安裝與操作手冊

具產品識別功能的 GARLAND 雙平臺電氣 掀蓋式烤架

型號：

MWE2W

MWE2S

警告：

若安裝、調整、變更、檢修或維護的方式不當，足以造成財產損失或傷亡。安裝或檢修此設備前，請仔細閱讀安裝、操作及維護的相關指示。

請閱讀此手冊的所有章節，並保留手冊供日後參考。

此設備的安裝及試運，**必須**交由
經廠方訓練的專業技術人員進行。

此設備需僅於經認可的抽油煙機系統下運作。

注意：此手冊適用於上列所有的烤架型號。閱讀者/操作員需根據適用的需求來理解手冊的內容。若對 Garland 烤架任何相關的說明資料有疑問，請撥打以下其中一組電話號碼，與我們的客戶服務部連繫。

專為 McDonald's（麥當勞）公司獨家製造

GARLAND COMMERCIAL INDUSTRIES, LLC

185 EAST SOUTH STREET FREELAND, PENNSYLVANIA 18224

免費專線：(800) 446-8367　電話：(570) 636-1000　傳真： (570) 636-9874

電子郵件信箱：clamshell@garland-group.com

http://www.garland-group.com

零件編號：#4526903 (07/30/10)

內容

簡介 4
保固 4
安全性 5
運送損壞索賠程序 6
清潔與維護 6
規格 10
尺寸：型號 MWE2W、MWG2W 10
尺寸： 型號 MWE2S 11
輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，美國： 12
輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，美國： 12
輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，加拿大： 12
輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，加拿大： 12
輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，通過 CE 出口認證： 12
輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，通過 CE 出口認證： 12
輸入規格，氣體型烤架，北美： 13
輸入規格，氣體型烤架，通過 CE 認證型號： 13
安裝與啟動 14
抽油煙機類型與平臺高度 17
LonWorks 資訊與試運 17
啟動烤架與 Lonworks 網路的通訊： 17
設定適當的燃燒度 17
啟動程序 18
安裝釋放材料 19
安裝防濺罩 20
烤架配件 21
鐵氟龍包覆式套件 21
五線式互鎖電線 22
三相四線式 30 AMP 電源線 22
三相四線式 50 AMP 電源線 22
防濺罩 22
鐵氟龍薄片、後桿、扣夾 22
烤架控制器說明 23
可能的錯誤訊息 23
操作程序 24
概述： 24
啟動烤架： 24
選擇選單項目： 24
單項目程式庫 24
指示燈 25
待機模式 25
顯示目前的溫度： 25
早餐（手動模式） 25
午餐（手動模式） 25
變更選單項目的烹調時間 25
早餐（自動模式） 25
午餐（自動模式） 26
轉換烹調 26
LONWORKS 資訊 26
肉餅擺置 26
產品識別 27
常見產品識別問題 27
程式邏輯 28
控制器程式設定 29
程式設定模式；系統設定 29
程式設定模式；選單項目 30
探針校準 33
熱電偶位置 33
廠預設值 34
蓋式烤架選單項目 34
平坦式烤架選單項目 34
功能選項；系統選單 35

簡介

專為 McDonald's 公司獨家製造的 Garland 掀蓋式烤架，讓您有效進行雙面烹調，同時容納多種產品。此烤架亦可當作平坦式烤架使用，並符合 McDonald's 公司所有的安全、效率及潔淨標準。

保固

若於正常使用下發生材質與工藝上的瑕疵，可適用本保固，包括：

a) 並非意外或蓄意損壞、改動或誤用設備。

b) 依照國家與當地法規及本產品隨附的安裝指示，正確安裝、調整、操作和維護設備。

c) 我們隨設備附上的保固序號未經毀損、拭除或移除。

d) 在此保固下向我們回報任何可接受的索賠要求。

自操作設備當日起的二（2）年內，設備保固均具效力（零件與人工服務保固）。

Garland Group 公司同意依其意願修復或更換任何證實出現材質或工藝瑕疵的零件，且不收取零件或正常人工服務的費用。

我們對以下此等安裝、調整、診斷或正常維護工作概不負責：彈簧或閥的潤滑。對於電壓或氣體供應不穩所導致的故障，我們不負任何責任。

對於來回逾 100 英里（161 公里）、非經陸路且超時的修復工作，我們概不承擔旅費及修復的費用。

碎裂的玻璃、漆面或瓷面、表面鐵鏽、墊片材料、陶瓷材料、燈泡及保險絲，不在我們正常的涵蓋範圍內。

若因火災、水災等 Garland Group 無法控制的天災因素導致損壞或故障，我們不負任何責任。

Garland Group 需承擔的保固賠償金額，不應超過引致索賠之材料及/或服務的價格。

此有限保固係取代所有其他明示或默示的保固。Garland Group、旗下員工或我們的代理商，對任何因個人傷害、衍生性損壞或損失引致的賠償概不負責。

此保固賦予您特定的法律權益，而根據各州不同的法律規定，您也可以擁有其他權益。

安全性

此器具僅供專業用途，並僅應由合格人員使用。

警告：可取得的零件可能會在使用時變燙。應讓孩童遠離這些零件。身體、感官或心智能力受損者（及兒童），或缺乏相關經驗及知識者均不適合使用此器具，除非負責其人身安全的人員已監督或指示其使用此器具。

小心：此設備需僅於經認可的抽油煙機系統下運作，並依照有效的當地法規運作。

請勿操作烤架。

請勿在未閱讀此操作手冊的情況下操作烤架。

請勿在掀蓋式烤架尚未正確安裝與接地前操作之。

請勿在所有維修與操作面板就位且妥善固定前，操作掀蓋式烤架。

必須依照當地的配線規定，納入固定線路的斷開方法（例如開關、保險絲或斷路器）。器具後方提供了外部等位接駁導體。如適用，請依照當地的配線規定使用。

Garland 掀蓋式烤架是一種半自動式烹調器具。以手動的方式單手啟動烹調循環後，上方平臺會自動降下，完成烹調循環後，此平臺隨即會自動升高。

進行雙面烹調時，應將上方平臺與煎盤之間的區域視為「危險區域」。操作員絕不得在進行雙面烹調時接觸此區域。當作平坦式烤架使用時，此區域則不具危險性，平臺並不會移動。無論原因為何（進行清潔、維護、正常操作等），任何暴露人員均須格外注意是否接觸此危險區域。堅固烹調平面適合在超過 120C (250F) 的溫度下運作。

進行雙面烹調時，上方平臺因本身重量的本質，仍處於降下的位置。此平臺並未鎖住。提起平臺前方上的把手，即可升高上方平臺，這可使平臺以其後方的固定點做為支點旋轉。

必須僅在 McDonald's 店家內，將掀蓋式烤架用於單面及雙面食物烹調。

警告：為了避免發生嚴重的個人傷害：**請勿**在斷開烤架的所有主電源之前，嘗試修復或更換掀蓋式烤架的任何零件。

請格外謹慎，以免接觸燒燙的烤架表面或熱油脂。應穿著合適的防護衣，避免遭到燒傷。

警告：絕不可使用水刀清潔此器具。**請勿**在「灼熱」的烤架表面上放置冰塊。

注意： 烤架上所有的警告標示及標誌，均提醒您留意其他危險並作好必要的預防措施。

危害通識標準 (HCS) - 此手冊中的程序包含化學品的使用。在程序的文字部分中，這些化學品將以**粗體字**呈現，後方隨附英文縮寫 **(HCS)**。有關適當的物質安全資料表 (MSDS)，請參閱危害通識標準 (HCS) 手冊。

警告：將電源總開關轉至 START（啟動）位置後，烤架會經過一個初始化程序。若上方平臺處於降下的位置，則會返回至升高的上方位置。

維護 - 每年應檢查平臺支臂支架塊軸承套、平臺調整器螺帽、平臺支撐（軸肩）螺栓與凸輪從動件是否磨損。軸承套若出現任何明顯異樣，且發現臺調整器螺帽、平臺支撐螺栓或凸輪從動件受到磨損，則請務必更換。

維護 - 烹調循環結束時發出的警報音，是要告知操作員平臺即將移動。可透過按下左手邊的 CANCEL（取消）按鈕來測試此設備的功能。若未聽見任何聲音，請確保 SYSTEM SETUP（系統設定）中的警報音量未設得太低。若仍無任何聲音，應致電維修工程師協助修正故障問題。

維修與清潔 - 安裝者可使用兩個鎖於前方腳輪上的錨，將烤架固定於烤架框中。若要將烤架移出烤架框以進行清潔或維修，請將旋鈕逆時針旋轉以鬆開固定器，將錨從每個腳輪取下。當固定器與腳輪分離後，將組件擱置於地面上。

清潔 -「切勿」使用高壓噴霧、水刀或任何其他噴霧液清潔烤架的內外部。

注意：若存在錨，則錨組件會持續固定於烤架框的後壁。完成維修或清潔後，請將烤架放回槽中原位，並將固定器放在腳輪柱上，順時針旋轉旋鈕以鎖緊固定器，藉此重新裝上錨。為求安全，務必以此方式將烤架固定於烤架框中，使烤架得以恢復運作。

運送損壞索賠程序

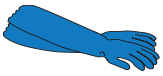
請注意，Garland 設備在出廠前，皆經過專業技術人員的仔細檢查及包裝。運輸公司接收設備後，對安全運送設備負起全責。設備運達時受損的因應措施：

1. 不論受損程度為何，一律立即申請賠償。
2. 務必注意在運費單註明「目視可見的損失或損壞情形」或表明收到，並請運送人簽名。
3. 隱蔽的損失或損壞情形：若直到設備拆封後才注意到損壞情形，請立即告知貨運公司（於 15 日內），並申請隱蔽性損壞賠償。

清潔與維護

McD® 高溫烤架清潔劑

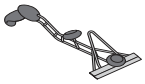
Kay ® 烤架清潔墊架與 Kay ® 烤架清潔墊

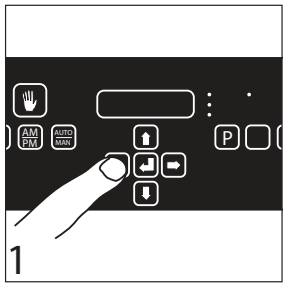

隔熱手套

以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布

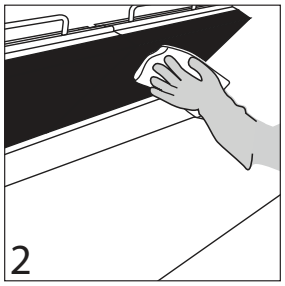
蓋子

烤架橡膠滾筒

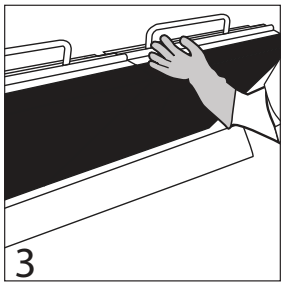

烤架刮刀



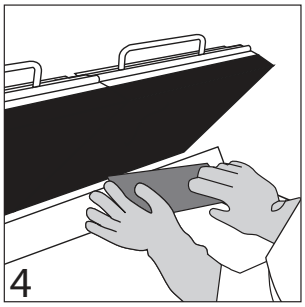
- 選擇 Clean Mode（清潔模式）。一旦進入 Clean Mode（清潔模式），請將烤架轉至 OFF（關閉）。
- 將烤架轉至 OFF（關閉）後，按下綠色按鈕即可控制平臺。



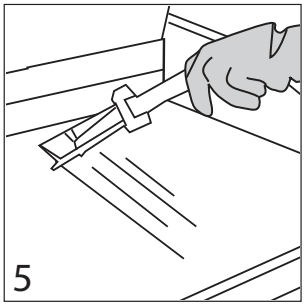
- 用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布擦拭 Release Material® 薄片。



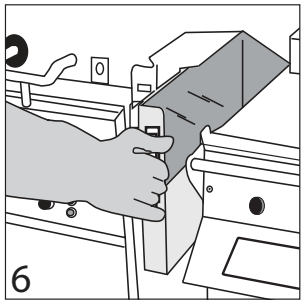
- 取下鎖定夾、橫條與釋放材料薄片。
- 將扣夾與橫條拿到三槽式水槽沖洗，並置於一旁。
- 將釋放材料薄片擱置於平面上。



- 若裝上了防濺罩，將其拆下並拿到三槽式水槽沖洗，並置於一旁。



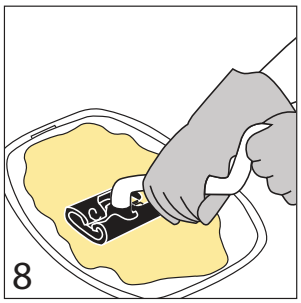
- 使用烤架刮刀刮擦下方烤架表面。
- 使用烤架橡膠滾筒，將殘餘油脂推入溝槽。
- 將烤架刮刀拿到三槽式水槽沖洗。



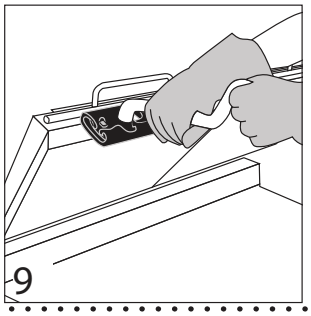
- 清空並更換油脂溝槽。

清潔與維護續

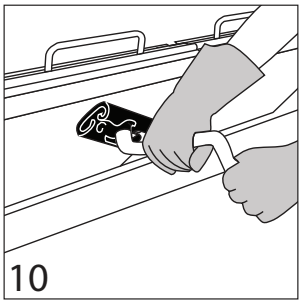
- 打開一小袋的 McD® 高溫烤架清潔劑，並將內容物倒入蓋子或不鏽鋼瓶平底鍋。
- 戴上隔熱手套。



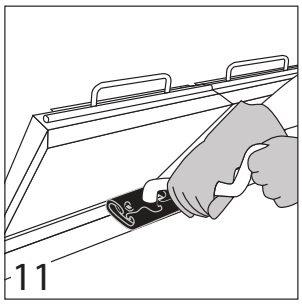
- 將 KAY 烤架清潔墊架浸入烤架清潔劑中。



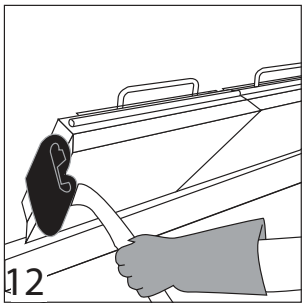
- 從右側平臺到左側平臺，將 McD® 高溫烤架清潔劑倒在清潔平臺的前端上。
- 「請勿用力擦洗」



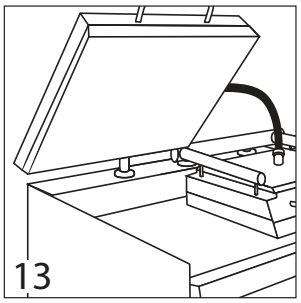
- 從右側平臺到左側平臺，將烤架清潔劑倒在平臺表面上。
- 「請勿用力擦洗」



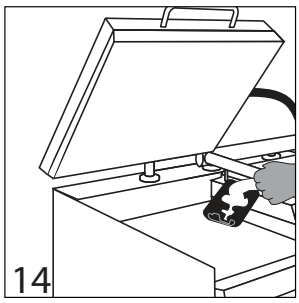
- 從右側平臺到左側平臺，將烤架清潔劑倒在平臺的後端上。
- 「請勿用力擦洗」



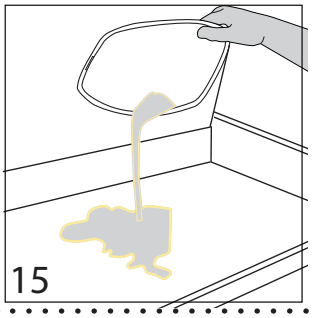
- 將烤架清潔劑倒在右側及左側平臺的外緣上。
- 「請勿用力擦洗」



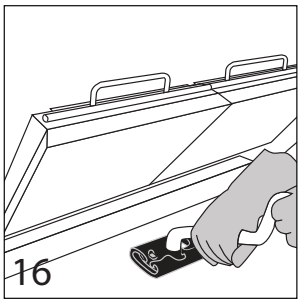
- 按下綠色按鈕，以降下右側平臺。



- 將烤架清潔劑施塗於右側及左側平臺的內緣上。
- 「請勿用力擦洗」
- 按下綠色按鈕，以升高右側平臺。

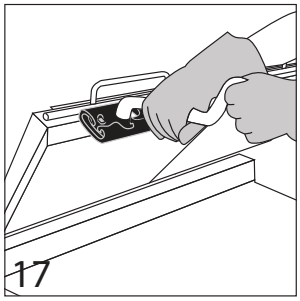


- 將剩餘的 McD® 高溫烤架清潔劑倒在烤架底面上。

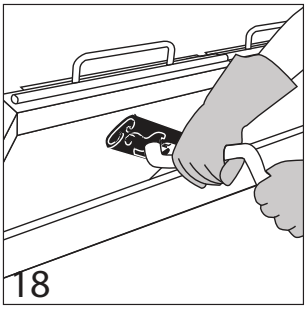


- 從前到後，均勻地將清潔劑塗佈於整個下方烤架表面上。
- 「請勿用力擦洗」

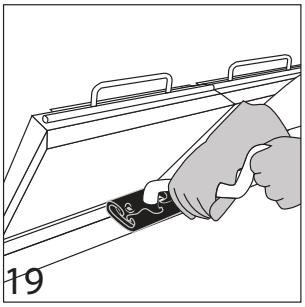
清潔與維護*續*



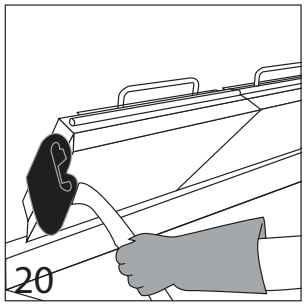
- 從右側平臺到左側平臺，使用 KAY 烤架清潔墊架與清潔墊擦淨平臺的前端。



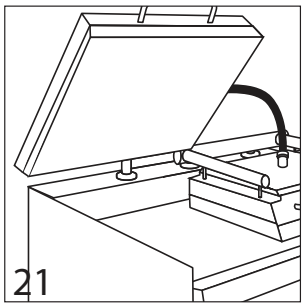
- 從右側平臺到左側平臺，擦淨平坦式烤架的表面。



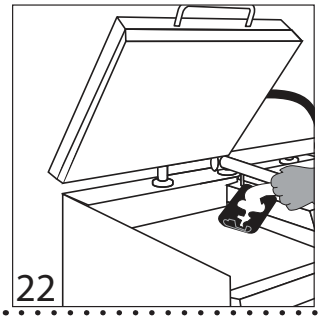
- 從右側平臺到左側平臺，擦淨平臺的後端。



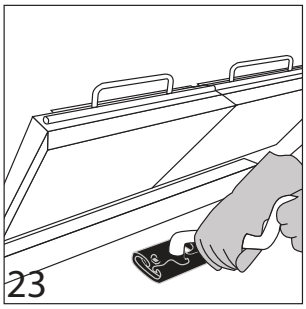
- 擦淨右側及左側平臺的外緣。



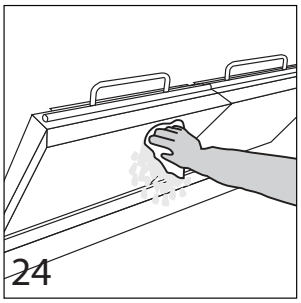
- 按下綠色按鈕，以降下右側平臺。



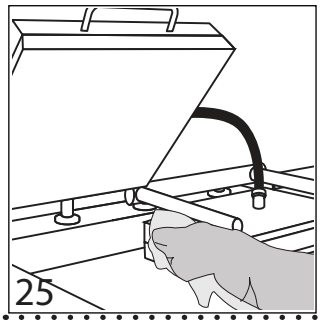
- 擦淨右側及左側平臺的內緣。
- 按下綠色按鈕，以升高右側平臺。



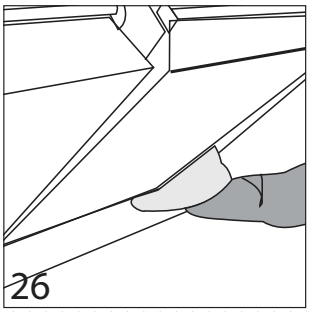
- 擦淨下方烤架表面。



- 從右側平臺到左側平臺，用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布擦洗平臺表面的正面、側面與背面。



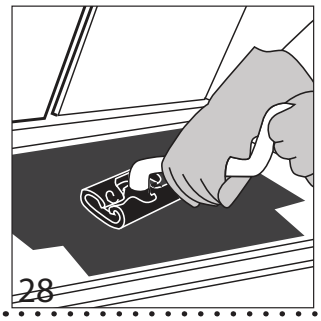
- 按下綠色按鈕，將下方右側平臺降下，沖洗兩個平臺的內緣，接著再升高平臺。



- 用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布擦拭下方烤架的背面。

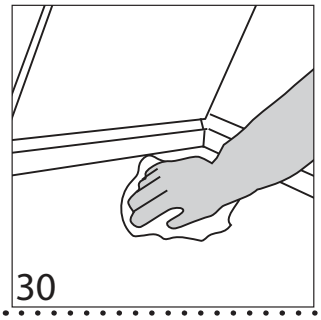
清潔與維護續

- 將以消毒殺菌劑浸濕之乾淨烤架布上的少量溫水，倒在烤架底面上，並將殘漬擦除。

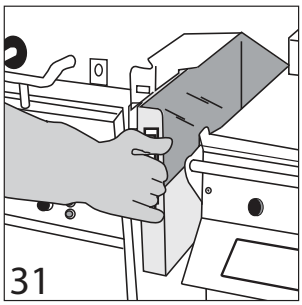


- 將上方平臺釋放材料薄片平放在烤架表面上。
- 使用 KAY 烤架清潔墊架，輕輕地清潔釋放材料薄片的兩端。

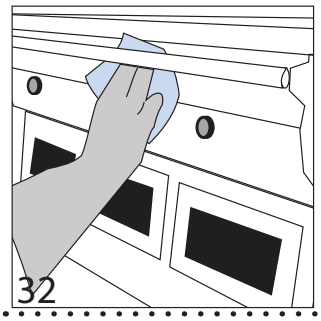
- 用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布，輕洗釋放材料薄片的兩端。
- 將上方釋放材料薄片重新裝上，並使用橫條與扣夾固定至定位。



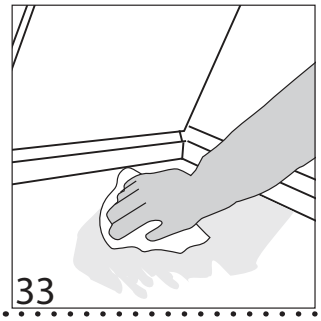
- 用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布擦拭下方烤架。重複此動作，直到未存留污土為止。



- 清空、沖洗並更換油脂溝槽。



- 用以消毒殺菌劑浸濕的乾淨烤架布擦拭剩下的烤架表面。

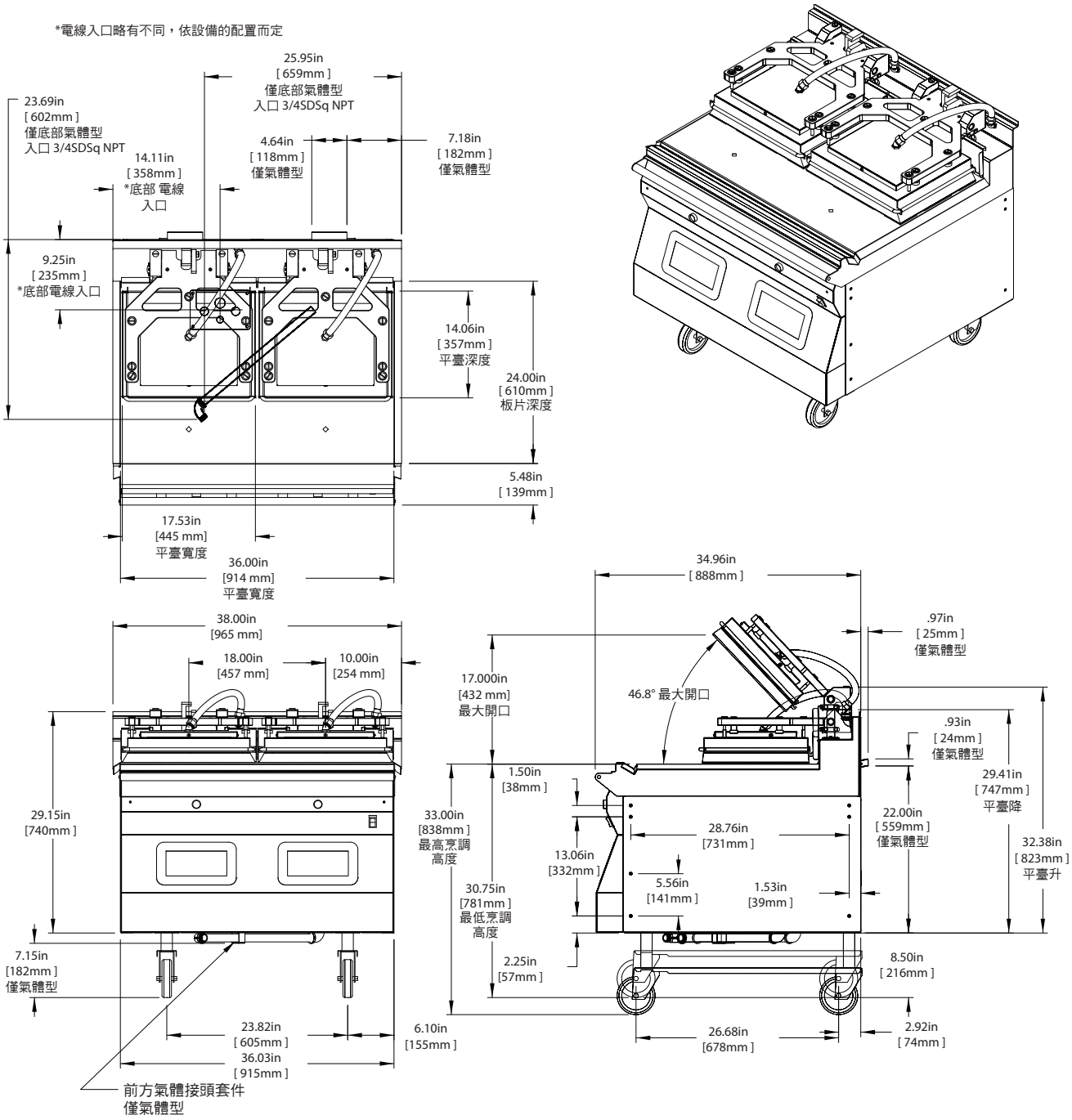


- 僅在下方烤架表面塗上薄薄一層的新鮮起酥油。

規格

尺寸：

型號 MWE2W、MWG2W



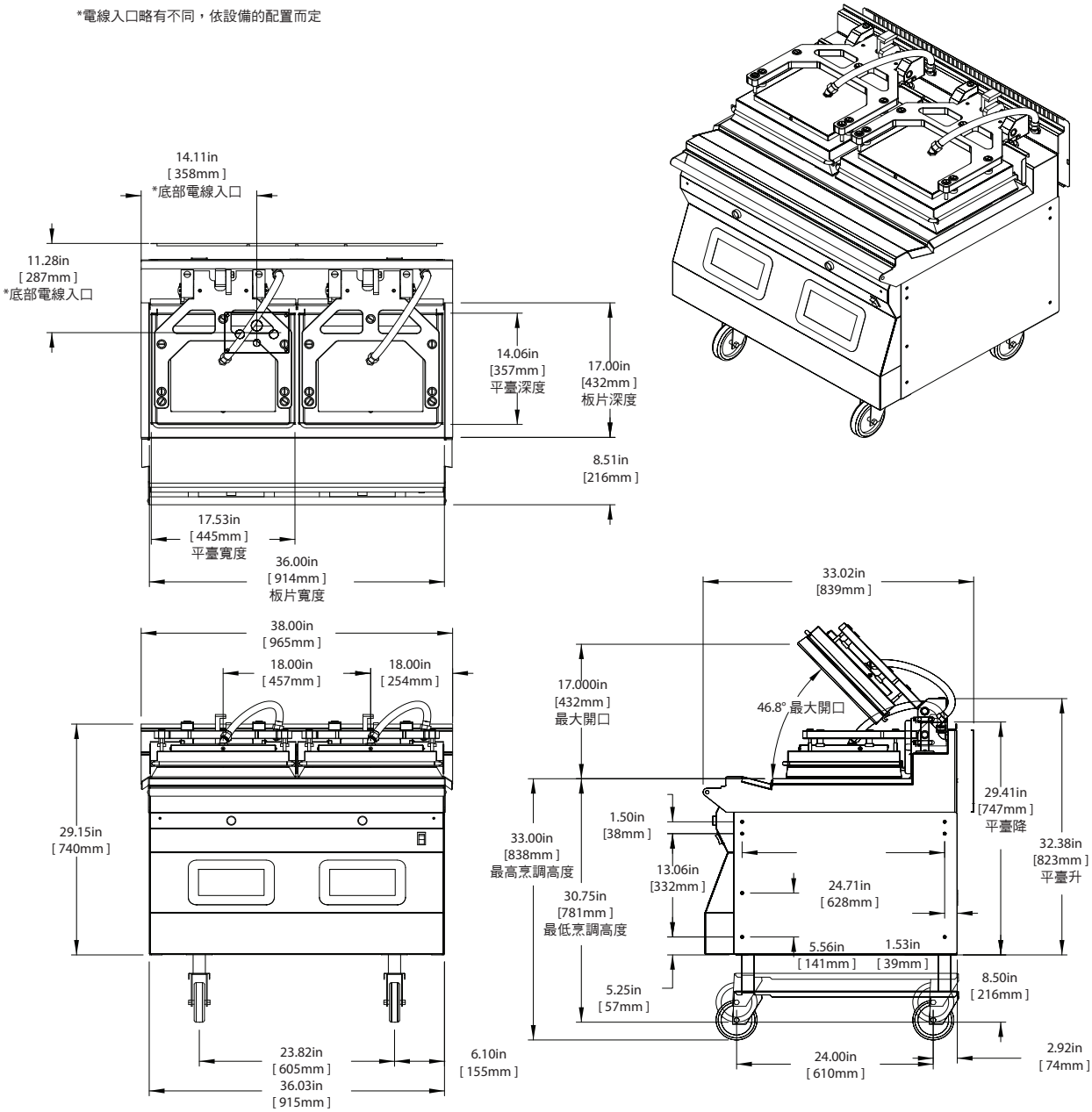
型號	高度*		寬度		深度	
	英吋	mm	英吋	mm	英吋	mm
MWE2W	29.2	740	36.0	915	34.9	887

*不含腳輪的高度

規格

尺寸：

型號 MWE2S



型號	高度*		寬度		深度	
	英吋	mm	英吋	mm	英吋	mm
MWE2S	29.2	740	36.0	915	32.6	828

*不含腳輪的高度

規格

輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，美國：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載	各線路之額定 AMP								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
輸入 1	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5
輸入 2	10.6	29.5	29.5	29.5	27.9	27.9	27.9	25.5	25.5	25.5

輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，美國：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載	各線路之額定 AMP								
		208V			220V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
輸入 1	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21
輸入 2	8.1	24.2	24.2	24.2	22.9	22.9	22.9	21	21	21

輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，加拿大：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載	各線路之額定 AMP					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
輸入	21.2	59	59	59	51	51	51

輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，加拿大：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載	各線路之額定 AMP					
		208V			240V		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3
輸入	16.2	48.4	38.2	48.4	42	33.2	42

輸入規格，電氣全尺寸烤架，MWE2W，通過 CE 出口認證：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載			各線路之額定 AMP									可能需使用 NNEKES 插頭與插座
				380V			400V			415V			
	380V	400V	415V	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
輸入	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

輸入規格，電氣細型烤架，MWE2S，通過 CE 出口認證：

所需電源	總千瓦 (KW) 負載	各線路之額定 AMP									可能需使用 NNEKES 插頭與插座
		380V			400V			415V			
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
輸入	16.2	28.0	20.1	20.1	27.1	19.8	19.8	26.0	19.0	19.0	748

規格

輸入規格，氣體型烤架，北美：

氣口	總瓦數 (kW) 負載	各線路之額定 AMP								
		208V/60Hz			220V/60Hz			240V/60Hz		
		L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3
輸入 1	11.2kW	31.0	31.0	31.0	29.5	29.5	29.5	27.0	27.0	27.0

氣體輸入						
氣體型	每爐頭之最大輸入爐頭 (BTU/H)	總電源輸入額定值 (BTU/H)	注射器尺寸	空氣閥設定 (MM)	供應壓力（以水柱為單位）	爐頭歧管壓力（以水柱為單位）
天然氣	31,529	63,038	35		7.0	3.5
丙烷						

輸入規格，氣體型烤架，通過 CE 認證型號：

	總瓦數 (kW) 負載	負載：（kW/相）			各線路之額定 AMP									可能需使用 NNEKES 插頭與插座
		208V / 220V / 240V			208V / 60Hz			220V / 60Hz			240V / 60Hz			
		L1 / N	L2 / N	L3 / N	L1	L2	L3	L1	L2	L3	L1	L2	L3	
輸入 1	9.8kW	3.3	3.3	3.3	25.7	25.7	25.7	24.6	24.6	24.6	23.6	23.6	23.6	

氣體輸入							
氣體類別	每爐頭 之最大輸入（淨）(kW)	總電源輸入額定值 (kW)	注射器尺寸	空氣閥設定 (mm)	供應壓力 (mbar)	爐頭壓力 (mbar)	容積氣體率
G20 NG							
G25 NG							
G31 LPG							

淨熱值（依氣體類別）		
G20	G25	G31

氣體種類		
種類	目的地國別	供應壓力 (mbar)
I_{2H}	AT、CH、CZ、DK、ES、FI、GB、IE、IS、IT、NO、PT、SE	
I_{2E}	DE、LU	
I_{2L}	NL	
I_{2ER}	FR	
I_{3P}	NL	
I_{3P}	BE、CH、CZ、ES、FR、GB、GR、IE、LU	
I_{3P}	BE、CH、DE、CZ、ES、FR、NL	

安裝與啟動

店家安裝責任：

- 確保由經過訓練的適任安裝人員安裝烤架。
- 確保店家在設施、產品與人員方面已準備就緒。
- 與您當地的 Garland 廠方授權服務中心洽詢啟動日期。
- 參與啟動作業，以確保成功啟動烤架並對烤架有所熟悉。
- 為全體人員進行訓練，確保充分運用烤架。

依照下列程序完成安裝後，廠方授權服務公司「必須」依據 Garland Commercial Industries 啟動標準來啟動烤架。

啟動作業「不」包含：

1. 將設備開箱。
2. 將設備放在其於抽油煙機下的位置。
3. 將烤架平放在抽油煙機下的地板上。
4. 裝上電源線（除非由廠方所提供）。
5. 調整通風系統。
6. 因抽油煙機應用不當而使用板金。
7. 調整烤架，使牛肉的完好性偏離 McDonald's 公司的標準。

啟動作業「確切」包含：

1. 確認供應電壓，並確認氣體的供應（若適用）。
2. 對氣體型烤架進行洩漏測試，並檢查氣體壓力。
3. 電氣安全檢查。
4. 讓設備達到設定溫度，以確認烤架的運作狀況。
5. 確認平臺的運作狀況，並確認計時器功能（若適用）。
6. 確保逾時警報運作正常，且平臺能升高（若適用）。
7. 設定適當的氣體，並藉由以下方式來確認：連續運轉兩次，檢查牛肉完好性是否符合 McDonald's 公司認可的標準。
8. 對店家經理進行有關烤架操作的概要訓練。

購自製造商之全新烤架所隨附的品項：

1. 一 (1) 個烤架。
2. 一 (1) 條氣體管（僅限氣體型烤架）。
3. 一 (1) 只箱子，內含：
   a. 六 (6) 個釋放材料薄片。
   b. 八 (8) 個釋放材料夾。
   c. 二 (2) 個釋放材料後桿。
4. 一 (1) 只內含四 (4) 個腳輪的箱子。

製造商「未隨附」而應向 KES 購買的品項：

1. 任何需應用的電線。
2. 任何需應用的排煙管箱。
3. 任何需應用的油桶或油脂導軌。

下列安裝程序可由以下單位及人員執行：

- 廠方授權服務中心。
- 經烤架購買者認可的核准安裝人員。
- 與 KES（廚房設備供應商）訂立契約的核可安裝者。

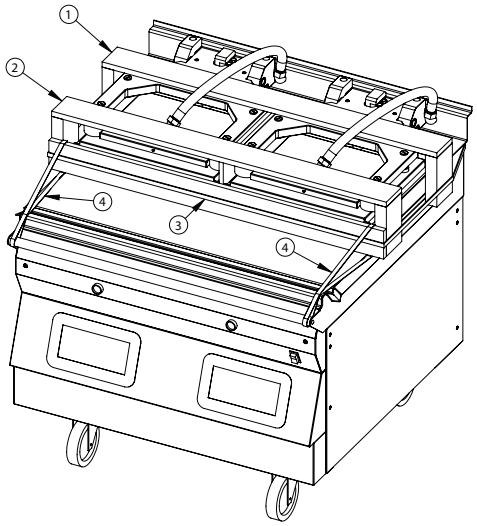
警告：請仔細閱讀安裝指示。若未能執行這些步驟，足以導致設備故障、受損且/或使保固失效。

安裝與啟動（續）

1. 將設備開箱

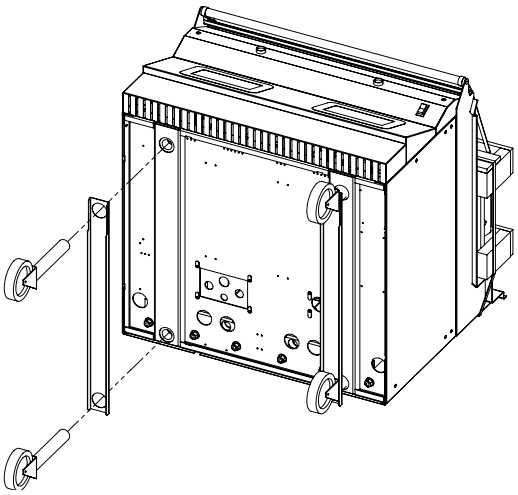
注意：安裝前請檢查電源，確保輸入電壓及相位符合設備的電壓額定值及相位。遵守許多存在之當地法規，是擁有者/安裝者的責任。

注意：請確保透過步驟 3 安全地綁扣住平臺，以防止平臺升高。可能會發生嚴重的損壞。



將設備拆箱並僅割斷將設備固定至托板的綁帶。
請勿取下支柱 1 與 2，亦請勿割斷綁帶 3 與 4。

2. 將設備翻過至背面。依所示安裝腳輪通道與腳輪。安裝後請鎖定後方腳輪。

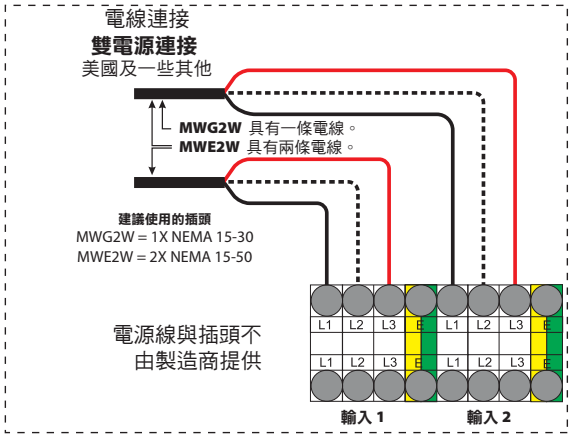


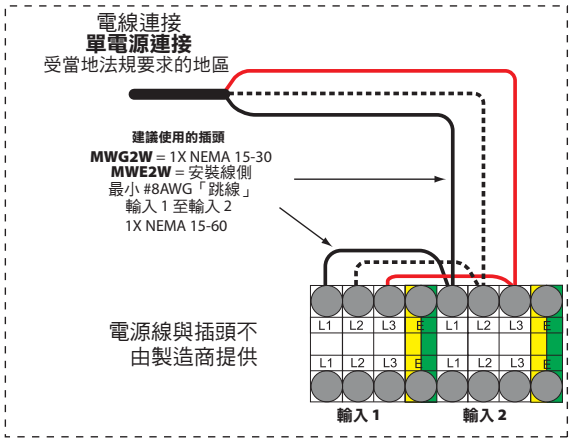
3. 小心地將烤架轉回腳輪上。現在您可剪下用來固定平臺的綁帶。

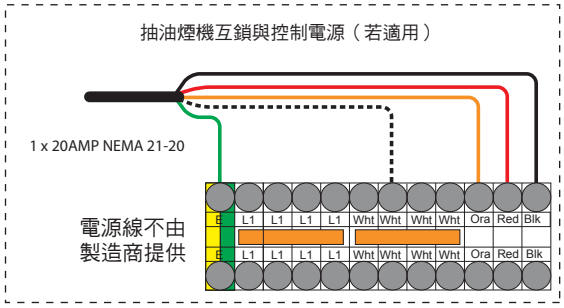
4. 拆下後部，並依照您國家/地區的規格安裝電源線。

警告：務必依照當地法規，為電氣設備進行電氣接地，若缺乏當地法規，則需依照國家電氣法規 ANSI/NFPA 最新版的規定。

必須由配備得宜的合格技術人員進行所有電氣連接。





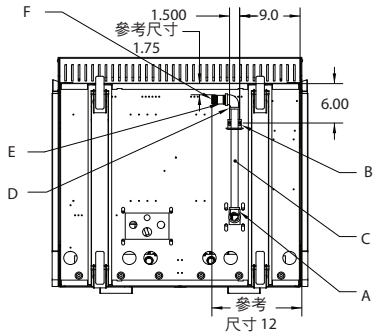


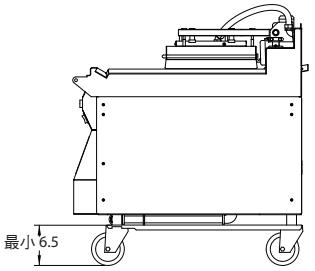
安裝與啟動（續）

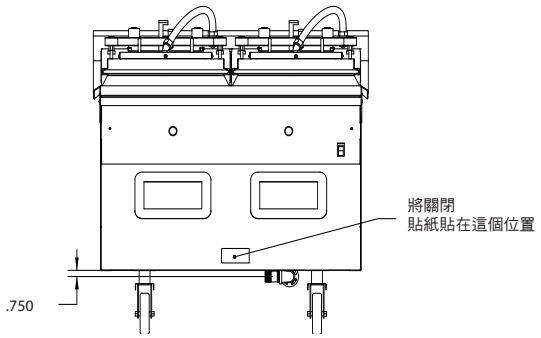
5. 安裝前方氣體接頭：拔除所有電氣連接的插頭，將烤架與任何電源隔絕。
   a. 如下圖所示旋轉既有的彎管。
   b. 如所示使用提供的 #10-24 螺絲及鎖架墊片，將支撐托架 (PN 4528775) 安裝至底座。

注意：如欲進行改造之應用，請鑽出 2x .161 的孔，並使用提供的自攻螺絲。

   c. 透過支撐托架，將 3/4” NPT 接管安裝至既有的彎管上。使用 2x #10-24 螺絲裝上鎖環。
   d. 以下方顯示的方向安裝彎管。
   e. 安裝接管。
   f. 將具有彈性的氣體管裝至接管。

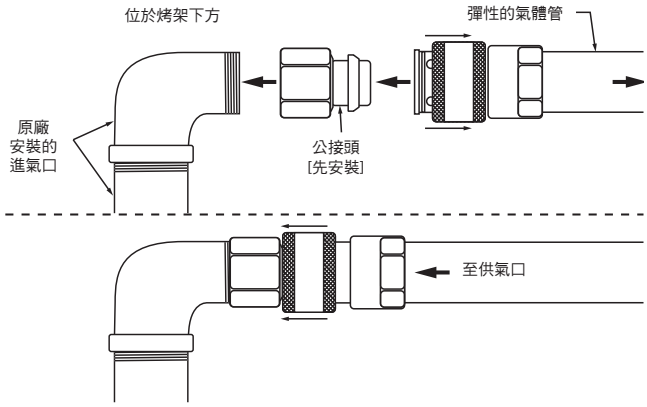






6. 如上方所示，將關閉貼紙貼至前方控制板的底部。

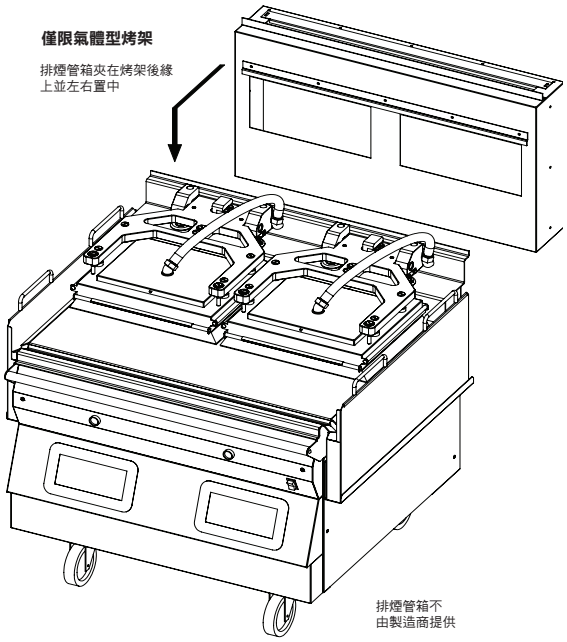
7. **僅限氣體型烤架**（有關電氣型烤架的部分，請跳至步驟 8）：將氣體管隨附的黃銅公快速接頭穿到原廠安裝的彎管上，以將隨附之可快速斷開的氣體管安裝至裝於烤架底側上的入口。



連接氣體管，並確保套管完全向前扣上固定環。

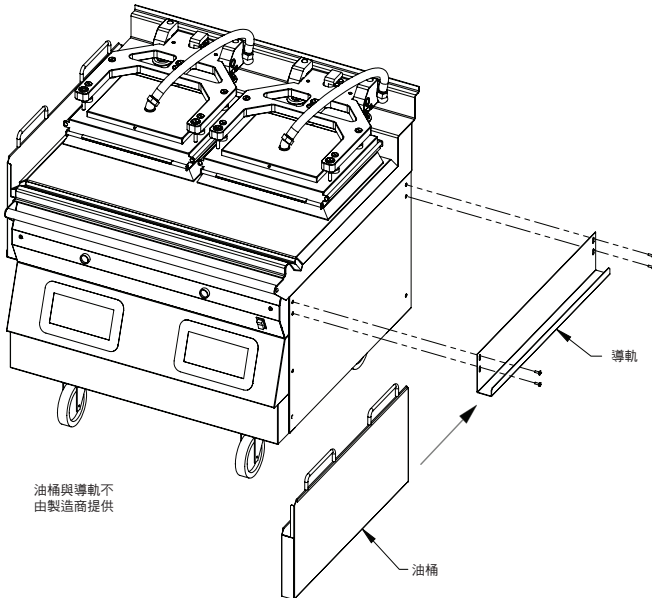
當手動關閉閥關上後，將另一端的氣體管安裝至供氣口。若烤架配有選購的前方氣體接頭，請參閱下頁的「前方氣體接頭」次章節，瞭解尺寸與定位的相關資訊。

8. 將排煙管箱安裝至烤架的背面（如有需要）。



安裝與啟動（續）

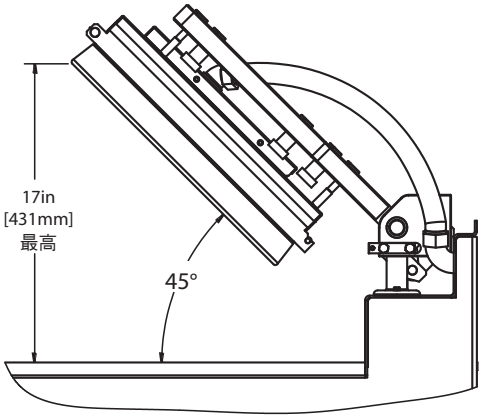
9. 如以下所示安裝油桶導軌：



10. 在抽油煙機下方滾動烤架。烤架從前到後、從左到右及對角皆需保持水平。依此調整腳輪，以在最後達到水平。

抽油煙機類型與平臺高度

在平臺處於升高的位置時，測量從平臺前緣到烤架表面的高度。若平臺高度超過 17 吋（431 毫米），必須由經過授權的服務代理商調整至適當的間距。



LonWorks 資訊與試運

啟動烤架與 Lonworks 網路的通訊：

要啟動烤架與 Lonworks 網路之間的電線通訊，必須先為烤架進行網路通訊的試運。

為烤架進行 Lonworks 網路通訊的試運時，烤架必須先將服務銷請求訊息傳送至 Lonworks 伺服器。

在烤架的前方控制板上執行以下程序，烤架即會傳送此訊息。

1. 啟動烤架。
2. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
3. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “CONFIGURE”（設定）。
4. 「按下」⬅ 箭頭按鈕。顯示器中會顯示 “SERVICE”（服務）。「按下」↵ 按鈕。
5. 連按 ⬅ 兩次箭頭按鈕。顯示器中會顯示 “Lonworks Service”（Lonworks 服務）。
6. 「按下」↵ 按鈕。
7. 將選項設定為 “NO”（否）。等待 10 秒鐘。無論 Lonworks 服務是否已處於 “ON”（開啟）的狀態，請務必執行此步驟。
8. 將選項設定為 “YES”（是）。網路會在 10 秒內接收到 Lonworks 服務銷請求。

烤架服務銷請求送出之後，Lonworks 管理員會偵測服務銷訊息，並為烤架指定適當位址以啟動通訊。

在 Lonworks 伺服器建立此位址後，Lonworks 管理員會啟動通訊，而烤架會開始在 Lonworks 網路上進行通訊。

設定適當的燃燒度

警告

如有任何疑問，請撥打 1-800-446-8367 進行連繫。燃燒度的檢查與調整，應僅由廠方授權服務中心雇用的合格技術人員來進行。

安裝與啟動（續）

啟動程序

這款 Garland 三平臺式烤架隨附免費的廠方啟動服務。啟動作業必須在設備運作**之前**進行。末端使用者需負責與其當地的廠方授權服務代理商排定啟動時間，或在需要排定協助時撥打 1-800-446-8367 以通知 Garland Commercial Industries。

廠方啟動是一種完善的烤架檢查作業，一旦完成各種其他效能檢查後，經廠方認可的技術人員會記錄下所有在控制器中程式設定的最終設定。完成啟動的時間估計約為 2.5 – 3.5 小時。在排定啟動時間時，請記得此估計時間。若超過保固範圍內涵蓋的時數則將酌收費用，而這就是 Garland 補償率與廠方授權服務中心超時索費之間的差異。

必須進行廠方啟動作業，才會啟動保固期。授權服務中心必須在啟動流程進行的期間完成文書作業，並將它寄給 Garland Commercial Industries 尋求補償。Garland 公司會在收到之後啟動保固期，保固則會在第二年的年終到期。欲瞭解選擇性之第三年延長保固計畫的詳細資訊，可與您的廚房設備供應商連繫或撥打 1-866-735-1955。

必須使用 Garland 核發的表格（零件編號：#4521780）記錄下啟動程序的所有環節：

GARLAND 掀蓋式烤架啟動作業表格
電氣型或氣體/電氣混合型烤架

（「僅」適用於**型號 MWE3W / MWG3W 與 MWE2W / MWG2W** 系列烤架）

McDonald's _____ **認證 ID #** _____ **店家 #** _____ **啟動日期** _____
位於認證貼紙上　　年 / 月 / 日

地址 _____ **城市** _____ **型號 #** □**MWE3W** | □**MWG3W** | □**MWE2W** | □**MWG2W**
循環 1

州/省 _____ **郵遞區號** _____ **序號 #** _____

□**美國** □**加拿大** □**國際（請列出國家）** _____ **電話 #** _____

氣體類型	電氣型/三相	每個接觸器之各線路安培記錄	左	中（若適用）	右
實際氣體類型 _____	實際輸入 _____				
是否與分級板相符？　是　否	□ 208 VAC　□ 380 VAC □ 220 VAC　□ 400 VAC □ 230 VAC　□ 415 VAC □ 240 VAC	線 1 (L3)			
		線 2 (L3)			
		線 3 (L3)			

檢驗/運作檢查

注意：若是 MWE2W / MWG2W，則不應檢查「中央平臺」	
1. 確定將烤架安裝在能正確抽氣之適當類型的抽油煙機中。	□ 確定
2. 確定已完全開啟或取下排煙管限制器。　排煙管箱由 KES 提供 排煙管限制器位於抽油煙機內	□ 確定 □ 確定
3. 確定底部板片在抽油煙機下方從左到右/從前到後/對角的位置均水平。調整腳輪以達到水平。	□ 確定
4. **從抽油煙機下方拆卸烤架**。啟動電源開關、控制器有效顯示、控制器顯示 "OFF"（關閉）。所有平臺皆自動升高？	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
5. 降下與升高上方平臺，並確保能順暢且持續地移動。依此使用「食品級潤滑劑」潤滑轉軸。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
6. 如需降低上方平臺的高度，為抽油煙機提供間隙，則降低上限開關。請參考「操作與安裝」手冊，瞭解平臺高度的資訊。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
7. 按下 POWER ON（開啟電源）按鈕。控制器顯示 "PREHEAT - AM"（預熱 - AM），平臺降下。熱度指示燈是否為「琥珀色」？	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
8. 按下 AM / PM 鍵。這會讓設備加熱至以下溫度：平臺 - 425°F (217°C)、烤架 - 350°F (177°C)。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
9. 烤架進入 SOAK（浸濕）模式（計時器 15:00），開始倒數，上方平臺於以下溫度時自動校準：平臺 - 425°F (217°C)、烤架 - 350°F (177°C)	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
10. 關上閥把手，並確認設備嘗試點火四 (4) 次。設備是否鎖定在 Ignition Failure（點火失敗）？	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
11. 氣體壓力檢查（若適用）： 額定輸入壓力　天然氣　6 – 14 英吋水柱　實際輸入 _____ 丙烷/丁烷氣　11 – 14 英吋水柱　實際輸入 _____ 額定爐頭壓力　天然氣　3.5 英吋水柱　實際壓力：左 _____ 中 _____ 右 _____ 丙烷/丁烷氣　3.5 英吋水柱　實際壓力：左 _____ 中 _____ 右 _____	
12. 檢查微安培讀數，確定操作微安培「不低於」0.8。微安培讀數應介於 0.9–1.2.	
13. 完成自動校準後，平臺會自動升高，並顯示 "READY"（就緒） *完成自動校準流程後，上方平臺若未隨即升高，控制器上會指示訊息。檢查平臺水平度並調整磁簧開關。啟動循環並再試一次。*	確定 - □ 左 / □ 中 / □ 右 檢查平臺水平度 - □ 左 / □ 中 / □ 右 檢查磁簧開關 - □ 左 / □ 中 / □ 右
14. 選擇選單項目 "10:1 – CLAM"（10:1 – 掀蓋式）。確認達到設定溫度，且 LED 燈轉為「綠色」。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
15. 按下「綠色按鈕」以啟動烹調循環。平臺之後降下，並開始進行計時週期。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
16. 利用冰水浴 (ice bath) 的方式，確定店家的高溫計準確無誤且已校準。	□ 確定
17. 執行探針校準。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
18. 在 "LEVEL / REED SW"（水平/磁簧開關）模式下執行「平臺歸零」程序與磁簧開關 (Reed Switch) 校準。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
19. 平臺在磁簧開關校準完成時進行自動校準？	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
20. 鎖住所有頂蓋。確定鎖定螺帽並未在鎖緊時轉動任何調整器螺帽。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
21. 協助店內人員進行牛肉完好性測試或取得相關協助，並進行 10:1 與 4:1 的產品測試，直到達到所需的內部產品溫度為止。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
22. 記錄烹調次數、差距設定，以及任何藉以保持牛肉完好性的差距校準。	左 □ 確定 | 中 □ 確定 | 右 □ 確定
23. 在下方記錄校準數字：	

產品烹調次數（MWE3W 與 MWG3W | MWE2W 與 MWG2W）

	左	中（若適用）	右
10:1			
4:1			
ANGUS			

校準數字（取自校準選單 (CALIBRATION MENU)）「僅限」MWE3W 與 MWG3W

	後方磁簧開關校準	前方磁簧開關校準	後方磁簧開關校準	前方磁簧開關校準
左				
中				
右				

校準數字（取自校準選單 (CALIBRATION MENU)）「僅限」MWE2W 與 MWG2W

「僅限」雙平臺式 PRC 烤架	前方 LT 校準	後方 LT 校準	前方 RT 校準	後方 RT 校準	前方 LT 偵測	後方 LT 偵測	前方 RT 偵測	後方 RT 偵測
左								
右								

問題/特殊狀況/損壞：

提交人：	接受者：
姓名：_____ 服務機構：_____ 分代理：（若適用）_____ 您是否曾為店內人員提供烤架操作訓練？ **是/否** 您是否為廠方認可的技術人員？ **是/否** 認證日期/ **/SFIb**	姓名：_____ 您是否被充分告知烤架的運作、用法及一般的運作狀況？□ 是 | □ 否 – 指出您的意見 _____ _____ _____

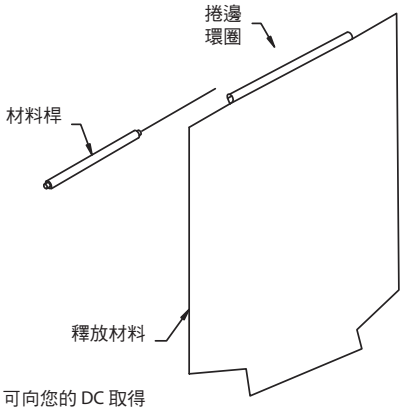
白聯 – 廠方　　黃聯 – 服務機構　　客戶聯 – 客戶

3c P/N 4521780 W(060310) 修訂版

安裝釋放材料

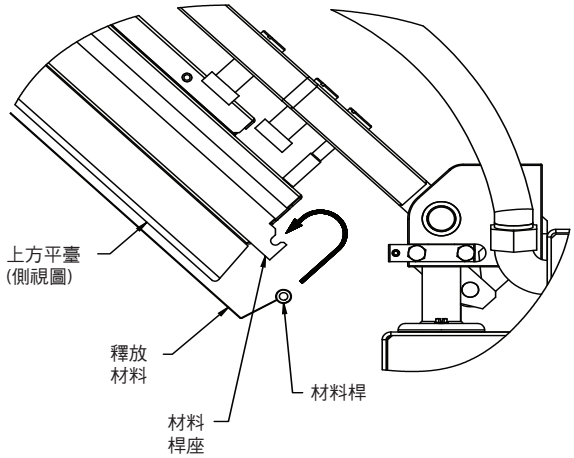
以下是將釋放材料薄片安裝在 Garland 掀蓋式烤架之上方平臺上的程序。下方顯示的元件會在您購買烤架時隨附。

1. 將釋放材料桿滑過釋放材料薄片捲邊的一端。



「鐵氟龍薄片」可向您的 DC 取得
Saint Gobain：DC WRIN # 02174-003
Taconic：DC WRIN # 02174-000

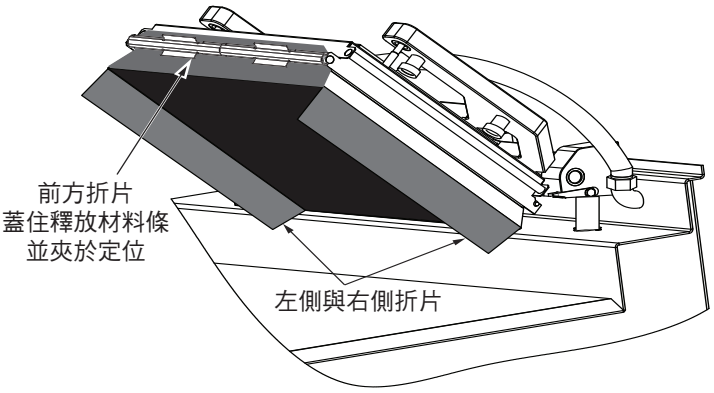
2. 將釋放材料桿鉤在上方平臺後方的托架上。



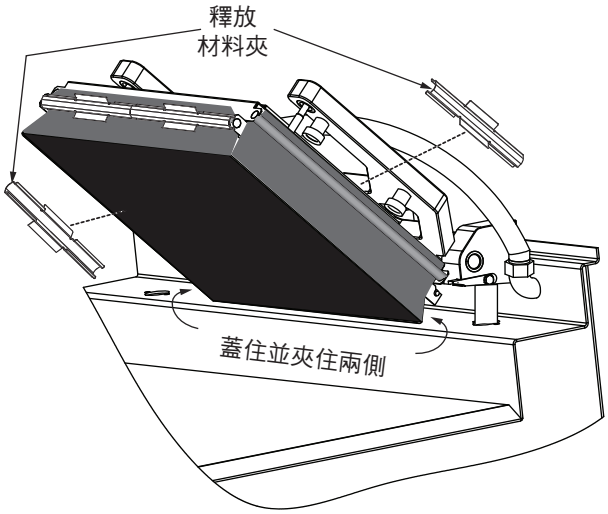
3. 將釋放材料薄片的底部固定在定位，將薄片朝平臺的前方輕輕拉動，並將前方折片蓋住平臺前方上的釋放材料條。

4. 將二 (2) 個鎖定夾放置在釋放材料薄片上，並在釋放材料條上按壓至定位。

注意：確定平順地沿著上方平臺的底面安裝釋放材料。



5. 將釋放材料薄片從平臺後方固定至前方以後，將此薄片固定至平臺的左側與右側。將釋放材料薄片的一端包覆在平臺的側邊附近。將一 (1) 個鎖定夾放置在薄片上，並在釋放材料條上按壓至定位。為平臺的另一端重複執行此程序。



6. 檢查釋放材料是否緊密靠著上方平臺且對齊。

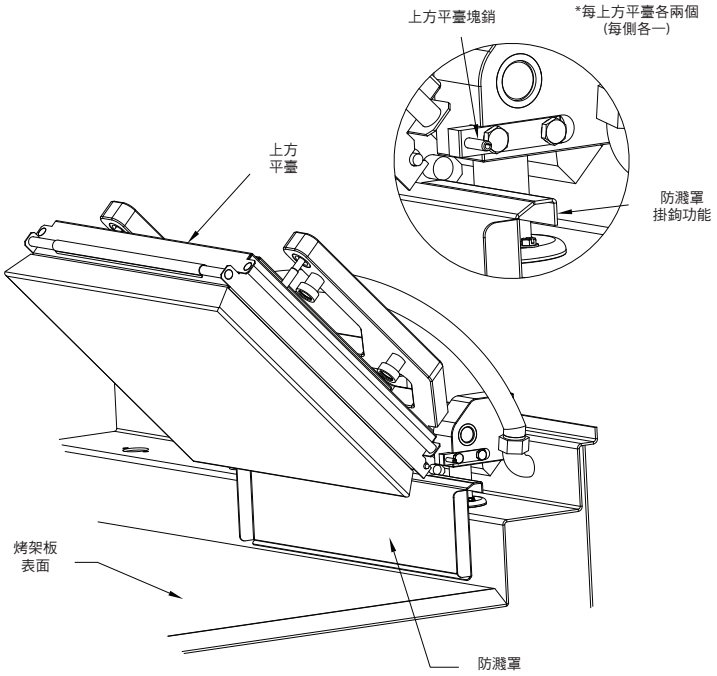
發生以下情況時，應更換釋放材料薄片：
- 產品黏住釋放材料。
- 因累積碳而導致口感或外觀上出現問題。
- 釋放材料薄片的烹調區域出現撕損。
- 釋放材料薄片的塗層脫落。

注意：請定期旋轉釋放材料薄片

安裝防濺罩

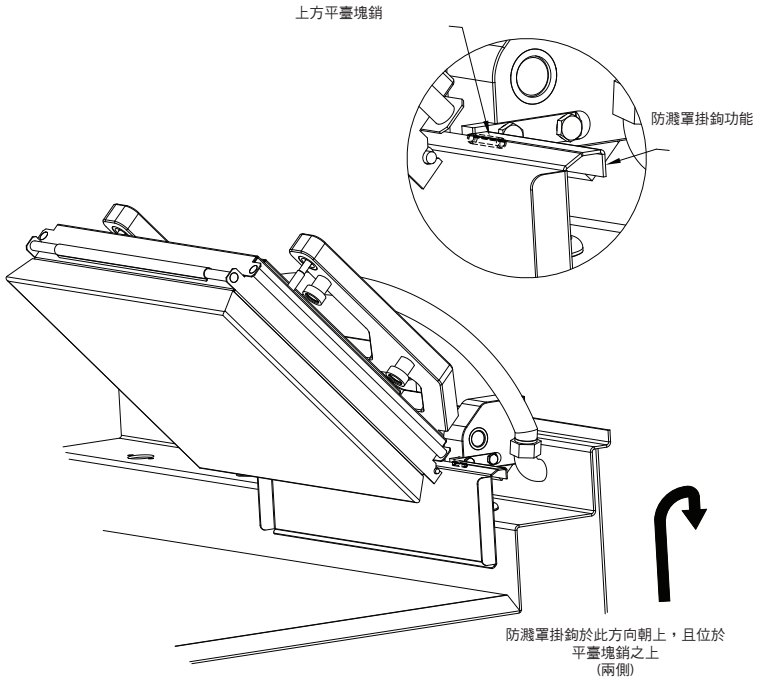
以下是將防濺罩安裝於上方平臺支臂組件後方上的程序。安裝防濺罩的目的是，在正常操作使用烤架時保護背面不被油脂濺到。

步驟 1



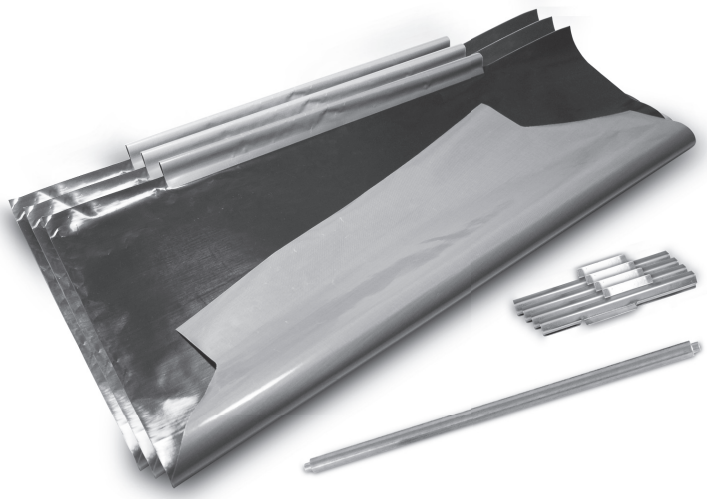
注意：為求清晰，部分元件在此省略

步驟 2



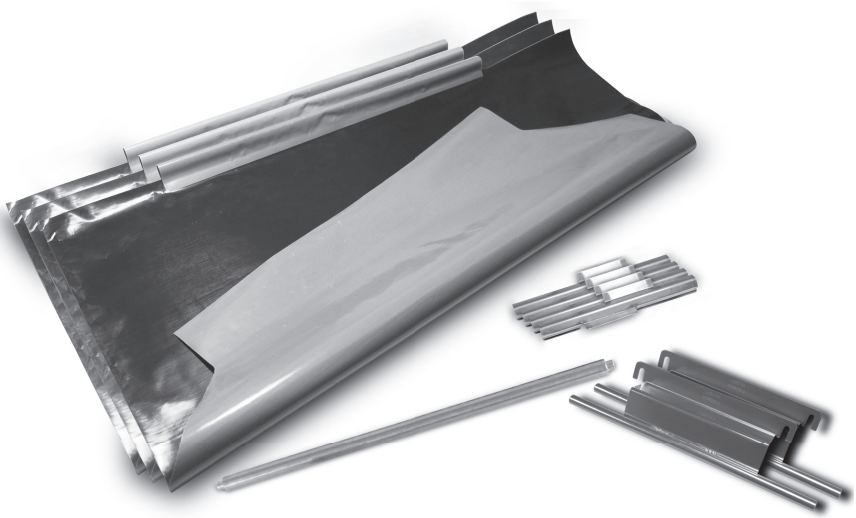
注意：為求清晰，部分元件在此省略

烤架配件



鐵氟龍包覆式套件（僅 1 個平臺）
CK4528083-1 - 包含 ***（已顯示）***
(3) 個鐵氟龍薄片（包覆式）- 4527642
(4) 個扣夾 - 4527294
(1) 條鐵氟龍後方橫條 - 4526436

鐵氟龍包覆式套件（3 個平臺）
CK4528083-2 - 包含 ***（未顯示）***:
(6) 個鐵氟龍薄片（包覆式）- 4527642
(8) 個扣夾 - 4527294
(2) 條鐵氟龍後方橫條 - 4526436



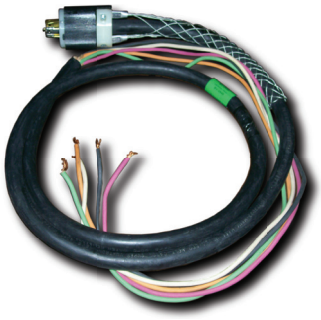
鐵氟龍包覆式套件（僅 1 個平臺）
含托架
CK4528086-1 - 包含：***（已顯示）***
(3) 個鐵氟龍薄片（包覆式）- 4527642
(4) 個扣夾 - 4527294
(1) 條鐵氟龍後方橫條 - 4526436
(2) 個包覆式側邊固定托架 - 4525554

鐵氟龍包覆式套件（3 個平臺）
CK4528086-2 - 包含：***（未顯示）***
(6) 個鐵氟龍薄片（包覆式）- 4527642
(8) 個扣夾 - 4527294
(2) 條鐵氟龍後方橫條 - 4521355
(4) 個包覆式側邊固定托架 - 4525554

鐵氟龍包覆式套件

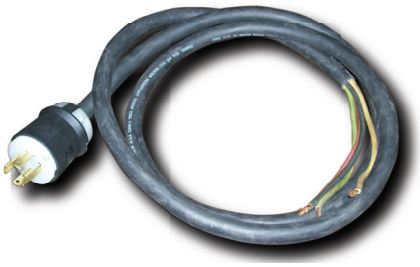
烤架配件

以下的電源線「僅」為推薦使用的電源線。電源線均適合本應用，且「並非」標準用線。



NEMA# L21-20P

五線式互鎖電線
（無 Garland P/N）- *** Garland 未提供

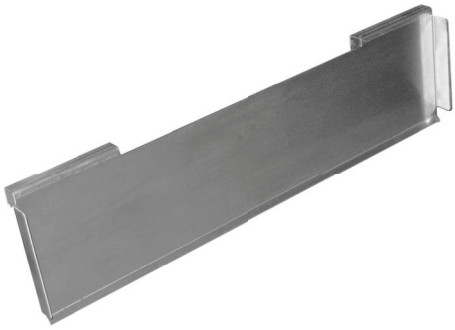


NEMA# L15-30P

三相四線式 30 AMP 電源線（「僅限」電氣型烤架）
（無 Garland P/N）- *** Garland 未提供

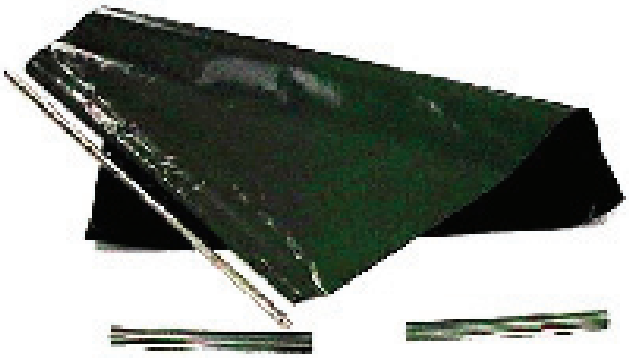
NEMA# 51-50P

三相四線式 50 AMP 電源線（「僅限」電氣型烤架）
（無 Garland P/N）- *** Garland 未提供



防濺罩
零組件 4527646

可快速斷開的氣體管
零組件 1591506

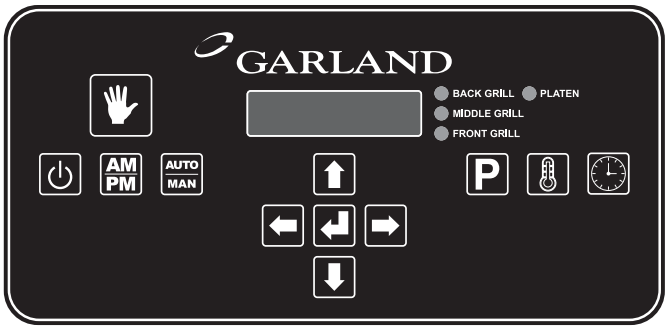


鐵氟龍薄片（非包覆式）
零組件 1799301

鐵氟龍後桿
零組件 18512101

鐵氟龍扣夾
零組件 4527294

烤架控制器說明



	電源按鈕 – 若「按住」電源按鈕兩秒，將會啟動或關閉控制器。
AM PM	AM / PM 按鈕 – 在正常操作模式下，在 AM 選單程式庫與 PM 選單程式庫之間切換。
AUTO MAN	AUTO / MAN（自動/手動）按鈕 – 在正常操作模式下，在自動產品識別 (Automatic Product Recognition) 與手動烹調 (Manual Cooking) 之間切換。
	向上箭頭按鈕 – 在任何模式下，在顯示器中增加閃爍游標字元的值
	向下箭頭按鈕 – 在任何模式下，在顯示器中降低閃爍游標字元的值

	向右箭頭按鈕 – 在任何模式下向後捲動清單
	向左箭頭按鈕 – 在任何模式下向前捲動清單
	輸入按鈕 – 此按鈕在正常操作模式下無效。在程式設定 (Programming Mode) 模式下用於鎖定顯示器上顯示的值。
P	程式按鈕 – 在正常操作模式下，按住「程式」(PROGRAM) 按鈕 3 秒即會進入程式設定模式 (Programming Mode)。
	溫度按鈕 – 在正常操作模式下顯示設定溫度與實際溫度。
	速度鍵 – 在正常操作模式下用於變更烹調時間。亦用於進入探針校準模式 (Probe Calibration Mode) 與執行自動強制校準 (Auto Forced Calibration)。
	待機按鈕 – 在正常操作模式下讓烤架進入待機模式 (Standby Mode)。

可能的錯誤訊息

GRILL PROBE ERROR（烤架探針錯誤）– 溫度區域（前、中或後）發生烤架溫度探針電路錯誤。

PLATEN PROBE ERROR（平臺探針錯誤）– 發生上方平臺溫度探針電路錯誤。

HEATER ERROR（加熱器錯誤）– 在控制器未於六 (6) 分鐘內偵測到溫度上升時顯示。

HIGH TEMP（高溫）– 在控制器感測到溫度為 465˚ F (241˚C) 時顯示。

CHECK REED SWITCH / USE FLAT COOK（檢查磁簧開關/使用平坦式烤架烹調）– 一或多個磁簧開關失調。使用者將只可使用「平坦式烤架」選單項目。

ERROR COMMS（通訊錯誤）– 馬達速度控制與主控制器之間發生通訊錯誤。

PLATEN NOT LEVEL（平臺不平）– 當前後方之間的校準差異大於最大容差時便會顯示。已「停用」產品識別（自動）與手動烹調功能。「僅」允許使用平坦式烤架烹調選單。

CHECK PLATEN LEVEL（檢查平臺水平度）– 當前後方之間的校準差異大於最小容差、但小於最大容差時便會顯示。已「停用」產品識別（自動）功能。執行若顯示 **CHECK PLATEN LEVEL**，請執行以下的步驟：

1. 「按住」⏎ 與 ⏲ 按鈕 3 秒。控制器會顯示 AUTO GAP FORCE（自動差距強制）。
2. 「按下」⏎ 按鈕。顯示器上會閃爍 “NO” （否）。「按下」⬆ 按鈕，將它變更為 “YES” （是）。
3. 「按下」⏎ 按鈕。平臺會立即降下並復歸其內部測量值。完成後，平臺會隨即升高。若未再出現錯誤訊息，請繼續正常操作。若持續出現錯誤訊息，請致電您當地的授權服務機構。

操作程序

概述：

PRC 烤架控制器將提供兩項功能，以下章節詳細說明了這兩種功能。

“Normal Operating Mode”（正常操作模式），又稱為烹調模式 (Cook Mode)，用於正常的烹調過程。在正常操作模式下，操作員可啟動烹調循環、取消烹調循環、檢視實際溫度、捲動至另一個選單項目，並進入 Programming Mode（程式設定模式）。

“Programming Mode”（程式設定模式）可讓操作員程式化控制器的各種設定。若要進入程式設定模式，「按住」P。

MWE3 Garland 掀蓋式烤架目前有三種烹調方式可供使用：

標準烹調 – 此烹調方式針對每個選單項目採用單一差距設定。計時器會根據選取的選單項目進行倒數。

多段式烹調 – 此烹調方式會在進行烹調循環時，採用兩種不同的差距設定。計時器會根據選取的選單項目進行倒數。

產品識別 – 產品識別烹調方式利用裝於上方平臺支臂組件上的電磁開關，判別正在進行烹調的產品。藉由 PR 功能，操作員只要選擇控制器上的 AM/PM 按鈕即可。控制器將藉此得知要從什麼產品群組進行選擇。啟動烹調循環後，平臺會降下並識別正在進行烹調的產品。烹調計時器會根據為識別項目所設定的時間進行倒數。有關產品識別的詳細資訊，請參閱下一章節：「產品識別」。

啟動烤架：

主電源開關 – 負責控制烤架的電源，必須開啟此開關才能啟動運作。控制器將會有效顯示。成功進行上電檢查後，控制器隨即會顯示“OFF”（關閉）。

AM 操作 – 此時「必須放上」釋放材料薄片，烤架表面上則應完全無碳且未接觸碳。

當 PRC 顯示“OFF”（關閉），請按下 ⏻。PRC 會進入預熱 (PREHEAT) 模式，並達到預設的 AM 預熱溫度。若要預熱至 PM 溫度，請按住 AM/PM。

AM 預熱	PM 預熱
375˚F (190˚C) 上方平臺	425˚F (218˚C) 上方平臺
275˚F (135˚C) 烤架	350˚F (177˚C) 烤架

達到 AM 或 PM 設定溫度（無論選取何者）後，烤架的溫度會趨於穩定十五 (15) 分鐘。一旦過了這個時間，烤架會自動校準。完成自動校準後，上方平臺會升高至正常的位置，而 PRC 會顯示“READY”（就緒）。

選擇選單項目：

重覆按下 ➡，以向後捲動可用選單項目的清單。重覆按下 ⬅，以向前捲動可用選單項目的清單。

單項目程式庫

選單項目程式庫是根據 [CONFIGURE]（設定）->[GRILL REGION]（烤架地區）中的程式設定，載入於電腦中的。每個選單項目均包含一項稱為 [DISPLAY ACTIVE] 的功能。此功能中的設定 (AM、PM、AM/PM、NO) 決定了按下 AM/PM 按鈕時會顯示什麼選單項目。

選單項目 #	選單項目	有效顯示 – 預設值
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

操作程序（續）

指示燈

主控制器上的 LED 燈指示了每個區域的溫度狀態。
電氣型烤架每個部分都有四 (4) 個區域，分別是「上方」（平臺）、「後方烤架」、「中央烤架」與「前方烤架」。
氣體型烤架每個部分都有二 (2) 個區域，分別是「上方」（平臺）與「烤架」。
紅色 – 區域「過熱」（高於 79˚F/43˚C，超過設定溫度），「或」發生了熱氣區域失效。）
琥珀色 – 區域需要熱氣。
綠色 – 區域處於或超過設定溫度，但低於 79˚F/43˚C 之設定溫度。

待機模式

若要進入待機模式：
1. 按下 按鈕。上方平臺之後會降下，而烤架會讓上方平臺維持 425˚ F (218˚C) 的設定溫度，並讓烤架表面維持 350˚F (177˚C) 的設定溫度。

若要離開待機模式：
1. 按下「綠色按鈕」。上方平臺之後會升高。

顯示目前的溫度：

1. 按下 按鈕，並重覆按下此鈕以顯示每個區域：
   第一次按下按鍵 – 前方設定點
   第二次按下按鍵 – 前方實際溫度
   第三次按下按鍵 – 中央設定點
   第四次按下按鍵 – 中央實際溫度
   第五次按下按鍵 – 後方設定點
   第六次按下按鍵 – 後方實際溫度
   第七次按下按鍵 – 平臺設定點
   第八次按下按鍵 – 平臺實際溫度

2. 若按住 按鈕五 (5) 秒，會一次顯示所有目前的溫度。

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

早餐（手動模式）

1. 選擇 AM 模式。按住 按鈕。
2. 選擇手動模式。按住 按鈕。
3. 使用 或 箭頭按鈕，從 AM 產品程式庫選擇產品。
4. 依照 McDonald's 公司對選取項目所規定的程序，將產品放在烤架上。
5. 按下 綠色按鈕以啟動烹調循環。
6. 完成烹調循環時會發出警報音。
7. 取下產品並清潔烤架，為下一次的烹調循環做好準備。

午餐（手動模式）

注意：從早餐切換至午餐選單項目時，烤架會花大約 10 分鐘的時間加熱至適當的溫度。

1. 選擇 PM 模式。按住 按鈕。
2. 選擇手動模式。按住 按鈕。
3. 使用 或 箭頭按鈕，從 PM 產品程式庫選擇產品。
4. 依照以下的放置模式，將產品放在烤架上。
5. 按下 綠色按鈕以啟動烹調循環。
6. 完成烹調循環時會發出警報音。
7. 取下產品並清潔烤架，為下一次的烹調循環做好準備。

變更選單項目的烹調時間

1. 選擇 AM 或 PM 模式。按住 按鈕。
2. 選擇手動模式。按住 按鈕。
3. 使用 或 箭頭按鈕選擇產品。
4. 「按下」 按鈕以顯示烹調時間。
5. 使用 與 按鈕變更烹調時間。
6. 控制器會自動在 3 秒鐘後，依預設返回正常操作模式。

早餐（自動模式）

1. 選擇 AM 模式。按住 按鈕。
2. 選擇自動模式。按住 按鈕。控制器會顯示 “AM/AUTOMATIC”（AM/自動）。
3. 依照 McDonald's 公司對選取項目所規定的程序，將產品放在烤架上。
4. 按下「綠色」按鈕以啟動烹調循環。平臺之後會降下，並識別置於烤架上的產品。
5. 完成烹調循環時會發出警報音。

操作程序（續）

6. 取下產品並清潔烤架，為下一次的烹調循環做好準備。

午餐（自動模式）

注意：從早餐切換至午餐選單項目時，烤架會花大約 10 分鐘的時間加熱至適當的溫度。

1. 選擇 PM 模式。按住 AM/PM 按鈕。
2. 選擇自動模式。按住 AUTO/MAN 按鈕。控制器會顯示 “PM/AUTOMATIC” （PM/自動）。
3. 依照下頁顯示的放置模式，將產品放在烤架上。
4. 按下 ●「綠色」按鈕以啟動烹調循環。平臺之後會降下，並識別置於烤架上的產品。
5. 完成烹調循環時會發出警報音。
6. 取下產品並清潔烤架，為下一次的烹調循環做好準備。

轉換烹調

在變更至午餐選單之前約 30 分鐘，執行以下動作：

1.「按下」🌡 按鈕（以顯示上方平臺溫度）。
2. 按下 ⬆ 按鈕。
3. 之後會啟動上方平臺指示器。上方平臺將加熱至 425˚F (217˚C)，而平臺會維持此設定溫度，直到選取了另一個選單項目為止…

LONWORKS 資訊

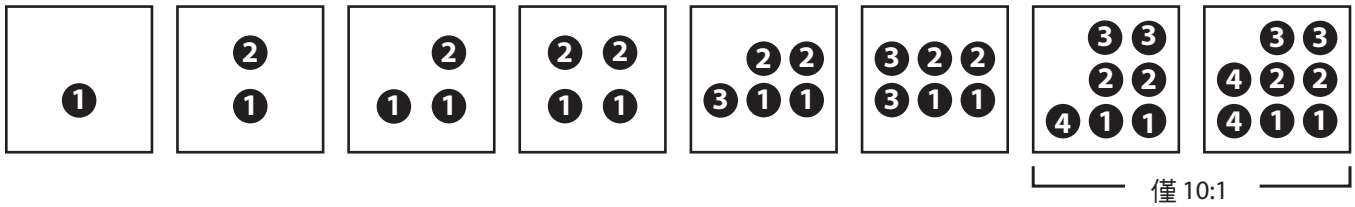
LonWorks 讓製造商與整合商為全球的客戶建立與實行控制解決方案。透過 LonWorks，您可將智慧與通訊嵌入任何具有電子活動訊號的裝置，然後為這些裝置建立網路，讓這些裝置能一同感測及監控。透過嵌入的智慧，它們不需要主控制器或個人電腦即可運作，並與企業應用程式及其他裝置搭配運作。

此 LonWorks 閘道是適用於 McDonald's 公司的「智慧型設備」網路解決方案。LonWorks 讓我們能使用既有的電線傳輸資料，而不使用乙太網路電纜線。LonWorks 閘道會收集來自烤架的資訊，並將其傳輸至其他地方的電腦中。具有能力的授權使用者將可收集此資訊，並從一個集中的位置監控資料。不僅能對支援 LonWorks 的設備或智慧型設備進行監控，還可對這些設備進行程式化及設定。

肉餅擺置

務必確實遵循這項在掀蓋式烤架上放置肉品的程序。在下方烤架板上放置肉餅，**一次放兩塊，從前到後、從右到左**，並依下圖所示進行定位。（每個方塊代表一個烹調通道；上方平臺下方的區域。）

完成烹調時，上方平臺會自動升高。平臺升高後，立即為肉品調味（若適用），接著以放上肉餅的相同順序，**一次取下一塊肉餅。取下的順序務必與放上的順序相同。**



注意：若是非北美地區，肉餅的擺置程序可能有所不同。請向您當地的 McDonald's 公司管理階層諮詢。

產品識別

這款 Garland 掀蓋式烤架具備產品識別控制 (Product Recognition Controls，PRC) 功能。這項全新技術能讓使用者直接啟動烹調循環，「不需」選擇特定的選單項目。PRC 會利用上方平臺內的開關及裝於平臺支臂上的磁鐵，來識別產品的厚度。一旦 PRC 計算出所裝產品的厚度，它會從產品範圍程式庫（如下）查詢產品，並自動選擇該產品。

選單項目	最小差距	最大差距
早餐程式庫建議範圍		
培根條	0.010	0.130
香腸 - 掀蓋式	0.210	0.405
牛排 - 掀蓋式	0.430	0.480

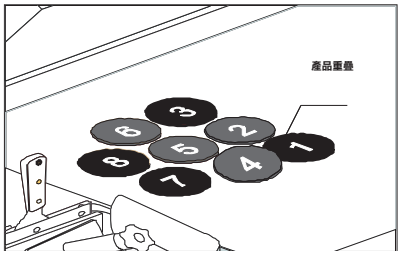
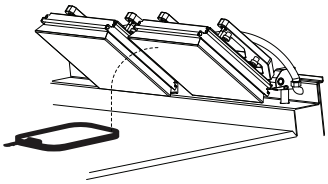
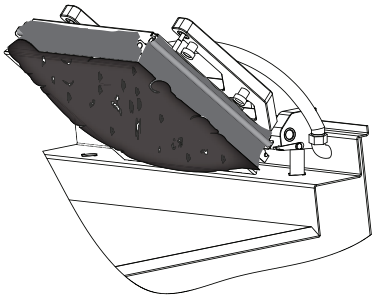
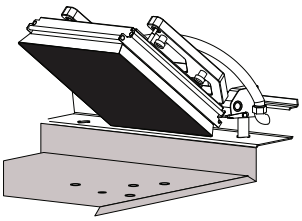
選單項目	最小差距	最大差距
午餐程式庫建議範圍		
10:1 - 掀蓋式	0.160	0.345
4:1 - 掀蓋式	0.365	0.560
培根條	0.001	0.130

常見產品識別問題

產品識別錯誤可於以下兩種情況下發生：

1. 啟動烹調循環後，控制器顯示“PRODUCT NOT RECOGNIZED - NO RECIPE FOUND”（無法識別產品 - 找不到食譜）。
2. 控制器所顯示的產品與置於烤架上的產品不符。

對於這兩種問題，最常見的原因如下：

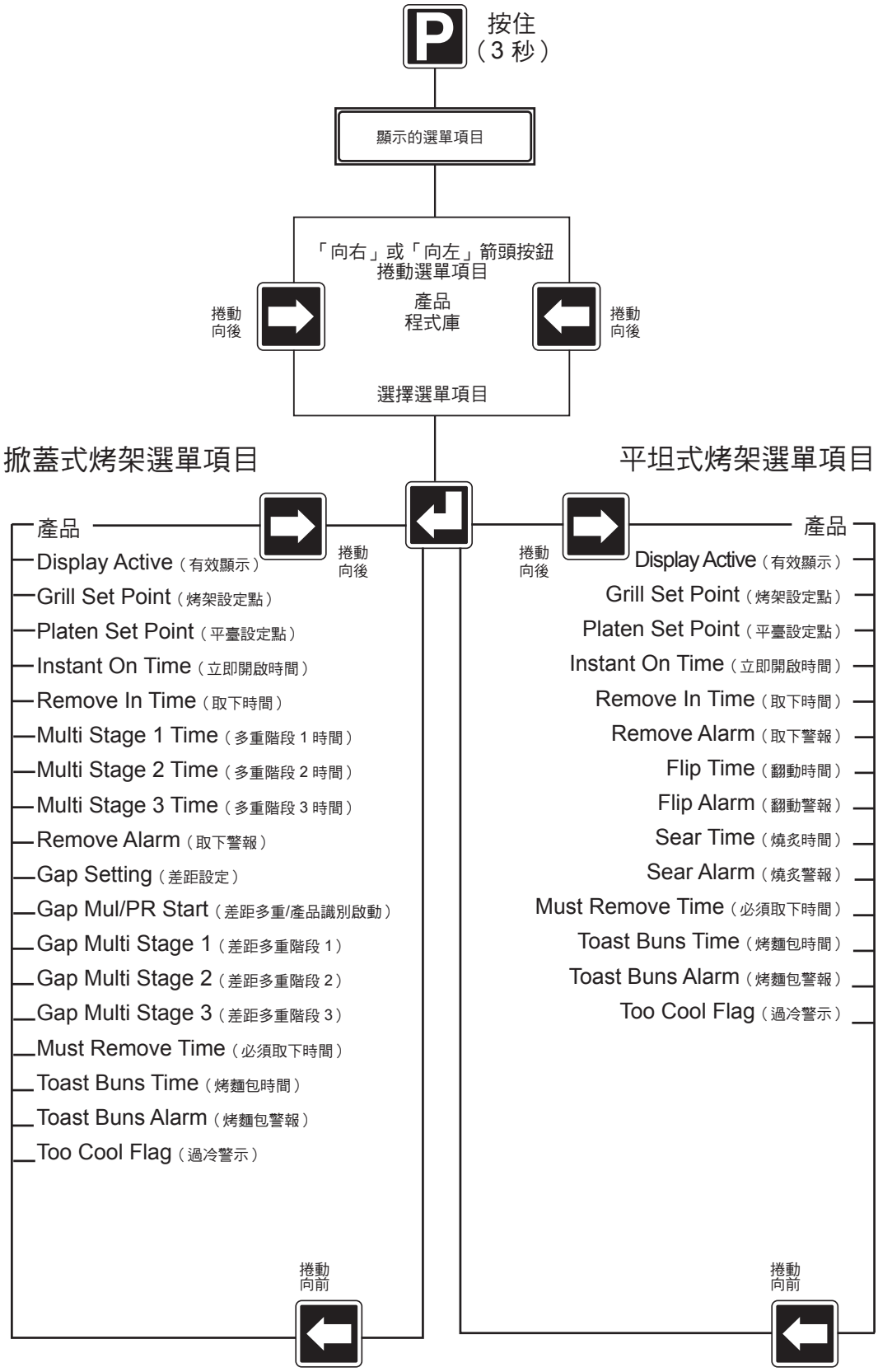
	**產品重疊 -** 請確定您在放置產品時，並未使任何肉餅重疊。這會讓控制器誤以為烤架上產品的厚度比實際的厚許多。			**平臺與雞肉圈接觸** - 總是先確認雞肉圈未接觸鄰近的平臺，之後再啟動烹調循環。
	**鐵氟龍薄片皺摺或磨損 -** 確定正確地將鐵氟龍薄片安裝及/或包覆至平臺。鐵氟龍薄片若鬆脫、磨損或遭撕損及/或刮損，足以影響產品識別效果。			**進行自動校準時，接觸到烤架表面上累積的碳或產品殘留物** - 確保烤架表面未接觸任何累積的碳。若在自動校準時接觸到烤架表面上的殘屑，會使控制器錯誤標示烤架表面的位置。

如遇上述任一情況或任何其他情況，請執行自動強制校準，以復歸上方平臺與烤架表面之間的距離。在執行自動強制校準前，請務必達到以下要求：

1. 確定上方平臺未接觸且無任何累積的碳或殘屑。
2. 確定烤架表面是否受到刮損，且已進行清潔。
3. 鐵氟龍薄片不應受到磨損，且緊密貼合上方平臺。

依「產品識別」、「執行自動強制校準」章節指出的方式，定期執行自動強制校準。

程式邏輯


按住
（3 秒）
顯示的選單項目
「向右」或「向左」箭頭按鈕
捲動選單項目
捲動
向後
產品
程式庫
捲動
向後
選擇選單項目
掀蓋式烤架選單項目
平坦式烤架選單項目
產品
Display Active（有效顯示）
Grill Set Point（烤架設定點）
Platen Set Point（平臺設定點）
Instant On Time（立即開啟時間）
Remove In Time（取下時間）
Multi Stage 1 Time（多重階段 1 時間）
Multi Stage 2 Time（多重階段 2 時間）
Multi Stage 3 Time（多重階段 3 時間）
Remove Alarm（取下警報）
Gap Setting（差距設定）
Gap Mul/PR Start（差距多重/產品識別啟動）
Gap Multi Stage 1（差距多重階段 1）
Gap Multi Stage 2（差距多重階段 2）
Gap Multi Stage 3（差距多重階段 3）
Must Remove Time（必須取下時間）
Toast Buns Time（烤麵包時間）
Toast Buns Alarm（烤麵包警報）
Too Cool Flag（過冷警示）
捲動
向後
捲動
向前
產品
Display Active（有效顯示）
Grill Set Point（烤架設定點）
Platen Set Point（平臺設定點）
Instant On Time（立即開啟時間）
Remove In Time（取下時間）
Remove Alarm（取下警報）
Flip Time（翻動時間）
Flip Alarm（翻動警報）
Sear Time（燒炙時間）
Sear Alarm（燒炙警報）
Must Remove Time（必須取下時間）
Toast Buns Time（烤麵包時間）
Toast Buns Alarm（烤麵包警報）
Too Cool Flag（過冷警示）
捲動
向後
捲動
向前

控制器程式設定

程式設定模式；系統設定

變更溫度顯示單位（華氏/攝氏）

溫度顯示單位（F或C）會變更在控制器上顯示溫度的方式（F – 華氏、C – 攝氏）

1. 當控制器顯示 ON（開啟）、並顯示目前的選單項目或 “OFF”（關閉）時，請「按住」P 按鈕約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼，「或」顯示 “Standby/Menu Item”（待機/選單項目）。
2. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “CONFIGURE”（設定）。
3. 「按下」➡ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “Setup”（設定）。
4. 「按下」⏎ 按鈕。顯示器會顯示 “Temperature Unit”（溫度單位）。
5. 「按下」⏎按鈕。之後會閃爍目前設定的溫度單位。
6. 「按下」⬆「或」⬇ 箭頭按鈕以變更閃爍的溫度單位。
7. 「按下」⏎ 按鈕以儲存新的設定。
8. 「連按兩下」P，離開程式模式。

變更時間顯示單位

若變更時間顯示單位，會變更在控制器上顯示計時週期的方式。

1. 當控制器顯示 ON（開啟）、並顯示目前的選單項目或 “OFF”（關閉）時，請「按住」P 按鈕約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼，「或」顯示 “Standby/Menu Item”（待機/選單項目）。
2. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “CONFIGURE”（設定）。
3. 「按下」➡ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “Setup”（設定）。
4. 「按下」⏎ 按鈕。顯示器會顯示 “Temperature Unit”（溫度單位）。
5. 「按一下」➡ 按鈕。顯示器會顯示 “Time Unit”（時間單位）。
6. 「按下」⏎ 按鈕。之後會閃爍目前的時間單位。
7. 「按下」⬆「或」⬇ 箭頭按鈕，以變更閃爍的時間單位。
   如需設定功能及其選項的完整列表，請參閱「功能選項；系統選單」一節。
8. 「按下」⏎ 按鈕以儲存新的設定。
9. 「連按兩下」P，離開程式模式。

變更按鍵音效（是/否）

若變更按鍵音效 (Key Chirp) 的開關設定，會在按下按鈕時開啟或關閉控制器的音效。

1. 當控制器顯示 ON（開啟）、並顯示目前的選單項目或 “OFF”（關閉）時，請「按住」P 按鈕約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼，「或」顯示 “Standby/Menu Item”（待機/選單項目）。
2. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “CONFIGURE”（設定）。
3. 「按下」➡ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “Setup”（設定）。
4. 「按下」⏎ 按鈕。顯示器會顯示 “Temperature Unit”（溫度單位）。
5. 重覆「按下」➡，直到顯示器中出現 “Key Chirp”（按鍵音效）為止。
6. 「按下」⏎ 按鈕。之後會閃爍目前設定的按鍵音效。
7. 「按下」⬆「或」⬇ 箭頭按鈕，以變更閃爍的 “YES”（是）或 “NO”（否）。
8. 「按下」⏎ 按鈕以儲存新的設定。
9. 「連按兩下」P，離開程式模式。

變更可聽音

若變更可聽音 (Audible Sound)，會變更控制器在計時週期完成倒數時發出聲音的方式。

1. 當控制器顯示 ON（開啟）、並顯示目前的選單項目或 “OFF”（關閉）時，請「按住」P 按鈕約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼，「或」顯示 “Standby/Menu Item”（待機/選單項目）。

控制器程式設定（續）

2.「一起按下」⬆「與」⬇箭頭按鈕。顯示器會顯示 “CONFIGURE”（設定）。

3.「按下 ➡ 箭頭按鈕。顯示器會顯示 “Setup”（設定）。

4.「按下」⏎ 按鈕。顯示器會顯示“Temperature Unit”（溫度單位）。

5. 重覆「按下」➡，直到顯示器中出現 “Audible”（可聽音）為止。

6.「按下」⏎ 按鈕。之後會閃爍目前設定的可聽音。

7.「按下」⬆「或」⬇箭頭按鈕，以變更閃爍的可聽音選項。
如需設定功能及其選項的完整列表，請參閱「功能選項；系統選單」一節。

8.「按下」⏎ 按鈕以儲存目前的設定。

9.「連按兩下」Ⓟ，離開程式模式。

程式設定模式；選單項目

變更既有選單項目的名稱

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 按鈕選擇需變更名稱的選單項目。

2.「按住」Ⓟ 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。

3.「按住」⏎ 按鈕。

4. 拚出產品名稱：
   a. 使用 ⬆ 或 ⬇ 箭頭按鈕捲動字元庫。

字元庫：
空格、!“#$%& ‘()*+,-./0123456789:;<=>?@ABCDEF GHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ[\]^_`abcdefghijklmnop qrstuvwxyz

   b.「按下」➡ 或 ⬅，向右或向左捲動。
   c.「按下」⏎ 按鈕以儲存新的選單項目名稱。

5.「連按兩下」Ⓟ 以離開，並返回正常操作模式。

在正常操作模式程式庫中啟用/停用選單項目，或變更其日期部分

（預設值列於「操作程序」一節中）

1.「按住」Ⓟ 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。

2. 使用 ⬅ 或 ➡ 箭頭按鈕選擇需啟用/停用的選單項目。

3.「按下」⏎ 按鈕。控制器會顯示“Product”（產品）。之後會閃爍選單項目。

4.「按下」➡ 或 ⬅ 箭頭按鈕，直到控制器上顯示“Display Active”（有效顯示）為止。

5.「按下」⏎ 按鈕。之後會閃爍目前的設定。

6.「按下」⬆ 或 ⬇ 按鈕以選擇不同的設定。

7.「按下」⏎ 按鈕以儲存新的設定。

8.「連按兩下」Ⓟ 以離開，並返回正常操作模式。

變更烤架表面設定點溫度

注意：烤架溫度設定點已於控制器中預設至目前所需的標準。您不應將此設定點變更為「操作程序」章節中所示溫度以外的任何溫度

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 箭頭按鈕選擇需變更溫度的選單項目。

2.「按住」Ⓟ 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。

3.「按下」⏎ 按鈕。控制器會顯示“Product”（產品）。

4.「按下」➡ 或 ⬅ 箭頭按鈕，直到控制器上顯示“Grill SetPt”（烤架設定點）為止。

5.「按下」⏎ 按鈕。之後會開始閃爍目前的烤架設定溫度。

6. 使用 ⬆ 或 ⬇ 按鈕，將溫度設定點變更至新的所需溫度。

7.「按下」⏎ 按鈕以儲存新的溫度設定點。

8.「連按兩下」Ⓟ 以離開，並返回正常操作模式。

控制器程式設定（續）

變更烤架上方平臺設定點溫度

注意：烤架溫度設定點已於控制器中預設至目前所需的標準。您不應將此設定點變更為「操作程序」章節中所示溫度以外的任何溫度。

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 按鈕選擇需變更溫度的選單項目。
2. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
3. 「按下」↵ 按鈕。控制器會顯示 “Product”（產品）。
4. 「按下」➡ 或 ⬅ 按鈕，直到控制器上顯示 “Platen SetPt”（平臺設定點）為止。
5. 「按下」↵按鈕。之後會開始閃爍 “PLATEN SET POINT”（平臺設定點）。
6. 使用 ⬆ 或 ⬇ 按鈕，將溫度設定點變更至新的所需溫度。
7. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的溫度。
8. 「連按兩下」P ，返回正常操作模式。

變更「必須取下」時間

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 按鈕選擇需變更烹調時間的選單項目。
2. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
3. 「按下」↵ 按鈕。控制器會顯示 “Product”（產品）。
4. 「按下」⬅ 或 ➡ 按鈕，直到控制器上顯示 “Must Remove In”（必須取下）為止。
5. 「按下」↵ 按鈕。之後會開始閃爍秒數。
6. 使用 ⬆ 或 ⬇ 箭頭按鈕，將「必須取下時間」變更為新的所需時間。
7. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的時間。
8. 「連按兩下」P ，返回正常操作模式。

變更「烤麵包」時間

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 按鈕選擇需變更烹調時間的選單項目。
2. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
3. 「按下」↵ 按鈕。控制器會顯示 “Product”（產品）。
4. 「按下」⬅ 或 ➡ 按鈕，直到控制器上顯示 “Toast Buns Time”（烤麵包時間）為止。
5. 「按下」↵ 按鈕。之後會開始閃爍秒數。
6. 使用 ⬆ 或 ⬇ 按鈕，將「烤麵包時間」變更至新的所需溫度。
7. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的時間。
8. 「連按兩下」P 以離開，並返回正常操作模式。

變更「烤麵包警報」（自動/手動）

1. 使用 ⬅ 或 ➡ 箭頭按鈕選擇需變更烹調時間的選單項目。
2. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
3. 「按下」↵ 按鈕。控制器會顯示 “Product”（產品）。
4. 「按下」⬅ 或 ➡ 按鈕，直到控制器上顯示 “Toast Buns Alarm”（烤麵包警報）為止。
5. 「按下」↵ 按鈕。之後會開始閃爍 “AUTO”（自動）或 “MANUAL”（手動）。
6. 使用 ⬆ 或 ⬇ 箭頭按鈕，將 “MANUAL”（手動）變更為 “AUTO”（自動），或將 “AUTO”（自動）變更為 “MANUAL”（手動）。
7. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的設定。
8. 「連按兩下」P 以離開，並返回正常操作模式。

控制器程式設定（續）

加入「新的」選單項目

以下程式設定指示將做為「指南」之用，指導您程式化掀蓋式烤架選單項目的基本設定。

1. 「按住」P 按鈕大約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼。
2. 「按下」⬅ 或 ➡ 按鈕，直到控制器上顯示“Opt menu # - CLAM”（選擇性選單 # - 掀蓋式）為止。
3. 「按下」↵ 按鈕。控制器會顯示“PRODUCT”（產品）。
4. 「按住」↵ 按鈕。之後會開始閃爍目前選取的選單項目名稱。
5. 拚出產品名稱：
   a. 使用 ⬆ 或 ⬇ 箭頭按鈕捲動字元庫。
   b. 「按下」➡ 或 ⬅，向右或向左捲動。
   c. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的選單項目名稱。
6. 「按下」➡ 按鈕。之後會顯示“Display Active”（有效顯示）。
7. 「按下」↵ 按鈕。之後會開始閃爍“NO”（無）。
8. 「按下」⬆ 按鈕。之後“NO”（無）會變為“YES”（是）。
9. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的設定。
10. 「按下」➡ 按鈕。之後會顯示“GRILL SETPT”（烤架設定點）。
11. 「按下」↵ 按鈕。溫度之後會開始閃爍。
12. 使用 ⬆ 或 ⬇ 按鈕，將溫度設定點變更至新的所需溫度。
13. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的溫度設定點。
14. 「按下」➡ 按鈕。之後會顯示“PLATSETPT”（平臺設定點）。
15. 「按下」↵ 按鈕。溫度之後會開始閃爍。
16. 使用 ⬆ 或 ⬇ 按鈕，將溫度設定點變更至新的所需溫度。
17. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的溫度設定點。
18. 「按住」➡ 按鈕，直到顯示“GAP MULTI/PR START”（差距多重/產品識別啟動）為止。
19. 「按下」↵ 按鈕。差距設定會開始閃爍。
20. 使用 ⬆ 與 DOWN（向下）按鈕，將差距設定變更至所需的設定。
21. 「按下」↵ 按鈕以儲存新的差距設定。
22. 「連按兩下」P 按鈕以離開，並返回正常操作模式。

恢復所有產品選單項目的原廠預設值

1. 當控制器顯示 ON（開啟）、並顯示目前的選單項目或“OFF”（關閉）時，請「按住」P 按鈕約 3 秒。控制器會顯示先前選取的選單項目及對應的項目號碼，「或」顯示“Standby/Menu Item”（待機/選單項目）。
2. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕。顯示器會顯示“CONFIGURE”（設定）。
3. 「按下」➡ 箭頭按鈕。顯示器會顯示“Setup”（設定）。
4. 「按下」↵ 按鈕。顯示器會顯示“Temperature Unit”（溫度單位）。
5. 「連按 6 下」➡ 按鈕。控制器會顯示“Reload Defaults – NO”（重新載入預設值 – 否）。
6. 「按下」↵ 按鈕。之後會開始閃爍“NO”（無）。
7. 「按下」⬆ 按鈕。之後“NO”（無）會變為“YES”（是）。
8. 「按下」↵ 按鈕。系統會「重新載入」選單項目的原廠預設值。
9. 等待 15-20 秒鐘。控制器之後會自動返回 OFF（關閉）模式。

恢復所有功能的原廠預設值

1. 將主電源開關轉至 OFF（關閉）模式，確保已將主電源關閉。
2. 「一起按下」⬆「與」⬇ 箭頭按鈕，同時透過主電源開關讓主電源循環開啟。控制器之後會顯示“PASSWORD”（密碼）。
3. 在 3-5 秒內，以此順序按下以下按鍵：🌡 ↵ ⏻ ⬇ P
4. 成功完成後，控制器會顯示 FULL DEFAULTS（完整預設值）
5. 等待 15-20 秒鐘。控制器之後會自動返回 OFF（關閉）模式。

探針校準

每月校準烤架溫度區域

工具：具有表面探針的數位高溫計。

警告：接觸燒燙的烹調表面可能會使人員遭燒傷。

注意：為烤架進行探針校準前，先「取下」釋放材料薄片。

請確實遵守以下的指示說明：

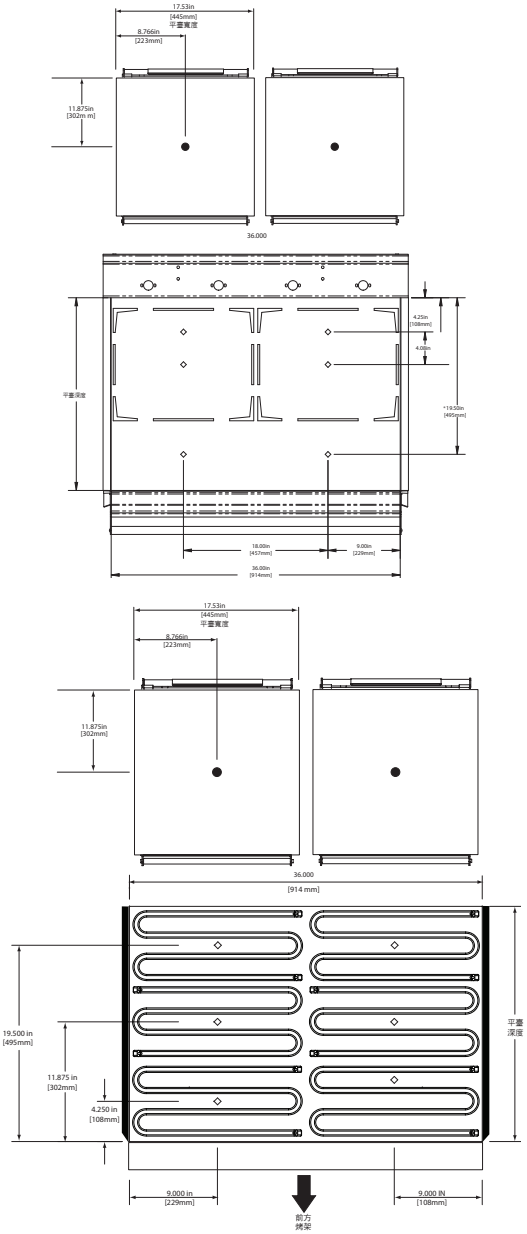
1. 執行此校準程序時，上方平臺與下方烤架板應處於操作溫度。按下 ⬅ 或 ➡ 按鈕以選擇“CLAM”（掀蓋式）操作，並讓烤架達到設定溫度並穩定下來（約 30 分鐘）。
2. 「按住」🕒 按鈕大約 3 秒，或直到控制器將顯示“PROBE CAL”（探針校準）為止。
3. 「按下」↵ 按鈕，以顯示要進行校準的第一個溫度區域。要進行校準的第一個區域是“FRONT TEMP CAL”（前方溫度校準）。顯示的區域依序是 FRONT TEMP CAL（前方溫度校準）、MIDDLE TEMP CAL（中央溫度校準）、BACK TEMP CAL（後方溫度校準）、TOP TEMP CAL（上方溫度校準）。

   MWE2W：電氣型烤架的熱電偶探針位於前方至後方的位置，如右圖所示。每個上方平臺的中央都有一個熱電偶。

   MWG2W：氣體型烤架的熱電偶探針位於各通道的中央，如右圖所示。每個上方平臺的中央都有一個熱電偶。
4. 使用 ⬅ 或 ➡ 按鈕選擇熱氣區域顯示。
5. 至少等待 5 秒，讓高溫計得以反應並穩定下來。請記下高溫計上的溫度。
6. 若烤架控制器顯示的溫度與高溫計上的溫度不符，請依此調整烤架控制器上顯示的溫度。⬆ 按鈕會讓顯示的溫度上升一 (1) 度。⬇ 按鈕會讓顯示的溫度下降一 (1) 度。

   注意：執行步驟 6 時，控制器應會發出高音調的聲音。唯有發出此聲音，溫度才能獲得調整。若控制器未發出任何聲音，溫度將不會變化。
7. 「按下」↵ 按鈕，將校準的溫度鎖定至控制器內。
8. 「按下」⬅ 或 ➡ 按鈕以選擇下一個熱氣區域。
9. 將高溫計的表面探針移至最新選擇的熱氣區域，並重覆執行步驟 5、6 與 7。
10. 為每一個熱氣區域重複執行此程序。
11. 讓每一個熱氣區域均輪到，並重覆此順序，直到所有溫度小於 1 度為止。
12. 連按 P 兩下按鈕以離開程式模式。控制器之後會返回原先的正常操作模式。

熱電偶位置



廠預設值

蓋式烤架選單項目

選單項目 #	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 S2 0 S3 0	5 0 0	AUTO	.255	.245	S1 .255 S2 S3	.265	0	0	AUTO
2	4:1 - CLAM	PM	350°F (177°C)	425° F (217°C)	0	107	S1 10 S2 --- S3 ---	10 --- ---	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

平坦式烤架選單項目

	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)	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

功能選項；系統選單

軟體版本 202

System Menu	Sub Menu	Options	Description of Options	Default
Configure Menu				
	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
Setup				
	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 Timout} 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
Calibration				
	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%
DIAGNOSTIC	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			
Service	Encoder Counts			
	Motor Status			
	Switch Status			
	Startup Rate			
	Buss Voltage			
	Motor Max Speed			
	Motor Revision			
	Motor Error			
	Lonworks Service			

Garland 安裝與操作手冊

具產品識別功能的雙平臺電氣掀蓋式烤架

Garland Commercial Indutries, LLC, 185 East South Street, Freeland, Pennsylvania 18224
電話：+1 (570) 636-1000 • 傳真： +1 (570) 636-9874
免費服務專線： (800) 446-8367
http://www.garland-group.com •電子郵件信箱：qsrservice@garland-group.com

零件編號：#4526903 (07/30/10)