

认证 ID#	美国	加拿大	国际	列明国家/地区:
地址:	McCopCo#			PM/认证:
城市:	州/省:			开始日期:
型号	序列号			PM/认证:
Nat 商店编号	邮政编码:			完成日期:

以下是适用于电力和燃气上开式扒炉的推荐认证 / 预防性维护 (PM) 清单项目。这些项目应每年检查 / 更换一次。PM 检查将包括下列项目，但不包括未具体列出的任何项目的备件。在 PM 检查中发现存在缺陷的项目将交由商店责任经理评估决定进行维修还是更换。

- 以下项目每年需要检查/纠正/重新安排维修 (维修时只能使用 OEM 部件)
- 所有问题和后续需要完成的工作均应记录在这张表格上，并向商店经理着重强调。

注意：在任何情况下，都禁止在不安全的条件下操作本设备

▲ 小心：处理面板时要小心，因为边缘可能很锋利

安全评估 - 小心：确保隔离设备电源，防止触电

检查并确认电源线、插座和所有内部电气连接的状况：		
1	a. 确保输入电压正确并与数据铭牌相符。	正常 错误
	b. 确保 UI 功率校准与输入电压匹配。否则，请纠正。	正常 已纠正
	c. 检查插座和电源线是否损坏和/或磨损。必要时更换。	正常 已更换
	d. 检查并重新拧紧输入电源端子接头。必要时维修。	正常 已维修
	e. 目测检查所有插头/插座的内部连接。必要时维修。	正常 已维修
2	确认“安全/警告”贴纸在位并清晰可见。必要时更换。	正常 已更换
3	检查舱口密封胶条，必要时更换。(仅适用于舱口式排烟罩)。	正常 已更换

机械检查 - 小心：确保隔离设备电源，防止触电

4	检查扒炉表面、压板、设备内部和后部的总体清洁度和状况。	正常	较脏
	注意： 如果存在过多油脂和碎屑，需要大量时间进行清洁，则客户需要授权或拒绝额外的清洁时间。	授权	拒绝
	客户姓名首字母缩写: _____ (清洁时间超过 3 至 4 小时)		

本扒炉认证需要完成以下内容。全面检查油脂清理情况。			
5	a. 检查烟道箱状况，必要时进行清洁，由客户负责。	正常	已清洁
	b. 检查烟道箱是否有多余的水从加湿器中溢出。	不适用	多余的水
	c. 检查上压板导管是否损坏、磨损和固定。	正常/已纠正	已更换
	d. 清洁并检查所有压板的正面/侧面和背面 - 必须清除油脂/积碳。	正常/已纠正	已更换
	e. 清洁扒炉表面 - 必须清除油脂/积碳。	正常	已清洁
	f. 检查并清洁上下限位开关。	正常/已纠正	已更换
	g. 检查并清洁上下超程开关。	正常/已纠正	已更换
	h. 更换轴封 (年度扒炉认证要求)。	正常/已纠正	已更换
	i. 清洁执行器 - 检查运行情况。 注意： 如果安装了 Ewellix 执行器，请参见步骤 7	已清洁 正常	已更换
	j. 卸下压板轴。清洁并重新涂抹润滑油。	已清洁并润滑	
	k. 检查轴箱。清洁并重新涂抹润滑油。	已清洁并润滑	

仅限燃气上开式型号填写				
6	a. 根据燃气类型确认正确的燃气进气压力。	压力	Nat	LPro
	b. 检查燃烧器线路压力是否正确，必要时调整。	左中 inWC	正中心 (如适用) inWC	右中 inWC
		左后 inWC	中后 (如适用) inWC	右后 inWC
	c. 当达到 1.4uA 时，确认风扇速度已更改为高速风扇。	左中和左后 是 否	正中心和中后 (如适用) 是 否	正中心和中后 是 否
	d. 请记录所有线路和所有区域的 uA。	左中 uA	正中心 (如适用) uA	右中 uA
		左后 uA	中后 (如适用) uA	右后 uA
	e. 检查点火电缆是否有过热和老化迹象。		正常	已更换
	f. 检查风扇是否有异常噪音、漏气或燃烧器工作不稳定。		正常	已维修

检查每根线路的执行器。请参考公告“Ewellix 更新 4612539”
更换：序列号为 A00499230 到 A00552693 的 Garland 部件，编号为 CK4603129。
请注意：如果 Ewellix 执行器的序列号不可见或不清楚，请更换执行器。

7	a. 左侧线路：Ewellix 序列号。	通过	失败	更换日期	新序列号 #
	b. 中间线路：Ewellix 序列号（如适用）。	通过	失败	更换日期	新序列号 #
	c. 右侧线路：Ewellix 序列号。	通过	失败	更换日期	新序列号 #

软件修订版。请注意，所有线路都必须使用最新的软件，并保持一致。

d. 左侧线路记录软件版本号。	(位置：Diagnostics/Revision= UI Software Ver)
e. 中间线路记录软件版本号。	
f. 右侧线路记录软件版本号。	

对所有烹饪区进行温度校准，并根据需要进行调整（松压板“移除”）。

8	a. 放置测温计。用冰浴法校准。	正常/已校准	无/损坏
	b. 校准所有区域，并在必要时进行调整。	正常/已调整	无法校准

执行水平压板校准。

9	a. 确保左侧工具的间隙校准设置为 80 密尔，仪器尺寸的球规间隙校准则设置为 400 密尔。	左侧 - 正常	中部 (如适用) - 正常	右侧 - 正常
	b. 必要时进行压板调平。	左侧 - 正常	中部 (如适用) - 正常	右侧 - 正常

牛肉完整性检查

a. 检查所有产品的间隙设置，并根据麦当劳的烹饪规格进行调整。	正常	已调整
b. 确保为 10:1、6:1、4:1 和新鲜牛肉饼启用多级间隙并正确编程。	正常	已调整
c. 按照麦当劳的烹饪规范进行牛肉/烤鸡的完整烹饪。将结果记录在下方。		
10:1 烹饪时间：左压板	中压板（如适用）	右压板
6:1 烹饪时间：左压板	中压板（如适用）	右压板
4:1 烹饪时间：左压板	中压板（如适用）	右压板
新鲜牛肉时间：左压板	中压板（如适用）	右压板

扒炉认证结果：	扒炉是否通过认证？	是	否	如果没有，请在下面说明所需维修：
完成认证所需的其他部件：	商店是否批准维修？	是	否	签名/日期：
部件	部件	预计费用：人民币		
部件	部件	受理人（签字姓名）：		
部件	部件	受理人（正楷姓名）：		

提交人：

技术人员姓名：	工作证编号 # (如果是内部人员)	账单金额 (每次上门)：
公司名称 (如果是服务机构)：	¥	人民币
公司名称 (如果是子代理商)：	¥	人民币
完成 PM / 认证的总时间：	小时	分钟
	店内时间	差旅时间