

fmi

iRiNOX

MultiFresh®

型式：MF-100.1STT/MF-100.2STT
MF-130.2STT/MF-180.2STT

取扱説明書
業務用



MF-100.1STT

このたびは、当社のブラストチラー&ショックフリーザー(Multi Fresh)をお買い上げいただき、まことにありがとうございます。

この取扱説明書をよくお読みのうえ、正しくお使いください。

特に「安全上のご注意」(1~7ページ)はご使用前に必ずお読みいただき、安全にお使いください。お読みになったあとは、大切に保管し、必要なときにお読みください。

目 次

安全上のご注意	1 ~ 7
仕様	8, 9
据付けについて	10 ~ 12
各部の名称	13 ~ 16
操作手順	17 ~ 24
お手入れについて	25 ~ 28
設定変更について	29 ~ 42
冷却モード設定変更	29,30
お知らせ（温度）について	31
型抜きについて	31,32
継続サイクルについて	33,34
お気に入りについて	35
冷却	36 ~ 38
冷凍	39 ~ 41
チョコレート	42
オペレータパラメーターについて	43 ~ 45
アラーム表示について	46
サニジェンについて	47,48
保証書（別添付）について/消耗部品 /補修用性能部品の保有期間	49

安全上のご注意

ご使用になる前に、この「安全上のご注意」をよくお読みのうえ正しくお使いください
ここに示した注意事項は、安全に関する重大な内容を記載していますので必ず守ってください

表示と意味は次のようになっています。

【注意喚起シンボルとシグナル表示の例】

 警告	誤った取り扱いをすると、人が死亡または重傷を負う可能性が想定される内容を示します。
 注意	誤った取り扱いをすると、人が傷害を負ったり、物的損害*の発生が想定される内容を示します。

*物的損害とは、家屋および家畜・ペットにかかわる拡大損害を示します。

【図記号の例】

 感電注意	△は、注意（警告を含む）を示します。 具体的な注意内容は、△の近くや中に絵や文章で示します。 左図の場合は「感電注意」を示します。
 接触禁止	⊘は、禁止（してはいけないこと）を示します。 具体的な禁止内容は、⊘の中や近くに絵や文章で示します。 左図の場合は「直接手を触れないこと」を示します。
 プラグを抜く	●は、行動の命令（強制）を示します。 具体的な強制内容は、●の中や近くに絵や文章で示します。 左図の場合は「差込みプラグをコンセントから抜く」を示します。

⚠ 警告



連絡

漏電遮断器または、サーキットブレーカーが「OFF (切)」に作動したときは、お買上げ店に連絡すること

無理にレバーを「ON (入)」にすると、感電や火災の原因になります。



専用電源切

異常時は電源スイッチを切り、本機専用電源を「OFF (切)」にしてすぐにお買上げ店に連絡すること

異常のまま使用を続けると感電、火災の原因になります。



点検清掃

電源プラグを使用している場合は、刃および刃の取付面にほこりが付着していないか定期的に確認し、ガタのないように刃の根元まで確実に差し込むこと

ほこりが付着したり、接続が不完全な場合は、感電、火災の原因になります。



分解禁止

修理技術者以外の方は、絶対に分解したり修理はおこなわないこと

異常動作をしてケガをしたり、修理に不備があると感電、火災の原因になります。



屋外禁止

屋外で使用しないこと

雨水のかかる場所で使用されると、漏電、感電の原因になります。



改造禁止

改造は絶対におこなわないこと

改造をされると、水漏れや感電、火災の原因になります。



ガス栓閉

お使いのガス器具などがある場合、ガス器具などからガスが漏れていたら、ガスの元栓を閉めて、窓をあけて換気すること

機器のスイッチを入れたりコンセントを抜いたりすると引火爆発する危険があります。



専門業者

移設は専門業者か、お買上げ店に相談すること

据え付け不備があると、水漏れ、感電、火災などの原因になります。



専門業者

廃棄は専門業者か、お買上げ店に依頼すること

放置しますと、幼児などがケガをする原因になります。

⚠ 警告



接触禁止

機械内部の電気装置や配線に触らないこと

やけどや感電の恐れがあります。



濡手禁止

濡れた手で各スイッチや電源プラグ（電源プラグを使用の場合）をさわらないこと

感電の原因になります。



素手禁止

ホテルパンの取り扱いは、素手でおこなわないこと

ケガおよびやけどの原因になります。



禁止

スイッチは、先のとがったもので押さないこと

破損による感電、漏電の原因になります。



消毒

芯温プローブを使用する前は、アルコール（エタノール）で消毒すること

雑菌が繁殖し、健康障害の原因になります。



洗浄・清掃

庫内、ホテルパン棚などは使用后必ず洗浄、清掃すること

洗浄しないと雑菌が繁殖し、健康障害の原因になります。



禁止

急速冷却または急速冷凍中、頻りに扉の開閉を繰り返さないこと

冷却・冷凍効果が発揮できず処理が不十分となり、健康障害の原因および製品の品質低下の原因になります。



取扱い注意

芯温プローブは、先がとがっているので取り扱いに注意すること

ケガの原因になります。

⚠ 警告



禁止

庫内ファンモーターに水分が付かないようにして清掃すること

庫内ファンモーターは防沫構造*で、万一水がかかっても安心ですが、経年劣化でシール材が劣化し防水性能が悪くなる可能性があります。このため、庫内ファンモーターには直接水をかけないでください。庫内ファンモーターに水がかかった場合はできるだけ早く水分を拭き取ってください。

(*防沫構造…いかなる方向から水の飛沫を受けても有害な影響の出ない構造)



禁止

塩素系および酸系の腐食性の強い洗剤は使用せず必ず中性のものを使い、洗剤成分を十分に拭き取ること

腐食性の強い洗剤を使用しますと、蒸発器(アルミフィン等)が腐食し、故障の原因になります。また、腐食したアルミが剥離して食材に混入する恐れがあります。



専門業者

据付工事は、お買上げ店または専門業者に依頼すること

ご自分で据付工事をされ不備があると、感電、火災の原因になります。



アース工事

アース工事を必ずおこなうこと

アース線は、ガス管、水道管、避雷針、電話のアース線に接続しないでください。アースが不完全な場合は、感電の原因になります。

(電気工事士によるD種接地工事が必要ですので、電気工事店に依頼してください。)



専用電源

本機の電源は、専用の漏電遮断器付サーキットブレーカーもしくは、それと同等の設備に直接接続すること

電源コードは途中で接続したり、延長コードの使用、およびタコ足配線をした場合には、感電や発熱、火災の原因になります。



電気工事

電気工事は、「電気設備に関する技術基準」、「内線規定」に従って施工し、必ず専用回路を使用すること

電源回路不良、容量不足や施工不備があると、感電、火災の原因になります。



湿気禁止

湿気の多い所や、水のかかり易い場所に据え付けないこと

絶縁低下から漏電、感電の原因になります。



改造禁止

電源コードは傷つけないこと

加工したり、引っ張ったり、たばねたり、また重いのを乗せたり、挟み込んだりすると、電源コードが破損し、感電、火災の原因になります。

⚠ 注意



禁止

本機の周囲にフライヤー、グリルなど発熱する機器は置かないこと

電気部品に負担がかかり、故障、火災の原因になります。



可燃物禁止

可燃性のスプレーを近くで使用したり、近くに可燃物を置かないこと

発火の原因になります。



禁止

ドアにぶらさがったり、乗ったりしないこと

製品転倒によるケガの原因になります。



専用電源切

点検するときは、本機専用電源も「OFF (切)」にすること

感電したり、ケガの原因になります。



専用電源切

作業終了後は、本機専用電源も「OFF (切)」にすること

発熱、発火の原因になります。



専用電源切

運転中に停電になった場合は、使用を中止し、本機専用電源も「OFF (切)」にすること

停電復帰後、動作が継続し、発火の原因になります。



動作確認

漏電遮断器は月に1回、動作確認すること

漏電遮断器を故障のまま使用すると、漏電のとき動作せず、感電の原因になります。



禁止

電源プラグを使用の場合は、電源コードを持って抜かないこと

必ずプラグを持って抜いてください。電源コードを引っ張るとコードが傷つき、火災、感電の原因になります。



専用電源切

1週間以上ご使用にならない場合は、本機専用電源も「OFF (切)」にし、電源プラグを使用の場合は、コンセントから抜くこと

電源プラグやコンセント部にほこりが溜まって発熱、発火の原因になります。



テープ止め

本機を他に売ったり、譲渡されるときには、新しく所有者となる方が安全な正しい使いかたを知るために、この取扱説明書を商品本体の目立つ所にテープ止めすること

⚠ 注意



排水点検

排水管に詰まりがないか始業時に点検をおこなうこと

排水管が詰まると、ドレン水が溢れ周囲を濡らす原因になります。



挿入禁止

庫内ファンが回転中は、ファンカバーの隙間から指、箸、スプーンなどを入れないこと

ケガや故障の原因になります。



開放禁止

長時間使用しないときは庫内を完全に乾燥させてから扉を閉めておくこと

庫内が乾燥していないとカビが発生する原因になります。また、扉を開け放しておくと、害虫などが入り込む原因になります。



離隔距離

ドア開閉のための距離および本機と壁などは離隔距離を取ること

ドアが十分開かないため作業効率が悪くなったり、熱がこもって電装部品に影響を及ぼし、火災や故障の原因になります。



水平据付

床面が丈夫で平らな所に水平になるように据え付けること

据え付けに不備があると転倒によるケガなどの原因になります。



専用電源切

クリーニング時や点検のときは、電源プラグを抜くか本機専用電源を「OFF(切)」にすること

感電したり、ケガの原因になります。



確認

ファンカバーを開けるときは、庫内ファンの回転が止まっていることを確認すること

庫内ファン回転中にファンカバーを開けると、ケガの原因になります。



接触禁止

蒸発器または、凝縮器のフィンを清掃する際は、保護用の手袋を着用し、フィンに直接手を触れないこと

ケガの原因になります。



水掛け禁止

本体に直接水を掛けて洗わないこと

漏電、ショート、感電、錆、故障の原因になります。



洗い流す

洗剤を使ったあとは、洗剤成分を十分に洗い流すこと

洗剤成分が残っていると、健康障害の原因になります。

⚠ 注意



除菌・乾燥

各部品は洗浄後、必ずアルコール除菌をおこない、アルコール除菌後は十分乾燥させること

雑菌が繁殖し、健康障害の原因になります。



取扱注意

ガラスシリンダーの取り扱いに十分注意すること

力を入れすぎると、ガラスシリンダーが破損し、ケガの原因になります。



取扱注意

トロリーの耐荷重を超える調理物を載せないこと

トロリーが転倒してケガや機器破損の原因になります。



取扱注意

トロリーにホテルパンを入れた後は、トロリー前後のホテルパンワイヤストッパーを掛けること

トロリーを移動中にホテルパンがすべり落ちケガの原因になります。



移動注意

加熱調理が終わったトロリーはトロリー取手を必ず使用し、素手で触らないこと

やけどの原因になります。



移動注意

プラスチックラで冷却が完了したトロリーはトロリー取手を必ず使用し、素手で触らないこと

低温やけどの原因になります。



移動注意

トロリーは丈夫で凹凸が無い平らな床面で使用すること

床面に凹凸があったり、傾斜があったりするとトロリーが転倒してケガや機器破損の原因になります。



取扱注意

トロリー移動後は、必ず、トロリーのキャスターストッパーでトロリーが動かないように固定すること

トロリーが動き人、物に接触し、ケガや機器破損の原因になります。

各機種仕様一覧

品名		ブラストチラー&ショックフリーザー	
型式		MF100.1STT	MF100.2STT
本体	外形寸法	幅 1100mm・奥行 1115mm・高さ 2480mm	幅 1300mm・奥行 1330mm・高さ 1500mm
	質量	270kg	280kg
	電源	三相 200V 50Hz/60Hz	
	電流	5.5A	3.0A
	消費電力	1.5kW	0.9kW
	庫内ファン出力	480W × 3	480W × 2
	庫内ドレンパイプ	G 1 1/4	
	蒸発器ドレンパイプ	外径 φ34mm	無し
	高圧配管径	φ12mm	
	低圧配管径	φ28mm	
	電気容量	2.6 kVA	1.5 kVA
	庫内温度設定	ソフトチリング：-3℃～1℃	
		ハードチリング：-15℃～-13℃	
		フリージング：-35℃～-32℃	
	芯温プローブ設定	チリング：3℃	
		フリージング：-18℃	
処理量	チリング：80kg		
	フリージング：60kg		
本体外装	ステンレス SUS304		
専用トローリー	OES/OEB-20.10	OES/OEB-12.20	
	OGB-20.10	OGB-12.20	
断熱材	硬質ウレタンフォーム 厚さ 70mm		
コンデンシングユニット	型式	三菱電機 ERA-EP45A (空冷式)	
	冷媒	R404a	
	外形寸法	幅 990mm・奥行 495mm・高さ 1375mm	
	重量	三相 200V 50Hz/60Hz	
	電源	20.4A/23.2A	
	電流	6.2kW/7.5kW	
	消費電力	160kg	
	電気容量	モータブレーカー 75A	
	高圧配管径	φ12.7mm (液出口、溶接接続)	
低圧配管径	φ25.4mm (ガス戻り口、溶接接続)		

庫内ファンモータは出力表示です。

上記の仕様は、品質向上のため予告なしに変更することがあります。あしからず、ご了承ください。

各機種仕様一覧

品名		プラスチック&ショックフリーザー	
型式		MF130.2STT	MF180.2STT
本 体	外形寸法	幅 1500mm・奥行 1275mm・高さ 2480mm	幅 1500mm・奥行 1275mm・高さ 2480mm
	重量	450kg	450kg
	電源	三相 200V 50Hz/60Hz	
	電流	5.5A	11.0A
	消費電力	1.5kW	3.3kW
	庫内ファン出力	480W × 3	970W × 3
	庫内ドレンパイプ	G 1 1/4	
	蒸発器ドレンパイプ	外径 φ34mm	外径 φ34mm
	高圧配管径	φ16mm	
	低圧配管径	φ28mm	
	電気容量	2.6 kVA	5.2 kVA
	庫内温度設定	ソフトチリング：-3℃～1℃	
		ハードチリング：-15℃～-13℃	
	芯温プローブ設定	フリージング：-35℃～-32℃	
チリング：3℃			
処 理 量	フリージング：-18℃		
	チリング：110kg	チリング：160kg	
本 体 外 装	ステンレス SUS304		
	専用トロリー	OES/OEB-20.20	OES/OEB-20.20
断 熱 材	OGB-20.20		
	OGB-20.20		
コ ン デ ン シ ン グ ユ ニ ット	断 熱 材	硬質ウレタンフォーム 厚さ 70mm	
	型 式	三菱電機 ERA-EP55A1 (空冷式)	三菱電機 ERAV-EP75A (空冷式)
	冷 媒	R404a	
	外形寸法	幅 1375mm・奥行 669mm・高さ 1700mm	
	重量	278kg	303kg
	電源	三相 200V 50Hz/60Hz	
	電流	21.9A/24.9A	42.0A(75Hz 運転時)
	消費電力	6.7kW/8.15kW	13.3kW(75Hz 運転時)
	電気容量	モータブレーカー 75A	
	高圧配管径	φ15.88mm (液出口、フレア接続)	
低圧配管径	φ31.75mm (ガス戻り口、溶接接続)		

庫内ファンモータは出力表示です。

上記の仕様は、品質向上のため予告なしに変更することがあります。あしからず、ご了承ください。

据え付けについて

電気設備および排水設備は、お客様にて準備してください。

各機種 of 電気容量をご確認のうえ、容量に合う電気設備をご用意ください。

本機側据え付け(据え付け手順書を参考にしてください)

丈夫でレベルのとれた平らな床面に据え付けてください。

本機が水平になるようにアジャスト脚を調整してください。

本機の周りは下図のようにあけて据え付けてください。

風通しの良い場所に据え付けてください。

高温で、湿度の高いところは、本機内部、電装部品などのさび、腐食および制御基板の誤動作の原因になり本機の寿命が短くなります。

湿度が低く風通しの良い場所に据え付けてください。

本機には専用の漏電遮断器付サーキットブレーカーもしくは、それと同等の設備に直接接続してください。本機の電源コードは約 2.5m です。

余裕をもって電源コードを専用の漏電遮断器付サーキットブレーカーに接続してください。

アース線を必ず接続してください。

アース設備は、電気工事士による D 種接地工事が必要です。

D 種接地工事を行える工務店などに依頼してください。

ガス管、水道管、電話のアース線、避雷針などは非常に危険ですので絶対に接続しないでください。

水がかからない場所に据え付けてください。

メンテナンスに必要なスペースを設けてください。

下図を参照してください。上部に冷媒用電磁弁がありますので本機上部にもスペースが必要です。

本機の近くに熱を発生する機器を据え付けしないでください。

本機の故障原因になります。ガス機器、オーブン、釜、冷蔵庫などが熱を発生する機器になります。

庫内ファンモータは庫内吸い込み方向に回転しています。

回転方向を確認する場合はデフロストモードで行ってください。

回転方向は正面から反時計方向です。

庫内の結露水、洗浄排水は庫内ドレンパイプから排出されます。

蒸発器の結露水は蒸発器ドレンパイプから排出されます。

庫内ドレンパイプと蒸発器ドレンパイプを延長して排水溝に間接排水で接続してください。

庫内ドレンパイプは G1 1/4"、蒸発器ドレンパイプはφ34mm 樹脂配管になっています。

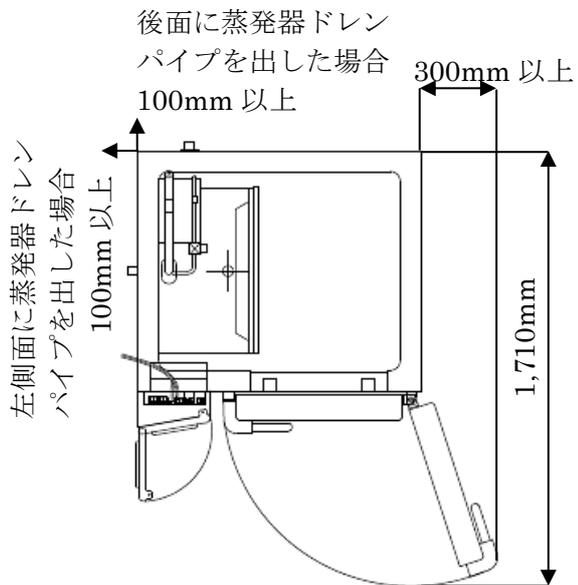
トラップなどできないように接続してください。

MF100.2STT には蒸発器ドレンパイプはありません。

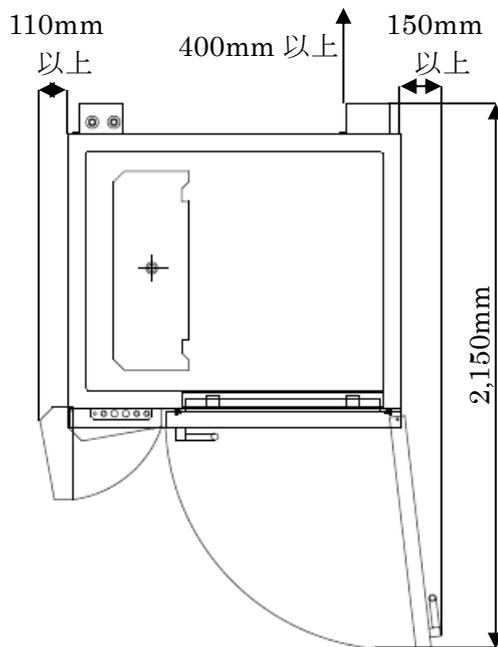
蒸発器ドレンパイプは前、後、左からパイプを出すことが可能ですが、設置現場での変更はできません。発注時にお申し付けください。

メンテナンスに必要なスペース

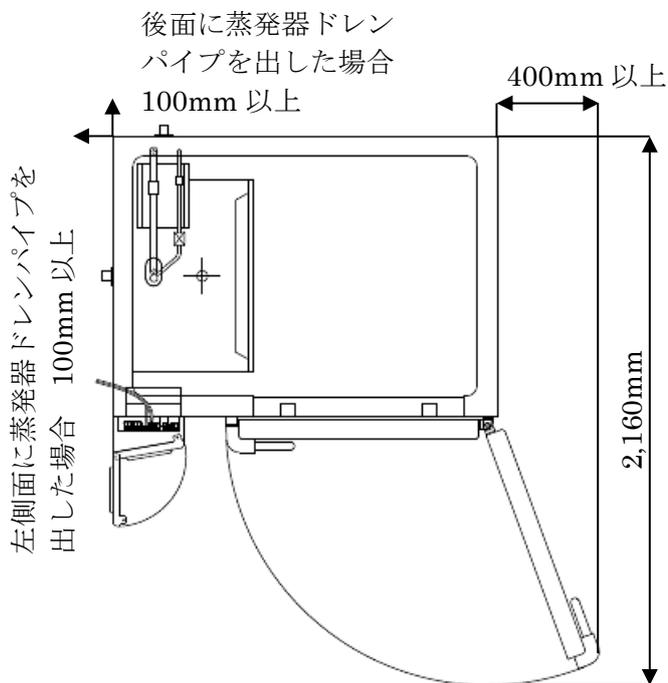
本機上部に 400mm 以上のメンテナンススペースが必要です。



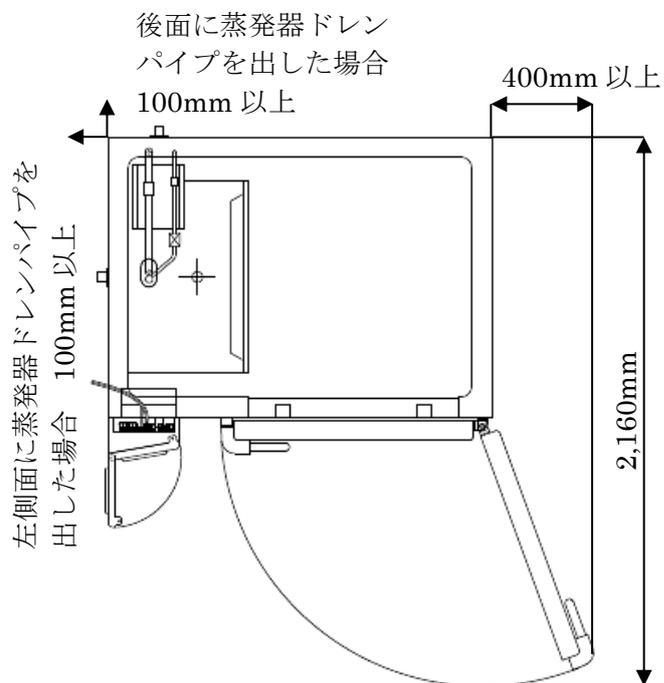
MF-100.1STT



MF-100.2STT



MF-130.2STT



MF-180.2STT

コンデンシングユニット側据え付け(据え付け手順書を参考にしてください)

丈夫でレベルのとれた平らな床面に据え付けてください。

水平になるように調整してください。

コンデンシングユニットの周りは下図のようにあけて据え付けてください。

据付場所が悪いとコンデンシングユニットの安全装置が働き故障の原因になります。

風通しの良い場所に据え付けてください。

高温で、湿度の高いところは、コンデンシングユニット内部、電装部品などのさび、腐食および制御基板の誤動作の原因になりコンデンシングユニットの寿命が短くなります。

湿度が低く風通しの良い場所に据え付けてください。

専用の漏電遮断器付サーキットブレーカーもしくは、それと同等の設備に直接接続してください。

余裕をもって電源コードを専用の漏電遮断器付サーキットブレーカーに接続してください。

電源コードを付属していませんのでお客様にて準備をお願いします。

アースを必ず接続してください。

アース設備は、電気工事士による D 種接地工事が必要です。

D 種接地工事を行える工務店などに依頼してください。

ガス管、水道管、電話のアース線、避雷針などは非常に危険ですので絶対に接続しないでください。

強風のところではコンデンシングユニット据え付けに十分注意してください。

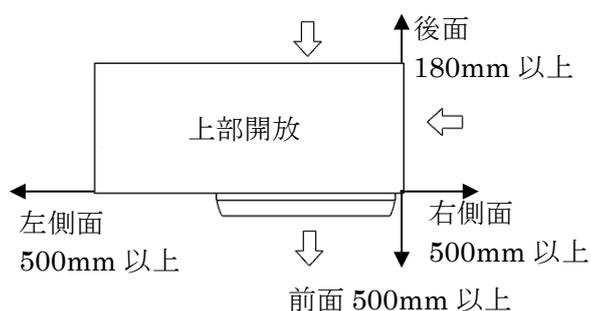
本機の近くに熱を発生する機器を据え付けしないでください。

本機の故障原因になります。ガス機器、オーブン、釜、冷蔵庫などが熱を発生する機器になります。

コンデンシングユニット据え付け参考図

コンデンシングユニット据え付け場所の前後に障害物がある場合のスペース(上部は開放になります)について

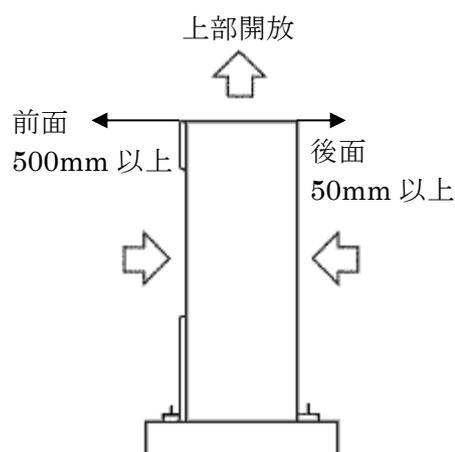
ERA-EP45A



風の流れは後面、右側面より吸い込んで前面に吹き出します。

前面左右側面は 500mm 以上、後面は 180mm 以上のスペースを確保してください。

ERA-EP55A1, ERAV-EP75A

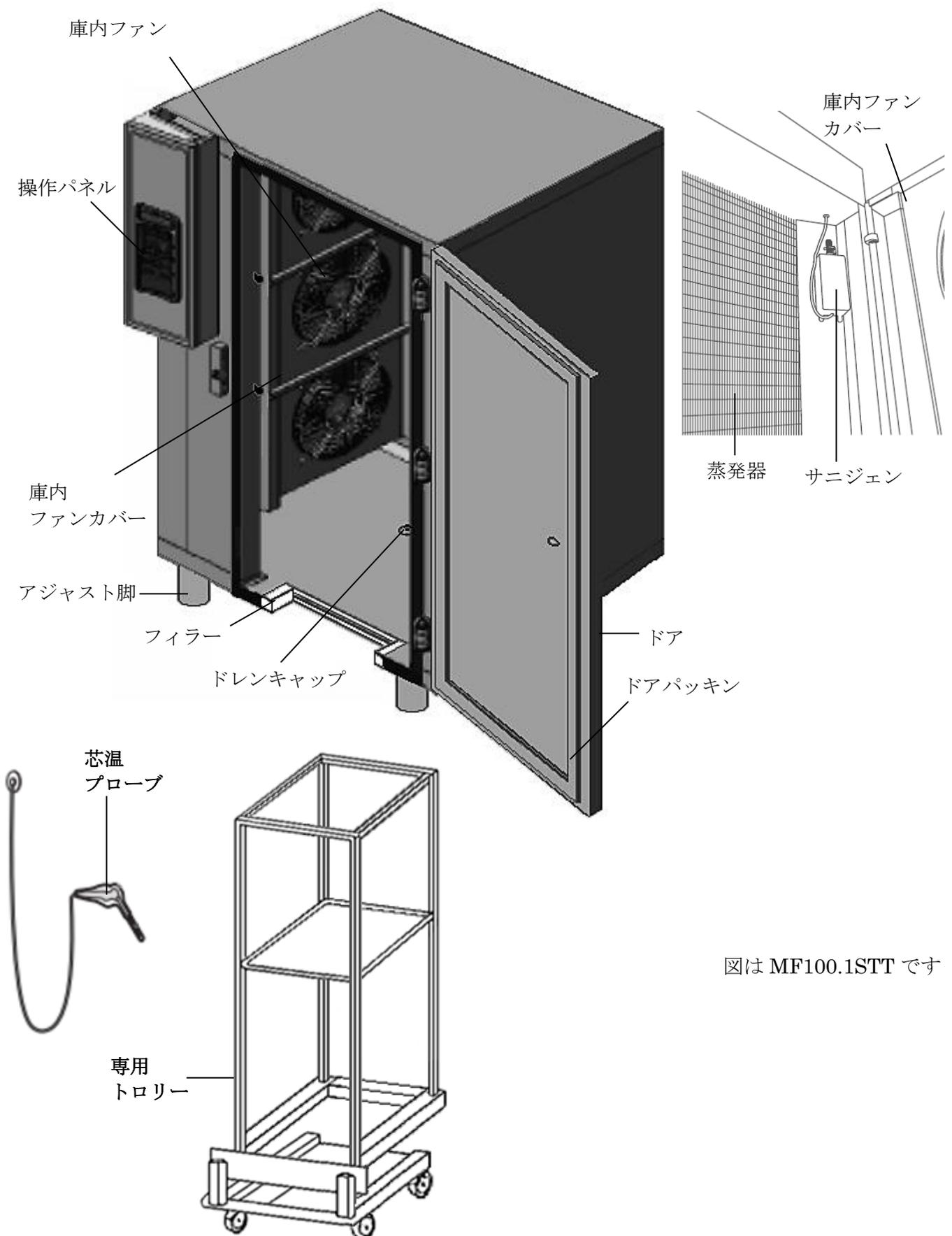


風の流れは前後より吸い込んで上部に吹き出します。

前面 500mm 以上、後面 50mm 以上のスペースを確保してください。

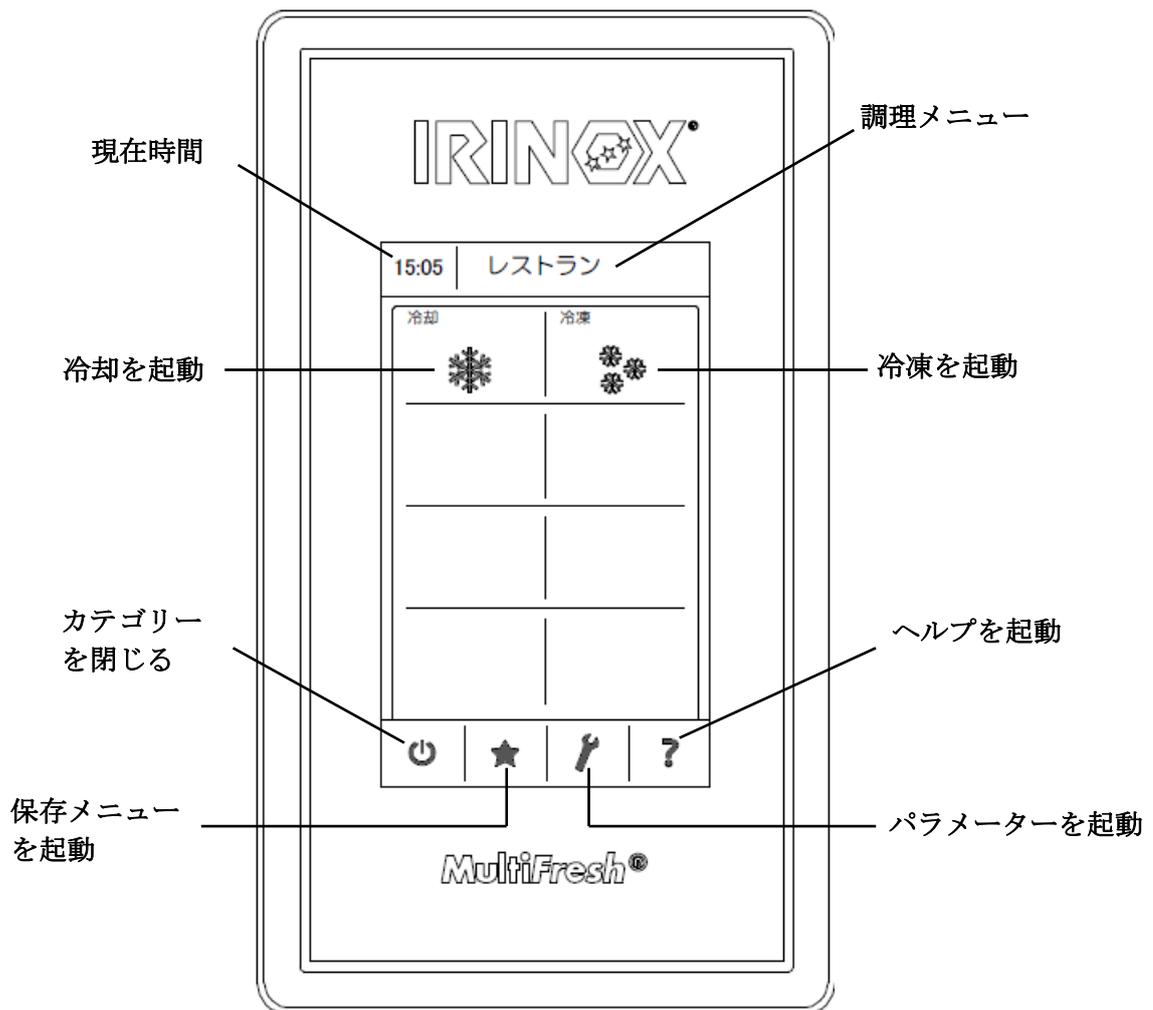
各部の名称

本機は加熱調理した食材を急速冷却、急速冷凍する機械です
目的以外に使用しないでください



図は MF100.1STT です

操作パネル 画面部



パネルの説明

各モードを起動

画面に表示しているモードを選択できます

画面

モード、機械運転中の庫内温度、機械運転時間、設定値などを表示します

調理メニューを閉じる(電源アイコン)

画面を待機状態にします

設定の保存(星アイコン)

よく使用するモードを登録/実行する場合に使用します

パラメーター(スパナアイコン)

デフロスト(霜取り)、サニジェン、オペレータパラメーターのモード選択ができます

設定値を変更することができます

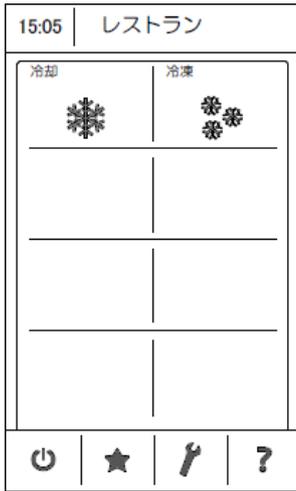
ヘルプ(?アイコン)

操作方法や変更方法が分からなくなった場合に詳細の説明を表示します

調理メニューについて (調理メニューによってモードは変更されます)

調理メニューにはレストランメニュー、ペーストリーメニュー、ベーカリーメニュー、アイスクリームメニューがあり、調理メニューをタップして変更することができます
工場出荷時の調理メニューはレストランメニューに設定されています

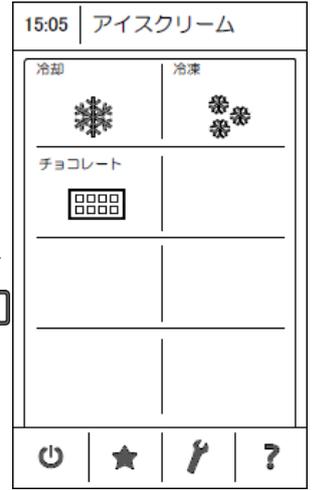
調理メニューの「レストランメニュー」をタップ



セクター画面

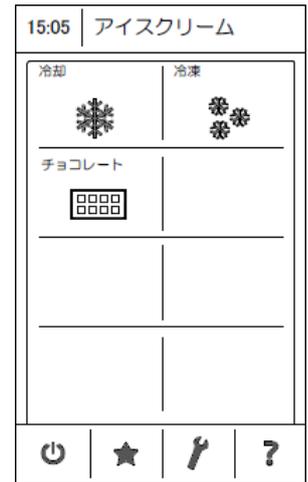
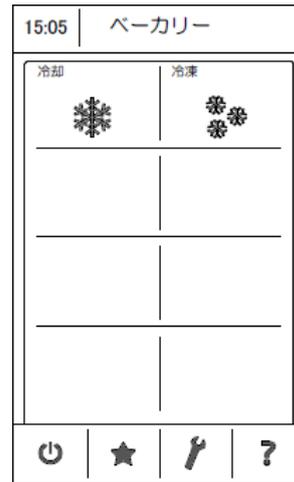
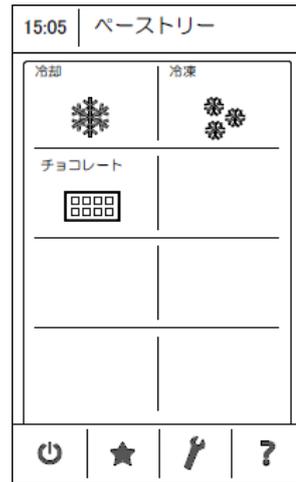
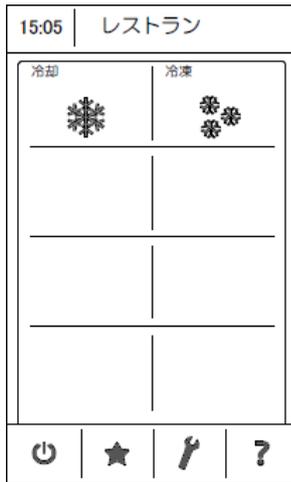


「アイスクリームメニュー」をタップ



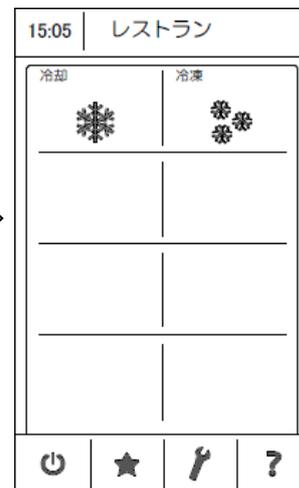
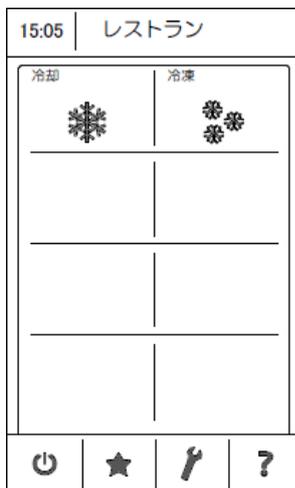
調理メニュー内のモードについて

- レストランメニュー : 冷却、冷凍の2アイコンがあります。
- ペーストリーメニュー : 冷却、冷凍、チョコレートの3アイコンがあります。
- ベーカリーメニュー : 冷却、冷凍の2アイコンがあります。
- アイスクリームメニュー : 冷却、冷凍、チョコレートの3アイコンがあります。



待機画面について

- 『調理メニューを閉じる』をタップすると待機画面になります。
- 調理メニューのまま1分間放置しておいても待機画面になります。
- 待機画面から調理メニューの画面に戻るときは『解除起動』  をタップしてください。



除菌装置『サニジェン』

本機の庫内温度が 10℃以上の場合には除菌装置『サニジェン』が起動して庫内を除菌します。

除菌装置『サニジェン』については『サニジェンについて』を参照してください。

スパナ  をタップして『サニジェン』の項目が緑色になっていると『サニジェン』が起動しています。

『サニジェン』の項目が灰色になっていると『サニジェン』が休止している状態を表します。

『サニジェン』の項目が  になっていると『サニジェン』は起動しません。

工場設定では『サニジェン』の設定レベルは 4 になっています。

設定レベル 4 の『サニジェン』動作は

1 時間『ON』

庫内ファンの動作は 10 秒間回転、10 分間停止を 1 時間繰り返します。

6 時間『OFF』

庫内ファンは停止状態になっています。

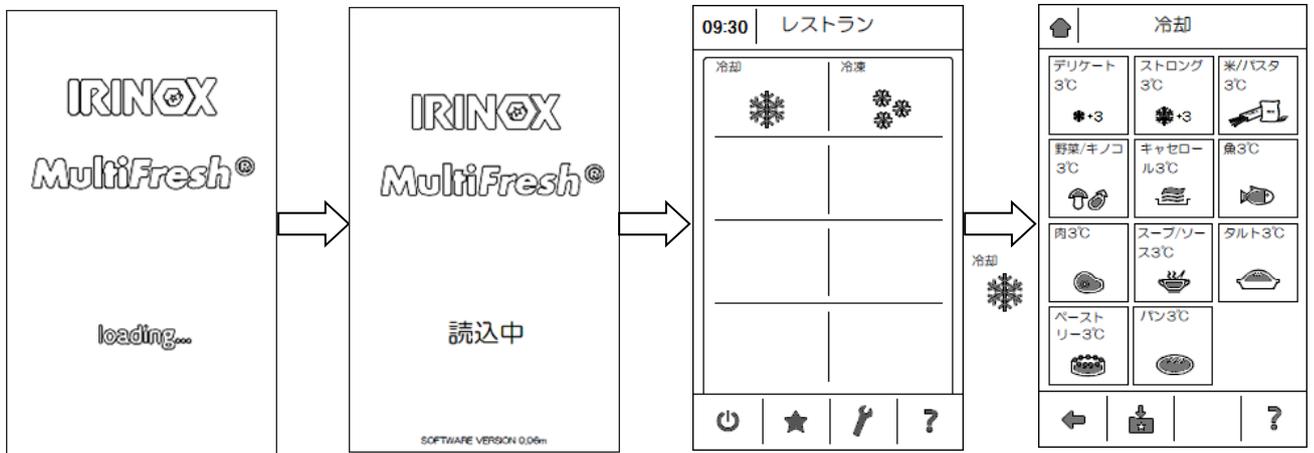
操作手順

据付け、試運転が終わりましたら、本機の洗浄、清掃、除菌を行ってください。
 内部(庫内ファンドア、枠、フィンも含みます)の洗浄、清掃、除菌が終わりましたら、ドレンキャップを取り付けて、本機の専用ブレーカーを入れてください。
 芯温プローブにはカバーが取り付けられています。取り外して洗浄除菌を行ってください。

画面に調理メニューがでるまでお待ちください。
 約1分間、プログラムの読込を行っています。
 約1分後、画面に『調理メニュー』が表示されます。
 本機に異常がない場合は、運転の準備ができたことになります。
 本機に異常がある場合はアラームを画面に表示します。
 アラームは庫内温度センサー、芯温センサー、蒸発器ドアの3種類があります。

詳しくは『アラーム表示について』をご確認ください。

ここでは『レストランメニュー』で説明していきます。



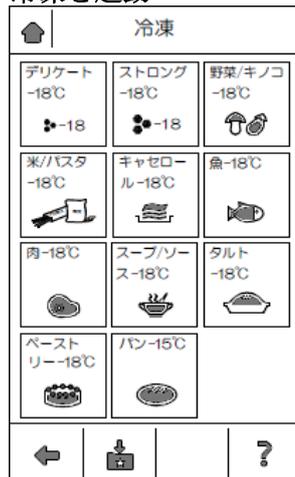
画面に『レストランメニュー』が表示しましたら調理するアイコンをタップしてください。
 各調理アイコンをタップすると画面に調理アイコンの詳細モードを表示します。

- 『冷却を起動』：デリケート 3℃、ストロング 3℃、米/パスタ 3℃、野菜/キノコ 3℃、
 キャセロール 3℃、魚 3℃、肉 3℃、スープ/ソース 3℃、タルト 3℃、
 ペーストリー 3℃、パン 3℃
- 『冷凍を起動』：デリケート -18℃、ストロング -18℃、野菜/キノコ -18℃、米/パスタ -18℃、
 キャセロール -18℃、魚 -18℃、肉 -18℃、スープ/ソース -18℃、タルト -18℃、
 ペーストリー -18℃、パン -15℃

冷却を起動



冷凍を起動



アイコンの説明

- 上矢印：調理メニューに戻る
- 情報：インフォメーションの画面を表示 (情報の確認)
- 左矢印：1つ前の画面に戻る
- ギヤー：モード内容の設定確認および変更
- 登録：お気に入りモードを登録
- 記録：芯温プローブを使用したサイクルの記録

加熱調理したトロリーを庫内に入れてください。
 冷却時の食材投入温度は芯温で 70℃以下の食材を入れてください。

トロリーの食材芯温が 70℃以下の投入量は

	チリング	フリージング	
MF-100.1 STT	80 kg	60 kg	
MF-100.2 STT	80 kg	60 kg	
MF-130.2 STT	110 kg	80 kg	
MF-180.2 STT	160 kg	110 kg	です。

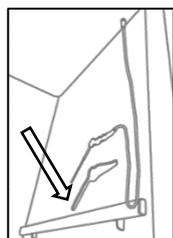
投入量が多すぎたり投入温度が高すぎたりすると冷却時間が長くなり危険ですので、投入量は必ず守ってください。

70℃以上の食材を投入するときは、90分で芯温が 3℃または4時間で芯温が -18℃に冷却できるように投入温度と投入量を調整してください。

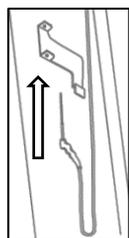


芯温プローブを使用する場合は食材の中心まで芯温プローブ先端を差し込んでください。

食材の中心に差し込まれていないと芯温管理ができませんので注意してください。



庫内右側面の凹に



庫内前面のホルダーに

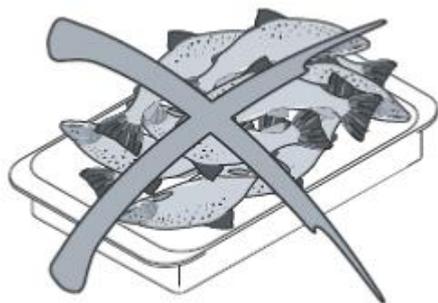
芯温プローブを使用しない場合は庫内右側面の凹部に収めておいてください。(MF-100.1 ST, MF-130.2 ST, MF-180.2 ST)

MF-100.2 ST は庫内前面に芯温プローブホルダーがありますので、ホルダーに収めてください。

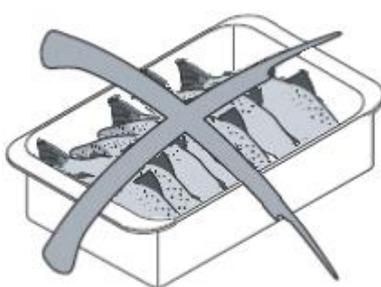
風の流れが悪くなると冷却に時間がかかりますので、トロリーとホテルパンを本機に入れるときは下記のことを守ってください。

ホテルパンに食材を入れるときは風が当たりやすいように食材を重ねず、風が当たりやすいように並べてください。

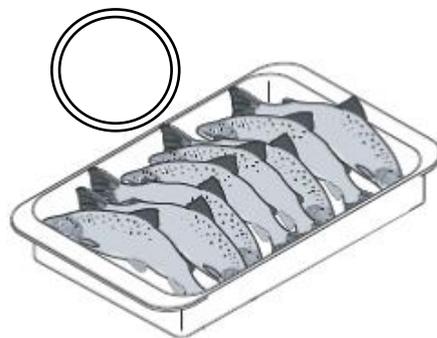
食材に対して深いホテルパンを使用しないでください。



食材を重ねないでください



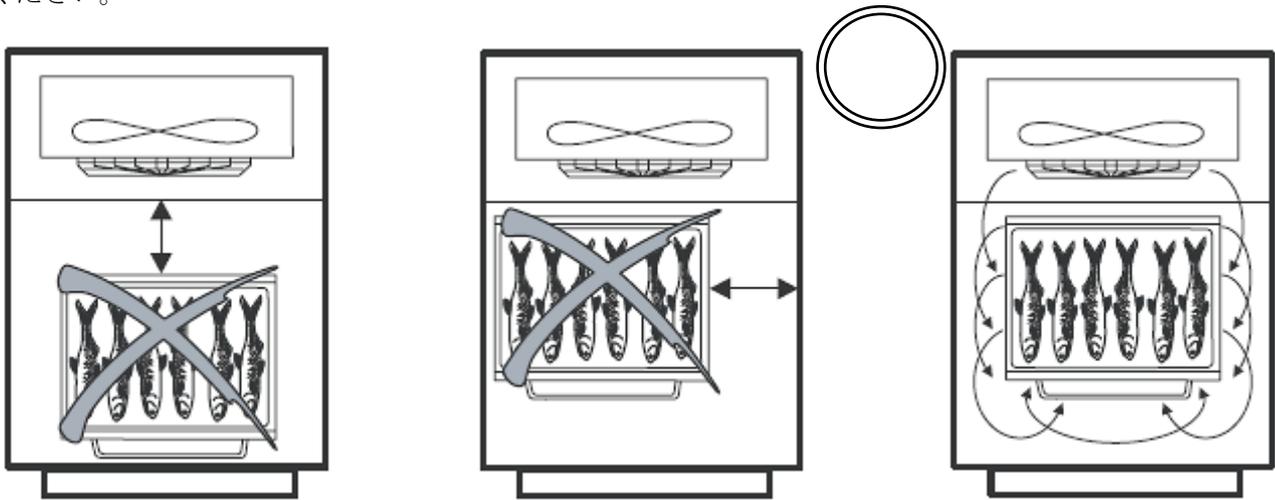
深いホテルパンを使用しないでください



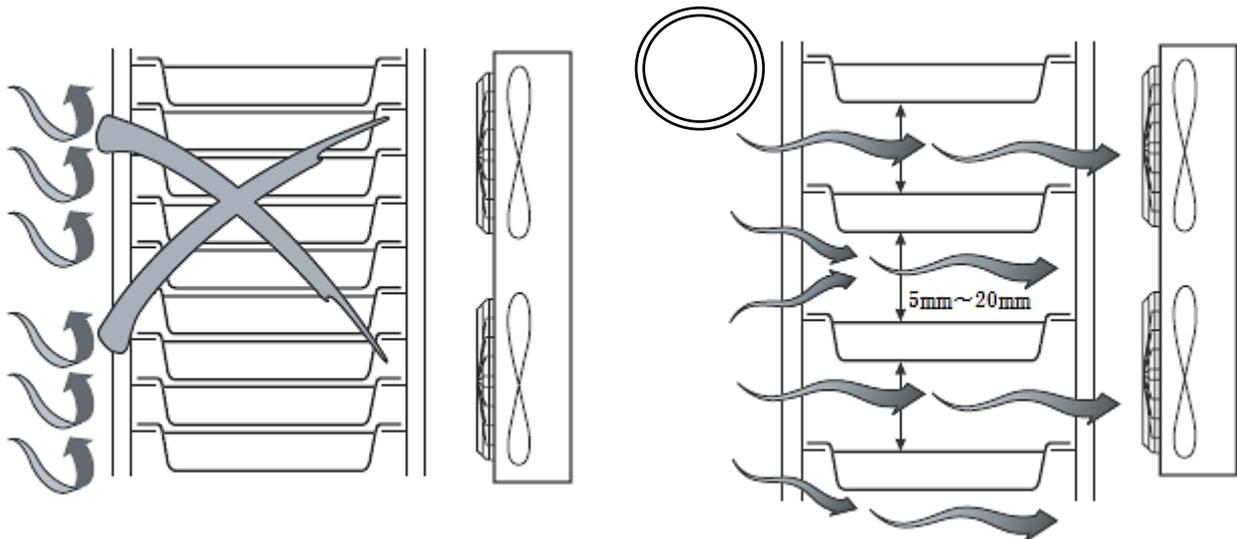
風が当たりやすい状態にしてください

トロリーに食材を投入する場合は、庫内ファンの中央にトロリーを入れてください。
 本機専用トロリーを使用すると庫内ファン中央にくるようになります。

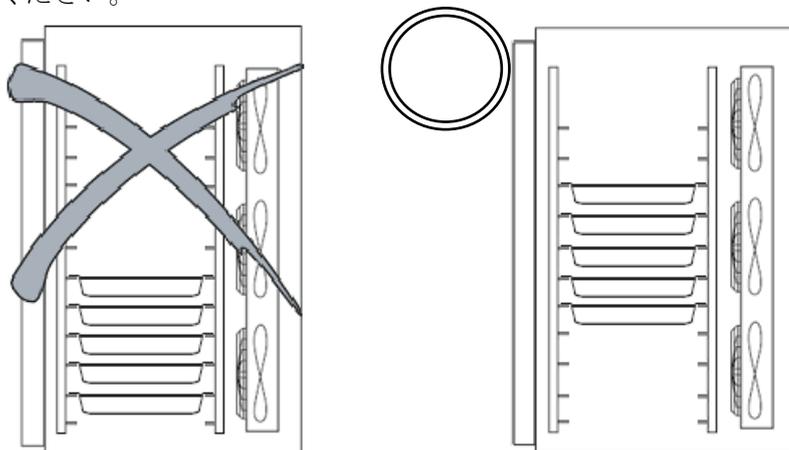
ホテルパンをトロリー入れるときは、できるだけ奥まで入れるようにしてトロリーも奥まで押し込んでください。



ホテルパンの間は $5\text{mm} \sim 20\text{mm}$ の隙間を開けてトロリーに入れてください。
 隙間が無いと冷気が循環しにくくなり、冷えが悪くなります。



投入量が少ない場合は上側、下側に片寄らずできるだけ庫内ファン中央部にくるようホテルパンを入れてください。



中央になるように
 トロリーにホテルパン
 を入れてください。

冷却『デリケート 3℃』の説明

『冷却を起動』をタップして画面に詳細モードが表示しましたら『デリケート 3℃』をタップしてください。



画面に冷却+3℃、ステップ 1/1 と設定時間を表示しています。スタート **スタート** をタップすると冷却サイクルが開始します。サイクル開始後 3 分間で芯温プローブを使用しているか、使用していないか本機が判断します。判断後に画面の表示が変わります。

芯温プローブの温度が 3℃または 1 時間 30 分経過後、サイクル終了の表示がでてブザーが鳴ります。

ブザーは 5 回鳴って休止 5 秒を 3 回繰り返して止まります。画面はサイクル終了を 5 秒間表示して 5 秒間保存表示を繰り返します。

サイクル終了時点で保存(ステップ S)になっています。

ok ok をタップしますとブザーが停止してサイクル終了の表示が消えて、画面は保存の表示になります。

サイクルを途中で中止するにはストップ **ストップ** をタップしてください。庫内ファンは停止します。

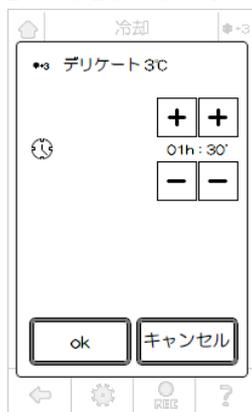
保存を停止させるときはストップ **ストップ** をタップしてください。

保存が停止して、『冷却を起動』の画面に戻ります。

『冷却を起動』画面から左矢印 **←** をタップするとレストランメニュー画面になります。

芯温プローブを使用しない場合は設定時間を確認してください(工場設定は 1 時間 30 分になっています) 設定時間を変更するときは下記の手順で行ってください。

設定時間を変更するときの手順



時間変更 **✎** をタップしてください。

調理に合った時間と分に合わせてください。

左側の『+』と『-』は時間の変更です。

0~96 まで設定できます。

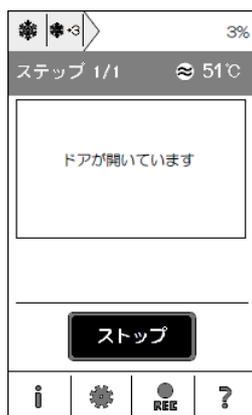
右側の『+』と『-』は分の変更です。

00~59 まで設定できます。

『+』と『-』をタップして時間を変更してください。

設定時間の設定が終わりましたら ok をタップしてください。

設定時間の変更が終わりましたらスタート **スタート** をタップしてください。サイクルを開始します。



サイクル中にドアを開きますと画面に『ドアが開いています』とメッセージがでます。ドアを閉めてください。サイクルを継続します。ドアを開きますと調理記録できなくなりますので注意してください。

冷却時間が遅くなったり、異物混入の原因になったりしますのでサイクル中はドアの開閉を行わないでください。

サイクル中、庫内の結露は蒸発器側のドレン配管と庫内にあるドレンキャップの隙間から流れます。

MF100.2STT は蒸発器側のドレン配管が無いので庫内の結露と蒸発器での結露は庫内にあるドレンキャップの隙間から流れます。

記録のつかいかた

芯温プローブを使用したサイクルを記録することができます。

各ステップの調理時間を記録してマニュアルモードのメニューを作成します。

サイクルスタート **スタート** をタップする前に記録 **REC** をタップして記録 **REC** が赤色になってからスタート **スタート** をタップしてください。

サイクル中にドアを開いてしまうと記録できなくなりますのでサイクルを記録する場合はドアを開けないでください。

サイクルが終了してストップ **ストップ** をタップしますと画面が登録画面になります。

登録できる記録は 37 個です。

デリケート 3°C で終了後に登録を行うと画面にはデリケート 3°C と表示します。

入力は英数字になります。デリケート 3°C を削除してしまうとデリケートの文字は登録できませんので文字を削除するときは気を付けてください。ここでは日付を入れて登録します。

記号の説明
[X] : 1 字削除 **?123** : 数字切換え **↑** : 大文字小文字切換え
ABC : 英語切換え **[]** : スペース **←** : 改行 **[]** : データの削除

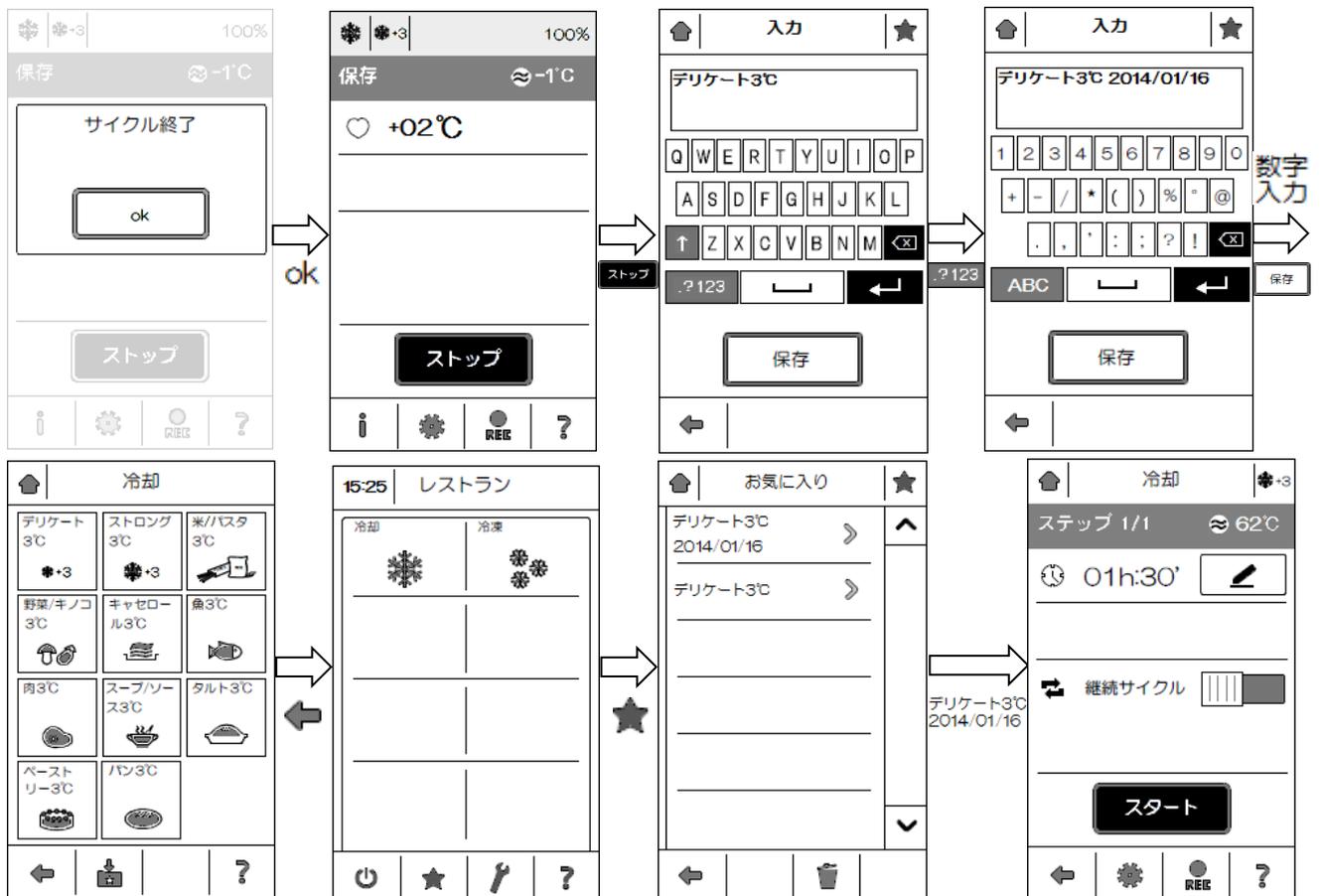
レストランメニューの画面でスター★をタップすると登録したモードを表示します。

使用するサイクルをタップするとモード表示が変わります。

芯温プローブを使用しないでサイクルを開始することができます。

スタート **スタート** をタップしてサイクルをスタートさせてください。

サイクルが終了しましたら、食材の温度を確認してから次の工程に進めてください。



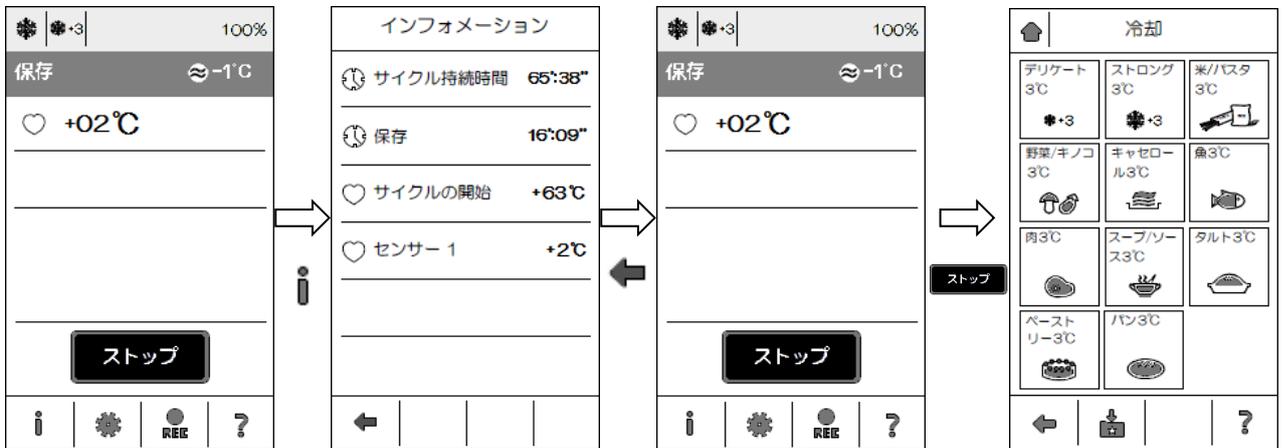
情報のつかいかた

サイクル中、保存中に情報  をタップしますとサイクルの情報が表示できます。

サイクル持続時間、保存時間、冷却ステップが開始したときの芯温と現在の芯温温度を表示しています。

芯温プローブを使用していない場合もサイクルの開始とセンサー1は表示します。

左矢印  をタップすると1つ前の画面に戻ります。



サイクル、保存を中止するときはストップ  をタップしてください。

『冷却を起動』画面に戻ります。

冷却が終了しましたら食材の温度を測定して食材が希望の温度に到達していることを確かめてください。

希望の温度に達していない場合は再度、『デリケート 3°C 』をタップして冷却してください。

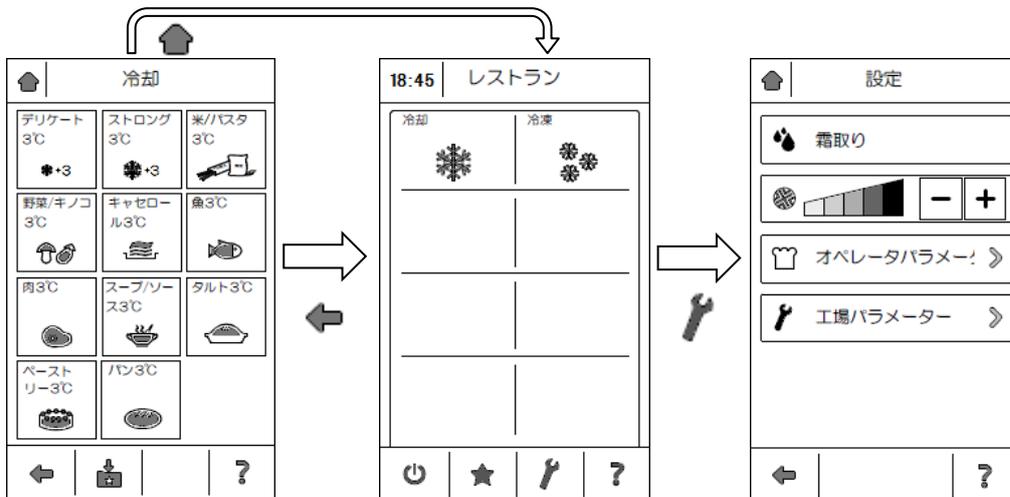
芯温プローブを食材から抜き取ってからトロリーを取り出して次の工程に進めてください。

芯温プローブを食材から抜き取らずにトロリーを引き出しますと芯温プローブが破損してしまいますので注意してください。

本機の使用が終わりましたら、デフロストを行ってから清掃してください。

デフロストはスパナ  から行います。

『冷却を起動』から左、上矢印 、 をタップしてレストランメニューに戻して『パラメーターを起動』
スパナ  をタップしてください。



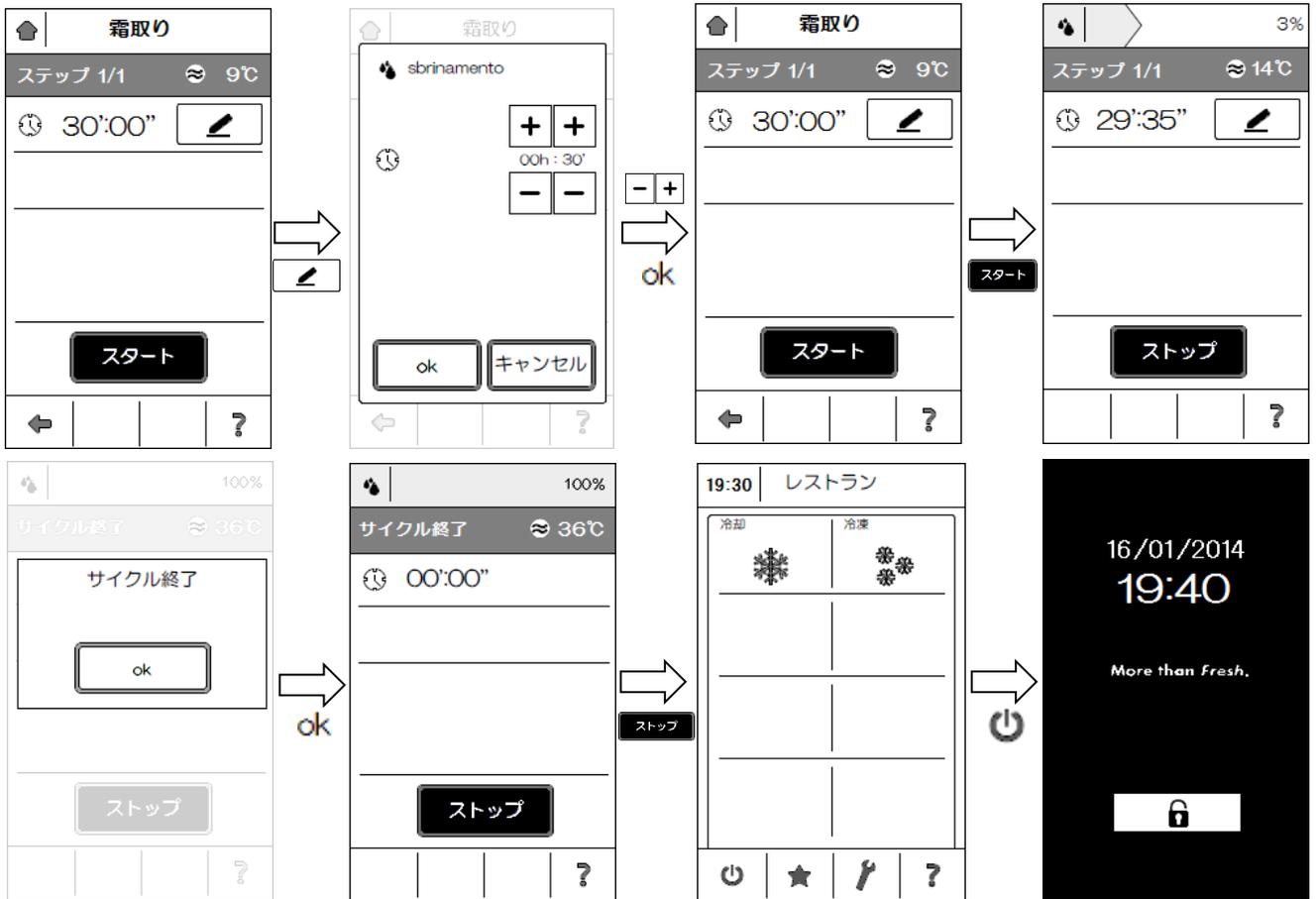
設定画面になりましたら霜取り  霜取り をタップしてください。

霜取り画面がでましたら霜取りの設定時間を確かめてください。

サイクル時間は30分になっています。

蒸発器の霜付き状態を見て時間変更  をタップして時間を加減してください。

左側の±   は時間(範囲は 00~96)、右側の±   は分(範囲は 00~59)の単位になっています。
時間の変更が終わりましたら ok をタップしてください。霜取りの画面に戻ります。



ドアを開いて、霜取り画面のスタート  をタップしてください。



ドアが開いていないと画面に『ドアを開ける』と表示してサイクルは開始されません。

サイクル中にドアを閉じてしますとサイクルは中断されて、『ドアを開ける』と表示します。

ドアを開けると時間設定が最初の設定に戻って、サイクルを開始します。
サイクル途中でドアが閉まらないようにしてください。

30分経過後、サイクル終了と表示しブザーが鳴ります。

ok をタップしますとブザーが停止して、サイクル終了画面になります。

サイクル終了画面のストップ  をタップしてください。
レストランメニュー画面になります。

レストランメニュー画面の調理メニューを閉じる(電源)  をタップしますと待機画面に戻ります。

専用電源を OFF にして『お手入れについて』を参照して、本機の清掃を行ってください。

お手入れについて

安全に衛生に保つため庫内の清掃を必ず行ってください

初めてご使用になる前、作業終了後は直ぐに清掃を行ってください。

お願い

次亜塩素酸を含む除菌剤や電解酸性水、オゾン水は、使用しないでください。
部品の劣化、変色の原因になります。

清掃をするとき、クレンザー、酸類、アルカリ性洗剤、ベンジン、ガソリン、シンナーなどは使用しないでください。

傷がついたり、錆の原因になります。

気泡性、強力な浸食性、有毒性のある洗浄剤は絶対に使用しないでください。

洗剤を使用する際は食器用中性洗剤を使用してください。

洗剤を使用した場合は洗剤成分が残らないように、すすぎ洗いをおこない、乾燥させてください。

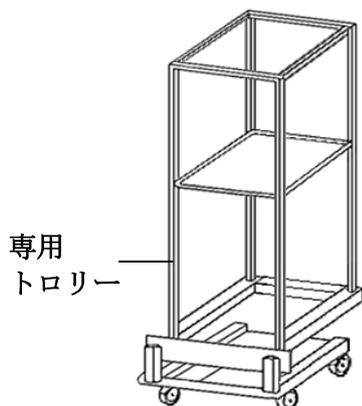
十分に乾燥させないと錆および腐食の原因になります。

アルコール除菌剤の使用については、各々の定める使用方法および、使用上の注意事項に従ってください。

本機を停止させて、機械専用の電源ブレーカーを OFF または専用プラグを抜いてください。

本機が完全に止まっていることを確認してから、洗浄してください。

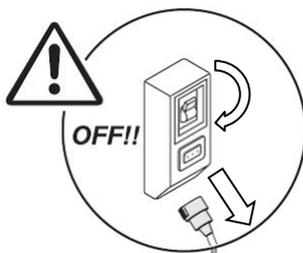
けがなどしないように保護用のゴム手袋および保護具(帽子、メガネなど)を装着して清掃してください。



専用トロリーを取り出してください。

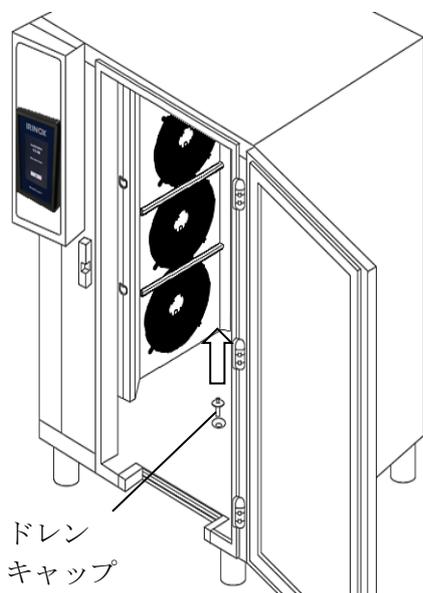
取出したトロリーは専用洗剤などで良く洗って十分乾燥させてください。

乾燥後はアルコール除菌剤などを噴霧して乾燥させてください。



専用ブレーカー接続はブレーカーを切り (OFF) に、コンセントは抜いてください。

専用トロリーを取り出せましたら庫内を洗浄してください。



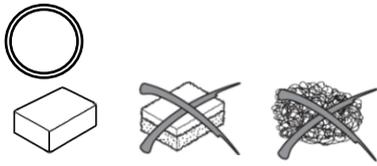
ドレンキャップはつまみを持って上にあげてください。

庫内は水洗いできますが、庫内ファンやサニジェンに直接水や洗剤がかからないように洗浄してください。

洗浄には傷が付かないスポンジを使用してください。

洗剤をご使用される場合は研磨剤が入った洗剤は使用しないでください。

塩素系洗浄剤や酸素系洗浄剤を使用した場合は、洗剤成分でサビが発生することがありますので、流水で良く洗い流してください。

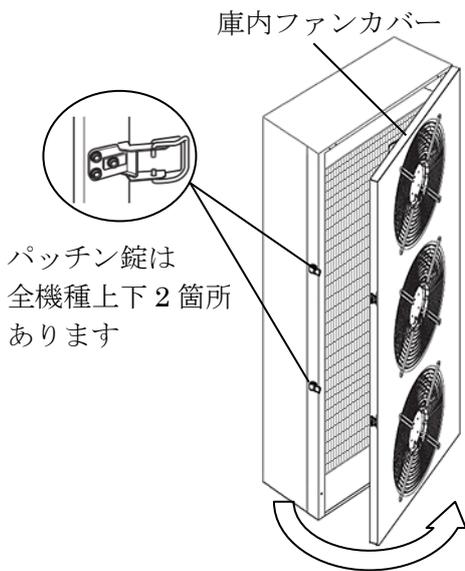


金たわしなど表面を傷付ける洗浄用具は使用しないでください。
ステンレス表面に傷が付きますと傷部分に雑菌が繁殖することがあります。

庫内の洗浄が終わりましたら、庫内ファンと蒸発器の清掃を行ってください。

ファンカバーはパッチン錠 2箇所固定されています。
パッチン錠は後側に開きながら押してください。
パッチン錠 2箇所外しますとファンカバーが開きます。
中に蒸発器のフィンがあります。

蒸発器フィンは非常に鋭利ですので気を付けてファンカバーの開閉と洗浄を行ってください。



庫内ファンの羽根は中性洗剤などを水で薄めた液体に浸した布などを軽く絞って拭いてください。

洗剤成分が残らないように水拭きを行ってください。

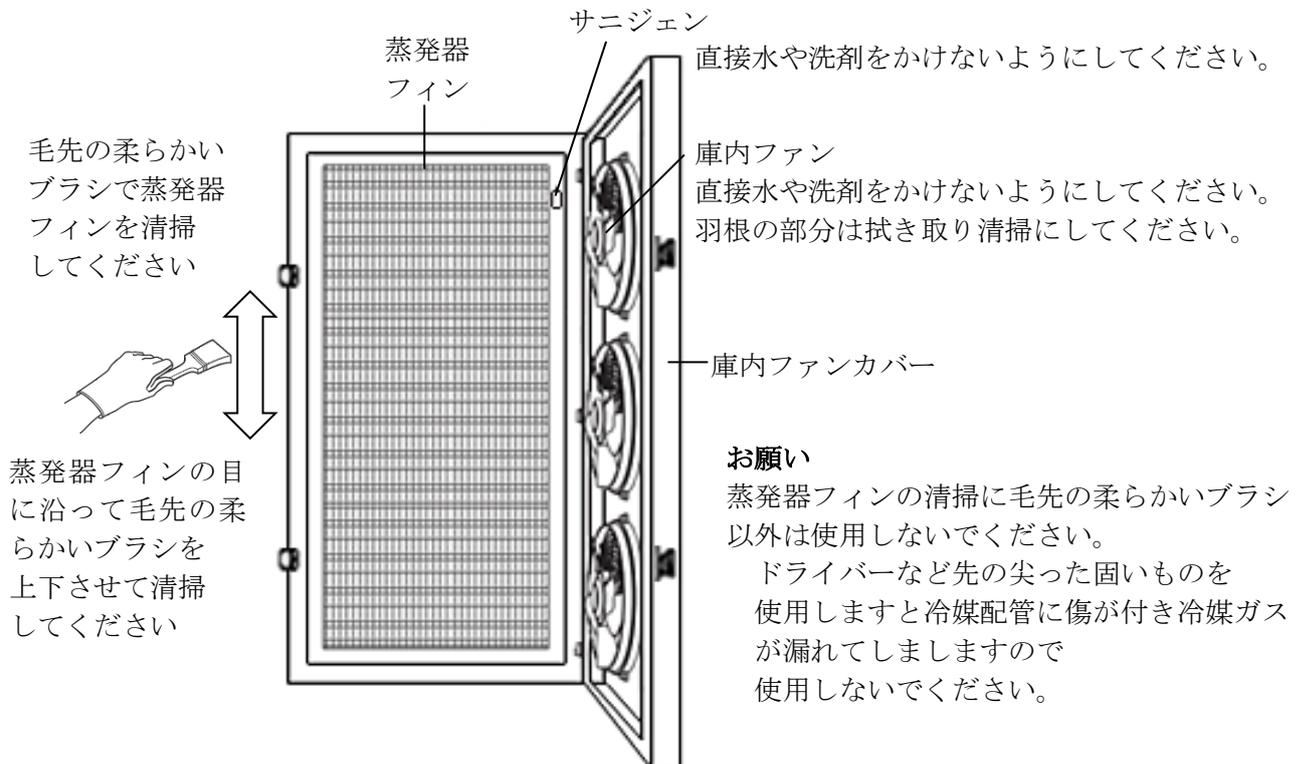
蒸発器フィン洗浄してください。

蒸発器フィンは鋭利で曲がりやすいので毛先の柔らかいブラシなどで洗浄してください。

洗浄剤を使用する場合は、中性洗剤を使用してください。

塩素系や酸素系洗浄剤を使用しますと蒸発器フィンが腐食します。

庫内洗浄後は中性洗剤などの洗剤成分が残らないように良くすすいでください。



洗浄清掃が終わりましたら、庫内に残っている水分をきれいな布などで拭き取ってください。

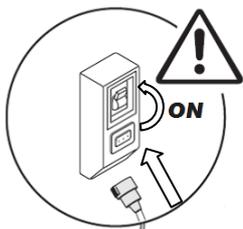
水分が拭き取れましたら、ファンカバーを閉めてパッチン錠でファンカバーを固定してください。

庫内を十分乾燥させるためにデフロストを行ってください。

洗浄後は、十分乾燥させてください。

水分が残っていると、カビや錆の原因になります。

本機の専用のブレーカーを入れてください。



専用ブレーカー接続はブレーカーを入り(ON)に、コンセントは差し込んでください。

画面にレストランメニューがでましたらスパナ  をタップしてください。

設定画面になりましたら霜取り  霜取り をタップしてください。



霜取り画面になりましたらドアを開いてからスタート  をタップしてください。

霜取り時間は工場設定で 30 分になっています。

デフロスト時間の変更を行う場合は時間設定変更  をタップして時間変更画面にして ±  をタップして変更してください。

左側の ±  は時間(範囲は 00~96)、右側の ±  は分(範囲は 00~59)の単位になっています。時間の変更が終わりましたら ok をタップしてください。霜取りの画面に戻ります。



ドアが開いていないと画面に『ドアを開けてください』と表示してサイクルは開始されません。

サイクル中にドアを閉じてしまうとサイクルは中断されて、『ドアを開けてください』と表示します。

ドアを開けると時間設定が最初の設定に戻って、サイクルを開始します。サイクル途中でドアが閉まらないようにしてください。

30 分経過後、サイクル終了と表示しブザーが鳴ります。

ok をタップしますとブザーが停止して、サイクル終了画面になります。

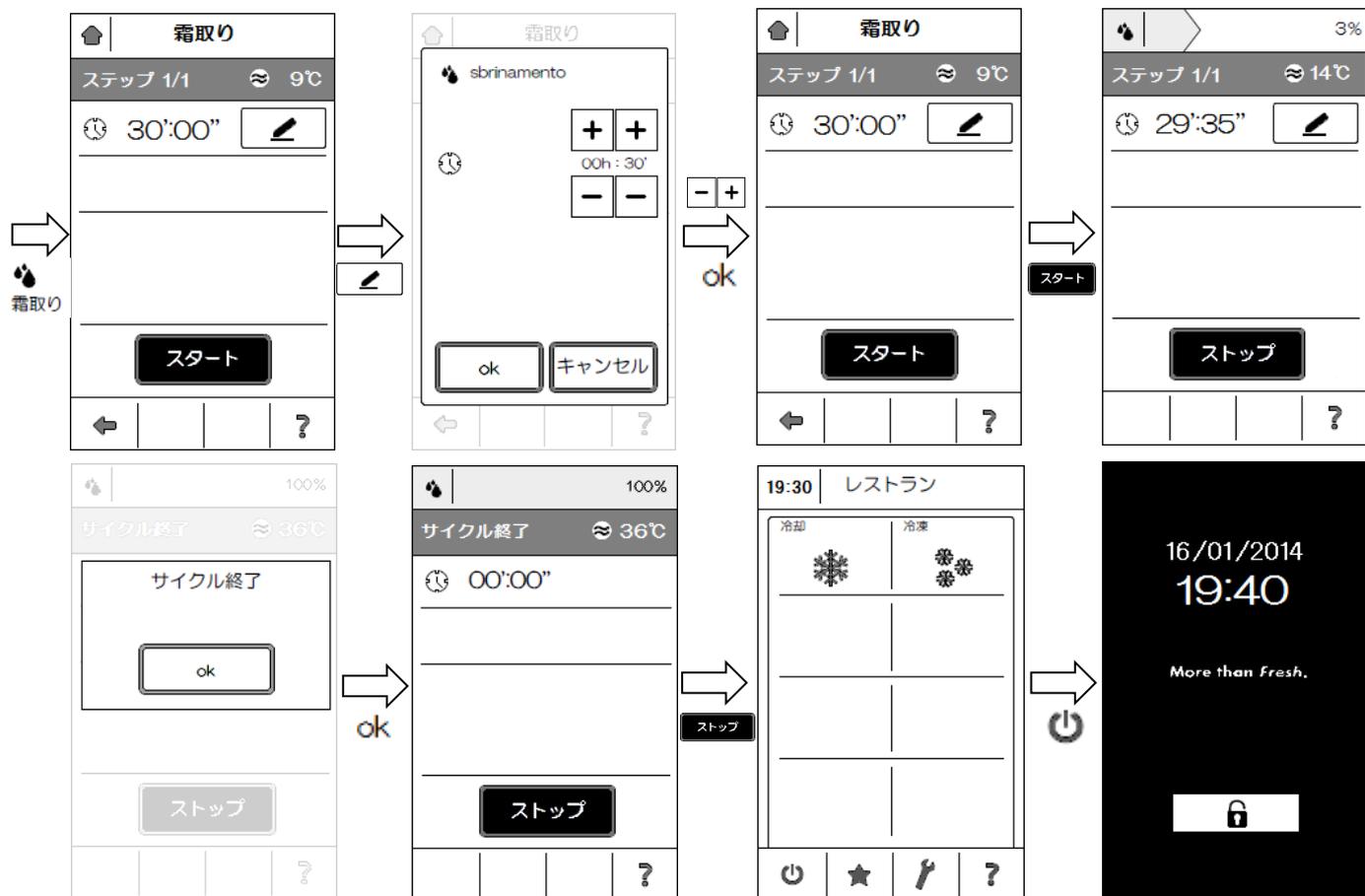
庫内が乾燥しているか確かめてください。

水分が残っていましたが再度、デフロストを行ってください。

庫内が乾燥しましたら、ドレンキャップを取り付けてドアを閉めてください。

サイクル終了画面のストップ **ストップ** をタップしてください。
レストランメニュー画面になります。

レストランメニュー画面の調理メニューを閉じる(電源) **電源** をタップしますと待機画面に戻ります。



庫内温度が 10°C以上であれば待機中でも本機のサニジェンが動作します。

庫内の清掃が終わりましたら本機外装をきれいに拭き掃除してください。

以上で清掃完了です。

設定変更について

冷却モード設定の変更 危険温度範囲(5℃~60℃)をいかに素早く冷却するか十分考慮して設定してください

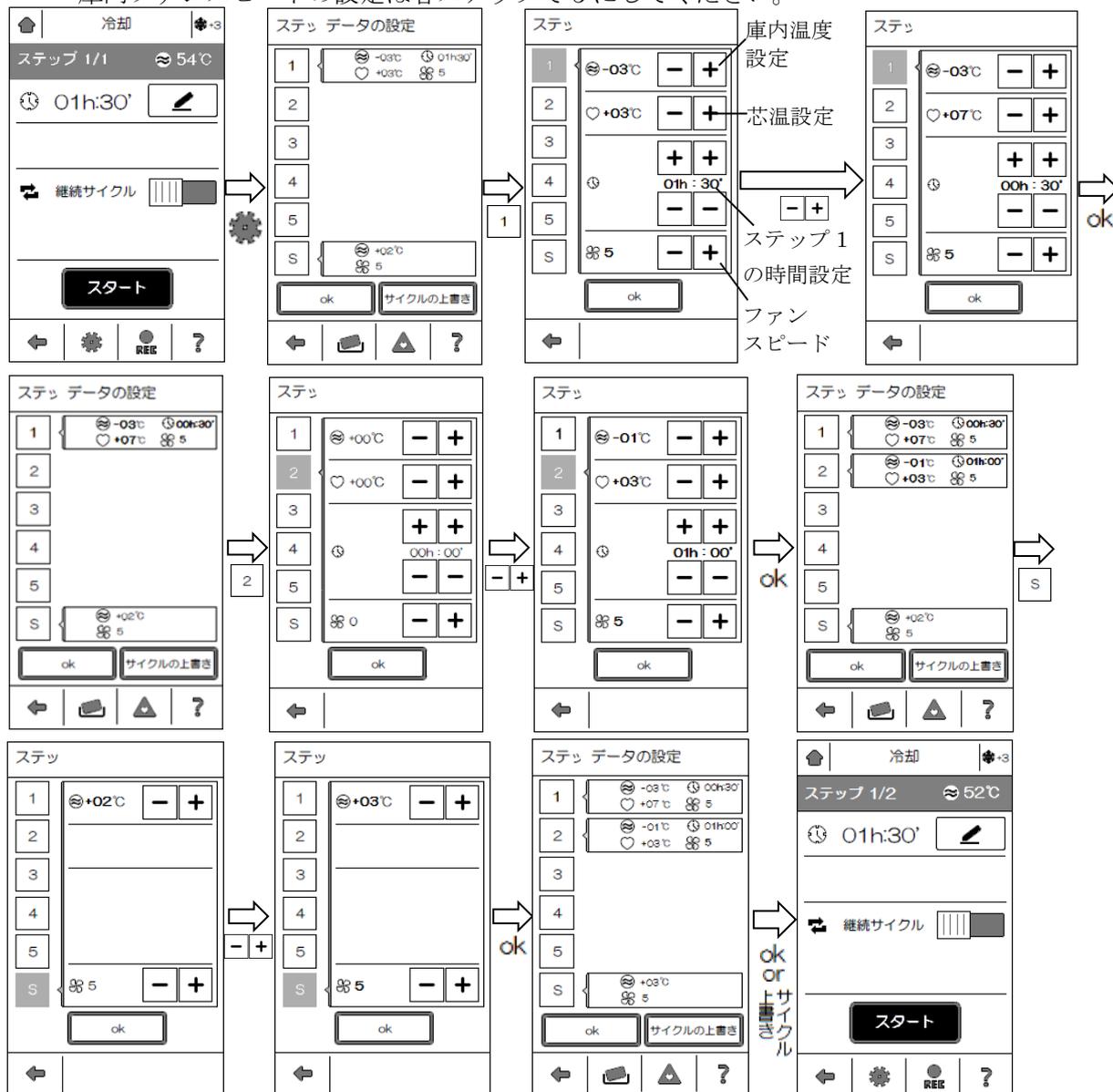
冷却モードスタート前にギヤー  をタップします。水色の表示(冷却ステップ)にしてください。

ここでは芯温を7℃まで庫内温度-3℃で冷却、1つステップを追加して芯温7℃以下は庫内温度-1℃で冷却、庫内温度2℃で保存するように設定します。

各ステップに時間の設定を必ず行ってください。

サイクルがスタートしステップ1に時間設定が無い場合は、そのステップをスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップは実行されずサイクルが終了して保存ステップになります。

庫内ファンスピードの設定は各ステップで5にしてください。



ギヤー  をタップ→ステップ 1  をタップ→庫内温度設定、芯温設定、ステップ 1 の時間設定を ±  で設定→ok をタップ→ステップ 2  をタップ→庫内温度設定、芯温設定、ステップ 2 の時間設定を ±  で設定、庫内ファンスピードを5に設定→ok をタップ→ステップ S  をタップ→庫内温度設定を ±  で設定→ok をタップ(冷却モード画面に戻ります)→ok またはサイクルの上書き  をタップ→スタート  をタップ→冷却サイクル開始

ステップ追加時にステップの時間を入力しないとステップ設定ができませんので注意してください。

ok の場合は1回限りの設定変更になり、次回は工場設定で冷却を行います。

サイクルの上書き  をタップした場合は工場設定が書換えられて次回から書換えた設定値で冷却を行います。庫内ファンスピードは各ステップで5に設定してください。

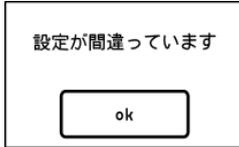
スタート  をタップすると設定したステップ1、ステップ2で冷却を行い、ステップSで保存します。

冷却モード設定の変更

庫内温度設定が芯温設定より低くなるように設定してください。

芯温の設定は冷却ではステップ 1 よりステップ 2 がステップ 2 よりステップ 3・・・が低くなるように芯温を設定してください(ステップ 1>ステップ 2>・・・>ステップ 5)
芯温設定だけが低い場合はそのステップをスキップして次のステップに進みます。

庫内温度の設定が芯温の設定より高くなっていたり前のステップよりも設定温度が高くなっていたりしたら、範囲外の設定が入力された場合はブザーが鳴り画面に『設定が間違っています』と表示します。



ok をタップして設定値を変更してください。

ステップ 1 温度設定>ステップ 2 温度設定>・・・>ステップ 5 温度設定になるように設定値を変更してください。

ステップ No. がだいたい色にならないように温度設定してください。
温度設定は-40℃~+85℃まで設定可能です。

ステップの時間は 00h:00'~96h59'まで設定可能です。

お願い

危険温度範囲(5℃~60℃)をいかに素早く冷却するか十分考慮して設定してください。

冷却ステップは水色で表示されます。

庫内温度と芯温の設定は同じ温度にできません。

芯温よりも低い温度で庫内温度を設定する必要があります。

庫内の温度最低設定は-35℃以上の設定にしてください。

庫内ファンスピードの設定は各ステップで 5 に設定してください。

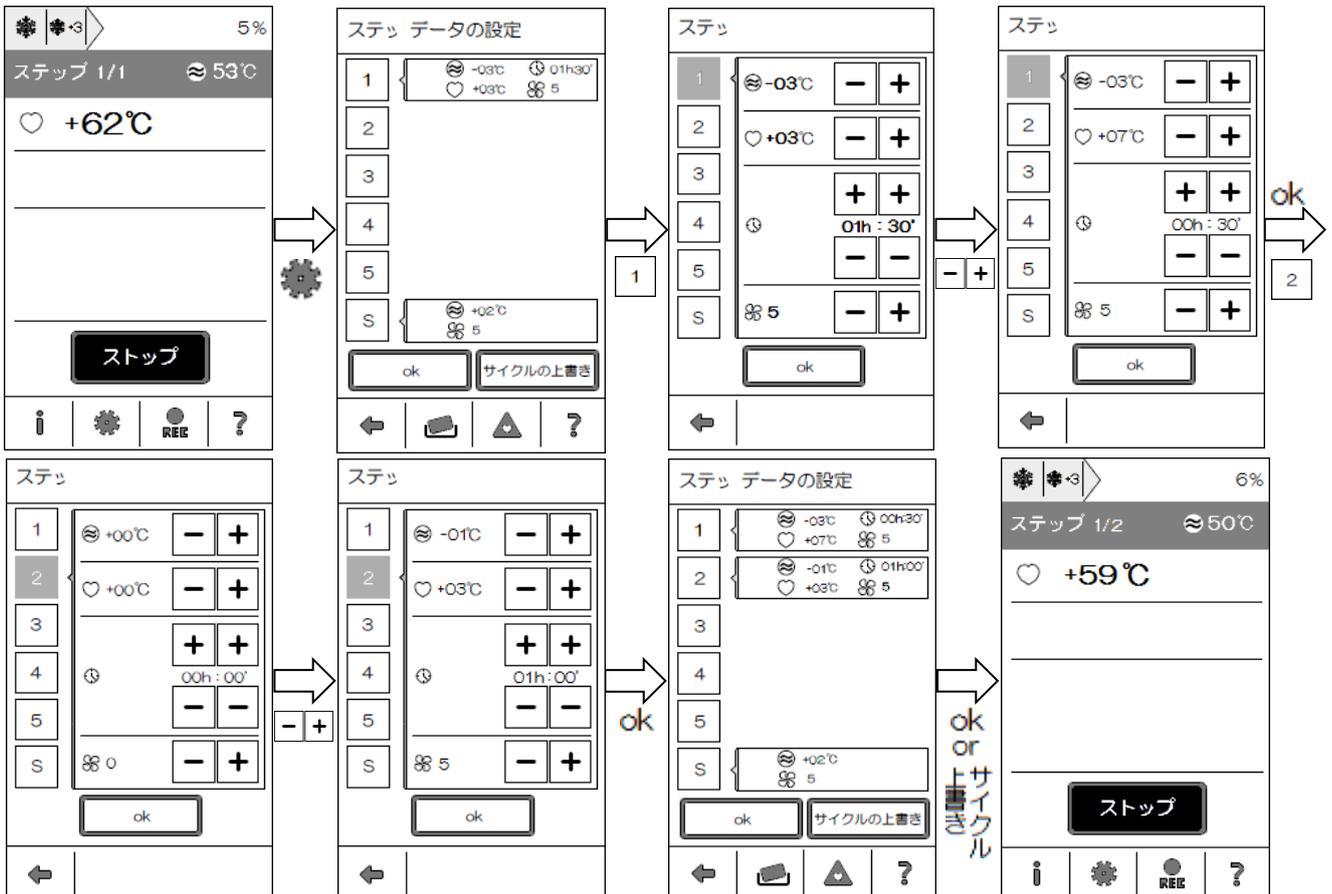
各ステップに時間の設定を必ず行ってください。

サイクルがスタートしステップ 1 に時間設定が無い場合は、そのステップをスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップは実行されずサイクルが終了して保存ステップになります。

冷却途中で設定を変更することができます

ギヤー をタップして ± でお好みの温度に変更できます。

ステップを増やすこともできます。



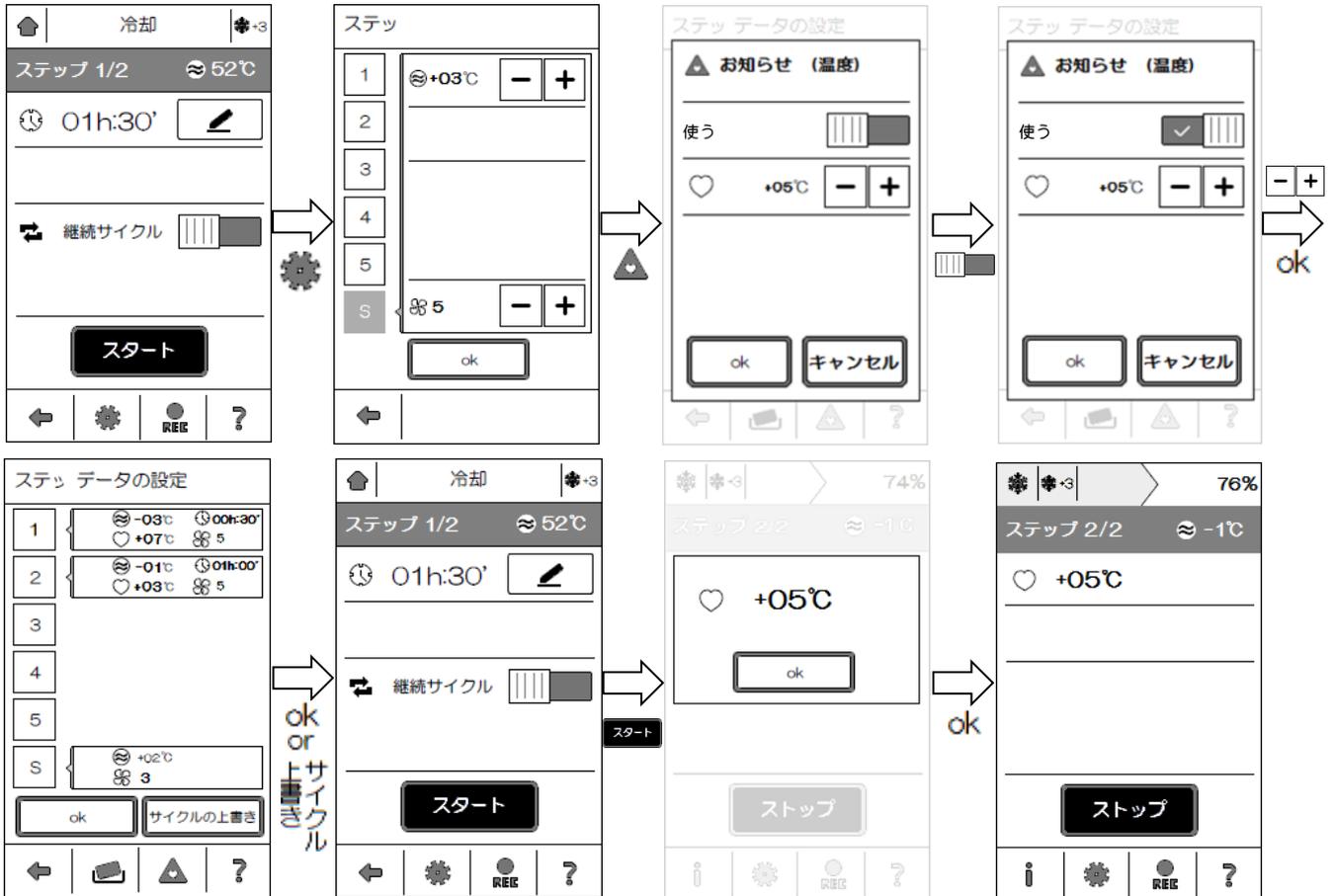
お知らせ（温度）について

ギヤー  をタップしてお知らせ（温度）  をタップしてください。

使う  をタップして使用できる状態  にしてください。

ご希望の芯温を±  で設定して **ok** をタップしてください。

冷却をスタートして芯温が設定温度に到達すると画面に芯温到達温度を表示してブザーが鳴ります。



芯温が 5°C になって画面に芯温到達表示がでていても冷却動作は継続しています。

ok をタップしますと冷却画面に戻ります。

型抜きについて

ギヤー  をタップして型抜き  をタップしてください。

使う  をタップして使用できる状態  にしてください。

ご希望の作業時間を±  で設定して **ok** をタップしてください。

『型抜き保冷時間』はステップ 1 が終了してからステップ 2 にまでの作業全体の時間設定です。

『型抜き作業時間』は食材を型から抜く作業時間の設定です。

 は『型抜き保冷時間』、『型抜き作業時間』中の庫内温度の設定です。

冷却をスタートしてステップ 1 が終わると画面に『取り出してください』と表示してブザーが鳴ります。

ok をタップしてドアを開けると『型抜き作業時間』のカウントダウンが始まります。

食材から芯温プローブを外して、型を抜き取ってください。

外した芯温プローブはドア内側の凹に固定してください。

型を抜いた食材を本機に入れてドアを閉めてください。

画面の続ける  をタップしてください。

冷却ステップ 2 の表示に変わり冷却ステップを継続します。

型を外した時点で芯温プローブも取外しますのでステップ 2 からはマニュアル(時間制御)になります。

芯温を表示が時間表示になります。

ドアが開いた時点で記録  のアイコンは消えます。

記録は芯温プローブを使用した庫内温度を時間に置き換えて記録するために使います。

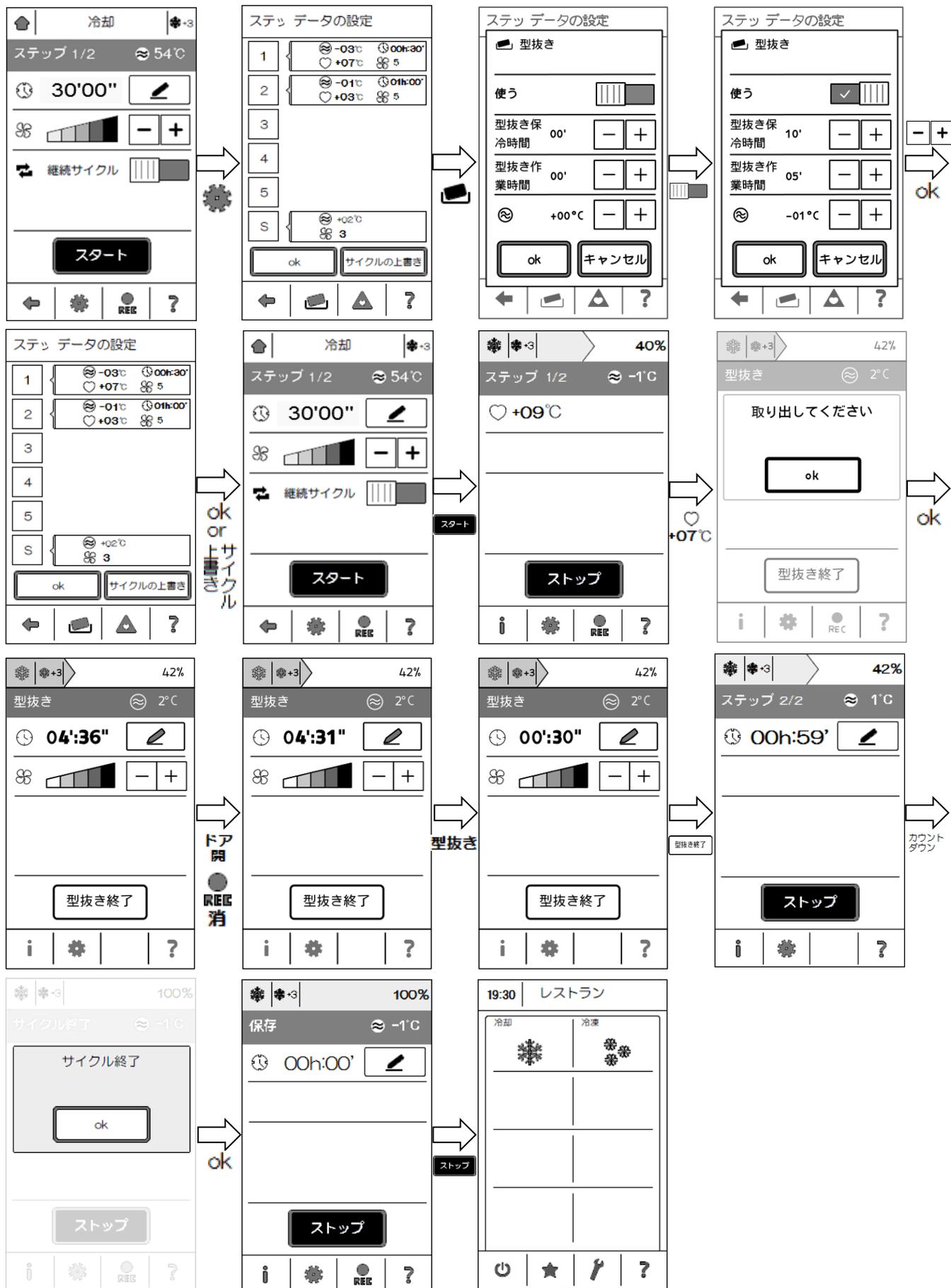
ドアを開いてしまうと庫内の温度が変わってしまうので記録できなくなります。

ステップ 2 以上が無い場合は保存 [S] になります。

設定時間内に型抜きができなかった場合は次のステップになります。

ドアを開けなかった場合も設定時間が過ぎれば次のステップになります。

どちらの場合もオートモードではなくマニュアルモードに切り替わります。



継続サイクルについて

継続サイクルはステップ 1 **1**、保存の設定で冷却を継続するサイクルです。

冷却時間が異なる食材を冷却するときにお知らせタイマーとして使用します。

デリケート 3℃とストロング-18℃で使用できます。記録 **REC** はできません。

1~6 の各ポジションにタイマーの設定が可能です。

ここではポジション 1 での設定で説明します。

継続サイクル にして+ **+** をタップしてください。

画面にポジションがでましたらポジション **1** をタップしてください。

『食物』のアイコンが無い場合+ **+** をタップしてアイコンを作成してください。

+ **+** 入力画面が表示されます。アイコン名を入力し保存をタップしてください。

続いてサイクル時間を設定します。

時間設定の表示がでますので± **-/+** で冷却時間の設定をしてください。

時間設定ができましたら **ok** をタップしてください。ポジションの画面に戻ります。

左矢印 **←** をタップしてください。冷却表示画面に戻ります。

食材を増やす場合は+ **+** をタップしてポジションの画面の 2~6 をタップして上記手順を繰り返してください。

スタート **スタート** をタップするとステップ 1 **1** の庫内温度で設定時間冷却します。

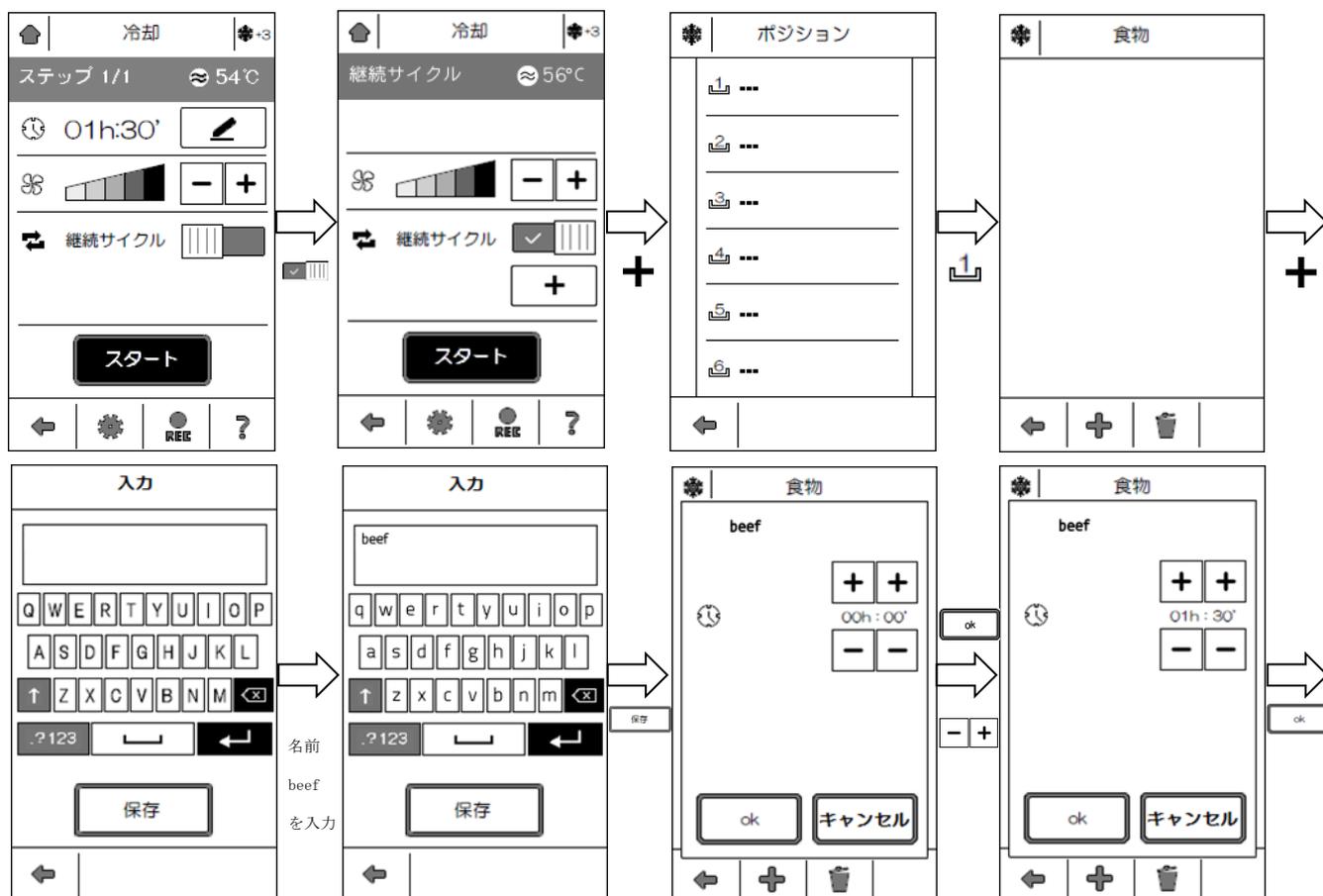
ポジション 1 で設定した時間経過後にブザーが鳴りサイクル終了を表示します。

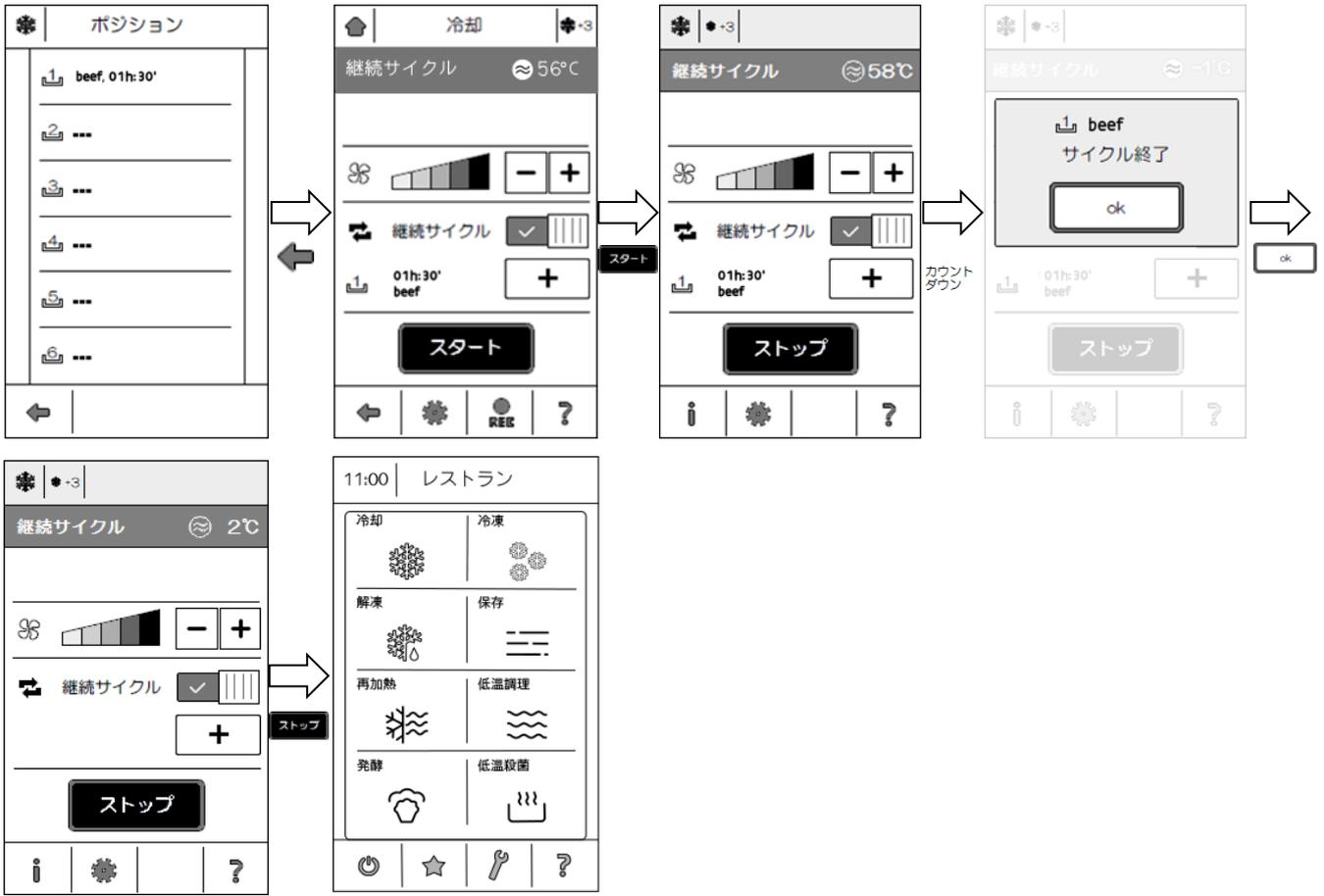
ポジション **1** 以外に設定している場合は冷却を継続してカウントダウンを行います。

冷却時間の短い設定を表示し、カウントダウン後、次に冷却時間が短い設定の残り時間を表示します。

全ての冷却が終わりましたらストップ **ストップ** をタップしてください。

冷却が終了してレストランメニューに戻ります。





お気に入りについて

よく使うサイクルをお気に入り登録することができます。

登録方法は記録の使用方法は同じです。登録できるサイクルは 35 個になります。

ここではデリケート 3°C で説明します。

お気に入り  をタップします。サイクル選択と表示し、サイクル表示部分以外が反転します。

お気に入りに入れたいサイクルをタップしてください。

お気に入りから削除するときはデータ削除  をタップして削除したいサイクルを選んでください。

『お気に入りから削除しますか?』で ok をタップしてサイクルを削除してください。

デリケート 3°C  をタップすると画面に『お気に入りにサイクルを登録しますか?』と確認画面がでます。

ok をタップするとサイクルの名前を入力する画面になります。

サイクル名を入力して保存  をタップしてください。

名前を変更しなくてもお気に入りに登録できます。

入力できる文字は英数字です。『デリケート 3°C』の文字を削除してしまうとカタカナの部分は再入力できませんので文字を削除するときには気を付けてください。

記号の説明

 : 1 字削除

 : 数字切換え

 : 大文字小文字切換え

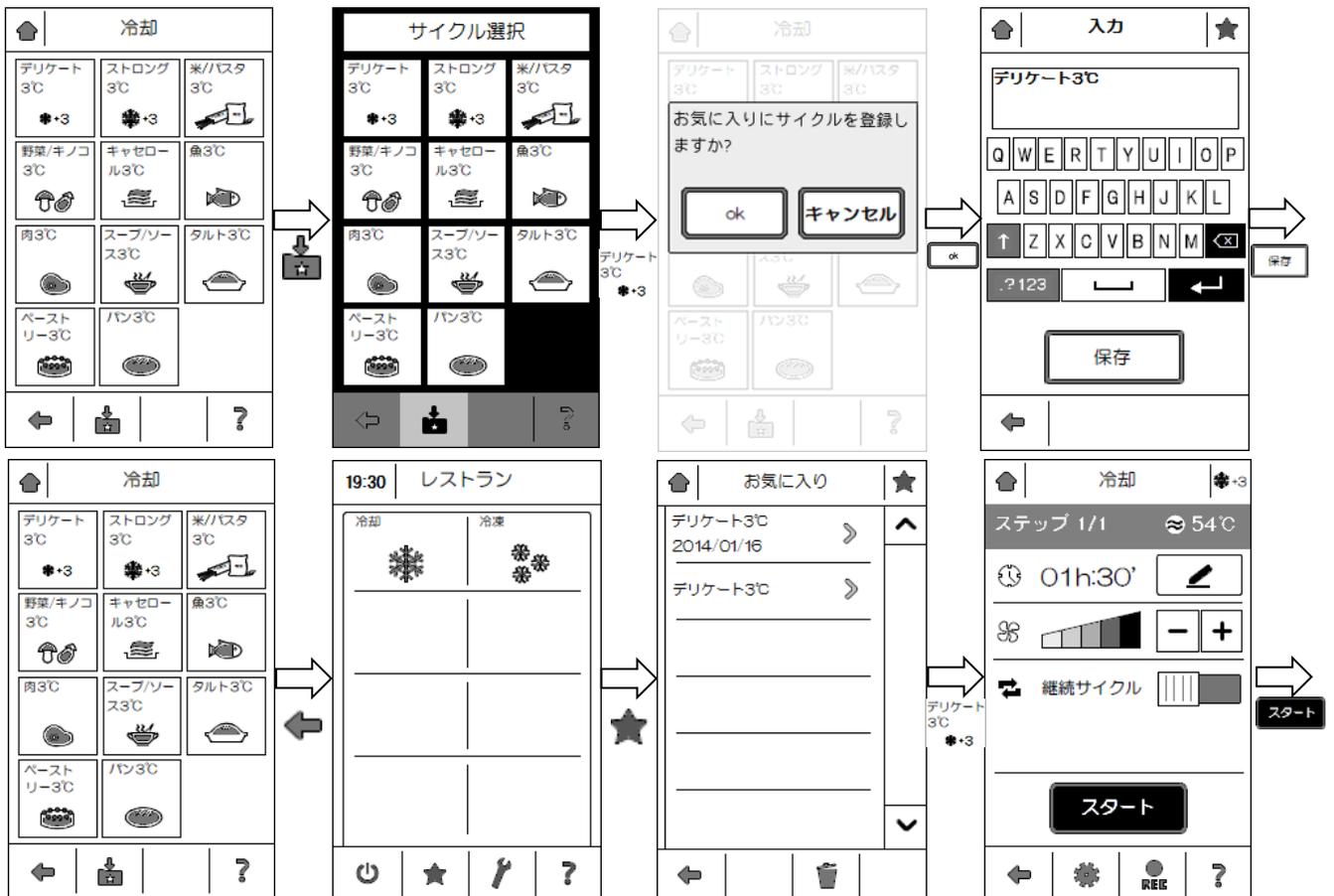
 : 英語切換え

 : スペース

 : 改行

 : データの削除

レストランメニューから星  をタップしてお気に入りに登録したサイクルをタップしてください。サイクル表示になりますのでスタート  をタップして調理を始めてください。



冷却

表はモード名、各設定項目、工場設定値、設定範囲の一覧です。

調理メニューのレストランメニュー、ペーストリーメニュー、ベーカリーメニュー、アイスクリームメニューで使用できます。

芯温設定、庫内温度設定は、芯温設定より庫内温度設定を1℃以上低く設定してください。

『芯温<庫内温度』の設定では、『設定が間違っています』と表示され設定できません。

各ステップに時間の設定をしてください。

ステップ1に時間設定が無い状態でサイクルがスタートすると、そのステップはスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップ以降は実行されず保存ステップSに移ります。

危険温度範囲(5℃~60℃)をいかに素早く冷却するか十分考慮して設定してください。

芯温70℃から3℃までの冷却が90分以内になるように設定してください。

ステップごとに芯温設定が低くなるように設定してください。

ステップ1 芯温>ステップ2 芯温>...>ステップ5 芯温

『デリケート3℃』のみ『継続サイクル』が使用できます。

『お知らせ(温度)』が使用できます。

『型抜き』が使用できます。

『タルト3℃』、『型抜き10℃』は工場出荷時に『型抜き』の設定が有効(ON)になっています。

レストランメニュー

モード名		デリケート3℃		ストロング3℃		米/パスタ3℃		野菜/キノコ3℃		キャセロール3℃		魚3℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-03℃		-15℃		-02℃		-05℃		-15℃		-05℃		-40~+84℃	▽
	時間	01h:30	▽	00h:30	▽	00h:15	▽	00h:10	▽	01h:00	▽	00h:15	▽	0~96h:59	
	芯温	+03℃		+30℃		+30℃		+30℃		+20℃		+30℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度			-07℃		+01℃		+00℃		-01℃		+00℃		-40~+84℃	▽
	時間			00h:30	▽	00h:30	▽	00h:30	▽	00h:30	▽	00h:30	▽	0~96h:59	
	芯温			+15℃		+03℃		+03℃		+03℃		+03℃		-39~+85℃	
	ファンスピード			5		5		5		5		5		1~5	
3	庫内温度			-03℃										-40~+84℃	▽
	時間			00h:30	▽									0~96h:59	
	芯温			+3℃										-39~+85℃	
	ファンスピード			5										1~5	
4	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
5	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
S	庫内温度	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		00'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		00'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~+85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~+85℃	
継続サイクル		OFF													

モード名		肉3℃		スープ/ソース3℃		タルト3℃		ペーストリー3℃		パン3℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-20℃		-20℃		-20℃		-01℃		-05℃		-40~+84℃	▽
	時間	00h:30	▽	00h:45	▽	00h:30	▽	01h:30	▽	00h:15	▽	0~96h:59	
	芯温	+50℃		+30℃		+30℃		+03℃		+40℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度	-10℃		-03℃		-01℃				-01℃		-40~+84℃	▽
	時間	00h:15	▽	00h:20	▽	00h:40	▽			00h:45	▽	0~96h:59	
	芯温	+30℃		+10℃		+03℃				+03℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5				5		1~5	
3	庫内温度	-03℃		+00℃								-40~+84℃	▽
	時間	00h:15	▽	00h:35	▽							0~96h:59	
	芯温	+15℃		+03℃								-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5								1~5	
4	庫内温度											-40~+84℃	▽
	時間	00h:15	▽									0~96h:59	
	芯温	+03℃										-39~+85℃	
	ファンスピード	5										1~5	
5	庫内温度											-40~+84℃	▽
	時間											0~96h:59	
	芯温											-39~+85℃	
	ファンスピード											1~5	
S	庫内温度	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		10'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		05'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		+04℃		+00℃		+00℃		-40~+85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~+85℃	

※コントロール ▽: 冷却ステップ

ペーstryメニュー

モード名		デリケート3°C		ストロング3°C		型抜き10°C		シート10°C		クリーム25°C		クリーム3°C		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-03°C	▽	-15°C	▽	+00°C	▽	-05°C	▽	+05°C	▽	+00°C	▽	-40~+84°C	▽
	時間	01h:30		00h:30		00h:05		00h:15		01:00		01h:00		0~96h:59	
	芯温	+03°C		+30°C		+55°C		+10°C		+25°C		+03°C		-39~+85°C	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度			-07°C	▽	-05°C	▽							-40~+84°C	▽
	時間			00h:30		00h:40								0~96h:59	
	芯温			+15°C		+10°C								-39~+85°C	
	ファンスピード			5		5								1~5	
3	庫内温度			-03°C	▽									-40~+84°C	▽
	時間			00h:30										0~96h:59	
	芯温			+3°C										-39~+85°C	
	ファンスピード			5										1~5	
4	庫内温度													-40~+84°C	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85°C	
	ファンスピード													1~5	
5	庫内温度													-40~+84°C	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85°C	
	ファンスピード													1~5	
S	庫内温度	+02°C	▽	+02°C	▽	+09°C	▽	+09°C	▽	+24°C	▽	+02°C	▽	-40~+84°C	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		10'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		05'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	
継続サイクル		OFF													

モード名		発酵20°C		生地12°C		シュー生地12°C		発酵3°C		発酵-7°C		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	+05°C	▽	+00°C	▽	+00°C	▽	+10°C	▽	+05°C	▽	-40~+84°C	▽
	時間	00h:05		00h:50		00h:35		00h:30		00h:05		0~96h:59	
	芯温	+60°C		+12°C		+12°C		+15°C		+60°C		-39~+85°C	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度							+00°C	▽	+00°C	▽	-40~+84°C	▽
	時間							00h:30		00h:30		0~96h:59	
	芯温							+03°C		+30°C		-39~+85°C	
	ファンスピード							5		5		1~5	
3	庫内温度									-12°C	▽	-40~+84°C	▽
	時間									00h:20		0~96h:59	
	芯温									-07°C		-39~+85°C	
	ファンスピード									5		1~5	
4	庫内温度											-40~+84°C	▽
	時間											0~96h:59	
	芯温											-39~+85°C	
	ファンスピード											1~5	
5	庫内温度											-40~+84°C	▽
	時間											0~96h:59	
	芯温											-39~+85°C	
	ファンスピード											1~5	
S	庫内温度	+20°C	▽	+18°C	▽	+09°C	▽	+02°C	▽	-07°C	▽	-40~+84°C	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	

ベーカリーメニュー

モード名		デリケート3°C		ストロング3°C		タルト3°C		クリーム3°C		発酵3°C		未焼成パン20°C		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-03°C	▽	-15°C	▽	-20°C	▽	+00°C	▽	+10°C	▽	-01°C	▽	-40~+84°C	▽
	時間	01h:30		00h:30		00h:30		01h:00		00h:30		00h:45		0~96h:59	
	芯温	+03°C		+30°C		+30°C		+03°C		+15°C		+20°C		-39~+85°C	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度			-07°C	▽	-01°C	▽			+00°C	▽			-40~+84°C	▽
	時間			00h:30		00h:40				00h:30				0~96h:59	
	芯温			+15°C		+03°C				+03°C				-39~+85°C	
	ファンスピード			5		5				5				1~5	
3	庫内温度			-03°C	▽									-40~+84°C	▽
	時間			00h:30										0~96h:59	
	芯温			+3°C										-39~+85°C	
	ファンスピード			5										1~5	
4	庫内温度													-40~+84°C	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85°C	
	ファンスピード													1~5	
5	庫内温度													-40~+84°C	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85°C	
	ファンスピード													1~5	
S	庫内温度	+02°C	▽	+02°C	▽	+02°C	▽	+02°C	▽	+02°C	▽	+19°C	▽	-40~+84°C	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		10'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		05'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00°C		+00°C		+04°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C	
継続サイクル		OFF													

※コントロール ▽: 冷却ステップ

ベーカリーメニュー

モード名		生地10℃		焼いたパイ3℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-05℃	▽	-01℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	00h:45		01h:30		0~96h:59	
	芯温	+10℃		+03℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		1~5	
2	庫内温度					-40~+84℃	▽
	時間					0~96h:59	
	芯温					-39~+85℃	
	ファンスピード					1~5	
3	庫内温度					-40~+84℃	▽
	時間					0~96h:59	
	芯温					-39~+85℃	
	ファンスピード					1~5	
4	庫内温度					-40~+84℃	▽
	時間					0~96h:59	
	芯温					-39~+85℃	
	ファンスピード					1~5	
5	庫内温度					-40~+84℃	▽
	時間					0~96h:59	
	芯温					-39~+85℃	
	ファンスピード					1~5	
S	庫内温度	+09℃	▽	+03℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		-40~85℃	
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		-40~85℃	

アイスクリームメニュー

モード名		デリケート3℃		ストロング3℃		クリーム3℃		発酵3℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	-03℃	▽	-15℃	▽	+00℃	▽	+10℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	01h:30		00h:30		01h:00		00h:30		0~96h:59	
	芯温	+03℃		+03℃		+03℃		+15℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度			-07℃	▽			+00℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間			00h:30				00h:30		0~96h:59	
	芯温			+15℃				+03℃		-39~+85℃	
	ファンスピード			5				5		1~5	
3	庫内温度			-03℃	▽					-40~+84℃	▽
	時間			00h:30						0~96h:59	
	芯温			+3℃						-39~+85℃	
	ファンスピード			5						1~5	
4	庫内温度									-40~+84℃	▽
	時間									0~96h:59	
	芯温									-39~+85℃	
	ファンスピード									1~5	
5	庫内温度									-40~+84℃	▽
	時間									0~96h:59	
	芯温									-39~+85℃	
	ファンスピード									1~5	
S	庫内温度	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	+02℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
継続サイクル		OFF									

※コントロール ▽：冷却ステップ

冷凍

表はモード名、各設定項目、工場設定値、設定範囲の一覧です。

調理メニューのレストランメニュー、ペーストリーメニュー、ベーカリーメニュー、アイスクリームメニューで使用できます。

芯温設定、庫内温度設定は、芯温設定より庫内温度設定を1℃以上低く設定してください。

『芯温<庫内温度』の設定では、『設定が間違っています』と表示され設定できません。

各ステップに時間の設定を必ず行ってください。

ステップ1に時間設定が無い状態でサイクルがスタートすると、そのステップはスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップ以降は実行されず保存ステップSに移ります。

危険温度範囲(5℃~60℃)をいかに素早く冷却するか十分考慮して設定してください。

芯温 70℃から-18℃まで 240 分以内に冷凍できるように設定してください。

ステップごとの芯温設定が低くなるように設定してください。

ステップ1 芯温>ステップ2 芯温>...>ステップ5 芯温

『ストロング-18℃』のみ『継続サイクル』が使用できます。

『お知らせ(温度)』が使用できます。

『型抜き』が使用できます。

『タルト-18℃』、『焼いたパイ-18℃』、『型抜き-18℃』、『ムース-18℃』、『ダブルリングムース』は工場出荷時に『型抜き』の設定が有効(ON)になっています。

レストランメニュー

モード名	デリケート-18℃	ストロング-18℃	野菜/キノコ-18℃	米/パスタ-18℃	キャセロール-18℃	魚-18℃	設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター 工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値		
1	庫内温度	01℃	-35℃	-01℃	-02℃	-15℃	-40~+84℃	
	時間	00h:30	04h:00	00h:30	00h:15	01:00	0~96h:59	
	芯温	+15℃	-18℃	+15℃	+30℃	+20℃	-39~+85℃	
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5	
2	庫内温度	-35℃		-35℃	+01℃	-01℃	-40~+84℃	
	時間	3h:30		03h:30	00h:30	00h:30	0~96h:59	
	芯温	-18℃		-18℃	+05℃	+05℃	-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5	5	5	1~5	
3	庫内温度				-35℃	-35℃	-40~+84℃	
	時間				01h:30	02h:30	0~96h:59	
	芯温				-18℃	-18℃	-39~+85℃	
	ファンスピード				5	5	1~5	
4	庫内温度						-40~+84℃	
	時間						0~96h:59	
	芯温						-39~+85℃	
	ファンスピード						1~5	
5	庫内温度						-40~+84℃	
	時間						0~96h:59	
	芯温						-39~+85℃	
	ファンスピード						1~5	
S	庫内温度	-20℃	-20℃	-20℃	-20℃	-20℃	-40~+84℃	
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5	
型抜き	使う	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'	00'	00'	00'	00'	01'~15'	
	型抜き作業時間	00'	00'	00'	00'	00'	01'~30'	
	庫内温度	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	-40~+85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON/OFF	
	芯温	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	-40~+85℃	
継続サイクル								OFF

モード名	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値	設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター 肉-18℃	スूप/ソース-18℃	タルト-18℃	ペーストリー-18℃	パン-15℃		
1	庫内温度	-35℃	-03℃	-03℃	-01℃	+00℃	-40~+84℃
	時間	04h:00	00h:30	00h:30	00h:30	01h:00	0~96h:59
	芯温	+15℃	+15℃	+15℃	+15℃	+15℃	-39~+85℃
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5
2	庫内温度	-35℃	-35℃	-35℃	-35℃	-30℃	-40~+84℃
	時間		03h:30	02h:30	03h:30	01h:40	0~96h:59
	芯温	-18℃	-18℃	-18℃	-18℃	-15℃	-39~+85℃
	ファンスピード		5	5	5	5	1~5
3	庫内温度						-40~+84℃
	時間						0~96h:59
	芯温						-39~+85℃
	ファンスピード						1~5
4	庫内温度						-40~+84℃
	時間						0~96h:59
	芯温						-39~+85℃
	ファンスピード						1~5
5	庫内温度						-40~+84℃
	時間						0~96h:59
	芯温						-39~+85℃
	ファンスピード						1~5
S	庫内温度	-20℃	-20℃	-20℃	-20℃	-15℃	-40~+84℃
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5
型抜き	使う	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON/OFF
	型抜き保冷時間	00'	00'	10'	00'	00'	01'~15'
	型抜き作業時間	00'	00'	05'	00'	00'	01'~30'
	庫内温度	+00℃	+00℃	+04℃	+00℃	+00℃	-40~+85℃
お知らせ(温度)	使う	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON/OFF
	芯温	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	-40~+85℃

※コントロール ▽:冷却ステップ

ペーstryメニュー

モード名		デリケート-18℃		ストロング-18℃		型抜き-18℃		焼いたパイ-18℃		シート-18℃		発酵-18℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	01℃	▽	-35℃	▽	+00℃	▽	+00℃	▽	-05℃	▽	+01℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	00h:30		04h:00		00h:05		00h:05		00:15		00h:30		0~96h:59	
	芯温	+15℃		-18℃		+55℃		+10℃		+10℃		+10℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度	-35℃	▽			-05℃	▽	-05℃	▽	-35℃	▽	-15℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	3h:30				00h:40		00h:50		00h:30		00h:45		0~96h:59	
	芯温	-18℃				+10℃		+10℃		-18℃		-07℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5				5		5		5		5		1~5	
3	庫内温度					-35℃	▽	-35℃	▽			-35℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間					01h:30		02h:00				02h:00		0~96h:59	
	芯温					-18℃		-18℃				-18℃		-39~+85℃	
	ファンスピード					5		5				5		1~5	
4	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
5	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
S	庫内温度	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON		ON		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		10'		10'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		05'		05'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF		OFF		OFF		ON		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+00℃		+10℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
継続サイクル				OFF											

モード名		ムース-18℃		ダブルリングムース		マカロン-18℃		前発酵-18℃		ジェラート-18℃		ジェラート-12℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	+00℃	▽	+00℃	▽	+02℃	▽	+01℃	▽	-35℃	▽	-25℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	01h:00		01h:00		12h:00		00h:30		04h:00		01h:00		0~96h:59	
	芯温	+05℃				+04℃		+15℃		-18℃		-12℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		4		5		5		5		1~5	
2	庫内温度	-35℃	▽	-35℃	▽	-35℃	▽	-35℃	▽					-40~+84℃	▽
	時間	02h:00		02h:00		00h:45		01h:00						0~96h:59	
	芯温	-18℃		-18℃		-18℃		-18℃						-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5						1~5	
3	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
4	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
5	庫内温度													-40~+84℃	▽
	時間													0~96h:59	
	芯温													-39~+85℃	
	ファンスピード													1~5	
S	庫内温度	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-13℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	ON		ON		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	10'		10'		00'		00'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	05'		05'		00'		00'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+04℃		+04℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	

ベーカリーメニュー

モード名		デリケート-18℃		ストロング-18℃		焼いたパイ-18℃		焼いたパン/未焼成パン		未焼成パイ-18℃		設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値		工場設定値			
1	庫内温度	01℃	▽	-35℃	▽	+00℃	▽	+00℃	▽	-35℃	▽	-40~+84℃	▽
	時間	00h:30		04h:00		00h:05		01h:00		01h:00		0~96h:59	
	芯温	+15℃		-18℃		+10℃		+10℃		-18℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
2	庫内温度	-35℃	▽			-05℃	▽	-30℃	▽			-40~+84℃	▽
	時間	3h:30				00h:50		01h:40				0~96h:59	
	芯温	-18℃				+10℃		-15℃				-39~+85℃	
	ファンスピード	5				5		5				1~5	
3	庫内温度					-35℃	▽					-40~+84℃	▽
	時間					02h:00						0~96h:59	
	芯温					-18℃						-39~+85℃	
	ファンスピード					5						1~5	
4	庫内温度											-40~+84℃	▽
	時間											0~96h:59	
	芯温											-39~+85℃	
	ファンスピード											1~5	
5	庫内温度											-40~+84℃	▽
	時間											0~96h:59	
	芯温											-39~+85℃	
	ファンスピード											1~5	
S	庫内温度	-20℃	▽	-20℃	▽	-20℃	▽	-15℃	▽	-19℃	▽	-40~+84℃	▽
	ファンスピード	5		5		5		5		5		1~5	
型抜き	使う	OFF		OFF		ON		OFF		OFF		ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'		00'		10'		00'		00'		01'~15'	
	型抜き作業時間	00'		00'		05'		00'		00'		01'~30'	
	庫内温度	+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
お知らせ(温度)	使う	OFF		OFF		ON		OFF		OFF		ON/OFF	
	芯温	+00℃		+00℃		+10℃		+00℃		+00℃		-40~85℃	
継続サイクル				OFF									

※コントロール ▽: 冷却ステップ

アイスクリームメニュー

モード名	デリケート-18℃	ストロング-18℃	ムース-18℃	ダブルリングムース	ジェラート-18℃	ジェラート-12℃	設定範囲とコントロール	
ステップ	パラメーター	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値	工場設定値		
1	庫内温度	01℃	-35℃	+00℃	+00℃	-35℃	-40~+84℃	
	時間	00h:30	04h:00	01h:00	01h:00	04h:00	0~96h:59	
	芯温	+15℃	-18℃	+05℃	-18℃	-12℃	-39~+85℃	
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5	
2	庫内温度	-35℃		-35℃	-35℃		-40~+84℃	
	時間	3h:30		02h:00	02h:00		0~96h:59	
	芯温	-18℃		-18℃	-18℃		-39~+85℃	
	ファンスピード	5		5	5		1~5	
3	庫内温度						-40~+84℃	
	時間						0~96h:59	
	芯温						-39~+85℃	
	ファンスピード						1~5	
4	庫内温度						-40~+84℃	
	時間						0~96h:59	
	芯温						-39~+85℃	
	ファンスピード						1~5	
5	庫内温度						-40~+84℃	
	時間						0~96h:59	
	芯温						-39~+85℃	
	ファンスピード						1~5	
S	庫内温度	-20℃	-20℃	-20℃	-20℃	-20℃	-40~+84℃	
	ファンスピード	5	5	5	5	5	1~5	
	使う	OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON/OFF	
	型抜き保冷時間	00'	00'	10'	10'	00'	01'~15'	
お知らせ (温度)	型抜き作業時間	00'	00'	05'	05'	00'	01'~30'	
	庫内温度	+00℃	+00℃	+04℃	+04℃	+00℃	-40~85℃	
	使う	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON/OFF	
	芯温	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	+00℃	-40~85℃	
継続サイクル								OFF

※コントロール ▽: 冷却ステップ

チョコレート

庫内の清掃、除菌を十分行ってから、食材の調理を行ってください。
調理メニューのペーストリーメニュー、アイスクリームメニューで使用できます。
表はモード名、各設定項目、工場設定値、設定範囲の一覧です。

(チョコレート - 7°C)

プラリネ、チョコレート等を冷凍保存するモードです。

冷却ステップ専用でマニュアルモードで動作します。

各ステップに時間の設定をしてください。

ステップ1に時間設定が無い状態でサイクルがスタートすると、そのステップはスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップ以降は実行されず保存ステップSに移ります。

『庫内乾燥』が使用できます。

『お知らせ (温度)』が使用できます。

(型の冷却)

型抜きチョコレートを急冷して直ぐに使えるようにするモードです。

冷却ステップ専用でマニュアルモードで動作します。

各ステップに時間の設定をしてください。

ステップ1に時間設定が無い状態でサイクルがスタートすると、そのステップはスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップ以降は実行されず保存ステップSに移ります。

『庫内乾燥』が使用できます。

『お知らせ (温度)』が使用できます。

(チョコレート - 18°C)

チョコレートベースの製品をデリケートフリージングするモードです。

冷却ステップ専用でマニュアルモードで動作します。

各ステップに時間の設定をしてください。

ステップ1に時間設定が無い状態でサイクルがスタートすると、そのステップはスキップして次のステップに進みます。その他のステップに時間設定が無い場合は、そのステップ以降は実行されず保存ステップSに移ります。

『お知らせ (温度)』が使用できます。

ペーストリーメニュー・アイスクリームメニュー

モード名		チョコレート7°C		型の冷却		チョコレート18°C		設定範囲とコントロール
ステップ	パラメーター	工場設定値		工場設定値		工場設定値		
1	庫内温度	-07°C	▽	+18°C		+00°C		-40~+84°C
	時間	00h:30		00h:30	▽	00h:30	▽	0~96h:59
	ファンスピード	5		5		5		1~5
2	庫内温度					-07°C	▽	-40~+84°C
	時間					00h:45	▽	0~96h:59
	ファンスピード					5		1~5
3	庫内温度					-12°C		-40~+84°C
	時間					00h:30	▽	0~96h:59
	ファンスピード					5		1~5
4	庫内温度					-18°C	▽	-40~+84°C
	時間					00h:45	▽	0~96h:59
	ファンスピード					5		1~5
5	庫内温度							-40~+84°C
	時間							0~96h:59
	ファンスピード							1~5
S	庫内温度	-07°C	▽	+20°C	▽	-20°C	▽	-40~+84°C
	ファンスピード	5		3		5		1~5
お知らせ (温度)	使う	OFF		OFF		OFF		ON/OFF
	芯温	+00°C		+00°C		+00°C		-40~85°C
庫内乾燥		有り		有り				

※コントロール ▽:冷却ステップ、△:加熱ステップ

オペレータパラメーターについて

社名、日時設定、言語選択、温度単位など登録、設定を行います。

レストランメニュー画面からスパナ  をタップしてください。

設定の画面になりましたらオペレータパラメーター  をタップしてください。

オペレータパラメーターには社名、日時設定、言語、温度の単位、製品 ID、マシン番号、パスワードの設定、記録、記録タイプ、予備冷却のセットポイント、予備加熱のセットポイント、乾燥のセットポイントの 12 種類の項目があります。

項目をタップして登録、設定してください。

保存 、ok 、左矢印  をタップすると記録、設定が完了します。

社名：英数字で登録できます。上矢印  をタップすると小文字に、.?123  をタップすると数字と記号に変換されます。

日時設定：時間の設定、変更ができます。

時間は土   で時間を変更してください。

設定変更  をタップするとカレンダー表示になります。西暦は土   で変更して日付は数字  をタップしてください。ok 2 回タップで変更完了です。

言語：16 カ国語の選択ができます。言語名をタップして左矢印  で変更できます。

温度の単位：摂氏と華氏に変更できます。どちらかをタップして ok をタップして変更完了です

製品 ID：本機の番号。

マシン番号：本機のネットワーク接続に必要な番号になります。

パスワードの設定：設定しますとオペレータパラメーターの変更、サイクル変更、消去を行うのにパスワードを入れないと変更できなくなります。

性能右  をタップして性能が使用できる状態  パスワードを入力してください。もしパスワードを忘れてしまった場合は、パスワードに 9999 を入力しパスワードを解除してください。

記録：現在は未使用

使用できるようになると設定時間ごとに庫内温度と芯温を記録できるようになります。

設定範囲は 00~60 分:1 分に設定すると、1 分ごとに庫内温度と芯温を記録していきます。

また設定が 00 の場合は記録しません。

記録タイプ：現在は未使用

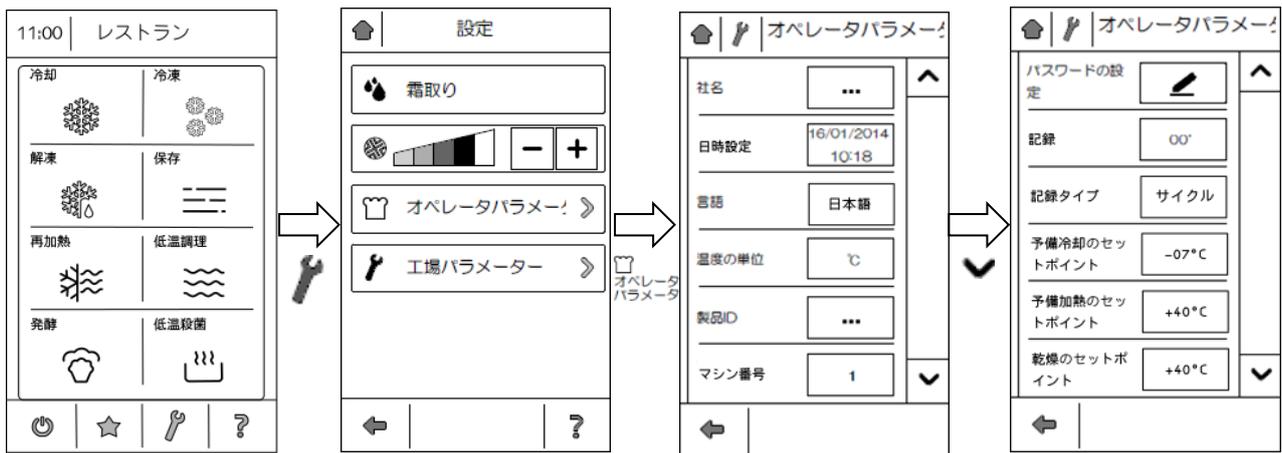
使用できるようになりますとサイクル中の温度記録か保存中を含めた温度記録か選択できるようになります。

予備冷却のセットポイント：現在は未使用 予備冷却時の庫内設定温度。

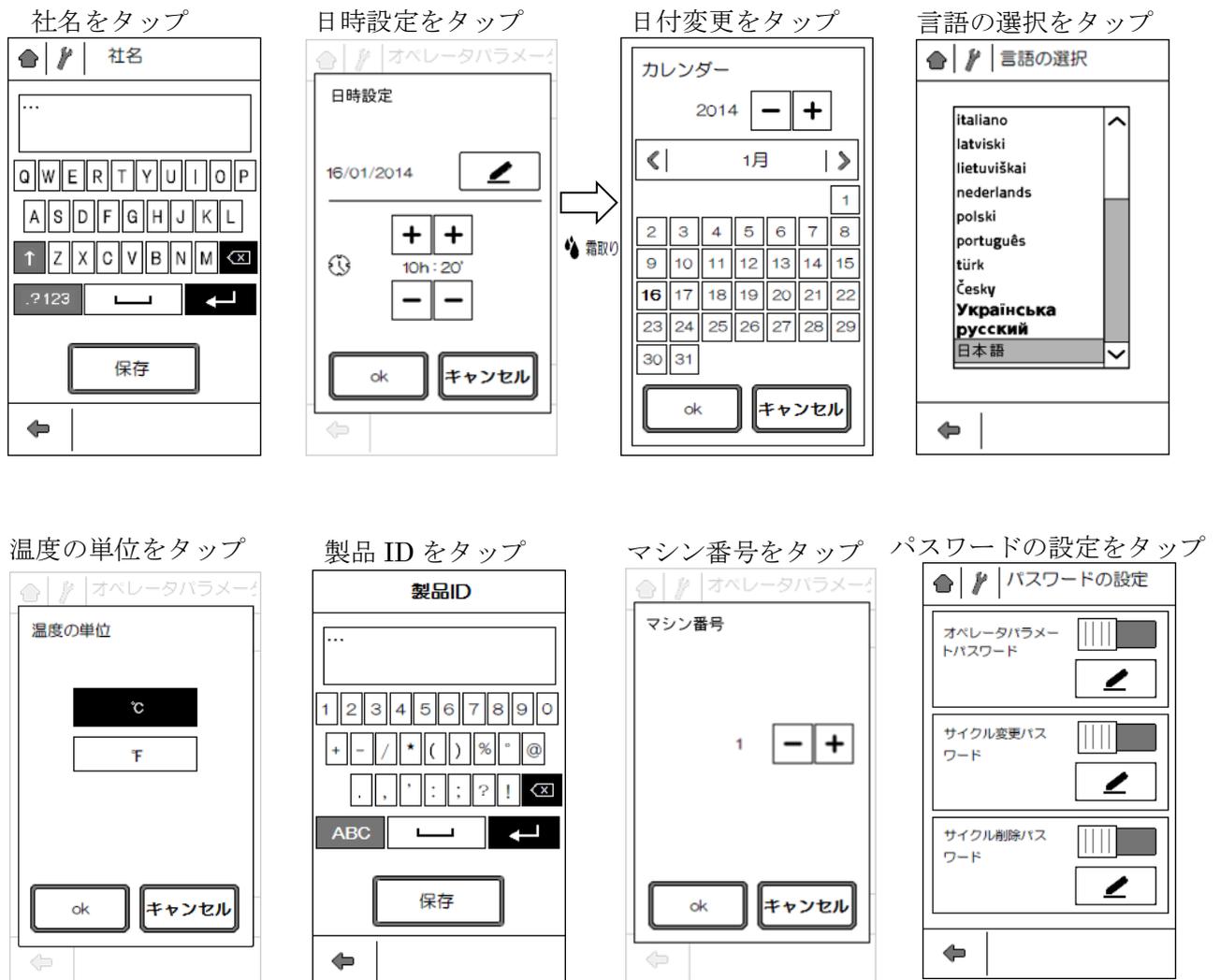
予備加熱のセットポイント：現在は未使用 予備加熱時の庫内設定温度。

乾燥のセットポイント：現在は未使用 庫内乾燥時の庫内設定温度。

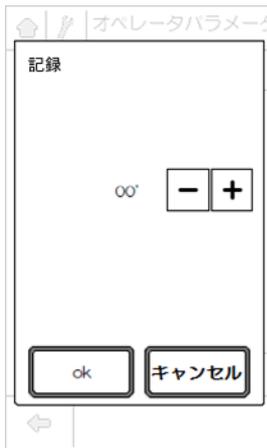
各項目を設定後左矢印 ← をタップしてレストランメニュー画面に戻してください。



各項目をタップした画面詳細



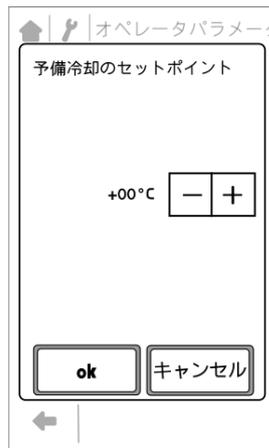
記録をタップ



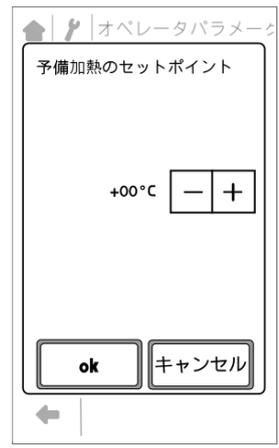
記録タイプをタップ



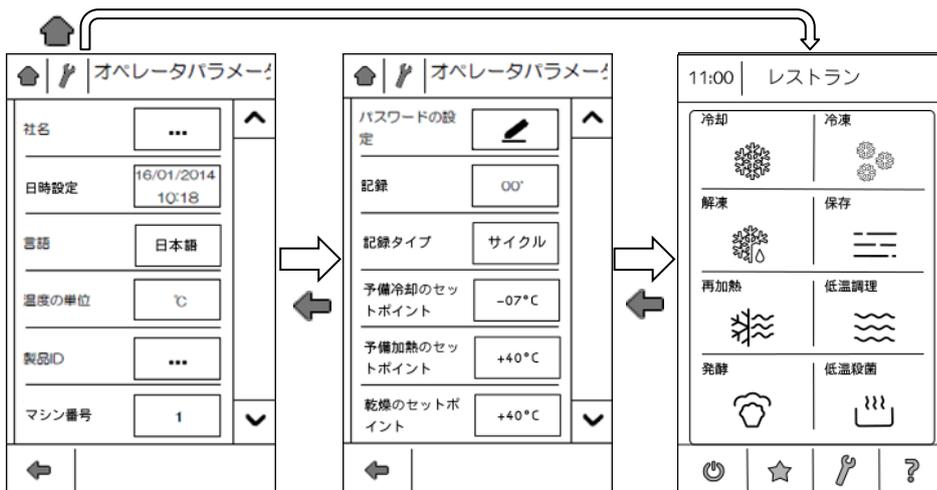
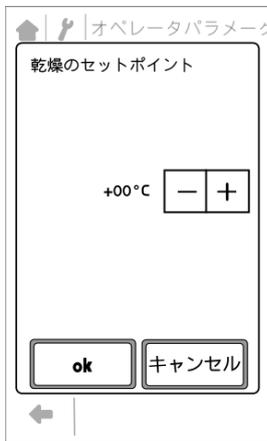
予備冷却をタップ



予備加熱をタップ



乾燥をタップ



オペレーターパラメーターから
左矢印 ← 2回タップか
上矢印 ↑ 1回タップで
レストランメニュー画面に
戻ります。

アラーム表示について

アラームには庫内温度センサーアラーム、芯温センサーアラーム 2 種類のアラーム(機械の安全装置)とドアを開いています、『庫内ファンカバーが開いています』、『ドアが開いています』、『ドアを開けてください』の 3 種類の警告表示があります。

運転中にアラームを表示した場合、本機は停止します。

『庫内温度センサーアラーム』: 庫内温度センサーが断線またはショートした場合に表示します。

本機が停止しますので処理中の食材を取り出してお買い上げ店に連絡してください。

『芯温センサーアラーム』: 芯温センサーが断線またはショートした場合に表示します。

マニュアルで本機を運転してお買い上げ店に連絡してください。

『庫内ファンカバーが開いています』: 運転中に庫内ファンカバーが開いた場合に表示します。

『ドアが開いています』: 運転中にドアを開けた場合に表示します。

『ドアを開けてください』: デフロスト中にドアが閉まっている場合に表示します。

アラーム表示(機械の安全装置)



アラーム表示(動作中の警告)



アラーム表示	原因	手 当
芯温センサーアラーム	芯温プローブ異常	お買い上げ店にご連絡ください
庫内温度センサーアラーム	庫内温度プローブ異常	お買い上げ店にご連絡ください
庫内ファンカバーが開いています	庫内ファンカバーを開いている	庫内ファンカバーを閉めてください
ドアが開いています	処理中にドアが開いている	ドアを閉めてください
ドアを開けてください	デフロスト中にドアが閉じている	ドアを開けてください

上記以外のアラームを表示した場合はお買い上げ店に連絡してください。

サニジェンについて

サニジェンは酸素を活性化させ庫内の微生物を酸化させ除菌するシステムです。
庫内全体に活性酸素がいきわたるようになっています。

若干匂いがありますので食材に匂いが移らないようにサニジェン動作中は食材を庫内に
入れないようにしてください。

本機の元電源が入れた場合、庫内温度が 10℃以上でサニジェンが働き庫内に活性酸素を発生させ
除菌を始めます。

工場設定では 1 時間動作、6 時間休止を繰り返します(設定はレベル 4)

1 時間の間、活性酸素を庫内に循環させるために 10 分ごとに 10 秒間庫内ファンを回転させます。
発酵サイクルではサニジェンは働きません。

冷却/冷凍サイクルでは庫内温度が 10℃以下になるまでサニジェンが動作します。

本機の元電源を入れてから 1 時間はサニジェンが動作しますので作業は 1 時間後から行うように
してください。

サニジェンの動作確認はレストランメニュー画面からスパナ  をタップして設定画面で
確認してください。サニジェンマーク  が緑に点灯していると動作中になります。

サニジェンはドアを開けると停止します。

ドアを開けている時間を積算して 1 時間になるように計算しサニジェンを 1 時間動作させます。

除菌効果を持続させるためにサニジェンの清掃を 6 ヶ月に 1 度行って、
1 年に 1 度ガラスシリンダーを交換してください。

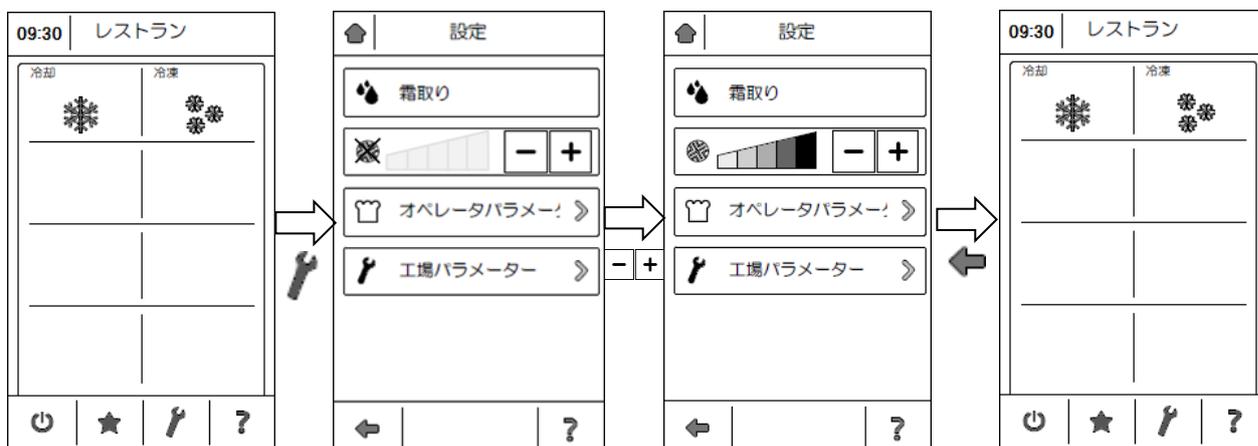
サニジェン強さには 6 段階あります。

-   : サニジェン OFF
-  : サニジェン動作時間 30 分+休止時間 10 時間
-  : サニジェン動作時間 30 分+休止時間 8 時間
-  : サニジェン動作時間 30 分+休止時間 6 時間
-  : サニジェン動作時間 60 分+休止時間 6 時間
-  : サニジェン動作時間 90 分+休止時間 6 時間 となっています。

サニジェンの強さを変えるときはレストランメニュー画面からスパナ  をタップして
サニジェンマーク  の  で設定できます。

時間が多いと臭いが強くなりますが除菌効果は上がります。

食材によりサニジェン強さを調整してください。

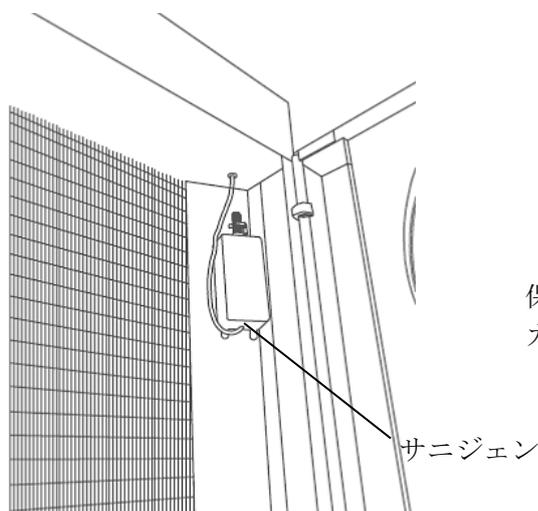


サニジェンを一旦 OFF にして  サニジェン ON にすると、この時点からサニジェンが必ず動作しま
すので除菌の効果が良くなります。

サニジェンの清掃について

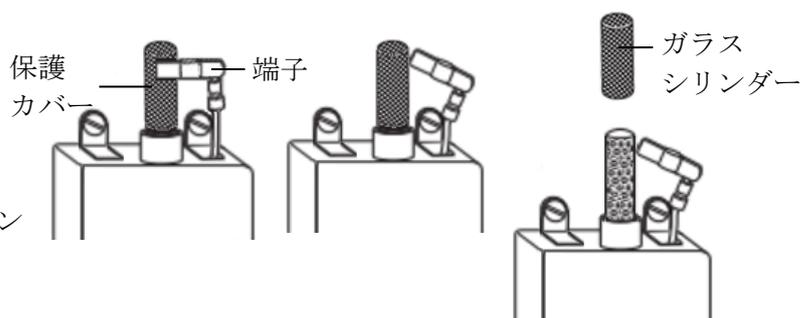
庫内清掃後、元電源を切って庫内ファンカバーを開けてください。

蒸発器フィンなどでケガをしないように保護用のゴム手袋などを装着して清掃してください。



庫内蒸発器右上にサニジェンがあります。

ガラスシリンダー保護カバーに接触している端子を保護カバーをしっかりと押さえて端子を取り外してください。端子が外れましたら保護カバーをゆっくりと引き抜いてください。



保護カバーを引き抜くとガラスシリンダーが取り外せます。

ガラスシリンダーは下部がネジになっていますので反時計方向の廻すと取り外せます。

ガラスシリンダーを取り外すにはガラスシリンダー下部の赤いホルダー部を持って反時計方向に廻してください。



取り外しました保護カバーはぬるま湯で洗って水分を拭き取ってください。ガラスシリンダーは柔らかいきれいな布でガラス表面に傷が付かないように汚れを拭き取ってください。

ガラスシリンダー清掃のときにガラスシリンダーに傷、ひび割れなどないか確認してください。

傷、ひび割れがあれば交換が必要です。

1年経過後は除菌能力を維持するために交換してください。

お買い上げ店に部品発注してガラスシリンダーを交換してください。

保護カバーとガラスシリンダーの清掃が終わりましたら元通り取り付けてください。

ガラスシリンダーは赤いホルダー部を持ってネジを合わせて締め込んでください。

ねじ込み過ぎないように、赤いホルダーと取り付け面に隙間が無いようにネジを締め込んでください。

保護カバーをガラスシリンダーに被せてください。



保護カバーに端子を挟み込んで清掃は完了です。

庫内ファンカバーを閉めてパチン錠をかけてください。

棚枠を取付けてください。作業完了です。

保証書(別添付)について

保証書の内容をよくお読みのうえ、必要事項を必ずご記入ください。

保証書から返信ハガキを切取っていただき、保証書は紛失にご注意され、お客様にて大切に保管してください。

返信ハガキは商品ご購入後、1か月以内にご返信ください。

消耗部品

本商品の消耗部品は以下のものになります。

パッキン類	サニジェンの保護カバー	サニジェンのガラスシリンダー
-------	-------------	----------------

補修用性能部品の保有期間

補修用性能部品とは、本商品の性能を維持するために必要な部品です。

弊社では、本商品の補修用性能部品の保有期間は、販売打ち切り後8年とさせていただきます。

株式会社エフ・エム・アイ

東 京：〒106-0041 東京都港区麻布台1丁目11番9号 Tel.03(5561)6521

大 阪：〒538-0044 大阪市鶴見区放出東3丁目11番31号 Tel.06(6969)9393

営業所 札 幌：〒003-0002 札幌市白石区東札幌二条5丁目4番1号 Tel.011(813)8651

仙 台：〒983-0039 仙台市宮城野区新田東1丁目15番6号 Tel.022(238)5711

名古屋：〒454-0822 名古屋市中川区四女子町2丁目46番地 Tel.052(361)7891

広 島：〒731-0102 広島市安佐南区川内6丁目43番9号 Tel.082(876)1855

福 岡：〒812-0839 福岡市博多区那珂1丁目30番21号 Tel.092(481)2931

出張所 北 陸：〒921-8027 金沢市神田1丁目23番11号 Tel.076(243)7810

沖 縄：〒901-2214 宜野湾市我如古1丁目54番21号 Tel.098(870)2766

サービス 盛 岡：〒020-0124 盛岡市厨川4丁目14番5号 Tel.019(648)5390

ステーション 四 国：〒768-0012 香川県観音寺市植田町155番地1 Tel.0875(57)5161

鹿児島：〒890-0073 鹿児島市宇宿1丁目15番8号 Tel.099(263)8281

東京修理工場：〒130-0011 東京都墨田区石原4丁目35番7号 Tel.03(5819)1280

ホームページ <http://www.fmi.co.jp/>