

사용자 설명서



모델 C043 냉동 커스터드 기계

원본 사용 설명서

068359KM

2010년 7월 22일 (최초 발행)
(2015년 9월 14일 업데이트됨)

정비가 필요할 때 신속히 참조할 수 있도록 이 페이지를 작성하십시오.

Taylor 공인 판매점: _____

주소: _____

전화: _____

정비: _____

부품: _____

설치일: _____

C043 데이터 라벨에 있는 정보:

모델 번호: _____

일련번호: _____

전기 사양: 전압 _____ 사이클 _____

 위상 _____

최대 퓨즈 크기: _____ 암페어

최소 전선 전류용량: _____ 암페어

부품 번호: _____

RC35 데이터 라벨에 있는 정보:

모델 번호: _____

일련번호: _____

전기 사양: 전압 _____ 사이클 _____

 위상 _____

최대 퓨즈 크기: _____ 암페어

최소 전선 전류용량: _____ 암페어

© 2010 Taylor Company Inc.

068359KM

어느 누구든지 이 설명서를 일부라도 무단 복제, 공개 또는 배포하는 것은 미국 및 기타 국가의 저작권법의 위반이 될 수 있어, 침해에 대해 최대 25만달러의 법정손해배상금이 부과될 수 있으며(17 USC 504), 추가로 민형사상의 처벌을 받을 수도 있습니다. 제반 권리 당사 보유.



Taylor Company
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072

목차

제1절	설치자 주의사항	1
	설치자 안전	1
	현장 준비	1
	공냉식 장비	2
	수냉식 장비	2
	전기 연결	2
제2절	조작자 주의사항	4
제3절	안전	6
제4절	조작자 부품 식별	8
	C043	8
	비터 도어 및 호퍼 어셈블리	10
	부속품	12
제5절	조작자 중요사항	13
제6절	작동 절차	14
	어셈블리	14
	소독	18
	기동	21
	운전 중 홀드 사이클	23
	운전 중 생산 재개	25
	가동 정지 준비하기	27
	행구기	28
	청소	30
	분해	32
	브러시 청소	33

제7절	중요: 조작자 체크리스트.....	36
	청소 및 소독을 하는 동안.....	36
	세균수 문제해결.....	36
	정기 유지보수 점검.....	36
	겨울철 보관.....	37
제8절	문제해결 가이드.....	38
제9절	부품 교체 일정.....	39
제10절	장비에 대한 제한적 보증.....	40
제11절	부품에 대한 제한적 보증.....	42

주: 끊임없는 연구로 인해 기능이 지속적으로 개선되고 있습니다; 따라서 이 설명서의 정보는 고지없이 변경될 수 있습니다.

주: 공장에서 또는 그 공장의 공인 번역 대리인(들)이 작성한 설명서만 원본 설명서로 간주됩니다.

© 2010 Taylor Company Inc.
 (2015년 9월 업데이트됨)
 068359KM

어느 누구든지 이 설명서를 일부라도 무단 복제, 공개 또는 배포하는 것은 미국 및 기타 국가의 저작권법의 위반이 될 수 있어, 침해에 대해 최대 25만달러의 법정손해배상금이 부과될 수 있으며(17 USC 504), 추가로 민형사상의 처벌을 받을 수도 있습니다.
 제반 권리 당사 보유.



Taylor Company
 750 N. Blackhawk Blvd.
 Rockton, IL 61072

다음과 같은 정보는 안전 및 규제 지침으로서 이 설명서에 포함되었습니다. 완전한 설치 설명에 대해서는, 설치 체크리스트를 참조하십시오.

설치자 안전



세계 모든 지역에서, 장비는 현존하는 현지 법규에 따라 설치하여야 합니다. 문의 사항이 있으면 현지 당국에 문의하십시오.

Taylor® 장비의 설치 및 정비와 관련된 설치 및 정비 활동 중에는 모든 기본 안전 수칙을 반드시 준수하도록 주의를 기울여야 합니다.

- Taylor 장비의 설치, 유지보수 및 수리는 공인 Taylor 정비 기사만이 수행하여야 합니다.
- 공인 정비 기사는 설치 또는 수리를 시작하기 전에 록아웃/태그아웃 절차에 관한 업계 표준에 대하여 OSHA 표준 29CFR1910.147 또는 현지의 해당 법규를 참고하여야 합니다.
- 공인 정비 기사는 반드시 적절한 개인보호장구(Personal Protective Equipment: PPE)를 준비하고, 설치 및 정비 중에 필요할 때는 이를 착용해야 합니다.
- 공인 정비 기사는 전기 장비에 대한 작업을 하기 전에 금속으로 된 보석류, 반지 및 시계를 모두 벗어야 합니다.



설치, 유지보수 또는 수리를 하기 전에 장비의 주 전원공급장치를 차단해야 합니다. 이 지침을 따르지 않으면 장비의 성능이 저하되거나 손상될 뿐만 아니라, 감전 또는 위험한 가동부로 인해 상해를 입거나 심지어 사망에 이를 수도 있습니다.



이 장비에는 심한 부상을 야기할 수 있는 날카로운 모서리가 많이 있습니다.

주: 모든 수리는 공인 Taylor 정비 기사가 시행해야 합니다.

현장 준비

장비의 포장을 풀기 전에 장비가 설치될 지역을 살펴보십시오. 설치자, 사용자 및 장비에 대한 모든 잠재적 위험요인들이 제거되었는지 확인하십시오.

실내 전용: 모델 C043은 실내에서 70°~75°F(21°~24°C)의 정상적인 주위 온도에서 작동하도록 설계되어 있습니다. 장비는 최고 104°F(40°C)까지의 높은 주위 온도에서 감축된 용량으로 만족스러운 성능을 발휘하였습니다.



이 장비는 물분무 장치나 호스를 사용할 수 있는 지역에 설치하지 **않아야** 합니다. 물분무 장치나 호스를 사용하여 장비를 행구거나 청소하지 **마십시오.** 이 지침을 따르지 않으면 감전사를 초래할 수도 있습니다.



이 장비는 기울어지는 위험을 방지하기 위해 평평한 표면 위에 설치해야 합니다. 어떠한 이유로든지 이 장비를 옮길 때는 극도로 조심하여야 합니다. 이 장비를 안전하게 옮기는 데는 2명 이상이 필요합니다. 이를 따르지 않으면 사람이 부상을 입거나 장비가 손상될 수도 있습니다.

장비의 포장을 풀어 손상이 있는지 장비를 검사하십시오. 손상이 발견되면 신속하게 해당 지역 공인 판매점에 알려십시오.

이 장비는 미국 하드웨어 치수를 사용하여 만들어졌습니다. 모든 미터법 환산 값들은 근사치입니다.

공냉식 장비

공기흡입구와 공기배출구를 **막지 마십시오.**

C043: 장비의 좌측과 후면에 필요한 최소 공기 이격거리는 3”(76 mm)이고 우측은 0”입니다. 드립 트레이는 양 측면 중 한 곳에 설치할 수 있습니다. 그 측면은 드립 트레이의 설치 및 분리를 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다. 장비의 후면에 정비 접근을 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다.

각 공랭식 C043은 3개의 RC35 원격 콘덴서 시스템이 필요합니다.

RC35: 각 60 Hz 원격 콘덴서는 3개 측면에 최소 6”(152 mm)의 공기 이격거리가 필요합니다. 각 50 Hz 원격 콘덴서는 3개 측면에 최소 12”(305 mm)의 공기 이격거리가 필요합니다.

바닥 간격이 5”(127 mm) 미만일 경우에는 각 RC35의 콘덴서 측에 공기 편향장치를 설치해야 합니다. (주: 다리들은 바닥 간격을 최소화하기 위해 일반적으로 4” x 4” 크기 판재 위에 설치합니다.)

적절한 공기 이격거리를 확보하지 못하면 장비의 냉동능력을 떨어뜨릴 수 있으며 압축기의 영구 손상을 일으킬 수도 있습니다.

수냉식 장비

C043: 장비의 양쪽 측면과 후면의 최소 공기 이격거리는 3”(76 mm)입니다. 드립 트레이는 양 측면 중 한 곳에 설치할 수 있습니다. 그 측면은 드립 트레이의 설치 및 분리를 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다. 장비의 후면에 정비 접근을 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다.

물 연결부

수동 차단 밸브와 함께 적절한 냉수 공급장치가 구비되어야 합니다. 쉬운 연결을 위해 베이스 팬의 아래쪽 또는 우측에 입구 및 출구용으로 2개의 3/8” I.P.S. 물 연결부가 구비되어야 합니다. 기계에 1/2” 내径의 급수 라인을 연결해야 합니다. (현지 법규에서 허용할 경우, 가요성 라인을 권장합니다.) 현지 급수 조건에 따라 자동 급수 밸브가 이물질에 막히는 것을 방지하기 위해 물 스트레이너를 설치하는 것이 바람직할 수도 있습니다.

물 “입구”와 물 “출구” 연결부는 하나씩만 존재합니다. 물 “출구” 라인에는 수동 차단 밸브를 설치하지 **마십시오!** 물은 항상 다음 순서로 흘러야 합니다: 첫째, 자동 급수 밸브를 통해, 둘째, 콘덴서를 통해, 그리고 셋째, 출구 이음부를 통해 개방된 트랩 배수구로.

최소 수압은 30 psi(207 kPa)이고 최대 수압은 150 psi(1034 kPa)입니다.



들어오는 물 연결부 측에는 역류방지 장치가 필요합니다. 적절한 구성 방법은 국가, 주 및 현지 법규를 참조하십시오.

전기 연결

미국에서, 이 장비는 지방 정부 수준에서 장비의 설치에 적용되는 미국전기규격(NEC), ANSI/NFPA 70-1987의 최신판에 따라 설치해야 합니다.

NEC의 목적은 전기 사용으로 인해 발생하는 위험으로부터 사람과 재산을 실질적으로 보호하는 것입니다. 이 규격에는 안전에 필요하다고 여겨지는 규정들이 포함되어 있습니다.

세계의 다른 모든 지역에서, 장비는 현존하는 현지 법규에 따라 설치되어야 합니다. 현지 당국에 문의하십시오.



현지 전기 법규를 준수하십시오!

각 장비에는 냉동기에 부착된 각 데이터 라벨에 맞는 전원공급기 1개가 필요합니다. 분기회로 과전류 보호 또는 퓨즈, 회로 전류용량 및 기타 전기 규격에 대해서는 장비의 데이터 라벨(들)을 살펴보십시오. 올바른 전원 연결을 위해, 전기함 안쪽에 부착된 배선도를 참조하십시오.



주의: 이 장비는 적절히 접지 해야 합니다! 적절하게 접지하지 못하면 감전으로 인해 심한 부상을 입을 수 있습니다!



이 장비에는 공인 설치자가 프레임의 후면에 적절하게 부착한 등전위 접지 러그가 구비되어 있습니다. 설치 위치는 탈착식 패널과 장비의 프레임, 둘 모두에 등전위 접합 기호(IEC 60417-1의 5021)로 표시되어 있습니다.



- **S** 전원코드와 플러그 또는 전원에서 장비를 차단하기 위한 또 다른 장치가 구비되어 있지 않은 고정형 장비에는 최소 3 mm의 접점 간극이 외부 설비에 설치되어 있는 모든-전극 차단장치가 있어야 합니다.
- **S** 고정 배선에 영구 결선되어 있거나 누설 전류가 10 mA를 초과할 수 있는 장비들은, 특히 차단되어 있거나 장기간 사용하지 않을 때, 또는 최초 설치 중에 전류 누설을 방지하기 위하여 현지 기준에 따라 공인 정비 기사가 설치한 보호 장치(GFI 등)가 있어야 합니다.
- **S** 이 장비와 함께 사용된 전원공급 코드는 보통의 폴리클로로프렌 또는 이와 동등한 합성 탄성체 피복 케이블(코드 명칭 60245 IEC 57)보다 가볍지 않은 내유성 및 가요성 피복 케이블이어야 하며, 단자에서 도체가 변형(꼬임 등)되지 않게 하고, 마모로부터 도체의 절연을 보호하는 적절한 코드 고정장치가 함께 설치되어야 합니다.

전원공급 코드가 손상된 경우, 위험을 방지하기 위하여 Taylor 공인 정비 기사가 그 코드를 교체해야 합니다.

비터 회전



비터는 냉동 실린더를 살펴볼 때 시계 반대 방향으로 회전하여야 합니다.

비터 회전 방향이 시계 반대 방향이 아닐 경우, 해당 지역 공인 Taylor 정비기사에게 연락하십시오.

냉매



환경을 고려하여, Taylor는 공지를 가지고 지구 친화적인 HFC 냉매만을 사용합니다. 이 장비에 사용된 HFC 냉매는 R404A와 R134a입니다. 이 냉매는 일반적으로 비-독성 및 비-인화성으로 간주되며, 오존파괴지수(OPD)가 0입니다.

하지만, 압축된 가스는 잠재적으로 위험하므로 주의하여 취급해야 합니다.

냉매 실린더에 액체를 완전히 채우는 것은 **절대로 안 됩니다**. 정상적인 팽창을 위해 실린더는 약 80%만 채워야 할 것입니다.



AHRI 표준 700 규격에 부합하는 R404A 및 R134a 냉매만 사용해야 합니다. 어떤 다른 냉매를 사용하게 되면 사용자 및 조작자가 예기치 않은 안전 위험요소에 노출될 수도 있습니다.



냉매액이 피부에 분무되어 닿으면 피부조직이 심하게 손상될 수도 있습니다. 눈과 피부가 보호되게 하십시오. 냉매로 인해 화상을 입는 경우, 즉시 찬물로 씻어내십시오. 화상이 심하면, 얼음주머니를 대고 즉시 의사의 처치를 받으십시오.



Taylor Company는 기사들에게 냉매 회수, 재활용 및 재생 시스템에 관한 모든 해당 법률을 위반하지 않도록 주의하라고 지시합니다. 이런 법률에 관해 문의 사항이 있으면, Taylor 사의 정비 부서에 문의하십시오.



경고: 폴리에스테르 오일과 함께 사용되는 R404A 및 R134a 냉매는 흡습성이 매우 뛰어납니다. 냉매 장비를 열 때, 냉매장치의 최대 개방 시간은 15분을 초과하지 않아야 합니다. 습한 공기나 물이 오일에 흡수되지 않도록 열려 있는 모든 배관을 마개로 막으십시오.

구입하신 장비는 신뢰할 수 있는 작동이 이루어지도록 정교하게 공학적으로 설계되어 제조된 것입니다. 이 장비를 올바르게 조작하고 관리한다면, 일관성 있는 품질의 제품이 생산될 것입니다. 모든 기계 제품과 마찬가지로, 이 장비도 청소 및 유지보수를 하여야 합니다. 약간의 주의와 관심만 기울이면 이 설명서에 개요가 설명된 조작 절차를 충실히 따를 수 있습니다.



이 사용자 설명서를 먼저 **반드시 읽은 후에** 장비를 조작하십시오. 이 사용 설명서를 완전히 따르지 않으면 장비 손상, 성능 저하, 건강 위험, 부상 또는 사망을 초래할 수도 있습니다.

Taylor 장비 설치 또는 충전 작업 중에 발생한 오류는 보상 및 시정 대상이 아닙니다. 따라서, 최초 조립과 기동 절차는 매우 중요합니다. 장비의 조립과 분해를 포함한 조작을 책임지는 모든 담당자들은 이 절차를 제대로 익히고 반드시 혼동하지 않도록 이 절차를 꼼꼼히 검토할 것을 강력히 권고합니다.

기술 지원이 필요한 경우에는, 현지 Taylor 공인 판매점에 문의하십시오.

주: Taylor 보증은 현지 Taylor 공인 판매점을 통해 구입한 Taylor 공인 부품에 대해서만, 그리고 모든 필요한 정비 작업을 Taylor 공인 정비 기사가 한 경우에만 유효합니다. Taylor는 Taylor가 승인하지 않은 부품이나 부적합한 냉매를 장비에 설치한 경우, 공장 권고값 이상으로 시스템을 변경한 경우, 또는 고장이 모든 사용 설명서들의 남용, 오용, 무시하거나 이를 따르지 않아 생긴 것으로 판명된 경우에는 냉동기나 그 부품에 관한 보증 클레임을 거부할 권리를 보유합니다. Taylor 보증에 관한 자세한 사항은 이 설명서의 제한적 보증 절을 참조하십시오.



이 제품에 분리배출 기호가 부착되어 있으면, 이 제품은 2005년 8월 13일 이후 유효한 EU 지침은 물론 그 밖의 유사한 법률도 준수하고 있다는 것을 의미합니다. 그러므로, 기계의 사용 수명이 다한 경우에는 별도로 수거해야 하며, 미분류 도시 폐기물로 처분할 수 없습니다.

사용자는 현지 법규에 명시된 적합한 수거시설로 제품을 반송할 책임이 있습니다.

해당 현지 법률에 관한 자세한 정보는, 현지 지방정부 기관 및/또는 현지 판매점에 문의하십시오.

압축기 보증의 부인

이 기계의 냉매 압축기는 이 설명서의 제한적 보증 절에 명시된 기간 동안 보증됩니다. 하지만, 몬트리올 의정서와 미국 1990년 청정대기법으로 인해, 많은 새로운 냉매들이 시험 및 개발되고 있으며, 서비스 산업에 활용될 방안이 모색되고 있습니다. 이 새로운 냉매들 중 일부는 다양한 용도의 드롭-인 대체품으로서 광고되고 있습니다. 이 기계의 냉동 시스템을 통상적으로 정비하는 경우에는, **부착된 데이터 라벨에 명시된 냉매만을 사용하여야 한다는 점을** 유의하십시오. 대체 냉매를 무단으로 사용하면 Taylor 압축기 보증은 무효가 됩니다. 이런 사실을 자신이 고용한 기사들에게 알리는 것은 기계 소유자의 책임입니다.

Taylor는 자신의 장비에 사용된 냉매는 보증하지 않는다는 것도 유의하십시오. 예를 들어, 장비의 통상적 정비 중에 냉매가 손실되더라도, Taylor는 비용청구 가능 조건으로 또는 비용청구 불가 조건으로 그 대체 냉매를 공급하거나 제공할 의무가 없습니다. Taylor는 Taylor사가 제공하는 압축기의 5년 보증 기간 중에 원래의 냉매가 판매금지되거나, 구식이 되거나, 더 이상 구입할 수 없게 되는 경우에는 적합한 대체품을 추천할 것입니다.

수시로 Taylor는 새로운 대체 냉매들을 시험할 수도 있습니다. 새로운 대체 냉매가 Taylor의 시험을 통해 본 기계를 위한 교체용으로 수용될 수 있음이 입증될 경우에는, "**Compressor Warranty Disclaimer (압축기 보증의 부인)**" 절에 있는 보증 부인은 Taylor가 승인한 대체 냉매의 사용에는 적용되지 않습니다.

사용중인 압축기 보증과 관련되는 경우 대체 냉매의 현재 상태를 확인하려면, Taylor 또는 해당 지역의 Taylor 공인 판매점에 연락하십시오. 문의할 때는 해당 기계의 모델번호/일련번호를 알려주실 준비를 해두십시오.

주: 끊임없는 연구로 인해 기능이 지속적으로 개선되고 있습니다; 따라서 이 사용자 설명서의 정보는 고지없이 변경될 수 있습니다.

Taylor 사는 조작자가 장비 및 그 부품들과 접촉하게 되는 경우 항상 조작자의 안전을 염려합니다. Taylor는 조작자와 정비 기사 모두를 보호하기 위해 내장 안전 기능을 설계하고 구현하기 위해 최대한 노력합니다.

냉동 장비를 설치하고 수리하는 일은 시스템 압력과 전기 부품들로 인해서 위험할 수 있습니다. 훈련 받고 자격이 있는 정비 요원들만 냉동 장비의 설치, 수리 또는 정비 작업을 해야 합니다. 냉동 장비에 대한 작업을 할 때는 문서, 장비에 부착된 태그 및 라벨의 주의사항, 그리고 적용될 수도 있는 기타 안전 주의사항들을 지키십시오. 모든 안전 법규의 요구사항을 따르십시오. 보안경과 작업용 장갑을 착용하십시오.



중요 - 다음의 안전 주의사항을 준수하지 못하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다. 이 경고를 준수하지 않으면 장비 및/또는 그 구성부품들이 손상될 수도 있습니다. 손상되면 부품 교체와 서비스 수리 비용이 발생할 수 있습니다.



이 사용자 설명서를 먼저 반드시 읽은 후에 장비를 조작하십시오. 이 사용 설명서를 완전히 따르지 않으면 장비 손상, 성능 저하, 건강 위험, 부상 또는 사망을 초래할 수도 있습니다.



이 장비는 숙련된 요원만 사용해야 합니다. 이 장비는 어린이 또는 신체적 능력, 감각능력, 또는 정신능력이 부족한 사람이 사용하도록 만들어지지 않았습니다. 공공용으로 셀프서비스와 같은 제한적인 장비 운전이 허용될 경우, 훈련 받은 사람이 장비의 사용에 관한 감독이나 지시를 해야 합니다.



물분무 장치를 사용해 장비를 청소하거나 행구지 **마십시오**. 이 지침을 따르지 않으면 심한 감전을 당할 수도 있습니다.



- 모든 수리는 공인 Taylor 정비 기사가 시행해야만 합니다.
- 설치, 수리 또는 유지보수를 하기 전에 장비의 주 전원 공급장치를 차단해야 합니다.
- 제대로 접지되어 있지 않는 한 장비를 조작하지 **마십시오**.
- 데이터 라벨에 지정된 것보다 더 큰 퓨즈가 있는 장비를 조작하지 **마십시오**.
- 코드로 연결된 장비: Taylor 공인 정비 기사 또는 허가 받은 전기기사만 이 장비에 플러그 또는 교체 코드를 설치할 수 있습니다.
- 고정 배선에 영구 결선되어 있거나 누설 전류가 10 mA를 초과할 수 있는 장비들은, 특히 차단되어 있거나 장기간 사용하지 않을 때, 또는 최초 설치 중에 전류 누설을 방지하기 위하여 현지 기준에 따라 공인 정비 기사가 설치한 보호 장치(GFI 등)가 있어야 합니다.
- 전원코드와 플러그 또는 전원에서 장비를 차단하기 위한 또 다른 장치가 구비되어 있지 않은 고정형 장비에는 최소 3 mm의 접점 간극이 외부 설비에 설치되어 있는 모든-전극 차단장치가 있어야 합니다.
- 이 장비와 함께 사용된 전원공급 코드는 보통의 폴리클로로프렌 또는 이와 동등한 합성 탄성체 피복 케이블(코드 명칭 60245 IEC 57)보다 가볍지 않은 내유성 및 가요성 피복 케이블이어야 하며, 단자에서 도체가 변형(꼬임 등)되지 않게 하고, 마모로부터 도체의 절연을 보호하는 적절한 코드 고정장치가 함께 설치되어야 합니다.
전원공급 코드가 손상된 경우, 위험을 방지하기 위하여 Taylor 공인 정비 기사가 그 코드를 교체해야 합니다.

이 지침을 따르지 않으면 감전을 당할 수도 있습니다. 정비에 대해서는 현지 Taylor 공인 판매점에 문의하십시오.



- 미숙련자가 이 장비를 조작하도록 하지 **마십시오.**
- 모든 서비스 패널과 접근 도어가 나사로 체결되어 있지 않는 한 장비를 조작하지 **마십시오.**
- 모든 제어 스위치가 **OFF(오프)** 위치에 있지 않는 한 내부 작동부품(예: 냉동기 도어, 비터, 스크래퍼 블레이드 등)을 제거하지 **마십시오.**

이 지침을 따르지 않으면 위험한 가동 부품으로 인해 중상을 입을 수도 있습니다.



이 장비에는 심한 부상을 야기할 수 있는 날카로운 모서리가 많이 있습니다.

- 도어 스파우트에 물체나 손가락을 넣지 **마십시오.** 도어 틈새에 손가락을 넣으면 제품이 오염될 수 있고 블레이드에 접촉하여 중상을 입을 수도 있습니다.
- 비터 어셈블리를 떼어 낼 때 **매우 주의하십시오.** 스크래퍼 블레이드는 매우 날카롭습니다.



이 장비는 평평한 표면에 설치되어야 합니다. 어떠한 이유로든지 이 장비를 옮길 때는 극도로 조심하여야 합니다. 이 장비를 안전하게 옮기는 데는 2명 이상이 필요합니다. 이를 따르지 않으면 사람이 부상을 입거나 장비가 손상될 수도 있습니다.



장비의 정비 영역에는 특히 안전 및 위생과 관련하여 장비에 대한 실무 지식과 경험을 갖춘 자만이 접근하도록 해야만 합니다.



청소 및 위생소독 일정은 주/지방 규제기관이 규율하며, 그에 따라야 합니다. 이 기계를 청소하는 올바른 절차에 대해서는 이 사용자 설명서의 청소 절을 참조하십시오.



이 장비는 제품 온도를 41°F(5°C) 미만으로 유지하도록 설계되어 있습니다. 이 장비에 추가되는 어떠한 제품도 41°F(5°C) 미만이어야 합니다. 이 지침을 따르지 않으면

건강에 해가 되며 냉동기 성능이 저하될 수 있습니다.

제품이 없는 상태에서 장치를 운전하지 **마십시오.** 이 지침을 따르지 않으면 장치가 손상될 수 있습니다.

실내 전용: 모델 C043은 통상적인 주위 온도가 70°~75°F(21°~24°C)인 실내에서 작동하도록 설계되어 있습니다. 장비는 104°F(40°C)의 높은 주위 온도에서 감축된 용량으로 만족스러운 성능을 발휘하였습니다.

소음 레벨: 공중 소음 방출은 기계 표면에서 1.0 M 떨어진 거리에서 그리고 바다에서 1.6 M 떨어진 높이에서 측정하였을 때 78 dB(A)를 초과하지 않습니다.

최소 공기 이격거리: 공냉식 장비

공기흡입구와 공기배출구를 **막지 마십시오.**

C043: 장비의 좌측과 후면에 필요한 최소 공기 이격거리는 3”(76 mm)이고 우측은 0”입니다. 드립 트레이는 양 측면 중 한 곳에 설치할 수 있습니다. 그 측면은 드립 트레이의 설치 및 분리를 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다. 장비의 후면에 정비 접근을 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다.

각 공랭식 C043은 3개의 RC35 원격 콘덴싱 시스템이 필요합니다.

RC35 (항상 공냉식 C043 장비와 함께 사용됨) 각 60 Hz 원격 콘덴서는 3개 측면에 최소 6”(152 mm)의 공기 이격거리가 필요합니다. 각 50 Hz 원격 콘덴서는 3개 측면에 최소 12”(305 mm)의 공기 이격거리가 필요합니다.

바닥 간격이 5”(127 mm) 미만일 경우에는 각 RC35의 콘덴서 측에 공기 편향장치를 설치해야 합니다. (**주:** 다리들은 바닥 간격을 최소화하기 위해 일반적으로 4” x 4” 크기 판재 위에 설치합니다.)

적절한 공기 이격거리를 확보하지 못하면 장비의 냉동능력을 떨어뜨릴 수 있으며 압축기의 영구 손상을 일으킬 수도 있습니다.

최소 공기 이격거리: 수냉식 장비

C043: 장비의 양쪽 측면과 후면의 최소 공기 이격거리는 3”(76 mm)입니다. 드립 트레이는 양 측면 중 한 곳에 설치할 수 있습니다. 그 측면은 드립 트레이의 설치 및 분리를 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다. 장비의 후면에 정비 접근을 위해 36”(914 mm)의 간격이 필요합니다.

C043

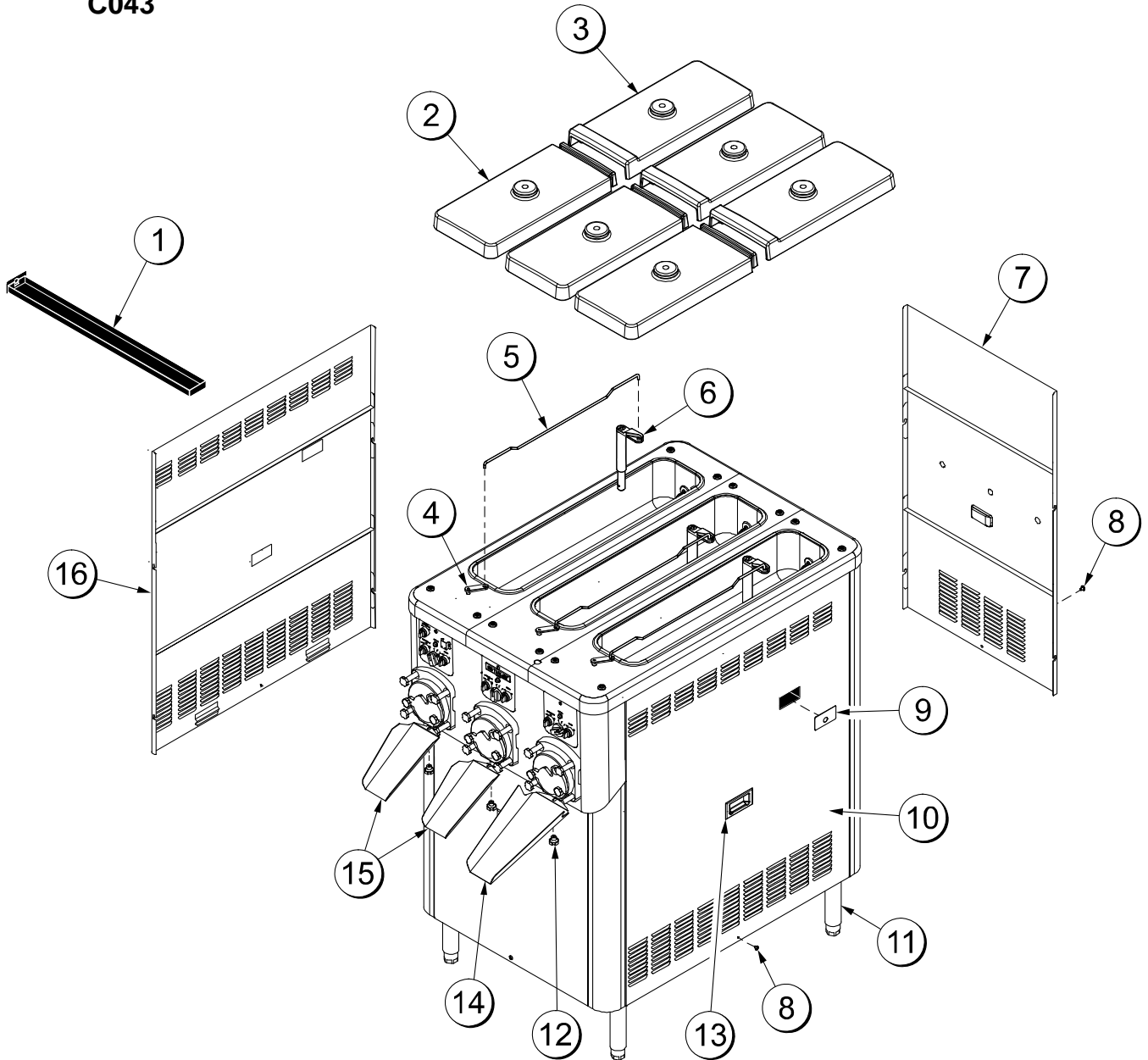


그림 1

분해도 부품 식별

품목	설명	부품번호
1	트레이 A.-드립	X63636
2	커버-호퍼-전면 삽입	065701
3	커버-호퍼-후면 삽입	065700
4	레버 A.-유량 조절	X66923
5	로드-유량 컨트롤	063593
6	튜브 A.-이송 플라스틱	X67453
7	패널 A.-후면	X63715
8	나사-1/4-20X3/8 필 트러스	038872

품목	설명	부품번호
9	커버 A.-패널-측면	X65637
10	패널 A.-측면 우측	X63720
11	다리-8" 2"OD-3/4-10 스테드-육각	044652
12	너트-스테드	043666
13	핸들-스테인리스 플러시 풀	019043
14	슈트-긴	063619
15	슈트-짧은	063618
16	패널 A.-측면 좌측	X63724

비터 도어 및 호퍼 어셈블리

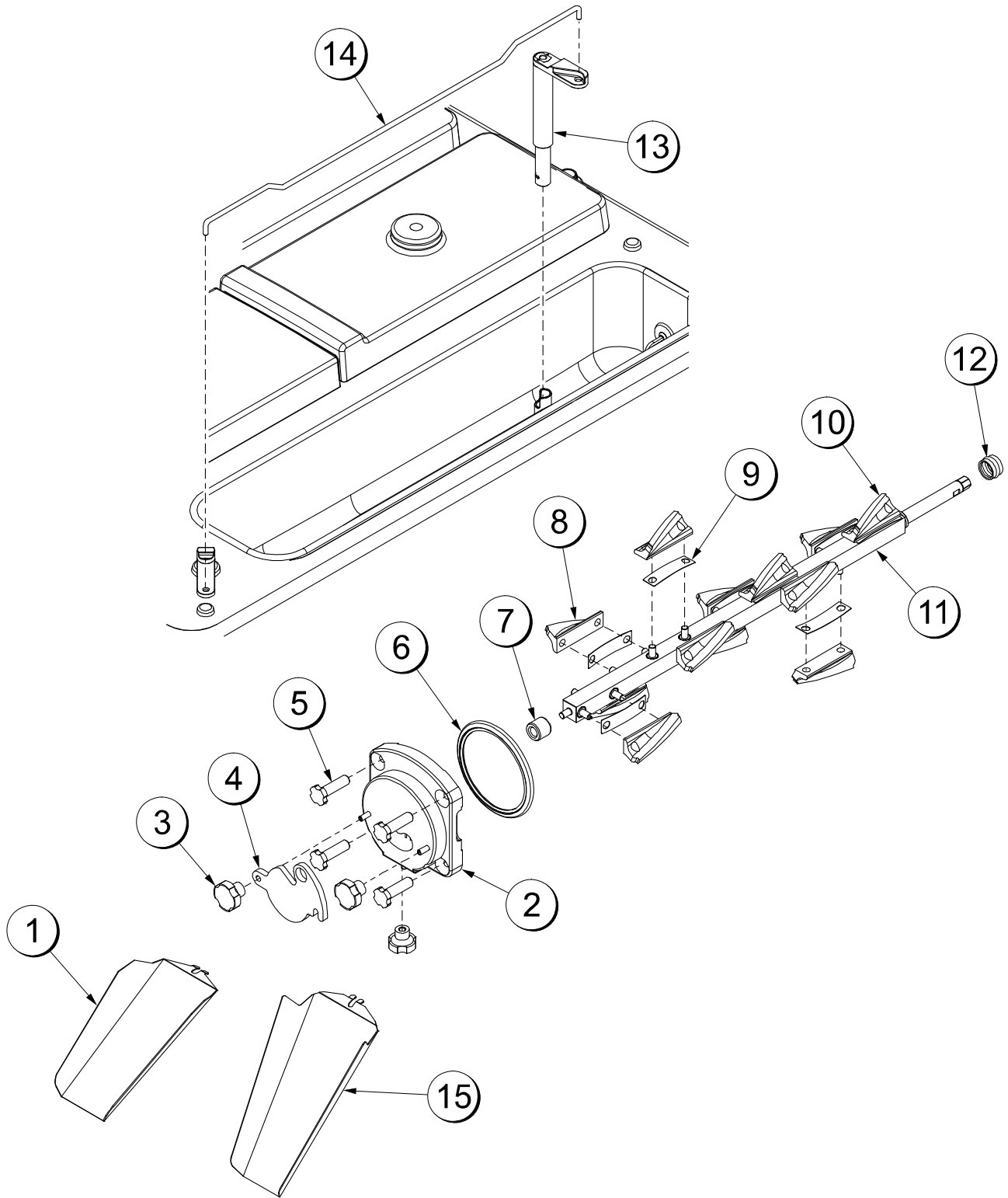


그림2

비터 도어 및 호퍼 어셈블리 부품 식별

품목	설명	부품번호
1	슈트	063618
2	도어 어셈블리	X63611-SER
3	너트-스터드	043666
4	플레이트-취출 압	063614
5	너트-스터드	034383
6	개스킷-도어 HT 4IN-DBL	048926
7	베어링-도어-전면	064315
8	블레이드-스크래퍼 30 피치	063656

품목	설명	부품번호
9	스프링-대셔 블레이드	063693
10	블레이드-스크래퍼-후면	063640
11	대셔 A.-커스터드	X83275
12	셸-구동축	032560
13	튜브 A.-이송 플라스틱	X67453
14	로드-유량 컨트롤	063593
15	슈트-긴	063619

부속품

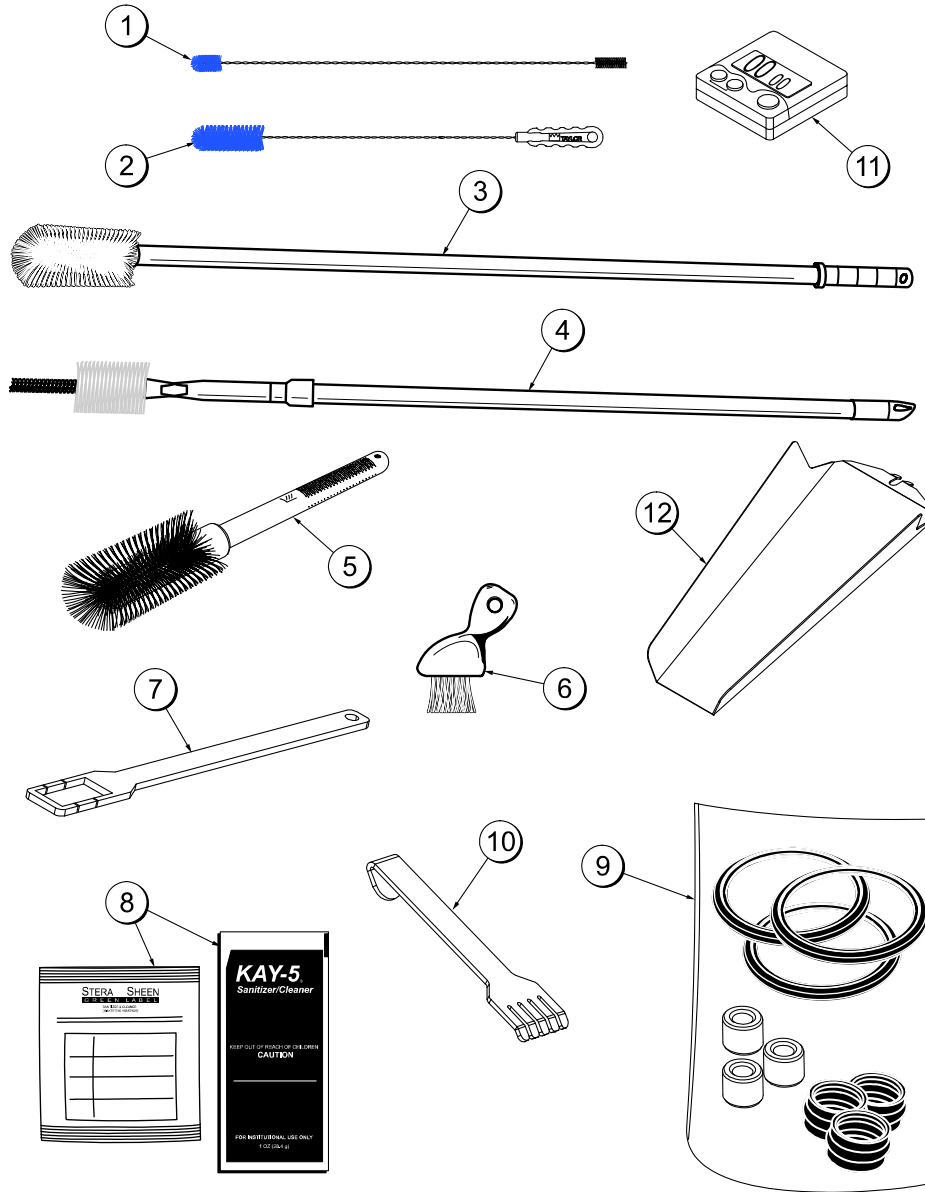


그림 3

품목	설명	부품번호
1	브러시-양단-펌프 및 이송	013072
2	브러시-취출 밸브 1" 외경 X 2"X17"	013073
3	브러시-배럴	063843
4	브러시-후면 베어링	063844
5	브러시-믹스 펌프 바디 3"X7"	023316
6	브러시-단부-도어-스콰우트-SS	039719

품목	설명	부품번호
7	공구-대셔 축 제거	063623
*8	살균제	주 참조
9	키트 A.-튠업	X64743
10	레이크-블레이드 가드	064888
11	타이머-카운트다운-디지털	065425
12	슈트-긴	063619

*살균제 샘플 용기 1통이 장비와 함께 발송됩니다.
 재주문을 하시려면 Stera Sheen 부품번호 055492
 (100개 팩) 또는 Kay-5 부품번호 041082(125개 팩)를
 주문하십시오.

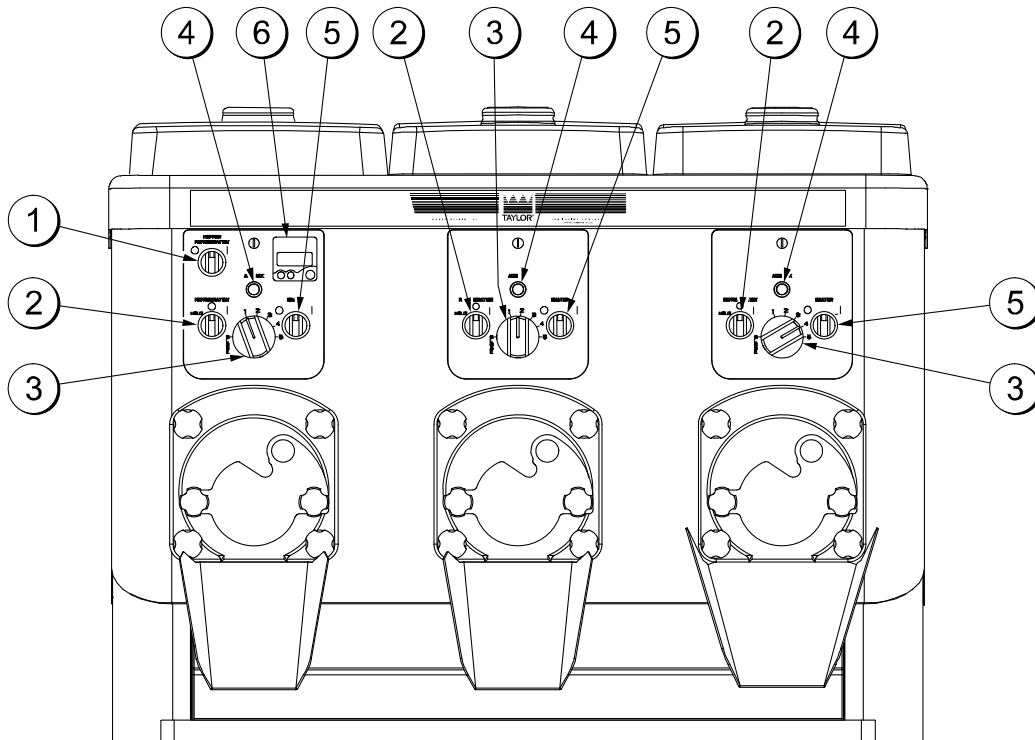


그림 4

품목	설명
1	호퍼 냉동 스위치
2	운전 냉동 스위치
3	유량 조정 노브
4	믹스 적음 표시등
5	비터 모터 스위치
6	디지털 카운트다운 타이머

호퍼 냉동 스위치

호퍼 냉동 스위치는 호퍼 냉동을 작동시킵니다.

운전 냉동 스위치

제품이 분배될 수 있도록 운전 냉동 스위치를 "ON(온)" 위치에 놓습니다. "판매 중단" 기간 동안에는 스위치를 "HOLD(홀드)" 위치에 놓아서 냉동 실린더 안에서 제품을 냉동 상태로 유지합니다.

유량 조정 노브

유량 조절 노브는 냉동 실린더로 들어가는 제품 유량을 조정합니다.

주: 조정이 이루어질 때마다 먼저 조정 노브를 "5"까지 돌린 다음 다시 원하는 번호로 돌립니다.

믹스 적음 표시등

믹스 적음 표시등에 불이 들어오면, 믹스 호퍼에 있는 믹스의 양이 적은 것이기 때문에 되도록 빨리 다시 채워야 합니다.

비터 모터 스위치

비터 모터 스위치는 비터 모터를 작동시킵니다.

디지털 카운트다운 타이머

디지털 카운트다운 타이머를 사용하여 제품 품질을 관리하기 위해 필요한 시간을 계속 추적조사합니다.

제6절

작동 절차

이 장비는 3가지 향미 커스터드 냉동기입니다. 이 장비는 3개의 30쿼트(28리터) 호퍼가 있습니다. 믹스는 중력에 의해 조정 가능한 유량 컨트롤을 통해 냉동 실린더 안으로 흘러 들어갑니다. 이 장비는 홀딩 캐비닛에서 취출하여 제공할 수 있는 맛이 풍부한 커스터드 제품을 생산하도록 설계되었습니다. 오버런은 일반적으로 20~25%이며 믹스 조제법과 완성품 온도(18~21°F [-7.8 ~ -6.1°C]) 에 따라 달라집니다.

우리는 브러시 청소 후에 부품들이 분해되어 펼쳐져 있고 공기로 건조하는 시점에서 설명을 시작합니다.

다음 절차는 부품들을 냉동기로 조립하고, 살균하며, 새 믹스로 냉동기를 기동하는 방법을 보여줄 것입니다.

장치를 처음으로 분해할 경우 또는 당사의 설명서에서 처음으로 분해하는 데 정보가 필요할 경우에는, 32페이지 "분해"로 넘어가서, 그곳에서 시작하십시오.

어셈블리



비터 모터 스위치가 OFF(오프) 위치에 있는지 확인합니다. 이 지침을 따르지 않으면 위험한 가동 부품들로 인해 손가락이나 손에 중상을 입을 수도 있습니다.

비터 축, 스크래퍼 블레이드 및 이송 튜브 어셈블리

1단계

냉동 스위치와 비터 모터 스위치가 모두 OFF(오프) 위치에 있는지 확인합니다.

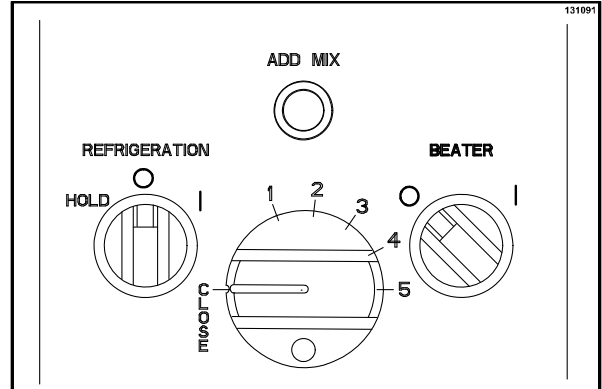


그림 5

2단계

윤활유 비드를 비터 축의 홈에 놓습니다.

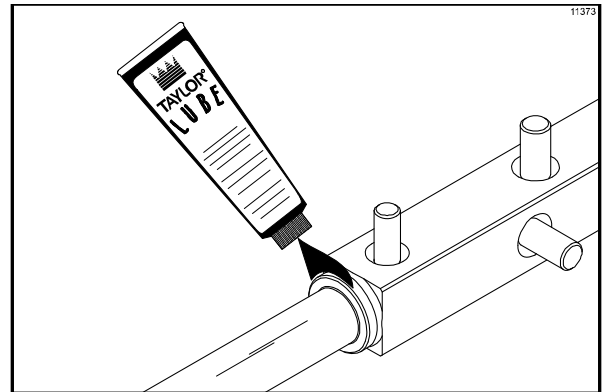


그림 6

주: 부품에 윤활유를 바를 시, 승인 받은 식품 등급 윤활제를 사용합니다(예: Taylor Lube).

3단계

셀이 제 자리에 찰칵하고 들어갈 때까지 셀을 축과 홈 위로 미끄러뜨립니다.

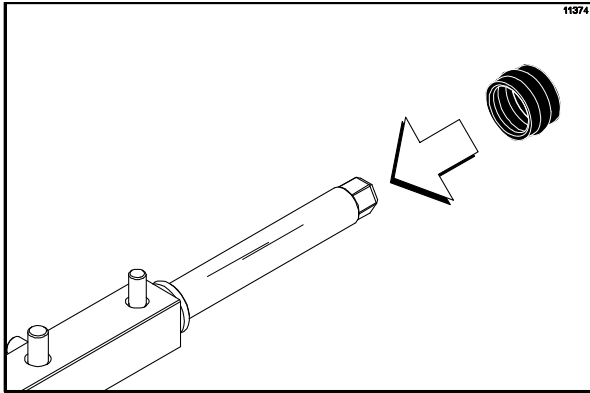


그림 7

4단계

셀의 내부 부분을 1/4"(6 mm) 추가 윤활유로 채우고 후면 셀 베어링에 맞는 셀의 평평한 측면에 윤활유를 바릅니다.

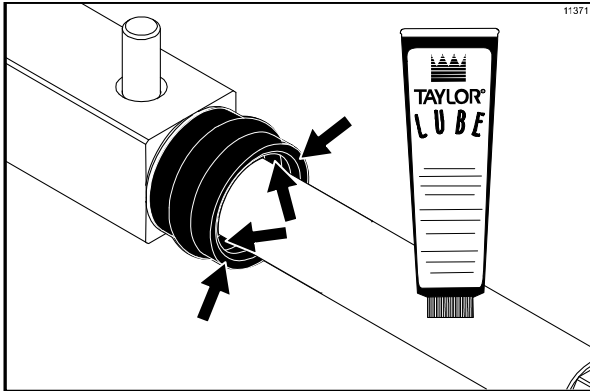


그림 8

5단계

비터 축에 윤활유를 바릅니다. **중요!** 비터의 육각 단부에는 윤활유를 바르지 마십시오.

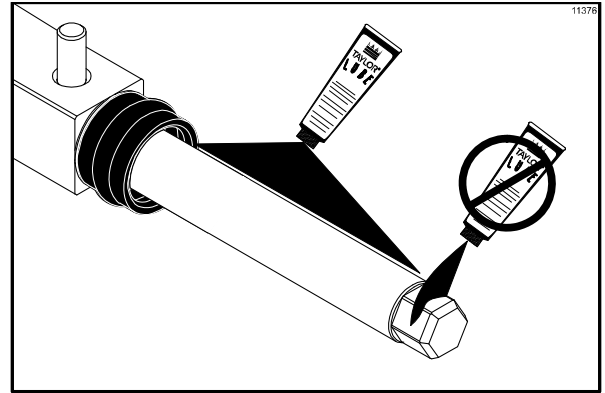


그림 9

6단계

각 스크래퍼 블레이드에 찍힌 자국이나 과도한 마모 흔적이 있는지 검사합니다. 찍힌 자국이나 마모 흔적이 있으면 블레이드를 교체합니다.

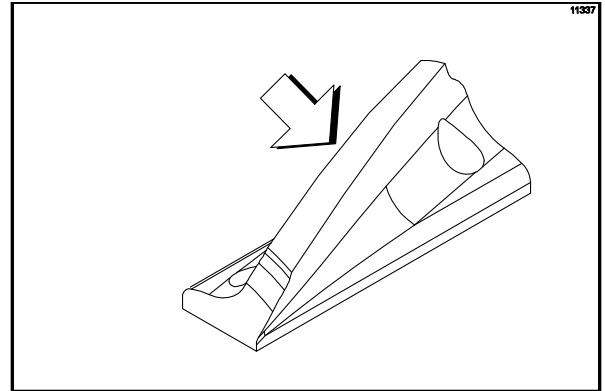


그림 10

7단계

비터 축의 육각형 단부에서 시작하여, 금속 리프 스프링(위쪽으로 등글게 구부러짐)을 단부에서 가장 가까운 2개의 핀 위에 놓습니다. 긴 스크래퍼 블레이드를 리프 스프링 상단 위에 설치합니다. (주: 비터 1개당 1개의 긴 스크래퍼 블레이드만 있습니다.)

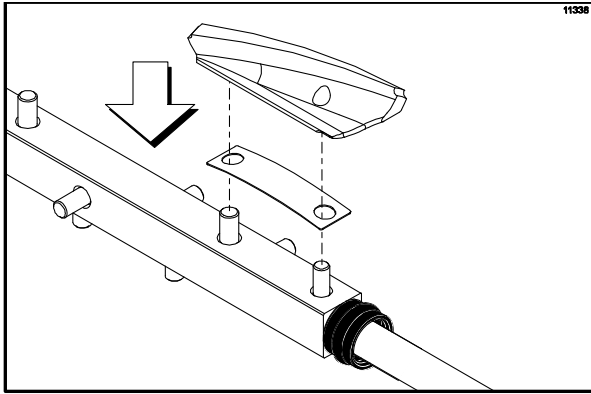


그림 11

8단계

리프 스프링과 짧은 스크래퍼 블레이드를 다음 세트의 핀들 위에 놓습니다.

9단계

2개의 리프 스프링과 스크래퍼 블레이드들을 제 자리에 유지시킵니다. 스크래퍼 블레이드가 냉동 실린더에 의해 제자리에 유지될 때까지 비터 축을 냉동 실린더 안으로 밀니다. 다음 세트의 핀들이 위쪽을 향할 때까지 비터 축을 시계 반대 방향으로 돌립니다.

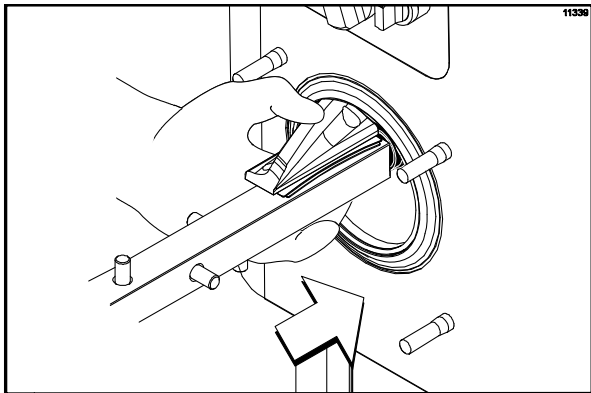


그림 12

10단계

리프 스프링과 짧은 스크래퍼 블레이드를 다음 세트의 핀들 위에 놓습니다. 블레이드가 냉동 실린더에 의해 제자리에 유지될 때까지 비터 축을 냉동 실린더 안으로 밀니다. 다음 세트의 핀들이 위쪽을 향할 때까지 비터 축을 시계 반대 방향으로 돌립니다.

11단계

12개의 블레이드가 설치될 때까지 리프 스프링들과 짧은 스크래퍼 블레이드들을 비터 축에 계속 추가합니다.

12단계

비터 축을 약간 시계 반대 방향으로 돌리면서 냉동 실린더 안으로 밀니다. 육각 단부를 장비 후면에 있는 구동 커플링 안에 단단히 끼워 넣습니다. 비터 축 어셈블리의 사각형 부분이 냉동 실린더 안에 완전히 맞을 것입니다. 베어링 지지 핀은 냉동 실린더를 넘어서 연장될 것입니다.

주: 비터를 설치하면서 비터 분리 공구를 사용하여 비터를 돌리는 것이 도움이 될 수도 있습니다.

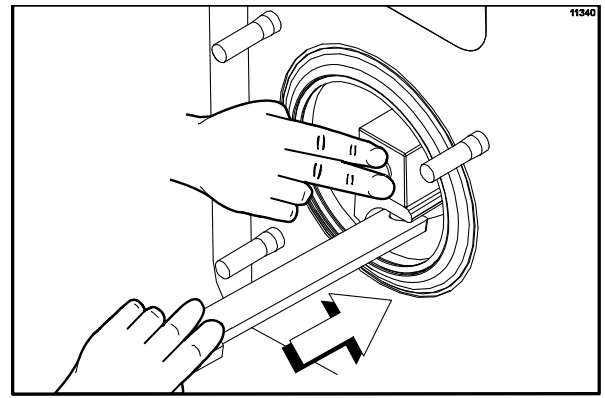


그림 13

주: 드립 팬은 비터 분리 공구를 보관하는 데 편리한 곳입니다.

13단계

전면 베어링을 베어링 지지 핀 위에 설치합니다.

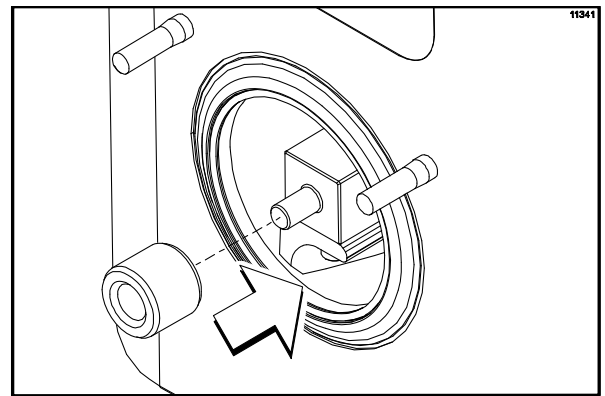


그림 14

14단계

남은 냉동 실린더에 대한 조립 설명을 반복합니다.

도어 어셈블리

1단계

도어를 수평 위치에 놓고 취출 압 플레이트를 설치합니다. 3개의 짧은 스테드 너트들을 모두 설치하고 느슨한 상태로 놔둡니다.

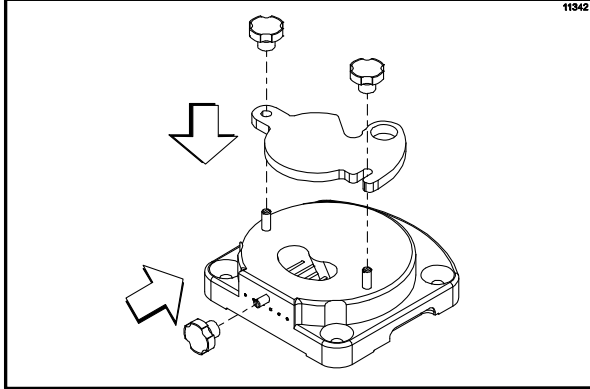


그림 15

2단계

도어를 다시 열어서 도어 개스킷을 설치합니다.

주: 시간이 경과함에 따라 개스킷에서 누출이 발생하므로 개스킷에는 윤활유를 바르지 마십시오.

3단계

개스킷 주위를 눌러서 홈 안에 같은 높이로 단단히 고정시킵니다. 개스킷을 올바른 위치에 놓기 위해 약간 늘려도 됩니다.

개스킷이 정확히 배치되도록 하기 위해 개스킷의 중간 부분이 위쪽으로 구부러져 있는지 확인합니다. 개스킷의 중간 부분이 오목하거나, 셀의 중간 부분까지 연장된 경우 개스킷을 아래 위를 거꾸로 뒤집습니다.

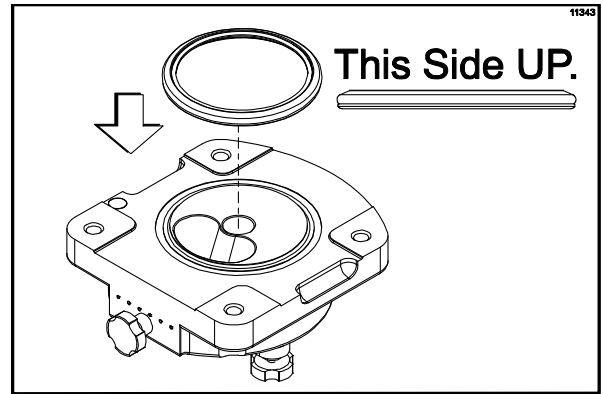


그림 16

4단계

도어를 냉동기 스테드들 위에 놓습니다. 도어 개스킷이 떨어지지 않게 하기 위해, 한 손으로 도어를 냉동 실린더와 같은 높이로 유지하고 다른 손으로 스테드 너트들을 설치합니다. 스테드 너트들을 열십자 형태로 균일하게 손으로 조여서 도어를 정확히 맞춥니다.

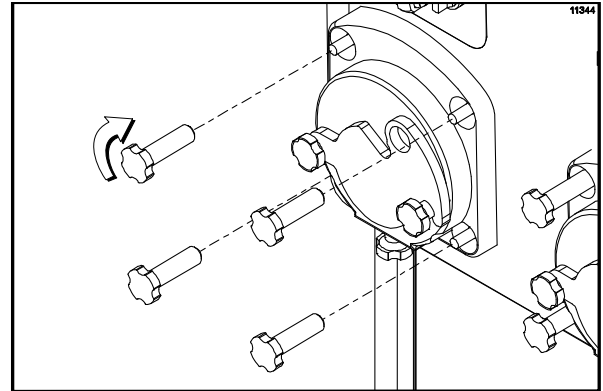


그림 17

5단계

남은 냉동 실린더에 대한 조립 설명을 반복합니다.

소독

1단계

미지근한 물을 사용하여 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5R 5갤런[19 리터] 또는 Stera-SheenR 4갤런[15리터]) 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

2단계

이송 튜브와 유량 컨트롤 로드를 호퍼의 바닥에 평평하게 놓습니다.

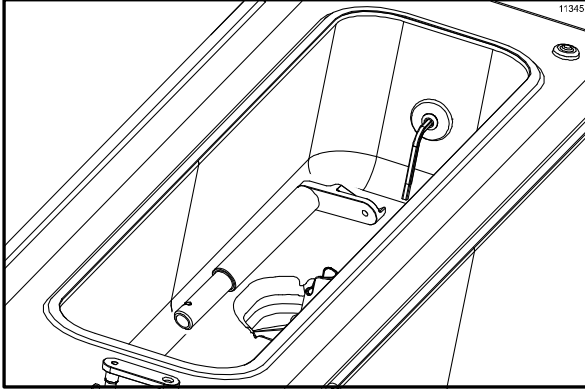


그림 18

3단계

제품 슈트들을 호퍼 안에 놓습니다.

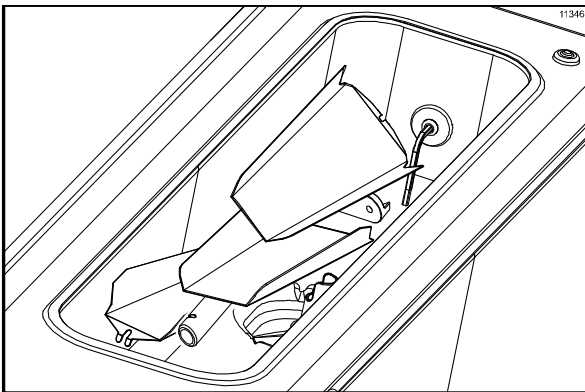


그림 19

4단계

취출 압 플레이트가 닫히고 짧은 도어 스테드 너트들이 꼭 맞는지 확인합니다.

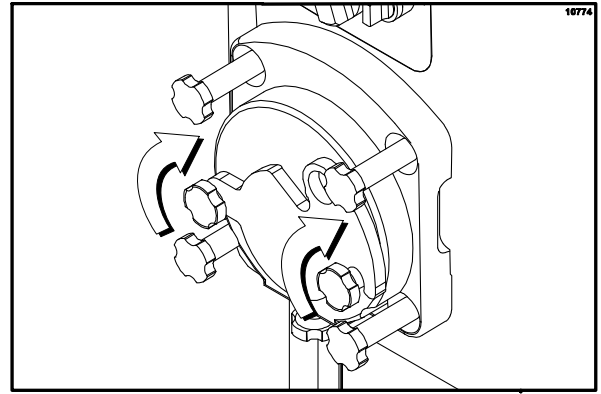


그림 20

5단계

뒀 방호판들을 도어 스테드에 부착합니다.

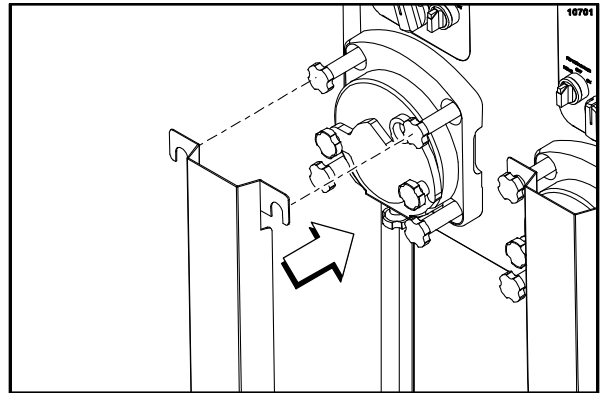


그림 21

6단계

냉동 스위치와 호퍼 냉동 스위치가 OFF(오프) 위치에 있는지 확인합니다.

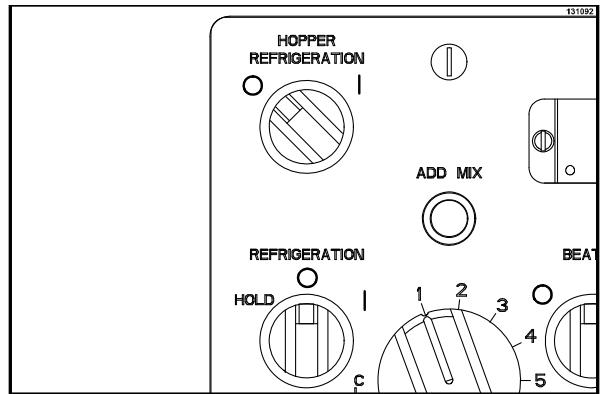


그림 22

중요! 냉동 실린더 또는 호퍼 안에 물이 있을 때는 냉동이 켜지지 말아야 합니다.

7단계

취출 압 플레이트 아래에 빈 통을 놓습니다(장비에 트로프가 없을 경우).

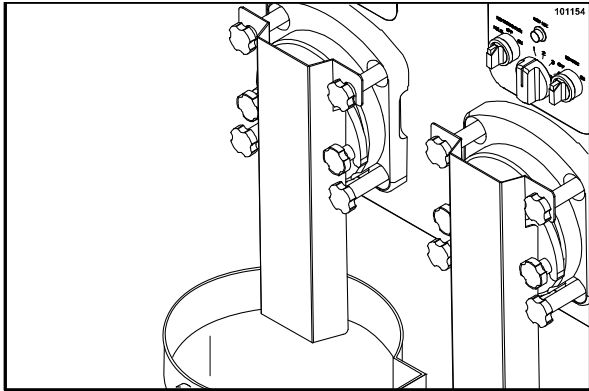


그림 23

8단계

소독액을 호퍼 안에 붓습니다.

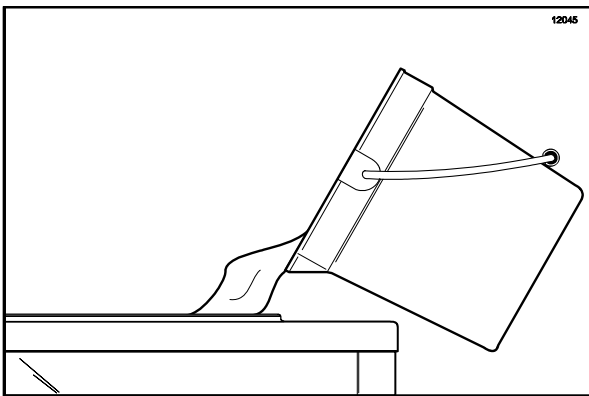


그림 24

9단계

믹스 호퍼를 브러시로 청소합니다.

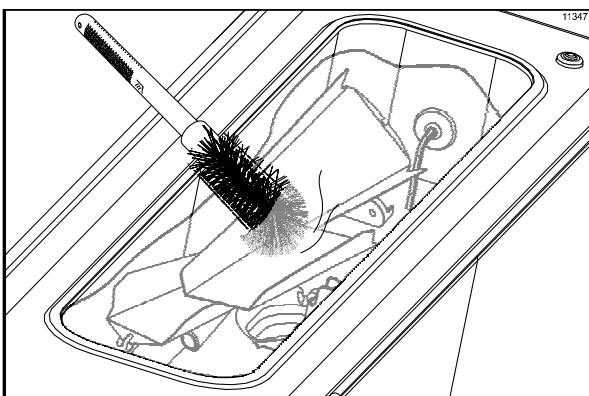


그림 25

10단계

비터 스위치를 ON(온) 위치에 놓고 타이머를 5분으로 설정합니다.

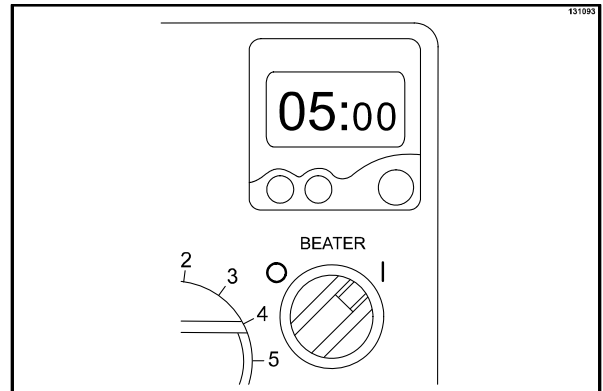


그림 26

11단계

5분이 경과한 후에 취출 압 플레이트를 열고 살균제를 빈 통 안으로 배출합니다.

주: 장비에 트로프가 장착되어 있을 경우에는 살균제를 트로프 안으로 배출합니다.

12단계

비터 스위치를 OFF(오프) 위치에 놓고 유량 조정 노브를 CLOSE(닫기) 위치에 놓습니다.

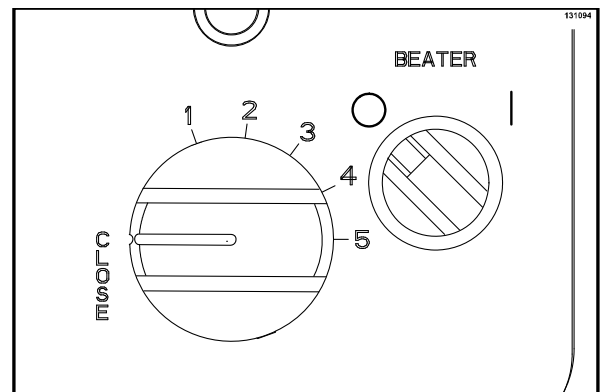


그림 27



중요! 다음 단계로 진행하기 전에 손을 닦고 소독해야 합니다.

13단계

도어에서 림 보호판을 떼어 냅니다.

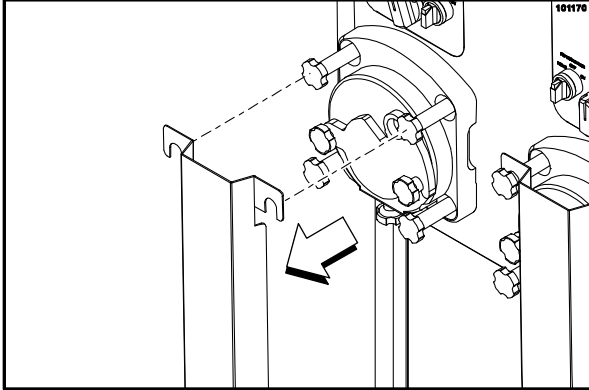


그림 28

14단계

호퍼에서 슈트를 떼어 냅니다.

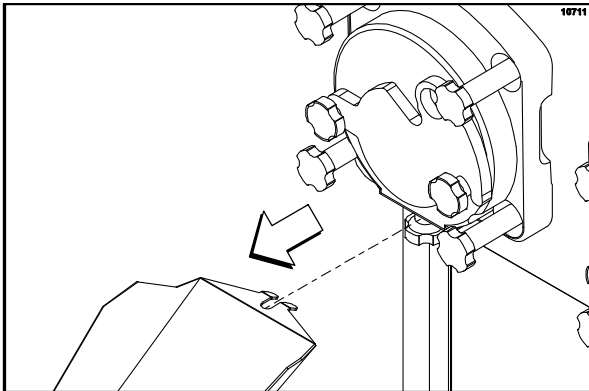


그림 29

15단계

이송 튜브 어셈블리를 호퍼 바닥에 위치한 믹스 주입구 안에 설치합니다. 이송 튜브가 믹스 주입구에 완전하게 장착되어 있는지 확인합니다.

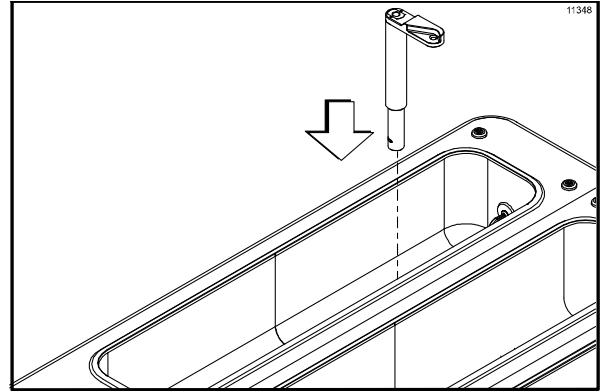


그림 30

16단계

이송 튜브에 위치한 구멍에 유량 컨트롤 로드 단부를 넣어둡니다. 로드의 반대쪽 끝을 전면 유량 컨트롤 레버에 있는 구멍 안에 넣습니다.

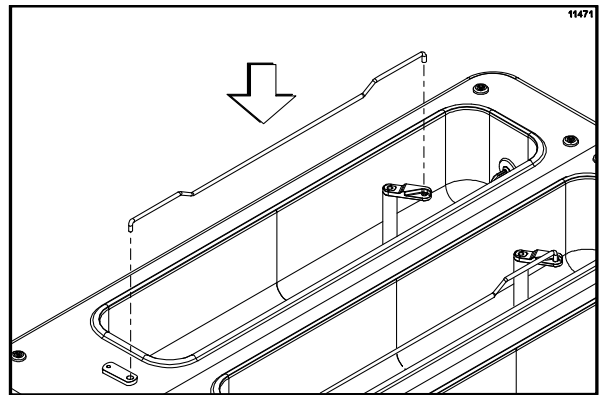


그림 31

17단계

살균제를 버립니다.

남아 있는 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

기동



충전 구멍과 배출 구멍에 손가락이 들어가지 않게 하십시오! 그렇게 하지 않으면 중상, 제품 오염 또는 부품 손상이 발생할 수 있습니다.

1단계

중요: 유량 조정 노브가 **CLOSE**(닫기) 위치에 있고 비터 모터 스위치가 **OFF**(오프) 위치에 있는지 확인합니다. 취출 암 플레이트가 닫혀 있어야 합니다.

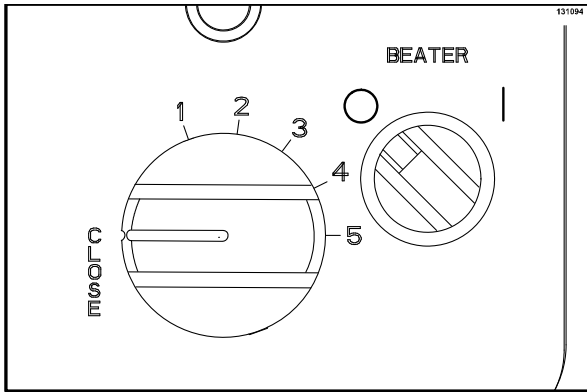


그림 32

주: 유량 조정 노브는 믹스의 유량을 조정하기 위해 사용됩니다. 조정 노브를 시계 방향으로 돌리면 유량이 증가합니다. 시계 반대 방향으로 돌리면 유량이 감소합니다. 적절한 제품 점조도를 유지하기 위해 필요에 따라 믹스 유량을 조정하십시오.

2단계

호퍼들의 앞쪽 절반에 가장자리가 올라간 호퍼 커버들을 설치합니다.

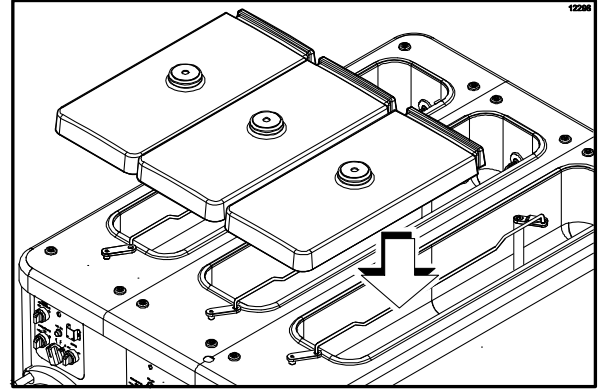


그림 33

3단계

호퍼 냉동 노브를 **ON**(온) 위치에 놓고 타이머를 30분으로 설정합니다.

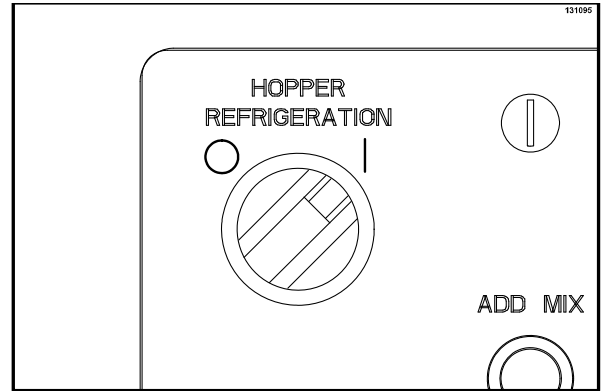


그림 34

4단계

30분이 지나면 호퍼에 새 믹스를 채웁니다.

주: 냉동기를 기동할 때에는 새 믹스만을 사용하십시오.

5단계

호퍼들의 뒤쪽 절반에 가장자리가 오목한 호퍼 커버를 설치합니다. 최대 용량을 위해 호퍼가 가득 차야 합니다.

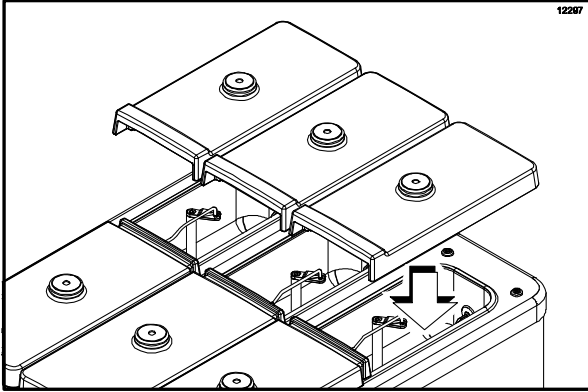


그림 35

6단계

비터 스위치 및 냉동 스위치를 “ON(온)”으로 위치시킵니다. 타이머를 1분으로 설정합니다.

주: 비터 스위치가 켜져 있지 않으면 냉동 스위치가 작동하지 않습니다.

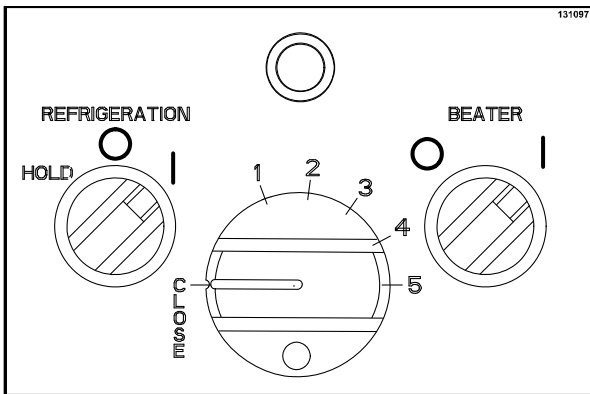


그림 36

7단계

1분이 경과한 후에 유량 조정 노브를 “1”로 돌리고 타이머를 3분으로 설정합니다.

주: 조정이 이루어질 때마다 먼저 조정 노브를 “5”까지 돌린 다음 다시 원하는 번호로 돌립니다.

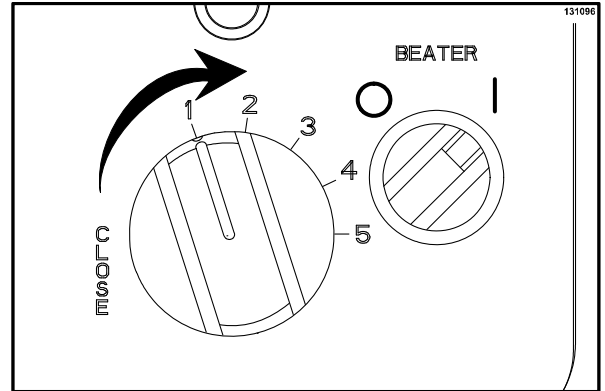


그림 37

8단계

3분이 경과한 후에 취출 압 플레이트를 엽니다. 커스터드가 너무 부드러우면 취출 압 플레이트를 닫고 1분 동안 기다립니다. 커스터드가 제공할 수 있는 것으로 보일 때까지 반복합니다.

주: 커스터드의 처음 2 인치는 남아 있는 소독액을 강제로 밀어내며 이것은 버려야 합니다.

9단계

취출 압 플레이트를 닫습니다. 살균된 손으로 살균된 제품 슈트를 설치합니다.

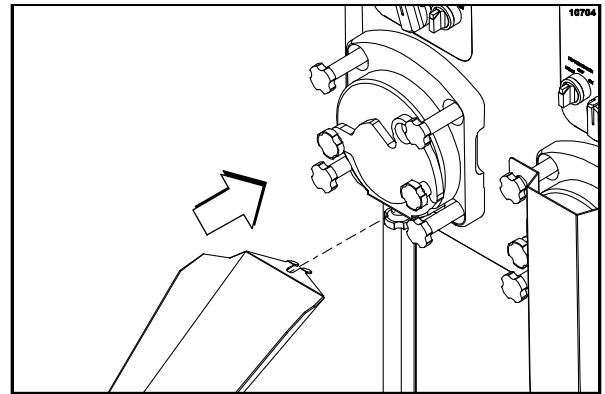


그림 38

10단계

취출 압 플레이트를 엽니다.

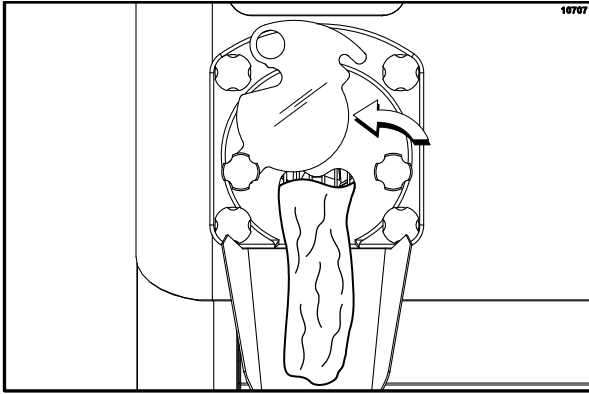


그림 39

주: 딱딱거리는 소음은 충분한 믹스가 냉동 실린더 안으로 들어가고 있지 않다는 것을 나타냅니다. 냉동 실린더 안으로 들어가는 믹스 유량을 증가시켜야 할 수도 있습니다. 유량 컨트롤 노브를 한 번에 1/2씩 증가시키십시오. 조정 결과를 보려면 3~5분이 걸립니다. (조정을 할 때마다 먼저 조정 노브를 "5"까지 돌린 다음 원하는 숫자까지 되돌립니다.)

11단계

원하는 양을 얻을 때까지 냉동 커스터드를 홀딩 캐비닛 안으로 계속 흐르게 합니다. 적절한 제품 점조도를 유지하기 위해 필요에 따라 믹스 유량을 조정하십시오. 최대 용량을 위해, 허용되는 제품 온도 범위 내에서 가능한 한 호퍼를 가득 채우고 유량을 가능한 한 높게 조정해야 합니다.

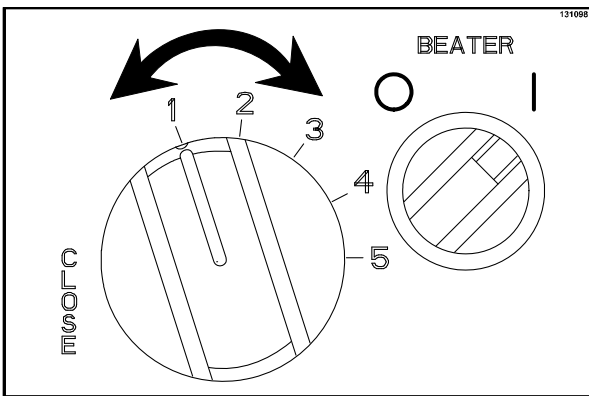


그림 40

12단계

원하는 양을 얻고 다음에 만들 커스터드가 남아 있으면 23페이지부터 시작되는 "운전 중 홀드 사이클" 설명을 따르십시오.

13단계

남아 있는 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

운전 중 홀드 사이클

1단계

유량 조정 노브를 CLOSE(닫기) 위치에 놓습니다. 타이머를 1분으로 설정합니다.

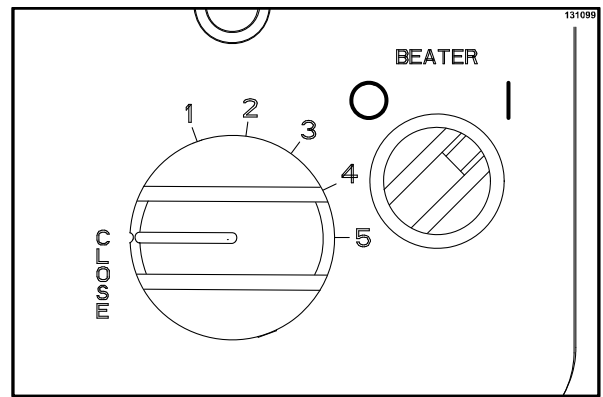


그림 41

2단계

1분이 경과한 후에 냉동 스위치를 커스터드에 대해 HOLD(홀드) 위치에 놓습니다.

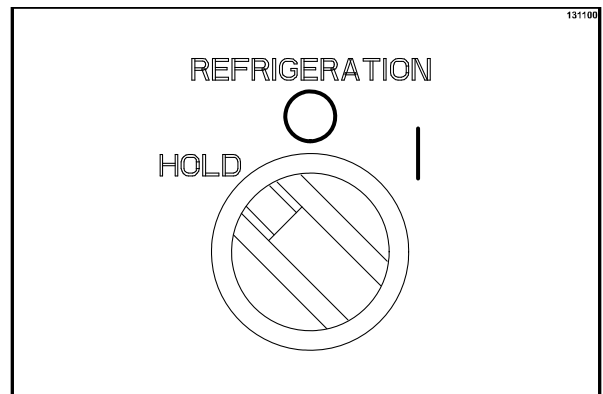


그림 42

3단계

냉동 커스터드가 흐름을 정지하는 경우,
(약 2분 정도 걸림) 비터 모터 스위치를 OFF(오프)
위치에 놓습니다.

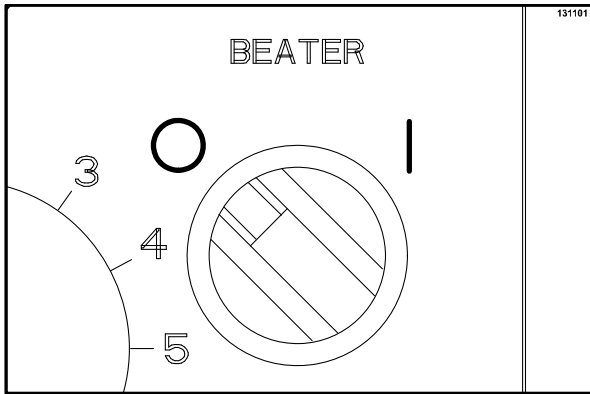


그림 43

5단계

취출 압 플레이트를 단습니다. 좌측 스테드 너트가
꼭 맞는지 확인한 다음 우측 스테드 너트를
확인합니다.

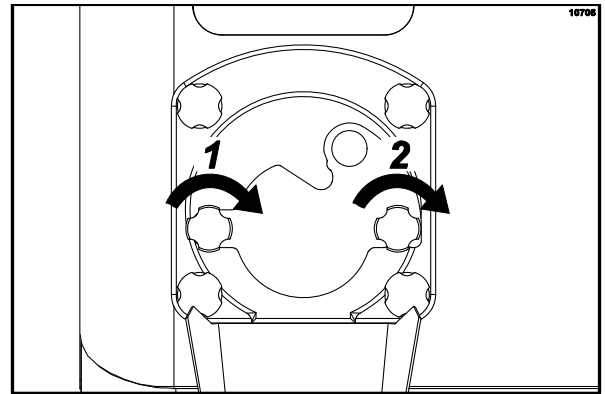


그림 45

4단계

레이크를 사용하여 제품 도어에서 커스터드를
가능한 한 많이 제거합니다.

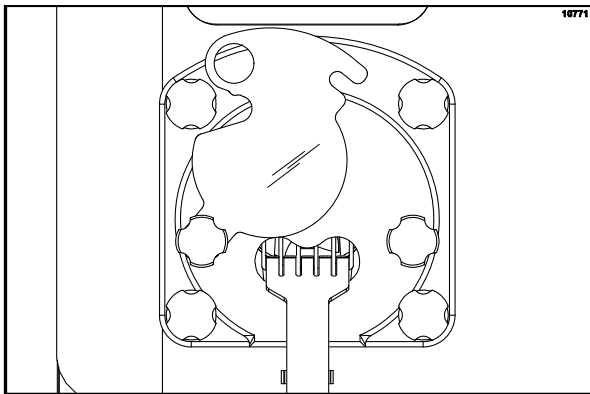


그림 44

6단계

커스터드 슈트를 제거하여 세척 및 살균을 위해
싱크대로 가져갑니다.

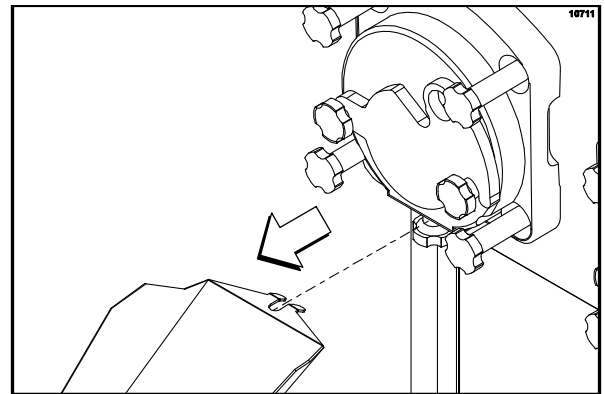


그림 46

7단계

디핑 캐비닛 커버를 닫습니다.

8단계

승인 받은 100 PPM 소독액이 담긴 스퀴즈 병을 준비합니다. 취출 암 플레이트와 스팀드 너트 주위에서 소독액을 짜내서 남은 제품을 모두 제거합니다. 필요 시, 해당 부위를 도어 스파우트 브러시로 청소하고 소독액으로 헹굽니다.

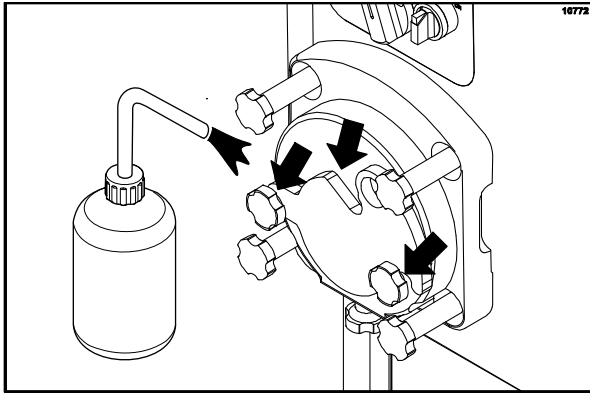


그림 47

9단계

남아 있는 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

운전 중 생산 재개

1단계

비터 스위치를 "ON(온)"으로 위치시킵니다.

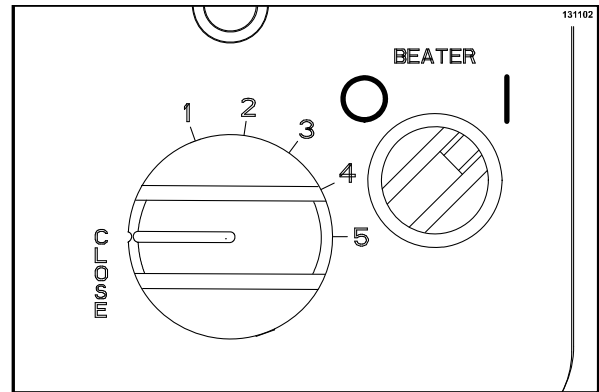


그림 48

2단계

냉동 스위치를 ON(온) 위치에 놓습니다.

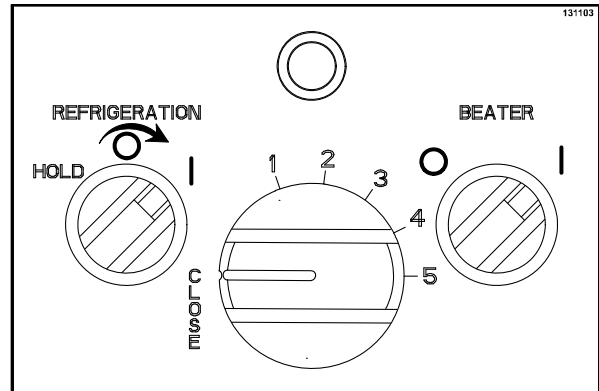


그림 49

3단계

타이머를 1분으로 설정합니다. 1분이 경과하면 유량 컨트롤 어셈블리를 "1"까지 열고 타이머를 3분으로 설정합니다.

주: 조정이 이루어질 때마다 먼저 조정 노브를 "5"까지 돌린 다음 다시 원하는 번호로 돌립니다.

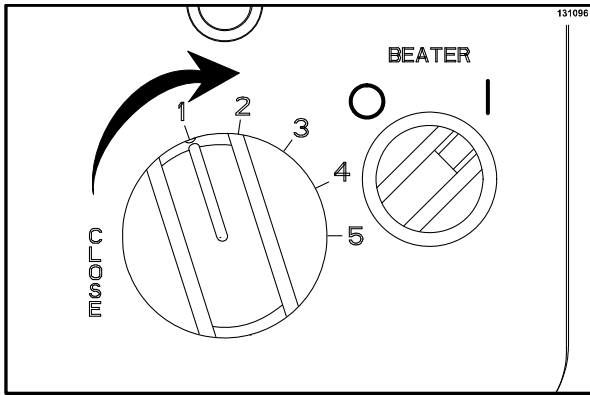


그림 50

4단계

3분이 경과한 후에 취출 압 플레이트를 엽니다. 커스터드가 너무 부드러우면 취출 압 플레이트를 닫고 1분 동안 기다립니다. 필요 시 반복합니다.

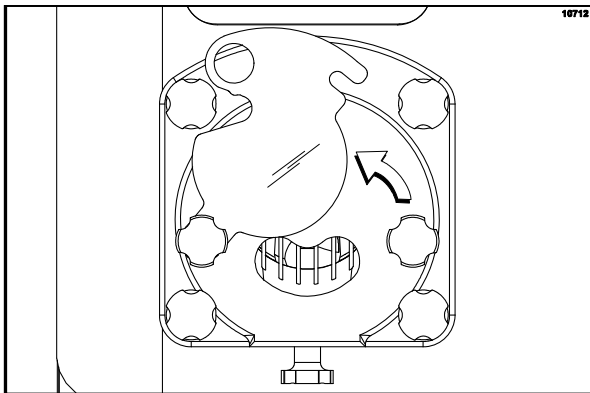


그림 51

5단계

커스터드가 보이면, 원하는 커스터드 질감을 얻기 위해 유량 조정 노브를 조정합니다. 제품이 너무 단단하면 유량 조정 노브를 시계 방향으로 돌리고 너무 부드러우면 시계 반대 방향으로 돌립니다.

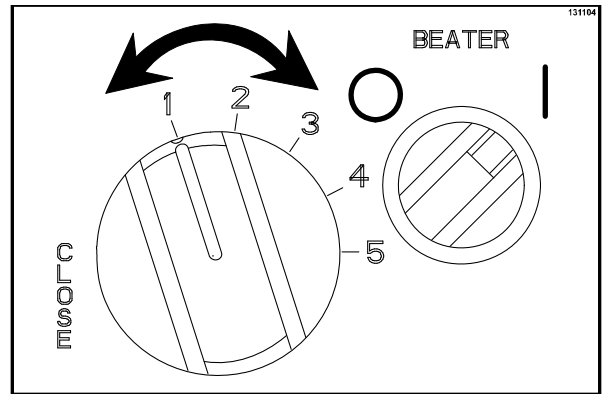


그림 52

6단계

제품을 제공할 수 있는 것으로 보이면, 취출 압 플레이트를 닫습니다. 소독된 손으로, 소독된 커스터드 슈트를 설치합니다.

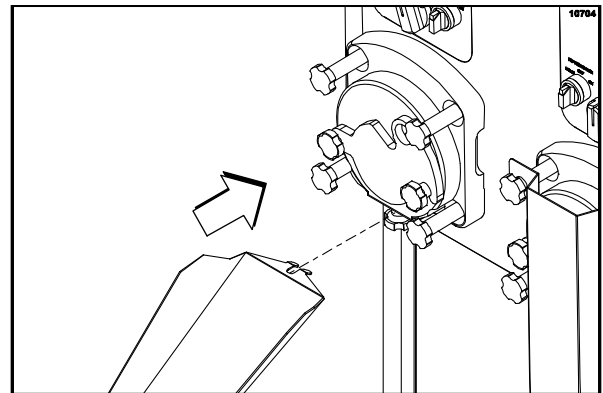


그림 53

7단계

취출 압 플레이트를 엽니다. 원하는 양을 얻을 때까지 냉동 커스터드를 홀딩 캐비닛 안으로 계속 흐르게 합니다. 적절한 제품 점조도를 유지하기 위해 필요에 따라 믹스 유량을 조정하십시오. 원하는 양을 얻고 다음에 만들 커스터드가 남아 있으면 23페이지부터 시작되는 “**운전 중 홀드 사이클**” 설명을 따르십시오.

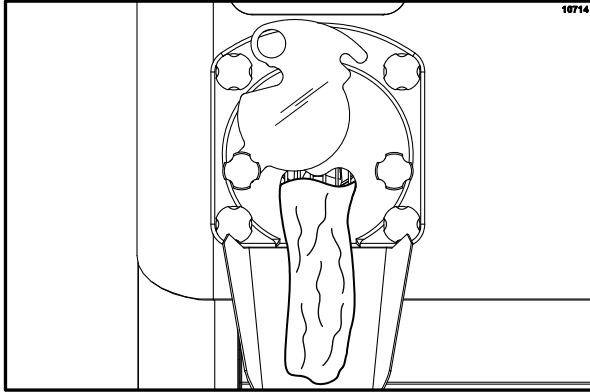


그림 54

2단계

타이머를 20분으로 설정합니다. 이렇게 하면 남은 커스터드를 제거하기 전에 냉동 실린더를 충분한 시간 동안 방치하여 따뜻하게 만들 수 있습니다.

3단계

비터 스위치를 “ON(온)”으로 위치시킵니다.

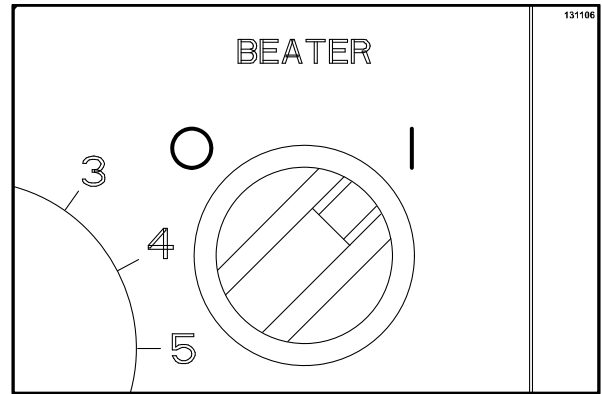


그림 56

가동 정지 준비하기

호퍼에 믹스가 있을 때 다음 절차를 시행하여 냉동 실린더에 남아 있는 커스터드를 제거하십시오.

1단계

냉동 스위치를 “OFF(오프)” 위치에 놓습니다.

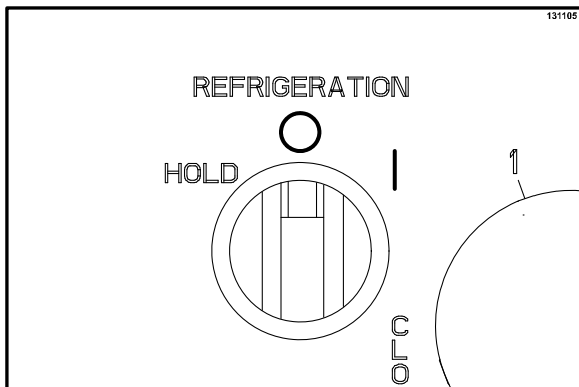


그림 55

4단계

디핑 캐비닛 커버를 엽니다. 취출 압 플레이트를 닫습니다. **소독된 손으로**, 소독된 커스터드 슈트를 설치합니다.

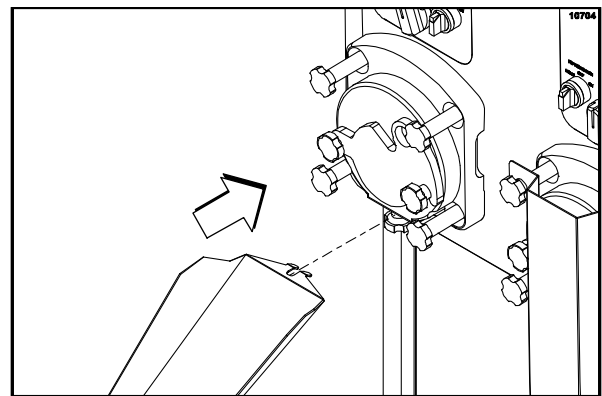


그림 57

5단계

취출 압 플레이트를 열고 유량 조정 노브를 “5”로 돌립니다. 남은 믹스를 냉동 실린더를 통해 배출시켜서 적절히 폐기합니다.

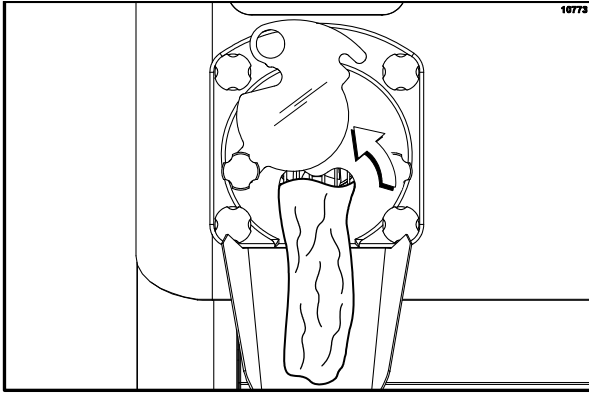


그림 58

주: 현지 보건법에 따라 재사용이 허가될 경우, 소독된 NSF 승인을 받은 재사용 용기를 전면 플레이트의 구멍 아래에 놓고 남은 믹스를 용기 안으로 배출시킵니다. 적절한 재사용법에 대한 설명은 36페이지를 참조하십시오.

6단계

모든 커스터드가 호퍼에서 배출되었으면, 호퍼 커버, 유량 컨트롤 로드 및 이송 튜브를 떼어 냅니다.

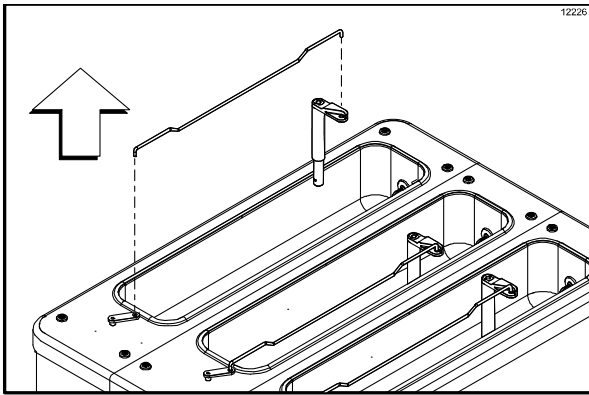


그림 59

7단계

남아 있는 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

행구기

1단계

호퍼 냉동 스위치를 “OFF(오프)”로 위치시킵니다.

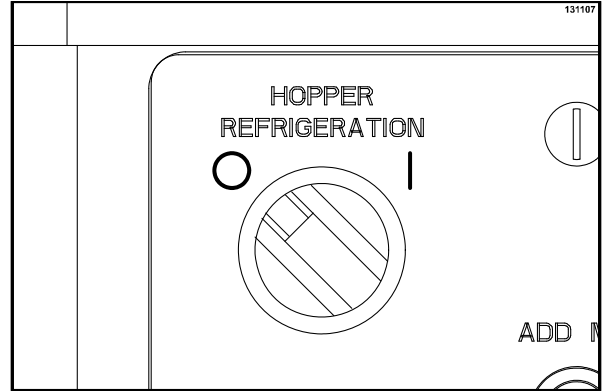


그림 60

2단계

냉동 스위치가 “OFF(오프)” 위치에 있는지 확인합니다.

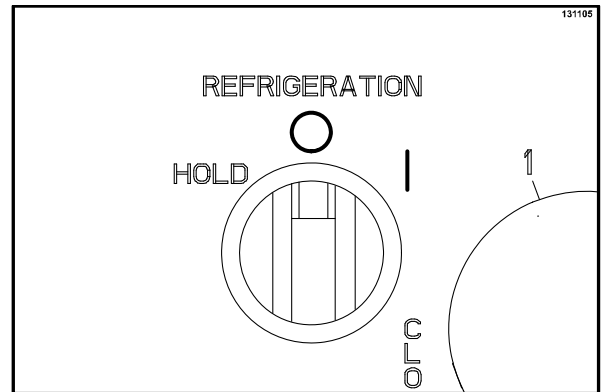


그림 61

3단계

취출 압 플레이트를 닫고 제품 슈트를 떼어 냅니다.

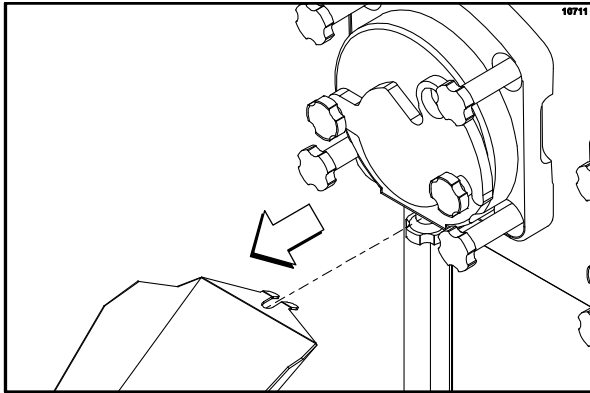


그림 62

4단계

팁 방호판을 설치합니다.

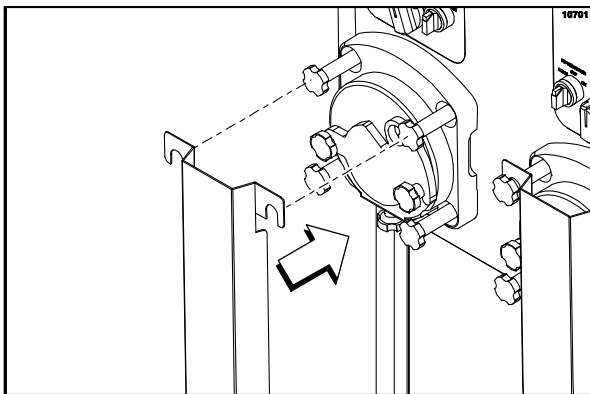


그림 63

5단계

취출 압 플레이트 아래에 통을 놓고 4갤런(15 리터)의 차고, 깨끗한 물을 호퍼 안에 붓습니다. (주: 장비에 하나의 수도꼭지가 구비되어 있으면 그 수도꼭지를 사용하십시오.)

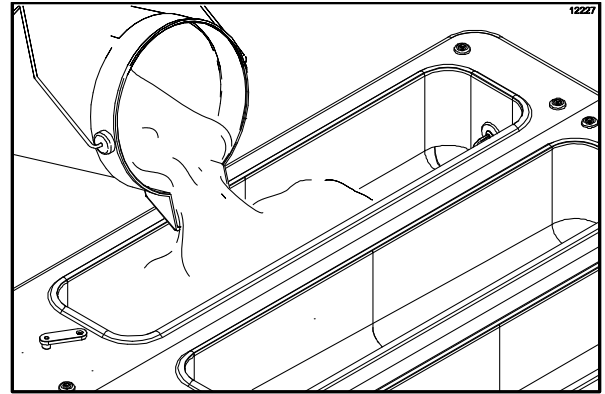


그림 64

6단계

제공된 브러시로, 믹스 호퍼를 문지릅니다.

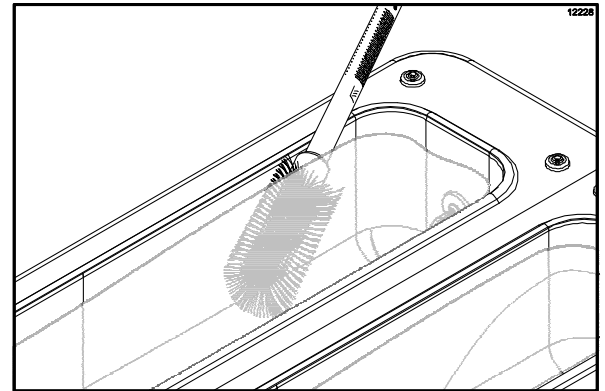


그림 65

7단계

비터 스위치를 "ON(온)"으로 위치시킵니다.

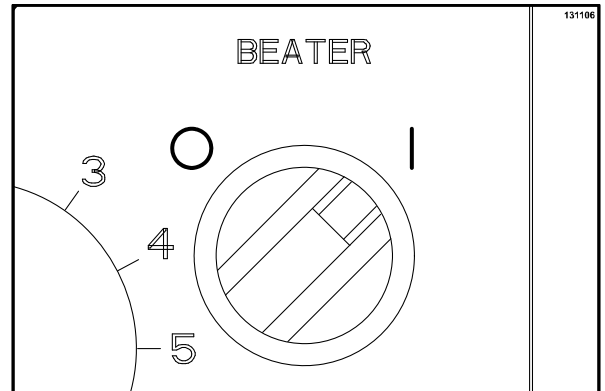


그림 66

8단계

취출 플레이트를 열고 냉동 실린더에서 헝겍 물을 배출합니다.

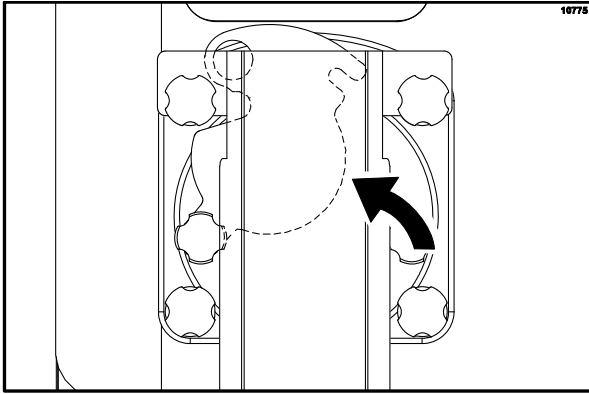


그림 67

9단계

모든 믹스 잔재가 사라지고 물이 맑아질 때까지 이 절차를 반복합니다.

10단계

비터 스위치를 "OFF(오프)"로 위치시킵니다.

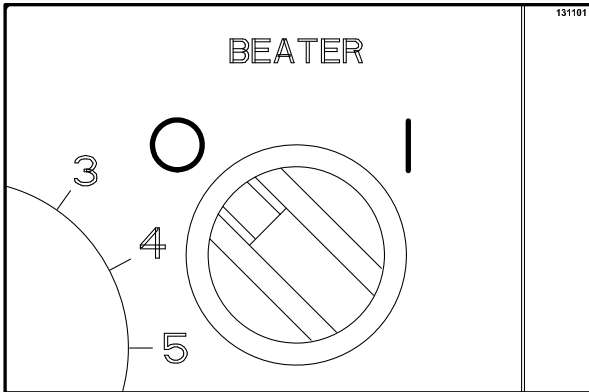


그림 68

11단계

남아 있는 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

청소



중요: 이 청소 절차를 따르지 않으면 냉동 커스터드 제품에 세균 오염을 초래할 수 있습니다.

1단계

냉동 스위치가 "OFF(오프)" 위치에 있는지 확인합니다.

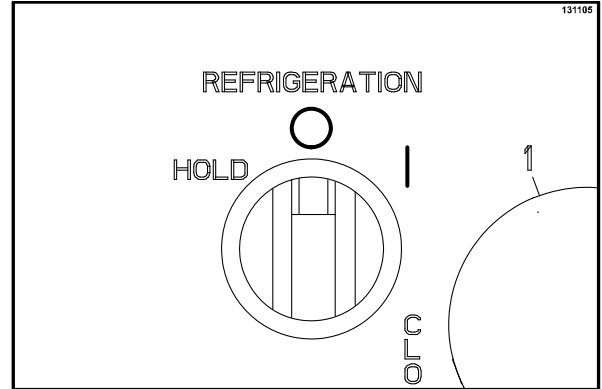


그림 69

2단계

취출 암 플레이트를 닫습니다.

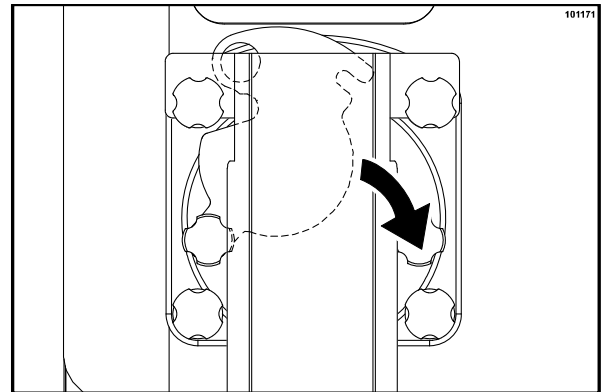


그림 70

3단계

미지근한 물을 사용하여 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5R 5갤런[19 리터] 또는 Stera-SheenR 4갤런[15리터]) 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

4단계

호퍼에 세정액을 붓습니다. 호퍼의 측면과 바닥을 브러시로 청소합니다.

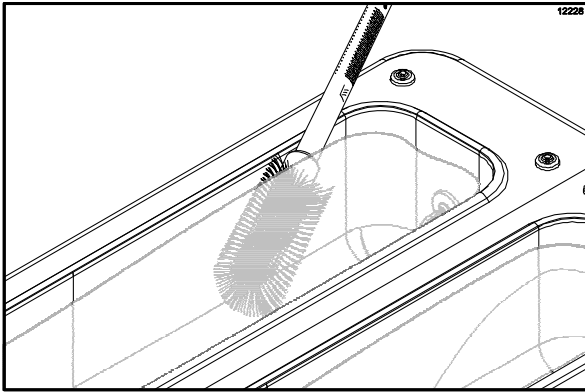


그림 71

5단계

비터 스위치를 “ON(온)”으로 위치시킵니다. 타이머를 5분으로 설정합니다.

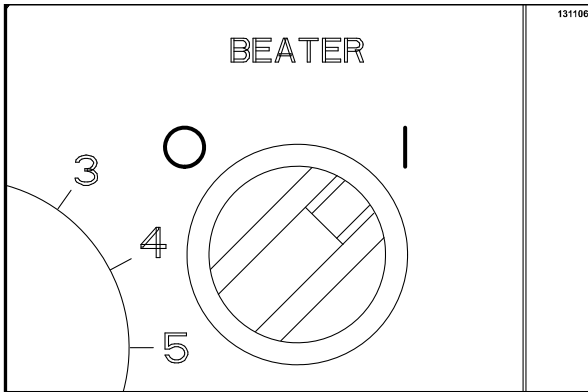


그림 72

6단계

5분이 경과한 후에, 취출 압 플레이트를 열고 냉동 실린더에서 모든 세정액을 배출합니다.

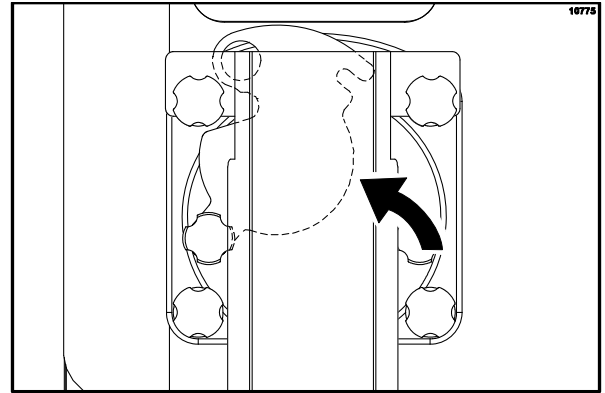


그림 73

7단계

비터 스위치를 “OFF(오프)”로 위치시킵니다.

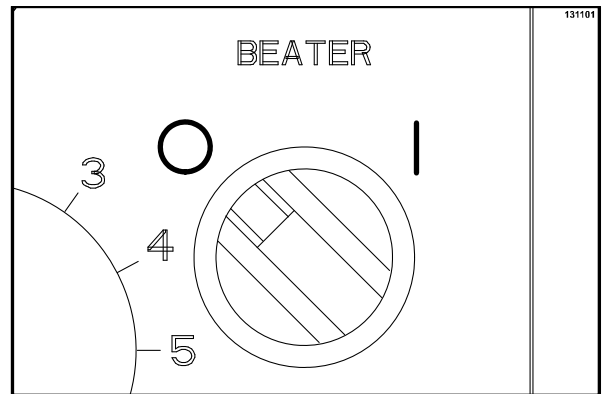


그림 74

8단계

각 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

분해

1단계

도어 어셈블리를 떼어 냅니다.

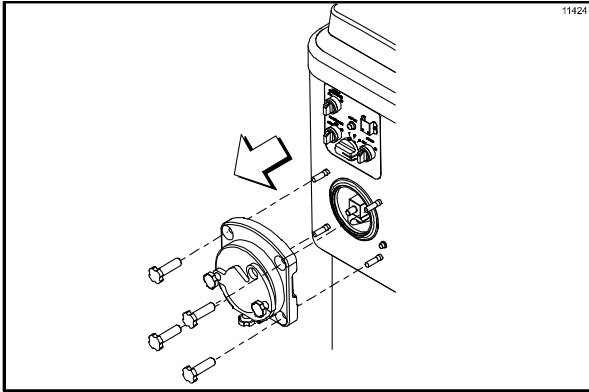


그림 75

2단계

도어 어셈블리를 분해합니다. 제품 도어에서 개스킷을 떼어 냅니다.

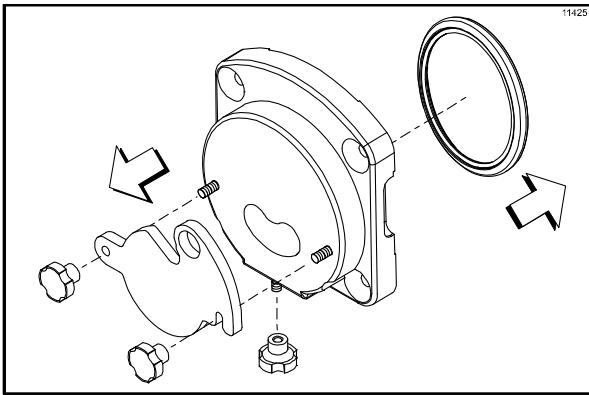


그림 76

3단계

도어 또는 비터 축에서 전면 베어링을 떼어 냅니다.

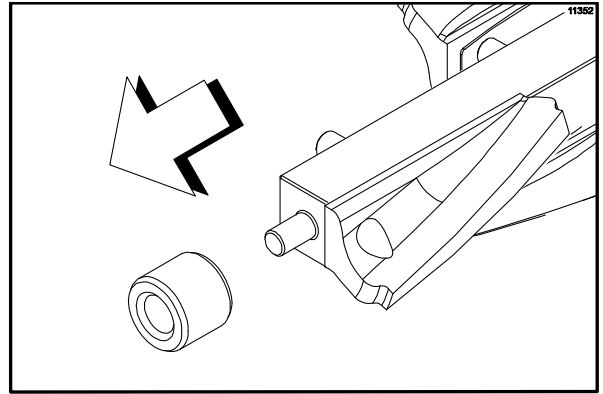


그림 77

4단계

비터 축을 떼어 내는 동안, 블레이드와 리프 스프링을 떼어 내서 청소 용기 안에 넣습니다.

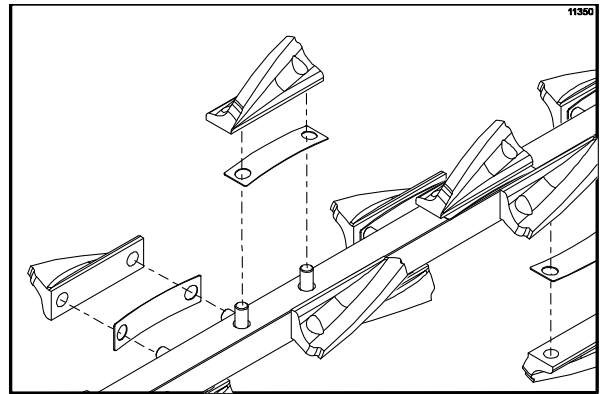


그림 78

5단계

비터 축에서 후면 썰을 제거합니다. 일회용 타월을 사용하여 썰에서 윤활유를 제거한 후에 청소를 위해 싱크대로 가져갑니다.

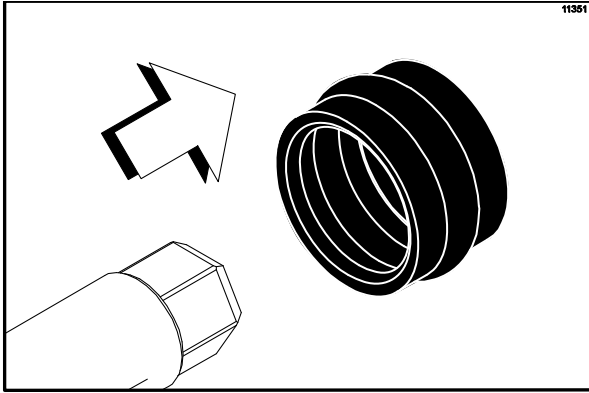


그림 79

주: 후면 썰이 비터 축과 함께 나오지 않고 장비 후면에 있는 구동 커플링 안에 남아 있으면 다음 작업을 시행하십시오.

- 비터 축에 3개의 블레이드와 리프 스프링을 다시 설치합니다.
- 육각 단부가 구동 커플링에 단단히 연결될 때까지 비터 축을 냉동 실린더 안으로 밀어 넣습니다.
- 비터 축을 똑바로 당겨서 제거합니다.
- 후면 썰이 제거될 때까지 반복합니다.

6단계

호퍼 커버, 이송 튜브 및 유량 컨트롤 로드를 제거합니다.

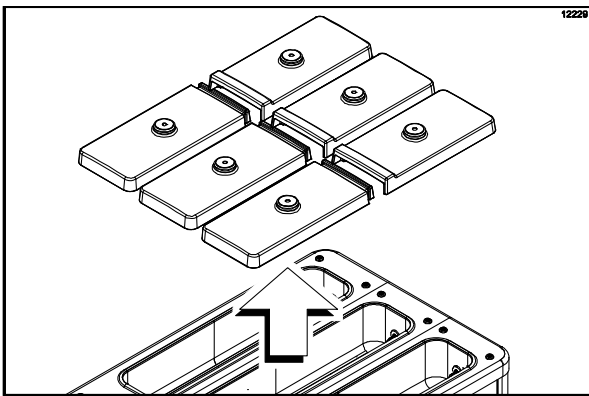


그림 80

7단계

모든 부품들을 싱크대로 가져가서 완전히 분해하여 브러시로 청소합니다.

8단계

각 냉동 실린더에 대해 이 단계들을 반복합니다.

브러시 청소



중요: 이 청소 절차를 따르지 않으면 냉동 커스터드 제품에 세균 오염을 초래할 수 있습니다.

1단계

싱크대에 승인 받은 세정액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오. 다른 승인된 세정제를 사용할 경우 라벨 지시에 따라 희석합니다. (중요: 라벨의 지시 사항을 따르십시오. 너무 강한 세정액은 부품들을 손상시킬 수 있으며, 반면에 너무 약한 세정액으로는 적절한 청소를 하지 못합니다.)

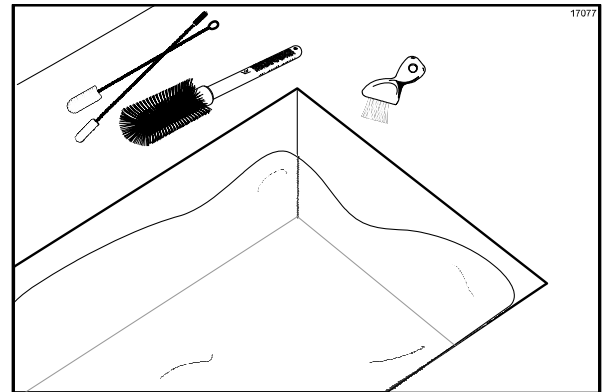


그림 81

냉동기와 함께 제공된 모든 브러시를 청소에 사용할 수 있는지 확인하십시오.

2단계

모든 분해된 부품들을 세정액에 넣고 브러시로 빈틈없이 청소합니다. 모든 윤활유와 믹스 필름을 제거하십시오.

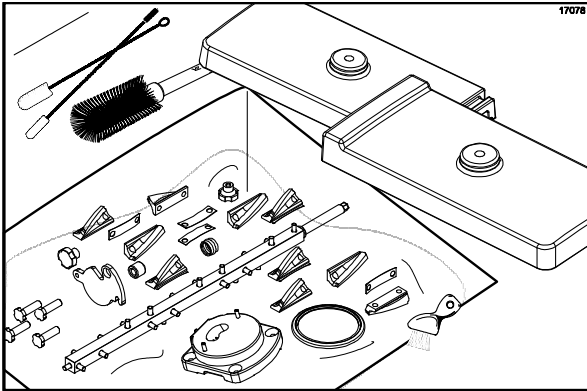


그림 82

3단계

이중 단부 브러시를 사용하여 이송 튜브 내부를 청소합니다.

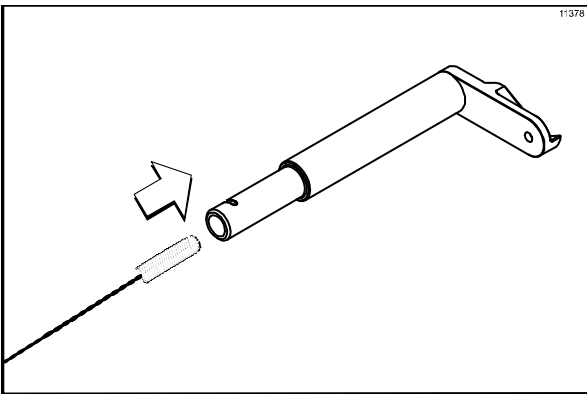


그림 83

4단계

소량의 세정액을 가지고 다시 냉동기로 갑니다. 취출 밸브 브러시(1" x 2" x 17"), 각 믹스 호퍼의 믹스 주입구를 브러시로 청소합니다.

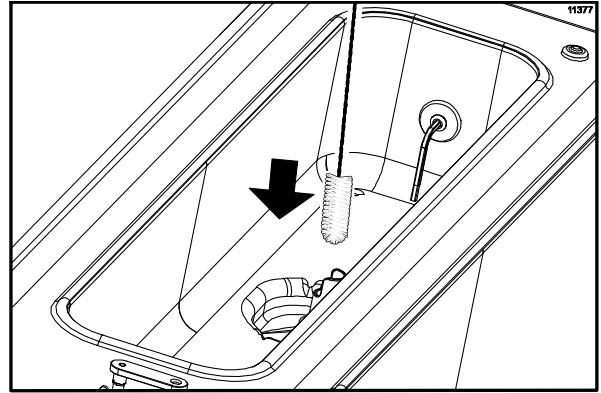


그림 84

5단계

긴 검은색 털이 있는 브러시를 사용하여 각 냉동 실린더 후면에 있는 리어 셀 베어링을 청소합니다.

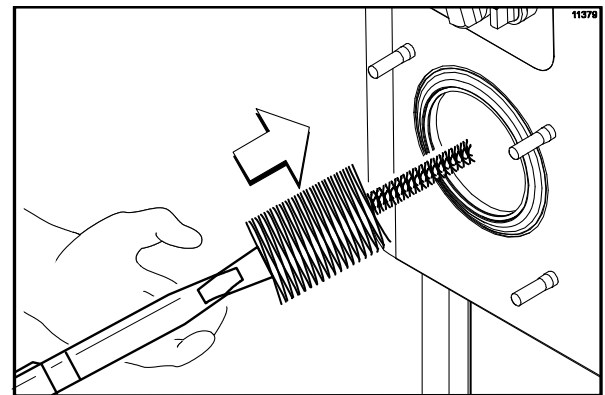


그림 85

6단계

긴 백색 브러시를 사용하여 각 냉동 실린더를 청소합니다.

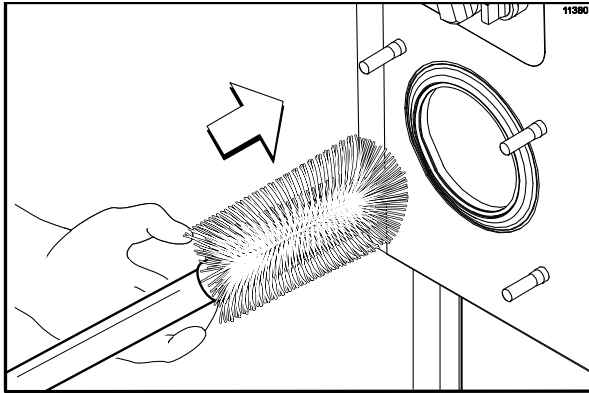


그림 86

7단계

싱크대에 승인 받은 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

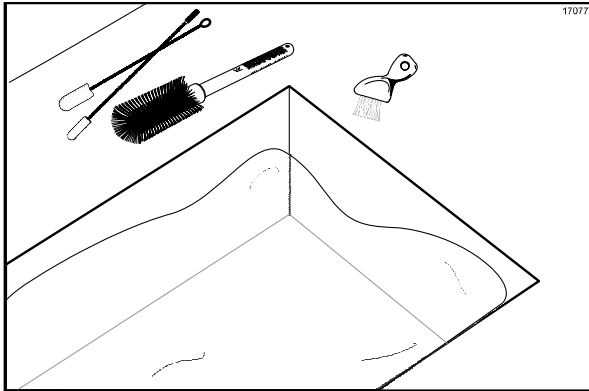


그림 87

8단계

소독액을 사용하여 2단계를 반복합니다.

9단계

청소된 모든 부품들을 깨끗한 마른 표면에 올려 놓고 하룻밤 동안 공기로 건조시킵니다.

10단계

후면 드립 팬을 비우고, 청소하고 재설치합니다.

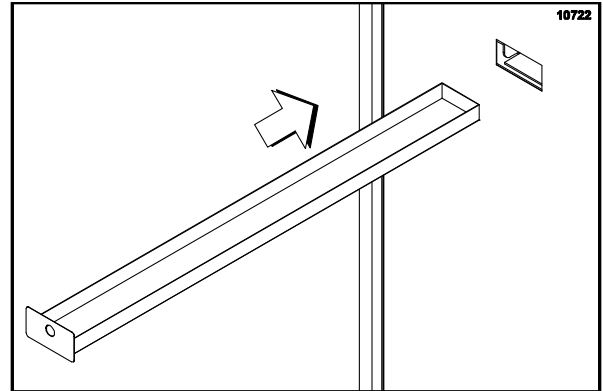


그림 88

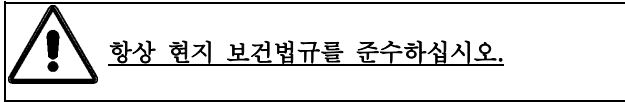
11단계

냉동기의 모든 외부 표면을 소독한 깨끗한 타월로 닦습니다.

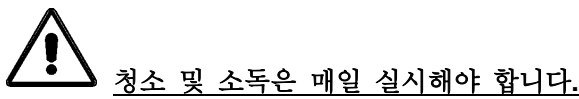
제7절

중요: 조작자 체크리스트

청소 및 소독을 하는 동안



청소 및 소독 일정은 연방, 주 또는 지방 규제기관이 규율하며, 그에 따라야 합니다. 장비에 "대기 모드"가 있을 경우, 그 모드를 관할 보건 당국이 규정한 적절한 청소 및 소독 절차와 빈도 대신에 사용하지 말아야 합니다. 청소 및 소독 작업 중에는 다음과 같은 점검 항목들에 중점을 두어야 합니다.



세균수 문제해결

- 1. 장비를 정기적으로 빈틈없이 청소 및 소독하며, 이에는 완전 분해 및 브러시 청소가 포함됩니다.
- 2. 제공된 모든 브러시를 사용하여 빈틈없이 청소합니다. 브러시는 모든 믹스 통로에 닿을 수 있도록 특별히 설계된 것입니다.
- 3. 백색 강모 브러시를 사용하여 믹스 호퍼에서 냉동 실린더의 후면까지 쪽 이어진 믹스 주입구 구멍을 청소합니다.
- 4. 냉동 실린더의 뒤에 있는 후면 셀 베어링을 흑색 강모 브러시로 빈틈없이 청소합니다. 브러시에 넉넉한 양의 세정액이 묻혀 있는지 확인합니다.

- 5. 현지 보건법에 따라 믹스 재사용이 허가될 경우, 반드시 재사용 믹스를 소독되고 뚜껑이 있는 스테인리스강 용기 안에 보관하고 다음날 사용해야 합니다. 재사용 믹스로 기계를 기동하지 마십시오. 재사용 믹스를 사용할 때는 거품을 걷어내서 버리십시오. 당일 영업 중에 재사용 믹스와 새 믹스를 50/50으로 혼합합니다.
- 6. 지정된 요일에는 가능한 한 믹스를 낮게 유지하고 작동 종료 후에 폐기하십시오. 이렇게 하면 재사용 사이클을 중단시켜서 세균 및 대장균 수가 증가할 가능성을 낮출 것입니다.
- 7. 세정액과 소독액을 제대로 준비합니다. 라벨의 지시 사항을 주의 깊게 읽고 따릅니다. 용액이 너무 강하면 부품들을 손상시킬 수 있고 너무 약하면 적절한 청소 또는 소독을 하지 못합니다.
- 8. 믹스 호퍼와 워크-인 쿨러 내의 믹스의 온도는 40°F (4.4°C)보다 낮아야 합니다.

정기 유지보수 점검

- 1. 찌힌 자국이 났거나 손상된 스크래퍼 블레이드를 교체합니다. 비터 어셈블리를 설치하기 전에, 스크래퍼 블레이드와 리프 스프링들이 비터 축에 잘 부착되어 있는지 확인합니다.
- 2. 후면 셀 베어링의 마모 징후를 점검하고 (후면 드립 팬에서 믹스가 과다하게 새어나가는지) 제대로 청소되어 있는지 확인합니다.
- 3. 긴 브러시와 형겅 타월을 사용하여, 후면 셀 베어링과 암 헥스 드라이브 소켓을 깨끗하게 닦아서 윤활유 및 믹스 침전물을 제거합니다.
- 4. 싨들이 마모되거나, 과열되거나, 너무 느슨해진 경우에는 싨들을 폐기하고 새 것으로 교체합니다.

- 5. "조립" 절에 개요가 서술된 모든 운할 절차를 따르십시오.
- 6. 장비를 공기로 냉각시킬 경우에는, 콘덴서들에 먼지와 보푸라기들이 쌓여있는지 점검합니다. 더러운 콘덴서들은 장비의 효율과 능력을 저하시킵니다. 콘덴서들은 **매월** 부드러운 브러시로 청소해야 합니다. 스크루 드라이버나 기타 금속 프로브를 사용하여 핀들 틈새를 청소하지 **마십시오**.
주: 에어 필터가 장착된 장비의 경우에는, 필터들을 매월 진공 청소기로 청소해야 합니다.



주의: 콘덴서를 청소하기 전에 반드시 전원을 차단하십시오. 이 지침을 따르지 않으면 감전사를 초래할 수도 있습니다.

- 7. 장비를 물로 냉각시킬 경우에는, 물 라인에 뒤틀림 또는 누출이 있는지 점검합니다. 청소나 유지보수를 위해 장비를 앞뒤로 이동할 때 뒤틀림이 발생할 수 있습니다. 노후하거나 균열이 있는 물 라인은 Taylor 공인 판매점에서만 교체해야 합니다.

겨울철 보관

겨울철에 사업장을 닫아야 할 경우에는, 특히 건물이 냉동 상태가 될 수 있을 경우에는, 소정의 주의사항을 준수하여 냉동기를 보호하는 것이 중요합니다.

잠재적 전기 손상을 방지하기 위해 장비를 주 전원에서 분리하십시오.

수냉식 냉동기의 경우에는, 물 공급장치를 분리하십시오. 물 밸브의 스프링에 가한 압력을 해제하십시오. 출구 측의 공기 압력을 사용하여 콘덴서에 남은 물을 배출시키십시오. **이것은 매우 중요합니다.** 이 절차를 따르지 않으면 냉동 시스템에 심하고 수리 비용이 많이 드는 손상을 일으킬 수 있습니다.

현지 Taylor 공인 판매점은 고객을 위해 겨울 보관 서비스를 제공해 드릴 수 있습니다.

비터, 블레이드, 비터 축 및 냉동기 도어와 같은 냉동기의 탈착식 부품들은 감싸서 안전하고 건조한 장소에 보관합니다. 고무 트립 부품 및 개스킷은 방습 종이로 감싸서 보호할 수 있습니다. 모든 부품들은 쥐와 해충을 끌어들이는 마른 믹스 또는 윤활유를 빈틈없이 청소해야 합니다.

모든 물을 확실히 제거하기 위해 공인 정비 기사가 겨울 보관을 위한 배수작업을 실시하는 것을 권장합니다. 이렇게 하면 부품들의 동결 및 파열이 예방됩니다.

문제	잠재 원인	해결방법	페이지 참고
1. 제품이 너무 뻑뻑하다.	a. 유속이 너무 느립니다.	a. 유속을 조정하십시오.	21
2. 스크래퍼 블레이드가 딱딱 소리를 낸다.	a. 유속이 너무 느립니다.	a. 유속을 조정하십시오.	21
3. 제품이 너무 연질이다.	a. 유속이 너무 빠릅니다.	a. 유속을 조정하십시오.	21
	b. 냉동 시스템에 문제가 있습니다.	b. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
4. 믹스 적음 표시등이 켜진다.	a. 믹스 호퍼 내의 믹스 레벨이 부적절합니다.	a. 믹스 호퍼를 믹스로 채웁니다.	21
	b. 전기 연결 상태 불량.	b. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
5. 믹스 적음 표시등이 켜지고 제품이 너무 뻑뻑하다.	a. 믹스 호퍼 내의 믹스 레벨이 부적절하고 유속이 너무 느립니다.	a. 추가 생산이 필요하면 호퍼를 믹스로 채웁니다. 추가 생산이 필요 없으면, 유량 컨트롤을 완전히 열고 냉동 스위치를 OFF(오프) 위치에 놓습니다.	21 / 23
6. 비터 모터가 시동하지 않는다.	a. 비터 모터 과부하가 발생했습니다.	a. 장비를 끕니다. 리셋 버튼을 눌러서 장비를 재시작합니다.	---
	b. 전원 스위치가 OFF(오프) 위치에 있다.	b. 전원 스위치를 ON(온)으로 위치시킵니다.	---
	c. 비터 모터 스위치가 OFF(오프) 위치에 있다.	c. 비터 모터 스위치를 "ON(온)"으로 위치시킵니다.	---
	d. 회로 차단기가 꺼져 있거나 퓨즈가 나갔다.	d. 차단기를 ON(온) 상태로 켜거나 퓨즈를 교체합니다.	---

제9절

부품 교체 일정

부품 설명	매 3개월	매 6개월	연간	3년마다
브러시-양단-펌프 및 이송		필요 시 검사 및 교체	최소	
브러시-취출 밸브 1"OD X 2"X17"		필요 시 검사 및 교체	최소	
브러시-배럴		필요 시 검사 및 교체	최소	
브러시-후면 베어링		필요 시 검사 및 교체	최소	
브러시-믹스 펌프 바디 3"X7"		필요 시 검사 및 교체	최소	
브러시-단부-도어-스파우트-SS		필요 시 검사 및 교체	최소	
개스킷-도어	X			
베어링-도어-전면	X			
씰-구동축	X			
블레이드-스크래퍼 30 피치				X
블레이드-스크래퍼-후면 30 피치				X
스프링-대서 블레이드				X

제10절

장비에 대한 제한적 보증

TAYLOR COMPANY 냉동기에 대한 제한적 보증

Taylor Company("Taylor")는 Taylor가 시장에 공급하는 새로운 Taylor 브랜드 냉동기("제품")에 대해 일 반적으로 최초 구매자에게만 제한적 보증을 기꺼이 제공합니다.

제한적 보증

Taylor는 제품을 정상적 사용 및 정비 중에 발생하는 자재 또는 작업기량의 결함으로 인한 고장에 대해 아래와 같이 보증합니다. 모든 보증 기간은 최초 제품 설치일에 시작됩니다. 부품이 해당 보증 기간 중에 결함으로 인해 고장 나면, Taylor는 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사를 통해 Taylor의 선택에 따라 새 부품 또는 재-제조된 부품을 제공하여 고장 난 결함 부품을 무상으로 교체해 드릴 것입니다. 본 보증서에 달리 명시된 경우를 제외하고, 제품 고장에 대한 이러한 제한적 보증에 따라 이러한 보증 의무는 Taylor의 배타적 의무입니다. 본 제한적 보증에는 아래에 그리고 본 문서의 뒷면(있을 경우)에 명시된 모든 규정, 조건, 제한사항 및 예외사항이 적용됩니다.

제품	부품	제한적 보증기간
소프트 아이스크림	절연 셀 어셈블리	5년
얼린 요구르트	냉동 압축기	5년
셰이크	(서비스 밸브 제외)	
스무디	비터 모터	2년
얼린 음료수	비터 구동 기어	2년
배치 디저트	일련번호 H8024200으로 시작되는 인쇄 회로 기판과 Softech 제어장치	2년
	이 표에 달리 명시되지 않거나 아래에서 제외된 부품들	1년

제한적 보증 조건

1. 제품의 최초 설치일을 확인할 수 없는 경우에는 제한적 보증 기간은 (제품 일련번호에 표시된) 제품 제조일로부터 90일에 시작됩니다. 정비 시점에 구매 증명이 필요할 수 있습니다.
2. 본 제한적 보증은 제품이 설치되고 제품에 대해 모든 필요한 정비 작업이 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사가 실시하고, 새 정품 Taylor 부품이 사용되는 경우에만 유효합니다.
3. 설치, 사용, 관리 및 유지보수는 Taylor 사용자 설명서에 포함된 모든 지시사항에 따라 정상적으로 이루어져야 합니다.
4. 불량 부품에 대한 크레디트를 받으려면 불량 부품을 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사에 반송하여야 합니다.
5. 제품 데이터 라벨에 명시된 것 이외의 냉매를 사용할 경우 본 제한적 보증은 무효가 됩니다.

제한적 보증 예외사항

다음 사항에 대해서는 본 제한적 보증이 적용되지 않습니다.

1. 고장 부품, 교체 부품 또는 새 제품의 진단, 수리, 제거, 설치, 배송, 정비 또는 취급에 대해 발생한 인건비 또는 기타 비용.
2. Taylor 사용자 설명서에 요약된 정상적 유지보수, 청소 및 윤활유 도포, 이에 는 콘텐서의 청소가 포함됨.

3. Taylor 사용자 설명서에 "000" 등급 부품으로 지정된 마모 품목의 교체.
4. 외부 호스, 전원 공급장치, 그리고 기계 잡지.
5. Taylor가 공급하거나 지정하지 않은 부품, 또는 그 부품의 사용으로 인한 손상.
6. 정비 기사가 도착 즉시 보증 정비 작업을 시작할 수 없기 때문에 필요하게 된 왕복 여행 또는 대기 시간.
7. 결함이 있는 설치, 오용, 남용, 무정비 또는 부적절한 정비, 허가 받지 않은 개조 또는 Taylor 사용자 설명서에 표시된 부적절한 작동이나 사용으로 인한 고장, 손상 또는 수리, 여기에는 적절한 조립 및 청소 기법, 도구 또는 승인 받은 청소 용품을 사용하지 않은 것이 포함되지만 이에 국한되지 않습니다.
8. 절도, 공공 기물 파손, 바람, 비, 홍수, 만조, 물, 번개, 지진 또는 기타 자연 재해, 화재, 부식 환경, 벌레 또는 설치류 습격, 또는 Taylor의 합리적 통제력을 벗어난 기타 재해, 사고 또는 조건; 제품의 전기 규격 또는 물 공급 규격 범위를 벗어난 조작, 또는 제조사의 판단으로 성능에 악영향을 주는 방식으로 실시된 부품 수리 또는 변경, 또는 정상적 마모 또는 성능저하.
9. 인터넷을 통해 구매한 모든 제품.
10. 전압 조건, 퓨즈 절단, 회로 차단기 개방으로 인한 시동 불가, 또는 전기 서비스의 부적절성 또는 중단으로 인한 손상.
11. 전기 또는 연료 비용, 또는 어떤 이유로든 전기료 또는 연료비의 인상.
12. 제품 데이터 라벨에 명시된 것 이외의 냉매 사용으로 인한 손상이 발생한 경우 본 제한적 보증은 무효가 됩니다.
13. 냉매 비용을 포함한 냉매의 교체, 재충전 또는 폐기 비용.
14. **특별한, 간접적인 또는 결과적인 재산 또는 상업적 손해는 어떠한 종류이든지 모두.** 일부 관할지역에서는 우발적 또는 결과적 손상의 배제를 허용하지 않습니다. 따라서 이 제한사항은 귀하에게 적용되지 않을 수도 있습니다.

본 제한적 보증은 귀하에게 구체적인 법적 권리를 제공하며, 귀하에게는 관할지역마다 다른 기타 권리가 있을 수도 있습니다.

보증의 한계

본 제한적 보증은 법에 따른 모든 다른 보증, 조건 및/또는 구제조치를 대체하며, 이는 배타적이며 상품성 또는 특정 목적에 대한 적합성의 묵시적인 보증 또는 조건이 포함됩니다. 모든 제품과 관련하여 최초 사용자의 유일한 구제 조치는 본 제한적 보증의 조건에 따른 불량 부품의 수리 또는 교체입니다. 결과적 또는 부수적 손해(매출 손실, 이익 손실, 제품 손실, 재산 손해 또는 정비 비용 포함)에 대한 모든 권리는 명시적으로 배제됩니다. 본 제한적 보증서에 서술된 명시적 보증은 어떤 판매점, 대리점 또는 그 외의 누구에 의해서도 절대로 개정, 확대 또는 변경될 수 없습니다.

법적 구제조치

소유자는 법적 권리 또는 구제조치를 요구하기 최소한 30일 전에 보증을 받는 제품에 대한 결함 또는 불만과 수리, 교체 또는 기타 시정에 대한 구체적인 요청을 기술한 배달증명 또는 등기 우편으로 아래 주소로 Taylor에 서면으로 당해 결함 또는 불만을 통지해야 합니다.

Taylor Company,
750 N. Blackhawk Blvd., Rockton, IL 61072,
U.S.A.

제11절

부품에 대한 제한적 보증

TAYLOR COMPANY TAYLOR 순정 부품에 대한 제한적 보증

Taylor Company("Taylor")는 Taylor가 시장에 공급하는 새로운 Taylor 순정 교체용 구성품 및 부품("제품")에 대해 일반적으로 최초 구매자에게만 제한적 보증을 기꺼이 제공합니다.

제한적 보증

Taylor는 부품을 정상적 사용 및 정비 중에 발생하는 자재 또는 작업기량의 결함으로 인한 고장에 대해 아래와 같이 보증합니다. 모든 보증 기간은 Taylor 장비에 최초로 부품을 설치하는 날짜에 시작됩니다. 부품이 해당 보증 기간 중에 결함으로 인해 고장 나면, Taylor는 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사를 통해 Taylor의 선택에 따라 새 부품 또는 재-제조된 부품을 제공하여 고장 난 결함 부품을 무상으로 교체해 드릴 것입니다. 본 보증서에 달리 명시된 경우를 제외하고, 부품 고장에 대한 이러한 제한적 보증에 따라 이러한 보증 의무는 Taylor의 배타적 의무입니다. 본 제한적 보증에는 아래에 그리고 본 문서의 뒷면(있을 경우)에 명시된 모든 규정, 조건, 제한사항 및 예외사항이 적용됩니다.

부품 보증 등급 코드 또는 부품	제한적 보증기간
103등급 부품 ¹	3개월
212등급 부품 ²	12개월
512등급 부품	12개월
000등급 부품	무보증
Taylor 부품 #072454 (Motor-24VDC *C832/C842*)	4년

제한적 보증 조건

1. 부품의 최초 설치일을 확인할 수 없는 경우에는 정비 시점에 구매 증명이 필요할 수도 있습니다.
2. 본 제한적 보증은 부품이 설치되고 부품에 대해 모든 필요한 정비 작업이 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사가 실시한 경우에만 유효합니다.
3. 제한적 보증은 최초 설치 위치에서 최초 설치 장비 내에 있고 최초 소유자가 계속 사용하고 있는 부품들에게만 적용됩니다.
4. 설치, 사용, 관리 및 유지보수는 Taylor 사용자 설명서에 포함된 모든 지시사항에 따라 정상적으로 이루어져야 합니다.
5. 불량 부품에 대한 크레딧을 받으려면 불량 부품을 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사에 반송하여야 합니다.
6. 본 보증은 냉동기 또는 그릴 장비에 대한 별도의 Taylor 제한적 보증서에 따른 보증 기간을 단축시키고자 하는 것이 아닙니다.
7. 제품 데이터 라벨에 명시된 것 이외의 냉매를 사용할 경우 본 제한적 보증은 무효가 됩니다.

^{1,2} 예외적으로 Taylor 부품 #032129SER2(Compressor-Air-230V SERV)와 Taylor 부품 #075506SER1(Compressor-Air-115V 60HZ)을 Taylor 냉동기 장비에 사용할 경우 제한적 보증기간이 12개월이고 Taylor 그릴 장비에 사용할 때는 제한적 보증 기간이 2년입니다.

제한적 보증 예외사항

다음 사항에 대해서는 본 제한적 보증이 적용되지 **않습니다**:

1. 고장 부품, 교체 부품 또는 새 부품의 진단, 수리, 제거, 설치, 배송, 정비 또는 취급에 대해 발생한 인건비 또는 기타 비용.
2. Taylor 사용자 설명서에 요약된 정상적 유지보수, 청소 및 윤활유 도포, 이에는 콘텐서 또는 탄소 및 그리스 퇴적물의 청소가 포함됨.
3. 상단 플레튼과 하단 플레이트를 포함한, 조리면 어셈블리를 작동 조건으로 되돌려서 적절한 요리를 달성하거나 플레튼과 플레이트, 슈라우드의 측면 또는 슈라우드의 상면을 포함하지만 이에 국한되지 않는 조리면에 그리스 축적으로 인해 릴리스 시트와 클립을 적절히 조립하기 위해 필요한 정비, 이 정비는 청소 또는 일반 수리이든지 상관 없음.
4. 조리 과정 중에 사용한 주걱이나 기타 작은 조리기구의 충격으로 인한 손상의 결과로 생긴 또는 Taylor사가 승인하지 않은 세제, 세정 재료 또는 세정 프로세스를 사용한 결과로 생긴 점식 또는 부식으로 인한, (또는 상단 플레튼의 경우 도금의 소실로 인한) 상단 플레튼과 하단 플레이트를 포함한, 조리면의 교체.
5. Taylor 사용자 설명서에 "000" 등급 부품으로 지정된 마모 품목의 교체, 그리고 제품의 상단 플레튼 어셈블리에 쓰이는 릴리스 시트 및 클립의 교체.
6. 외부 호스, 전원 공급장치, 그리고 기계 접지.
7. Taylor가 공급하거나 지정하지 않은 부품, 또는 그 부품의 사용으로 인한 손상.
8. 정비 기사가 도착 즉시 보증 정비 작업을 시작할 수 없기 때문에 필요하게 된 왕복 여행 또는 대기 시간.
9. 결함이 있는 설치, 오용, 남용, 무정비 또는 부적절한 정비, 허가 받지 않은 개조 또는 Taylor 사용자 설명서에 표시된 부적절한 작동이나 사용으로 인한 고장, 손상 또는 수리, 여기에는 적절한 조립 및 청소 기법, 도구 또는 승인 받은 청소 용품을 사용하지 않은 것이 포함되지만 이에 국한되지 않습니다.
10. 절도, 공공 기물 파손, 바람, 비, 홍수, 만조, 물, 번개, 지진 또는 기타 자연 재해, 화재, 부식 환경, 벌레 또는 설치류 습격, 또는 Taylor의 합리적 통제력을 벗어난 기타 재해, 사고 또는 조건; 부품이 설치된 장치의 전기 규격 또는 물 공급 규격 범위를 벗어난 조작; 또는 Taylor의 판단으로 성능에 악영향을 주는 방식으로 실시된 부품 수리 또는 변경, 또는 정상적 마모 또는 성능저하.
11. 인터넷을 통해 구매한 모든 부품.
12. 전압 조건, 퓨즈 절단, 회로차단기 개방으로 인한 시동 불가, 또는 전기 서비스의 부적절성 또는 중단으로 인한 손상.
13. 전기, 가스 또는 기타 연료 비용, 또는 어떤 이유로든 전기나 연료비의 증가.
14. 부품이 설치된 장치에 대해 명시된 것 이외의 냉매 사용으로 인한 손상이 발생한 경우 본 제한적 보증은 무효가 됩니다.
15. 냉매 비용을 포함한 냉매의 교체, 재충전 또는 폐기 비용.
16. **특별한, 간접적인 또는 결과적인 재산 또는 상업적 손해는 어떠한 종류이든지 모두.** 일부 관할지역에서는 우발적 또는 결과적 손상의 배제를 허용하지 않습니다. 따라서 이 제한사항은 귀하에게 적용되지 않을 수도 있습니다.

본 제한적 보증은 귀하에게 구체적인 법적 권리를 제공하며, 귀하에게는 관할지역마다 다른 기타 권리가 있을 수도 있습니다.

보증의 한계

본 제한적 보증은 법에 따른 모든 다른 보증, 조건 및/또는 구제조치를 대체하며, 이는 배타적이며 상품성 또는 특정 목적에 대한 적합성의 묵시적인 보증 또는 조건이 포함됩니다. 모든 제품과 관련하여 최초 사용자의 유일한 구제 조치는 본 제한적 보증의 조건에 따른 불량 부품의 수리 또는 교체입니다. 결과적 또는 부수적 손해(매출 손실, 이익 손실, 제품 손실, 재산 손해 또는 정비 비용 포함)에 대한 모든 권리는 명시적으로 배제됩니다. 본 제한적 보증서에 서술된 명시적 보증은 어떤 판매점, 대리점 또는 그 외의 누구에 의해서도 절대로 개정, 확대 또는 변경될 수 없습니다.

법적 구제조치

소유자는 법적 권리 또는 구제조치를 요구하기 최소한 30일 전에 보증을 받는 부품에 대한 결함 또는 불만과 수리, 교체 또는 기타 시정에 대한 구체적인 요청을 기술한 배달증명 또는 등기 우편으로 아래 주소로 Taylor에 서면으로 당해 결함 또는 불만을 통지해야 합니다.

Taylor Company,
750 N. Blackhawk Blvd.
Rockton, IL 61072, U.S.A.