óleo novo somente na superfície da chapa inferior.



30

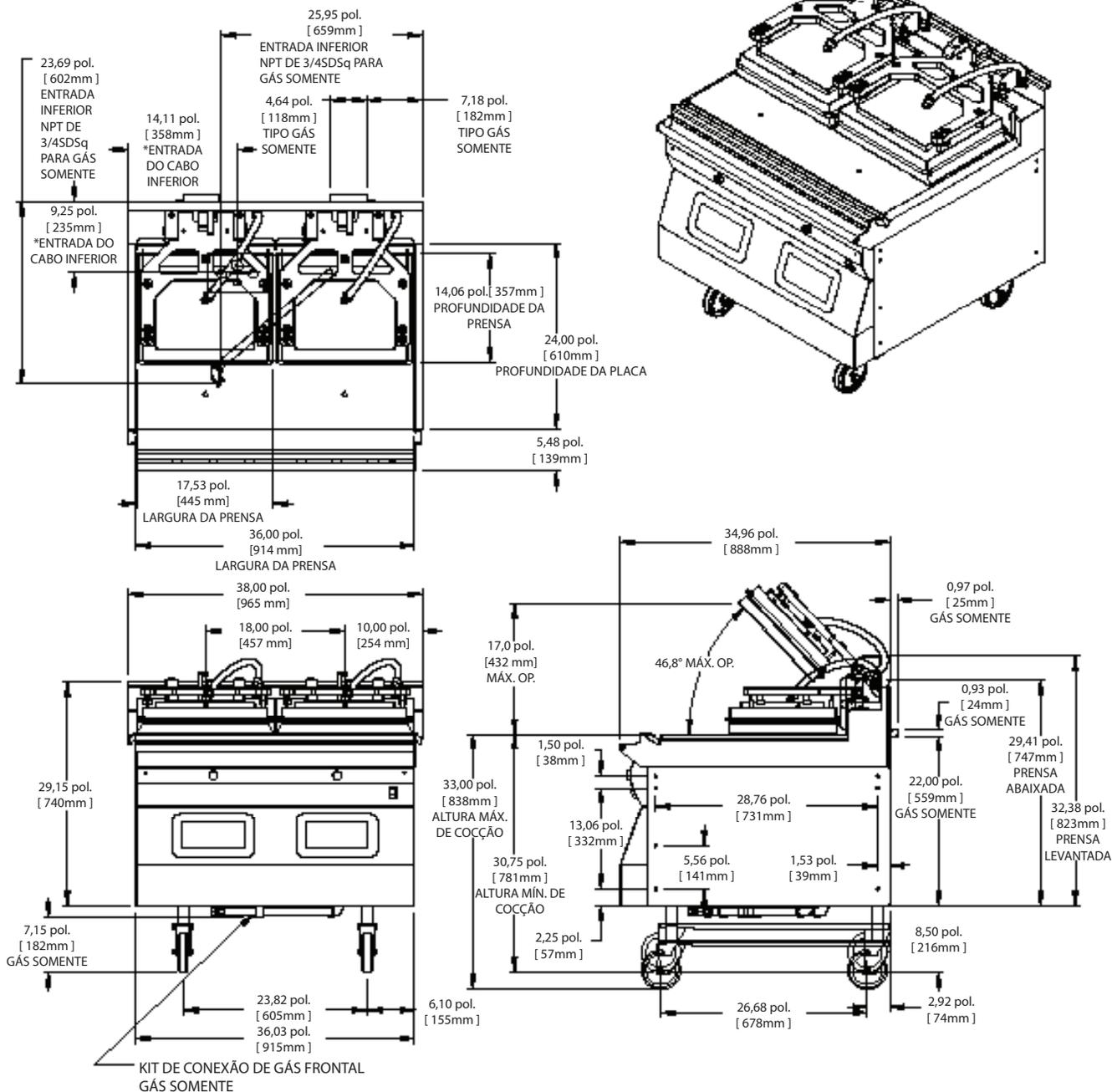
- Limpe a chapa inferior com um pano limpo para limpeza de chapas umedecido com desinfetante. Repita até que nenhuma sujeira visível permaneça na superfície.

# ESPECIFICAÇÕES

## Dimensões:

### Modelo MWE2W, MWG2W

\*A(S) ENTRADA(S) DOS CABOS PODEM VARIAR LIGEIRAMENTE, DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DA UNIDADE



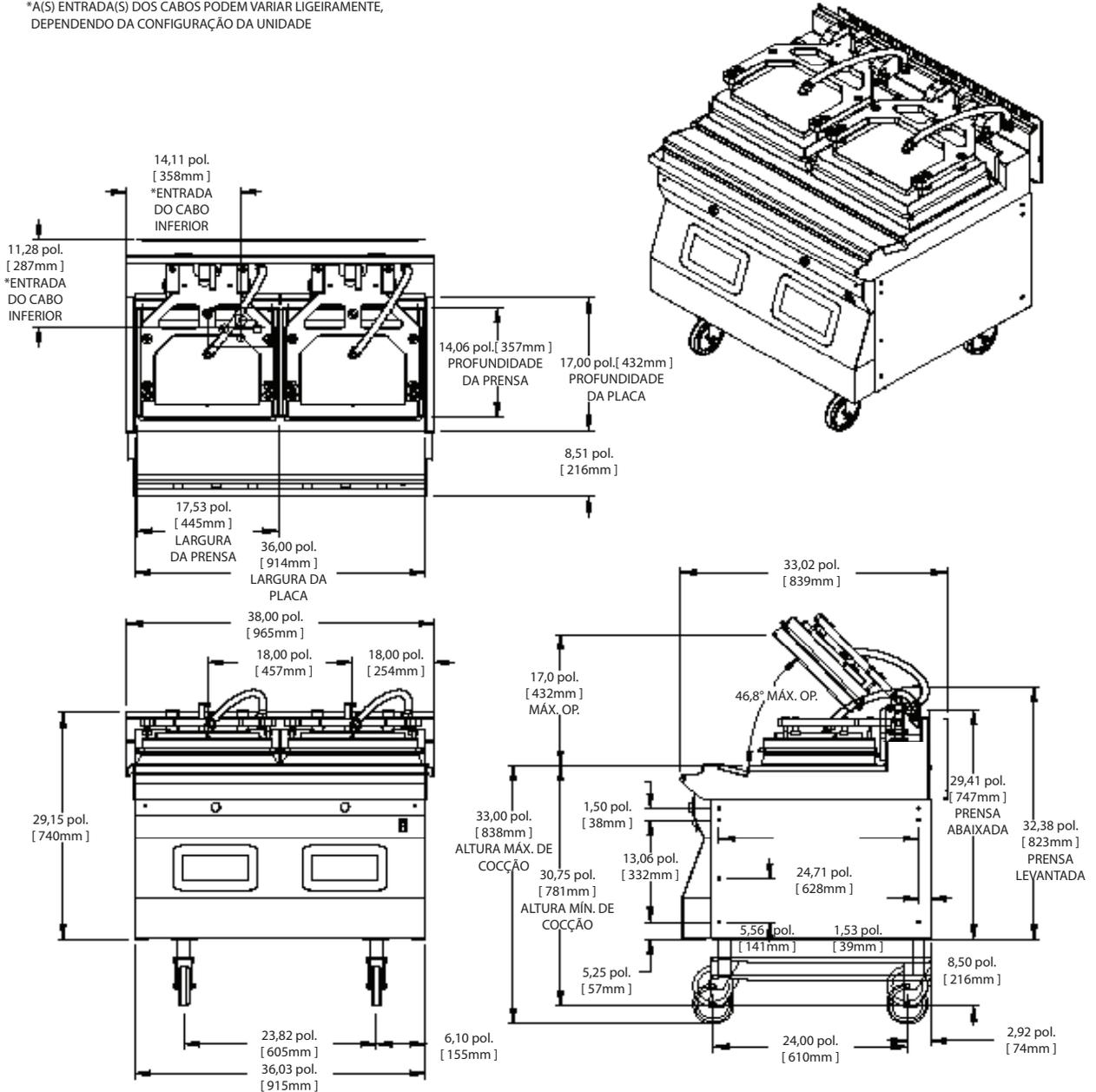
MODELO	ALTURA*		LARGURA		PROFUNDIDADE	
	polegadas	mm	polegadas	mm	polegadas	mm
MWE2W	29,2	740	36,0	915	34,9	887

\*Altura sem incluir os rodízios

# ESPECIFICAÇÕES

## Dimensões: Modelo MWE2S

\*A(S) ENTRADA(S) DOS CABOS PODEM VARIAR LIGEIRAMENTE, DEPENDENDO DA CONFIGURAÇÃO DA UNIDADE



MODELO	ALTURA*		LARGURA		PROFUNDIDADE	
	polegadas	mm	polegadas	mm	polegadas	mm
MWE2S	29,2	740	36,0	915	32,6	828

\*Altura sem incluir os rodízios

# ESPECIFICAÇÕES

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS TAMANHO NORMAL, MWE2W, Estados Unidos:

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW	AMPS NOMINAIS POR LINHA								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
ENTRADA 1	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5
ENTRADA 2	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS DELGADAS, MWE2S, Estados Unidos:

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW	AMPS NOMINAIS POR LINHA								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
ENTRADA 1	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21
ENTRADA 2	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS TAMANHO NORMAL, MWE2W, Canadá:

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW	AMPS NOMINAIS POR LINHA					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
ENTRADA	21.2	59	59	59	51	51	51

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS DELGADAS, MWE2S, Canadá:

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW	AMPS NOMINAIS POR LINHA					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
ENTRADA	16.2	48.4	38.2	48.4	42	33.2	42

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS TAMANHO NORMAL, MWE2W, aprovação CE e para

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW			AMPS NOMINAIS POR LINHA									PLUGUE E TOMADA MENNEKES PODEM SER NECESSÁRIOS
	380V	400V	415V	380V			400V			415V			
				L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
ENTRADA	21.2	20.0	21.2	32.0	32.0	32.0	28.9	28.9	28.9	29.4	29.4	29.4	748

Especificações de entrada, chapas ELÉTRICAS DELGADAS, MWE2S, aprovação CE e para exportação:

FONTE NECESSÁRIA	CARGA TOTAL EM KW	AMPS NOMINAIS POR LINHA									PLUGUE E TOMADA MENNEKES PODEM SER NECESSÁRIOS
		380V			400V			415V			
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
ENTRADA	16.2	28.0	20.1	20.1	27.1	19.8	19.8	26.0	19.0	19.0	748

# ESPECIFICAÇÕES

## Especificações de entrada, chapas a GÁS, América do Norte:

	SUPRIMENTO	CARGA TOTAL EM kW	AMPS NOMINAIS POR LINHA								
			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz		
			L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
<b>ENTRADA 1</b>		11,2 kW	31.0	31.0	31.0	29.5	29.5	29.5	27.0	27.0	27.0

ENTRADA DE GÁS						
GÁS	ENTRADA MÁX. (LÍQUIDA) POR QUEIMADOR (BTU/H)	ENTRADA TOTAL NOMINAL (BTU/H)	TAMANHO DO INJETOR	AJUSTE DO INTERRUPTOR DE AR (MM)	PRESSÃO DE SUPRIMENTO (EM W.C.)	PRESSÃO DO DISTRIBUIDOR DO QUEIMADOR (EM W.C.)
GÁS NATURAL	31,529	63,038	35		7.0	3.5
PROPANO						

## Especificações de entrada, chapas a GÁS, modelo com aprovação CE:

	CARGA TOTAL EM kW	CARGA: (kW/FASE)			AMPS NOMINAIS POR LINHA									PLUGUE E TOMADA MENNEKES PODEM SER NECESSÁRIOS
		208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1/N	L2/N	L3/N	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
<b>ENTRADA 1</b>	9,8 kW	3.3	3.3	3.3	25.7	25.7	25.7	24.6	24.6	24.6	23.6	23.6	23.6	

ENTRADA DE GÁS							
GRUPO DE GÁS	ENTRADA MÁX. (LÍQUIDA) POR QUEIMADOR (kW)	ENTRADA TOTAL NOMINAL (kW)	TAMANHO DO INJETOR	AJUSTE DO INTERRUPTOR DE AR (mm)	PRESSÃO DE SUPRIMENTO (mbar)	PRESSÃO DOS QUEIMADORES (mbar)	VAZÃO DE GÁS VOLUMÉTRICA
G20 NG							
G25 NG							
G31 LPG							

VALOR DE AQUECIMENTO LÍQUIDO POR GRUPO DE GÁS		
G20	G25	G31

CATEGORIAS DE GÁS		
CATEGORIA	PAÍSES DE DESTINO	PRESSÃO DE SUPRIMENTO (mbar)
I <sub>2H</sub>	AT, CH, CZ, DK, ES, FI, GB, IE, IS, IT, NO, PT, SE	
I <sub>2E</sub>	DE, LU	
I <sub>2L</sub>	NL	
I <sub>2ER</sub>	FR	
I <sub>3P</sub>	NL	
I <sub>3P</sub>	BE, CH, CZ, ES, FR, GB, GR, IE, LU	
I <sub>3P</sub>	BE, CH, DE, CZ, ES, FR, NL	

## INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO

### Responsabilidades de instalação por parte do estabelecimento:

- Certificar-se de que o equipamento tenha sido instalado por uma pessoa competente treinada para instalá-lo.
- Certificar-se de que os serviços de utilidade pública, produtos e pessoal do estabelecimento estejam preparados.
- Entrar em contato com o Centro de Assistência Técnica Autorizado da Fábrica da Garland para marcar a data para preparar a unidade para uso.
- Participar do processo de preparação da unidade para uso para garantir que seja bem-sucedido e familiarizar-se com o equipamento.
- Realizar treinamento com o pessoal da equipe para assegurar que o equipamento seja utilizado em seu potencial máximo.

Assim que a instalação estiver concluída segundo os procedimentos descritos abaixo, uma empresa de serviço autorizada pela fábrica DEVE preparar a unidade para uso de acordo com os padrões de preparação para uso da Garland Commercial Industries.

### O procedimento de preparação para uso NÃO inclui:

1. Desembalar a unidade
2. Colocar a unidade no lugar embaixo da coifa de exaustão.
3. Nivelar a unidade no piso embaixo da coifa de exaustão.
4. Conectar o(s) cabo(s) de alimentação, a não ser que fornecido(s) pela fábrica.
5. Fazer ajustes no sistema de ventilação.
6. Trabalhar com metal em chapa devido à aplicação incorreta da coifa de exaustão.
7. Ajustar a unidade para obter integridade da carne diferente do padrão do McDonalds.

### O procedimento de preparação para uso INCLUI:

1. Verificação da tensão da fonte de alimentação e, se aplicável, da fonte de gás.
2. Teste de vazamento e verificação da pressão do gás de unidades a gás.
3. Verificação da segurança elétrica.
4. Verificação da operação da unidade ao permitir que chegue à temperatura estabelecida.

5. Verificação da operação das prensas, se aplicável, e das funções do timer.
6. Assegurar que o alarme de tempo limite esgotado esteja funcionando e que as prensas levantem (se aplicável).
7. Ajustar a vazão correta do gás e confirmar com uma verificação de integridade da carne de que duas cocções consecutivas produzem os resultados de integridade da carne aprovados de acordo com os padrões do McDonalds.
8. Realizar treinamento breve do gerente do estabelecimento sobre a operação do equipamento.

### Componentes incluídos na compra do novo equipamento do fabricante:

1. Uma (1) chapa.
2. Uma (1) mangueira de gás (somente para unidades a gás).
3. Uma (1) caixa com:
  - a. Seis (6) lâminas de cocção antiaderentes.
  - b. Oito (8) cliques de retenção de lâmina de cocção.
  - c. Duas (2) hastes traseiras.
4. Uma (1) caixa com quatro (4) rodízios.

### Itens NÃO FORNECIDOS pelo fabricante que devem ser adquiridos do fornecedor de equipamentos de cozinha:

1. Todos os cabos elétricos necessários para a aplicação.
2. Qualquer caixa coletora (fumeiro) necessária para a aplicação.
3. Qualquer coletor de gordura ou trilho para coletor de gordura necessário para a aplicação.

### O PROCEDIMENTO DE INSTALAÇÃO DESCRITO A SEGUIR PODE SER REALIZADO POR:

- UM CENTRO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA AUTORIZADO PELA FÁBRICA
- UM INSTALADOR APROVADO QUE TAMBÉM SEJA APROVADO PELO COMPRADOR DO EQUIPAMENTO
- INSTALADOR LICENCIADO CONTRATADO PELO FEC (FORNECEDOR DE EQUIPAMENTOS DE COZINHA)

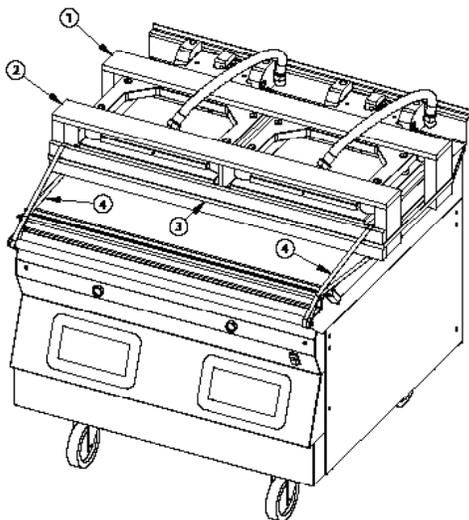
**LEIA AS INSTRUÇÕES DE INSTALAÇÃO COM ATENÇÃO. DEIXAR DE REALIZAR ESTAS ETAPAS PODE RESULTAR EM FALHA DO EQUIPAMENTO, DANOS E/OU ANULAÇÃO DA GARANTIA.**

# INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO *(continuação)*

1. Desembale a unidade.

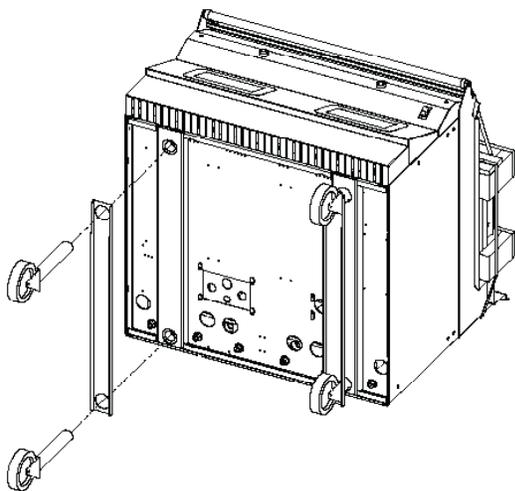
**CUIDADO:** Antes da instalação, verifique a fonte de alimentação elétrica para confirmar se a tensão de entrada e a fase correspondem à tensão nominal e à fase do equipamento. Existem muitos códigos de regulamentação locais. Cabe ao proprietário/instalador cumpri-los.

**NOTA: CERTIFIQUE-SE DE QUE AS PRENSAS ESTEJAM FIRMEMENTE PRESAS PELAS CINTAS ATÉ A ETAPA 3 PARA IMPEDIR QUE LEVANTEM, CASO CONTRÁRIO, PODEM OCORRER DANOS GRAVES.**



DESEMBALE A UNIDADE E CORTE SOMENTE AS CINTAS QUE A PRENDEM À PALETA. NÃO REMOVA A BRAÇADEIRA 1 E 2 E NÃO CORTE AS CINTAS 3 E 4.

2. Tombe a unidade para que fique apoiada sobre a parte de trás. Instale as placas dos rodízios e os rodízios, como mostrado. Depois da instalação, trave os rodízios de trás.

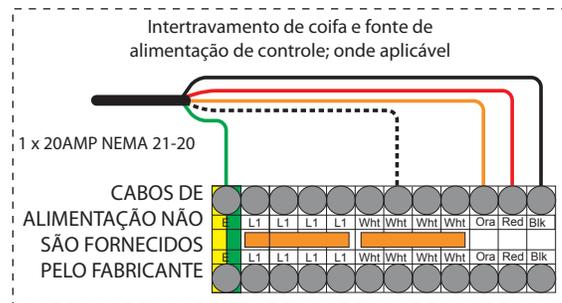
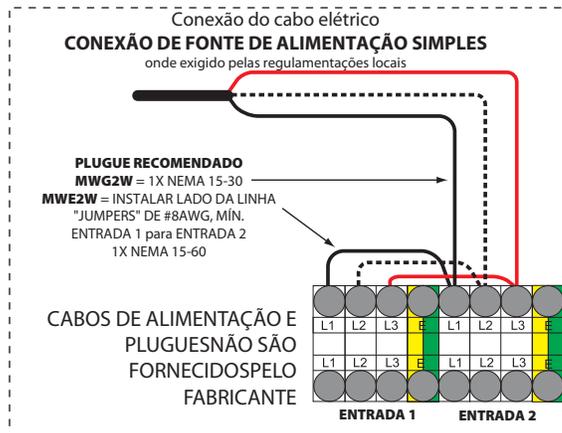
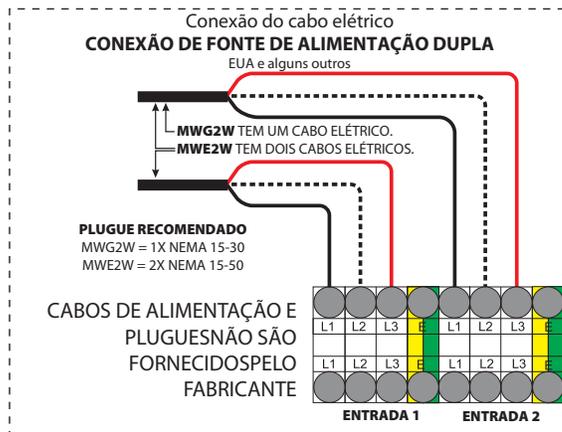


3. Levante com cuidado a unidade para que fique sobre os rodízios. Agora, as cintas de retenção das prensas podem ser cortadas e removidas.

4. Remova a lateral posterior e instale os cabos de alimentação de acordo com as especificações de seu país / área.

**ATENÇÃO:** Aparelhos elétricos devem ser eletricamente aterrados de acordo com os códigos de regulamentação locais ou, caso não existam, com a versão mais recente do código elétrico nacional ANSI/NFPA.

Todas as conexões elétricas devem ser feitas por um técnico qualificado e devidamente equipado.

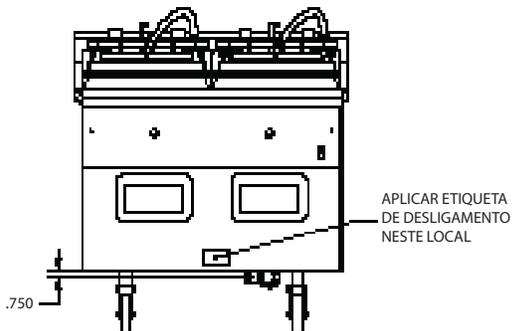
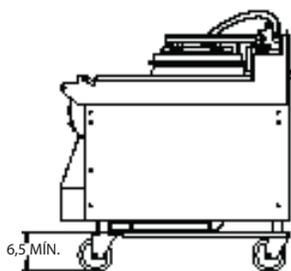
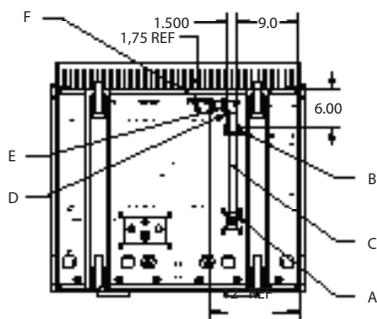


## INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO (continuação)

5. Instale a conexão de gás frontal: isole o equipamento de todas as fontes de alimentação retirando todas as conexões elétricas das tomadas.
  - a. Gire o cotovelo existente como mostrado no diagrama abaixo.
  - b. Instale a presilha de suporte (código de produto 4528775) na base, como mostrado, com as arruelas de pressão e os parafusos tamanho 10-24 fornecidos.

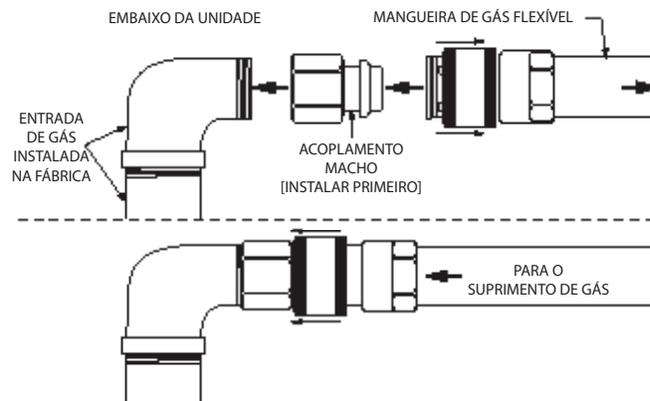
**NOTA: Para aplicações de retroajuste, fure 2 orifícios de 0,161 e use os parafusos auto atarrachantes fornecidos.**

- c. Instale o niple NPT de 3/4" através da presilha de suporte e no cotovelo existente. Prenda o anel de retenção com dois parafusos 10-24.
- d. Instale o cotovelo no sentido mostrado abaixo.
- e. Instale o niple.
- f. Prenda a mangueira de gás flexível no niple.



6. Aplique a etiqueta de desligamento na parte inferior do painel de controle frontal, como mostrado acima.

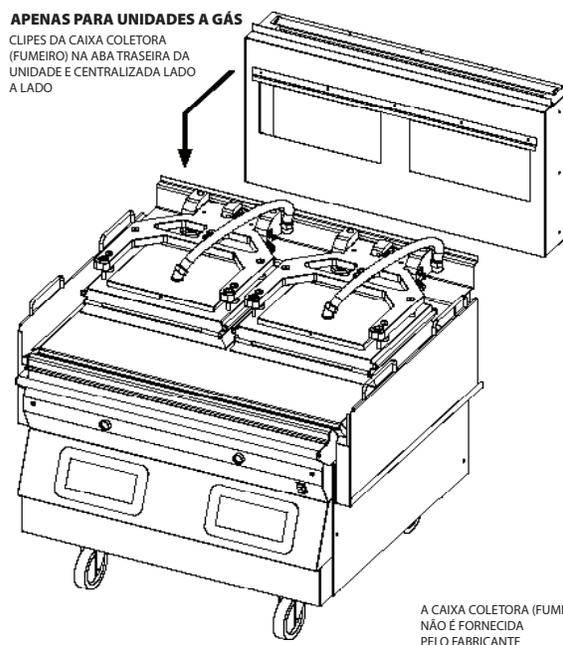
7. **SOMENTE EM UNIDADES A GÁS**, (para unidades elétricas, pule para a etapa 8): Instale a mangueira de gás com engate de desconexão rápida fornecida na guarnição de entrada na parte de baixo da unidade rosqueando o acoplamento de conexão rápida macho de latão fornecido com a mangueira no cotovelo instalado na fábrica.



Conecte a mangueira e certifique-se de que a luva se encaixe movendo-se totalmente para a frente até encostar no anel de retenção.

Com a válvula de desligamento manual fechada, conecte a outra extremidade da mangueira à linha de suprimento de gás. Se a unidade estiver equipada com uma conexão para gás frontal, consulte a subseção "Conexão de gás frontal" na próxima página para informar-se sobre as dimensões e posicionamento.

8. Instale a caixa coletora (fumeiro) na parte de trás da unidade (se necessário).

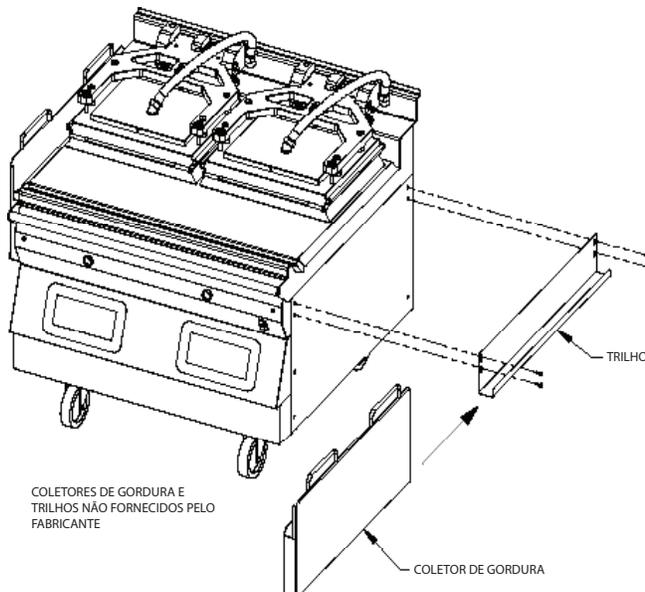


**APENAS PARA UNIDADES A GÁS**  
CLIPES DA CAIXA COLETORA (FUMEIRO) NA ABA TRASEIRA DA UNIDADE E CENTRALIZADA LADO A LADO

A CAIXA COLETORA (FUMEIRO) NÃO É FORNECIDA PELO FABRICANTE

## INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO *(continuação)*

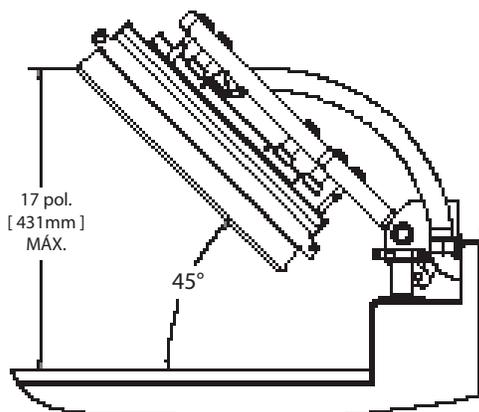
9. Instale os trilhos dos coletores de gordura como mostrado abaixo:



10. Coloque a unidade embaixo da coifa. A unidade deve estar nivelada da frente para trás, de lado a lado e diagonalmente. Ajuste os rodízios para fazer o nivelamento final.

### Tipo de coifa e altura das prensas

Com as prensas levantadas, meça a altura desde a borda frontal da prensa até a superfície da chapa. Se a altura da prensa for mais de 431 mm (17"), ela deve ser ajustada por um agente de serviço autorizado para que tenha espaço adequado.



### Informações sobre a LonWorks e ativação da rede

#### Para ativar a unidade na rede Lonworks:

Para habilitar comunicações pela linha elétrica entre a unidade e a rede Lonworks, a unidade deve primeiro ser ativada na rede.

Durante a ativação de uma unidade na rede Lonworks, a unidade deve primeiro enviar uma mensagem de solicitação de PIN de serviço para o servidor Lonworks.

A unidade envia a mensagem mediante execução do procedimento descrito abaixo no seu painel de controle.

1. Ligue a unidade.
2. **PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO** o botão durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. **PRESSIONE** os botões de seta e **SIMULTANEAMENTE**. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
4. **PRESSIONE** o botão da seta . "SERVICE" (Serviço) aparecerá no display. **PRESSIONE** o botão .
5. Pressione duas vezes o botão da seta . "Lonworks Service" (Serviço da Lonworks) aparecerá no display.
6. **PRESSIONE** o botão .
7. Configure a opção para "NO" (Não). Aguarde 10 segundos. Se o estado do serviço da Lonworks já estava "ON" (Ativado), certifique-se de realizar esta etapa assim mesmo.
8. Configure a opção para "YES" (Sim). Dentro de 10 segundos, a rede receberá a solicitação de PIN de serviço da Lonworks.

Depois de a solicitação de PIN de serviço da unidade ser enviada, o administrador da Lonworks detectará a mensagem de PIN de serviço e atribuirá um endereço apropriado à unidade para habilitar as comunicações.

Depois de o servidor da Lonworks estabelecer tal endereço, as comunicações serão ativadas pelo administrador da Lonworks e a unidade começará a se comunicar na Rede Lonworks.

### Ajuste dos níveis corretos de combustão



Se tiver alguma dúvida, telefone para 1-800-446-8367. As verificações e ajustes dos níveis de combustão só devem ser feitos por um técnico qualificado empregado por um centro de assistência técnica autorizado pela fábrica.

# INSTALAÇÃO E PREPARAÇÃO PARA USO (continuação)

## Procedimento de preparação para uso

Esta chapa com 3 prensas é fornecida pela fábrica com o procedimento de preparação para uso gratuito. A preparação para uso precisa ser feita **ANTES** de a unidade ser colocada em operação. Cabe ao usuário final marcar a data para execução do procedimento de preparação para uso junto ao representante de assistência técnica autorizado pela fábrica ou notificar a Garland Commercial Industries pelo número 1-800-446-8367 caso precise de ajuda para marcá-la.

O procedimento de preparação para uso realizado pela fábrica é uma verificação abrangente da unidade no qual um técnico certificado pela fábrica documenta todas as configurações finais programadas no controlador depois que diversas outras verificações de desempenho são concluídas. O tempo estimado para completar o procedimento de preparação para uso é de aproximadamente 2,5 a 3,5 horas. Leve esta estimativa de tempo em consideração ao marcar o procedimento de preparação para uso. Trabalhos realizados após o horário de expediente ou horas extras não são cobertos pela garantia e serão cobrados pelo preço equivalente à diferença entre a taxa de reembolso da Garland e as taxas de horas extras dos Centros de Assistência Técnica Autorizados pela Fábrica.

O procedimento de preparação para uso executado pela fábrica é necessário para dar início ao período de garantia. O Centro de Assistência Técnica Autorizado precisa preencher a documentação durante o processo de preparação para uso e enviá-la à Garland Commercial Industries para reembolso. Ao receber a documentação, a Garland dará início ao período de garantia, que terminará ao fim de 2 anos. Para obter mais informações sobre um plano de prorrogação da garantia para 3 anos, entre em contato com o fornecedor de equipamentos para cozinha ou

telefone para 1-866-735-1955. Todos os aspectos do procedimento de preparação para uso devem ser documentados no formulário 4521780 fornecido pela Garland:

FORMULÁRIO DE PREPARAÇÃO PARA USO DA CHAPA COM Prensas GARLAND ELÉTRICA OU COMBINAÇÃO GÁS / ELÉTRICA					
(USAR APENAS PARA CHAPAS MODELOS MWE3W/MWG3W E MWE2W/MWG2W)					
McDonald's	No da ID de certificação	No do estabelecimento	Data da preparação para uso		
Informações na etiqueta de certificação			MM /	DD /	AA
Endereço	Cidade	No do modelo	<input type="checkbox"/> MWE3W   <input type="checkbox"/> MWG3W   <input type="checkbox"/> MWE2W   <input type="checkbox"/> MWG2W	Marque um	
Estado / Província / Território	Código postal	No de série			
<input type="checkbox"/> Estados Unidos <input type="checkbox"/> Canadá <input type="checkbox"/> Internacional (especificar país)			Telefone		
Tipo de gás		Elétrica / trifásica		Registrar amps por linha p/ cada contador	
Alimentação de entrada		Esquerda		Central	Direita
Se aplicável					
Tipo de gás usado		<input type="checkbox"/> 208 VCA	<input type="checkbox"/> 380 VCA		
		<input type="checkbox"/> 220 VCA	<input type="checkbox"/> 400 VCA	Linha 1	
Corresponde à especificação na plaqueta? SIM NÃO		<input type="checkbox"/> 230 VCA	<input type="checkbox"/> 415 VCA	Linha 2	
		<input type="checkbox"/> 240 VCA		Linha 3	
INSPEÇÃO / VERIFICAÇÃO OPERACIONAL					
NOTA: A PREENSA DO MEIO não deve ser verificada se MWE2W / MWG2W					
1.	Certifique-se de que a unidade esteja instalada na coifa de exaustão de gás do tipo correto, com sucção apropriada de ar.				<input type="checkbox"/> OK
2.	Certifique-se de que os resistores de fluxo estejam totalmente abertos ou removidos. Caixa colorida (Número) fornecida pelo KES. Resistores de fluxo localizados dentro da coifa de exaustão.				<input type="checkbox"/> OK
3.	Certifique-se de que a placa inferior esteja nivelada de lado a lado / da frente para trás / diagonalmente, na posição de uso, embaixo da coifa. Ajuste os rodízios para nivelar.				<input type="checkbox"/> OK
4.	REMOVA A UNIDADE DEBAIXO DA COIFA. Ligue a chave liga/desliga, as exibições do controlador estão ativas, o controlador exibe "OFF" (Desligado). Todas as prensas sobem automaticamente?				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
5.	Abaise e levante as prensas e certifique-se de que os movimentos sejam suaves e contínuos. Engrase os eixos apropriadamente com um LUBRIFICANTE GRAU ALIMENTÍCIO.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
6.	Se a elevação das prensas precisar ser reduzida para permitir que haja espaço entre a unidade e a coifa, abaise a chave de limitação superior. Consulte o Manual de Operação e Instalação para informar-se sobre as alturas das prensas.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
7.	Pressione o botão POWER ON. O controlador exibe "PREHEAT - AM" (Pré-aquecimento, manhã) e a prensa abaixa. As luzes indicadoras de aquecimento estão acesas na cor AMARELA?				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
8.	Pressione o botão AM / PM. Isto permitirá que a unidade aqueça até: Prensa-425°F(217°C), Chapa-350°F(177°C).				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
9.	A unidade entra no modo SOAK (timer de 1500), faz a contagem regressiva e a autocalibração da prensa nas temperaturas: Prensa-425°F(217°C), Chapa-350°F(177°C).				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
10.	Feche a válvula e confirme se a unidade tenta acender quatro (4) vezes. Unidade bloqueada devido à falha de ignição?				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
11. VERIFICAÇÕES DA PRESSÃO DO GÁS (se aplicáveis):					
Pressão de entrada nominal		Gás natural	6 - 14 polegadas W.C.	Real de entrada	
		Gás propano / butano	11 - 14 polegadas W.C.	Real de entrada	
		Pressão nominal dos queimadores	Gás natural	3,5 polegadas W.C.	Real esquerdo central direito
		Gás propano / butano	3,5 polegadas W.C.	Real esquerdo central direito	
12.	Verifique a leitura dos micro amp para assegurar que os micro amps em operação NÃO SEJAM MENOS QUE 0,8. A leitura dos micro amp devem estar entre 0,9 e 1,2.				
13.	Após conclusão da autocalibração, a prensa levanta automaticamente e o display exibe "READY" (Pronto). Se depois de terminar o processo de autocalibração a prensa não levantar, indique a mensagem no controlador. Verifique o nível da prensa e ajuste as chaves de palheta. Desligue e desligue a unidade e tente novamente.				OK - <input type="checkbox"/> E / <input type="checkbox"/> C / <input type="checkbox"/> D Verifique o nível da prensa - <input type="checkbox"/> E / <input type="checkbox"/> C / <input type="checkbox"/> D Verifique a chave de palheta - <input type="checkbox"/> E / <input type="checkbox"/> C / <input type="checkbox"/> D
14.	Selecione o item de cardápio "1.01 - CLAM". Certifique-se de que a temperatura especificada seja atingida e os LEDs acendam na cor VERDE.				
15.	OPI inicie ao ciclo de cocção pressionando o BOTÃO VERDE. A prensa abaixa e o ciclo com limite de duração começa.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
16.	Certifique-se de que o perímetro do estabelecimento seja preciso e esteja calibrado usando o método de banho de gelo.				<input type="checkbox"/> OK
17.	Faça a CALIBRAÇÃO DOS SENSORES.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
18.	Execute o procedimento de zeragem da prensa e calibração da chave de palheta no modo "LEVEL / REED SW" (Nível / Chave de palheta).				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
19.	A prensa executou a autocalibração após a conclusão da calibração da chave de palheta?				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
20.	Feche todas as tampas. Certifique-se de que as contraparras não girem as porcas de ajuste durante o aperto.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
21.	Auxilie ou obtenha assistência junto ao pessoal do estabelecimento para o teste de integridade da carne, testando o produto 1.01 e 4.1 até as temperaturas internas desejadas do produto sejam obtidas.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
22.	Registre os tempos de cocção, os ajustes de distância e todas as calibrações de distância usadas para obter a integridade da carne.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
23.	Registre os números de calibração abaixo.				E <input type="checkbox"/> OK   C <input type="checkbox"/> OK   D <input type="checkbox"/> OK
Tempos de cocção dos produtos (MWE3W E MWG3W / MWE2W E MWG2W)		Números de calibração (do MENU DE CALIBRAÇÃO) SOMENTE MWE3W E MWG3W			
	ESQUERDA	CENTRAL se aplicável	DIREITA	Cal. palheta traseira	Cal. palheta frontal
1.01					
4.1					
ANGUS					
Números de calibração (do MENU DE CALIBRAÇÃO) SOMENTE MWE2W E MWG2W		D e t e c.			
	SOMENTE CHAPAS C / 2 Prensas	Cal. esquerda frontal	Cal. esquerda traseira	Cal. direita frontal	Cal. direita traseira
	ESQUERDA				
	DIREITA				
Problemas / circunstâncias especiais / danos:					
Enviado por:			Aceito por:		
Nome: _____			Nome: _____		
Agência de serviço: _____			Você foi informado adequadamente sobre como usar a unidade, seus usos e sua operação geral? <input type="checkbox"/> SIM   <input type="checkbox"/> NÃO - Fornecer comentários		
Subagente: (se aplicável) _____			_____		
Você treinou o pessoal do estabelecimento a operar a unidade? <b>SIM / NÃO</b>			_____		
Você é um técnico certificado pela fábrica? <b>SIM / NÃO</b>			_____		
Data da certificação // _____			_____		
Via branca - Fábrica		Via amarela - Agência de serviço		Via rosa - Cliente	

# INSTALAÇÃO DAS LÂMINAS DE COCÇÃO ANTIADERENTES

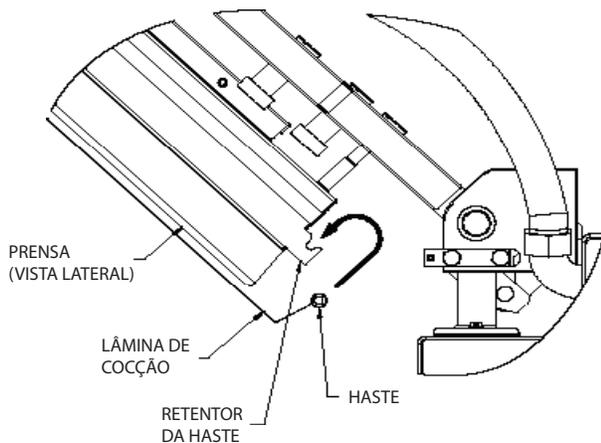
Estes são os procedimentos para instalar as lâminas de cocção antiaderentes na parte superior da chapa com prensa Garland. Os componentes mostrados abaixo são incluídos com a unidade.

1. Deslize a haste através da extremidade em forma de bainha da lâmina de cocção antiaderente.



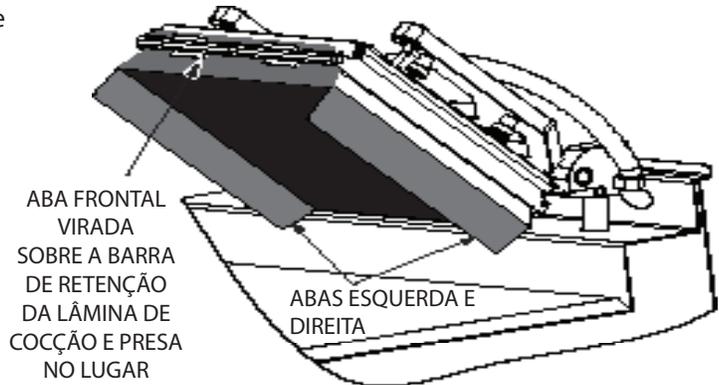
"Folha de Teflon" disponível junto ao centro de distribuição  
 Saint Gobain: DC WRIN # 02174-003  
 Taconic: DC WRIN # 02174-000

2. Enganche a haste nas presilhas localizadas na parte de trás da prensa.

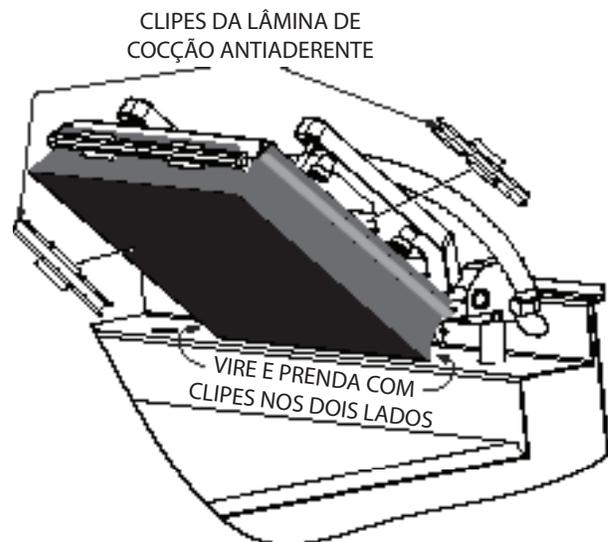


3. Segure a parte de baixo da lâmina de cocção antiaderente no lugar e puxe com cuidado a lâmina no sentido da frente da prensa, vire a aba frontal para cima e passe-a sobre a barra na frente da prensa.
4. Coloque dois (2) cliques de retenção sobre a lâmina de cocção antiaderente e pressione-os no lugar sobre a barra.

NOTA: Certifique-se de que a lâmina de cocção antiaderente esteja encaixada sem folga ao longo da superfície inferior da prensa.



5. Depois de prender a lâmina de cocção antiaderente na parte de trás e da frente da prensa, prenda-a nos lados esquerdo e direito da prensa. Vire um lado da lâmina de cocção antiaderente sobre o lado da prensa. Coloque um (1) clique de retenção sobre a lâmina e pressione-o no lugar sobre a barra. Repita este procedimento no outro lado da prensa.



6. Verifique o alinhamento e o retesamento da lâmina de cocção antiaderente na prensa.

As lâminas de cocção antiaderentes devem ser trocadas quando:

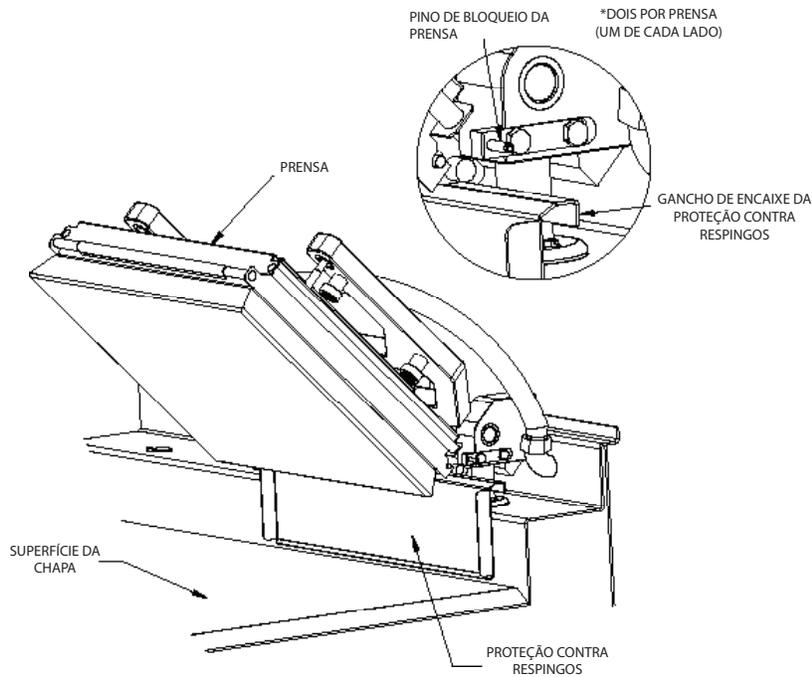
- O produto grudar em sua superfície.
- Acúmulo de carbono causar problemas no sabor ou aparência.
- Rasgo na superfície de cocção da lâmina.
- Revestimento da lâmina de cocção antiaderente desgastado.

NOTA: Faça rotatividade das lâminas de cocção antiaderentes diariamente.

# INSTALAÇÃO DA PROTEÇÃO CONTRA RESPINGOS

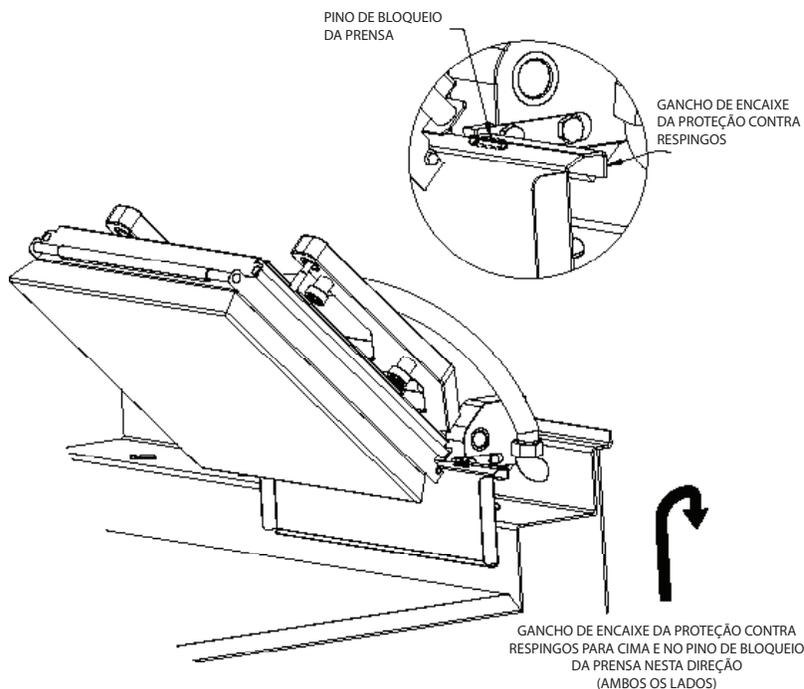
O procedimento descrito a seguir explica como instalar a proteção contra respingos na parte de trás do conjunto prensa-braço superior. A proteção contra respingos é instalada para proteger a superfície posterior contra respingos de gordura durante o uso normal da chapa.

## ETAPA 1



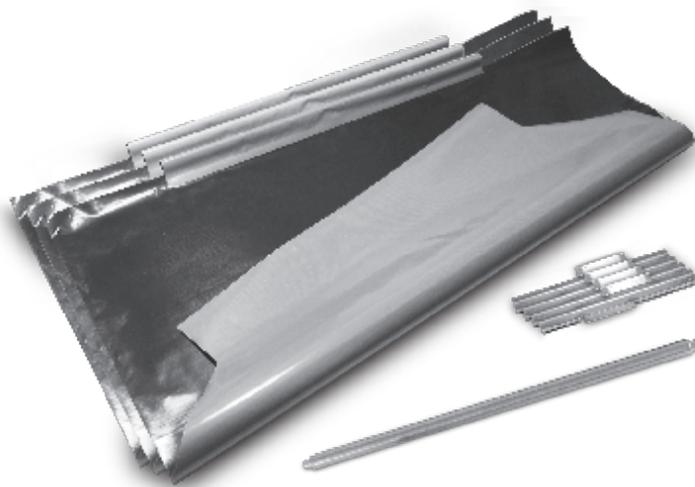
NOTA: ALGUNS COMPONENTES OMITIDOS PARA MAIOR CLAREZA

## ETAPA 2



NOTA: ALGUNS COMPONENTES OMITIDOS PARA MAIOR CLAREZA

## ACESSÓRIOS



### Kit de lâmina de Teflon de revestimento (somente 1 prensa)

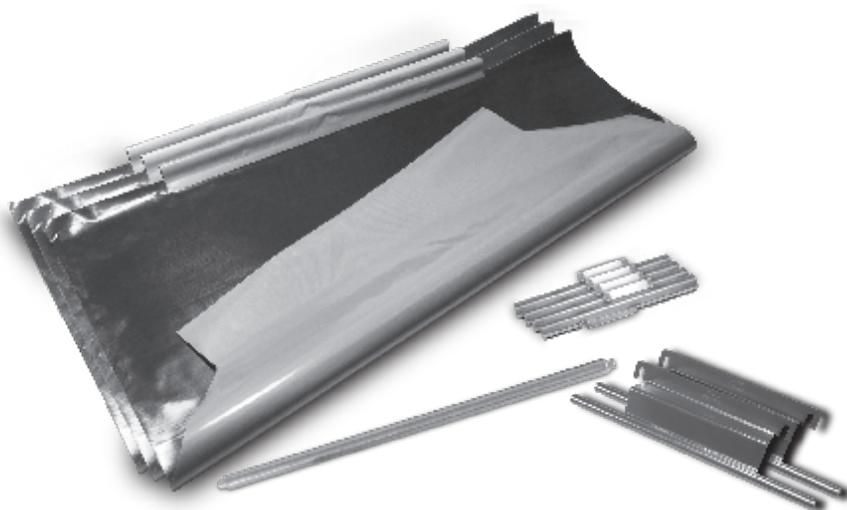
CK4528083-1 - inclui (*mostrados*)

- (3) lâminas de Teflon (revestimento) - 4527642
- (4) cliques - 4527294
- (1) barra traseira de Teflon - 4526436

### Kit de lâmina de Teflon de revestimento (3 prensas)

CK4528083-2 - inclui (*não mostrados*):

- (6) lâminas de Teflon (revestimento) - 4527642
- (8) cliques - 4527294
- (2) barras traseiras de Teflon - 4526436



### Kit de lâmina de Teflon de revestimento (somente 1 prensa) com presilhas

CK4528086-1 - inclui: (*mostrados*)

- (3) lâminas de Teflon (revestimento) - 4527642
- (4) cliques - 4527294
- (1) barra traseira de Teflon - 4526436
- (2) presilhas de montagem lateral da lâmina de cocção de revestimento - 4525554

### Kit de lâmina de Teflon de revestimento (3 prensas)

CK4528086-2 - inclui (*não mostrados*):

- (6) lâminas de Teflon (revestimento) - 4527642
- (8) cliques - 4527294
- (2) barras traseiras de Teflon - 4521355
- (4) presilhas de montagem lateral da lâmina de cocção de revestimento - 4525554

### Kits de revestimento de Teflon

## ACESSÓRIOS

OS CABOS DE ALIMENTAÇÃO ABAIXO SÃO SOMENTE RECOMENDAÇÕES. OS CABOS SÃO RELEVANTES À APLICAÇÃO E NÃO SÃO PADRÃO.



NEMA# L21-20P

**Cabo de intertravamento - 5 fios**  
(Nenhum código de produto Garland) - \*\*\* Não fornecido pela Garland



NEMA# L15-30P

**Cabo de alimentação trifásico de 4 fios e 30 AMP (SOMENTE chapa elétrica)**  
(Nenhum código de produto Garland) - \*\*\* Não fornecido pela Garland



NEMA# 51-50P

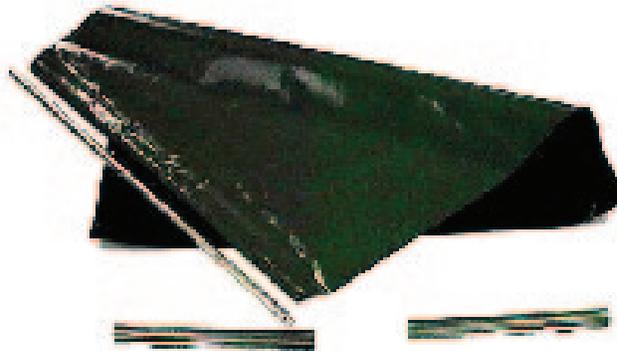
**Cabo de alimentação trifásico de 4 fios e 50 AMP (SOMENTE chapa elétrica)**  
(Nenhum código de produto Garland) - \*\*\* Não fornecido pela Garland



**Proteção contra respingos**  
Item 4527646



**Mangueira de gás com engate de desconexão rápida**  
Item 1591506

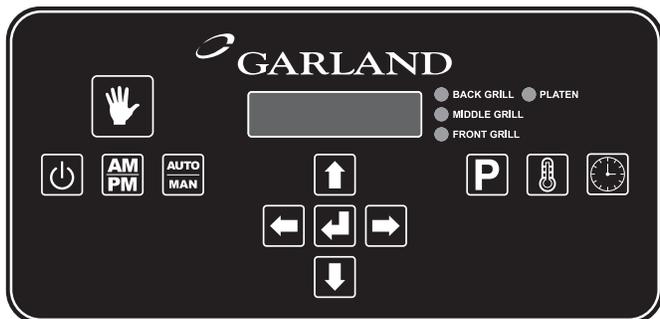


**Lâmina de Teflon (não de revestimento)**  
Item 1799301

**Haste traseira de Teflon**  
Item 18512101

**Clipe de Teflon**  
Item 4527294

## DESCRIÇÃO DOS CONTROLES DA CHAPA



	Botão liga/desliga – PRESSIONAR e MANTER PRESSIONADO o botão liga/desliga por 2 segundos ligará ou desligará o controlador.
	Botão AM/PM – No modo de operação normal, alterna entre a biblioteca do cardápio da manhã e a biblioteca do cardápio da tarde.
	Botão AUTO/MAN – No modo de operação normal, alterna entre reconhecimento automático de produto e cocção manual.
	Botão da seta para cima – Em qualquer modo, aumenta o valor do caractere intermitente exibido no display.
	Botão da seta para baixo – Em qualquer modo, diminui o valor do caractere intermitente exibido no display.

	Botão da seta para a direita – Em qualquer modo, avança pelos itens de uma lista.
	Botão da seta para a esquerda – Em qualquer modo, retrocede pelos itens de uma lista.
	Botão Enter – No modo de operação normal, este botão não fica ativo. No Modo de Programação, é usado para confirmar os valores mostrados no display.
	Botão Programar – No modo de operação normal, pressionar e manter pressionado o botão PROGRAMAR por 3 segundos acessa o Modo de Programação.
	Botão de temperatura – No modo de operação normal, exibe a temperatura selecionada e a temperatura real.
	Botão Velocidade – No modo de operação normal, usado para mudar o tempo de cocção. Também usado para acessar o modo de calibração dos sensores e fazer a calibração automática forçada.
	Botão de espera – No modo de operação normal, coloca a unidade no Modo de Espera.

## POSSÍVEIS MENSAGENS DE ERRO

GRILL PROBE ERROR (ERRO NO SENSOR DA CHAPA) – Ocorreu um erro no circuito do sensor de temperatura da chapa para a zona de temperatura (frontal, central ou traseira).

PLATEN PROBE ERROR (ERRO NO SENSOR DA CHAPA DA PRENSA) – Ocorreu um erro no circuito do sensor de temperatura da chapa da prensa.

HEATER ERROR (ERRO NO AQUECEDOR) – Ocorre quando o controlador não detecta um aumento de temperatura em seis (6) minutos.

HIGH TEMP (TEMPERATURA ALTA) – Ocorre quando o controlador detecta uma temperatura de 465° F (241° C).

CHECK REED SWITCH / USE FLAT COOK (VERIFICAR CHAVE DE PALHETA / USAR COCÇÃO SEM PRENSA) – Uma ou mais chaves de palheta estão desajustadas. O usuário só conseguirá preparar itens do cardápio que não requerem o uso da prensa.

ERROR COMMS (ERRO DE COMUNICAÇÃO) - Ocorreu um erro de comunicação entre o controle de velocidade do motor e o controle principal.

PLATEN NOT LEVEL (PRENSA DESNIVELADA) – Ocorre se a diferença de calibração entre a parte frontal e traseira for maior que o máximo permitido. O reconhecimento automático de produto e a cocção manual estão DESABILITADOS. SÓ é possível preparar itens do cardápio que não requerem o uso da prensa.

CHECK PLATEN LEVEL (VERIFICAR NÍVEL DA PRENSA) – Ocorre se a diferença de calibração entre a parte frontal e traseira for maior que o mínimo permitido, mas menor que o máximo permitido. O reconhecimento automático de produto está DESABILITADO. Se a mensagem **CHECK PLATEN LEVEL (Verificar nível da prensa)** for exibida, execute as etapas descritas a seguir:

1. PRESSIONE E MANTENHA PRESSIONADOS os botões e por 3 segundos. O controlador exibirá AUTO GAP FORCE (Forçar espaçamento automático).
2. PRESSIONE o botão . "NO" (Não) piscará no display. PRESSIONE o botão para mudar a configuração para "YES" (Sim).
3. PRESSIONE o botão . A prensa abaixará imediatamente e restabelecerá suas medidas internas. Depois de concluído o processo, a prensa levantará. Se a mensagem de erro não aparecer novamente, continue a usar a unidade normalmente. Se a mensagem de erro continuar aparecendo, telefone para o representante de assistência técnica autorizado local.

## PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO

### Visão geral:

O controle de reconhecimento de produto (CRP) da chapa permite 2 funções, ambas descritas em detalhes nas próximas seções.

O “**Modo de Operação Normal**”, também conhecido como Modo de Cocção, é o modo usado durante a cocção normal. No modo de operação normal, o operador pode iniciar um ciclo de cocção, cancelar um ciclo de cocção, exibir as temperaturas reais, acessar outro item do cardápio e entrar no Modo de Programação.

O “**Modo de Programação**” é o modo no qual o operador pode programar as diversas configurações do controlador. Para entrar no modo de programação, PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão .

Existem atualmente 3 métodos de cocção que podem ser utilizados com a chapa Garland MWE3 :

**Cocção normal** – Este é o método de cocção que utiliza um única configuração de espaçamento para cada item do cardápio. O timer faz a contagem regressiva de acordo com o item do cardápio selecionado.

**Cocção de vários estágios** – Este método de cocção utiliza 2 configurações de espaçamento diferentes durante o ciclo de cocção. O timer faz a contagem regressiva de acordo com o item do cardápio selecionado.

**Reconhecimento de produto** – O método de reconhecimento de produto usa chaves magnéticas montadas no braço da prensa para determinar o produto que está sendo preparado. Usando o recurso de RP, o operador só precisa selecionar o botão  no controlador. Isto permite que o controlador saiba de qual grupo de produtos deve selecionar. Quando um ciclo de cocção é iniciado, a prensa abaixará e reconhecerá o produto sendo preparado. O timer de cocção fará a contagem regressiva de acordo com o tempo definido para o item reconhecido. Para obter mais informações sobre o recurso de reconhecimento de produto, consulte a próxima seção “Reconhecimento de produto”.

### Para ligar a chapa:

A chave liga/desliga principal – Controla a alimentação elétrica fornecida à unidade e deve ser LIGADA para iniciar a operação. As exibições do controlador estarão ativas. Depois de fazer as verificações de ativação, o controlador exibirá "OFF" (Desligado).

**Operação AM (Matutina)** – As lâminas de cocção antiaderentes DEVEM estar INSTALADAS e a superfície da chapa deve estar sem qualquer resíduo de carbono.

Assim que o CRP exibir “OFF” (Desligado), pressione . O CRP passará para o modo de pré-aquecimento e assumirá as temperaturas de pré-aquecimento AM (Matutinas). Para pré-aquecer a unidade para temperaturas vespertinas (PM), pressione e mantenha pressionado o botão .

**AM PREHEAT**  
375°F (190°C) prensa  
275°F (135°C) chapa

**PM PREHEAT**  
425°F (218°C) prensa  
350°F (177°C) chapa

Assim que atingir a temperatura AM ou PM definida (a que estiver selecionada), a unidade manterá a temperatura durante quinze (15) minutos. Assim que este tempo transcorrer, a unidade fará uma autocalibração. Depois de completar a autocalibração, as prensas levantarão até a posição normal e o CRP exibirá “READY” (Pronto).

### Para selecionar um item do cardápio:

Avance pela lista de itens do cardápio disponíveis pressionando repetidamente o botão . Retroceda pela lista de itens do cardápio disponíveis pressionando repetidamente o botão .

### Biblioteca de itens do cardápio

A biblioteca de itens do cardápio é armazenada no computador com base na configuração programada em [CONFIGURE]->[GRILL REGION] (Configurar->Região). Cada item do cardápio consiste de uma função chamada [DISPLAY ACTIVE] (Exibição ativa). As configurações desta função (AM, PM, AM/PM, No) determinam que itens do cardápio são exibidos quando o botão  é pressionado.

No do item do cardápio	Item do cardápio	Display Active (Exibição ativa) – Padrão
1	10:1 - CLAM	PM
2	4:1 - CLAM	PM
3	STRIP BACON-CLAM	AM/PM
4	SAUSAGE CLAM FZN	AM
5	MCRIB - CLAM	NO
6	STEAK-CLAM	AM/PM
7	GRILLED CHICKEN - FLAT	PM
8	FOLDED EGGS FLAT	AM
9	ROUND EGGS-FLAT	AM
10	CHICKEN FLAT BRD - FLAT	NO
11	10:1 FLAT	NO
12	4:1 - FLAT	NO
13	MCRIB - FLAT	NO
14	SAUSAGE FLAT FZN	NO
15	HOTCAKES - FLAT	NO
16	OPT MENU 1 - CLAM	NO
17	OPT MENU 2 - CLAM	NO
18	OPT MENU 3 - CLAM	NO
19	OPT MENU 4 - CLAM	NO
20	OPT MENU 5 - CLAM	NO
21	OPT MENU 6 - CLAM	NO
22	OPT MENU 7 - CLAM	NO
23	OPT MENU 1 - FLAT	NO
24	OPT MENU 2 - FLAT	NO
25	OPT MENU 3 - FLAT	NO
26	OPT MENU 4 - FLAT	NO

## PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO (continuação)

### Luzes indicadores

Os LEDs indicadores no painel de controle principal indicam o status da temperatura de cada zona.

**Chapas elétricas** têm (4) zonas por seção, TOP (platen) [SUPERIOR (Prensa)], BACK GRILL (Área de trás da chapa), MIDDLE GRILL (Área do meio da chapa) e FRONT GRILL (Área da frente da chapa).

**Chapas a gás** têm (2) zonas por seção, TOP (platen) [SUPERIOR (Prensa)] e GRILL (Chapa).

VERMELHA – A(s) zona(s) está(ão) “QUENTES DEMAIS” (mais de 79°F/43°C acima da temperatura configurada) OU ocorreu uma falha de zona de aquecimento.

AMARELA – A(s) zona(s) está(ão) sendo aquecida(s).

VERDE – A(s) zona(s) está(ão) na temperatura configurada ou acima dela, mas a menos de 79°F/43°C acima da temperatura configurada.

### Modo de espera

Para entrar no modo de espera:

1. PRESSIONE o botão . A prensa abaixará e a unidade manterá uma temperatura configurada de - 425° F (218°C) na prensa e - 350° F (177°C) na superfície da chapa.

Para sair do modo de espera:

1. Pressione o botão VERDE . A prensa levantará.

### Para exibir as temperaturas atuais:

1. Pressione o botão  e repita este procedimento para cada zona a ser exibida:  
Primeira vez que o botão é pressionado – Temperatura configurada para a zona da frente  
Segunda vez que o botão é pressionado – Temperatura real da zona da frente  
Terceira vez que o botão é pressionado – Temperatura configurada para a zona do meio  
Quarta vez que o botão é pressionado – Temperatura real da zona do meio  
Quinta vez que o botão é pressionado – Temperatura configurada para a zona de trás  
Sexta vez que o botão é pressionado – Temperatura real da zona de trás  
Sétima vez que o botão é pressionado – Temperatura configurada para a prensa  
Oitava vez que o botão é pressionado – Temperatura real da prensa
2. Pressionar e manter pressionado o botão  por cinco (5) segundos exibirá todas as temperaturas atuais de uma vez.

T### F###	T### GAS
M### B###	GAS B###
ELECTRIC DISPLAY	GAS DISPLAY

### Café da manhã no modo Manual

1. Selecione o modo AM. Pressione e mantenha pressionado o botão .
2. Selecione o modo Manual. Pressione e mantenha pressionado o botão .
3. Selecione um produto na biblioteca de produtos AM usando o botão de seta  ou .

4. Seguindo os procedimentos do McDonalds para o item selecionado, coloque o produto sobre a chapa.
5. Pressione o botão VERDE  para dar início ao ciclo de cocção.
6. O alarme soará quando o ciclo de cocção terminar.
7. Remova o produto e limpe a chapa para deixá-la preparada para o próximo ciclo de cocção.

### Almoço no modo Manual

**Nota:** Mudar de itens do cardápio do café da manhã para itens do cardápio do almoço requer aproximadamente 10 minutos para alcançar as temperaturas apropriadas.

1. Selecione o modo PM. Pressione e mantenha pressionado o botão .
2. Selecione o modo Manual. Pressione e mantenha pressionado o botão .
3. Selecione um produto na biblioteca de produtos PM usando o botão de seta  ou .
4. Seguindo o padrão de posicionamento mostrado abaixo, coloque o produto sobre a chapa.
5. Pressione o botão VERDE  para dar início ao ciclo de cocção.
6. O alarme soará quando o ciclo de cocção terminar.
7. Remova o produto e limpe a chapa para deixá-la preparada para o próximo ciclo de cocção.

### Para mudar o tempo de cocção de um item do cardápio

1. Selecione o modo AM ou PM. Pressione e mantenha pressionado o botão .
2. Selecione o modo Manual. Pressione e mantenha pressionado o botão .
3. Selecione um produto usando o botão de seta  ou .
4. PRESSIONE o botão  para exibir o tempo de cocção.
5. Use os botões  e  para mudar o tempo de cocção.
6. O controlador restabelecerá automaticamente o modo de operação normal depois de 3 segundos.

### Café da manhã no modo Automático

1. Selecione o modo AM. Pressione e mantenha pressionado o botão .
2. Selecione o modo Automático. Pressione e mantenha pressionado o botão . O controlador exibirá “AM / AUTOMATIC” (AM / Automático).
3. Seguindo os procedimentos do McDonalds para o item selecionado, coloque o produto sobre a chapa.
4. Pressione o botão VERDE  para dar início ao ciclo de cocção. A prensa abaixará e reconhecerá o produto que foi colocado sobre a chapa.
5. O alarme soará quando o ciclo de cocção terminar.
6. Remova o produto e limpe a chapa para deixá-la preparada para o próximo ciclo de cocção.

## PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO (continuação)

### Almoço no modo Automático

**Nota:** Mudar de itens do cardápio do café da manhã para itens do cardápio do almoço requer aproximadamente 10 minutos para alcançar as temperaturas apropriadas.

1. Selecione o modo PM. Pressione e mantenha pressionado o botão .
2. Selecione o modo Automático. Pressione e mantenha pressionado o botão . O controlador exibirá "PM / AUTOMATIC" (PM / Automático).
3. Seguindo os padrões de posicionamento mostrados na próxima página, coloque o produto sobre a chapa.
4. Pressione o botão VERDE  para dar início ao ciclo de cocção. A prensa abaixará e reconhecerá o produto que foi colocado sobre a chapa.

5. O alarme soará quando o ciclo de cocção terminar.
6. Remova o produto e limpe a chapa para deixá-la preparada para o próximo ciclo de cocção.

### Cocção de transição

Aproximadamente 30 minutos antes de mudar para o menu do almoço, faça o seguinte:

1. PRESSIONE o botão  (para exibir a temperatura da prensa).
2. PRESSIONE o botão .
3. O indicador da prensa acenderá. A prensa aquecerá até 425 graus F (217 graus C) e manterá esta temperatura selecionada a não ser que outro item do cardápio seja selecionado.

## INFORMAÇÕES SOBRE A LONWORKS

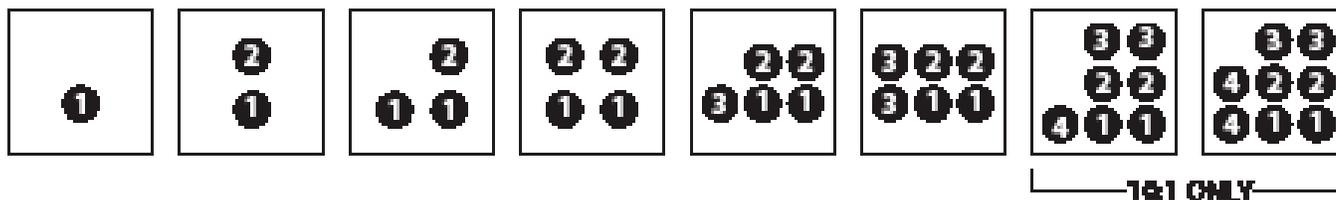
A LonWorks permite que os fabricantes e integradores criem e implementem soluções de controle para clientes no mundo inteiro. Com a LonWorks, é possível integrar funções lógicas e de comunicação em qualquer dispositivo com controles eletrônicos e depois colocá-los em rede para que possam trabalhar juntos para executar funções de detecção, monitoramento e controle. As funções lógicas embutidas permitem que trabalhem sem um controlador mestre ou PC e trabalhem com aplicações empresariais e outros serviços.

Este gateway da LonWorks é uma solução de "Equipamento Inteligente" para o McDonalds. A LonWorks permite o uso das linhas de transmissão de energia elétrica existentes para transmitir os dados, em vez de usar cabeamento Ethernet. O gateway da LonWorks coleta as informações da chapa e as transmite para um computador remoto. Usuários capacitados e autorizados conseguem coletar estas informações e monitorar os dados a partir de um local centralizado. Um equipamento inteligente ou habilitado para a LonWorks pode não apenas ser monitorado, mas também programado e configurado.

## POSICIONAMENTO DOS HAMBÚRGUERES

Este procedimento para colocação de produtos cárneos na chapa com prensa deve ser seguido com exatidão. Coloque os hambúrgueres sobre a chapa **de 2 em dois, da frente para trás e da direita para a esquerda**, posicionados como mostram os diagramas abaixo. (Cada quadrado representa uma linha de cocção; a área embaixo de uma prensa).

Quando o ciclo de cocção estiver completo, a prensa levantará automaticamente. Imediatamente depois de a prensa levantar, tempere a carne (se aplicável) e retire os hambúrgueres na mesma ordem em que foram colocados, **um de cada vez. É importante que a sequência de retirada dos produtos seja idêntica à sequência em que foram colocados na chapa.**



**NOTA:** O procedimento de colocação dos hambúrgueres pode variar fora da América do Norte. Consulte a gerência local do McDonald's.

## RECONHECIMENTO DE PRODUTO

Esta chapa com prensas Garland está equipada com Controles de Reconhecimento de Produto (CRP). Esta nova tecnologia permite que o usuário simplesmente inicie um ciclo de cocção SEM precisar selecionar um item de cardápio específico. O CRP reconhece a espessura do produto utilizando chaves localizadas dentro da prensa superior e ímãs instalados nos braços da prensa. Assim que o CRP calcula a espessura do produto que foi colocado sobre a chapa, procura o produto na biblioteca de produtos (abaixo) e seleciona automaticamente tal produto.

ITEM DO CARDÁPIO	ESPAÇO MÍN.	ESPAÇO MÁX.
<b>Faixas recomendadas na biblioteca de itens do café da manhã</b>		
Strip Bacon	.010	.130
Sausage Clam	.210	.405
Steak Clam	.430	.480

<b>Faixas recomendadas na biblioteca de itens do almoço</b>		
10:1 Clam	.160	.345
4:1 Clam	.365	.560
Strip Bacon	.001	.130

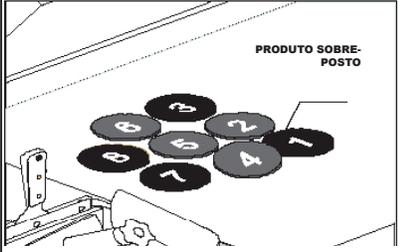
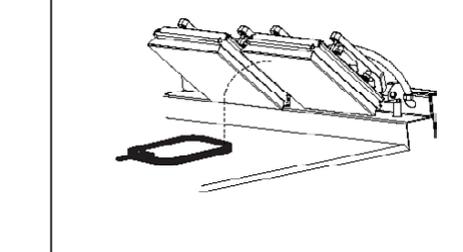
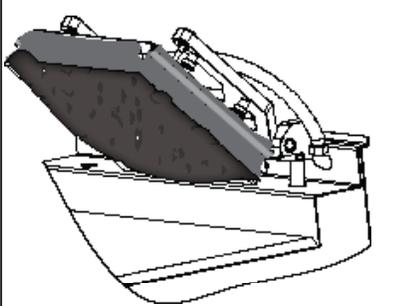
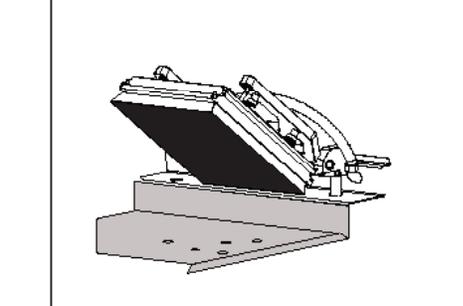
ITEM DO CARDÁPIO	ESPAÇO MÍN.	ESPAÇO MÁX.
------------------	-------------	-------------

## PROBLEMAS COMUNS DE RECONHECIMENTO DE PRODUTO

Os erros de reconhecimento de produto podem ocorrer de duas maneiras:

1. Depois de iniciar o ciclo de cocção, o controlador exibe a mensagem "PRODUCT NOT RECOGNIZED - NO RECIPE FOUND" (Produto não reconhecido - Nenhuma receita encontrada).
2. O controlador exibe o produto incorreto para o produto que foi colocado na chapa.

Nos dois casos, os motivos mais comuns para estes problemas são os seguintes:

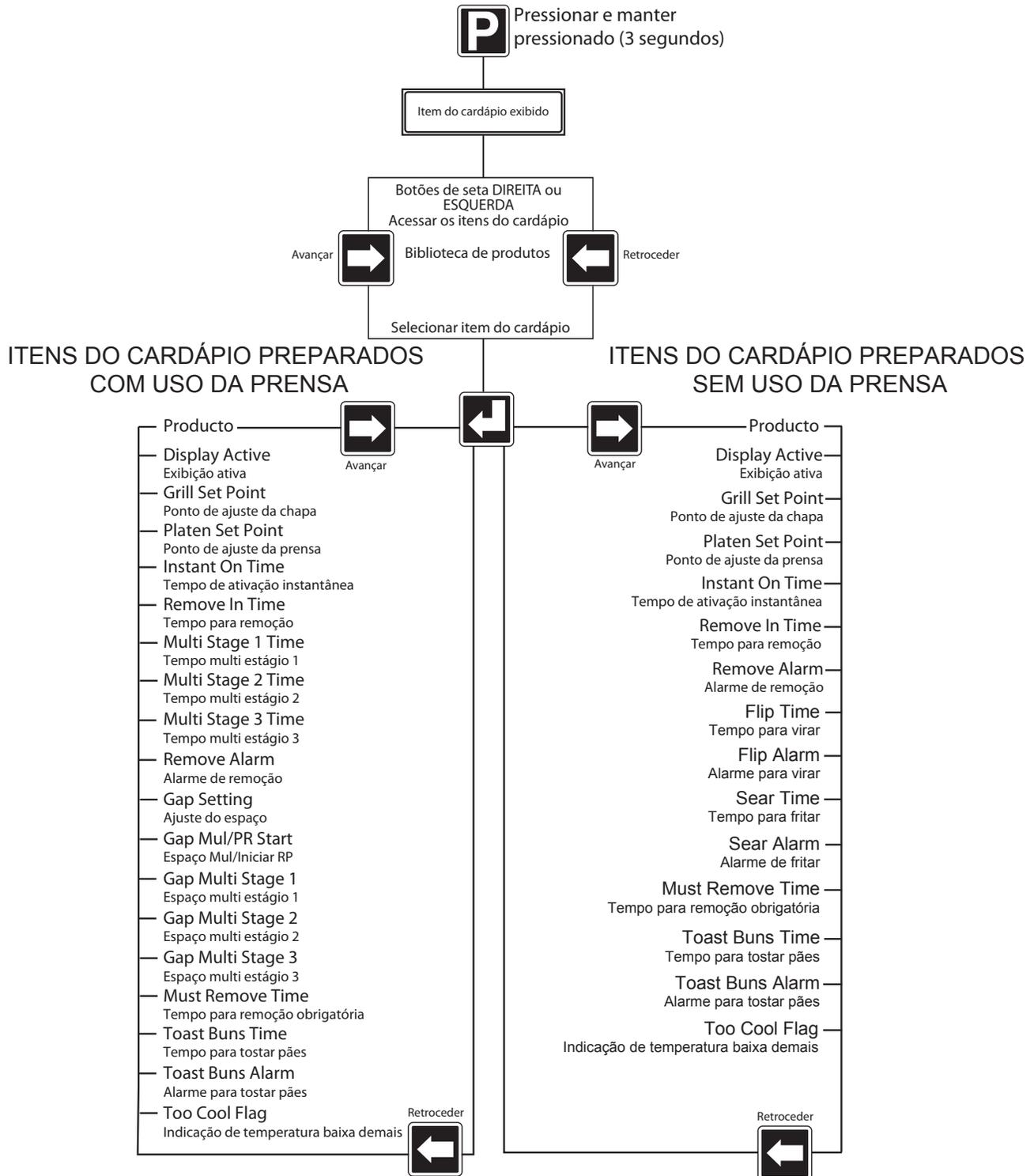
	<p><b>Sobreposição de produtos</b> - Certifique-se de que nenhum hambúrguer esteja sobreposto quando colocá-los na chapa. Isto fará com que o controlador detecte a presença de um produto muito mais grosso na chapa do que o produto real.</p>		<p><b>A prensa adjacente faz contato com o limitador de pedaços de frango</b> - O limitador deve estar sempre afastado da prensa adjacente antes do início de um ciclo de cocção.</p>
	<p><b>Folha de Teflon amassada ou desgastada</b> - Certifique-se de que a folha de teflon esteja instalada e/ou posicionada corretamente na prensa. Uma folha de teflon solta ou desgastada com rasgos e/ou arranhões pode afetar a função de reconhecimento de produto.</p>		<p><b>Calibração automática feita com acúmulo de carbono ou resíduo de produto na superfície da chapa</b> - Certifique-se de que a superfície da chapa esteja sem qualquer acúmulo de carbono. Resíduos presentes na superfície da chapa durante a calibração automática farão com que o controlador marque a localização da superfície da chapa incorretamente.</p>

Em qualquer um dos casos descritos acima ou em qualquer outro evento, faça uma Calibração Automática Forçada para restabelecer a distância entre a chapa da prensa e a superfície da chapa inferior. Antes de fazer uma Calibração Automática Forçada, certifique-se de que:

1. A superfície da prensa esteja sem qualquer acúmulo de carbono ou resíduos.
2. A superfície da chapa inferior seja raspada e limpa.
3. A folha de Teflon não deve estar desgastada e deve estar instalada sem folga na prensa.

Faça uma Calibração Automática Forçada de rotina como indicado na seção "RECONHECIMENTO DE PRODUTO", "PARA FAZER A CALIBRAÇÃO AUTOMÁTICA FORÇADA".

# LÓGICA DO PROGRAMA



## PROGRAMAÇÃO DOS CONTROLES

### Modos de programação, configuração do sistema

#### Para mudar as unidades de temperatura exibidas (Fahrenheit / Célcus)

As unidades de temperatura exibidas (F ou C) mudarão como uma temperatura específica é exibida no controlador (F – Fahrenheit, C – Célcus)

1. Com o display do controlador LIGADO e exibindo o item do cardápio atual ou a mensagem "OFF" (Desligado), PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente OU "Standby / Menu Item" (Espera / Item do cardápio).
2. PRESSIONE os botões de seta  E  SIMULTANEAMENTE. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
3. PRESSIONE o botão da seta . "Setup" (Configurar) aparecerá no display.
4. PRESSIONE o botão . "Temperature Unit" (Unidade de temperatura) aparecerá no display.
5. PRESSIONE o botão . A unidade de temperatura atualmente configurada piscará.
6. PRESSIONE o botão de seta  OU  para mudar a unidade de temperatura que está piscando.
7. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração.
8. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair do modo de programação.

#### Para mudar as unidades de tempo exibidas

Mudar as unidades de tempo exibidas mudará como os ciclos de computação do tempo são exibidos no controlador.

1. Com o display do controlador LIGADO e exibindo o item do cardápio atual ou a mensagem "OFF" (Desligado), PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente OU "Standby / Menu Item" (Espera / Item do cardápio).
2. PRESSIONE os botões de seta  E  SIMULTANEAMENTE. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
3. PRESSIONE o botão da seta . "Setup" (Configurar) aparecerá no display.
4. PRESSIONE o botão . "Temperature Unit" (Unidade de temperatura) aparecerá no display.
5. PRESSIONE uma vez o botão . "Time Unit" (Unidade de tempo) aparecerá no display.

6. PRESSIONE o botão . A unidade de tempo atual piscará.
7. PRESSIONE o botão de seta  OU  para mudar a unidade de tempo que está piscando.  
**Para ver uma lista completa das funções de configuração e suas opções, consulte a seção "OPÇÕES DE FUNÇÕES, MENUS DO SISTEMA".**
8. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração.
9. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair do modo de programação.

#### Para mudar o som emitido quando um botão é pressionado (Sim / Não)

É possível ativar ou desativar o som emitido pelo controlador quando um botão é pressionado.

1. Com o display do controlador LIGADO e exibindo o item do cardápio atual ou a mensagem "OFF" (Desligado), PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente OU "Standby / Menu Item" (Espera / Item do cardápio).
2. PRESSIONE os botões de seta  E  SIMULTANEAMENTE. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
3. PRESSIONE o botão da seta . "Setup" (Configurar) aparecerá no display.
4. PRESSIONE o botão . "Temperature Unit" (Unidade de temperatura) aparecerá no display.
5. PRESSIONE o botão  repetidamente até que "Key Chirp" (Som dos botões) apareça no display.
6. PRESSIONE o botão . O som dos botões atualmente configurado piscará.
7. PRESSIONE o botão de seta  OU  para mudar a opção que está piscando para "YES" (Sim) ou "NO" (Não).
8. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração.
9. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair do modo de programação.

#### Para mudar o sinal audível

Mudar o sinal audível mudará a maneira como o controlador indica quando um ciclo com limite de tempo foi concluído.

1. Com o display do controlador LIGADO e exibindo o item do cardápio atual ou a mensagem "OFF" (Desligado), PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente OU "Standby / Menu Item" (Espera / Item do cardápio).

## PROGRAMAÇÃO DOS CONTROLES (continuação)

2. PRESSIONE os botões de seta **↩** E **↪** SIMULTANEAMENTE. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
3. PRESSIONE o botão da seta **↩**. "Setup" (Configurar) aparecerá no display.
4. PRESSIONE o botão **↩**. "Temperature Unit" (Unidade de temperatura) aparecerá no display.
5. PRESSIONE o botão **↩** repetidamente até que "Audible" (Audível) apareça no display.
6. PRESSIONE o botão **↩**. A configuração atual para Audible (Audível) piscará.
7. PRESSIONE o botão de seta **↩** OU **↪** para mudar a unidade de tempo que está piscando.  
**Para ver uma lista completa das funções de configuração e suas opções, consulte a seção "OPÇÕES DE FUNÇÕES, MENUS DO SISTEMA".**
8. PRESSIONE o botão **↩** para salvar a configuração atual.
9. PRESSIONE duas vezes o botão **⏏** para sair do modo de programação.

### Modos de programação, itens do cardápio

#### Para mudar o nome de um item do cardápio existente

1. Pressione o botão **↩** ou **↪** para selecionar o item do cardápio que requer mudança de nome.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão **⏏** durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. Pressione e mantenha pressionado o botão **↩**.
4. Para soletrar o nome do produto:
  - a. Use os botões de seta **↩** ou **↪** para acessar as opções da biblioteca de caracteres.
5. PRESSIONE duas vezes o botão **⏏** para sair e voltar para o modo de operação normal.

Biblioteca de caracteres:

espaço ! " # \$ % & ' ( ) \* + , - . / 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 : ; < = > ? @ A B C D E F G  
H I J K L M N O P Q R S T U V W X Y Z [ \ ] ^ \_ ` a b c d e f g h i j k l m n o p q  
r s t u v w x y z

- b. PRESSIONE **↩** ou **↪** para mover para a direita ou esquerda.
- c. PRESSIONE o botão **↩** para salvar o novo nome do item do cardápio.

#### Para ativar / desativar um item do cardápio na biblioteca do modo de Operação Normal ou mudar a parte do dia do item

(Os parâmetros padrão estão descritos na seção "PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO")

1. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão **⏏** durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
2. Pressione o botão de seta **↩** ou **↪** para selecionar o item do cardápio que requer ativação / desativação.
3. PRESSIONE o botão **↩**. O controlador exibirá "Product" (Produto). Em seguida, o item do cardápio piscará.
4. PRESSIONE o botão da seta **↩** ou **↪** até que "Display Active" (Exibição ativa) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão **↩**. A configuração atual piscará.
6. PRESSIONE o botão **↩** ou **↪** para selecionar outra configuração.
7. PRESSIONE o botão **↩** para salvar a nova configuração.
8. PRESSIONE duas vezes o botão **⏏** para sair e voltar para o modo de operação normal.

#### Para mudar a temperatura predefinida da superfície da chapa

NOTA: As temperaturas ajustadas para a chapa são predefinidas no controlador segundo o padrão atualmente exigido. Elas não devem ser alteradas para qualquer valor de temperatura diferente dos especificados na seção "PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO".

1. Pressione o botão de seta **↩** ou **↪** para selecionar o item do cardápio que requer mudança de temperatura.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão **⏏** durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. PRESSIONE o botão **↩**. O controlador exibirá "Product" (Produto).
4. PRESSIONE o botão de seta **↩** ou **↪** até que "Grill SetPt" (Temperatura da chapa) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão **↩**. O valor da temperatura atualmente configurada para a chapa piscará.
6. Pressione o botão **↩** ou **↪** para alterar o valor da temperatura predefinida para a nova temperatura desejada.
7. PRESSIONE o botão **↩** para salvar a nova temperatura.
8. PRESSIONE duas vezes o botão **⏏** para sair e voltar para o modo de operação normal.

## PROGRAMAÇÃO DOS CONTROLES *(continuação)*

### Para mudar a temperatura predefinida da prensa

As temperaturas ajustadas para a chapa são predefinidas no controlador segundo o padrão atualmente exigido. Elas não devem ser alteradas para qualquer valor de temperatura diferente dos especificados na seção "PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO".

1. Pressione o botão  ou  para selecionar o item do cardápio que requer mudança de temperatura.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. PRESSIONE o botão . O controlador exibirá "Product" (Produto).
4. PRESSIONE o botão de seta  ou  até que "Platen SetPt" (Temperatura da prensa) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão . O valor da "TEMPERATURA PREDEFINIDA DA PRENSA" começará a piscar.
6. Pressione o botão  ou  para alterar a o valor da temperatura predefinida para a nova temperatura desejada.
7. PRESSIONE o botão  para salvar a nova temperatura.
8. PRESSIONE duas vezes o botão  para voltar para o modo de operação normal.

### Para mudar o tempo PARA REMOÇÃO OBRIGATÓRIA

1. Pressione o botão  ou  para selecionar o item do cardápio que requer mudança no tempo de cocção.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. PRESSIONE o botão . O controlador exibirá "Product" (Produto).
4. PRESSIONE o botão de seta  ou  até que "Must Remove In" (Remoção obrigatória em) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão . Os segundos começarão a piscar.
6. Pressione o botão de seta  ou  para alterar o tempo para remoção obrigatória para o novo tempo desejado.
7. PRESSIONE o botão  para salvar o novo tempo.
8. PRESSIONE duas vezes o botão  para voltar para o modo de operação normal.

### Para mudar o tempo para tostar pães

1. Pressione o botão  ou  para selecionar o item do cardápio que requer mudança no tempo de cocção.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. PRESSIONE o botão . O controlador exibirá "Product" (Produto).
4. PRESSIONE o botão  ou  até que "Toast Buns Time" (Tempo para tostar pães) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão . Os segundos começarão a piscar.
6. Pressione o botão  ou  para alterar o tempo para tostar pães para o novo tempo desejado.
7. PRESSIONE o botão  para salvar o novo tempo.
8. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair e voltar para o modo de operação normal.

### Para mudar o alarme para tostar pães (Auto / Manual)

1. Pressione o botão de seta  ou  para selecionar o item do cardápio que requer mudança no tempo de cocção.
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
3. PRESSIONE o botão . O controlador exibirá "Product" (Produto).
4. PRESSIONE o botão  ou  até que "Toast Buns Alarm" (Alarme para tostar pães) apareça no display do controlador.
5. PRESSIONE o botão . A opção "AUTO" ou "MANUAL" começará a piscar.
6. Pressione o botão de seta  ou  para alterar a opção "MANUAL" para "AUTO" ou "AUTO" para "MANUAL".
7. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração.
8. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair e voltar para o modo de operação normal.

## PROGRAMAÇÃO DOS CONTROLES *(continuação)*

### Para adicionar NOVOS itens de cardápio

As próximas instruções de programação servem como GUIA para programar as configurações básicas dos itens de cardápio preparados com o uso da prensa.

1. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente.
2. PRESSIONE o botão  ou  até que "Opt menu # - CLAM" (No de menu opcional - PRENSA) apareça no display do controlador.
3. PRESSIONE o botão . O controlador exibirá "PRODUCT" (Produto).
4. Pressione e mantenha pressionado o botão . O nome do item do cardápio atualmente selecionado começará a piscar.
5. Para soletrar o nome do produto:
  - a. Use os botões de seta  ou  para acessar as opções da biblioteca de caracteres.
  - b. PRESSIONE  ou  para mover para a direita ou esquerda.
  - c. PRESSIONE o botão  para salvar o novo nome do item do cardápio.
6. PRESSIONE o botão . "Display Active" (Exibição ativa) será exibido.
7. PRESSIONE o botão . "NO" (Não) começará a piscar.
8. PRESSIONE o botão . "NO" (Não) mudará para "YES" (Sim).
9. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração.
10. PRESSIONE o botão . "GRILL SETPT" (Temperatura predefinida da chapa) será exibido.
11. PRESSIONE o botão . O valor da temperatura começará a piscar.
12. Pressione o botão  ou  para alterar a o valor da temperatura predefinida para a nova temperatura desejada.
13. PRESSIONE o botão  para salvar a nova temperatura.
14. PRESSIONE o botão . "PLATSETPT" (Temperatura predefinida da prensa) será exibido.
15. PRESSIONE o botão . O valor da temperatura começará a piscar.
16. Pressione o botão  ou  para alterar a o valor da temperatura predefinida para a nova temperatura desejada.
17. PRESSIONE o botão  para salvar a nova temperatura.
18. PRESSIONE o botão  até que "GAP MULTI/PR START" (Espaço Mul/Iniciar RP) apareça no display.

19. PRESSIONE o botão . O valor da configuração do espaço começará a piscar.
20. Use o botão  e DOWN para mudar a configuração do espaço para o valor desejado.
21. PRESSIONE o botão  para salvar a nova configuração do espaço.
22. PRESSIONE duas vezes o botão  para sair e voltar para o modo de operação normal.

### Para restaurar as configurações padrão de fábrica de todos os itens do cardápio

1. Com o display do controlador LIGADO e exibindo o item do cardápio atual ou a mensagem "OFF" (Desligado), PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão  durante aproximadamente 3 segundos. O controlador exibirá o item do cardápio selecionado anteriormente e seu número de item correspondente OU "Standby / Menu Item" (Espera / Item do cardápio).
2. PRESSIONE os botões de seta  E  SIMULTANEAMENTE. "CONFIGURE" (Configurar) aparecerá no display.
3. PRESSIONE o botão da seta . "Setup" (Configurar) aparecerá no display.
4. PRESSIONE o botão . "Temperature Unit" (Unidade de temperatura) aparecerá no display.
5. PRESSIONE seis vezes o botão . O controlador exibirá "Reload Defaults – NO." (Recarregar padrões - NÃO).
6. PRESSIONE o botão . "NO" (Não) começará a piscar.
7. PRESSIONE o botão . "NO" (Não) mudará para "YES" (Sim).
8. PRESSIONE o botão . O sistema restabelecerá as configurações padrão de fábrica para os itens do cardápio.
9. Aguarde de 15 a 20 segundos. O controlador voltará automaticamente para o modo OFF (Desligado).

### Para restaurar as configurações padrão de fábrica de todas as funções

1. Certifique-se de que a alimentação elétrica esteja desligada colocando a chave liga/desliga no modo DESLIGADO.
2. PRESSIONE os botões de seta  E  SIMULTANEAMENTE enquanto liga a chave liga/desliga principal. O controlador exibirá "PASSWORD" (Senha).
3. Dentro de 3 a 5 segundos, pressione os seguintes botões na sequência indicada:     
4. Quando o procedimento terminar, o controlador exibirá FULL DEFAULTS (Padrões completos).
5. Aguarde de 15 a 20 segundos. O controlador voltará automaticamente para o modo OFF (Desligado).

# CALIBRAÇÃO DOS SENSORES

## Calibração mensal das zonas de temperatura da chapa

Ferramentas: pirômetro digital com sensor de superfície

Atenção: LESÕES PESSOAIS CAUSADAS POR QUEIMADURAS PODEM OCORRER SE HOUVER CONTATO COM SUPERFÍCIES DE COCÇÃO QUENTES.

NOTA: A calibração dos sensores das chapas é feita sem as lâminas de cocção antiaderentes.

### SIGA ESTAS INSTRUÇÕES EXATAMENTE COMO FORNECIDAS ABAIXO:

1. As chapas das prensas e a chapa inferior devem estar com as temperaturas operacionais para que este procedimento de calibração seja executado. Pressione o botão ou para selecionar uma operação "CLAM" (Com a prensa) e espere a chapa atingir a temperatura predefinida e estabilizar (aproximadamente 30 minutos).
2. PRESSIONE e MANTENHA PRESSIONADO o botão durante aproximadamente 3 segundos ou até o controlador exibir: "PROBE CAL" (Calibração dos sensores).
3. PRESSIONE o botão para exibir a primeira zona de temperatura a ser calibrada. A primeira zona a ser calibrada é "FRONT TEMP CAL" (Calibração da temperatura da frente). As zonas são exibidas em ordem de FRONT TEMP CAL (Calibração da temperatura da frente), MIDDLE TEMP CAL (Calibração da temperatura do meio), BACK TEMP CAL (Calibração da temperatura de trás), TOP TEMP CAL (Calibração da temperatura de cima).

**MWE2W:** Os sensores de termopar da chapa elétrica estão posicionados da frente para trás, como mostra o diagrama à direita. Há um termopar no meio de cada prensa.

**MWG2W:** sensores de termopar da chapa a gás estão posicionados no centro de cada linha, como mostra o diagrama à direita. Há um termopar no meio de cada prensa.

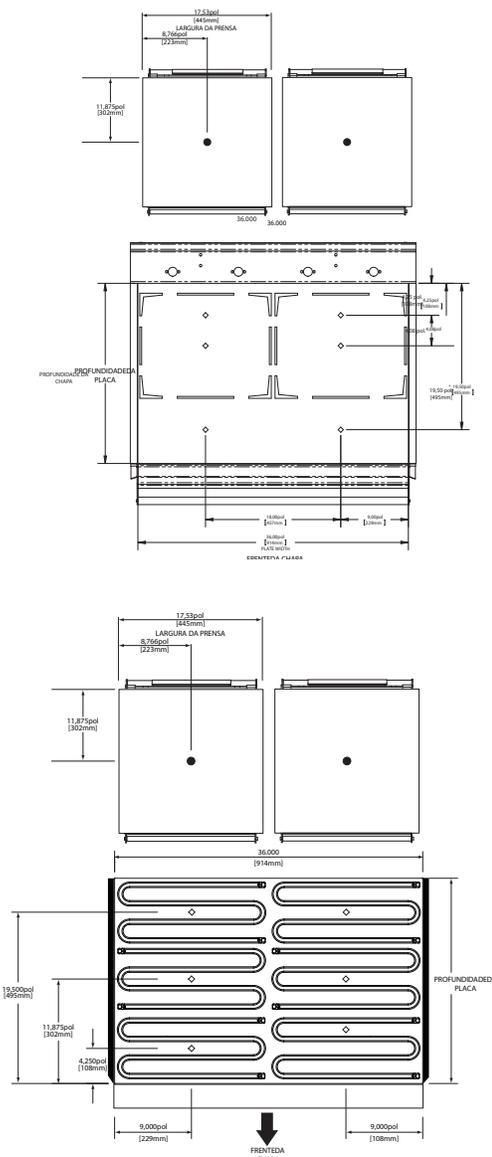
4. Selecione a exibição de uma zona de aquecimento usando o botão ou .
5. Aguarde pelo menos 5 segundos para o pirômetro responder e estabilizar. Anote a temperatura indicada no pirômetro.
6. Se a temperatura exibida no display de controle da chapa não corresponder à temperatura no pirômetro, ajuste a temperatura no controle da chapa conforme necessário. O botão aumentará a temperatura exibida em incrementos de um (1) grau. O botão diminuirá a temperatura exibida em incrementos de um (1) grau.

**NOTA:** Durante a etapa 6, o controlador deve emitir um tom agudo. A temperatura só pode ser ajustada durante a emissão deste tom. Se o controlador estiver silencioso, a temperatura não mudará.

7. PRESSIONE o botão para salvar a temperatura calibrada no controlador.

8. Pressione o botão ou para selecionar próxima zona de aquecimento.
9. Mova a sonda de superfície do pirômetro para a nova zona de aquecimento selecionada e repita as etapas 5, 6 e 7.
10. Repita o procedimento para cada uma das zonas de aquecimento.
11. Continue a acessar cada zona de aquecimento, repetindo a sequência até que todas as temperaturas estejam dentro de 1°.
12. Saia do modo de programação pressionando duas vezes o botão . O controlador voltará ao seu estado anterior no Modo de Operação Normal.

## LOCALIZAÇÕES DOS TERMOPARES



# CONFIGURAÇÕES PADRÃO DE FÁBRICA

## Itens do cardápio preparados com uso da prensa

Menu Item #	PRODUCT	DISPLAY ACTIVE	GRILL SET POINT	PLATEN SET POINT	INSTANT ON TIME	REMOVE IN TIME	MULTI STAGE TIME	PR STAGE TIME	ALARM - AUTO / MANUAL	GAP SETTING	GAP MULTI/PR START	GAP MULTI STAGE	GAP PR STAGE	MUST REMOVE IN TIME	TOAST BUNS IN TIME	TOAST BUNS ALARM - AUTO / MANUAL
1	10:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	38	S1 5 5 S2 0 0 S3 0 0		AUTO	.255	.245	S1 .255 .265 S2 S3		0	0	AUTO
2	4:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	107	S1 10 10 S2 S3		AUTO	.415	.400	S1 S2 S3		0	0	AUTO
3	STRIP BACON-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	23	S1 S2 S3		AUTO	.089	.089	S1 S2 S3		0	0	AUTO
4	SAUSAGE CLAM FZN	AM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	82	S1 S2 S3		AUTO	.350	.350	S1 S2 S3		0	0	AUTO
5	MCRIB - CLAM	NO	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	163	S1 S2 S3		AUTO	.530	.530	S1 S2 S3		0	0	AUTO
6	STEAK-CLAM	AM/PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	104	S1 S2 S3		AUTO	.415	.415	S1 S2 S3		0	0	AUTO
16 through 22	OPT MENU 1 through 7 CALM	NO	0°F (0°C)	0°F (0°C)	0		S1 S2 S3		AUTO	0	0	  		0	0	AUTO

## Itens do cardápio preparados sem uso da prensa

	ITEM	DISPLAY ACTIVE	GRILL SET POINT	PLATEN SET POINT	INSTANT ON TIME	REMOVE IN TIME	FLIP TIME	SEAR TIME	ALARM - AUTO / MANUAL	SEAR ALARM - AUTO / MANUAL	FLIP ALARM - AUTO / MANUAL	MUST REMOVE IN TIME	TOAST BUNS TIME	TOAST BUNS ALARM - AUTO / MANUAL
7	GRILL CHICK-FLAT	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	-	410	195	-	-	-	MANUAL	-	-	-
8	FOLDED EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	-	120	-	-	-	-	-	-	-	-
9	ROUND EGGS-FLAT	AM	265 (130°C)	OFF	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-
10	CHICK F BRD-FLAT	NONE	350°F (177°C)	425° F (217°C)	-	100	-	-	-	**	-	-	-	-
11	10:1- FLAT	NONE	340 (171°C)	425° F (217°C)	-	125	75	20	-	MANUAL	AUTO	-	-	-
12	4:1-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	270	150	20	-	**	AUTO	-	-	-
13	McRIB-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	390	270	-	-	**	AUTO	-	-	-
15	HOTCAKES-FLAT	NONE	365 (185°C)	425° F (217°C)	-	140	90	-	-	**	AUTO	-	-	-
23 through 26	OPT MENU 1 through 4- FLAT	NONE	-	-	-	-	-	-	-	**	-	-	-	-
	CLEAN MODE	AM/PM	325°F (163°C)	325°F (163°C)	-	-	-	-	-	**	-	-	-	-

# OPÇÕES DE FUNÇÕES; MENUS DO SISTEMA

## SOFTWARE V202

System Menu	Sub Menu	Options	Description of Options	Default
<b>Configure Menu</b>				
	Grill Type	Electric Gas	Setting that tells control whether grill is electric or gas. Must be set correctly to identify number of heat zones.	Electric
	Platen Enabled	Yes No	Setting in control that tells whether platen is present. I.E: Flat grills (No Platens).	Yes
	Grill Region	World Japan	Setting to determine regional setup requirements.	World
	Cook Zone	Left Center Right	Placement of control on grill.	Left
	More Multi Gap	Yes No	Current requirements are for 2 stages of gap. This setting when set to Yes shows all 3 additional multi gap settings.	Yes
	Auto Standby Timer	On Off	Turns on/off the automatic alarm to alert the operator to put grill in standby.	OFF
	Auto Standby Delay	1-5	Seconds in which alarm will sound when alerting operator to put grill in standby.	3
<b>Setup</b>				
	Temperature Units	F (Fahrenheit) C (Celcius)	Setting to display temperature units in Fahrenheit or Celcius.	F
	Time Unit	sss mss mmm	Setting to display time Units: sss - Seconds mss - Minutes / Seconds (M:SS)	sss
	Key Chirp	Yes No	Setting that turns the sound on/off when a button is pressed.	Yes
	Audible	3 Second Strobe Song	Audible sound when remove alarm is sounding.	3 second
	Audio Volume	1-100 (Adjustable)	Alarm volume	100
	Reload Defaults	Yes No	When Yes is selected, the control will automatically begin to reload its factory defaults. In this setting, only menu item defaults are reloaded.	No
	Multi Gap	Yes No	Enabled Multi Gap cooking on or off.	Yes
	Audible Select	0 1 2	Pitch of tone in controller	1
	Auto Mode Enable	Yes No	Enables or disables product recognition cooking in control.	Yes
	Product Rec Timeout	0-30	Maximum number of seconds to recognize product. If product is not recognized in [Product Rec Timeout] time, then "Product Not Rec"	10
	Heather Err Timer	60-1200	Number of seconds the controller must see a temperature rise before "Heater Error"	425
	Too Cool Lo Lmt	OFF, 1F/C-450F / 250C		110F / 61C
<b>Calibration</b>				
	Level / Reed Switch	Yes No	Mode where technician performs Platen Leveling procedure, and Reed Switch Calibration procedure	No
	Auto Gap Force	Yes No	Mode where user can perform an Auto Calibration upon request.	No
	Probe Cal	All Temperature Zones	Mode to perform a temperature probe calibration	
	Gap Calibration	-1000 - 1000	Gap Offset - Offsets Gap setting for all menu items.	0
	Reed Switch Min	0 - 1000	Maximum Δ CAL before warning / error msg	200
	Reed Switch Max	0 - 1000	Maximum Δ CAL before disabling clam operation.	300
	Delta Speed Err	0-20	Number corresponds to linear actuator motor speed. Adjusts automatically.	
	Pivot End Mills	800 - 3000	Number set corresponds to location of pivot block to determine pivot point and decreased motor speed.	1100
	Show Reed Data	YES/NO	When activated to YES, controller will display encoder counts when reed switches close.	No
	Front Reed Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Front Reed Switch Closed.	
	Back Reed Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Back Reed Switch Closed.	
	F ZERO Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Front Reed Switch Opened.	
	B ZERO Cal		During Auto Calibration, the encoder counts when Back Reed Switch Opened.	
	F ARM OFFSET MIN	-3000 - 1000	Calculated Offset of arm deflection.	-20
	Cal Delta Percent		Factor of error calculated in control.	25%
<b>DIAGNOSTIC</b>				
	Date Code			
	Serial Number			
	Part Number			
	App VERSION			
	CLM 1 Version			
	CLM 2 Version			
	Audio Version			
	Motor Version			
	Ambient 1			
	Ambien 2			
	Ambient 3			
	Top Probe			
	Grill Probe F			
	Grill Probe M			
	Grill Probe B			
	External probe			
	PR Front Detect			
	PR Back Detect			
	PR Table Value			
<b>Service</b>				
	Encoder Counts			
	Motor Status			
	Switch Status			
	Startup Rate			
	Buss Voltage			
	Motor Max Speed			
	Motor Revision			
	Motor Error			
	Lonworks Service			

# **Garland** Manual de Instalação e Operação



---

Chapas elétricas com duas prensas com reconhecimento de produto

Garland Commercial Industries, LLC, 185 East South Street, Freeland, Pensilvânia, 18224, EUA  
Telefone: +1 (570) 636-1000 • Fax: +1 (570) 636-9874  
Linha direta de serviço DISQUE-GRÁTIS:  
<http://www.garland-group.com> • E-mail: [qsrservice@garland-group.com](mailto:qsrservice@garland-group.com)



CÓDIGO DE PRODUTO 4526903 (09/03/10)