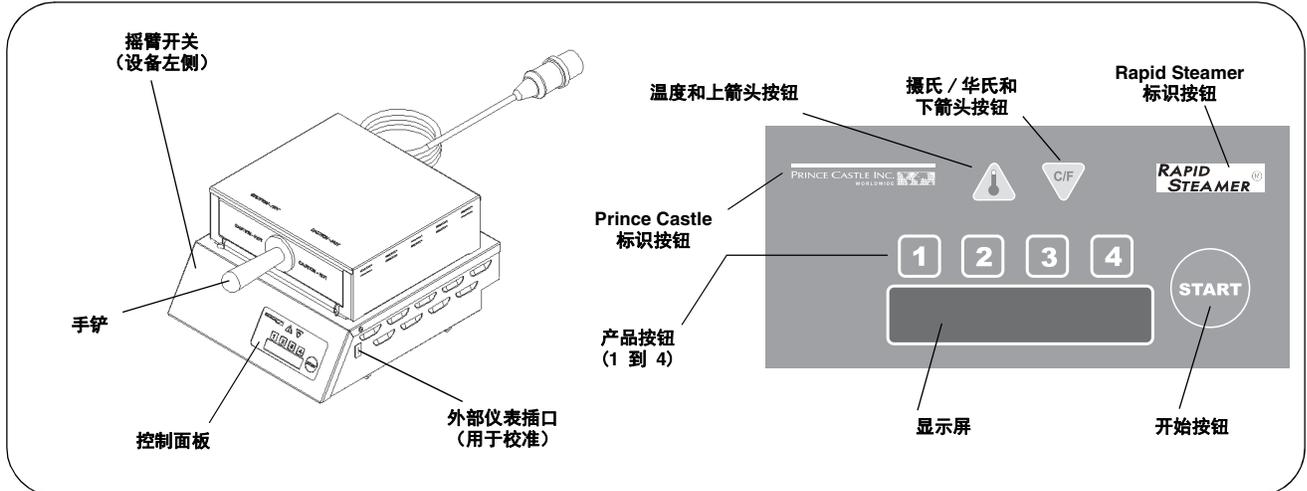


操作手册



蒸箱
625-MCD 和 MFY

产品识别



有限保修

兹保证本品自初始安装之日起两 (2) 年内、自出厂之日起 30 个月内, 无材料与 / 或制造缺陷。经证明任何零部件存在材料和 / 或做工上的缺陷, 将 (由 Prince Castle, LLC 决定) 进行免费更换或维修, 顾客不需要承担零部件或人工服务费用。本质保范围涵盖上门服务 (即路途费和 / 或里程费)。计数里程上限为经授权的服务机构或其下属的服务机构来回路途 (一次完成保修服务) 100 英里 (200 公里)。

本质保受以下例外 / 条件制约:

- 除垫片、O 形环、灯泡等任何消耗性项目外, 本质保亦不涵盖水管 - 零部件编号 625-357S。
- 本质保不涵盖因水质不一致而产生水管线内或电磁阀内出现异物等水污染问题。
- 水压问题或因供应电压不良 / 不正确而导致失效等问题, 不在有限保范围内。
- 若使用非 Prince Castle 原厂零部件及无法享有保修权。
- 本质保不涵盖超时费用或由非授权维修代理商或人员进行维修的部分。
- 因粗心、疏忽和 / 或滥用 (如坠落、篡改或修改零部件, 运输途中造成的设备损坏, 火灾, 洪水或不可抗力) 造成的损坏不属于本质保范围。

目录

产品识别	1
安全信息	2
概述	2
安装	2
操作	2
温度校准	3
查看固件版本	3
手工复位	3
设置产品名称和水循环	4
错误信息	5
清洁 - 每日一次	6
清洁 - 每月一次	7
分解图和部件表	8
625-MCDC 接线图	10
625-MFYC 接线图	11

注意: 由于不断改进, 您收到的装置可能与本手册中的描述稍微有所不同。



PRINCECASTLE

MARMON FOODSERVICE TECHNOLOGIES
A BERKSHIRE HATHAWAY COMPANY

355 East Kehoe Blvd • Carol Stream, IL 60188 USA
电话: 630-462-8800 • 免费电话: 1-800-PCASTLE
传: 真 630-462-1460 • www.princecastle.com

安全信息

警告

简要说明有关正确操作本机的重要信息。不遵照这些提示可能导致设备损坏和 / 或严重的人身伤害或死亡。

注意

简要说明有关操作本机的重要信息。不遵照这些提示可能导致设备损坏。

重要提示

Prince Castle 保留更改规格和产品设计权利，恕不另行通知。这种更改并不表明购买人有权获得对以前所购买设备的更改、改进、补充或更换。

安装

将设备从包装箱中取出，并检查设备有无损坏。如果设备有所损坏：

- 应在收货后 24 小时内通知承运方
- 保存包装箱和包装材料以用于查验目的
- 联系本地经销商，如果是直接购买，请致电 Prince Castle 销售部以安排更换事宜，电话是 800-722-7853 或 1-630-462-8800。

水接头要求

如果本次安装是新安装，则 625-MCD 需要附件 - 625-104S 或 625-330S 调节器组件部件。625-MFY 随附有 625-253S 调节器组件。请始终使用区域法规进行确定。

注意：安装本机时，安装地点的环境温度不能超过 37.8°C (100°F)。

注意

所有电气连接必须遵照本地电气法规和其他任何适用法规。将设备电源线插入适用的电插座。将水管连接到设备后面。

注意

水接头必须提供的最大水压为 138-207 kPa (20-30 psi)。

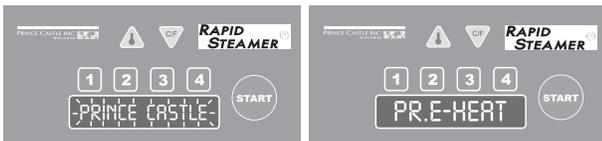
本设备的安装必须保证充分的回流保护，并符合相关的国家与地方法规。

操作

- A. 将设备电源通断开关 ON/OFF 转到 ON (开) 位置。显示屏将闪烁 3 秒钟。然后显示屏将显示 PRINCE CASTLE 七秒钟。

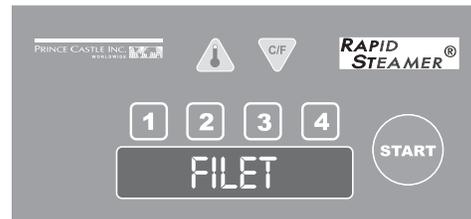
B. 十秒钟后显示屏将显示 PRE-HEAT (预热)。

注意：小数点将出现在显示屏的最左侧，表明烘烤板已通电，烘烤板将加热到设定温度。



- A. 当设备温度达到设定温度时，显示屏将显示指定给按钮 1 的产品名称。

B. 如果 1 是要蒸的对应产品，则拉出手铲，然后将产品切面朝下放在手铲上。或者按产品按钮 2, 3 或 4，然后将产品切面朝下放在手铲上。



- 将手铲完全放入设备中，然后按下 START (开始) 按钮。将响起蜂鸣声，并且显示屏将开始对蒸汽循环进行倒计时。(倒计时将四舍五入为以秒为单位，例如，11.5 秒将显示为 12 秒。)



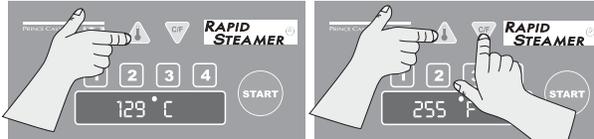
- 完成蒸汽循环后，设备将发出声音，并且显示屏闪烁 REMOVE (取出)。

拉出手铲，取出成品。



温度校准

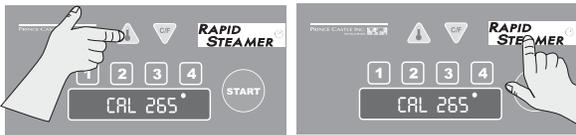
- 1 A. 按住温度按钮。显示屏将显示当前温度设置，单位为摄氏度 (C) 或华氏度 (F)。
- B. 按住温度按钮的同时，按下 C/F 按钮以便在华氏和摄氏之间更改设置。
- C. 释放温度按钮保存新值。



- 2 CAL TEMP (校准温度) 模式用于通过与设备右侧底部上的仪表插口相连接的外部仪表校准烘烤板温度，增加 ± 5°C (± 10°F)。
- A. 按住 RAPID STEAMER 标识按钮，然后立即按住温度按钮，按住 6 秒钟。
- B. 此时显示屏将显示当前的校准温度。
- C. 按下产品 2 按钮将以前任何校准偏移值归零，此时显示屏将显示烘烤板温度而没有任何校准偏移。



- 3 A. 按下上箭头或下箭头按钮，直到温度读数与校准读数相一致。
 - B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮以保存所需的校准，然后退出 CAL TEMP (校准温度) 模式。
- 注意：** 随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



工厂预设值

加载工厂预设值可以将设备恢复为工厂设置，并使用户设置的所有信息无效。

- A. 在通电过程中，在 3 秒钟内同时按住产品 1 按钮和产品 4 按钮。显示屏将闪烁 PRESETS LOADED (已加载预设值)。
- B. 释放这两个按钮。

625-MFY & 625-MCD

出厂预设：

开关	循环	延时
0.5	1	6 2.5

注意： 625-MCD

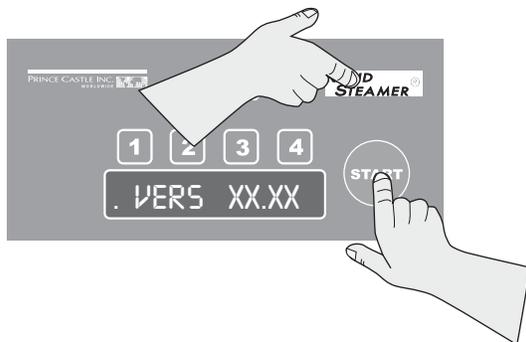
(SW 版本 4.05) 及较早版本可能采用以下出厂预设：

开关	循环	延时
1.0	3.0	2 2.5



查看固件版本

首先按住 RAPID STEAMER 标识按钮，然后按住 START (开始) 按钮。显示屏将显示当前固件版本。



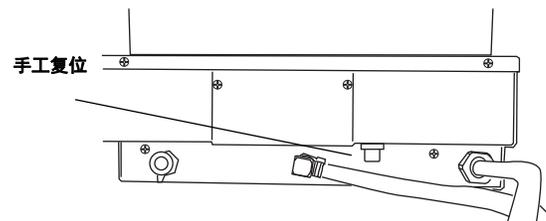
手工复位

如果设备过热，上限自动调温器将关闭烘烤板的电源和控制电路。

关闭设备电源并任其冷却 (大约 10-15 分钟)。

手工重置按钮位于设备后面。设备充分冷却后，取下设备盖，然后按下手工重置按钮重新启动设备。将手工重置盖复位。

注意： 如果设备因过热而无法运行，请联系您的授权 Prince Castle 服务代理。

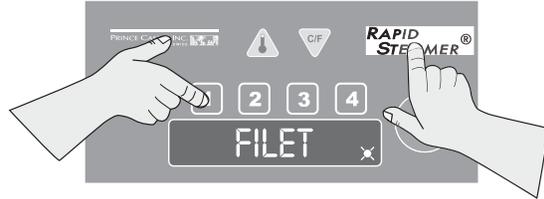


设置产品名称和水循环

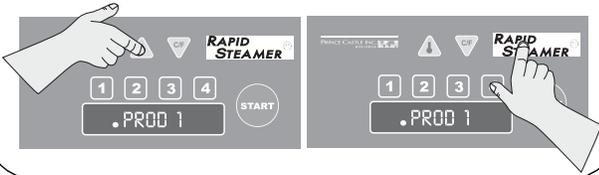
可以将设置按钮菜单更改为以下任一菜单项。
可以选择 PROD1 到 PROD12 设置其他产品名称。
如果没有要选择的产品名称，则可以使用 “- - - -”。

Filet	大的	PROD1	PROD2	PROD3
PROD4	PROD5	PROD6	PROD7	PROD8
PROD9	PROD10	PROD11	PROD12	- - - -

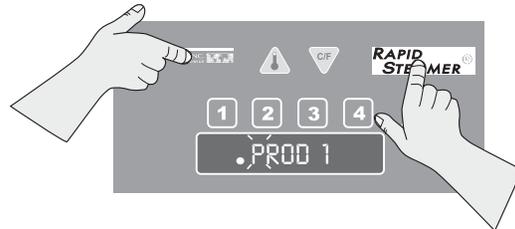
- 1** A. 同时按住 RAPID STEAMER 按钮和产品 (PRODUCT) 按钮约 6 秒钟。显示屏将显示为按下的按钮指定的当前产品。
注意：小数点将在显示屏的右侧出现并闪烁，表明现在处于设置模式。



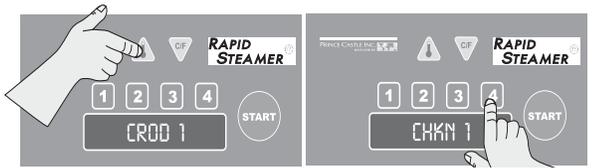
- 2** B. 按下上箭头或下箭头按钮滚动选择产品。
C. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存新产品名称。
要输入自定义产品名称，请继续步骤 3。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



- 3** 首先按住 PRINCE CASTLE 标识按钮，然后按住 RAPID STEAMER 标识按钮 6 秒钟。
显示屏将显示产品名称，并且最左边字符或小数点将会闪烁。
注意：必须处于设置模式（请参见步骤 1A）。



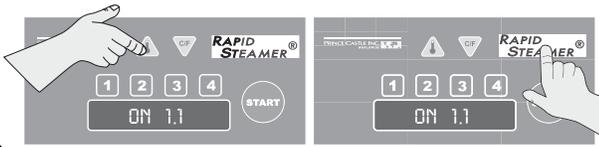
- 4** A. 按下上箭头或下箭头按钮更改最左边字符。
B. 按下产品 1 或产品 4 按钮将光标移动到下一个字符。
C. 对于每个字符重复步骤 4A 和 4B。
D. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存新产品名称。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



- 5** 此时显示屏将以秒为单位显示产品的水阀 ON (开) 时间。



- 6** A. 按下上箭头或下箭头按钮更改水阀 ON (开) 时间。
B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存新的水阀 ON (开) 时间。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。

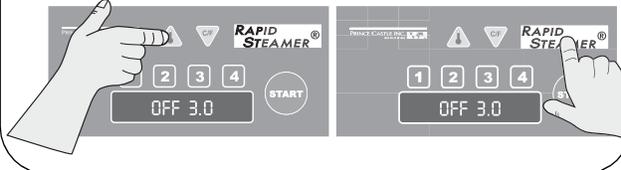


- 7** 此时显示屏将以秒为单位显示产品的水阀 OFF (关) 时间。



设置产品名称和水循（续）

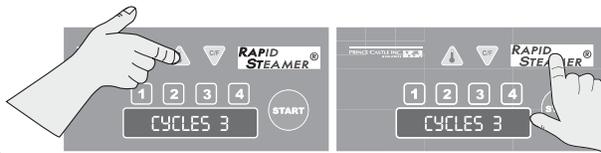
- 8** A. 按下上箭头或下箭头按钮更改水阀 OFF（关）时间。
B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存新的水阀 OFF（关）时间。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



- 9** 此时显示屏将显示产品的水阀开关循环次数。



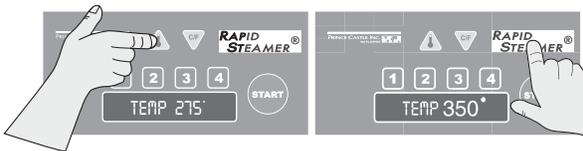
- 10** A. 按下上箭头或下箭头按钮更改水循环次数。
B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存新的水循环次数。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



- 11** 此时显示屏将显示当前产品设定温度。



- 12** 烘烤板温度可以设置在 129°-176°C (265°- 350°F) 之间。
A. 按下上箭头或下箭头按钮滚动到所需温度。
B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存所需温度。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



- 13** 此时显示屏将显示产品烘烤完成和报警响起之间的时间延迟。
延迟时间可以设置为 0.0 到 10.0 秒。
A. 按下上箭头或下箭头按钮滚动到所需的时间延迟。
B. 按下 RAPID STEAMER 标识按钮保存所需时间，并退出设置模式。
注意：随时按下产品 3 按钮将退出设置模式而不保存更改。



工厂预设温度

625-MCD 出厂预设温度：
翼片：176°C (350°F)
大：176°C (350°F)
PROD1 - 12: 176°C (350°F)

美国翼片：350°F (176°C)
大：350°F (176°C)
PROD1 - 12: 350°F (176°C)

错误信息

错误信息	所采取的措施
无温度错误。	致电维修技术人员。

清洁 - 每日 PM 任务



警告

关闭设备电源并将电源线从电插座中拔出。请小心，设备仍然很热！



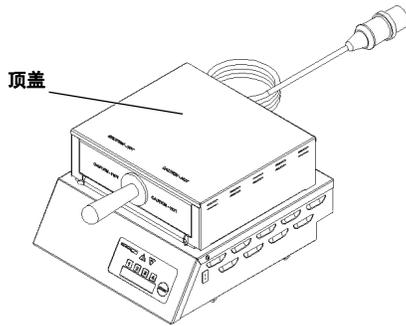
注意

本设备不防水，切勿喷水清洁，切勿将设备浸入水中。
切勿使用磨料（如磨具、钢丝绒等）清洁手铲或蒸箱。

需要以下设备：

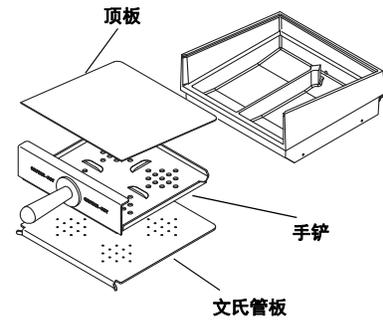
- McD® All Purpose Super Concentrate (APSC)
- McD® Sink Pak Sanitizer McD® APC（仅限澳大利亚）
- McD® Delimer®（根据需要）
- 干净的消毒毛巾
- 防护（绝缘）手套

- 1** 戴着防护手套，向上拉拆下顶盖，将其移离设备。

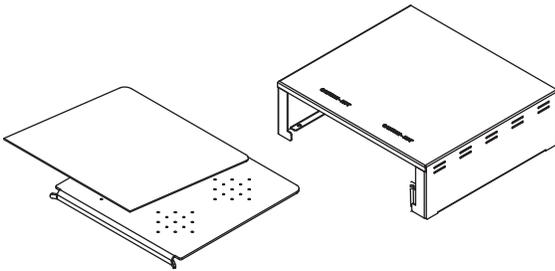


- 2** 戴着防护手套：

- A. 拆下手铲。
- B. 小心向前滑动拆下顶板，将其移离设备。
- C. 拆下文氏管板。

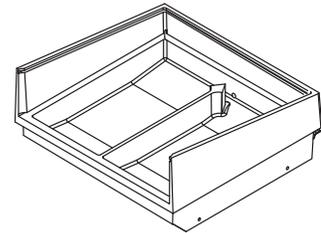


- 3** A. 将顶盖、顶板和文氏管板放在背部水槽中用 McD® APSC / APC 配成的溶液进行洗涤。
B. 用净水冲洗，然后放在 McD® Sink Pak Sanitizer 溶液中消毒。
C. 风干。

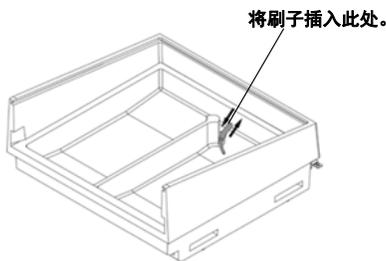


- 4** 用干净的消毒抹布擦拭蒸箱表面。

可选：如果表面看上去有过量的钙和石灰积聚，请在一个小容器（不是水杯）中溶解两茶匙 McD® Delimer™，两边各倒一半。放置 5 分钟。使用干净的消毒毛巾，彻底冲洗并擦拭蒸箱的内表面。



- 5** 使用刷子清洁水管，将刷子在温水或除钙溶液中蘸一下，插入水管大约 2.5 厘米，然后取出。反复操作 30 秒钟。



- 6** 用 McD® APSC / APC 溶液洗涤蒸箱的所有外表面，使用 McD® APSC / APC 喷雾瓶，直接喷到干净的消毒毛巾上，然后将设备擦拭干净。



注意

切勿直接喷到设备上或使用有磨蚀作用的清洁剂。

重新组装设备。

打开设备电源，设备预热时，使其至少运转四个周期，预先准备好设备，并去除任何残留清洁剂。

建议对蒸箱一个月至少除钙一次。根据实际积聚情况，某些水质较硬的区域可能需要每日、每周或两周除钙一次。

清洁 - 每月 PM 任务



警告

关闭设备电源并将电源线从电插座中拔出。请小心，设备仍然很热！



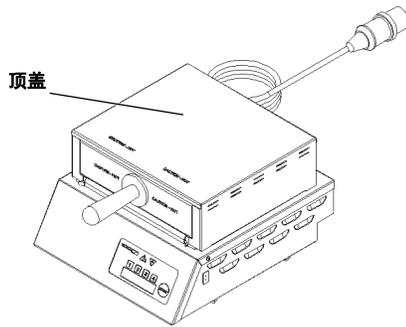
注意

本设备不防水。切勿喷水清洁。切勿将设备浸入水中。
切勿使用磨料（如磨具、钢丝绒等）清洁手铲或蒸箱。

需要以下设备：

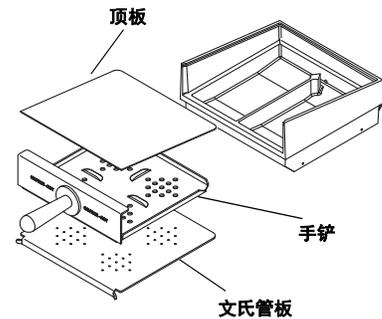
- McD® All Purpose Super Concentrate (APSC)
- McD® Sink Pak Sanitizer McD® APC (仅限澳大利亚)
- McD® Delimer® (根据需要)
- 干净的消毒毛巾
- 防护（绝缘）手套

- 1** 戴着防护手套，向上拉拆下顶盖，将其移离设备。

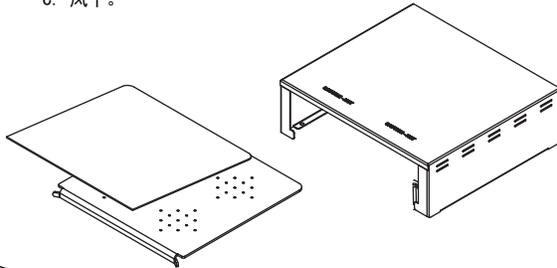


- 2** 戴着防护手套：

- 拆下手铲。
- 小心向前滑动拆下顶板，将其移离设备。
- 拆下文氏管板。



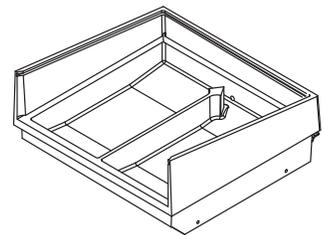
- 3**
- 将顶盖、顶板和文氏管板放在背部水槽中用 McD® APSC / APC 配成的溶液进行洗涤。
 - 用净水冲洗，然后放在 McD® Sink Pak Sanitizer 溶液中消毒。
 - 风干。



- 4** 将 McD® Delimer™ 溶液（每 16 盎司热水放一包）倒入蒸箱。让溶液浸泡至少 15 分钟。浸泡时继续进行下一步骤。

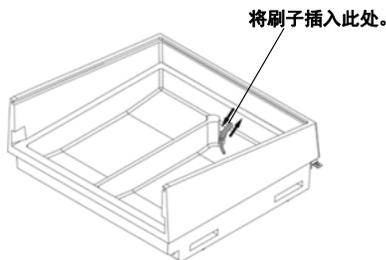
注意：进行每月清洁时，一次使用一包，清洁完成后倒掉未使用的溶液。

在需要每日、两周或每周进行一次清洁的水质较硬区域，一次可以不使用整包。在装 100ml 热水的小容器（不是水杯）中可以溶解两茶匙 McD® Delimer™。每包可以使用 4 次。



重要提示：建议不要将打开的包装随意放置。

- 5**
- 使用刷子清洁水管。
 - 将刷子在温水或除钙溶液中蘸一下，插入水管大约 2.5 厘米，然后取出。
 - 反复操作 30 秒钟。



- 6**
- 用净水冲洗。
 - 用 McD® APSC / APC 溶液洗涤蒸箱的所有外表面。使用 McD® APSC / APC 喷雾瓶，直接喷到干净的消毒毛巾上，然后将设备擦拭干净。
 - 重新组装设备

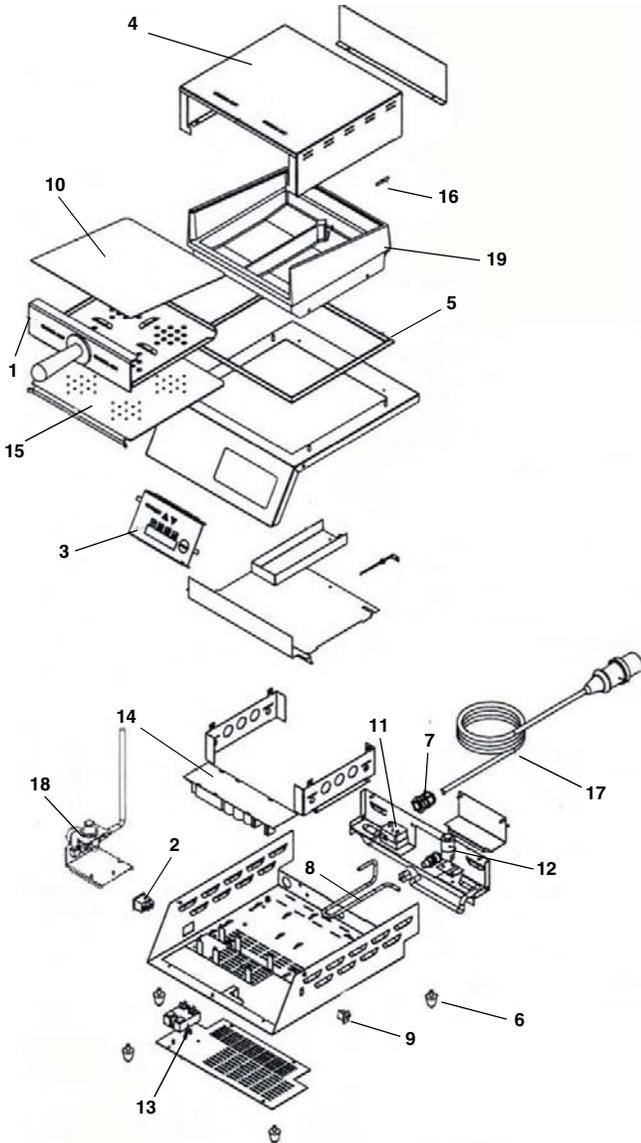


注意

切勿直接喷到设备上或使用有磨蚀作用的清洁剂。

注意：在水质非常硬的区域，可以使用反渗透 (RO) 水过滤系统来减少蒸箱中矿物质的堆积。请联系 Cuno, KES 或可口可乐公司以获取建议。

分解图和部件表



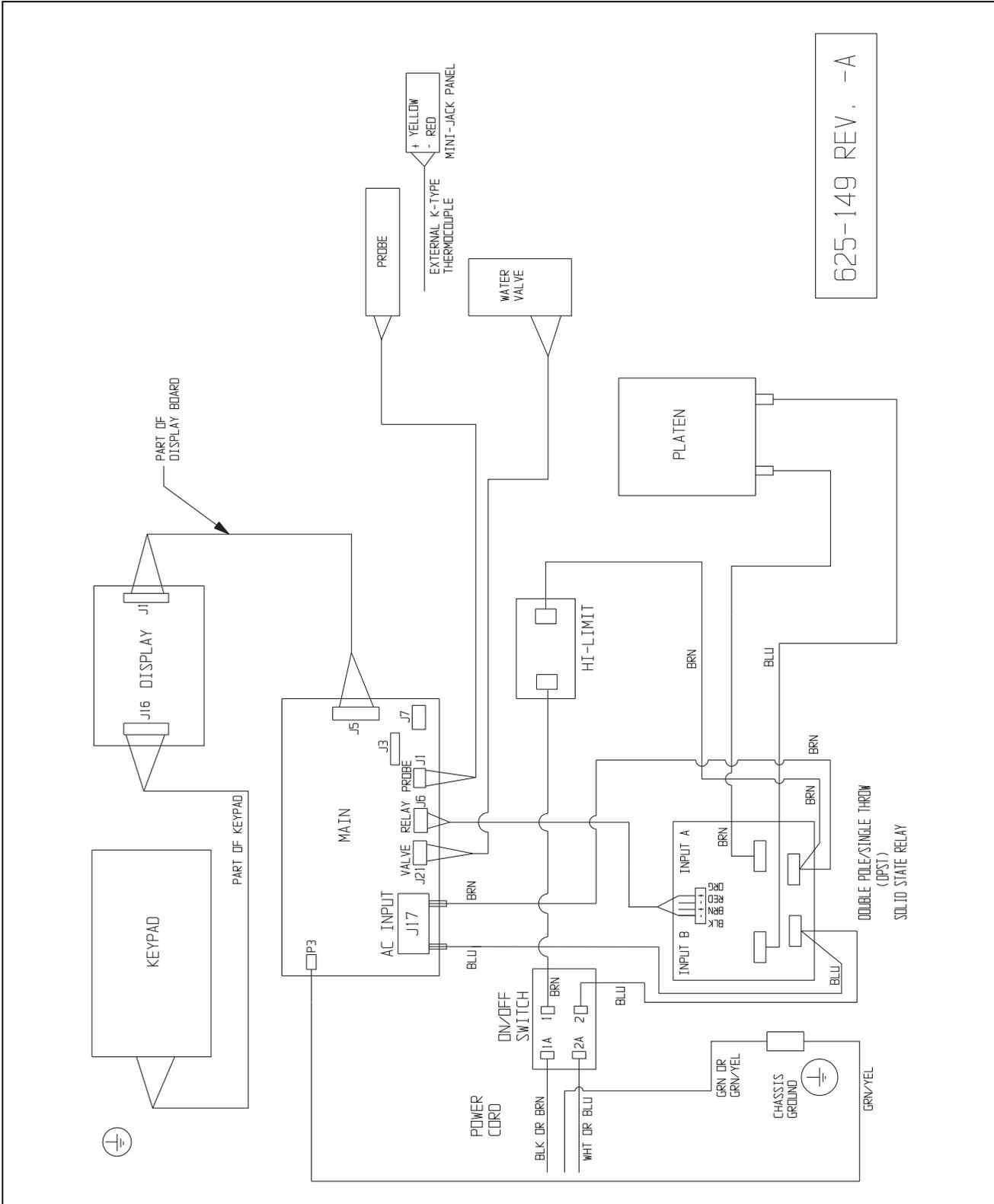
参考	零件编号	说明
1	625-128S	刮铲组件
	625-097S	刮铲柄套件
2	78-233S	摇臂开关, 20A
3	625-193S	膜片开关组件
	625-204NS	显示器 (控制), PCB (625-MFYC/625-MCDAC/625-MCDNZC)
	625-205NS	显示器 (控制), PCB (625-MCDC)
	625-275NS	显示器 (控制), PCB (625-OSWC)
4	625-158S	顶盖
5	625-130S	硅胶垫片
6	197-232S	支脚 (4 个一包)
7	66-045S	应变消除装置 (625-MCDC/625-MFYC/625-MFYTC)
	66-061S	应变消除装置 (625-MCDAC/625-MCDNZC)
8	625-357S	给水分管管套件
9	88-497S	迷你针孔, K 型
10	625-064S	顶板
11	625-207S	高温限制恒温器
12	625-319N	水阀组件 (625-MCDC/625-MCDAC/625-MCDNZC)
	625-251S	水阀组件 (625-MFYC/625-MFYTC)
13	65-059S	继电器 (625-MFYC/625-MFYTC)
	65-061S	继电器 (625-MCDC/625-MCDAC/625-MCDNZC)
14	625-323NS	主电源 PCB
15	625-065S	文丘里板
16	625-082S	温度探针, 1000 ohm RTD
17*	72-386S	线缆组件, 625-MFYC
	72-392S	线缆组件, 625-MFYTC
	72-381S	线缆组件, 625-MCDC
	72-379S	线缆组件, 625-MCDAC
	72-417S	线缆组件, 625-MCDNZC
18	625-253S	调节器零件 (未显示) (625-MFYC/625-MFYTC)
	625-104S	调节器组件 (625-MCDC/625-MCDAC/625-MCDNZC)
19	625-288S	滚筒 (625-MFYC/625-MFYTC)
	625-284S	滚筒 (625-MCDC/625-MCDAC/625-MCDNZC)
	625-253S 调节器零件 (未显示)	
**	86-359S	外螺纹快速断开附件
**	86-365S	外螺纹快速断开附件
**	625-634S	保险丝 (10 个一包)
**	88-787S	保险丝座 (12 个一包)
**	625-078S	面板安装附件
**	625-320S	盖后板
**	625-324S	O 形环

* 注意: 625-MCDNZ 及较新的型号发运时不含堵塞。
** 零件未显示

故障排除指南

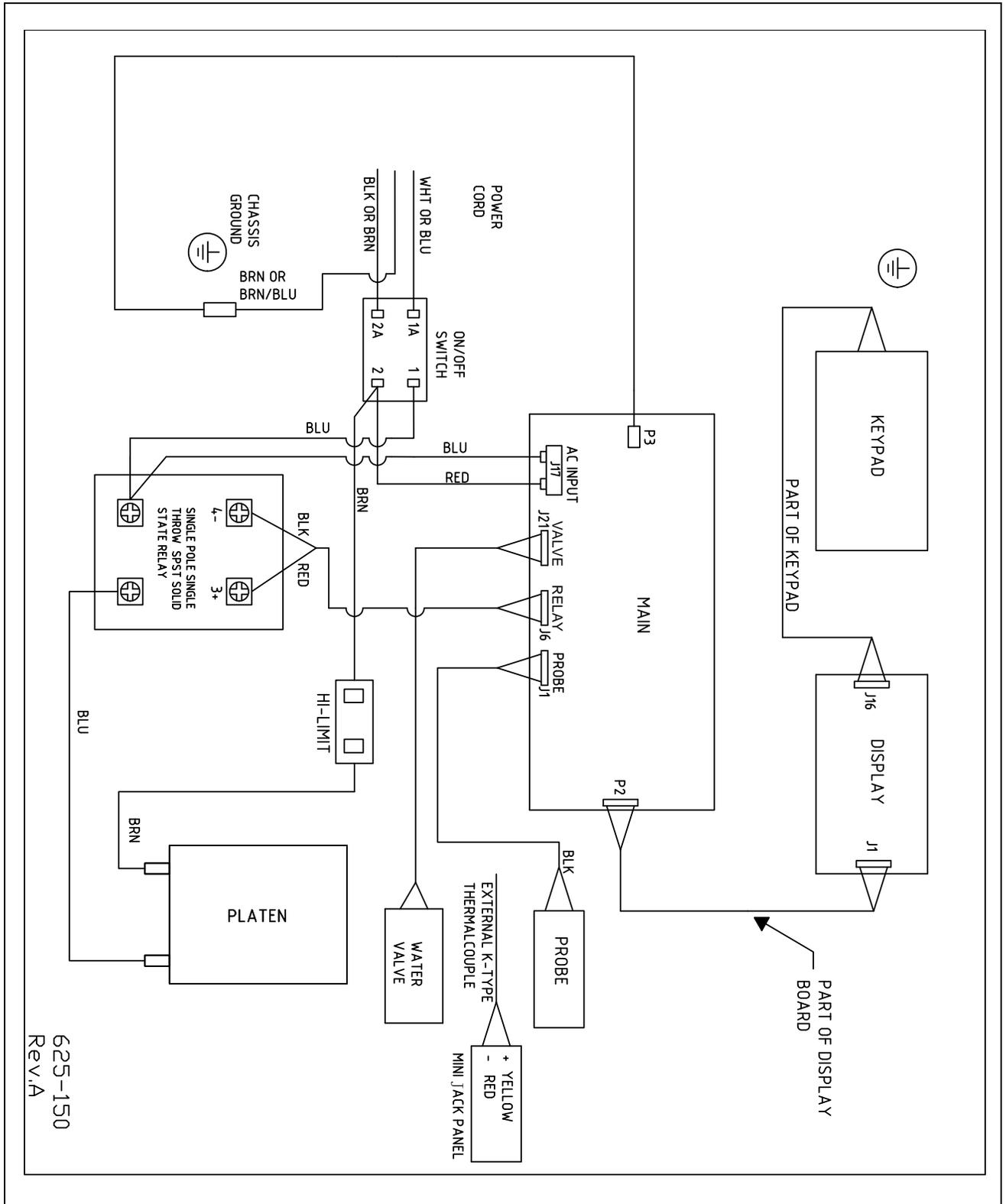
问题	可能原因	解决方案
设备无法加热；“DISPLAY”（显示）亮起。On/Off（开/关）处于 ON（开）状态	连接松动。	检查电源线连接是否有断开处。
设备可以加热但无法蒸。显示屏在循环结束时显示“REMOVE”（取出）。	供水系统未连接或切断。调节器压力设置得太低。	断开水管并检查主供水系统是否流水。检查调节器的水压以确保设备正在接收水。
	输水管阻塞。	更换水管。
	主印刷电路板或水电磁阀出现故障。	致电维修技术人员。
	供水系统水管收缩。	将水管拉直。
设备连续蒸。	主印刷电路板或水电磁阀出现故障。	致电维修技术人员。
设备中产生积水。	水压太高。	将输水调节器调到 38-207 kPa (20-30 PSI) 之间。
	烘烤板、水电磁阀或继电器出现故障。	致电维修技术人员。
面包温度太低。	水压太低。	将输水调节器调到 38-207 kPa (20-30 PSI) 之间。
	水循环不足。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。增加循环次数直至达到所要求。
	水 ON（开）周期太短	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。增加 ON（开）时间直至达到所要求。
	水管局部阻塞。	对水管进行清洁 / 除钙。
面包温度太高。	水压太高	将输水调节器调到 38-207 kPa (20-30 PSI) 之间。
	水 ON（开）周期太长。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。减少 ON（开）时间直至达到所要求。
	水循环太多。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。减少循环次数直至达到所要求。
面包湿气不足。	水压太低。	将输水调节器调到 38-207 kPa (20-30 PSI) 之间。
	烘烤板不够热。	增加烘烤板温度。
	水 ON（开）周期太短。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。增加 ON（开）时间直至达到所要求。
	水循环不足。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。增加循环次数直至达到所要求。
	水 OFF（关）周期太短 / 太长。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。增加 / 降低 OFF（关）时间直至达到所要求。
	水管局部阻塞。	对水管进行清洁 / 除钙。
	面包过期。	使用新鲜面包。
面包湿气太大。	水压太高。	将输水调节器调到 20 到 30 PSI 之间。
	水 ON（开）周期太长。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。减少 ON（开）时间直至达到所要求。
	水循环太多。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。减少循环次数直至达到所要求。
	水 OFF（关）周期 / 太长。	检查 Filet 蒸循环设置是否合适。减少 / 增加 OFF（关）时间直至达到所要求。
设备后面漏水。	水管未完全推入阀中。	将水管完全推入阀中，直至感觉到发出咔嚓声。
	水阀出现缺陷。	致电维修技术人员。
面包粘到手铲上。	手铲温度低。	使用后放到蒸汽中。
	手铲表面不光滑。	更换手铲，不要用砂性擦洗垫或洗涤剂。

625-MCDC 接线图



625-149 REV. -A

625-MFYC 接线图



625-150
 Rev.A

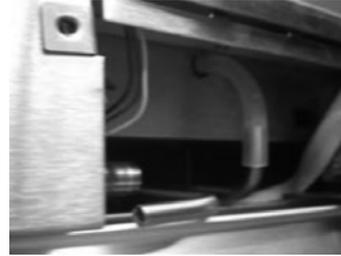
水管更换

在水质较硬的区域使用可能会使水垢积聚在水管中，从而阻塞水管并防止水分散到蒸箱中。如果需要更换水管，本页将说明如何进行操作。

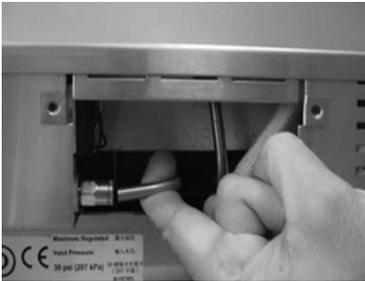
- 1** 首先关闭蒸箱电源并拔下蒸箱电源插头，让蒸箱冷却。要拆下遮住水管的后盖板，请使用 Philips 十字螺丝刀卸下两个螺丝，然后拆下后盖板以接触到水管。



- 4** 要插入新管，请首先将顶端插入通向烘烤板的孔中。水管将插入到绝缘衬套中。



- 2** 要将水管从水阀拔下，请推入水阀上的灰色圆盘，然后从水阀慢慢滑下水管。



- 5** 将水管的另一端推入水阀，确保您感觉到其咔嚓到位。轻轻拉水管以检查它是否牢固。如果水管滑出，则需重新安装。如果水管安装不正确，会在此点漏水。



- 3** 使用钳子将水管从烘烤板中轻轻拉出，您可能需要来回轻轻摆动它。如果原装衬套随水管一起拉出，请更换黑色绝缘衬套，所有设备都必须安装有衬套。要重新安装衬套，请用水润滑并将其推入孔中。



注意

烘烤板必须是凉的。



- 6** 最后，重新安装后盖板。打开设备电源，开始水循环以检查水阀是否漏水。如果蒸箱的后面板漏水，请关闭设备电源并重复步骤 5。



Prince Castle 蒸包柜

型号 625-MFY

日常维护任务

PR 30 D1 检查水压与供水线路

PR 30 D2 清洁水管

每月维护任务

PR 30 M1 对蒸包柜进行除灰

型号 625-MFY



△ 危害

这些标识提醒您注意人身伤害。

▨ 设备注意事项

找到此标识，查看在进行某项程序时如何避免损坏设备的相应信息。

★ 小贴士

找到此标识，查看进行某项程序的实用技巧。

目的	防止水破坏蒸汽柜的内部组件	
时间要求	0 分钟准备	2 分钟完成
进行时间	在设备开启时	
危害标识	24 小时餐厅：在设备开启时	

用具与用品



十字螺丝刀

操作程序

1 接通蒸汽柜电源。



2 检查水压。

检查控水器上的压力计显示的水压。压力计显示的水压应为 1.4-2.1 bar (20-30 psi)。



3 检查供水管线。

检查天花板与蒸包柜之间的供水管线。不应出现纽结或弯曲。

要清除纽结现象，可将供水管线拉直。



4 检查是否漏水。

检查蒸包柜上部或周围是否有积水现象。如有积水，说明设备漏水。检查蒸烤架、控水器以及供水管线与控水器连接的地方。



设备漏水会在蒸包柜周围产生积水。检查积水位置。

如积水位于蒸包柜后部，检查水阀与水管的连接情况。

如积水位于控水器下部，检查接头上的 O 形密封圈。

目的	延长水管的使用寿命并防止损坏内部组件	
时间要求	5 分钟准备	5 分钟完成
进行时间	开张时	24 小时餐厅：请在早餐供应时段内进行
危害标识	 化学品	 小心触电
		 灼热表面

用具与用品



蒸包柜专用清洁刷

水桶、干净的消毒毛巾

水桶、抹布

标准烹调金属锅

氯丁橡胶手套

麦当劳通用超浓缩 (APSC) 溶液

麦当劳专用除灰剂

操作程序

- 1 关闭蒸包柜电源并拔下插头。**
将蒸包柜的电源关闭。拔下电源插头。让蒸包柜冷却至少 5 分钟。



拔下蒸包柜电源插头后再清洁水管。



蒸包柜未冷却时不要清洁。



- 2 取下顶盖、顶板和文丘里板。**
戴上氯丁橡胶手套。取下顶盖、顶板和文丘里板。将其放入水槽进行清洁。



- 3 对顶盖、顶板和文丘里板进行清洗、冲刷和消毒。**



- 4 检查发热板上的积灰情况。**
检查发热板上积灰严重的部位。那说明水管内出现积灰。

如发现发热板上积灰严重，请将 10 ml (2 茶匙) 的除灰剂与 100 ml (3.5 液盎司) 的水混合。将混合溶液倒在发热板上。使用溶液浸泡 5 分钟。



麦当劳专用除灰剂

- 5 清洁水管**
将清洁刷浸在盛满温水的金属锅内。将清洁刷放入水管内约 2.5 cm (1 英寸)。刷洗水管 30 秒。



继续 ▶

清洁水管 (续)

6 擦洗发热板。

如设备仍很热，可戴上橡胶手套。使用干净的消毒毛巾蘸上消毒溶液进行擦拭。将毛巾放入抹布专用水桶内。

**化学品**

消毒溶液

**7 清洁蒸包柜外部。**

使用干净的消毒毛巾蘸上超浓缩 (APSC) 溶液擦拭所有外部表面。将毛巾放入抹布专用水桶内。

**化学品**

麦当劳通用超浓缩 (APSC) 溶液

**8 将顶盖、顶板和文丘里板重新装好。**

将顶盖、顶板和文丘里板重新装到蒸包柜上。

**9 运行蒸包柜 4 次。**

插上电源并开启蒸包柜。完整运行蒸包柜 4 次后再开始蒸包。



目的	防止积灰沉积在蒸包上或损坏设备	
时间要求	5 分钟准备	5 分钟完成
进行时间	开张时	24 小时餐厅：请在早餐供应时段内进行
危害标识	 化学品	 灼热表面

用具与用品



操作程序

- 1 关闭蒸包柜电源并拔下插头。**
将蒸包柜的电源关闭。拔下电源插头。让蒸包柜冷却至少 5 分钟。



灼热表面

蒸包柜未冷却时不要进行除灰操作。



- 2 制作除灰剂混合溶液。**
将一袋除灰剂放入盛有 473-600 ml (16-20 液盎司) 热水的标准烹调金属锅内。



化学品

麦当劳专用除灰剂



- 3 取下顶盖、顶板和文丘里板。**
戴上氯丁橡胶手套。取下顶盖、顶板和文丘里板。将其放入水槽进行清洁。



- 4 对顶盖、顶板和文丘里板进行清洗、冲刷和消毒。**



- 5 将除灰剂溶液倒在发热板上。**
将除灰剂溶液倒在发热板上。使用溶液浸泡 15 分钟。可使用除灰剂溶液浸泡几个小时。



小贴士

如积灰严重，可能需要浸泡 15 分钟以上。



- 6 清洁水管。**
将清洁刷浸在盛满温水的金属锅内。将清洁刷放入水管内约 2.5 cm (1 英寸)。刷洗水管 30 秒。



继续 ▶

对蒸包柜进行除灰（续）

7 擦洗发热板。

如设备仍很热，可戴上橡胶手套。使用干净的消毒毛巾蘸上消毒溶液进行擦拭。将毛巾放入抹布专用水桶内。



化学品
消毒溶液

8 清洁蒸包柜外部。

使用干净的消毒毛巾蘸上超浓缩（APSC）溶液擦拭所有外部表面。将毛巾放入抹布专用水桶内。



化学品
麦当劳通用超浓缩（APSC）
溶液

9 将顶盖、顶板和文丘里板重新装好。

将顶盖、顶板和文丘里板重新装到蒸包柜上。

**10 运行蒸包柜 4 次。**

插上电源并开启蒸包柜。完整运行蒸包柜 4 次后再开始蒸包。

