

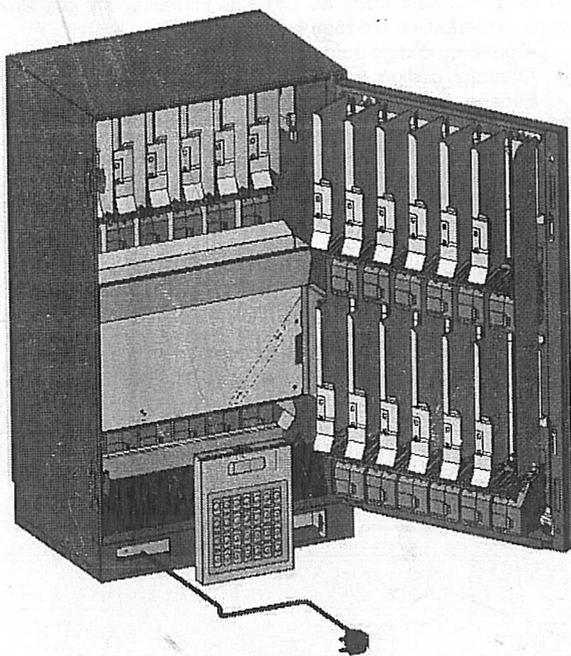
Español



Jofemar

SERIE

# STREET GOYA 26



MANUAL DE UTILIZACION

## **¡¡¡¡ATENCIÓN!!!!**

Lea estas instrucciones atentamente antes de utilizar su aparato:

- Bajar la **máquina** del palet antes de abrirla.
- Antes de conectar a la red, asegúrese que las características de la red sean las correctas.
- No limpie la **máquina** con productos que sean muy concentrados ya que puede atacar al color de la pintura.
- La **máquina** debe instalarse en posición vertical.
- En caso de sustitución del cable de alimentación, este debe ser sustituido por el cable de alimentación utilizado en cada país:
  - Argentina, código Jofemar 5500014.
  - Australia, código Jofemar 5500006.
  - España (STANDAR), código Jofemar 5500000.
  - Inglaterra, código Jofemar 5500011.
  - Suiza, código Jofemar 5500004.
  - USA, código Jofemar 5500010.
- El acceso a las áreas de servicio solo está permitido a personal autorizado.

**Jofemar Catalunya**

C/Cristóbal de Moura, 191-193.08019 BARCELONA.SPAIN.

Tel.+ 34 93 266 24 66. Fax +34 93 307 89 02.

**Jofemar Levante**

Pol. Ind. Alqueria de Raga. C/ Faitanar, 16. 46210 PICANYA. Valencia SPAIN.

Tel.+34 96 159 33 15. Fax +34 96 159 19 56.

**Jofemar Madrid**

Pol. Ind. Casablanca. C/Doctor Severo Ochoa, 35, local 5f. 28100 ALCOBENDAS.

Madrid SPAIN.

Tel.+34 91 662 27 99.Fax +34 91 661 48 11.

**Jofemar Sevilla**

Pol. Ind. Pisa. C/ Juventud, 24. Edificio Juventud. 41927 MAIRENA DEL JARAFE.

Sevilla SPAIN.

Tel.+34 95 418 47 34. Fax +34 95 418 16 67.

**Jofemar USA**

Jofemar Conneticut. 470 West Ave. Suite 1008 STAMFORD, CT 06902. USA.

Tel.+ 1 203 406 1234. Fax +1 203 328.

**Jofemar UK**

Unit 39 Britania Way Lichfield Staffordshire WS14 9UY.

Tel.+ 44 1543 25 12 53. Fax +44 1543 25 12 59.

**Jofemar S.A.**

Ctra. de Marcilla Km.2, 31350 Peralta. Navarra, Spain.

http: // [www.jofemar.com](http://www.jofemar.com) Tel.+34 948-751212. Fax +34 948-75 04 20.

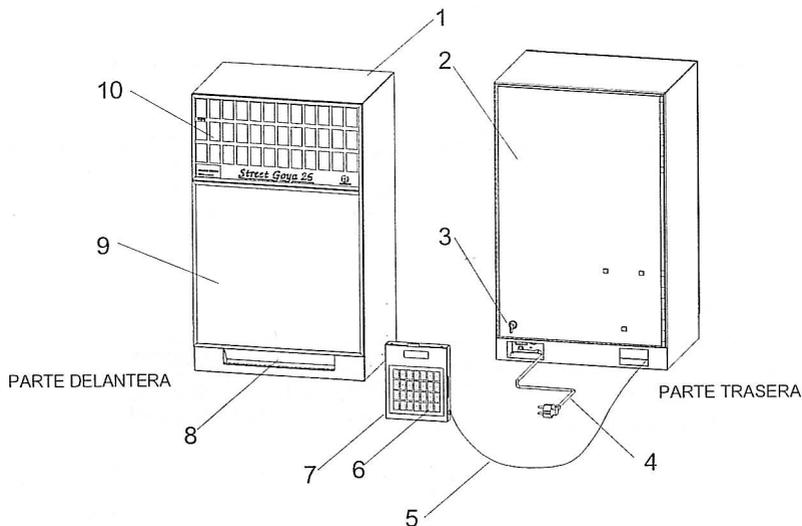
# Indice

1.- Descripción de la máquina. ....	5
1.1.- Construcción. ....	5
1.1.1.- Contenedor de producto. ....	5
1.1.1.1.- Número de canales en función de la configuración. ....	6
1.1.1.2.- Capacidad de producto en función de la configuración. ....	6
1.1.1.3.- Identificación de canales y teclas. ....	6
1.1.2.- Sistema electrónico. ....	7
1.1.3.- Dimensiones y peso. ....	7
2.- Especificaciones eléctricas. ....	7
2.1.- Preinstalación eléctrica. ....	8
3.- Instalación y puesta en marcha. ....	8
3.1.- Instalación. ....	8
3.2.- Puesta en marcha. ....	8
4.- Modo de venta. ....	9
5.- Modo de programación. ....	9
5.1.- Opciones de programación. ....	9
6.- Opciones de programación, resumen. ....	12
7.- Diagnóstico de averías. ....	13

## 1.- Descripción de la máquina.

### 1.1.- Construcción.

Las partes metálicas están construidas con acero de 1,2 mm de espesor, protegido con un tratamiento anticorrosivo y una capa de pintura exterior.



- 1- Mueble.
- 2- Puerta.
- 3- Llave de apertura de la máquina.
- 4- Manguera de red.
- 5- Cable comunicación maquina control remoto.
- 6- Tecla selección producto.
- 7- Control remoto.
- 8- Salida de producto.
- 9- Fotografía.
- 10- Botonera.

#### 1.1.1.- Contenedor de producto.

Está formado por canales múltiples e independientes entre sí.

La máquina STREET GOYA 26 vende la cajetilla de tabaco estándar, estando preparada para vender paquetes de 25 unidades (big pack).

### 1.1.1.1.- Número de canales en función de la configuración.

El número de canales y la distribución de los mismos según el modelo de configuración STANDAR.

MAQUINA	MUEBLE	PUERTAS
STREET GOYA 26	14	12

### 1.1.1.2.- Capacidad de producto en función de la configuración.

Número de canales y capacidad total según configuración:

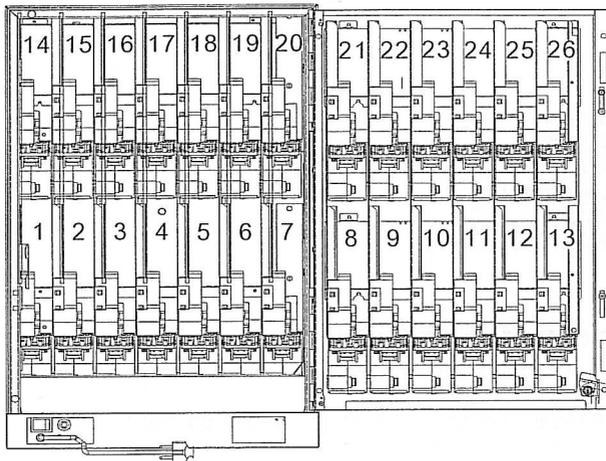
MAQUINA	CONFIGURACION	CANALES	CAPACIDAD
STREET GOYA 26	STANDAR	26	254

Capacidades por canal:

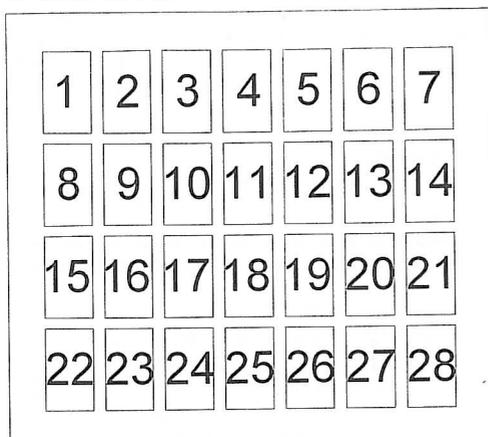
MAQUINA	TIPO DE CANAL	CAPACIDAD
STREET GOYA 26	CANAL MUEBLE	10 PAQUETES
	CANAL PUERTA	9/10 PAQUETES

### 1.1.1.3.- Identificación de canales y teclas.

Los canales de producto se enumeran según la siguiente figura:



Las teclas del control remoto se enumeran según la siguiente figura:



- Sistema electrónico.

El sistema electrónico está formado por tarjetas de circuito impreso distribuidas en el control remoto y en el mueble de la máquina. Hay una tarjeta de control (master) situada en el control remoto que gobierna todas las maniobras de la máquina, así como la programación de opciones, contabilidades de producto y la comunicación con las tarjetas de motores. En el mueble se encuentran dos tarjetas (esclavas) que controlan los micros de producto y de posicionamiento de los extractores. La comunicación entre el control remoto y las tarjetas de motores se realiza bajo protocolo Jofemar.

### 1.1.2.- Dimensiones y peso.

MAQUINA SIN EMBALAR				
MODELO	DIMENSIONES (mm)			PESO (Kg)
	ANCHO	FONDO	ALTO	
Standard				
STREET GOYA 26	475	335	750	45

MAQUINA EMBALADA				
MODELO	DIMENSIONES (mm)			PESO (Kg)
	ANCHO	FONDO	ALTO	
Standard				
STREET GOYA 26	490	350	760	48

## 2.- Especificaciones eléctricas.

Tensión de alimentación: 220 ± 10% VAC.

Potencia máxima control remoto: 50 W.

Intensidad máxima control remoto: 0,5 A

Potencia máxima máquina: 50 W.

Intensidad máxima máquina: 0,5 A

## 2.1.- Preinstalación eléctrica.

Prepare una toma de corriente de  $220 \pm 10\%$  VAC, 50 Hz y 10A, protegida con un sistema de conexión automática. La base del enchufe debe ser del mismo tipo que la clavija de la máquina (europeo, con toma a tierra). Aténgase a las normas del Reglamento de Instalaciones de Baja Tensión y verifique la efectividad de la toma a tierra una vez instalada la máquina.

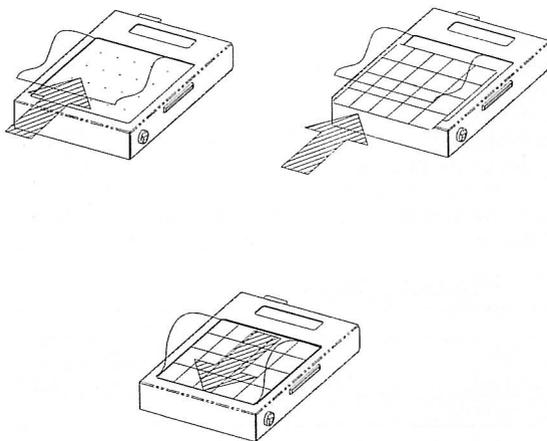
## 3.- Instalación y puesta en marcha.

### 3.1.- Instalación.

**IMPORTANTE:** el asentamiento de la máquina debe ser correcto ya que esta debe funcionar en posición vertical y situada de forma que la clavija de red sea accesible.

### 3.2.- Puesta en marcha.

Coloque el folio con las etiquetas de producto, como se ve en la siguiente figura:



- 1.- Empujar hacia arriba el plástico protector.
- 2.- Introducir el folio con las etiquetas de producto.
- 3.- Volver a colocar el plástico protector.

Para poner la máquina en marcha basta con conectarla a la red y accionar el interruptor general (colocado en la parte trasera del mueble). La máquina arranca haciendo un chequeo interno, finalizado éste, aparece "INSERTE TARJETA, ACTIVACION" en el display.

En este momento la máquina se encuentra en disposición de vender productos o entrar en modo de programación (programación de precios, programación del reloj,...., etc.).

#### 4.- Modo de venta.

Al encender la máquina y después del chequeo inicial en el display aparecerá "INSERTE TARJETA, ACTIVACION", a este estado lo llamaremos espera tarjeta, al introducir la tarjeta aparecerán la "WWW.JOFEMAR.COM" y la hora o "PULSE TECLA PARA, REALIZAR VENTA", a este estado lo llamaremos espera venta. En este estado cuando una tecla es pulsada, la venta es realizada siempre y cuando el canal o canales unidos a ella tengan producto.

#### 5.- Modo de programación.

Para entrar en el modo de programación y acceder a las diferentes opciones de programación, es necesario en el estado de espera tarjeta pulsar al mismo tiempo la tecla 18 y la tecla 20 (aparecerá el mensaje "INSERTE TARJETA") e introducir la tarjeta de activación. Si durante 2 minutos ninguna tecla es pulsada la máquina saldrá automáticamente de programación para volver al estado de espera tarjeta o espera a venta, según si la tarjeta esta introducida o no. Existen dos niveles de programación, al nivel superior se accede introduciendo una clave de acceso. Para modificar el contenido de las opciones de programación, se utilizarán las teclas de selección del control remoto. El uso de los mismos se debe hacer en el orden y forma descrita a continuación para cada dirección.

##### 5.1.- Opciones de programación

Para cambiar de opción pulsar la tecla 28.

##### CONTABILIDAD OPERARIO.

Para pasar de un campo a otro pulsamos la tecla 26 o tecla 27, irán apareciendo en display los siguientes mensajes:

- Ventas parciales. Aparece el valor de las ventas realizadas por los empleados desde el último borrado de parciales.

- Ventas P x c, Ventas parciales por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el número de ventas realizadas por los empleados de ese canal.

- Vperdidas P x c, Ventas perdidas por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el número de ventas perdidas realizadas por los empleados de ese canal.

- Borrado parciales. Estando en esta opción si pulsamos la tecla 1 se borran las contabilidades parciales que podemos consultar en esta dirección.

##### PROGRAMACION DEL RELOJ.

La máquina permite programar desde minutos hasta años.

Pulsando la tecla 26 o tecla 27 entramos en la opción.

Pulsando la tecla 1 se incrementan las horas.

Pulsando la tecla 2 se incrementan los minutos.

Pulsando la tecla 3 se incrementa el día del mes.

Pulsando la tecla 4 se incrementa el mes.

Pulsando la tecla 5 se incrementa el año.

Si se mantiene pulsado el canal el incremento se realiza rápidamente.

### **REVISION DE AVERIAS.**

Pulsando la tecla 26 o tecla 27 la máquina realiza un chequeo de los distintos componentes de la máquina, mostrando en display el resultado de las distintas fases del chequeo (correctos o averiados). Se chequean los siguientes componentes:

- Botonera.
- Tarjeta motores 1.
- EEPROM (solo aparece si esta averiada).
- Unión de canales (solo aparece si no es correcta).
- Extractores de producto (aparecen individualmente si están averiados).

### **RESET MAQUINA.**

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 2 se realiza una fatiga (movimiento de todos los motores si no tienen producto) de 5 ciclos, pulsando cualquier tecla se sale del ciclo de fatiga.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 4 se realiza un borrado de averías.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 5 se realiza un posicionado de los motores que no tengan producto, pulsando cualquier tecla se sale del ciclo de fatiga.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 6 se realiza una verificación rápida (extracción de un paquete de todos los canales), pulsando cualquier tecla se sale de la verificación rápida.

### **CODIGO ACCESO.**

Pulsando la tecla 26 o tecla 27 entramos en la opción, la maquina nos pide un código para acceder al nivel técnico. Para introducir el código la tecla 1 es el 1, tecla 2 es el 2, tecla 3 es el 3, ..... y tecla 9 es el 9.

Si el código introducido es correcto se accede al nivel técnico y si es incorrecto sale a espera tarjeta o espera venta.

### **CONTABILIDAD ENCARGADO (NIVELTECNICO).**

Para pasar de un campo a otro pulsamos la tecla 26 o tecla 27, irán apareciendo en display los siguientes mensajes:

- Ventas parciales. Aparece el valor de las ventas realizadas por los empleados desde el último borrado de parciales.
- Ventas P x c, Ventas parciales por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el numero de ventas realizadas por los empleados de ese canal desde el último borrado de parciales.
- Vperdidas P x c, Ventas perdidas parciales por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el numero de ventas perdidas realizadas por los empleados de ese canal desde el último borrado de parciales.
- Ventas totales. Aparece el valor de las ventas realizadas por los empleados desde el último reset.
- Ventas T x c, Ventas totales por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el numero de ventas realizadas por los empleados de ese canal empleados desde el último reset.

- Vperdidas T x c, Ventas perdidas totales por canal. Con la tecla 1 incrementamos el número de canal y con la tecla 2 decrementamos el número de canal, aparece en display el numero de ventas perdidas realizadas por los empleados de ese canal desde el último reset.

- Borrado parciales. Estando en esta opción si pulsamos la tecla 1 se borran las contabilidades parciales que podemos consultar en esta dirección.

#### **RESET MAQUINA (NIVELTECNICO).**

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 1 se realiza un reset total de la maquina:

- Se configura la maquina **STREET GOYA 26**.
- Borrado completo de la RAM.
- Si la unión de canales es errónea se realiza una unión estándar (tecla 1 con canal 1, tecla 2 con canal 2, tecla 3 con canal 3, ....., tecla 25 con canal 25 y tecla 26, tecla 27, tecla 28 con canal 26).
- Borrado de averías en tarjetas de motores.
- Se miran motores conectados.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 2 se realiza una fatiga (movimiento de todos los motores si no tienen producto) de 5 ciclos.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 3 se realiza un borrado de todas las contabilidades.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 4 se realiza un borrado de averías.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 5 se realiza un posicionado de los motores que no tengan producto, pulsando cualquier tecla se sale del ciclo de fatiga.

Pulsando la tecla 15 y después la tecla 6 se realiza una verificación rápida (extracción de un paquete de todos los canales), pulsando cualquier tecla se sale de la verificación rápida.

#### **UNION DE CANALES (NIVELTECNICO).**

Introduciendo o sacando la tarjeta de aceptación aparece en display el siguiente mensaje "PULSE TECLA PARA REALIZAR UNION".

Cuando en display tengamos el mensaje citado anteriormente, pulsamos las teclas a unir y accionamos el micro de producto del extractor o extractores a unir ( si esta con producto levantarlo y si no lo esta pisarlo durante un momento). Finalmente introducir o sacar la tarjeta de aceptación.

Realizar esta operación para cada grupo a realizar.

Cuando en display tenemos el mensaje "PULSE TECLA PARA REALIZAR UNION" y introducimos o sacamos la tarjeta de aceptación nos aparecerá el mensaje "PULSE TECLA PARA VISUALIZAR UNION" en este momento podemos verificar manualmente la correcta programación de la opción. Para ello basta con pulsar la tecla que queremos verificar, en display aparece los números de las teclas y los extractores a que esta unida esta tecla.

Para salir de la opción introducir o sacar la tarjeta de aceptación hasta que en display aparezca "UNION DE CANALES" y pulsar la tecla 28. Al salir de la opción se realiza un chequeo de la unión de canales, si la unión estuviera mal realizada, en display aparecería el error detectado.

Pueden aparecer los siguientes errores:

- EXTRACTOR xx EN DOS GRUPOS.
- TECLA xx EN DOS GRUPOS.
- GRUPO TECLA xx SIN EXTRACTOR.
- TECLA xx SIN EXTRACTOR.

donde xx es el número de extractor o de tecla. En caso de teclas unidas en GRUPO TECLA xx, xx es la primera tecla que forma el grupo.

En el caso de aparecer algún error, para volver a entrar en la opción introducir o sacar la tarjeta de aceptación.

#### **PROGRAMACION DEL CODIGO MAQUINA (NIVEL TECNICO).**

Pulsando la tecla 26 o tecla 27 nos muestra en el display el código de máquina programado. Pulsando de nuevo la tecla 26 o tecla 27 en el display aparecen 6 guiones y podrá cambiar el código de máquina.

Para introducir el código la tecla 1 es el 1, tecla 2 es el 2, tecla 3 es el 3, ..... y la tecla 10 es el 0. Después de pulsar el sexto dígito en el display aparece "Guardar nuevo código, Si-T1 No-T2" pulsando la tecla 1 salvamos el nuevo código ó pulsando la tecla 2 no salvamos el nuevo código.

El código de máquina es necesario para sacar contabilidades y programar la máquina vía tarjetero.

#### **6.- Opciones de programación, resumen.**

<b>NIVEL</b>	<b>DESCRIPCION</b>
EMPLEADO	Contabilidades
EMPLEADO	Programación del reloj
EMPLEADO	Revisión de averías
EMPLEADO	Reset
EMPLEADO	Código acceso
TECNICO	Contabilidades
TECNICO	Reset maquina
TECNICO	Unión de canales
TECNICO	Programación código maquina

## 7.- Diagnóstico de averías.

El siguiente cuadro pretende ayudarle a rectificar las averías más comunes en la máquina. Describe una serie de funcionamientos anómalos, las posibles causas y los pasos a seguir para corregirlos o determinar al máximo la causa de los mismos antes de ponerse en contacto con nuestro servicio técnico.

Problema	Posibles causas	Pasos a seguir
No vende de un canal con producto y nos muestra el mensaje de producto agotado.	Canal marcado como averiado, unión de canales incorrecta, no hay comunicación entre la maquina y el control remoto.	Si visualiza el mensaje de agotado producto comprobar la avería del extractor, unión de canales o Tarjetas motores sin conectar en la opción "Revisión de averías". En caso de avería del extractor rearmar la avería del extractor en la opción "Reset maquina", en caso de avería en la unión de canales programar correctamente la unión de canales en la opción "unión de canales" y en caso de tarjetas de motores sin conectar comprobar el cableado entre el control remoto y las tarjetas de motores o posibles averías en las tarjetas de motores.
Al pulsar una tecla no aparece nada en el display, no se puede entrar en las opciones de programación.	Botonera averiada.	Compruebe si visualiza el mensaje de agotado producto o se vende producto cuando se pulsa la tecla y esta la tarjeta de aceptación introducida. Si no es así significa que falla la botonera, comprobar su avería en la opción Revisión de averías.
Los datos programados se han perdido.	Ruido eléctrico.	Asegúrese que hay una buena conexión del aparato a tierra.
El display del control remoto no se enciende y no muestra ningún	Control remoto no conectado a maquina. Problemas en la	Asegúrese que el control remoto este conectado correctamente a la

mensaje en display.	conexión a red de la maquina.	maquina. Asegúrese que la conexión a la red de la maquina es correcta y el interruptor de la maquina esta pulsado.
Al introducir una tarjeta aparece un mensaje de error.	Tarjeta mal introducida, tarjeta ya unida a otra maquina, tarjeta de otra aplicación, tarjetero con demasiadas tarjetas asignadas.....	Asegúrese que la tarjeta esa bien introducida, si el problema persiste póngase en contacto con su distribuidor.