

# 사용자 설명서



## 모델 C606 복합 냉동기

사용 설명서 원본의 번역본

059714KM

2004년 5월 (최초 발행)  
(2014년 3월 6일 업데이트됨)

정비가 필요할 때 신속히 참조할 수 있도록 이 페이지를 작성하십시오:

Taylor 공인 판매점: \_\_\_\_\_

주소: \_\_\_\_\_

전화: \_\_\_\_\_

정비: \_\_\_\_\_

부품: \_\_\_\_\_

설치일: \_\_\_\_\_

데이터 라벨에 있는 정보:

모델 번호: \_\_\_\_\_

일련번호: \_\_\_\_\_

전기 사양:            전압 \_\_\_\_\_ 사이클 \_\_\_\_\_

                          위상 \_\_\_\_\_

최대 퓨즈 크기: \_\_\_\_\_ A

최소 전선 전류용량: \_\_\_\_\_ A

© 2004 Taylor Company Inc.

059714KM

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



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

# Taylor® 운전자 설명서 인서트

귀하의 장비에 해당되는 경우, 운전자 설명서 절차에 다음 단계들을 추가하십시오.

## 비터 어셈블리

### 1 단계

비터 어셈블리를 설치하기 전에, 스크레이퍼 블레이드와 클립의 상태를 검사합니다.

스크레이퍼 블레이드에 마모나 손상의 흔적이 있는지 확인하십시오. 스크레이퍼 블레이드에 찌히거나 마모된 부분이 있으면, 양쪽 블레이드를 모두 교체하십시오.

스크레이퍼 블레이드 클립을 검사하여 그 클립이 구부러지지 않고 클립의 전장에 걸쳐 슬롯이 평평한지 확인하십시오. 모든 손상된 클립들을 교체하십시오.

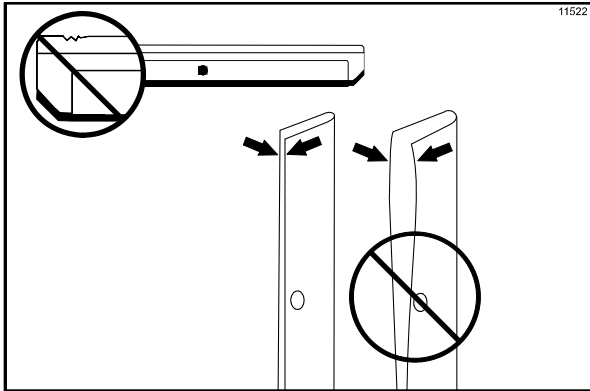


그림 1

### 2 단계

비터 슈들을 설치하기 전에, 찌힘, 균열, 또는 마모 흔적이 있는지 확인하십시오. 결함이 있으면, 비터 슈들을 교체하십시오.

## 냉동기 도어 어셈블리

### 1 단계

냉동고 도어를 조립하기 전에, 다음 부품들에 찌힘, 균열 또는 마모 흔적이 있는지 확인합니다.

도어 베어링, 도어 개스킷, 드로 밸브, O링, 그리고 드로 밸브 보어의 내부를 포함하여, 도어 어셈블리의 모든 측면들. 손상된 부품이 있으면 교체하십시오.

## 믹스 펌프 어셈블리

귀하의 장치에 믹스 펌프가 장착되어 있는 경우 다음 단계를 수행하십시오.

### 1 단계

고무 및 플라스틱 펌프 부품들을 검사합니다. 펌프와 전체 기계가 올바르게 작동하려면 O링과 체크링, 그리고 개스킷들이 100% 양호한 상태를 유지해야 합니다.

재료에 찌힘, 상처 또는 구멍이 있는 경우에는 소기의 기능을 제대로 발휘할 수 없습니다.

플라스틱 펌프 부품들에 플라스틱의 균열, 마모 및 박리가 있는지 검사합니다.

모든 불량 부품을 즉시 교체하고 노후 부품은 폐기합니다.

## 위생처리 및 프라이밍 절차

**중요!** 이 장치는 모든 위생처리 용액을 냉동 실린더에서 제거하고 적절한 프라이밍 절차가 완료되기 까지 자동(AUTO) 모드에 두지 않아야 합니다. 이 지시를 따르지 않으면 냉동 실린더가 손상될 수 있습니다.

© 2015 Taylor Company Inc.

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

<b>제1절</b>	<b>설치자 주의사항</b> .....	<b>1</b>
	설치자 안전 .....	1
	현장 준비 .....	1
	공냉식 냉동기 .....	1
	전기 연결 .....	2
	비터 회전 .....	2
	냉매 .....	3
<b>제2절</b>	<b>조작자 주의사항</b> .....	<b>4</b>
<b>제3절</b>	<b>안전</b> .....	<b>6</b>
<b>제4절</b>	<b>조작자 부품 식별</b> .....	<b>8</b>
	분해도 .....	8
	정면도 .....	10
	시럽 캐비닛 구성도 .....	12
	시럽 펌프 및 튜브 .....	13
	X57028-XX 펌프 A - 간이 믹스 - 웨이크 .....	14
	X57029-XX 펌프 A - 간이 믹스 - 소프트 아이스크림 .....	15
	X59304 시럽 라인 어셈블리 - 묽은 점성 시럽 .....	16
	X56652 시럽 라인 어셈블리 - 진한 점성 웨이크 시럽 (옵션) .....	17
	X58450 시럽 라인 어셈블리 - 시럽-인-백 옵션 .....	18
	믹스 호퍼 - 평면도 .....	19
	부속품 .....	20
	X44127 브러시 키트 어셈블리 .....	22
	X53800-BRN/TAN 시럽 펌프 .....	23
	비터 도어 어셈블리 - 웨이크 사이드 .....	24
	비터 도어 어셈블리 - 소프트 아이스크림 사이드 .....	26
	059088 트레이 - 부품 - 웨이크 사이드 .....	27
	059087 트레이 - 부품 - 소프트 아이스크림 사이드 .....	28
	056525 트레이 - 부품 - 간이 펌프 .....	29
<b>제5절</b>	<b>중요: 조작자 주의사항</b> .....	<b>30</b>
	기호 정의 .....	31
	전원 스위치 .....	31
	진공 형광 디스플레이 .....	31

표시등 .....	31
열 모드 기호.....	32
리셋 기계장치.....	32
에어/믹스 펌프 리셋 기계장치.....	32
조절식 취출 핸들 .....	32
쉐이크 채움 높이 조정 .....	33
VFD 화면.....	33
관리자 메뉴 .....	38
<b>제6절            작동 절차.....</b>	<b>52</b>
장비 셋업.....	52
냉동 실린더 어셈블리 - 쉐이크 사이드 .....	52
냉동 실린더 어셈블리 - 소프트 아이스크림 사이드 .....	56
믹스 펌프 어셈블리.....	60
소독하기 - 쉐이크 사이드.....	63
소독하기 - 소프트 아이스크림 사이드.....	66
기동 - 쉐이크 사이드.....	67
기동 - 소프트 아이스크림 사이드 .....	68
일일 작동종료 절차.....	68
일일 작동개시 절차.....	73
시럽 시스템 .....	78
시럽 토핑 펌프.....	81
수동 브러시 청소 .....	86
냉동 실린더에서 제품 배출하기.....	87
행구기 .....	88
청소 및 소독.....	88
분해 - 쉐이크 사이드.....	89
분해 - 소프트 아이스크림 사이드 .....	90
브러시 청소 .....	91
시럽 시스템 - 정기 유지보수 .....	92
<b>제7절            중요: 조작자 체크리스트 .....</b>	<b>96</b>
청소 및 소독 중 .....	96
문제해결 세균수 .....	96
정기 유지보수 점검.....	96
겨울철 보관 .....	97

제8절	문제 해결 가이드 .....	98
제9절	부품 교체 일정.....	111
제10절	장비에 대한 제한적 보증.....	112
제11절	부품에 대한 제한적 보증.....	114

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

주: 공장에서 또는 허가 받은 번역 대리인(들)이 작성한 설명서만 원본 설명서로 간주됩니다.

© 2004 Taylor Company Inc.

(2014년 3월 개정)

059714KM

어느 누구든지 이 설명서를 일부라도 무단 복제, 공개 또는 배포하는 것은 미국 및 기타 국가의 저작권법의 위반이 될 수 있어 최대 25만달러의 법정손해배상금이 부과될 수 있으며 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 가이드라인으로서 이 설명서에 포함되었습니다. 설치 설명서 전부에 대해서는, 설치 체크리스트를 참조하십시오.

## 설치자 안전



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

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

- 장비의 설치 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(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, 시계 등을 모두 제거해야 합니다.



냉동기의 주 전원공급기는 수리를 시행하기 전에 전원을 차단해야 합니다. 이 지침을 따르지 않으면 장비의 성능이 저하되거나 손상될 뿐만 아니라, 감전 또는 위험한 가동부로 인해 상해를 입거나 심지어 사망에 이를 수도 있습니다.

**주: 모든 수리는 공인 Taylor 정비 기사가 시행해야 합니다.**



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

## 현장 준비

냉동기의 포장을 풀기 전에 냉동기가 설치될 지역을 살펴보십시오. 사용자와 장비에 대한 모든 잠재적 위험요인이 제거되었는지 확인하십시오.

## 공냉식 냉동기

**공기흡입구와 공기배출구를 막지 마십시오:**

공냉식 냉동기는 응축기를 가로 질러 공기가 적절히 흐를 수 있도록 냉동기의 **사방**에 최소 3" (76 mm)의 이격거리가 필요합니다. 따뜻한 공기의 재순환을 방지하기 위한 편향기를 설치하십시오. 적절한 이격거리를 확보하지 못하면 냉동기의 냉동능력을 떨어뜨릴 수 있으며 압축기의 영구 손상을 일으킬 수도 있습니다.

**실내 전용:** 이 냉동기는 통상적인 주위 온도가 70°~75°F (21°~24°C)인 옥내에서 작동하도록 설계되어 있습니다. 냉동기는 104°F (40°C)의 높은 주위 온도에서 감소된 용량으로 만족스러운 성능을 발휘하였습니다.



이 냉동기는 물분무 장치나 호스를 사용할 수 있는 지역에 설치하지 **않아야** 합니다. 물분무 장치나 호스를 사용하여 냉동기를 헹구거나 청소하지 **마십시오**. 이 지침을 따르지 않으면 감전사를 초래할 수도 있습니다.



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

냉동기의 포장을 풀어 손상이 있는지 냉동기를 검사하십시오. 어떠한 손상이든 발견되면 Taylor 공인 판매점에 알려십시오.

이 장비는 미국에서 제조된 것으로 미국 하드웨어 규격을 갖추고 있습니다. 모든 미터법 환산값은 근사값이며, 크기 별로 다릅니다.

## 전기 연결

미국에서, 이 장비는 미국전기규격(NEC), ANSI/NFPA 70-1987에 따라 설치하도록 되어 있습니다. 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 기관에 문의하십시오.



**현지 전기법규를 준수하십시오!**

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



**주의: 이 장비는 적절하게 접지해야 합니다! 적절하게 접지하지 못하면 감전으로 인해 심한 부상을 입을 수 있습니다!**



이 냉동기는 냉동기의 데이터 라벨에 명시된 것보다 더 큰 퓨즈를 사용하여 운전해서는 안 됩니다. 이 지침을 따르지 않으면 감전사 또는 냉동기의 손상을 초래할 수 있습니다.



이 냉동기에는 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.



전원코드와 플러그 또는 전원에서 기기를 차단하기 위한 또 다른 장치가 구비되어 있지 않은 고정형 기기에는 최소 3 mm의 접점 간극이 외부 설비에 설치되어 있는 모든-전극 차단장치가 있어야 합니다.



고정 배선에 영구 결선되어 있거나 누설 전류가 10 mA를 초과할 수 있는 기기들은, 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.



이 냉동기와 함께 사용된 전원공급 코드는 보통의 폴리클로로프렌 또는 이와 동등한 합성 탄성체 피복 케이블(코드 호칭 60245 IEC 57)보다 가볍지 않은 내구성 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, 제조업체, 제조업체의 정비 대행업체 또는 유사한 자격을 갖춘 자가 그 코드를 교체하여야 합니다.

## 비터 회전



비터는 냉동 실린더를 살펴볼 때 시계방향으로 회전하여야 합니다.

주: 다음 절차는 숙련된 정비 기사가 시행하여야 합니다.

3상 냉동기에서의 회전을 시정하기 위해, 냉동기 주 단자블록에만 있는 2개의 인입 전원 공급 라인을 교체한다.

단상 냉동기에서의 회전을 시정하기 위해, 비터 모터 내부에 있는 리드선을 교체한다. (모터에 인쇄된 도표를 따르십시오.)

전기 연결은 단자블록에 직접 합니다. 단자 블록은 오른쪽 패널 뒤에 위치한 접속함에 구비되어 있습니다.

## 냉매



환경을 고려하여, Taylor는 지구 친화적인 HFC 냉매만을 사용합니다. 이 냉동기에 사용된 HFC 냉매는 R404A입니다. 이 냉매는 일반적으로 비-독성 및 비-인화성으로 간주되며, 오존성 파괴지수(ODP)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 냉매만 사용하십시오. 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 진료를 받으십시오.



Taylor는 기사들에게 냉매 회수, 재활용 및 재이용 방식에 관한 정부 법률을 위반하지 않도록 조심하기를 상기시킵니다. 이런 법률에 관해 문의 사항이 있으면, 공장 정비 부서에 문의하십시오.



**경고:** 폴리에스테르 오일과 함께 사용되는 R404A 냉매는 흡습성이 매우 뛰어납니다. 냉매장치를 열 때, 냉매장치의 최대 개방 시간은 15분을 초과하지 않아야 합니다. 습공기나 물이 오일에 흡수되지 않도록 열려 있는 모든 배관을 마개로 막으십시오.

구입하신 냉동기는 신뢰할 수 있는 작동이 이루어지도록 정교하게 공학적으로 설계되어 제조된 것입니다. Taylor 냉동기를 올바르게 조작하고 관리한다면, 일관성 있는 품질의 제품이 생산될 것입니다. 모든 냉동기 제품과 마찬가지로, 이 냉동기도 청소 및 유지보수가 필요합니다. 약간의 주의와 관심만 기울이면 이 설명서에 개요가 설명된 조작 절차를 충실히 따를 수 있습니다.

이 사용자 설명서는 장비를 조작하거나 유지보수를 시행하기 전에 읽어보아야 합니다.

Taylor 냉동기 설치 또는 충전 작업 중에 발생한 오류는 보상 및 시정 대상이 **아닙니다**. 따라서, 최초 조립과 기동 절차는 매우 중요합니다. 장비의 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 냉동기에 설치한 경우, 공장 권고값 이상으로 시스템을 변경한 경우, 또는 고장이 모든 사용 설명서를 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.

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



이 제품에 분리배출기호가 부착되어 있으면, 이 제품은 EU 지침뿐만 아니라 2005년 8월 13일 이후에 시행된 기타 유사한 법률도 준수하고 있음을 의미합니다. 그러므로, 냉동기의 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 냉동기의 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 냉동기의 냉동 시스템을 통상적으로 정비하는 경우에는, **부착된 데이터라벨에 명시된 냉매만을 사용하여야 한다는 점**을 유의하십시오. 대체 냉매를 무단으로 사용하면 압축기 보증은 무효가 됩니다. 이런 사실을 자신이 고용한 기사들에게 알리는 것은 소유자의 책임입니다.

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

Taylor는 계속 산업계를 모니터링하고 개발 중에 있는 새로운 대체품을 시험할 것입니다. 새로운 대체품이 시험을 통해 드롭-인 대체품으로서 용인되는 것으로 판명되면, 상기 보증의 부인은 무효가 될 것입니다.

압축기 보증과 관련이 있는 대체 냉매의 현황을 알아보려면, 현지 Taylor 공인 판매점이나 Taylor 공장에 문의하십시오. 문의할 때는 해당 냉동기의 모델번호/일련번호를 알려주실 준비를 해두십시오.

Taylor사는 조작자가 냉동기와 그 부품에 접촉하게 되는 경우에 조작자의 안전을 염려합니다. Taylor는 사용자와 정비 기사, 둘 모두를 보호하기 위해 내장된 안전 기능을 설계하고 구현하는 데 최대한 노력하였습니다. 예를 들어, 조작자에게 안전 주의사항을 더 많이 알리기 위해 냉동기에 경고 라벨을 부착하였습니다.



**중요** - 다음의 안전 주의사항을 준수하지 못하면 중상을 입거나 사망에 이를 수 있습니다. 이런 경고를 준수하지 않으면 냉동기와 그 구성품이 손상될 수도 있습니다. 구성품이 손상되면 부품 교체 비용과 정비 수리 비용이 발생하게 됩니다.



이 사용자 설명서를 반드시 읽은 후에 냉동기를 조작하십시오. 이 설명을 따르지 않으면 장비가 손상되거나, 냉동기 성능이 저하되거나, 건강에 해가 되거나, 부상을 입을 수 있습니다.



이 기기는 숙련된 요원만 사용하여야 합니다. 이 기기는 안전을 책임지는 자가 기기의 사용에 관하여 감독을 하거나 설명을 하지 않는 한, 어린이 또는 물리적 능력이나 감각능력, 정신능력이 부족한 사람, 또는 경험이나 지식이 부족한 사람이 사용하도록 되어 있지 않습니다. 어린이가 기기를 가지고 장난치지 않도록 확실히 하기 위해 감독하여야 합니다.



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



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



- 제대로 접지되어 있지 않는 한 냉동기를 조작하지 **마십시오**.
  - 냉동기 데이터 라벨에 명시된 것보다 큰 퓨즈를 사용하여 냉동기를 조작하지 **마십시오**.
  - 모든 수리는 공인 Taylor 정비 기사가 시행해야 합니다.
  - 냉동기의 주 전원공급기는 수리하기 전에 차단해야 합니다.
  - 냉동기에 연결된 코드: Taylor 공인 정비 기사만이 이 냉동기에 플러그를 설치할 수 있습니다.
  - 전원코드와 플러그 또는 전원에서 기기를 차단하기 위한 또 다른 장치가 구비되어 있지 않은 고정형 기기에는 최소 3 mm의 접점 간극이 외부 설비에 설치되어 있는 모든-전극 차단장치가 있어야 합니다.
  - 고정 배선에 영구 결선되어 있거나 누설 전류가 10 mA를 초과할 수 있는 기기들은, 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.
  - 이 냉동기와 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, 제조업체, 제조업체의 정비 대행업체 또는 유사한 자격을 갖춘 자가 그 코드를 교체하여야 합니다.

이 지침을 따르지 않으면 감전사를 초래할 수도 있습니다. 정비에 대해서는 현지 Taylor 공인 판매점에 문의하십시오.



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

이 지침을 따르지 않으면 위험한 가동부로 인해 중상을 입을 수도 있습니다.



이 냉동기에는 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 제거할 때는 **각별히 주의하십시오**. 스크래퍼 블레이드는 매우 날카롭습니다.
- **주의-날카로운 모서리:** 컵/콘 디스펜서를 취급할 때는 2명이 필요합니다. 보호 장갑을 착용해야 하며, 마운팅 홀을 이용해 디스펜서를 들어올리거나 잡고있는 것은 **절대로 안 됩니다**. 이 지침을 따르지 않으면 손가락에 부상을 입거나 장비가 손상될 수 있습니다.



냉동기의 정비 영역에는 특히 안전 및 위생과 관련하여 기기에 대한 실무 지식과 경험을 갖춘 자만이 접근할 수 있습니다.



이 냉동기는 평평한 표면에 설치되어야 합니다. 이를 따르지 않으면 사람이 부상을 입거나 장비가 손상될 수도 있습니다.



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



이 냉동기는 제품 온도를 41°F (5°C) 미만으로 유지하도록 설계되어 있습니다. 이 냉동기에 추가되는 어떠한 제품도 41°F (5°C) 미만이어야 합니다. 이 지침을 따르지 않으면 건강에 해가 되며 냉동기 성능이 저하될 수 있습니다.

공기흡입구와 공기배출구를 막지 **마십시오**. 사방에 최소한 3" (76 mm) 통기 틈새가 있어야 합니다. 따뜻한 공기의 재순환을 방지하기 위한 편향기를 설치하십시오. 이 지침을 따르지 않으면 냉동기 성능이 저하되거나 냉동기가 손상될 수 있습니다.

**실내 전용:** 이 냉동기는 통상적인 주위 온도가 70°~75°F (21~24°C)인 옥내에서 작동하도록 설계되어 있습니다. 냉동기는 104°F (40°C)의 높은 주위 온도에서 감소된 용량으로 만족스러운 성능을 발휘하였습니다.

제품이 없는 상태에서 냉동기를 운전하지 **마십시오**. 이 지침을 따르지 않으면 냉동기가 손상될 수 있습니다.

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

# 제4절

# 조작자 부품 식별

분해도

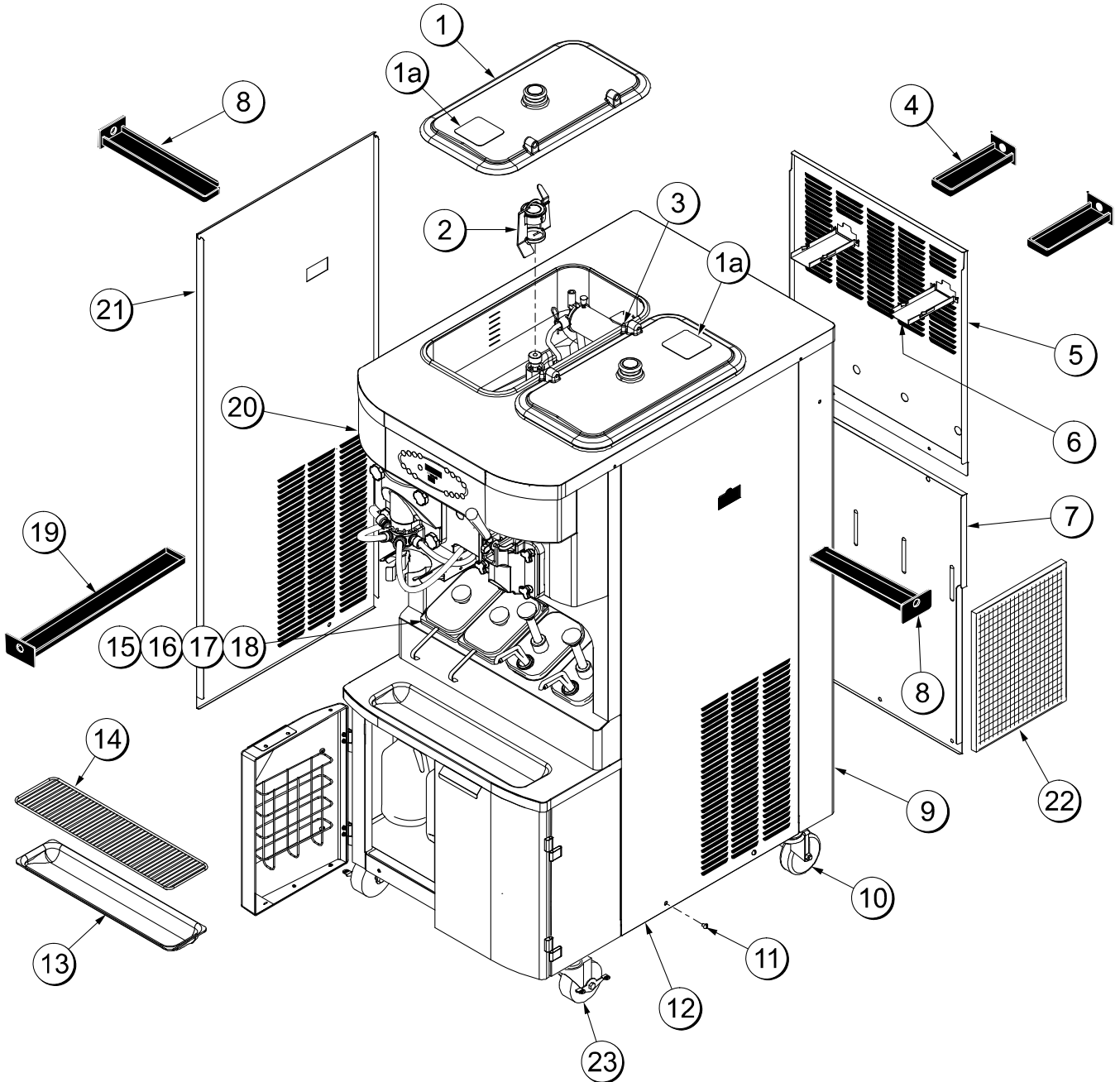


그림 1



**분해도 (그림 1 참조)**

품목	설명	부품번호
1	커버 - 호퍼 *흑색*	053809-1
2	교반기 어셈블리	X44797
3	핀 - 리테이닝 호퍼 커버	043934
4	팬 - 드립 - 후면 8-3/4" L (22.2 cm)	X56003
5	패널 - 후면 - 위쪽	066724
6	가이드 A. - 드립 팬 믹스 펌프	X48228
7	패널 - 후면 - 아래쪽	055959
8	팬 - 드립 - 옆면 12-3/4" L (32.4 cm)	X56005
9	트림 - 모서리 - 오른쪽 후면	056692
	트림 - 모서리 - 왼쪽 후면	056693
10	캐스터-4"	044106
11	나사 - 1/4 - 20 x 3/8	011694

품목	설명	부품번호
12	패널 - 옆면 오른쪽	055950
13	트레이 - 드립	033812
14	실드 - 틸 방지용	033813
15	뚜껑 - 시럽 단지	042706
16	단지 - 시럽 - 얇은 플라스틱	036573
17	단지 - 시럽 - 얇은 스테인레스	036574
18	레이들 - 1온스 (30 ml.)	033637-1
19	팬 - 드립 19-3/4" 길이 (50.2 cm)	035034
20	플레이트 - 장식용	056131-1
21	패널 - 왼쪽 옆면	055957
22	필터 - 공기 18.0 (길이) x 13.5 (높이) x 0.70 (너비)	052779-3
23	브레이크 달린 캐스터-4" 스위블 3/4-10 스템	046437

정면도

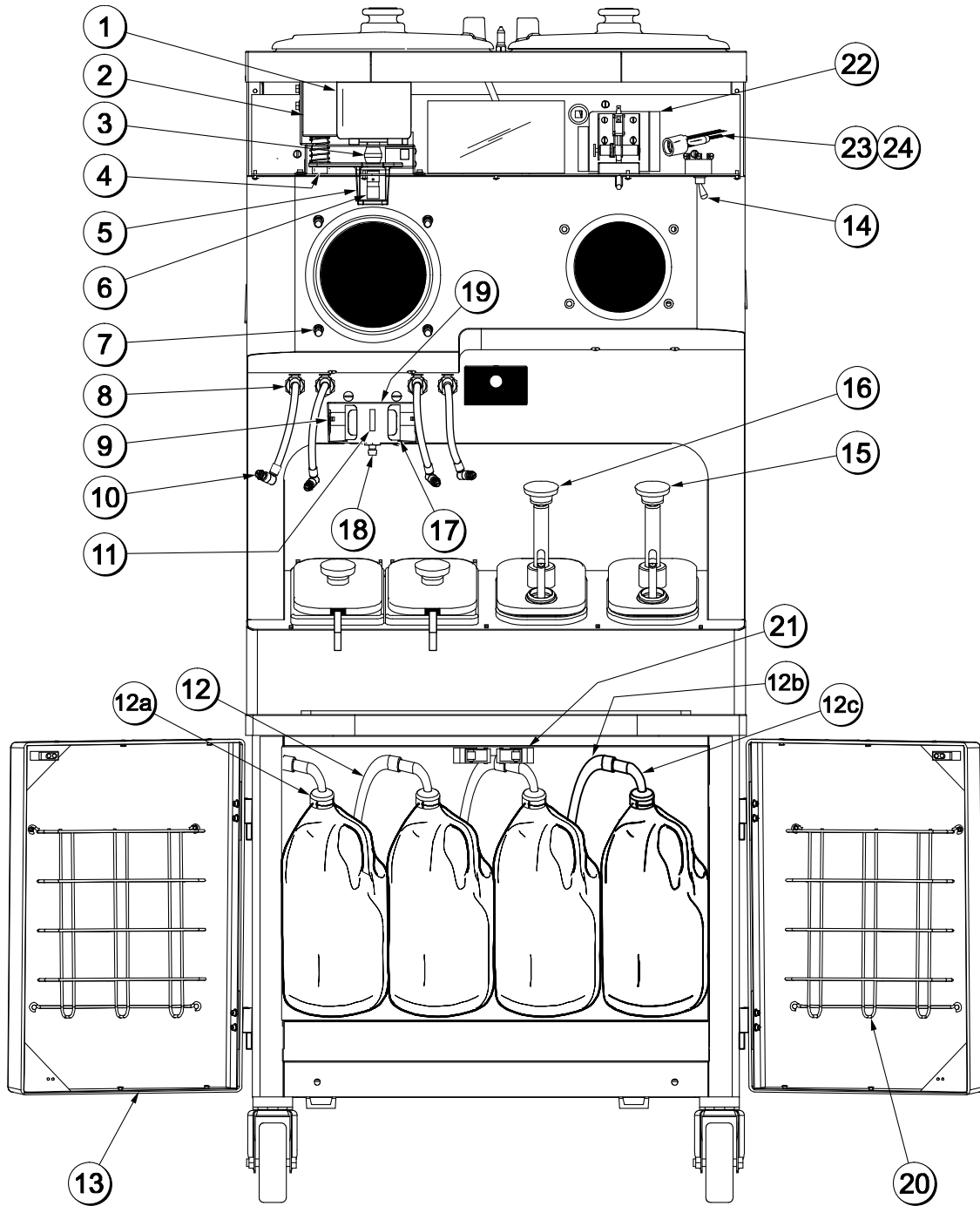


그림 2

정면도 (그림 2 참조)

품목	설명	부품번호
1	모터 A. - 스피너	X35584SER2
2	솔레노이드 - 추출 밸브	059462
3	커플링 - 플렉시블, 나사 달린 것	020108
4	범퍼 - 함몰형	057910
4a	나사 - 1/4-20 x 3/4	057911
5	브라켓 - 커플링 액츄에이터	056620
6	커플링 A. - 구동 스피너	X20329
7	스터드 - 노즈 콘	055987
8	피팅 - 패널 장착용 QD	056674
9	클립 - 스프링 컵 홀더 오프셋 L	049519
10	라인 A. - 시럽 도어	X59304
	라인 A. - 시럽 도어 (옵션 - 진한 점성 시럽 시스템용)	X56652
11	센서 A. - 초전기 6"	X59268
12	피팅 A. - 시럽 단지 (픽업 튜브 어셈블리)	X53353-BLU
		X53353-BRN
		X53353-RED
		X53353-WHT
*12	라인 A. - 시럽 (백 시럽 시스템용)	X58450
12a	캡 - 얼티머트 시럽	053040-BLU 053040-BRN 053040-RED 053040-WHT

품목	설명	부품번호
12b	호스 - 음료	053052-36
12c	튜브 A. - 시럽 픽업	X53175
*12d	페룰 - 0.625 (내경)	053036
13	도어 A. - 캐비닛	X58607
14	스위치 - 토글 - 전원	054809
15	펌프 A. - 시럽 - 가열된 것 (초콜릿)	X53800-BRN
16	펌프 A. - 시럽 - 가열된 것 (카라멜)	X53800-TAN
17	클립 - 스프링 컵 홀더 오프셋 R	049520
18	나사 - 조정	051574
19	홀더 - 컵 셰이크	056008
20	랙 - 시럽 캐비닛 도어	059144
21	걸쇠 - 캐비닛	062178
22	스위치 - 레버-SPST-10A	028889
23	홀더 - 퓨즈 - 인라인 - HLR형	045606
24	퓨즈 - 12A 인라인 - 비지연	062431
*	핀 - 롤 - 0.094 x 0.562	015971

\*미도시

# 시럽 캐비닛 구성도

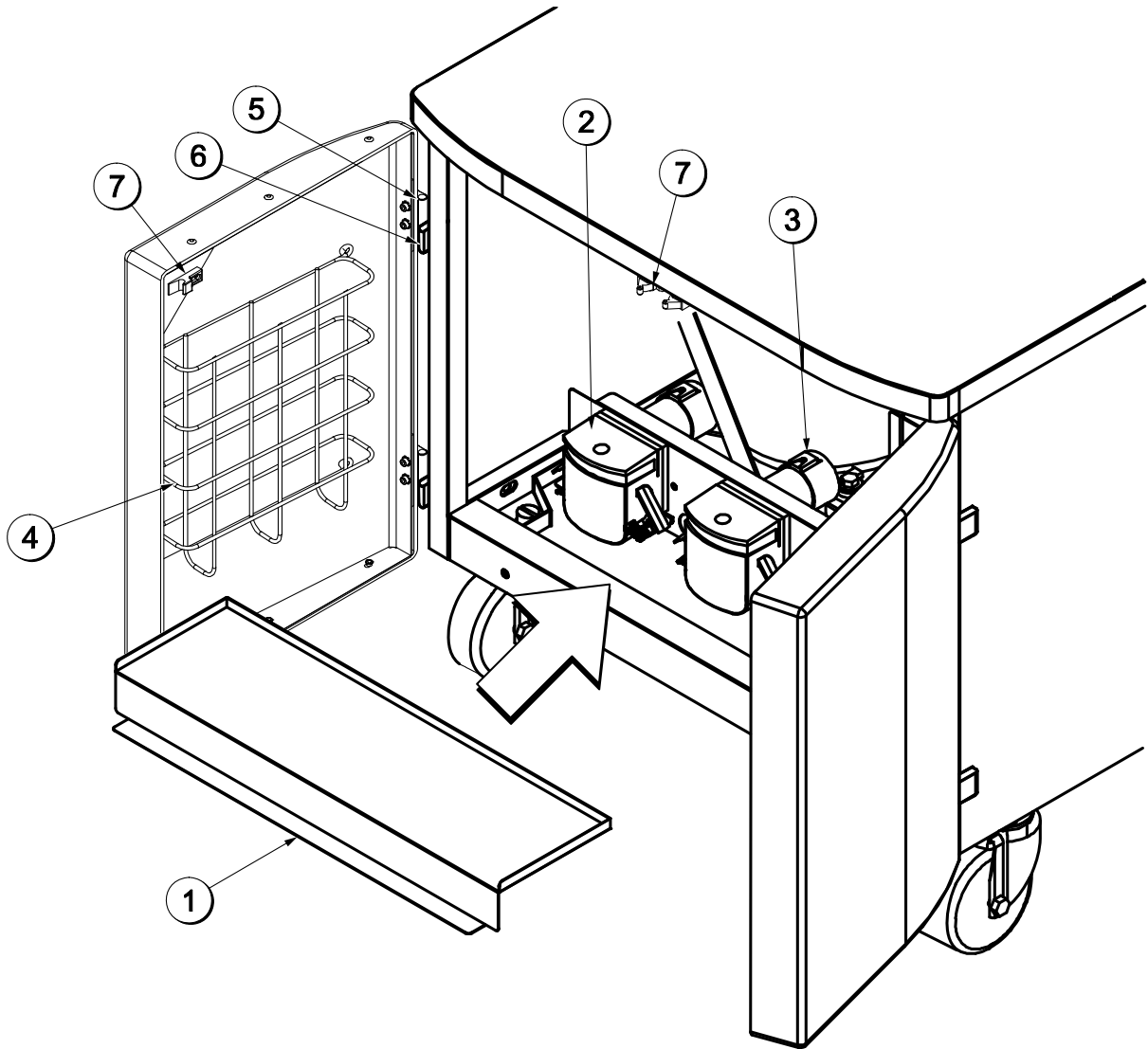


그림 3

품목	설명	부품번호
1	선반 - 시럽	056016
2	펌프 - 연동형	052916
3	모터 - 기어 161 RPM	058725
4	랙 - 시럽 캐비닛 도어	059144

품목	설명	부품번호
5	블록 - 힌지	058613
6	블록 - 힌지	058614
7	걸쇠 - 캐비닛	062178
*	핀 - 힌지	058615

\*미도시

## 시럽 펌프와 튜브

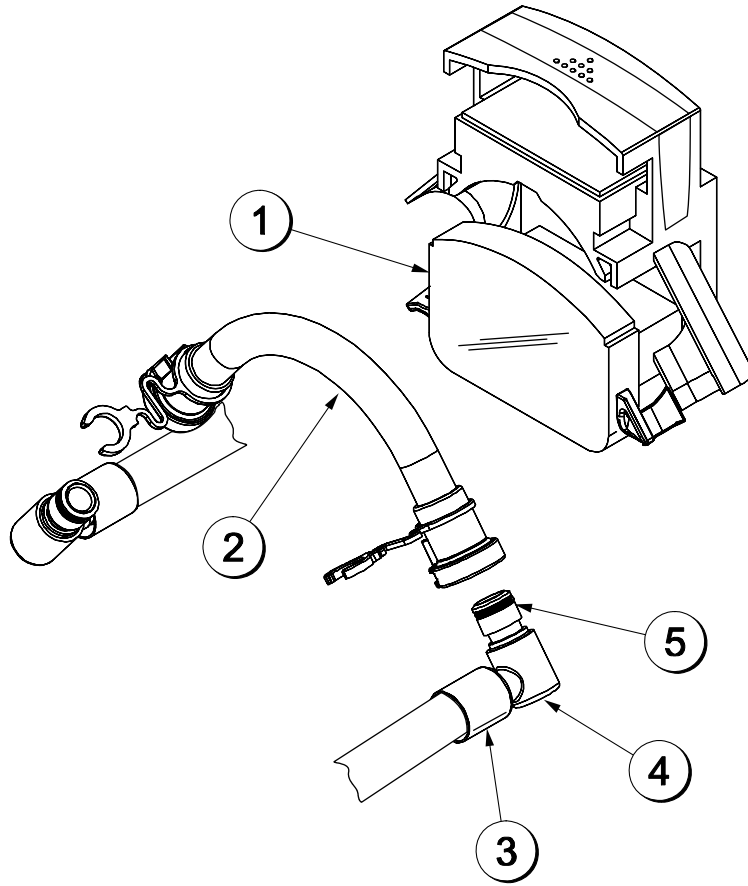


그림 4

품목	설명	부품번호
1	펌프 - 연동형	052916
2	키트 A. - 연동형 펌프 튜브	X54978
3	페룰 - 0.625 (내경)	053036

품목	설명	부품번호
4	피팅 - 연동형 펌프	054526
5	O-링 1/2 (외경) x 0.070	024278

# X57028-XX 펌프 A. - 간이 믹스 - 셰이크

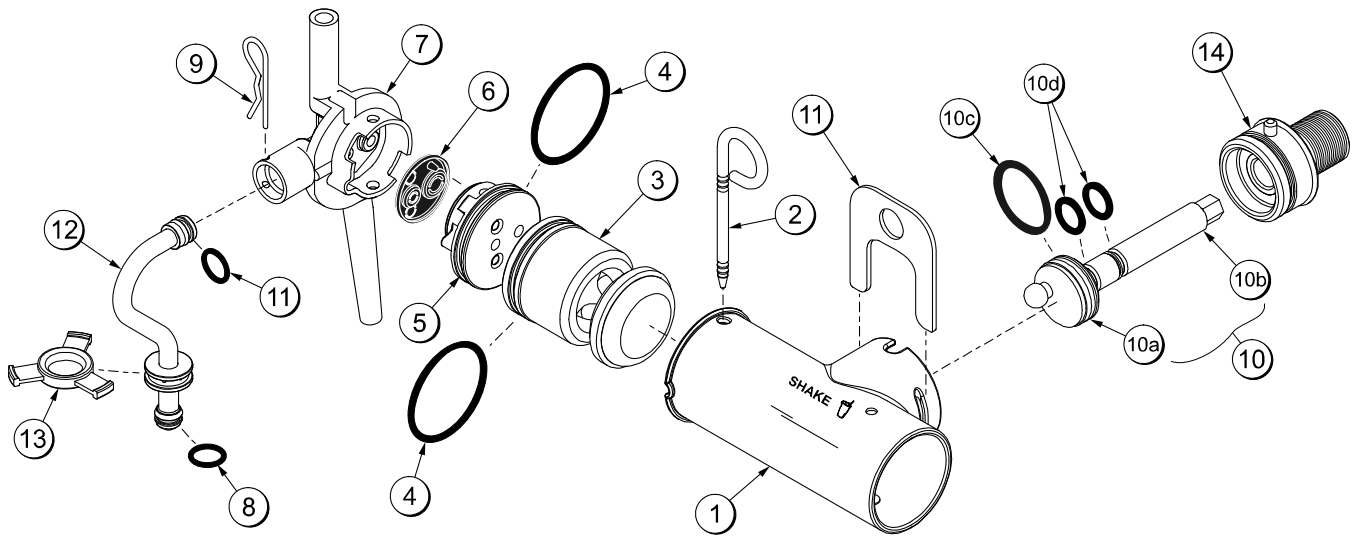


그림 5

품목	설명	부품번호
1 ~ 7	펌프 A. - 간이 믹스 셰이크	X57028-XX
1	실린더 - 펌프 - 호퍼 - 셰이크	057944
2	핀 - 리테이닝형	X55450
3	피스톤 - 간이 펌프	053526
4	O-링 2-1/8" (외경) - 적색	020051
*5	캡 - 밸브	056873-XX
6	개스킷 - 간이 펌프	053527
7	어댑터 - 믹스 주입구 셰이크 - 청색	054944
8	O-링 11/16 (외경) - 적색	016132

품목	설명	부품번호
9	핀 - 코터	044731
10	축 A. - 구동 믹스 펌프	X41947
10a	크랭크 - 구동	039235
10b	축 - 구동	041948
10c	O-링 1-3/4"	008904
10d	O-링 - 구동축	048632
11	클립 - 믹스 펌프 리테이너	044641
12	튜브 A. - 이송-셰이크 호퍼	X55973
13	링 - 체크 0.120 (외경)	056524
14	슬리브 A. - 믹스 펌프	X44761

\*캡-밸브 몸체 셰이크 (표준) = 056873-10

**X57029-XX 펌프 A. - 간이 믹스 - 소프트 아이스크림**

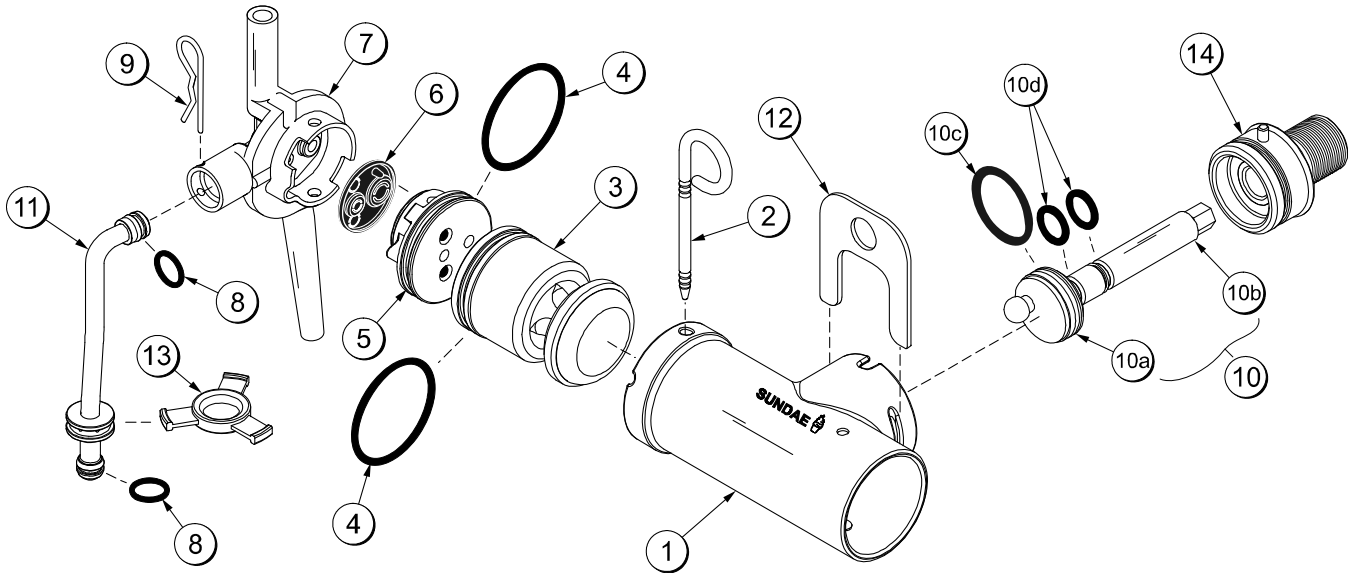


그림 6

품목	설명	부품번호
1 ~ 7	펌프 A. - 간이 믹스 - 웨이크	X57029-XX
1	실린더 - 펌프 - 호퍼 - 소프트 아이스크림	057943
2	핀 - 리테이닝형	X55450
3	피스톤 - 펌프 - 간이	053526
4	O-링 2-1/8" (외경) - 적색	020051
*5	캡 - 밸브	056874-XX
6	개스킷 - 간이 펌프 밸브	053527
7	어댑터 - 믹스 주입구 소프트 아이스크림 - 적색	054825
8	O-링 11/16" (외경) - 적색	016132
9	핀 - 코터	044731

품목	설명	부품번호
10	축 A. - 구동 - 믹스 펌프 - 호퍼	X41947
10a	크랭크 - 구동	039235
10b	축 - 구동	041948
10c	O-링 1-3/4"	008904
10d	O-링 - 구동축	048632
11	튜브 A. - 이송 호퍼 - 소프트 아이스크림	X55974
12	클립 - 믹스 펌프 리테이너	044641
13	링 - 체크 0.120 (외경)	056524
14	슬리브 A. - 믹스 펌프	X44761

\*캡 - 소프트 아이스크림 밸브 몸체 (표준) = 056874-12

X59304 시럽 라인 어셈블리 - 붉은 점성 시럽

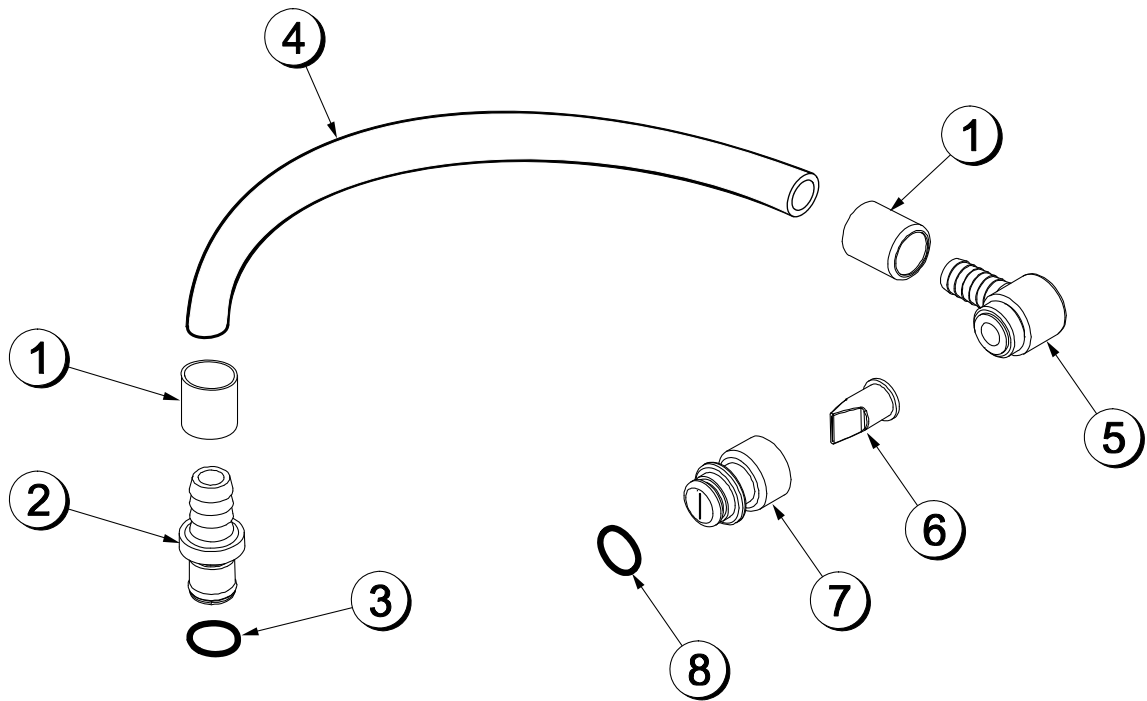


그림 7

품목	설명	부품번호
1	페룰 - 0.650 (내경)	029834
2	피팅 - 바브	056675
3	O-링	500205
4	튜브 - 비닐	500038-9
5	피팅 - 시럽 얼보우	056651

품목	설명	부품번호
6	밸브 - 체크 덕빌	500598
7	피팅 - 시럽 노즈 (작은 슬롯)	056649
8	O-링 - 11 mm 녹색 (시럽 홀 플러그)	053890



X56652 시럽 라인 어셈블리 - 진한 점성 쉐이크 시럽 (옵션)

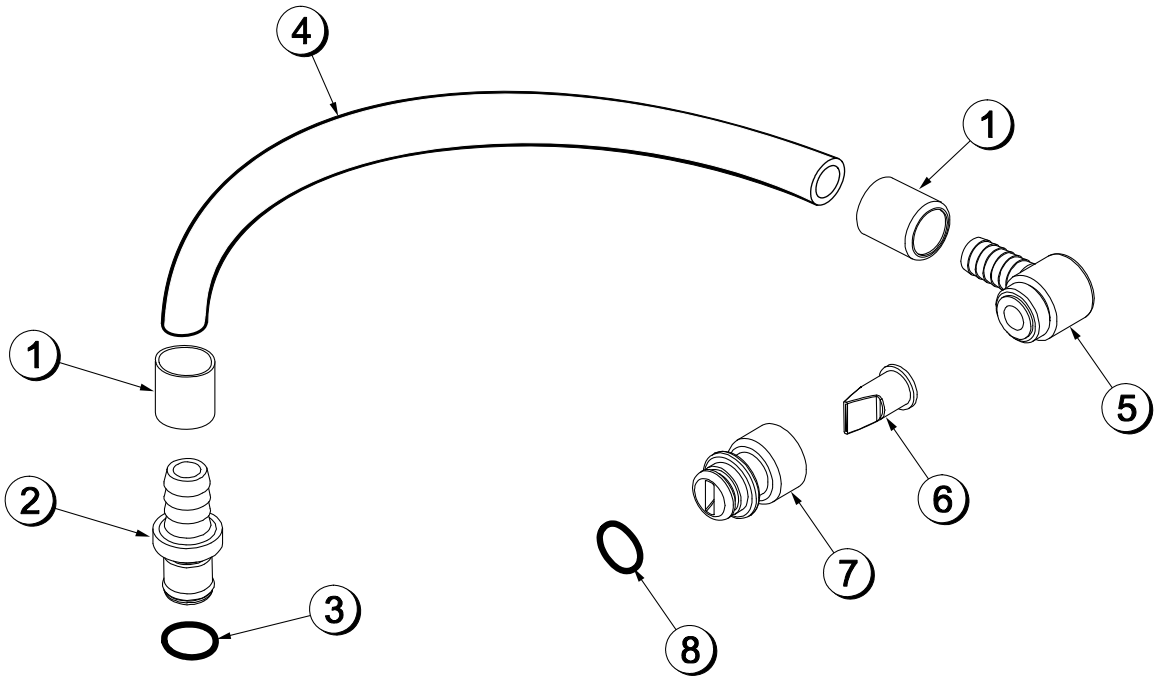


그림 8

품목	설명	부품번호
1	페룰 - 0.625 (내경)	053036
2	피팅 - 바브	056675
3	O-링	500205
4	호스 - 음료	053052-9
5	피팅 - 시럽 엘보우	056651

품목	설명	부품번호
6	밸브 - 체크 덕빌	500598
7	피팅 - 시럽 노즈 (큰 슬롯)	056650
8	O-링 -11 mm, 녹색 (시럽 홀 플러그)	053890

X58450 시럽 라인 어셈블리 - 시럽-인-백 옵션

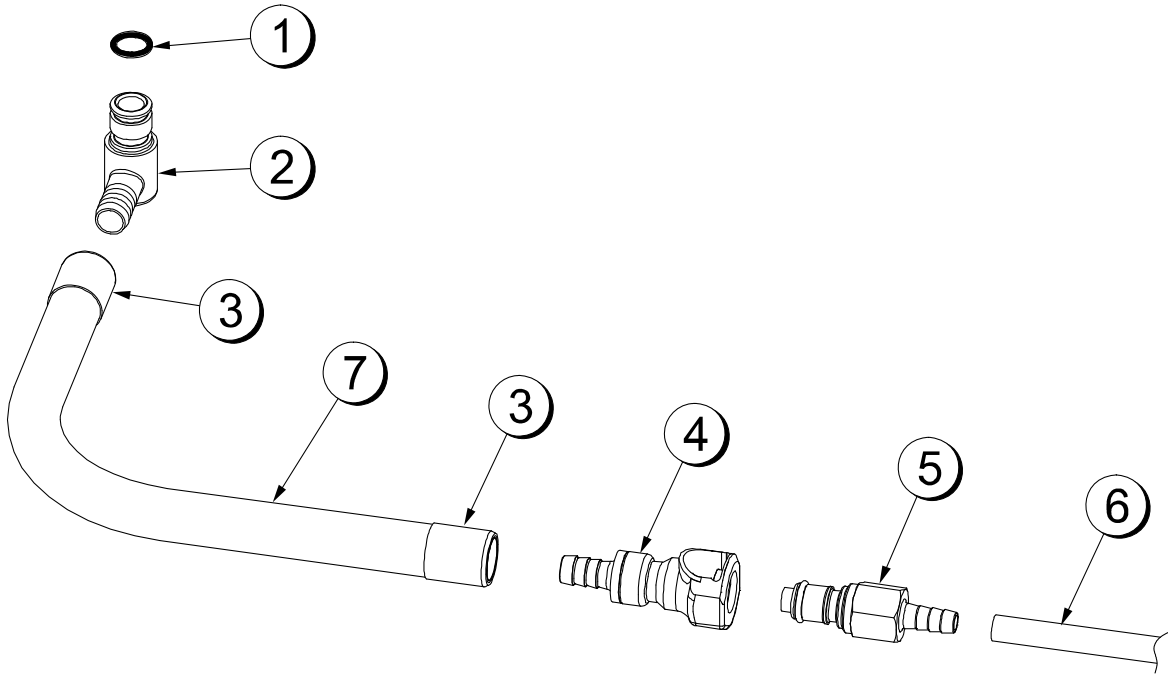


그림 9

품목	설명	부품번호
1	O-링 - 1/2 (외경) x 0.070	024278
2	피팅 - 슛	054526
3	페룰 - 0.625 (내경) NP 황동	053036
4	커플링 - QD 암 3/8 바브	058451

품목	설명	부품번호
5	커플링 - QD 슛 1/4 바브	058452
6	튜브 - 비닐 3/16 (내경) x 1/16 벽	020940-8
7	호스 - 음료 3/8 (내경)	053052-36

# 믹스 호퍼 - 평면도

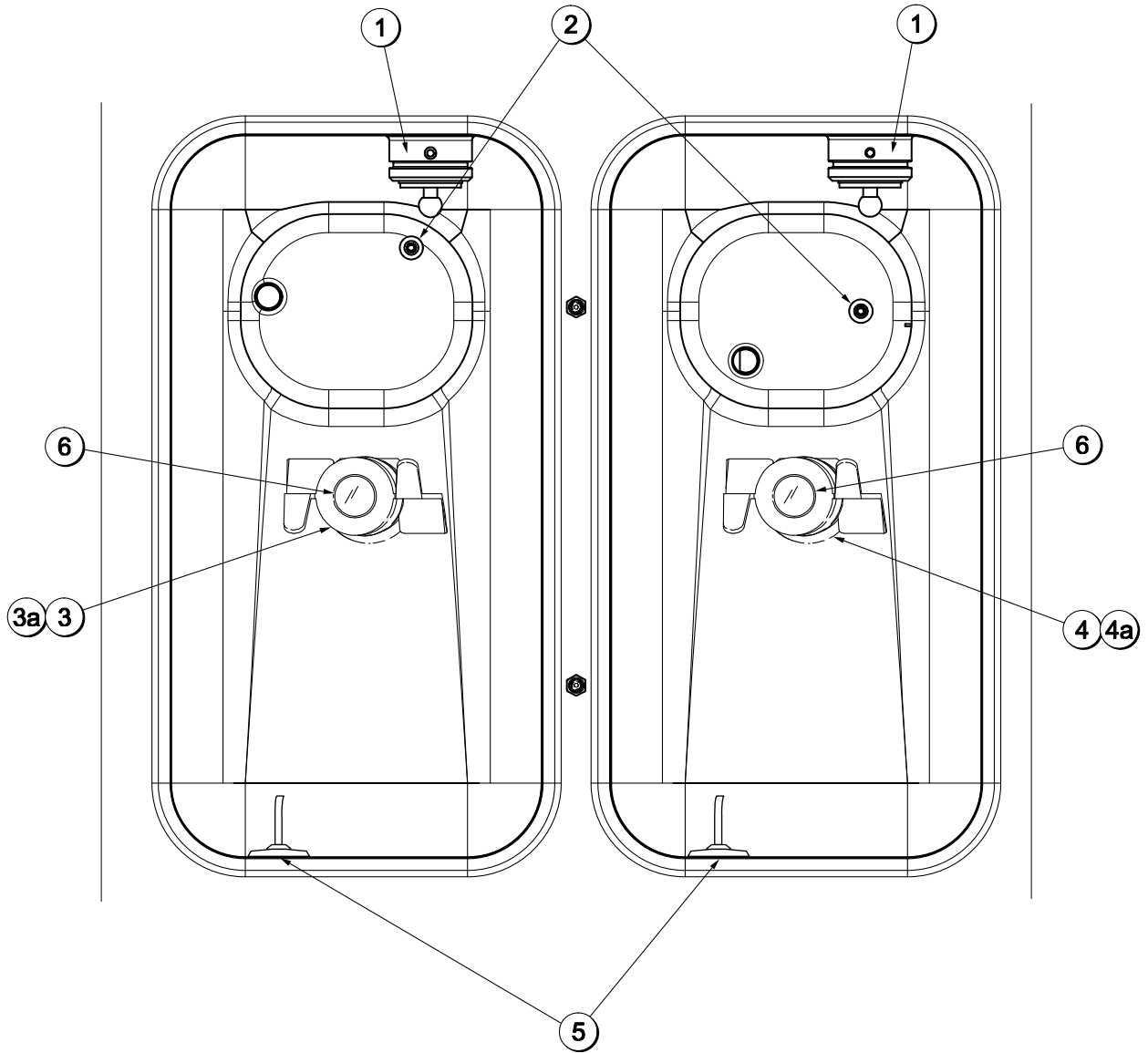


그림 10

품목	설명	부품번호
1	슬리브 A. - 믹스 펌프	X44761
2	프로브 A. - 믹스 소진	X41348
3	하우징 A. 교반기 (셰이크)	X51664
3a	자석 A. - 교반기 - 내부	X41733

품목	설명	부품번호
4	하우징 A. - 교반기 (소프트 아이스크림)	X51661
5	프로브 A.-믹스 적음	X42077
6	캡 - 자석	080826

부속품

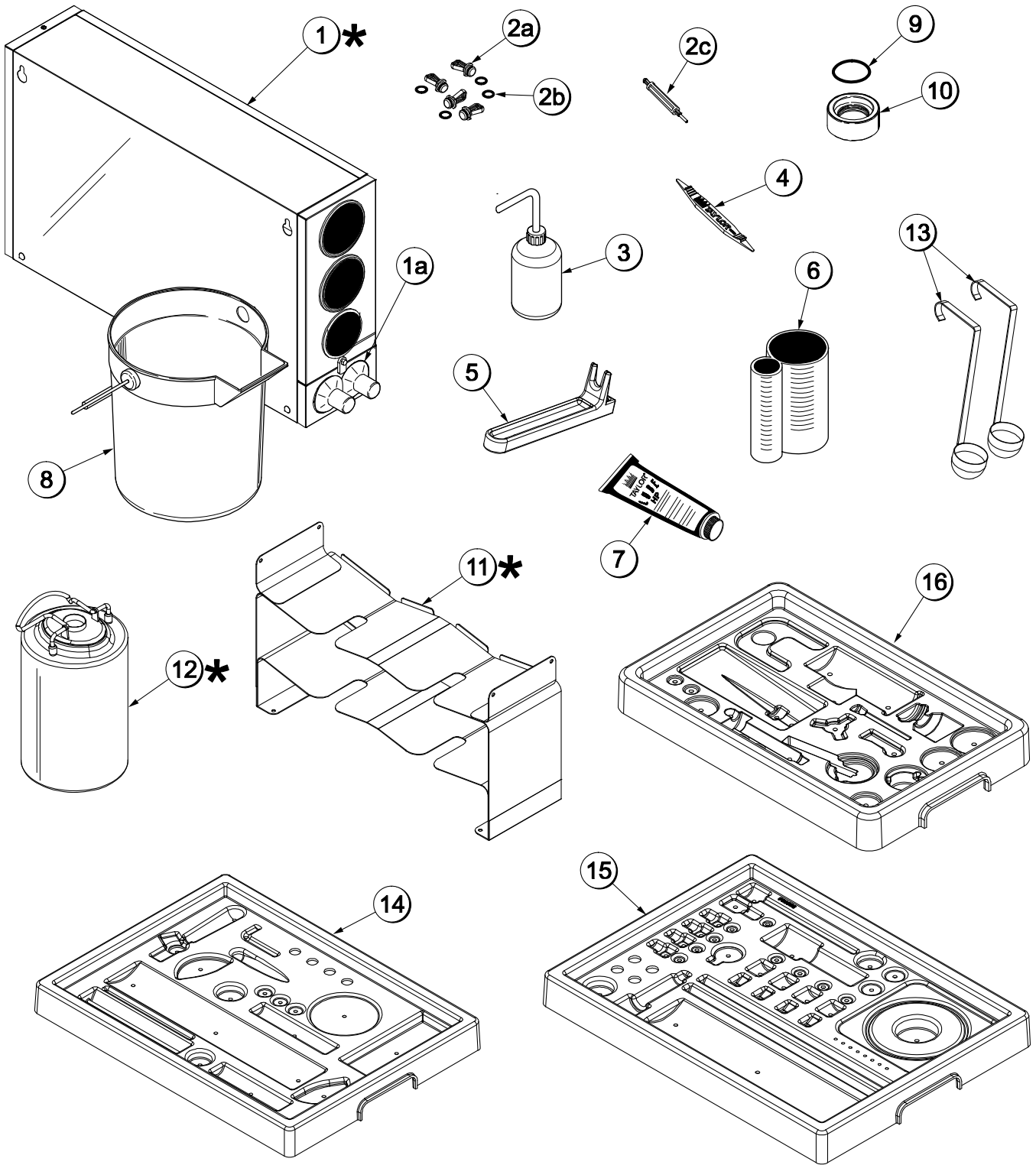


그림 11

**부속품 (그림 11 참조)**

품목	설명	부품번호
*1	디스펜서 A. - 콘	X56121
1a	배플 - 고무 콘	052193
2a	플러그 - 시럽 포트	053867
2b	O-링 - 11mm 녹색 (시럽 흡 플러그)	053890
2c	공구 - 싺 설치 - 제거	035460
3	병 - 플라스틱 세척	044818
4	공구 - O-링 제거	048260-WHT
5	공구 - 축 - 구동 - 펌프 - 호퍼	057167
6	컵 - 분할된 시럽	017203
7	윤활유 - Taylor Hi-Performance	048232
8	통 - 믹스 10쿼트	013163
9	O-링 - 1-11/16 (외경) (취출 밸브 캡)	041923

품목	설명	부품번호
10	캡 A. - 밸브 - 취출 (스파우트 캡)	X54704
*11	트레이 A. - 시럽 (시럽 인 백)	X59143
*12	탱크 - 시럽 4쿼트	056673
13	레이들 - 1온스	033637-1
14	트레이 - 부품 - 소프트 아이스크림 사이드	059087
15	트레이 - 부품 웨이크 사이드	059088
16	트레이 - 부품 - 간지 펌프	056525
**	키트 A. - 연동형 펌프 튜브	X54978
**	키트 A. - 토폭 예비 펌프	X53795
**	키트 A. - 튜업 C606	X49463-59
**	편향기 - 송풍기 배기	047912
**	박스 - 공구 15" 플라스틱	058669

\* 옵션

\*\* 미도시

# X44127 브러시 키트 어셈블리

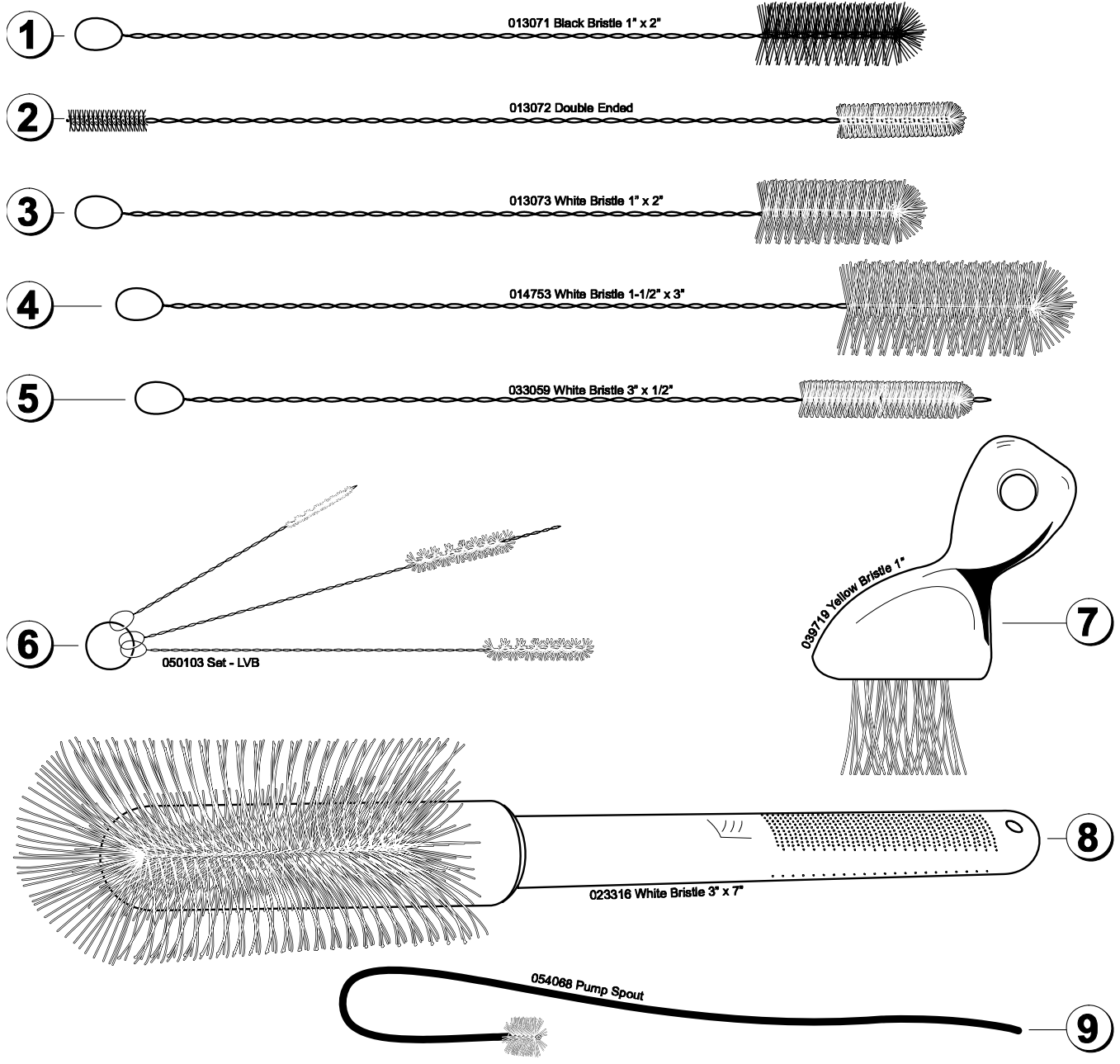


그림 12

품목	설명	부품번호
1	흑색 강모 브러시	013071
2	더블 엔드 브러시	013072
3	백색 강모 브러시 (1" x 2")	013073
4	백색 강모 브러시 (1-1/2" x 3")	014753
5	백색 강모 브러시 (1/2" x 3")	033059

품목	설명	부품번호
6	브러시 세트 (3)	050103
7	황색 강모 브러시	039719
8	백색 강모 (3" x 7")	023316
9	브러시 - 펌프 스파우트	054068

# X53800-BRN/TAN 시럽 펌프

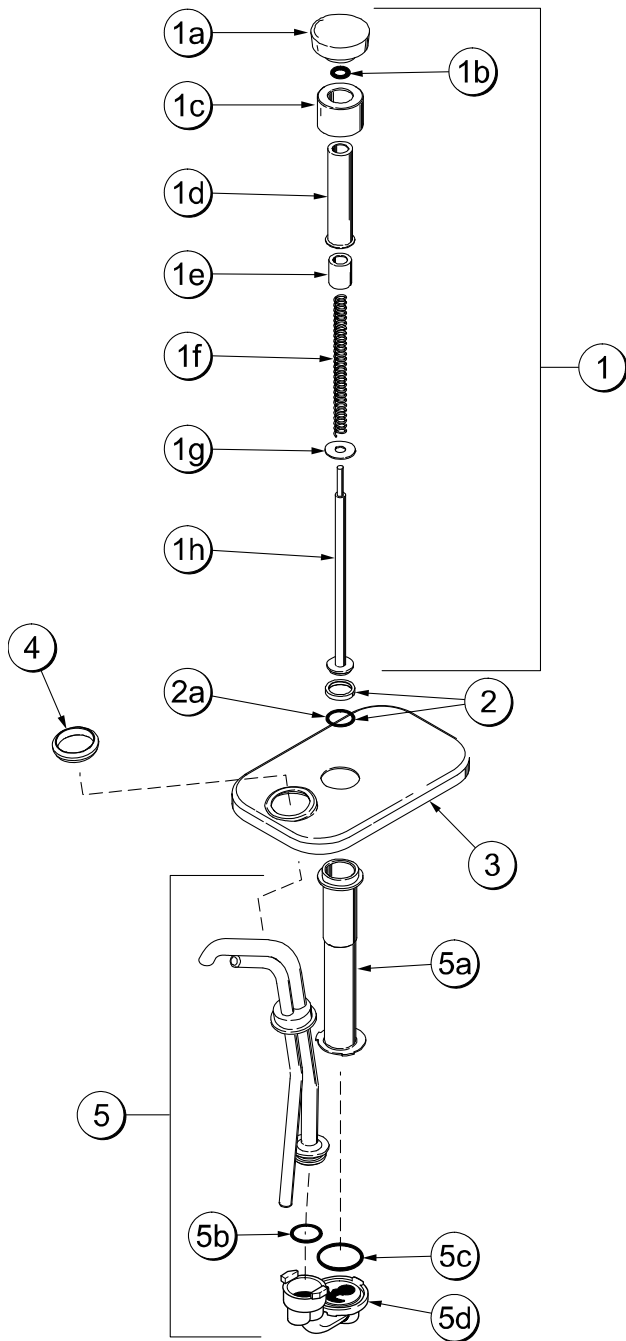


그림 13

품목	설명	부품번호
1	플런저 어셈블리	X36576-TAN X36576-BRN
1a	손잡이 - 플런저	032762-TAN 032762-BRN
1b	O-링 - 손잡이	016369
1c	너트 - 플런저	036577
1d	튜브 - 플런저	032757
1e	인서트 - 플런저	032758
1f	스프링 - 플런저 - 시럽 펌프	032761
1g	와셔 - 나일론	032760
1 h	플런저	036578
2	씰 어셈블리	X33057
2a	O-링 - 플런저	019330
3	뚜껑 - 펌프	036579
4	너트 - 스파우트	039680
5	펌프 A. - 가열된 시럽	X53798-SER
5a	실린더 - 시럽 펌프	051065
5b	O-링 - 출구 튜브	048148
5c	O-링 - 플런저 튜브	048149
5d	키트 A. - 밸브 포획 볼	048166-001

비터 도어 어셈블리 - 웨이크 사이드

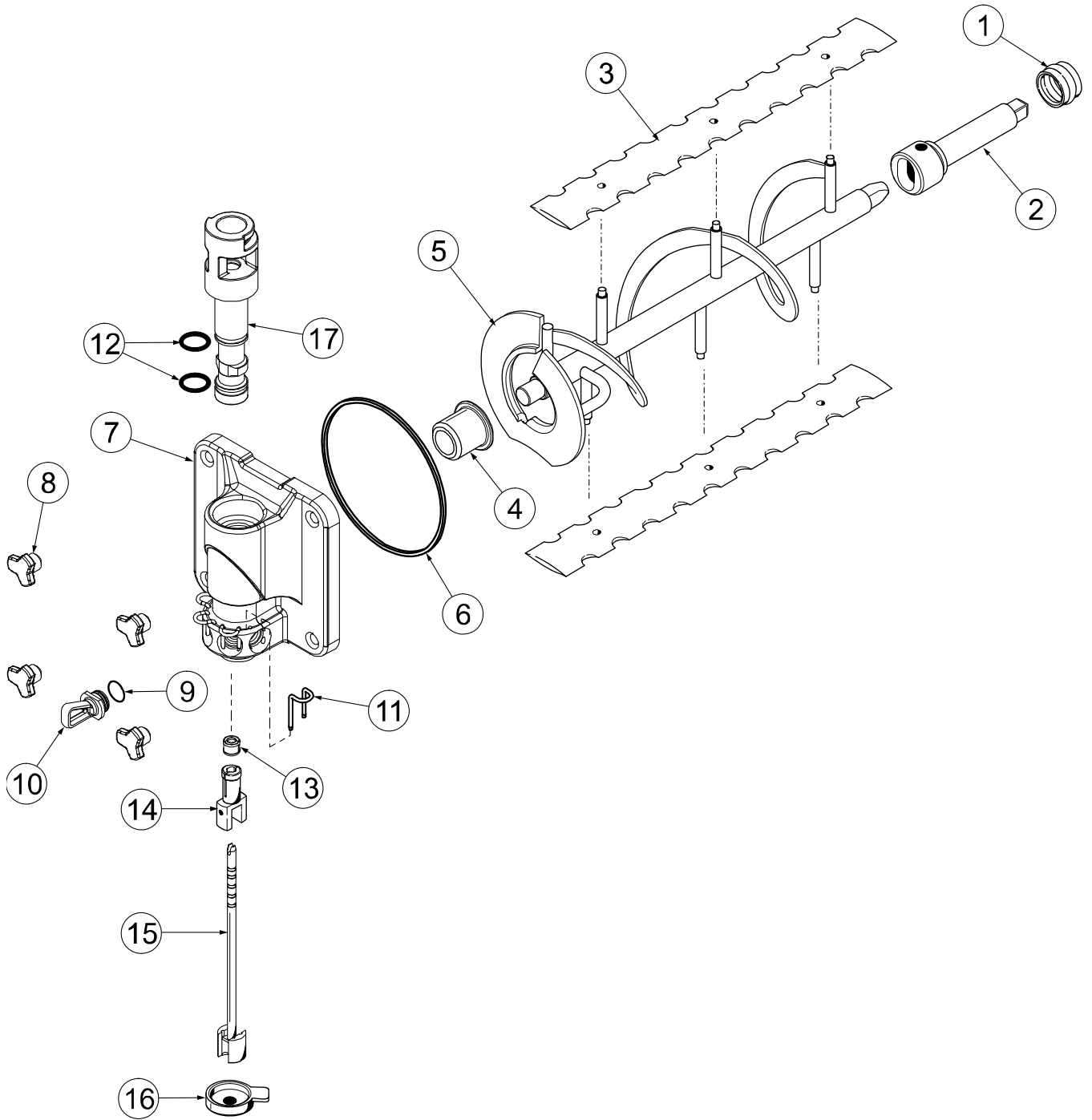


그림 14



비터 도어 어셈블리 - 웨이크 사이드 (그림 14 참조)

품목	설명	부품번호
1	씰 - 구동축	032560
2	축 - 비터 7쿼트 홈이 있는 블레이드	050985
3	블레이드 - 스크래퍼 - 16"	041103
4	베어링 - 도어 정면 1.390 (외경)	055605
5	비터 A. - 7쿼트 세로홈 블레이드	X50958
6	O-링 6" - 냉동기 도어	033493
7	도어 A. - 웨이크 사이드	X55825SER2
8	너트 - 스톨드	055989
9	O-링 - 시럽 포트 11mm (내경) x 2mm 폭색	053890

품목	설명	부품번호
10	플러그 - 시럽 포트	053867
11	리테이너 - 시럽 밸브	054554
12	O-링 - 1-1/16 (외경) x 0.139 (너비) (취출 밸브)	020571
13	씰 - 스피너 축	036053
14	스피너	034054
15	블레이드 A. - 스피너 알루미늄 - HT	X59331
16	캡 - 흐름제한장치	033107
17	밸브 A. - 취출	X57169

# 비터 도어 어셈블리 - 소프트 아이스크림 사이드

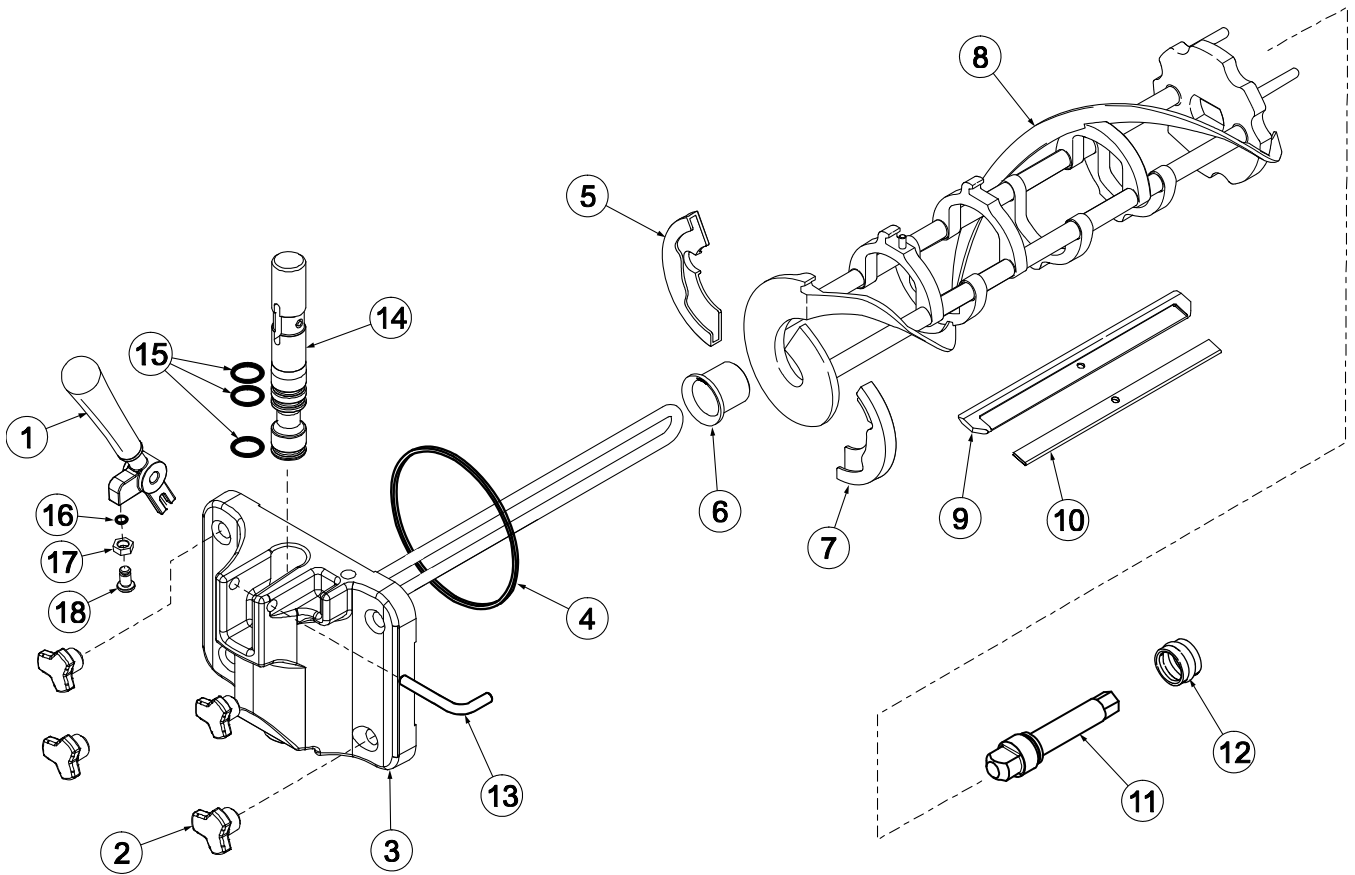


그림 15

품목	설명	부품번호
1	핸들 A - 추출	X56421-1
2	스터드 너트	055989
3	도어 A - 배플 달린 것	X57332-SER
4	개스킷 (냉동기 도어)	048926
5	슈 - 앞면 나선 - 후면	050346
6	베어링 - 앞면	050348
7	슈 - 앞면 나선 - 앞면	050347
8	비터 어셈블리	X46231
9	블레이드 - 스크래퍼	046235

품목	설명	부품번호
10	클립 - 스크래퍼 블레이드	046236
11	구동축	032564
12	핀 - 구동축	032560
13	핀 - 피봇	055819
14	밸브 A - 추출	X55820
15	O-링 (추출 밸브)	014402
16	O-링	015872
17	너트 - 잼 SS	029639
18	나사 - 조정	056332

059088 트레이 - 부품 - 웨이크 사이드

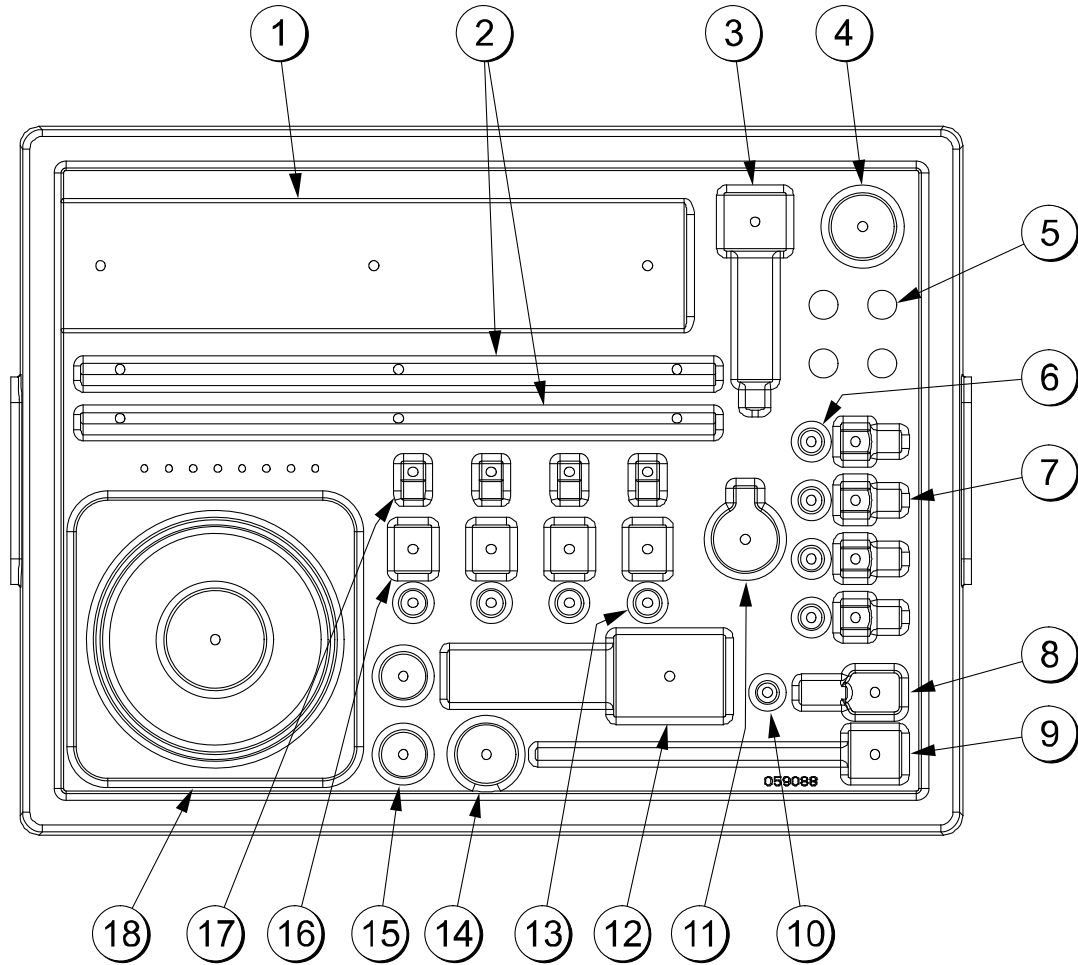


그림 16

품목	부품번호	설명
1	X50958	비터 A. - 7퀴트
2	041103	블레이드 - 스크래퍼 - 16"
3	050985	축 - 비터 7퀴트
4	032560	싹 - 구동축
5	055989	너트 - 스톨드
6	053890	O-링 - 시럽 포트 11mm (내경) 녹색
7	053867	플러그 - 시럽 포트
8	034054	스피너
9	X59331	블레이드 A. - 스피너
10	036053	싹 - 스피너 축

품목	부품번호	설명
11	033107	캡 - 흐름제한장치
12	X57169	밸브 A. - 추출
13	500598	밸브 - 체크 덕빌
14	055605	베어링 - 도어 앞면
15	020571	O-링 - 1-1/16 (외경) (추출 밸브)
16	16 및 17	피팅 - 시럽 노즈
17	054554	리테이너 - 시럽 밸브
18	033493	O-링 6" - 도어
18	X55825SER2	도어 A. - 웨이크

059087 트레이 - 부품 - 소프트 아이스크림 사이드

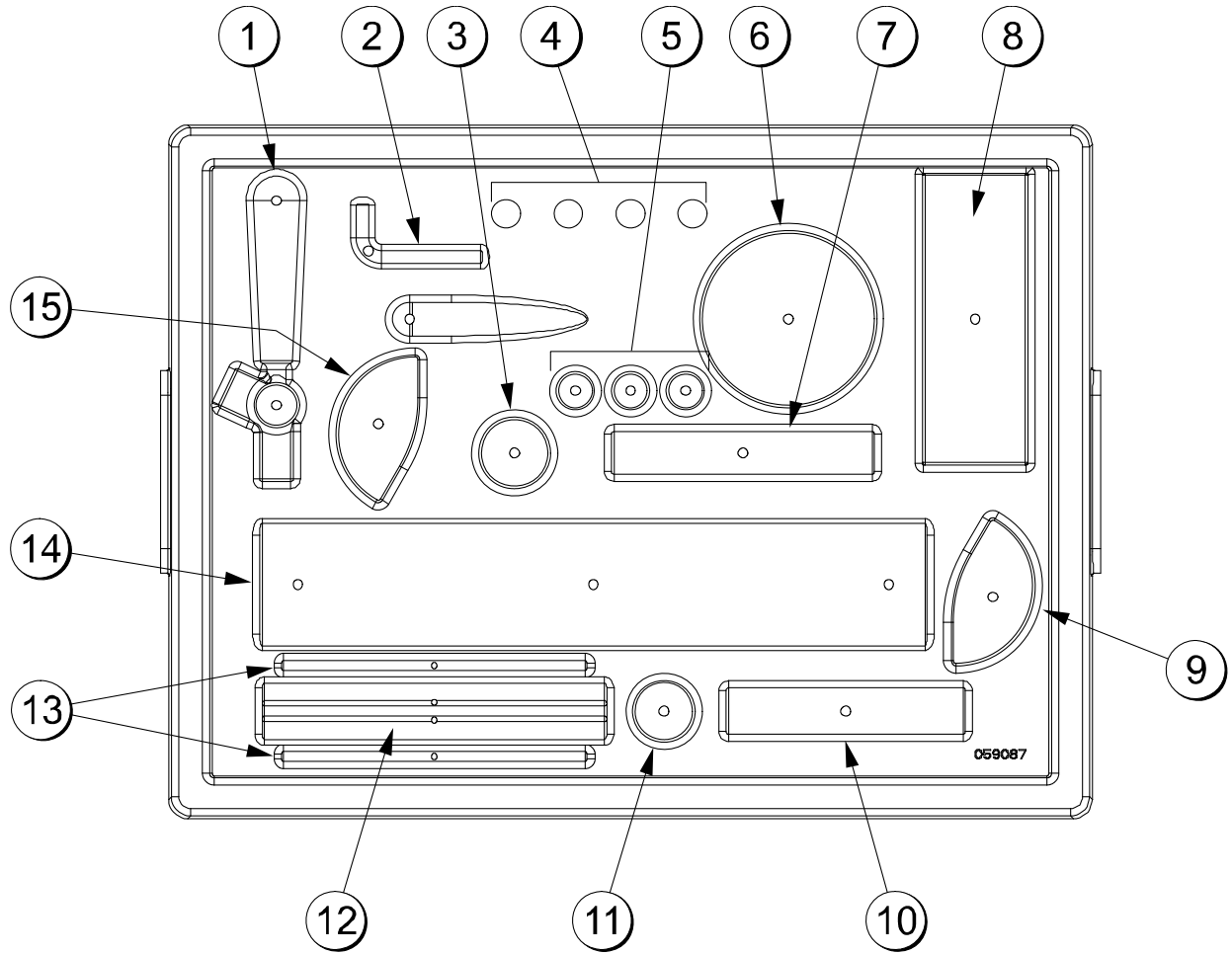


그림 17

품목	부품번호	설명
1	X56421-1	핸들 A. - 추출
2	055819	핀 - 피봇
3	050348	베어링 - 앞면
4	055989	너트 - 스톱드
5	014402	O-링 (추출 밸브)
6	048926	개스킷 (냉동기 도어)
7	X55820	밸브 A. - 추출
8	X57332-SER	도어 A. - 배플 달린 것

품목	부품번호	설명
9	050347	슈 - 앞면 나선 - 앞면
10	032564	구동축
11	032560	씰 - 구동축
12	046235	블레이드 - 스크래퍼
13	046236	클립 - 스크래퍼 블레이드
14	X46231	비터 어셈블리
15	050346	슈 - 앞면 나선 - 후면

056525 트레이 - 부품 - 간이 펌프

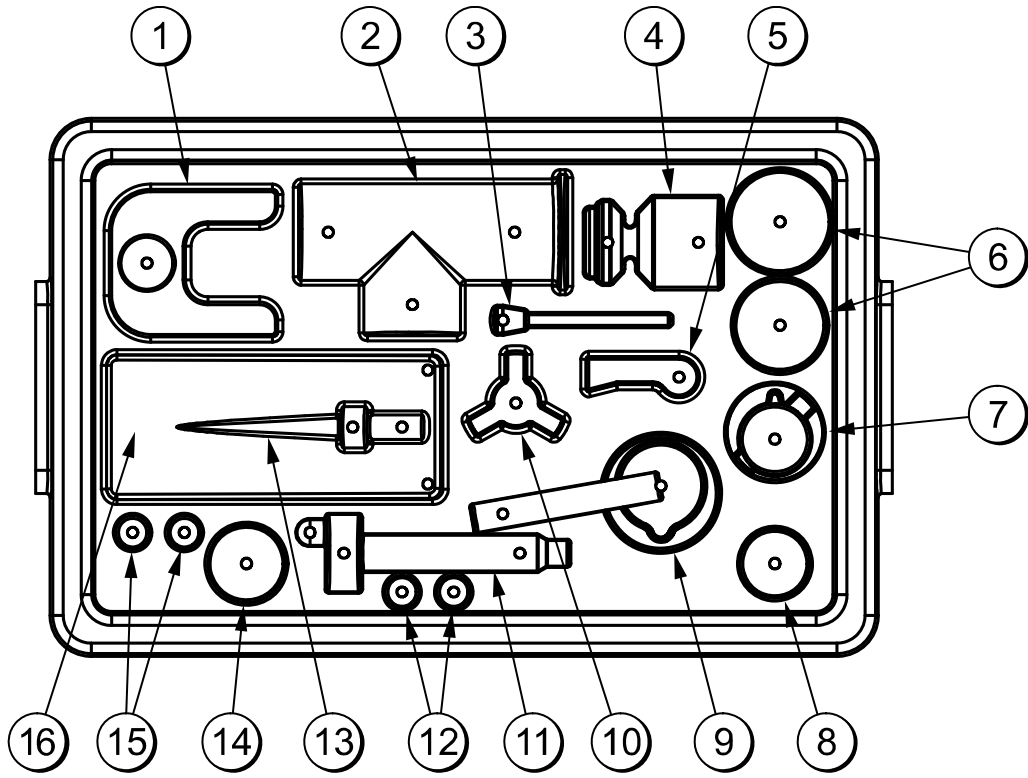


그림 18

셰이크 사이드

품목	설명	부품번호
1	클립 - 믹스 펌프 리테이너	044641
2	실린더 - 펌프 - 호퍼 - 셰이크	057944
3	핀 A. - 리테이닝형	X55450
4	피스톤	053526
5	핀 - 코터	044731
6	O-링 2-1/8" (외경) - 적색	020051
7	캡 - 밸브	056873-XX
8	개스킷 - 간이 펌프	053527
9	어댑터 - 믹스 주입구 셰이크 - 청색	054944
10	링 - 체크 0.120 (외경)	056524
11	축 A. - 구동 믹스 펌프	X41947
12	O-링 - 구동축	048632
13	튜브 A. - 이송 - 호퍼 셰이크	X55973
14	O-링 1-3/4"	008904
15	O-링 11/16 (외경) - 적색	016132

소프트 아이스크림 사이드

품목	설명	부품번호
1	클립 - 믹스 펌프 리테이너	044641
2	실린더 - 펌프 - 호퍼 - 소프트 아이스크림	057943
3	핀 A. - 리테이닝형	X55450
4	피스톤	053526
5	핀 - 코터	044731
6	O-링 2-1/8" (외경) - 적색	020051
7	캡 - 밸브	056874-XX
8	개스킷 - 간이 펌프	053527
9	어댑터 - 믹스 주입구 소프트 아이스크림 - 적색	054825
10	링 - 체크 0.120 (외경)	056524
11	축 A. - 구동 믹스 펌프	X41947
12	O-링 - 구동축	048632
13	튜브 A. - 이송 - 호퍼 소프트 아이스크림	X55974
14	O-링 1-3/4"	008904
15	O-링 11/16 (외경) - 적색	016132
16	교반기 A. - 믹스 호퍼	X44797

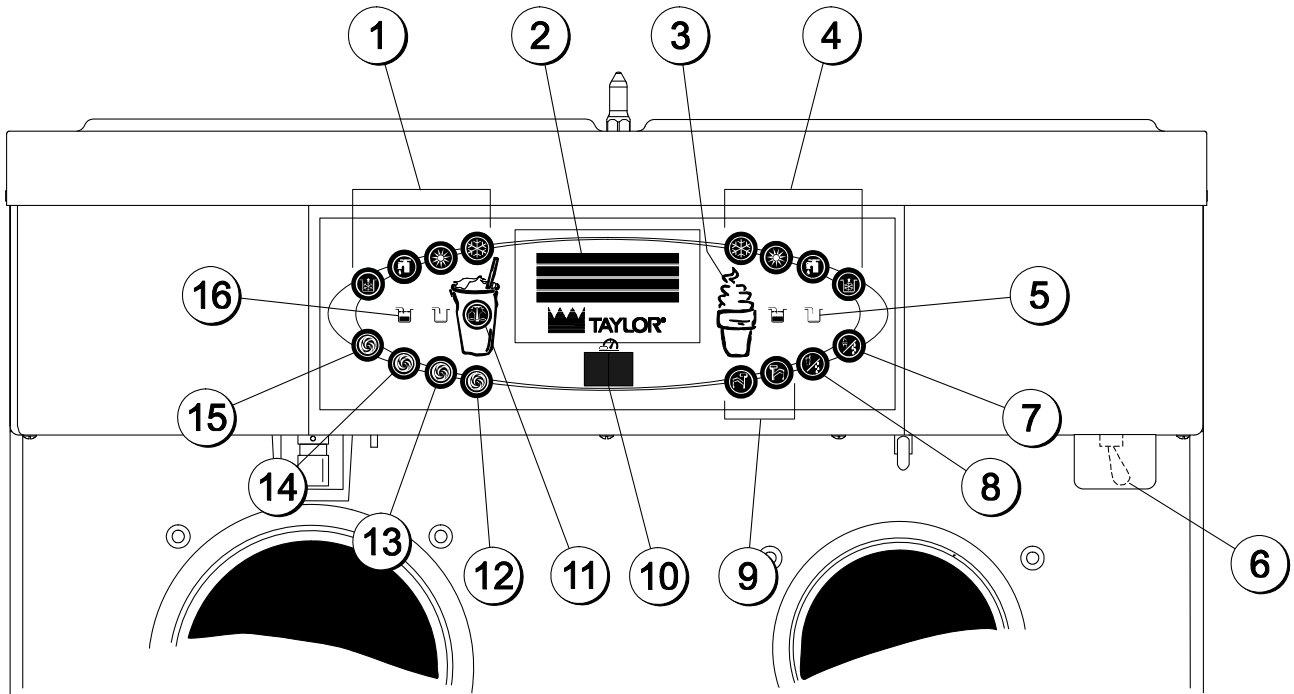


그림 19

품목	설명
1	키패드 - 셰이크
2	디스플레이 - 진공 형광 메뉴 (VFD)
3	키패드 - 메뉴 (들어가기/나가기)
4	키패드 - 소프트 아이스크림
5	표시등 - 믹스 소진
6	스위치 - 전원
7	대기 - 소프트 아이스크림
8	대기 - 셰이크

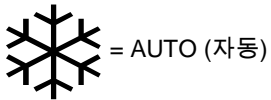
품목	설명
9	키패드 - 토핑 가열기
10	디스플레이 - LED (브러시 청소 카운트다운)
11	키패드 - 보정 메뉴
12	키패드 - 옵션 향미료
13	키패드 - 바닐라 향미료
14	키패드 - 딸기 향미료
15	키패드 - 초콜릿 향미료
16	표시등 - 믹스 적음

주: 보정 메뉴 또는 관리자 메뉴가 표시되면 추가 키 기능에 대한 38페이지의 관리자의 메뉴를 참조하십시오.

## 기호 정의

국제적으로 더 원활한 의사소통을 위해, 조작자 스위치, 기능 및 고장 표시등에 관한 많은 단어들을 기호로 대체하였습니다. Taylor 장비는 이와 같은 국제 기호로 설계되어 있습니다.

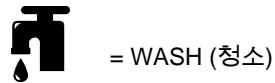
다음 도표는 기호의 정의를 나타낸 것입니다.



= AUTO (자동)



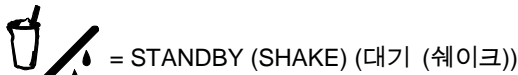
= HEAT CYCLE (열 사이클)



= WASH (청소)



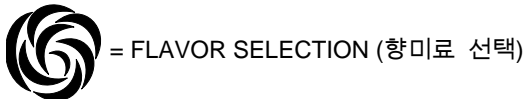
= MIX PUMP (믹스 펌프)



= STANDBY (SHAKE) (대기 (쉐이크))



= STANDBY (SOFT SERVE) (대기 (소프트 아이스크림))



= FLAVOR SELECTION (향미료 선택)



= MIX LOW (믹스 적음)



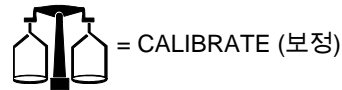
= MIX OUT (믹스 소진)



= TOPPING HEATER-LEFT (토폅 가열기 - 왼쪽)



= TOPPING HEATER-RIGHT (토폅 가열기 - 오른쪽)



= CALIBRATE (보정)



= MENU DISPLAY (메뉴 디스플레이)


## 전원 스위치



전원 스위치를 ON 위치에 놓으면, 제어판을 조작할 수 있습니다.

## 진공 형광 디스플레이


진공 형광 디스플레이(VFD)는 앞면 제어판에 있습니다. 정상 동작 중에 이 디스플레이는 공백 상태입니다. 디스플레이는 메뉴 옵션을 표시하고 고장이 탐지되면 이를 조작자에게 알리는 데 사용됩니다. 디스플레이는 각 호퍼에 있는 믹스의 온도를 표시합니다.

## 표시등

**MIX LOW** – MIX LOW 기호  에 불이 들어오면, 믹스 호퍼에 있는 믹스의 양이 적은 것이기 때문에 되도록 빨리 다시 채워야 합니다.

**MIX OUT** – MIX OUT 기호  에 불이 들어오면, 냉동기를 조작하기에 믹스 호퍼에 있는 믹스가 거의 완전히 소진되어 믹스의 공급량이 부족한 상태입니다. 이때, AUTO 모드가 잠기며 냉동기는 STANDBY 모드에 놓이게 됩니다. 냉동 시스템을 개시하려면, 믹스 호퍼에 믹스를 추가한 다음 AUTO 기호  를 터치합니다. 그러면 냉동기는 자동으로 작동을 시작합니다.


## 열 모드 기호

HEAT MODE 기호  에 불이 들어오면, 냉동기는 열 사이클 과정에 있는 것입니다. 열 모드 기호는 냉동기 소프트 잠금 상태 후 열 사이클을 시작할 때 선택할 수 있습니다.

일부 모델의 경우, 언제든지 열 기호를 선택하여 열 사이클을 수동으로 시작할 수 있습니다.

**브러시 청소 카운트다운** - 다음 브러시 청소를 해야 할 때까지 남아 있는 일수를 표시합니다. 이 디스플레이가 "1"까지 카운트다운을 하면, 냉동기를 분해하여 24시간 이내에 브러시를 청소해야 합니다.

## 리셋 기계장치

리셋 버튼은 냉동기 후면의 서비스 패널에 있습니다. (그림 20 참조.) 이 리셋 버튼은 비터 모터를 과부하 상태에서부터 보호합니다. 과부하가 발생하면, 리셋 기계장치가 트립됩니다. 냉동기를 제대로 리셋하기 위해서 전원 스위치를 OFF 위치에 놓습니다. 리셋 버튼을 꼭 누릅니다. 전원 스위치를 ON 위치로 돌립니다. WASH 기호  를 터치하고 냉동기의 성능을 관찰하십시오. (그림 20 참조.)

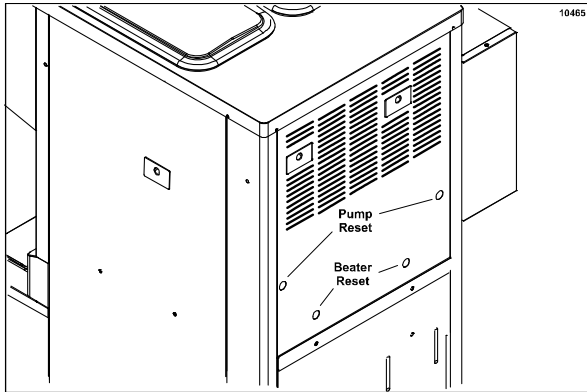




그림 20



**경고:** 금속 물체를 사용해 리셋 버튼을 누르지 마십시오. 금속 물체로 리셋 버튼을 누르면 중상을 입거나 사망에 이를 수도 있습니다.

비터 모터가 제대로 켜지면, WASH 기호  를 터치하여 사이클을 취소하십시오. AUTO 기호  를 터치하면 정상 작동을 재개합니다. 냉동기가 다시 꺼지면, 공인 정비 기사에게 연락하십시오.

## 에어/믹스 펌프 리셋 기계장치

펌프의 리셋 버튼은 냉동기 후면의 서비스 패널에 있습니다. (그림 20 참조.) 이 리셋 버튼은 펌프를 과부하 상태에서부터 보호합니다. 과부하가 발생하면 리셋 기계장치가 트립됩니다. 펌프를 리셋하려면, 리셋 버튼을 꼭 누르십시오.



**경고:** 금속 물체를 사용해 리셋 버튼을 누르지 마십시오. 금속 물체로 리셋 버튼을 누르면 중상을 입거나 사망에 이를 수도 있습니다.

## 조절식 추출 핸들

이 냉동기에는 최상의 부분 제어를 구현하는 특수한 조절식 추출 핸들이 있어서, 더 나은 제품의 품질을 일관되게 유지할 수 있으며 비용을 관리할 수 있습니다. 추출 핸들은 유량이 10초당 중량 단위로 5 ~ 7-1/2 온스(142 ~ 213 g)의 제품을 공급하도록 조정되어야 합니다. 유량을 늘리려면, 나사를 조이십시오. 유량을 줄이려면, 나사를 푸십시오. 유량을 설정한 후, 잠 너트를 조여 조정 나사가 단단히 고정시키십시오. (그림 21 참조.)

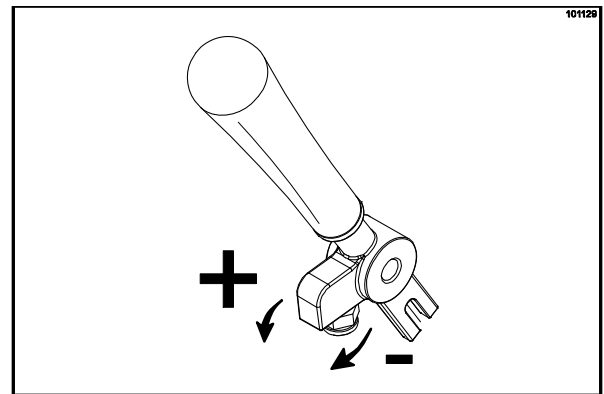


그림 21



## 셰이크 채움 높이 조정

컵 홀더 밑에 있는 부분 제어 센서를 조정하면 컵을 원하는 높이까지 채울 수 있습니다. 채움 높이가 너무 낮거나 컵이 넘치면, 센서 위치를 조정할 필요가 있습니다. (그림 22 참조.)

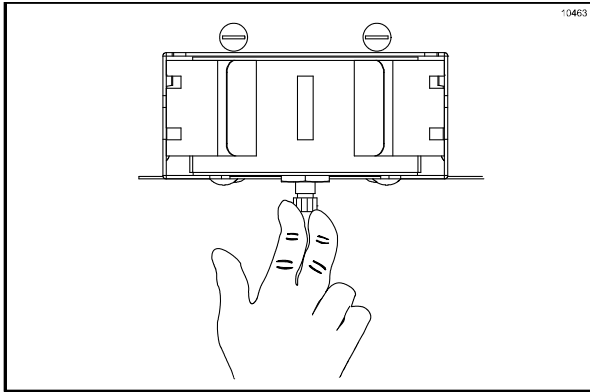


그림 22

### 1 단계

초승달모양 렌치를 사용하여 센서 밑 나사 조정기 위 잠금 너트를 푸십시오.


### 2 단계

조정 나사를 시계방향으로 돌려서 채움 높이를 높이거나, 시계반대방향으로 돌려 채움 높이를 낮추십시오.

### 3 단계

원하는 채움 높이에 도달하면, 잠금 너트를 조이십시오.

## VFD 화면

제어판 중앙에 위치한 진공 형광 디스플레이(VFD)는 매일 냉동기를 사용하는 중에는 보통 공백 상태입니다. CALIBRATE 기호  또는 관리자 메뉴를 선택하면 디스플레이가 활성화됩니다. 디스플레이 화면은 또한 조작자에게 제어 시스템에서 감지한 특정 결함도 알립니다.

## 작동 시작

냉동기의 전원을 켜면, 제어 시스템이 초기화되어 시스템 점검을 수행합니다. 제어 초기화 중에 시스템은 4가지 유형의 데이터를 점검합니다: 램프 시험, 로크아웃 데이터, 구성 데이터 및 시스템 데이터입니다. (그림 23 참조.)

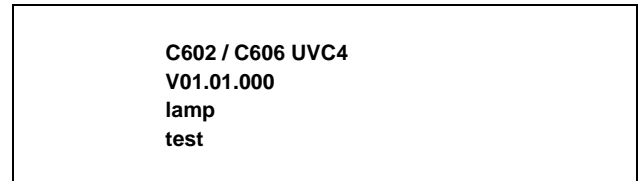


그림 23

램프 시험: 제어 및 소프트웨어 버전이 표시되며 디스플레이 패널의 모든 LED들이 점등됩니다. (그림 24 참조.)

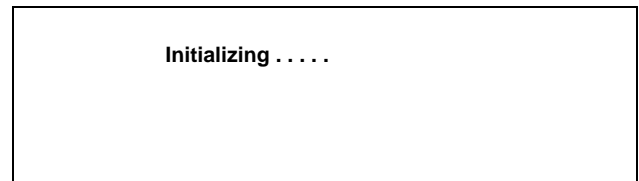


그림 24

램프 시험 후에는, 초기화 중에 3개의 별도 화면이 나타날 것입니다.

Initializing . . . . Lockout Data  
 Initializing . . . . Config Data  
 Initializing . . . . System Data

시스템에서 INITIALIZING 중 데이터 오류를 감지하면, 다음 디스플레이가 조작자에게 제어 설정이 변경되었음을 알립니다.

(그림 25 참조.)

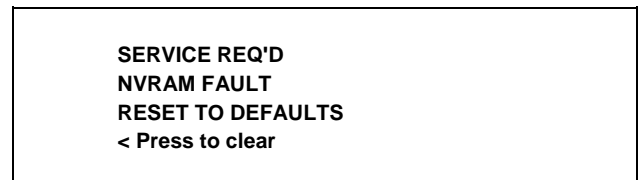


그림 25

시스템이 초기화되면, 다음 브러시 청소를 해야 할 때까지 남아 있는 일수가 제어판에 표시되고 경보가 켜진 상태에서 SAFETY TIMEOUT 화면이 표시됩니다. (그림 26 참조.)

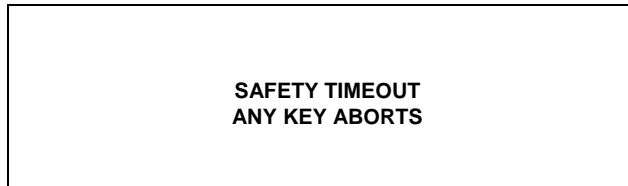


그림 26

경보가 켜진 상태에서 SAFETY TIMEOUT 화면이, 60초 동안 또는 제어 기호를 선택할 때까지 나타납니다.

안전 타임아웃이 완료되고 전원 스위치를 OFF로 조정하면, 상태 화면이 표시됩니다. 브러시 청소 요구사항이 충족되면, 다음 화면이 표시됩니다. (그림 27 참조.)

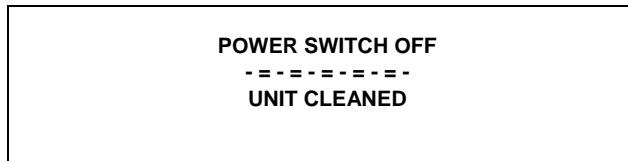


그림 27

브러시 청소가 완료되지 않으면, 상태 화면이 현재 호퍼 온도, 배럴 온도, 그리고 5분 브러시 청소 타이머를 표시할 것입니다. (그림 28 참조.)

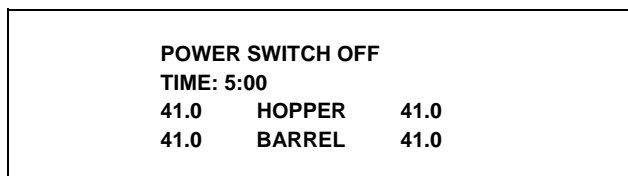


그림 28

## 전원 스위치 켜기

전원 스위치를 ON 위치로 두면, 제어판의 터치 키가 작동상태로 됩니다. VFD가 공백이거나 냉동기가 청소된 상태임을 표시합니다. (그림 29 참조.)

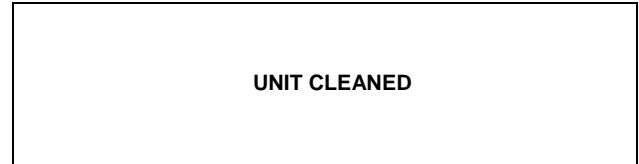


그림 29

일부 모델은 전원 스위치가 ON 위치에 있으면 각 믹스 호퍼의 온도를 계속 표시합니다. (그림 30 참조.)

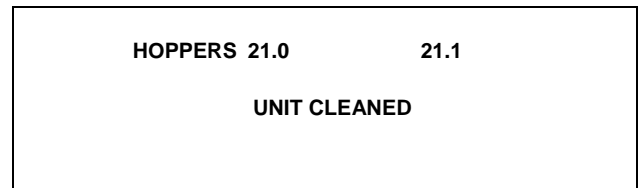


그림 30

## 열 사이클

열처리 사이클 내내 제어판의 HEAT 기호<sup>\*</sup>가 점등됩니다. 두 개의 경고 메시지가 화면에 표시됩니다. 믹스 온도가 130°F (54.4°C) 미만이면 “DO NOT DRAW(취출하지 마십시오)”가 나타납니다. (그림 31 참조.)

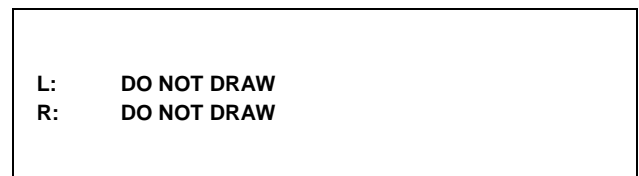


그림 31

믹스 온도가 130°F (54.4°C)를 초과하면, 냉동기에 HOT PRODUCT (뜨거운 제품)이 있음을 알리는 메시지가 화면에 나타납니다. (그림 32 참조.)



그림 32






열 사이클 중에 제품을 추출하거나 장치를 분해하려고 하지 **마십시오**. 제품은 뜨겁고 극압 상태에 있습니다.

열 사이클에서, 호퍼와 냉동 실린더의 믹스 온도는 90분 이내에 151°F (66.1°C)까지 상승하여야 합니다.

가열 단계가 완료되면, 냉동기는 사이클 정지 단계로 들어갑니다. 정지 단계에서 온도는 최소 30분 동안 151°F (66.1°C)를 상회합니다.

열처리 사이클의 최종 단계는 냉각 단계입니다. 냉동기는 믹스를 2시간 내에 41°F (5°C) 미만으로 냉각시킵니다.

전체 열 사이클이 완료되면, HEAT 기호 가 더 이상 점등되지 않습니다. 냉동기는 STANDBY 모드로 들어갑니다(STANDBY 기호  및 가 켜집니다). 냉동기는 AUTO로 들 수 있거나 STANDBY로 나돌 수 있습니다.

### 열 사이클 실패 메시지

보건 법규를 준수하려면, 열처리 시스템 냉동기는 매일 열처리 사이클을 완료해야 하며, 최소 14일 마다 분해하여 브러시로 청소해야 합니다. 브러시 청소는 본 설명서에 수록된 정상적인 분해 및 청소 절차입니다. 본 지침을 준수하지 않을 경우 제어 시스템에서 냉동기를 로크아웃 처리하여 AUTO 모드가 중단됩니다.

브러시 청소 주기의 최대 허용 일수는 항상 해당 지역의 지침을 준수하십시오. (브러시 청소 간격 설정에 관한 사항은 44 페이지의 관리자 메뉴를 참조하십시오.)

열처리 주기가 실패하면, VFD는 실패 메시지를 표시하고 냉동기는 STANDBY 모드로 되돌아갑니다. "잠금"은 냉동기가 AUTO 모드로 작동하는 것을 허용하지 않는 특별한 작동 STANDBY 모드로 정의됩니다.

발생할 수 있는 두 가지 유형의 냉동기 로크 상태가 있습니다: 하드 로크 또는 소프트 로크. 하드 로크 시에는 냉동기를 분해하여 브러시로 청소해야 합니다. 소프트 로크 시에는 냉동기를 분해하여 브러시 청소를 하거나 열처리 사이클을 한 번 더 시작함으로써 시정할 수 있습니다.

**하드 로크:** 하드 로크 고장은 두 가지 원인이 있습니다.

1. 브러시 청소 타이머가 경과하였습니다(최대 14일 설정). (그림 33 참조.)

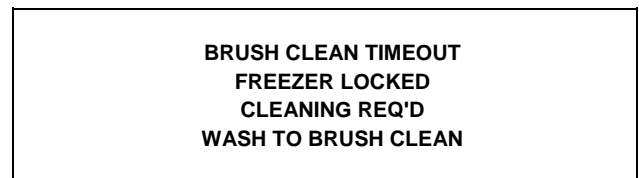


그림 33


WASH 기호 를 선택하면 다음 화면이 나타납니다. (그림 34 참조.)



그림 34

2. 열처리 과정에서 써미스터 고장(냉동 실린더, 호퍼 또는 글리콜)이 있었습니다. (그림 35 참조.)

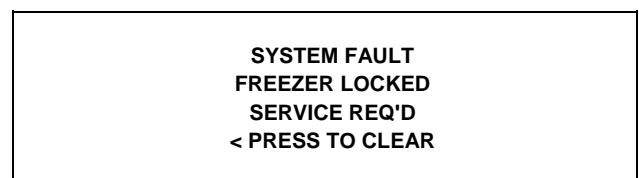



그림 35

CALIBRATE 기호  를 선택하면 하드 로크 고장을 유발한 써미스터가 무엇인지 표시됩니다.  
(그림 36 참조.)

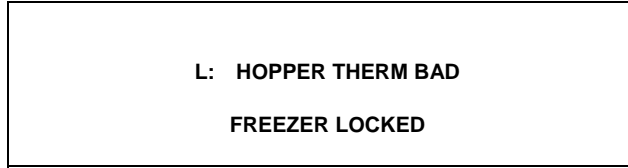


그림 36

냉동기가 하드 로크 상태에 있고 AUTO로 전환하려고 시도할 경우, 냉동기는 STANDBY 모드로 들어가고 다음 메시지가 나타납니다. (그림 37 참조.)

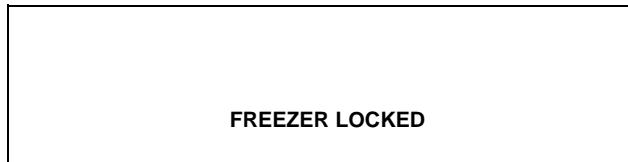


그림 37

하드 로크의 원인을 나타낸 메시지를 다시 나타나게 하려면, 전원 스위치를 5초간 껐다가 다시 켵니다. 하드 로크의 원인이 포함된 원래 메시지가 표시됩니다. FAULT DESCRIPTION(결함 설명)도 관리자 메뉴에서 찾을 수 있습니다 (44 페이지 참조.)

FREEZER LOCKED(냉동기 로크되어 있음) 메시지는 브러시 청소 요건이 충족될 때까지 디스플레이에 남아 있습니다. 디스플레이 화면에 5분 타이머를 활성화하려면 냉동기를 분해해야 합니다. 일단 타이머가 제로까지 카운트다운을 하면, 로크아웃이 해제됩니다.

**소프트 로크:** 열처리 사이클이 최근 24시간 내에 초기화되어 있지 않으면, 소프트 로크 고장이 발생합니다. 소프트 로크를 통해 조작자는 소프트 로크의 원인을 시정할 수 있습니다. 조작자는 자신의 선택에 따라 열 사이클을 한 번 더 시작하거나 냉동기를 브러시로 청소할 수 있습니다.

소프트 로크가 발생하면, 냉동기는 STANDBY 모드로 들어갑니다. 다음 메시지가 화면에 표시됩니다. 소프트 로크의 원인은 두 번째 줄에 표시됩니다. (그림 38 참조.)

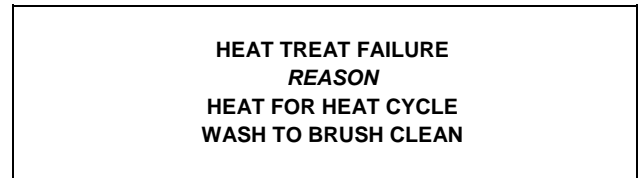




그림 38

소프트 로크의 원인이 시정된 경우, HEAT 기호  를 선택하면 열 사이클이 바로 초기화됩니다. 상기 메시지가 표시될 때 WASH 기호  를 선택하면 냉동기가 하드 로크로 잠기며 브러시 청소를 해야 합니다.

다음은 화면의 두 번째 줄에 나타나는 소프트 로크 고장에 대한 각종 메시지입니다.

POWER SWITCH OFF	전원 스위치가 OFF 위치에 있었다.
MIX OUT PRESENT	믹스 소진 상태가 실재하였다.
AUTO OR STANDBY OFF	냉동기가 AUTO 또는 STANDBY 모드에 있지 않았다.
NO HEAT CYCLE TRIED	최근 24시간 동안 열처리 사이클을 시도하지 않았다. (AUTO HEAT TIME이 앞당겨졌거나, 사이클이 실행되는 시점에서 전원 손실이 발생하였거나, 열 사이클 실패가 써미스터 고장에 기인하지 않았다.)

다음 화면이 나타나면, 소프트 로크가 열처리 사이클 중에 발생한 것입니다. (그림 39 참조.)

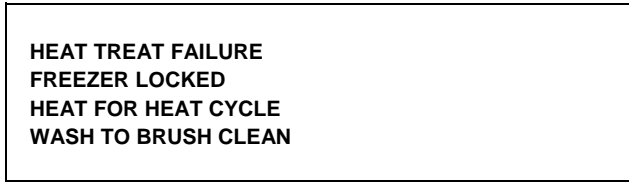


그림 39

호퍼나 냉동 실린더의 온도가 59°F (15°C)를 초과하여 오르거나, 한 시간 넘게 45°F (7°C)를 초과한 상태로 남아 있거나, 네 시간 넘게 41°F (5°C)를 초과한 상태로 남아 있는 경우 소프트 로크가 작동 중 언제든지 발생할 수 있습니다. 작동 중에 PRODUCT OVER TEMPERATURE(제품이 온도 초과함) 상태가 발생하면, 다음 화면이 나타납니다. (그림 40 참조.)

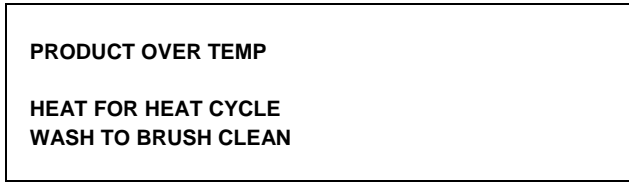





그림 40

이러한 메시지들 중 하나가 나타나면, 냉동기를 분해하여 브러시로 청소하거나 열처리 사이클을 완료하기 전까지는 냉동기 자동 작동이 발생할 수 없습니다. HEAT 기호  를 선택하여 열 사이클을 시작하거나, WASH 기호  를 선택하여 냉동기를 분해하고 브러시로 청소합니다.

일단 열처리 사이클을 시작하여 냉동기의 로크 상태가 해제되면 HEAT 기호  가 켜지고 다음 메시지가 화면에 표시됩니다. (그림 41 참조.)

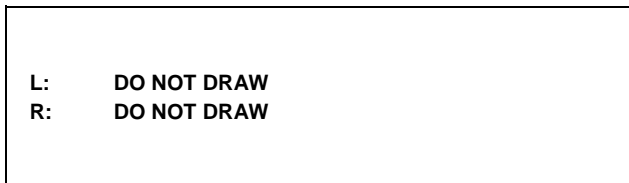



그림 41

WASH 기호  를 선택하여 냉동기를 브러시로 청소함으로써 로크 아웃을 해제하면, 브러시 청소 요건이 충족될 때까지 디스플레이에 FREEZER LOCKED 메시지가 남아 있습니다. 디스플레이 화면에 5분 타이머를 활성화하려면 냉동기를 분해해야 합니다. 타이머가 제로로 카운트하면 로크아웃이 해제됩니다. (그림 42 참조.)

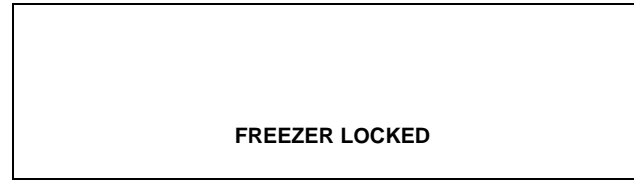


그림 42

소프트 로크의 원인을 나타낸 메시지를 다시 표시하려면, 전원 스위치를 5초간 껐다가 다시 켭니다. 소프트 로크의 원인이 포함된 원래 메시지가 표시됩니다. (그림 43 참조.)

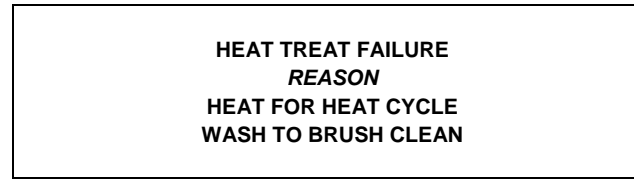



그림 43

FAULT DESCRIPTION도 관리자 메뉴에서 찾을 수 있습니다. (44 페이지 참조.)

주: 열 사이클 데이터 및 로크아웃 이력의 기록은 관리자 메뉴에서 찾을 수 있습니다. (47 페이지 참조.)

## 관리자 메뉴

관리자 메뉴를 사용하여 조작자 기능 디스플레이로 들어갑니다. 관리자 메뉴를 사용하려면, 제어판의 CONE 기호  가운데를 터치합니다. (그림 44 참조.)

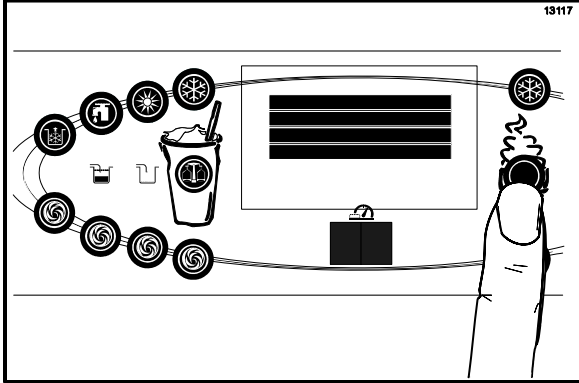











그림 44

ACCESS CODE 화면이 표시되면 셰이크 AUTO 기호 , OPTIONAL FLAVOR 기호  및 CONE 기호  가 점등됩니다.

메뉴 프로그램에서, 셰이크 사이드 AUTO 기호 , OPTIONAL FLAVOR 기호 , 및 CALIBRATION 기호  는 메뉴 키로서 가능합니다.

**AUTO** () - 커서가 위치한 값을 증가시키며 텍스트 디스플레이에서 위로 스크롤 할 때 사용합니다.

**OPTIONAL FLAVOR** () - 커서가 위치한 값을 감소시키며 텍스트 디스플레이에서 아래로 스크롤 할 때 사용합니다.




**CALIBRATION** () - 커서의 위치를 우측으로 이동시키고 메뉴 옵션을 선택할 때 사용합니다.

주: CURRENT CONDITIONS 화면이 표시된 경우를 제외하고, 관리자 메뉴 옵션을 이용하는 동안에는 셰이크를 토출할 수 없습니다.

소프트 아이스크림 사이드는 당해 메뉴를 선택했던 시점의 모드로 계속 작동합니다. 그러나, 관리자 메뉴 또는 보정 메뉴가 표시되어 있을 때에는 소프트 아이스크림 사이드 제어 키들은 켜지지 않고 비가동 상태에 있게 됩니다.

CURRENT CONDITIONS 화면이 표시되어 있을 때에는 관리자 메뉴에서 양 사이드의 제어 키들이 가동 상태에 있습니다. (51 페이지의 CURRENT CONDITIONS를 참조하십시오.)

## 액세스 코드 입력

디스플레이에 ACCESS CODE 화면이 나타나면 AUTO () 또는 OPTIONAL FLAVOR () 기호를 이용하여 커서 위치에 초기 코드 번호를 설정합니다. 올바른 숫자가 선택되면, CALIBRATION 기호  를 터치하여 커서를 다음 숫자의 위치로 이동시킵니다.

관리자 메뉴 액세스 코드는 8309입니다. (그림 45 참조.)

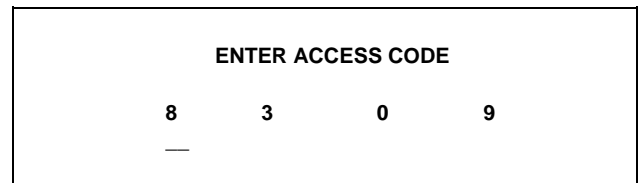




그림 45

네 개 숫자가 모두 표시될 때까지 계속 해당 액세스 코드를 입력한 다음, CALIBRATION 기호  를 터치합니다. 올바른 액세스 코드를 입력하면 관리자 메뉴 목록이 화면에 나타납니다.

액세스 코드에 대하여 부정확한 숫자가 입력되면, CALIBRATION 기호  를 선택할 때 디스플레이가 메뉴 프로그램을 종료합니다.

(그림 46 참조.)

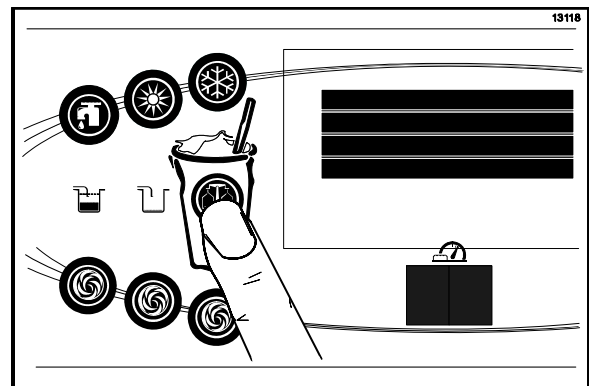






그림 46

## 메뉴 옵션

AUTO 기호  또는 OPTIONAL FLAVOR 기호  를 터치하여 메뉴에서 위아래로 이동합니다. 메뉴의 옵션을 화면 좌측의 화살표와 맞추어 선택한 다음, CALIBRATION 기호  를 터치합니다. EXIT FROM MENU를 선택하여 메뉴 프로그램을 종료하거나 CONE 기호  를 터치합니다.

관리자 메뉴에는 다음과 같은 메뉴 옵션이 있습니다.

EXIT FROM MENU (메뉴 종료)

SYRUP CALIBRATION (시럽 보정)

VERIFY CALIBRATION (보정 검증)

SERVINGS COUNTER (서빙 계수기)

SET CLOCK (시계 설정)

AUTO HEAT TIME (자동 열 시간)

AUTO START TIME (자동 시작 시간)

STANDBY MODE (대기 모드)

BRUSH CLEAN CYCLE (브러시 청소 사이클)

MIX LEVEL AUDIBLE (믹스 레벨 가청 신호음)

FAULT DESCRIPTION (결함 설명)

LOCKOUT HISTORY (록아웃 이력)

FAULT HISTORY (결함 이력)

HEAT CYCLE SUMMARY (열 사이클 요약)

HEAT CYCLE DATA (열 사이클 데이터)

SYSTEM INFORMATION (시스템 정보)

CURRENT CONDITIONS (현재 상태)

**EXIT FROM MENU**를 선택하면 관리자 메뉴가 종료되고 제어판 기호가 정상 작동으로 되돌아갑니다.

**SYRUP CALIBRATION** 옵션을 통해 관리자는 관리자 메뉴에서 보정 화면 선택으로 액세스할 수 있습니다. 이 메뉴 옵션을 선택하면, 보정 메뉴에 있는 동일한 기능이 화면에 표시됩니다.

(80 페이지의 "시럽 시스템"을 참조하십시오.)

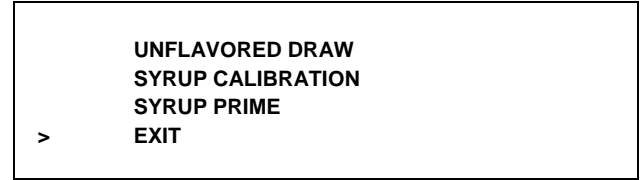


그림 47

주: 셰이크 사이드가 AUTO 모드이면 무가향 추출 옵션만 화면에 나타납니다.

**VERIFY CALIBRATION** 옵션은 토출된 시럽의 양이 적절한 규격 범위 내에 있는지 검증하는 데 사용됩니다. (그림 48 참조.)

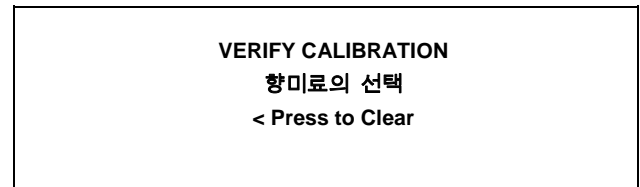



그림 48

토출 도어에서 시럽 밸브를 제거합니다. 라인을 시럽으로 기동한 상태에서, 시럽 밸브를 분할된 시럽 컵의 작은 챔버 사이드 위에 위치시킨 다음, 해당 향미료를 선택합니다. 시럽은 컵으로 흘러 들어가서 자동으로 멈춥니다. 컵을 평평한 표면에 놓고 토출된 시럽의 양을 확인합니다. 토출된 시럽의 양이 바른 규격 범위를 벗어난 경우, 그 향미료를 다시 보정해야 합니다. (80 페이지의 "시럽 보정"을 참조하십시오.)

관리자 메뉴를 종료하여 CALIBRATION 메뉴로 되돌아가기 전에 각 시럽 향미료의 보정 상태를 검증하여 재보정해야 할 향미료에 유의하기를 권장합니다.

CALIBRATION 기호  를 선택하여 VERIFY CALIBRATION 화면을 종료하고 관리자 메뉴 목록으로 되돌아갑니다.

**SERVINGS COUNTER** 화면은 냉동기에서 토출되는 서버빙의 회수를 점검하거나 리셋하는 데 사용됩니다. (그림 49 참조.)

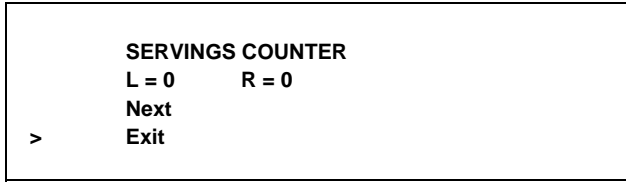


그림 49

AUTO 기호❄를 선택하여 화살표(>)를 "NEXT"로 이동시킴으로써 SERVINGS COUNTER를 리셋합니다. 리셋 카운터와 상세 선택이 다음 화면에 표시됩니다. (그림 50 참조.)

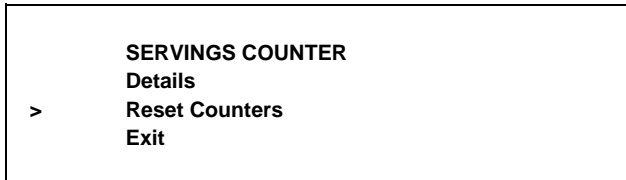


그림 50

AUTO 기호❄를 선택하여 화살표를 RESET COUNTERS로 이동시킵니다. 그런 다음 CALIBRATION 기호⚙를 선택합니다. (그림 51 참조.)

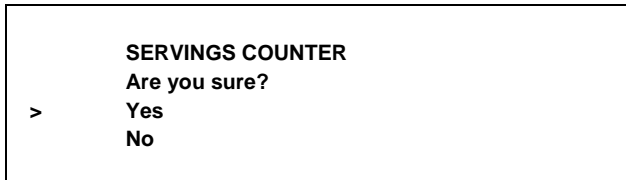


그림 51

디스플레이에서 "Are you sure(확실합니까)?"라고 물어볼 것입니다. 카운터를 리셋하려면, AUTO 기호❄를 선택하여 화살표를 YES로 이동합니다. CALIBRATION 기호⚙를 선택하여 왼쪽 및 오른쪽 카운터를 지우고 SERVINGS COUNTER 화면으로 되돌아갑니다. 서버빙 카운터를 지우고 싶지 않으면, 화살표를 "No"로 이동해서 CALIBRATION 기호⚙를 선택하여 카운터를 0으로 리셋하지 않고 SERVINGS COUNTER 화면으로 되돌아갑니다.

주: 냉동기가 브러시로 청소되면 SERVINGS COUNTER가 자동으로 0으로 리셋됩니다. (그림 52 참조.)

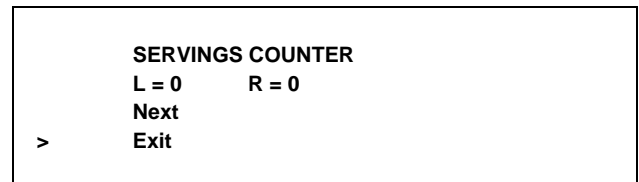


그림 52

SERVINGS COUNTER 화면에서 "Next(다음)"를 선택해서 Details(상세) 화면으로 액세스합니다. 화살표를 "Details"로 이동한 다음 CALIBRATION 기호⚙를 선택합니다. (그림 53 참조.)

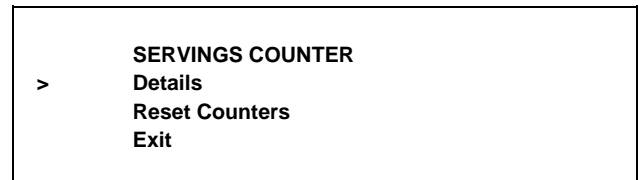


그림 53

또한 카운터 메뉴는 각 향미료(초콜릿, 딸기, 바닐라, 옵션, 무가향 및 소프트 아이스크림)의 서버빙 횟수에 대한 상세 내용도 표시하고, 각 향미료에 대한 추출을 종료한 방법(초전기 센서 감지, 향미료 키의 수동 선택, 추출 안전 타임아웃, 등)을 카운트합니다. (그림 54 참조.)

예:

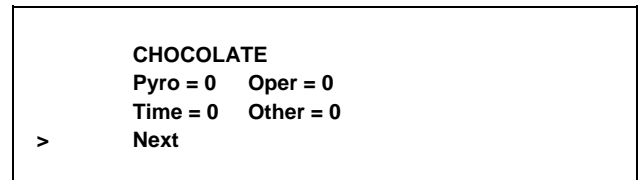


그림 54

**Pyro** = 초전기 센서가 추출 종료로 탐지하고 촉발하였다.

**Time** = 초전기 센서 감지 전에 또는 향미료 키를 선택하기 전에 Draw Safety Time (추출 안전 시간) 설정값에 도달하였다.

**Oper** = 향미료 키를 선택하여 추출을 종료하였다.

**Other** = Pyro, Time, 또는 Oper 가 아닌 추출 종료 방법 (예: 제품이 토출되는 중에 전원 스위치를 끄)



**SET CLOCK** 옵션을 통해 관리자는 기존 시계의 일자 및 시간을 조정할 수 있습니다. 냉동기를 수동으로 청소한 후에 그러나 냉동기를 AUTO 또는 STANDBY 모드에 놓아두기 전에만 일자 및 시간을 조정할 수 있습니다. 냉동기가 브러시 청소 상태가 아닐 때 SET CLOCK 옵션을 선택하면 다음 메시지가 표시됩니다. (그림 55 참조.)

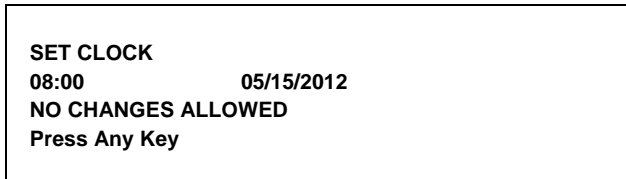


그림 55

일자 또는 시간을 변경하려면, 메뉴에서 SET CLOCK 옵션을 선택합니다. AUTO 기호 를 터치하여 화살표를 Exit에서 Change로 이동시킨 다음, CALIBRATION 기호 를 터치하여 Change 옵션을 선택합니다. (그림 56 참조.)

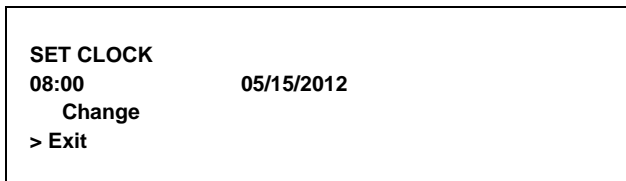


그림 56

커서가 시간 위치 아래에 놓인 상태에서 AUTO 또는 OPTIONAL FLAVOR 기호 를 터치하여 시간을 변경합니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여 커서를 분으로 이동시킵니다. 일단 정확한 분이 입력되면, CALIBRATION 기호 를 선택하여 커서를 월로 이동시킵니다. (그림 57 참조.)

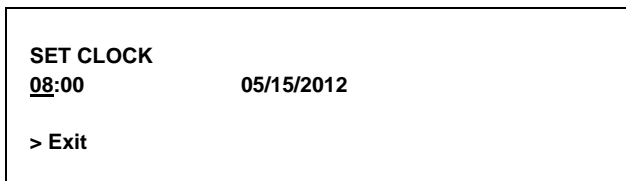


그림 57

정확한 월, 일 및 연도를 입력합니다. 그런 다음 CALIBRATION 기호 를 선택하여 DAYLIGHT SAVING TIME 화면으로 이동합니다. (그림 58 참조.)



그림 58

Daylight Saving Time 기능을 비활성화하려면, AUTO 기호 를 선택하여 화살표를 "Disable"로 이동시킵니다. CALIBRATION 기호 를 터치하여 선택 사항을 저장합니다.

Daylight Saving Time 기능을 활성화 하려면, AUTO 기호 를 선택하여 화살표를 "Enable"로 이동시킵니다. CALIBRATION 기호 를 눌러 선택 사항을 저장합니다.

Daylight Saving Time 기능이 활성화되면, 그 기능은 Daylight Saving Time을 위한 기존 시계를 자동으로 조정합니다. AUTO 기호 를 선택하여 화살표를 "Exit"에서 "Change"로 이동시킴으로써 Daylight Savings Time을 위한 월 및 주를 변경합니다. CALIBRATION 기호 를 터치하여 Change 옵션을 선택하고 다음 화면으로 이동합니다. (그림 59 참조.)

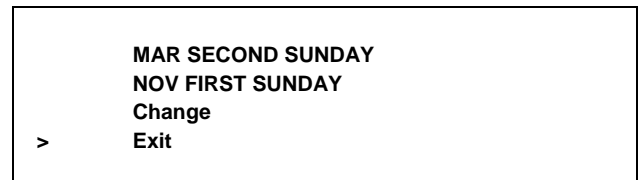


그림 59

화살표 키를 사용하여 해당 월로 스크롤 합니다. CALIBRATION 기호 를 터치하여 선택 사항을 수락합니다. (그림 60 참조.)

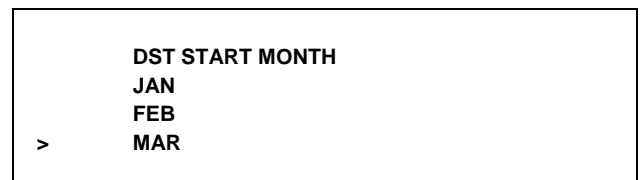



그림 60

일단 해당 월이 입력되면, 해당 주로 스크롤 합니다.  
 CALIBRATION 기호 를 눌러 선택 사항을  
 수락합니다. (그림 61 참조.)

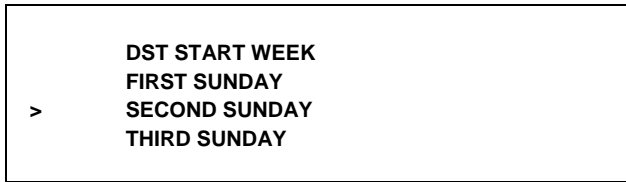


그림 61

주: 아래로 스크롤하여 선택 사항 "FOURTH SUNDAY"  
 및 "LAST SUNDAY"를 확인합니다.


Daylight Saving Time이 끝나는 월을 선택합니다.  
 CALIBRATION 기호 를 눌러 선택 사항을  
 수락합니다. (그림 62 참조.)



그림 62



Daylight Saving Time이 끝나는 해당 주를 선택합니다.  
 CALIBRATION 기호 를 눌러 선택 사항을  
 수락합니다. (그림 63 참조.)



그림 63

CALIBRATION 기호 를 선택하여 화면을 종료하고  
 Menu로 되돌아갑니다.

**AUTO HEAT TIME** 화면에서 관리자는 열처리 사이클의  
 시작 일시를 설정할 수 있습니다. (그림 64 참조.)

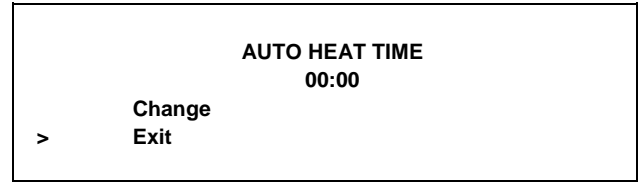




그림 64

주: 냉동기를 브러시로 청소하는 날을 제외하고 Auto  
 Heat Time 설정을 진행하지 마십시오. 열 사이클 간격  
 시간을 늘리면, 그로 인해 냉동기는 이전의 열처리  
 사이클 시작으로부터 24시간 내에 사이클이 시작하지  
 않을 경우에 소프트 로크 상태가 됩니다.

AUTO HEAT TIME을 설정하려면, AUTO 기호 를  
 선택하여 화살표를 Change로 이동시킵니다. 그런 다음  
 CALIBRATION 기호 를 선택합니다. 커서가 시간  
 위치 아래에 있는 상태에서 시간이 화면에 표시됩니다.  
 (그림 65 참조.)

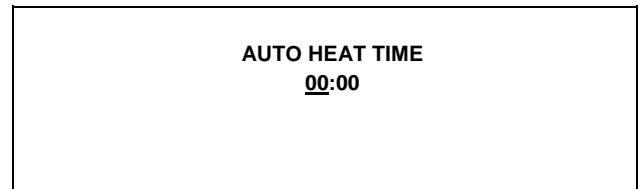









그림 65

AUTO 기호  또는 OPTIONAL FLAVOR 기호 를  
 선택하여 시간을 원하는 설정값으로 늘리거나  
 단축시킵니다. 그런 다음 CALIBRATION 기호 를  
 선택하여 커서를 분으로 이동시킵니다. 분 설정값을  
 조정할 다음, CALIBRATION 기호 를 선택하여  
 설정값을 저장하고 AUTO HEAT TIME 화면으로  
 되돌아갑니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여  
 화면을 종료하고 Menu로 되돌아 갑니다.

**AUTO START TIME** 옵션에 의하여 관리자는 냉동기가 STANDBY 모드에서 AUTO 모드로 자동으로 들어가는 일시를 정할 수 있습니다. 프로그램 작동이 가능한 시간에 AUTO 시작하려면 냉동기는 로크 상태 없이 STANDBY 모드에 있어야 합니다. AUTO START TIME가 비활성화 상태일 수도 있으며 AUTO 모드를 수동으로 시작해야 합니다. (그림 66 참조.)



그림 66

AUTO 기호 를 선택한 후 화살표를 Enable로 이동시켜 AUTO START TIME을 활성화합니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여 다음 화면으로 이동합니다. (그림 67 참조.)

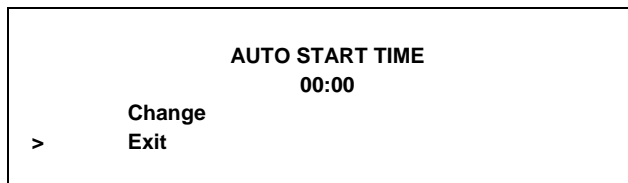




그림 67

AUTO 기호 를 선택하여 화살표를 Change로 이동시킴으로써 AUTO START TIME을 프로그래밍합니다. CALIBRATION 기호 를 눌러 다음 화면으로 넘어갑니다. (그림 68 참조.)

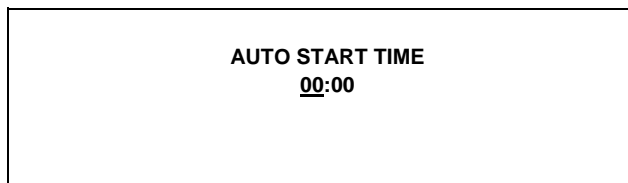









그림 68

커서가 위치한 시간 설정값을 증가시키거나(AUTO 기호 ) 감소시켜(OPTIONAL FLAVOR 기호 ) AUTO START TIME을 프로그래밍합니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여 커서를 이동시키고 분 설정값을 프로그래밍합니다.

CALIBRATION 기호 를 선택하여 새로운 시간 설정값이 표시된 상태에서 이전 화면으로 되돌아갑니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여 화면을 종료하고 Menu로 되돌아 갑니다.

**STANDBY MODE** 옵션은 제어판 Standby 키가 비활성화된 모델에서만 사용됩니다.

장기간 추출하지 않는 기간에는 STANDBY 옵션을 사용하여 좌측이나 우측 사이드를 수동으로 대기 모드에 놓아둡니다. 메뉴에서 STANDBY 화면을 선택합니다. AUTO 기호 를 선택하여 화살표를 좌측(셰이크) 또는 우측(소프트 아이스크림) 사이드로 이동시킵니다. CALIBRATION 기호 를 선택하여 선택한 사이드의 Standby를 활성화합니다.

이 단계를 반복 실행하여 나머지 사이드에서 Standby를 활성화합니다. (그림 69 참조.)

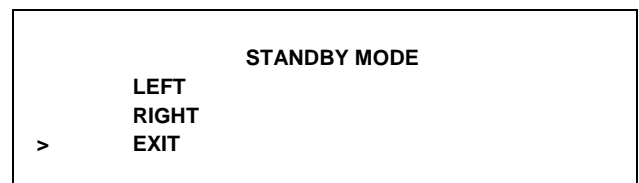


그림 69

관리자 메뉴를 종료하여 한 쪽 사이드에 대한 Standby 작동을 중단하고 AUTO 모드를 선택합니다.

**BRUSH CLEAN CYCLE** 옵션에 의해 관리자는 냉동기의 브러시 청소 간격의 최대 일수를 선택할 수 있습니다. 냉동기를 수동으로 청소한 후에 그러나 냉동기를 AUTO 또는 STANDBY 모드에 놓아두기 전에만 브러시 청소 주기를 변경할 수 있습니다.

냉동기가 브러시 청소 상태에 있지 않을 때 BRUSH CLEAN CYCLE 옵션을 선택하면 다음 메시지가 표시됩니다. (그림 70 참조.)

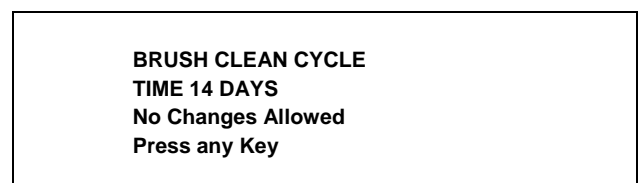


그림 70

AUTO 기호❄를 선택하여 일수를 줄이거나 OPTIONAL FLAVOR 기호☉를 선택하여 일수를 늘림으로써 브러시 청소 간격 일수를 변경합니다. CALIBRATION 기호⚖를 선택하여 설정값을 저장하고 종료하여 Menu로 되돌아 갑니다. 브러시 청소 카운터에 표시된 일수가 새 설정값으로 변경됩니다. (그림 71 참조.)

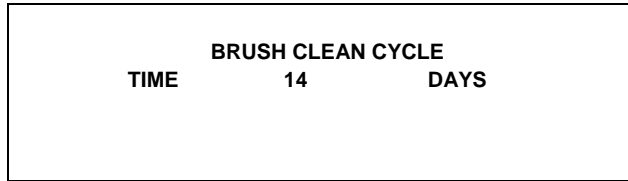


그림 71

브러시 청소 주기 간격의 허용 일수에 관한 현지 지침을 항상 준수합니다.

**MIX LEVEL AUDIBLE** 옵션이 활성화되면 그 옵션은 믹스 적음 또는 믹스 소진 상태일 때 조작자에게 가청 신호음으로 경고합니다. 이 옵션을 선택하는 즉시 다음 화면이 표시됩니다. (그림 72 참조.)

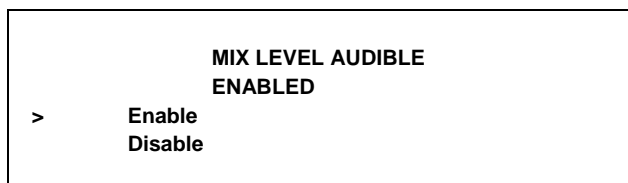


그림 72

AUTO 기호❄를 선택하여 화살표를 DISABLE로 이동시킴으로써 가청 신호음 기능을 비활성화 합니다. CALIBRATION 기호⚖를 선택하여 새로운 설정을 저장하고 Menu로 되돌아갑니다. 호퍼 내 믹스량이 낮아지지만 가청 신호음이 활성화되지 않을 때에는 Mix Low 및 Mix Out의 제어판 아이콘이 켜집니다.

**FAULT DESCRIPTION** 디스플레이는 냉동기의 결함 여부와 결함이 발생한 냉동기의 사이드를 표시합니다. 결함이 감지되지 않으면 다음 화면이 표시됩니다. (그림 73 참조.)

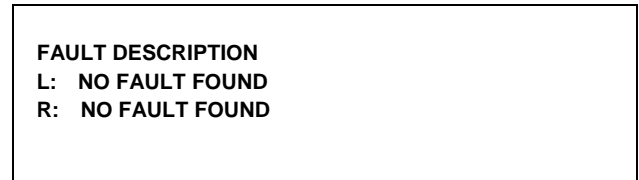


그림 73

CALIBRATION 기호⚖를 선택하여 발견된 다음 결함을 표시하거나, 다른 결함이 없으면 Menu로 되돌아갑니다. Menu 화면으로 되돌아간 후 언제든지 결함이 표시된 때, CALIBRATION 기호⚖를 선택하면 결함이 시정된 경우 결함이 소거됩니다.

하기에 열거된 각종 메시지는 시정 조치에 대한 설명과 함께 나타납니다.

**NO FAULT FOUND** - 냉동기에서 발견된 결함이 없습니다. 이러한 각종 메시지가 나타난 후 화면에는 아무 내용도 나타나지 않습니다.

**BEATER OVERLOAD** - 결함이 있는 냉동기 사이드의 비터 리셋 버튼을 세게 누릅니다. (32 페이지 참조.)

**HPCO COMPRESSOR** - 전원 스위치를 OFF로 위치시킵니다. 냉동기가 냉각되도록 5분을 대기합니다. 전원 스위치를 ON으로 놓고 AUTO에서 각 사이드를 재시동합니다.

**HOPPER THERMISTOR BAD** - 전원 스위치를 OFF로 위치시킵니다. Taylor 공인 정비 기사에게 연락합니다.

**HOPPER OVER TEMP** - 전원 스위치를 ON으로 위치시키고 AUTO 또는 STANDBY 기호가 점등되는지 확인합니다.

**BARREL OVER TEMP** - 전원 스위치를 ON으로 위치시키고 AUTO 또는 STANDBY 기호가 점등되는지 확인합니다.

**BARREL THERMISTOR BAD** - 전원 스위치를 OFF로 위치시킵니다. Taylor 공인 정비 기사에게 연락합니다.

GLYCOL THERMISTOR BAD - 전원 스위치를 OFF로 위치시킵니다. Taylor 공인 정비 기사에게 연락합니다.

PRODUCT DOOR OFF - 전원 스위치를 OFF로 위치시킵니다. 디스펜싱 도어가 제대로 설치되어 있는지와 핸드스크루들이 조여져 있는지 살펴봅니다.

COMP ON TOO LONG - 압축기가 연속해서 11분 넘게 가동되었지만 제품이 설정 온도에 도달하지 않았습니다. 콘덴서 필터를 청소하고, 스크래퍼 블레이드를 교체하고 새 믹스를 사용하여 냉동기를 다시 기동합니다. 결함이 다시 나타나면, Taylor 공인 정비 기사에게 연락합니다.

**LOCKOUT HISTORY** 화면에는 최근 100회의 소프트 로크, 하드 로크, 브러시 청소 일자 또는 취소한 열 사이클 이력이 표시됩니다. 페이지 번호가 우측 상단 코너에 표시됩니다. 1 페이지에는 항상 가장 최근의 고장이 포함됩니다. (그림 74 참조.)

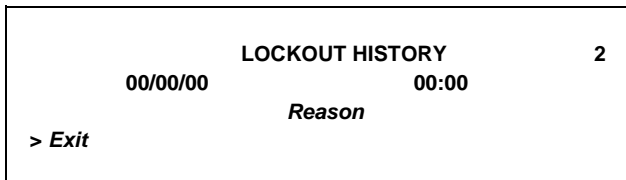




그림 74

화면의 두 번째 줄에는 고장이 발생한 일시가 표시됩니다. 세 번째 줄에는 고장 원인이 표시되고 브러시 청소가 성공적으로 이루어졌는지의 여부가 표시됩니다. 일부 고장은 복합적인 원인으로 발생합니다. 이러한 고장이 발생하면, 각 원인을 나타내는 페이지가 생성됩니다.

AUTO 기호  또는 OPTIONAL FLAVOR 기호  를 선택하여 앞뒤로 이동하여 각 화면을 살펴봅니다.

하기와 같은 각종 메시지가 나타날 수 있습니다.

**열처리 사이클로 들어갈 시 결합 발생**

**POWER SWITCH OFF** - 전원 스위치가 꺼져 있다.

**AUTO OR STBY OFF** - 제어 시스템이 AUTO 또는 STANDBY 모드에 있지 않았다.

**MIX OUT FAILURE** - 믹스 소진 상태가 실재하였다.

**NO HEAT CYCLE TRIED** - 최근에 열 사이클이 성공적으로 이루어진 후 24시간 넘게 열 사이클을 시도하도록 Auto Heat Time을 설정하였다.

**열 모드일 때 발생하는 결합**

**HEAT MODE FAILURE** - 최대 허용 열 모드 시간인 90분을 초과하였다.

**COOL MODE FAILURE** - 최대 허용 냉각 모드 시간인 120분을 초과하였다.

**TOTAL TIME FAILURE** - 최대 허용 총 열처리 시간인 4시간을 초과하였다.

**BRUSH CLEAN TIMEOUT** - 총 사용 일수가 브러시 청소 주기 설정값을 초과하였다.

**POWER SWITCH OFF** - 열 사이클 중 전원 스위치가 OFF로 전환되었다.

**POWER FAIL IN H/C** - 열처리 사이클 도중 전원 고장이 발생하였다.

**(L/R) MIX LOW FAILURE** - (좌/우) 호퍼의 믹스량이 너무 적어서 열 사이클을 성공적으로 수행할 수 없다.

**(L/R) BEATER OVLD H/C** - (좌/우) 사이드 비터 모터에 과부하가 걸렸다.

**(L/R) BRL THERM FAIL** - (좌/우) 사이드 배럴의 써미스터 센서가 고장났다.

**(L/R) HOPPER THERM FAIL** - (좌/우) 사이드 호퍼의 써미스터 센서가 고장났다.

**(L/R) HPCO H/C** - (좌/우) 사이드 고압 스위치가 열 처리 사이클 도중 개방되었다.



<b>HEAT TREAT CYCLE</b> Standard records Details Exit
--

그림 77

첫 번째 화면에 열 사이클의 월 및 일자, 시작 시간과 종료 시간 및 결합 설명이 표시됩니다. 마지막 줄에 기록 번호가 표시되며 열 사이클 중 전원 고장이 발생했는지(POWER FAILURE IN HC) 여부가 표시됩니다. (그림 78 참조.)

<b>HEAT TREAT CYCLE</b>		
01/01	02:00	05:14
NO FAULT FOUND		
		1

그림 78

AUTO 기호☼를 선택하여 데이터 페이지를 넘깁니다. OPTIONAL FLAVOR 기호☼를 선택하여 페이지 방향을 반전시킵니다.

냉동기 각 사이드의 호퍼 및 배럴의 온도 기록이 두 번째와 세 번째 화면에 표시됩니다. 두 번째 화면에 냉동기의 좌측(L) 사이드가 표시됩니다. (그림 79 참조.)

<b>H: 40.9</b>		<b>B:26.3</b>		<b>L</b>
<b>HEAT</b>	<b>OVER</b>	<b>COOL</b>	<b>PEAK</b>	
1:12	0:49	h 1:19	161.0	
0:46	1.11	b 0:15	169.7	

그림 79

세 번째 화면에 냉동기의 우측(R) 사이드가 표시됩니다. (그림 80 참조.)

<b>H: 38.0</b>		<b>B:23.7</b>		<b>R</b>
<b>HEAT</b>	<b>OVER</b>	<b>COOL</b>	<b>PEAK</b>	
1:09	0:52	h 1:11	161.2	
0:66	1.00	b 0:15	169.9	

그림 80

이 화면의 맨 윗줄에 Heat Treat Cycle의 종료 시에 기록된 호퍼(H) 및 배럴(B) 온도가 표시되고 냉동기의 사이드(L 또는 R)가 표시됩니다.

나머지 줄에 다음 사항이 표시됩니다:

**HEAT** = 호퍼(h) 및 배럴(b)이 150.9°F (66.1°C)에 도달하는 데 걸리는 총 시간.

**OVER** = 호퍼(h) 및 배럴(b)이 150°F (65.6°C)를 넘었던 총 시간.

**COOL** = COOL 단계에서 호퍼(h) 및 배럴(b)이 41°F (5°C)를 넘었던 총 시간.

**PEAK** = 열처리 사이클 중 호퍼(h) 및 배럴(b)의 최고 온도 판독값.

HEAT 시간은 각 구역이 150.9°F (66.1°C)에 도달하는 데 걸린 시간을 나타냅니다. 각 구역은 최소 35분 동안 150°F (65.6°C)를 넘은 상태에 있어야 합니다. 또한, 각 구역은 최소 115분 동안 가열해야 합니다.

AUTO 기호☼를 선택하여 다음 페이지로 넘어가거나 OPTIONAL FLAVOR 기호☼를 선택하여 이전 페이지를 봅니다.

고장이 발생한 경우 Heat Cycle Failure 메시지가 첫 번째 화면에 표시됩니다.

하기 목록은 두 번째 줄에 나타날 수 있는 각종 고장 코드 메시지입니다.

- HT HEAT TIME FAILURE  
믹스 온도는 90분 이내에 151°F (66.1°C) 넘게 오르지 않았습니다.
- CL COOL MODE FAILURE  
호퍼와 냉동 실린더의 믹스 온도가 120분 이내에 41°F (5°C) 아래로 떨어지지 않았습니다.
- TT TOTAL TIME FAILURE  
열처리 사이클은 4시간 이내에 완료되어야 합니다.
- MO MIX OUT FAILURE  
열 사이클 시작 시에 또는 열 사이클 중에 믹스 소진 상태가 감지되었습니다.
- ML MIX LOW FAILURE  
Heat Phase(열 단계) 또는 Cool Phase(냉각 단계) 시간이 초과되었고 믹스 적음 상태가 실재하였습니다.
- BO BEATER OLVD IN HC  
열 사이클 중에 비터 과부하가 발생하였습니다.

- HO HPCO IN HEAT CYCLE  
열 사이클 중에 고압 컷-아웃 상태가 발생하였습니다.
- PF POWER FAILURE IN HC  
전원 고장으로 인해 Heat Phase, Cool Phase, 또는 Total Cycle Time이 최대 허용 시간을 초과하였습니다. 전원 고장이 일어나지만 열처리 사이클이 실패하지 않는 경우, 디스플레이의 세 번째 줄에 별표(\*)가 표시됩니다.
- PS POWER SWITCH OFF  
열 사이클 중 전원 스위치가 OFF로 전환되었습니다.
- TH THERMISTOR FAILURE  
써미스터 프로브가 고장났습니다.
- OP OPERATOR INTERRUPT  
Service Menu의 OPERATOR INTERRUPT 옵션에서 열 사이클이 중단되었음을 나타냅니다.
- PD PRODUCT DOOR OFF  
제품 도어가 제 자리에 있지 않거나 제품 도어가 열렸습니다.

HEAT CYCLE DATA Details는 열 처리 사이클 중에 5분마다 냉동 실린더들과 믹스 호퍼들의 온도를 기록합니다. 최대 366개의 열 처리 사이클이 기록됩니다. 열처리 사이클 중에 각 단계 별로 왼쪽 호퍼, 왼쪽 배럴, 오른쪽 호퍼 및 오른쪽 배럴에 대한 시간과 온도가 표시됩니다. 개별 단계를 볼 수 있거나, 또는 4개의 단계가 모두 포함된 완전한 열 처리 사이클을 볼 수 있습니다.

### 열 처리 단계

HEAT	배럴과 호퍼 내의 믹스를 151°F (6.1°C)까지 가열하는 단계
HOLD	최소 30분 동안 연속해서 151°F (6.1°C)가 넘는 믹스 온도를 유지하는 단계
SOAK	총 HEAT, HOLD 및 SOAK 시간이 확실하게 115분 이상이 되도록 HOLD 단계 뒤에 있을 수 있는 추가 가열 시간
COOL	4개의 온도대가 모두 41°F (5°C) 아래로 냉각될 때까지 믹스를 냉장하는 단계

HEAT CYCLE DATA 화면에서 AUTO 기호<sup>❄</sup>를 선택해서 화살표를 "Details"로 이동시킨 다음 CALIBRATION 기호<sup>⚙</sup>를 선택합니다.

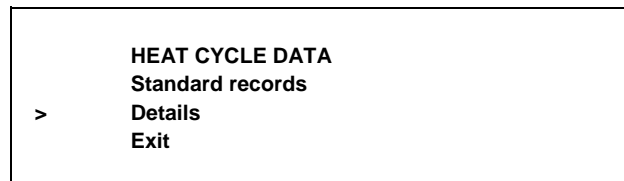


그림 81

가장 최근의 열 처리 사이클 기록(Recd 1)이 날짜 및 시간과 함께 표시됩니다. OPTIONAL FLAVOR 기호<sup>☪</sup>를 선택해서 다른 열 처리 사이클 기록으로 이동한 다음, 화살표를 "Next record"로 이동시켜 Calibration 기호<sup>⚙</sup>를 선택합니다. 원하는 기록이 데이터 및 시간과 함께 표시될 때까지 이 단계를 반복합니다.

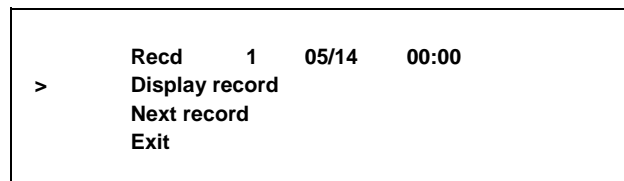


그림 82

화살표를 Display Record 라인에 놓고 CALIBRATION 기호<sup>⚙</sup>를 선택합니다.

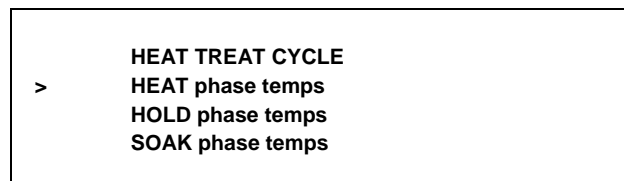


그림 83

OPTIONAL FLAVOR 기호<sup>☪</sup>를 선택하여 검토할 단계로 스크롤을 다운합니다. "ALL phase temps"를 선택하면 모든 4 단계의 열 처리 사이클 기록이 순서대로 표시됩니다.

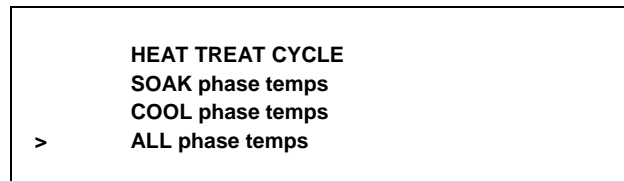



그림 84



4개 온도 판독값이 개별 화면들에 동시에 기록됩니다. 화살표를 검토할 단계와 나란히 놓고 Calibration 기호  를 선택합니다.

```

HEAT TREAT CYCLE
> HEAT phase temps
  HOLD phase temps
  SOAK phase temps
  
```

그림 85


```

HEAT LH      r1      s1
40.0         5/15    02:05
> Next zone
  Exit
  
```

그림 86

라인 1	단계를 표시한다	HEAT / HOLD / SOAK / COOL
	LH	왼쪽 호퍼
	r 1	기록 번호
	s 1	샘플 번호
라인 2	구역 온도	
	날짜와 시간 및 온도가 기록되었습니다.	


주: 온도 판독값 왼쪽에 표시된 L 또는 H는 온도가 그 단계 중 기록된 최저 또는 최고 온도임을 나타냅니다.

Calibration 기호  를 선택하면 화면이 다음 구역으로 넘어갑니다. 두 번째로 표시된 온도 구역은 왼쪽 배럴(LB)입니다.

```

HEAT LB      r1      s1
25.4         5/15    02:05
> Next zone
  Exit
  
```


그림 87

Calibration 기호  를 선택하여 다음 온도 구역으로 이동합니다; 오른쪽 호퍼(RH).

```

HEAT RH      r1      s1
39.5         5/15    02:05
> Next zone
  Exit
  
```


그림 88

Calibration 기호  를 선택하여 기록된 샘플의 마지막 온도 구역으로 이동합니다; 오른쪽 배럴(RH).

```

HEAT RB      r1      s1
26.5         5/15    02:05
> Next sample
  Exit
  
```

그림 89

Calibration 기호  를 다시 선택하여 다음 샘플로 이동합니다. 각 샘플은 5분 단위로 표시됩니다.

```

HEAT LH      r1      s1
46.4         5/15    02:10
> Next zone
  Exit
  
```

그림 90

그 단계의 최종 샘플이 표시되면, Heat Cycle 결과 화면을 선택할 수 있습니다.

```

HEAT RB      r1      s14
H 169.0      5/15
> Result
  Exit
  
```


그림 91

COOL 단계 데이터 또는 "All phase data"를 검토한 경우, 결과 화면에 대한 선택과 함께 기록에 있는 최종 온도 대역 샘플이 표시됩니다.

```

COOL RB      r14      s42
20.0         5/15     04:15
> Result
Exit
    
```


그림 92

Calibration 기호 를 선택하여 Heat Cycle 결과 화면을 봅니다.

```

PASS          r1       s43
Heat Cycle results
Next record
> Exit
    
```


그림 93

이전 기록("Next record")에 있는 동일한 단계에 대한 세부내역을 보려면, Calibration 기호 를 선택합니다. "All phase data"를 선택한 경우, 기록 번호는 계속 동일하며 다음 단계 샘플이 표시됩니다.

```

HOLD   LH   r1       s16
158.7  5/15  04:15
> Next zone
Exit
    
```

그림 94

화살표를 "Exit"로 이동시켜 기록 화면을 종료하고 Calibration 기호 를 선택합니다.


평균적인 열 처리 사이클에는 4개의 온도 구역 화면의 약 40개 샘플이 포함되어 있습니다.

4개의 다른 화면에 **시스템 정보**가 표시됩니다. 첫 번째 화면에는 냉동기에 설치된 제어 및 소프트웨어 버전이 포함되어 있습니다. (그림 95 참조.)

```

SOFTWARE VERSION
C602 / C606 UVC
VERSION V01.01.00
> Next
    
```


그림 95

CALIBRATION 기호 를 선택하여 소프트웨어 언어 버전이 포함된 다음 시스템 정보 화면으로 이동합니다. (그림 27 참조.)

```

LANGUAGE
V3.00
English
> Next
    
```


그림 96

UVC4 모델의 경우에만, CALIBRATION 기호 를 선택하여 부트 로더 버전이 포함된 세 번째 시스템 정보 화면으로 이동합니다. (그림 97 참조.)

```

Boot loader
V1.13.000
> Next
    
```


그림 97

CALIBRATION 기호 를 선택하여 모델 부품명세서와 냉동기 일련번호가 포함된 마지막 시스템 정보 화면으로 이동합니다. (그림 98 참조.)

```

B.O.M.   C60000000
S/N      M00000000
> Next
    
```

그림 98

CALIBRATION 기호  를 다시 선택하면 메뉴 목록으로 되돌아 갑니다.


주: 시스템 정보 화면에 냉동기 세부정보를 표시하려면, 모델 및 일련번호 정보가 사전에 Service Menu의 EDIT UNIT ID 화면에 입력해야 합니다.

**CURRENT CONDITIONS** 화면에는 냉동기가 가동 중일 때 제품의 점성도 판독값을 나타내며 냉동기 양 사이드의 호퍼와 배럴 온도를 나타냅니다. 좌측 칸에는 셰이크 사이드의 판독값이 표시되고 우측 칸에는 소프트 아이스크림 사이드의 판독값이 표시됩니다. (그림 99 참조.)


VISC	0	0.0
HOPPER 38.0	38.0	
BARREL 25.0	18.0	

그림 99

CURRENT CONDITIONS는 좌우측 제어판 키를 정상 작동 상태로 되돌려주는 유일한 Menu 화면입니다. 셰이크가 토출될 수 있도록 이 옵션을 선택하면 Menu 키가 점등되지 않고 모든 패널 터치 키가 완전히 가동됩니다. 관리자 메뉴에 계속 있거나 셰이크를 토출하고자 할 때 이 화면을 사용합니다.

CURRENT CONDITIONS 화면을 종료하고 CALIBRATION 기호  를 선택하여 Menu로 되돌아갑니다.

## 시럽 없이 셰이크 토출하기

소프트웨어 버전 1.04부터 시작하여, 좌측 사이드의 펌프 기호  를 선택하여 무가향 셰이크를 토출할 수 있습니다.

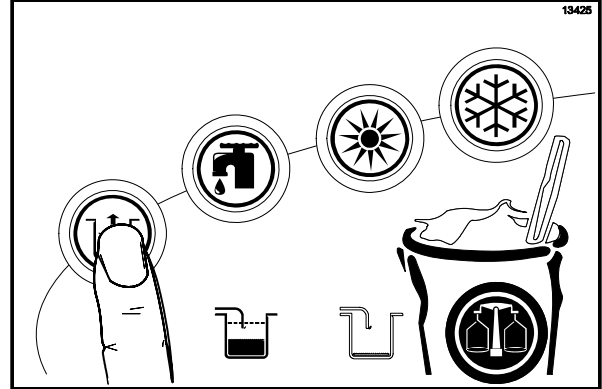


그림 100

다음 화면이 표시됩니다.

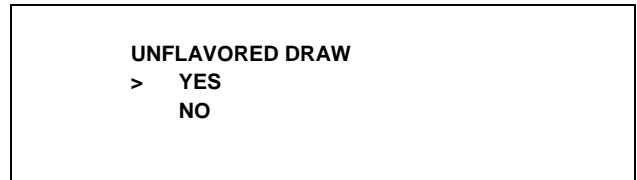




그림 101

CALIBRATION 기호  를 선택합니다. 좌측의 PUMP 기호가 점등되고 즉시 무가향 제품이 토출되기 시작합니다. 초전기 센서가 컵이 가득 찬 것을 감지하면 무가향 제품 취출이 끝나고 PUMP 등이 꺼집니다. PUMP 기호를 한 번 더 선택하여 무가향 제품 취출을 종료할 수도 있습니다.

주: UNFLAVORED DRAW 화면을 취소하려면, OPTIONAL FLAVOR 기호를 터치하여 화살표를 NO로 이동시키고 CALIBRATION 기호를 선택합니다 .

냉동기를 처음으로 분해할 경우 또는 당사의 설명서에서 처음으로 분해하는 데 정보가 필요할 경우에는, 91 페이지 "분해"로 넘어가서 그곳에서 시작하십시오.

## 장비 셋업

### 냉동 실린더 어셈블리 - 웨이크 사이드



전원 스위치가 OFF 위치에 있는지

확인합니다. 본 지침을 준수하지 않을 경우 위험한 가동 부품으로 인한 심한 부상이 발생할 수 있습니다.

웨이크 사이드용 부품 트레이가 있는 경우:

#### 1 단계

웨이크 비터 구동축을 설치하기 전에, 비터 구동축의 홈에 윤활유를 바릅니다. 비터 구동축 실을 비터 구동축의 작은 단부 위로 미끄러뜨려 축의 홈에 끼워 넣습니다. 부트 실의 내부에 윤활유를 충분히 바르고 후면 셸 베어링과 접촉하는 부트 실의 납작한 단부에도 윤활유를 바릅니다. 그 축에 윤활유를 균일하게 도포합니다. 사각 단부에는 윤활유를 바르지 **마십시오**. (그림 102 참조.)

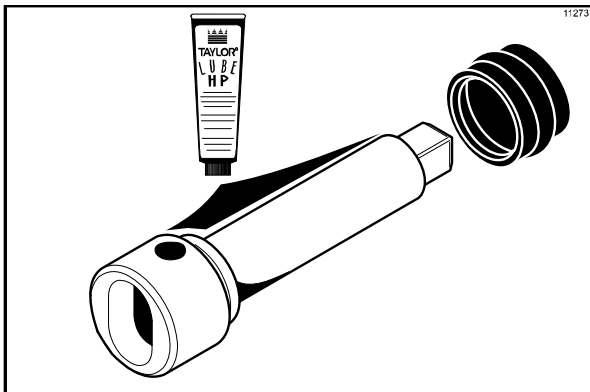


그림 102

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

주: 냉동 실린더 후면에서 믹스가 확실하게 누출되지 않게 하기 위하여, 부트 실의 중간 부분이 볼록하거나 실에서 뺏어 나와야 합니다. 부트 실의 중간 부분이 오목하거나 실의 중간으로 뺏은 경우, 실의 안쪽을 뒤집습니다. (그림 103 참조.)

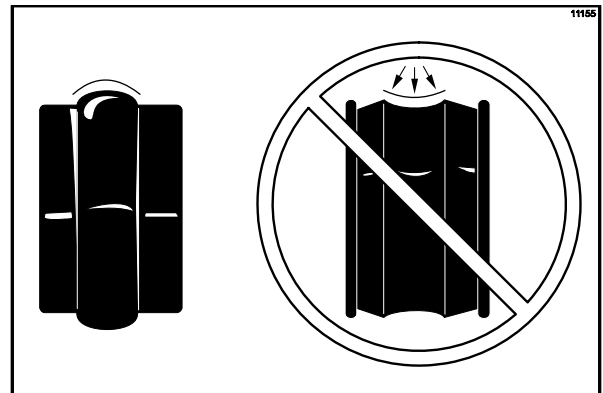


그림 103

#### 2 단계

웨이크 비터 구동축을 후면 셸 베어링을 통해 냉동 실린더에 설치하고 사각 단부를 구동축 커플링에 단단히 끼워 넣습니다. 반드시 구동축을 걸속하지 않고 구동 커플링에 꼭 들어맞게 합니다. (그림 104 참조.)

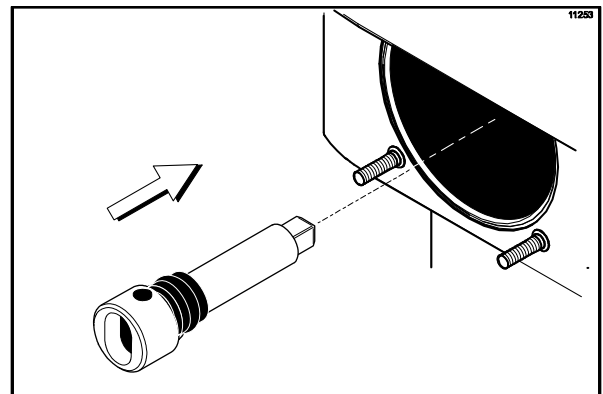


그림 104

### 3 단계

스크래퍼 블레이드에 찍힌 자국이나 마모 흔적이 있는지 점검합니다. 찍힌 흔적이 있을 경우, 블레이드를 교체합니다.

주: 웨이크 사이드 스크래퍼 블레이드는 6개월마다 교체해야 합니다.

### 4 단계

블레이드 상태가 양호할 경우, 고정핀 위에 있는 각 스크래퍼 블레이드를 비터 어셈블리에 위치시킵니다. (그림 105 참조.)

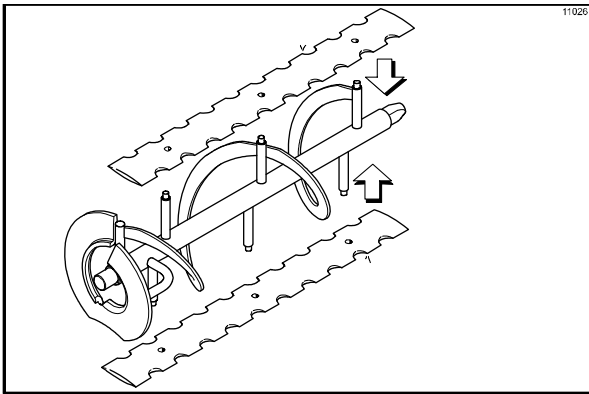


그림 105

주: 스크래퍼 블레이드의 구멍은 손상을 방지하기 위해 핀에 꼭 들어맞아야 합니다.

### 5 단계

비터 어셈블리의 블레이드를 잡고, 비터 어셈블리를 냉동 실린더에 삽입합니다. 축 단부를 구동축 소켓에 단단히 끼워 넣습니다. (그림 106 참조.)

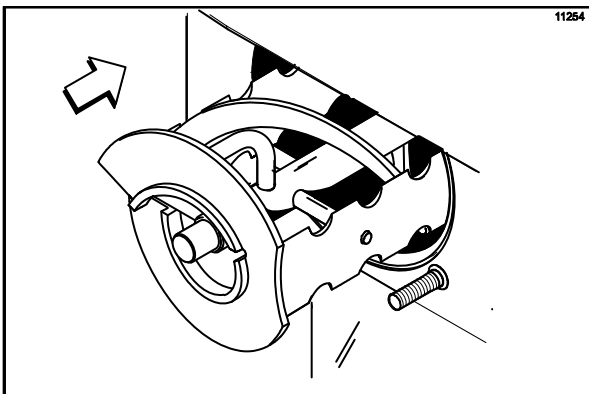


그림 106

주: 제대로 자리를 잡으면, 비터는 냉동 실린더 전면 너머로 돌출되지 않습니다.

### 6 단계

취출 밸브 스피너 어셈블리를 조립합니다. 취출 밸브 O-링에 긁히거나 찍힌 흔적이 있는지 검사합니다. (긁히거나 찍힌 경우 교체합니다.) 취출 밸브 O-링 상태가 양호할 경우, 2개의 O-링을 취출 밸브의 홈에 미끄러뜨려 끼우고 윤활유를 바릅니다. (그림 107 참조.)

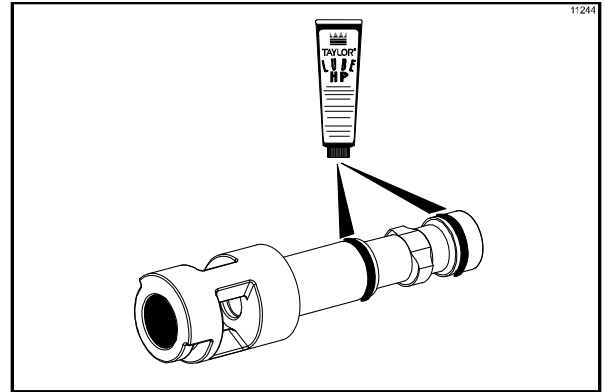


그림 107

### 7 단계

스피너 축 실 외경에 윤활유를 바릅니다. 실의 각 단부에 있는 컵에 윤활유를 채웁니다.

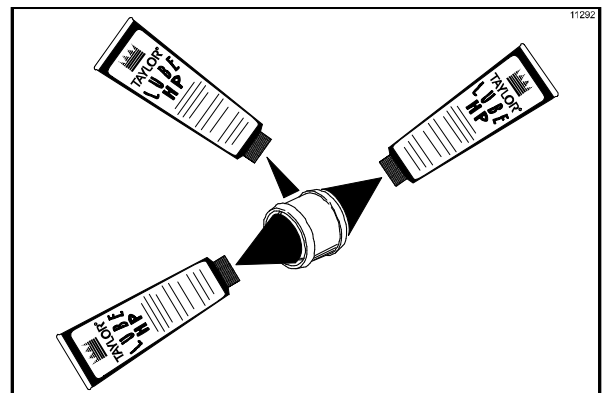


그림 108

### 8 단계

스피너 축 실을 취출 밸브 바닥으로 최대한 삽입합니다. 스피너 축 실은 취출 밸브 구멍 내부에 있는 실 홈에 꼭 들어맞아야 합니다.

**중요:** 스피너 축 실이 홈에 꼭 맞게 자리를 잡았는지 확인하기 위해 검사합니다. 스피너 축 실이 마모되거나 유실되거나 제대로 자리를 잡지 않은 경우 그로 인해 취출 밸브의 맨 위에서 제품이 누출됩니다. (그림 109 참조.)

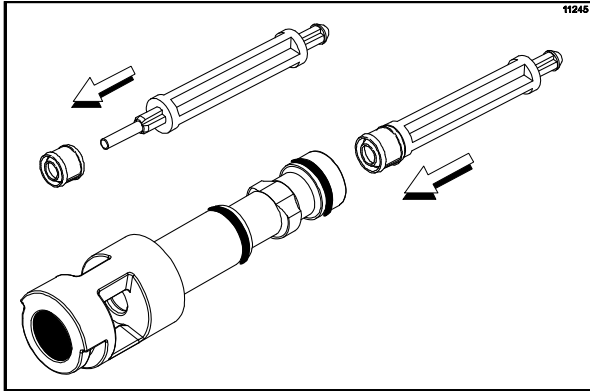


그림 109

### 9 단계

구동 스피너의 작은 단부에 윤활유를 바릅니다. (그림 110 참조.)

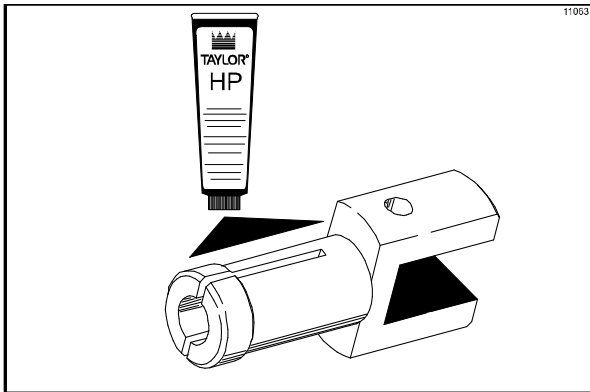


그림 110

### 10 단계

분리된 단부를 함께 압착하여, 구동 스피너가 제 위치에 끼워질 때까지 구동 스피너를 취출 밸브의 금속 개구에 삽입합니다. (그림 111 참조.)

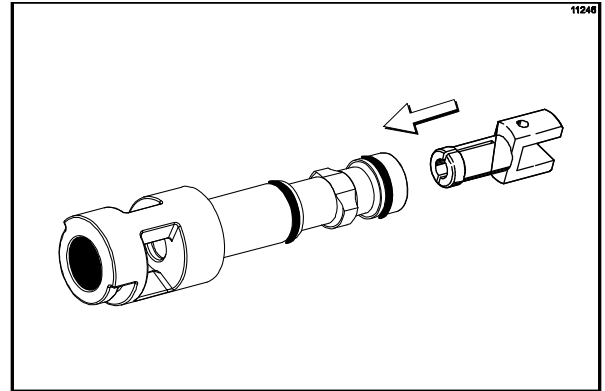


그림 111

### 11 단계

취출 밸브 스피너 어셈블리를 도시된 바와 같이 웨이크 도어에 삽입하고 중심을 맞춥니다. (그림 112 참조.)

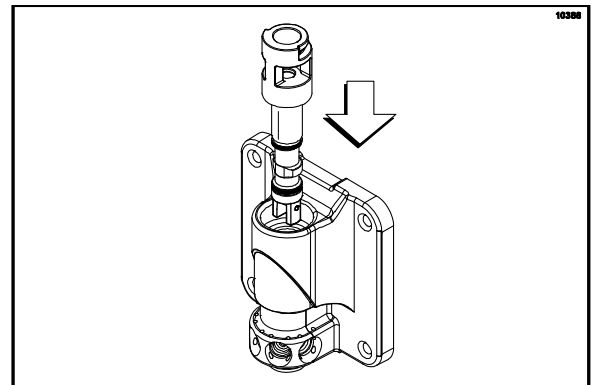


그림 112

### 12 단계

냉동기 도어의 O-링을 냉동기 도어 후면에 있는 홈에 끼웁니다. 전면 베어링의 외경에 윤활유를 바릅니다. 전면 베어링을 도어 허브에 미끄러뜨려 끼웁니다.

주: 필요한 경우, 냉동기 도어 O-링을 제 위치에 유지할 수 있도록 그 O-링 상단부의 10시와 2시 방향 두 곳에 윤활유를 소량 넣습니다.

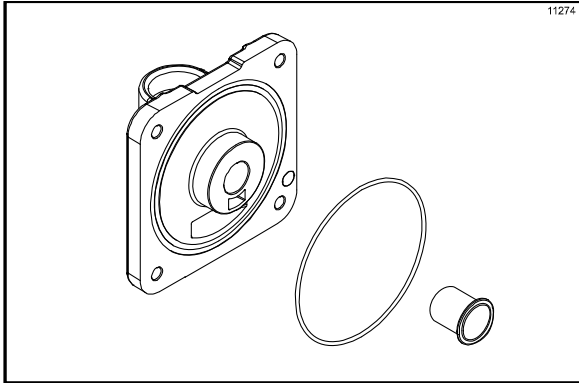


그림 113

### 13 단계

쉐이크 냉동기 도어를 설치합니다. 냉동기 도어를 냉동 실린더 전면에 있는 4개 스테드에 위치시킵니다. 취출 밸브 상단을 액추에이터 브라켓과 정렬시킵니다. 핸드스크류(도어 바닥의 짧은 핸드스크류)를 설치합니다. 열십자 형태로 균일하게 조여 도어가 확실하게 꼭 맞도록 합니다. **과다하게 조이지 마십시오.**

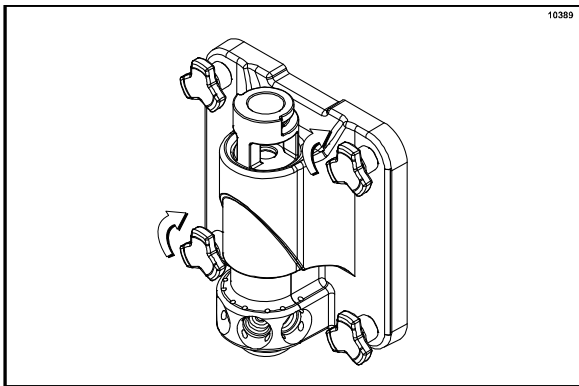


그림 114

### 14 단계

윤활유를 스피너 블레이드의 측에 홈 끝까지 바릅니다. (그림 115 참조.)

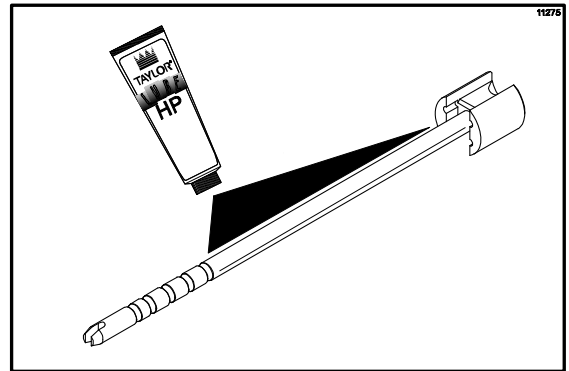


그림 115

### 15 단계

스피너 블레이드 측가 취출 밸브의 맨 위에 나타날 때까지 그 측을 취출 밸브 구멍을 통하여 구동 스피너 중심에 삽입합니다. 스피너 블레이드는 맨 밑의 구동 스피너에 맞추어 교합되어야 합니다. 이렇게 하면 스피너 측이 맨 위의 스피너 커플링에 끼워 넣어질 정도로 높이 올라갈 수 있습니다. (그림 116 참조.)

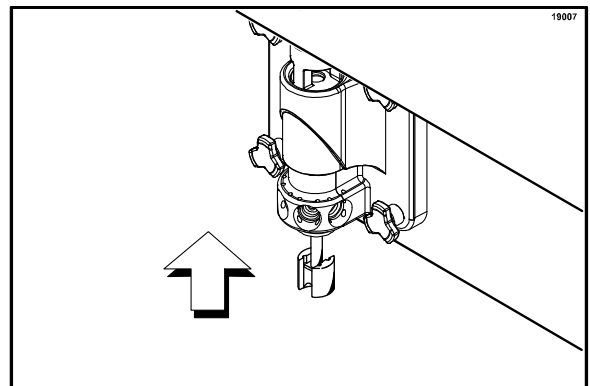


그림 116

### 16 단계

스피너 커플링의 잠금 칼라를 올리고 잠금 칼라가 잠금 위치로 떨어질 때까지 커플링의 구멍에 스피너 축을 삽입합니다. (그림 117 참조.)

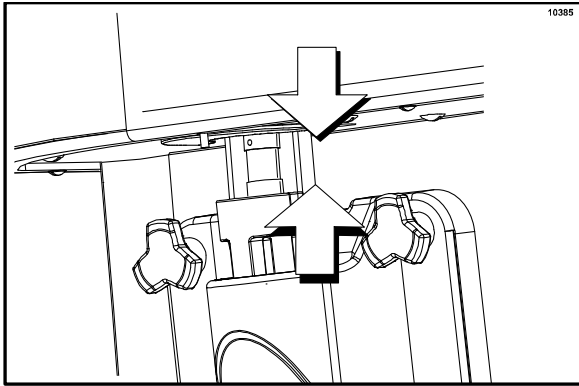


그림 117

### 17 단계

도어 스파우트 단부 위에 흐름제한장치 캡을 끼워 맞추고 시럽 밸브 리테이너 핀을 설치합니다. (그림 118 참조.)

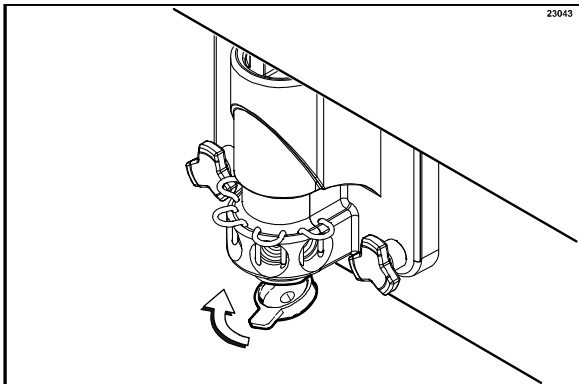


그림 118

## 냉동 실린더 어셈블리 - 소프트 아이스크림 사이드



전원 스위치가 OFF 위치에 있는지 확인합니다. 본 지침을 준수하지 않을 경우 위험한 이동 부품으로 인한 심각한 인명 부상이 발생할 수 있습니다.

소프트 아이스크림 사이드용 부품 트레이가 있는 경우:

### 1 단계

소프트 아이스크림 비터 구동축을 설치하기 전에, 비터 구동축의 홈에 윤활유를 바릅니다. 비터 구동축 싺을 비터 구동축의 작은 종단으로 이동한 후 축의 홈에 체결합니다. 부트 싺의 내부에 윤활유를 충분히 바르고 후면 셸 베어링과 접촉하는 부트 싺의 납작한 단부에도 윤활유를 바릅니다. 축에 윤활유를 균일하게 코팅합니다. 육각 단부에는 윤활유를 도포하지 **마십시오**.

(그림 119 참조.)

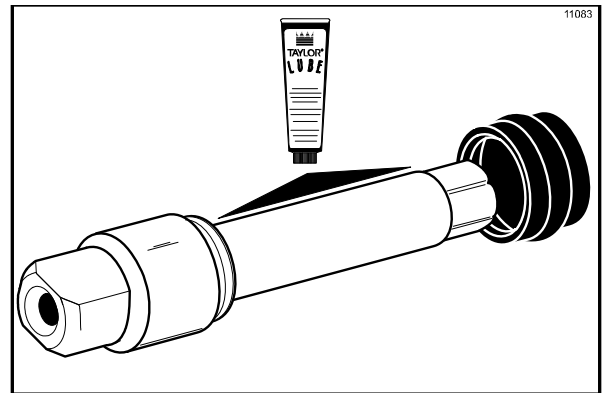


그림 119

주: 부품에 윤활유 처리 시, 승인 받은 식품 등급 윤활제를 사용합니다(예: Taylor Lub HP).



주: 냉동 실린더 후면에서 믹스가 확실하게 누출되지 않게 하기 위하여, 부트 씰의 중간 부분이 볼록하거나 씰에서 뺏어 나와야 합니다. 부트 씰의 중간 부분이 오목하거나 씰의 중간으로 연장된 경우 씰의 안쪽을 뒤집습니다. (그림 120 참조.)

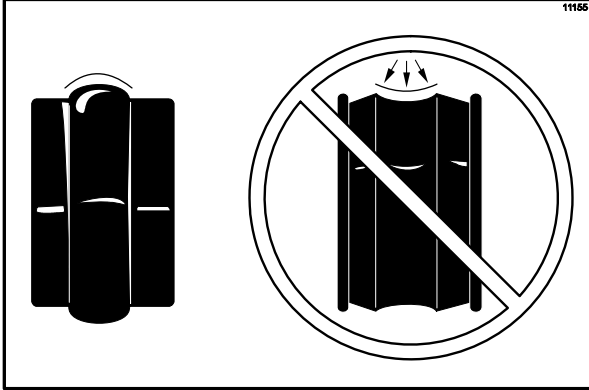


그림 120

## 2 단계

비터 구동축을 후면 셸 베어링을 통해 냉동 실린더에 삽입하고 육각 단부를 구동 커플링에 단단히 교합합니다. (그림 121 참조.)

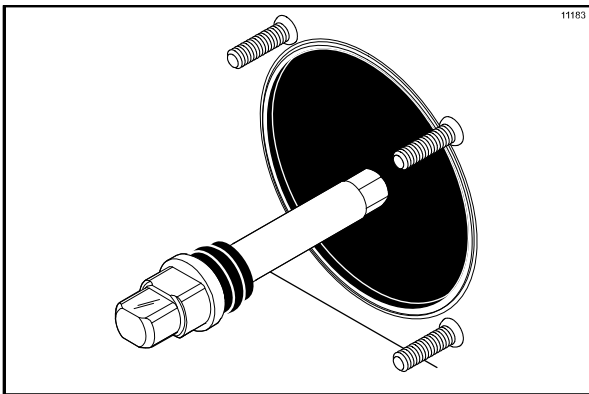


그림 121



비터 어셈블리를 취급할 때에는 **매우 주의해야 합니다.** 스크래퍼 블레이드는 매우 날카로우며 부상을 일으킬 수 있습니다.

## 3 단계

스크래퍼 블레이드에 찍힌 자국이나 마모 흔적이 있는지 점검합니다. 찍힌 흔적이 있을 경우, 또는 블레이드가 마모된 경우, 양쪽 블레이드를 모두 교체합니다.

## 4 단계

블레이드의 상태가 양호하면, 스크래퍼 블레이드 클립을 스크래퍼 블레이드에 설치합니다. 후면 스크래퍼 블레이드를 비터의 후면 고정핀에 위치시킵니다. (그림 122 참조.)

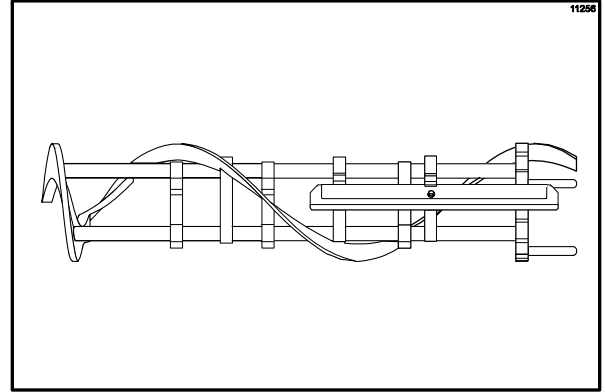


그림 122

주: 소프트 아이스크림 사이드 스크래퍼 블레이드는 3개월마다 교체해야 합니다.

주: 스크래퍼 블레이드의 구멍은 수리비용이 많이 드는 손상을 방지하기 위해 핀에 단단히 꼭 들어맞아야 합니다.

## 5 단계

비터의 후면 블레이드를 잡고, 비터를 냉동 실린더의 절반까지 미끄러뜨려 끼웁니다. 전면 스크래퍼 블레이드를 전면 고정핀에 설치합니다. (그림 123 참조.)

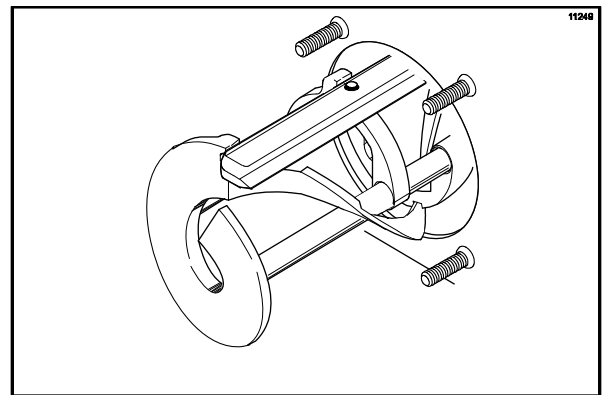


그림 123

### 6 단계

비터 슈를 설치합니다. (그림 124 참조.)

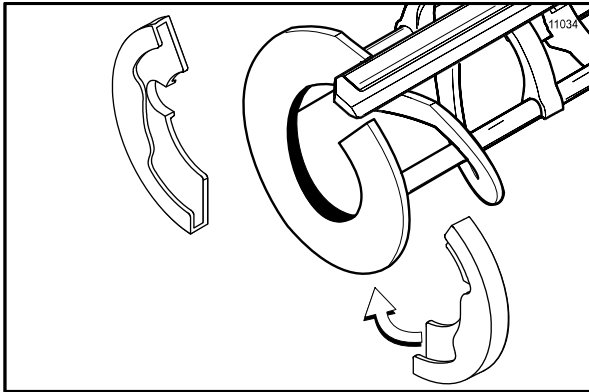


그림 124

### 7 단계

비터 어셈블리를 냉동 실린더의 나머지 부분까지 미끄러뜨려 끼웁니다.

비터가 제대로 자리를 잡을 때까지 비터를 약간 돌려 비터 어셈블리가 확실하게 구동축 위에 위치하도록 합니다. 비터가 제 위치에 있으면, 비터는 냉동 실린더의 전면 너머로 돌출되지 않습니다. (그림 125 참조.)

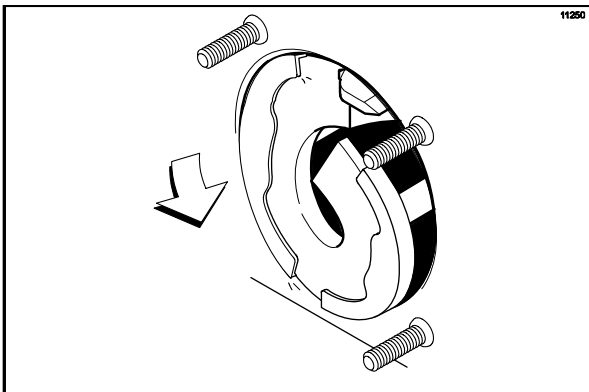


그림 125

### 8 단계

취출 밸브를 설치합니다. 세 개의 O-링을 취출 밸브의 홈에 끼워 넣고 윤활유를 바릅니다. (그림 126 참조.)

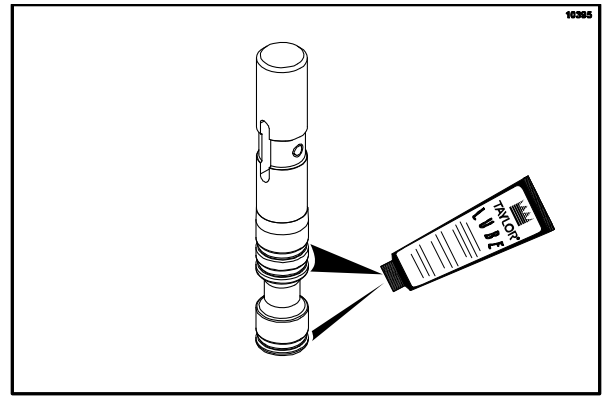


그림 126

### 9 단계

냉동기 도어 밸브 구멍 맨 위 내부에 윤활유를 얇게 바릅니다. (그림 127 참조.)

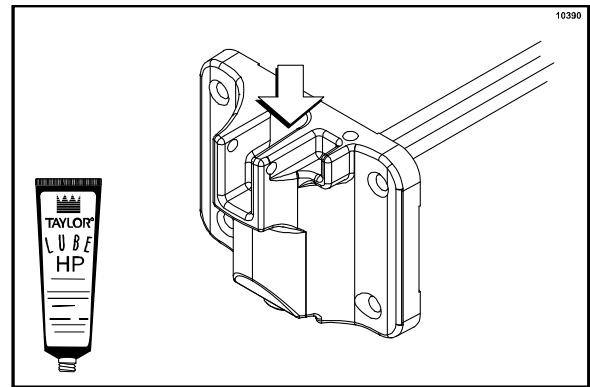


그림 127

### 10 단계

취출 핸들 슬롯이 전방을 향한 상태에서, 취출 밸브를 위에서 삽입합니다. (그림 128 참조.)

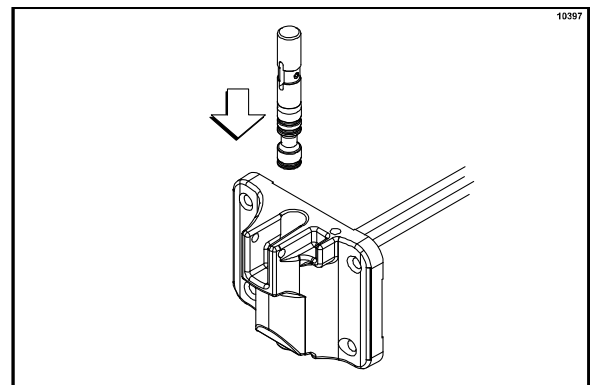


그림 128

### 11 단계

냉동기 도어를 조립합니다. 냉동기 도어의 후면에 있는 홈에 도어 개스킷을 삽입합니다. 플랜지 면이 도어에 맞닿도록 전면 베어링을 배플 로드 위로 미끄러뜨립니다. 개스킷 또는 베어링에는 윤활유를 바르지 **마십시오**. (그림 129 참조.)

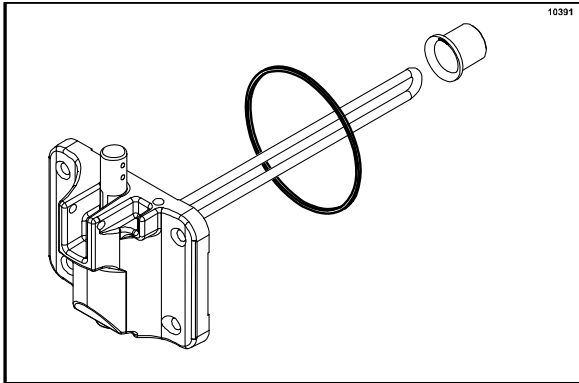


그림 129

### 12 단계

냉동기 도어를 설치합니다. 배플 로드를 냉동 실린더의 비터에 삽입합니다. 도어가 냉동기 스테드에 자리잡은 상태에서, 핸드스크류를 설치합니다. 열십자 형태로 균일하게 조여 도어가 적절히 맞도록 합니다. (그림 130 참조.)

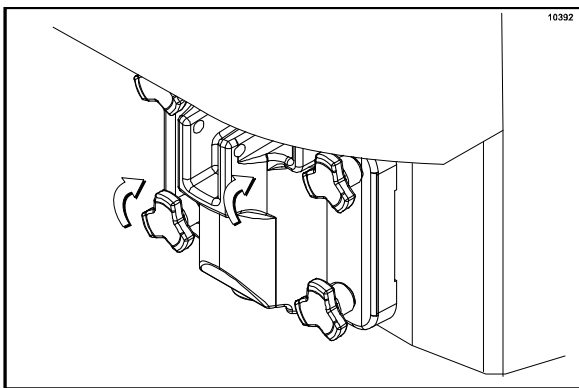


그림 130

### 13 단계

취출 핸들을 설치합니다. 취출 핸들의 포크를 취출 밸브 슬롯에 미끄러뜨려 끼웁니다. 피벗 핀으로 고정합니다. (그림 131 참조.)

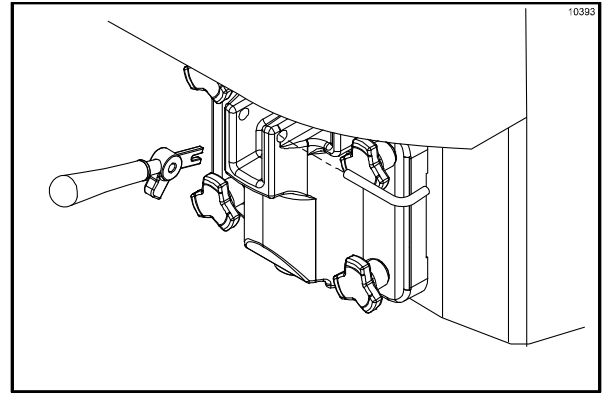


그림 131

**주:** 소프트 아이스크림 사이드의 특징은 조정식 취출 핸들을 이용하여 분량을 조절함으로써, 제품의 품질을 더 좋게 꾸준히 유지하고 비용을 관리하는 것입니다. 취출 핸들은 유량이 10초당 중량 단위로 5 ~ 7-1/2 온스(142 ~ 213 g)의 제품을 공급하도록 조정되어야 합니다. 유량을 **늘리려면**, 조정 나사를 **시계 방향으로** 돌립니다. 유량을 **줄이려면**, 조정 나사를 **시계 반대 방향으로** 돌립니다.

### 14 단계

시럽 토핑 디스펜서 위에 있는 전면 패널의 구멍에 긴 드립 팬을 미끄러뜨려 끼웁니다. (그림 132 참조.)

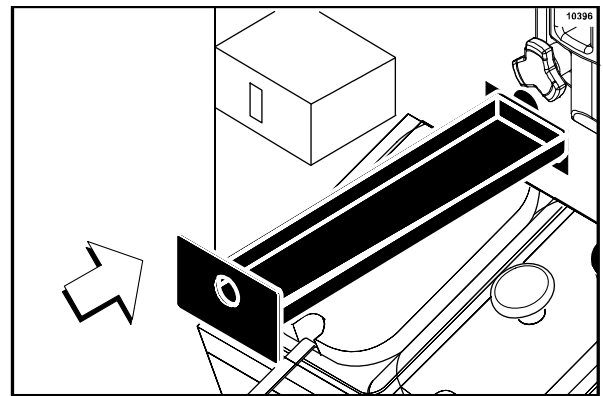


그림 132

### 15 단계

두 개의 짧은 드립 팬을 후면 패널의 구멍에 미끄러뜨려 끼웁니다. 홈이 있는 두 개의 드립 팬을 좌우측면 패널에 미끄러뜨려 끼웁니다. (그림 133 참조.)

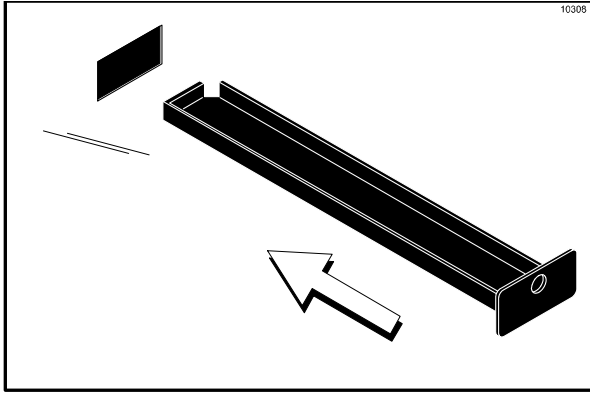


그림 133

### 16 단계

전면 드립 트레이 및 튼방지 실드를 도어 스파우트 밑에 설치합니다. (그림 134 참조.)

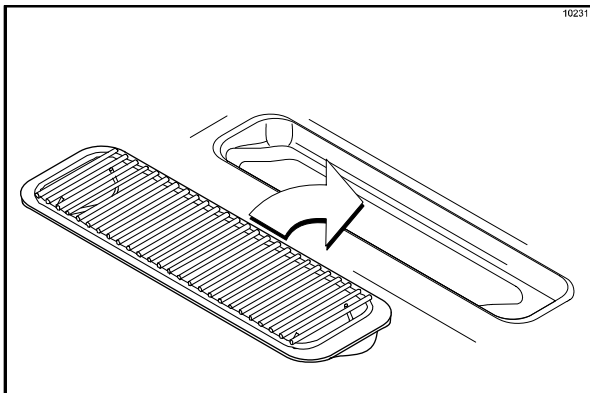


그림 134

## 믹스 펌프 어셈블리

### 1 단계

고무 펌프 부품을 검사합니다. O-링과 개스킷은 펌프와 전체 냉동기가 적절히 작동하도록 100% 양호한 상태여야 합니다. O-링과 개스킷은 금속에 찍힘, 긁힘이나 구멍이 있을 경우 소기의 기능을 제대로 발휘할 수 없습니다.

모든 불량 부품을 즉시 교체하고 노후 부품은 폐기합니다.

### 2 단계

피스톤을 조립합니다. 적색 O-링을 피스톤의 홈에 미끄러뜨려 끼웁니다. O-링에 윤활유를 바르지 마십시오. (그림 135 참조.)

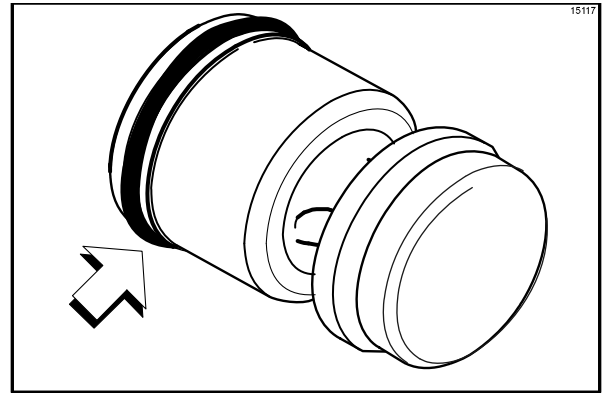


그림 135

### 3 단계

리테이닝 핀 구멍 단부의 펌프 실린더 안쪽에 윤활유를 얇게 바릅니다. (그림 136 참조.)

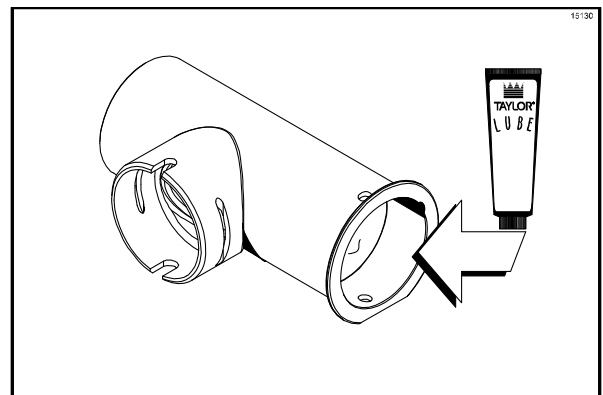


그림 136

#### 4 단계

피스톤을 펌프 실린더의 리테이닝 핀 구멍 단부에 삽입합니다. (그림 137 참조.)

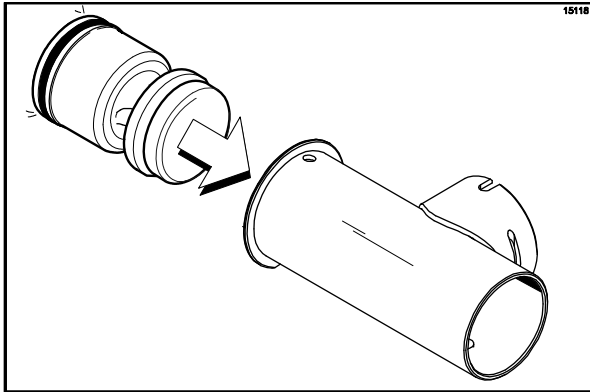


그림 137

#### 6 단계

펌프 밸브 개스킷을 캡의 구멍에 미끄러뜨려 끼웁니다. 개스킷에는 윤활유를 바르지 마십시오. (그림 139 참조.)

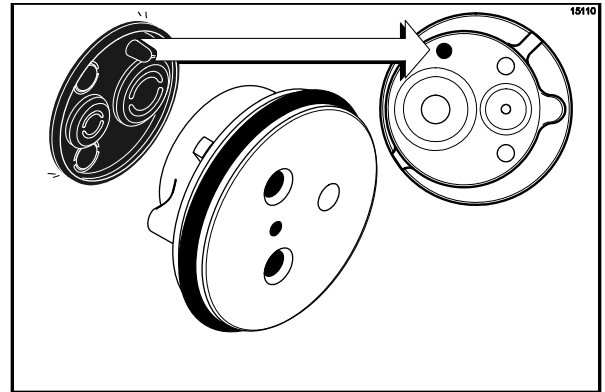


그림 139

#### 5 단계

밸브 캡을 조립합니다. 적색 O-링을 밸브 캡의 홈에 미끄러뜨려 끼웁니다. O-링에 윤활제를 바르지 마십시오. (그림 138 참조.)

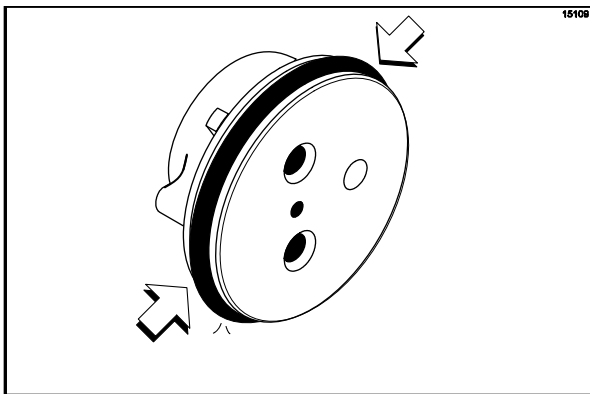


그림 138

#### 7 단계

밸브 캡을 믹스 주입구 어댑터의 구멍에 삽입합니다. (그림 140 참조.)

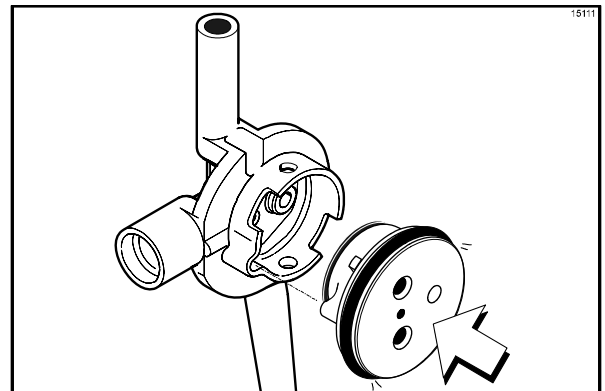


그림 140

### 8 단계

믹스 주입구 어셈블리를 펌프 실린더에 삽입합니다.  
(그림 141 참조.)

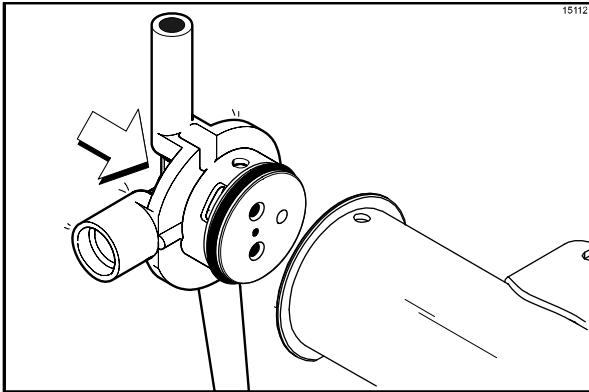


그림 141

주: 어댑터는 펌프 실린더 단부에 위치한 새김눈 안으로  
넣어야 합니다.

### 9 단계

리테이닝 핀을 펌프 실린더 한쪽 단부에 위치한 십자  
구멍에 미끄러뜨려 끼워 펌프 부품을 올바른 위치에  
고정시킵니다. (그림 142 참조.)

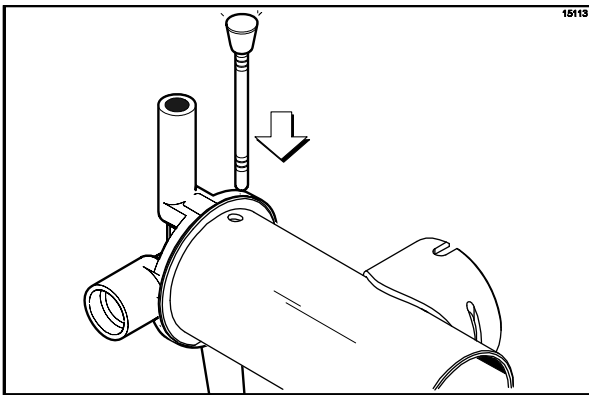


그림 142

주: 설치 후 리테이닝 핀의 헤드가 펌프 맨 위에  
위치해야 합니다.

### 10 단계

이송 튜브 어셈블리를 조립합니다. 체크링을 이송  
튜브의 홈에 끼웁니다. (그림 143 참조.)

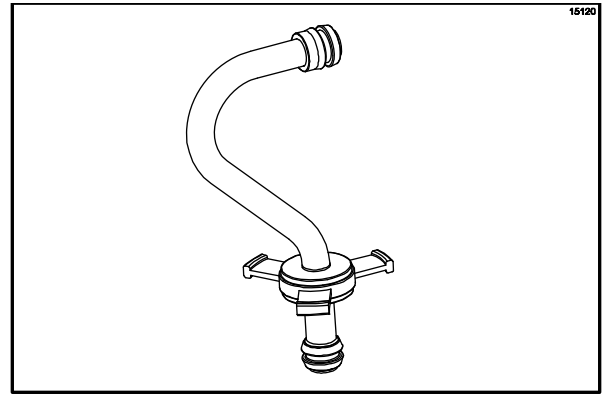


그림 143

### 11 단계

한 개의 적색 O-링을 믹스 이송 튜브 각 단부에  
설치하고, 윤활유를 빈틈없이 바릅니다. (그림 144 참조.)

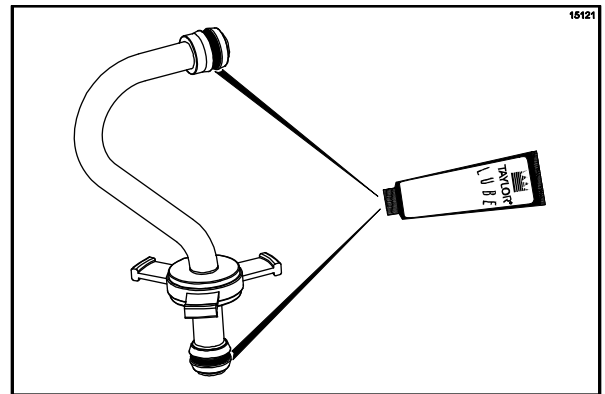


그림 144

### 12 단계

소독을 위해 펌프 어셈블리, 펌프 클립, 코터 핀 및 교반기를 믹스 호퍼 바닥에 놓습니다. (그림 145 참조.)

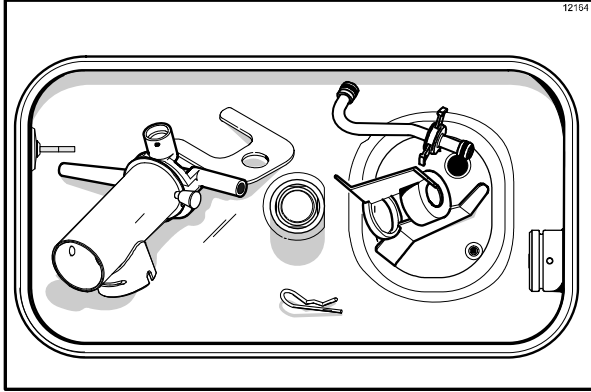


그림 145

### 13 단계

큰 흑색 O-링과 두 개의 작은 흑색 O-링을 구동축 홈에 미끄러뜨려 끼웁니다. O-링과 축에 윤활유를 구석 구석 빈틈없이 바릅니다. 축의 육각 단부에는 윤활유를 바르지 마십시오. (그림 146 참조.)

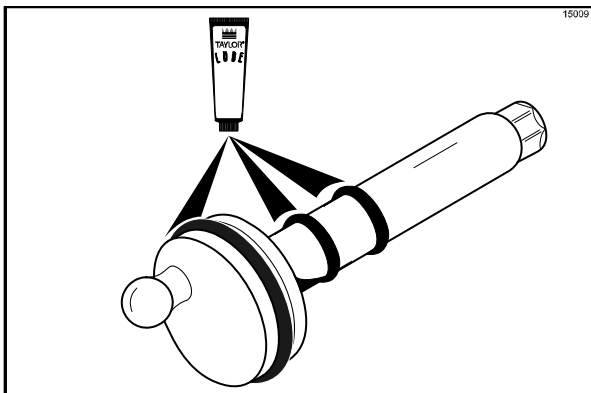


그림 146

### 14 단계

구동축의 육각 단부를 믹스 호퍼 후면 벽의 허브에 설치합니다. (그림 147 참조.)

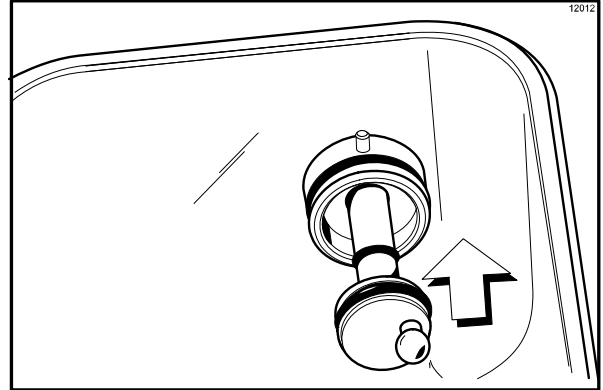


그림 147

주: 펌프 설치가 용이하도록, 구동축의 볼 크랭크를 3시 방향에 위치시킵니다.

## 소독하기 - 웨이크 사이드

### 1 단계

한 통의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: 2-1/2 갤런 [9.5 리터]의 Kay-5R 또는 2 갤런[7.6 리터]의 Stera-SheenR). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 2 단계

냉동기 도어의 시럽 포트에 시럽 흡 플러그를 설치합니다. (그림 148 참조.)

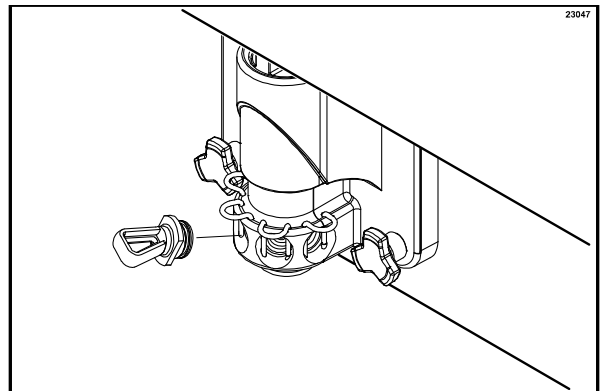


그림 148

### 3 단계

소독액을 믹스 호퍼 바닥의 모든 부품에 붓고 냉동 실린더로 안으로 흘러가도록 합니다.

**주: 믹스 호퍼 및 부품을 소독하였습니다; 따라서 본 설명서에 따라 계속 작업하기 전에 손을 깨끗이 소독해야 합니다.**

### 4 단계

두 통 이상의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 5 단계

에어/믹스 펌프 어셈블리를 믹스 호퍼 후면에 설치합니다. 펌프를 구동 허브에 위치시킬 때, 피스톤의 구동 슬롯을 구동축의 구동 크랭크와 일렬로 맞춥니다. 펌프 클립을 펌프 칼라에 미끄러뜨려 끼워 펌프를 제자리에 고정시키고, 클립을 칼라의 홈에 확실하게 꼭 들어 맞게 합니다. (그림 149 참조.)

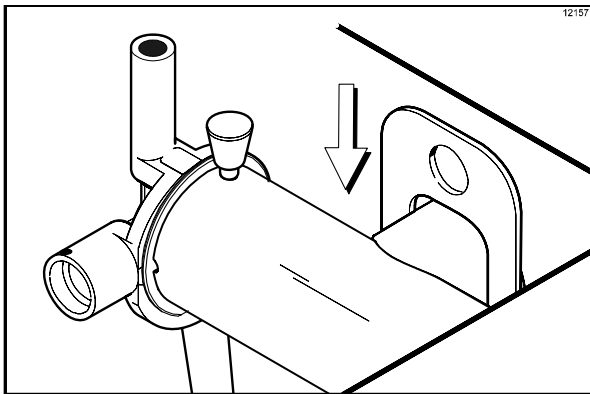


그림 149

### 6 단계



**주의!**

믹스 이송 튜브의 펌프 단부를 설치하고 코터 핀으로 고정합니다. 본 지침을 준수하지 않을 경우 소독제가 조작자에게 분사될 수 있습니다.

### 7 단계

백색 호퍼 브러시를 사용하여, 믹스량 감지 프로브, 믹스 호퍼, 믹스 주입구, 교반기 구동축 하우징 외부, 교반기, 에어/믹스 펌프, 펌프 클립, 믹스 이송 튜브 및 코터 핀을 청소합니다.

### 8 단계

두 통의 소독액을 믹스 호퍼 안으로 붓습니다. 소독액의 높이는 호퍼의 맨 위에서 1" (25 mm) 이내에 있어야 합니다.


### 9 단계

백색 호퍼 브러시를 사용하여, 호퍼의 노출면을 문지릅니다. 본 설명서에 따라 계속 작업하기 전에 최소 5분을 기다립니다.

### 10 단계

전원 스위치를 ON으로 위치시킵니다.

### 11 단계

WASH 기호  를 누릅니다. 이렇게 하면 냉동 실린더의 소독액이 냉동 실린더 전역에 닿게 됩니다. (그림 150 참조.)

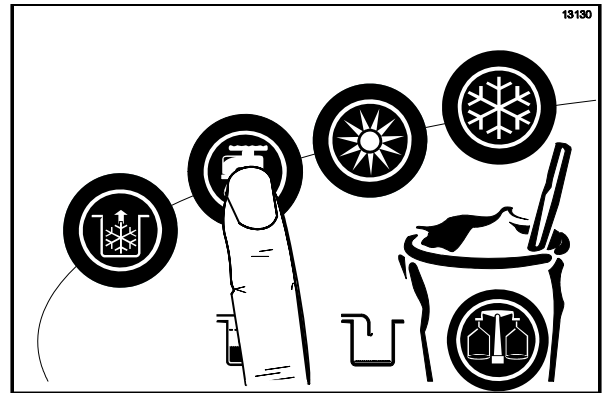



그림 150

### 12 단계

통을 도어 스파우트 밑에 놓고, 추출 밸브를 6회 열고 닫습니다.

### 13 단계


PUMP 기호  를 터치하여 에어/믹스 펌프 내부와 믹스 이송 튜브를 소독합니다.

### 14 단계

추출 밸브를 열고 남은 소독액을 완전히 추출시킵니다.



### 15 단계

WASH 및 PUMP 기호  를 터치하여 WASH 및 PUMP 모드를 멈추고 배출 밸브를 닫습니다. (그림 151 참조.)

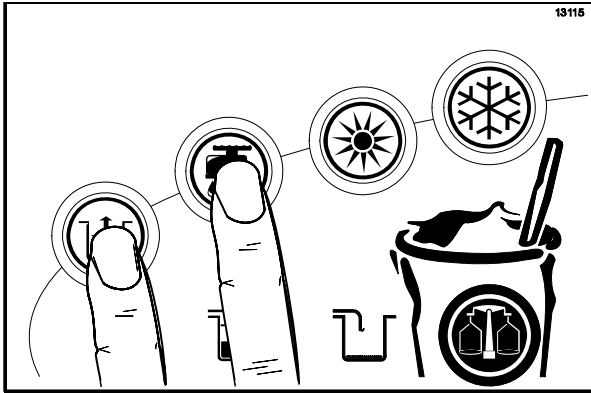


그림 151

주: 본 설명서에 따라 계속 작업하기 전에 손을 깨끗이 소독해야 합니다.

### 16 단계

교반기를 교반기 구동축 하우징에 위치시킵니다. (그림 152 참조.)

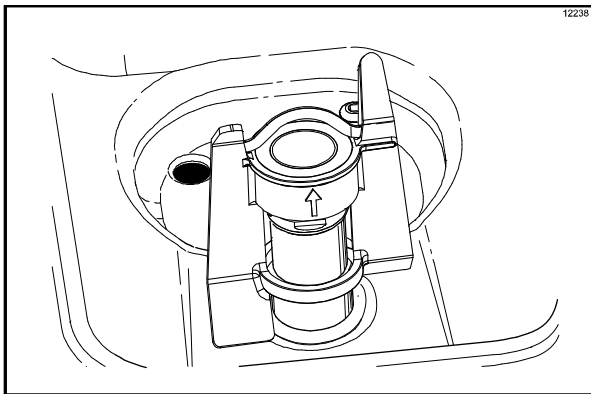


그림 152

주: 정상 작동 중에 교반기 패들의 회전을 멈춰야 할 경우, **소독한 손으로** 교반기 구동축 하우징에서 교반기를 떼어 내어 소독액으로 브러시 청소합니다. 교반기를 교반기 구동축 하우징에 다시 설치합니다.

### 17 단계

펌프에서 코터 핀을 떼어 냅니다. 믹스 이송 튜브를 믹스 호퍼 코너에 세웁니다. 펌프의 출구 피팅의 제 자리에 코터 핀을 위치시킵니다.

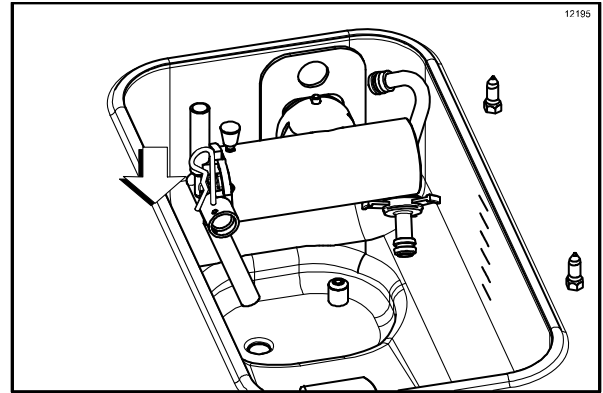


그림 153

### 18 단계

흐름제한장치 캡과 시럽 홀 플러그를 떼어 냅니다.

### 19 단계

소량의 소독액을 가지고 냉동기로 되돌아갑니다. 도어 스파우트 밑에 통을 놓고, 도어 스파우트 브러시를 소독액에 담근 다음 냉동기 도어의 시럽 포트, 구동 스피너의 도어 스파우트와 바닥, 스피너 블레이드 및 시럽 라인 피팅을 브러시로 청소합니다.

주: 소독 상태를 양호하게 유지하려면 브러시를 소독액에 반복하여 적시면서 총 60초 동안 각 부품을 브러시로 청소합니다.

### 20 단계

시럽 포트 브러시로 각 시럽 포트를 10 ~ 15회 청소합니다. 각 포트를 브러시로 청소하기 전에 소독액에 브러시를 담가 적십니다.

### 21 단계

눌러서 찢는 플라스틱 병에 소독액을 채웁니다. 통을 도어 아래에 놓고, 눌러서 찢는 플라스틱 병의 튜브 끝을 시럽 포트에 삽입하고, 그 병을 강하게 압착합니다. 이렇게 하면 소독액이 인접한 포트 밖으로 그리고 스피너 주위 아래로 흐르게 됩니다. 이 절차는 포트 당 최소 10초 동안 실시해야 합니다.

### 단계 22

시럽 밸브와 흐름제한장치 캡을 설치합니다.

## 소독 - 소프트 아이스크림 사이드

### 1 단계

한 통의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: 2-1/2 갤런 [9.5 리터]의 Kay-5R 또는 2 갤런[7.6 리터]의 Stera-SheenR). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 2 단계

소독액을 믹스 호퍼 바닥의 전체 부품에 붓고 냉동 실린더로 안으로 흘러가도록 합니다.

**주: 믹스 호퍼 및 부품을 소독하였습니다. 따라서 본 지침을 계속하기 전에 손을 깨끗하게 소독해야 합니다.**

소독액이 냉동 실린더로 유입되는 동안, 믹스 레벨 감지 프로브, 믹스 호퍼, 믹스 주입구, 교반기 하우징 외부, 교반기, 에어/믹스 펌프, 펌프 클립, 믹스 이송 튜브 및 코터 핀을 브러시 청소할 때 특히 주의해야 합니다.

### 3 단계

펌프 어셈블리를 믹스 호퍼 후면에 설치합니다. 펌프를 구동 허브에 위치시킬 때, 피스톤의 구동 구멍을 구동축의 구동 크랭크와 일렬로 맞춥니다. 펌프 클립을 펌프 칼라에 끼워 클립을 칼라 홈에 고정하는 방식으로 펌프를 올바른 위치에 고정합니다. (그림 154 참조.)

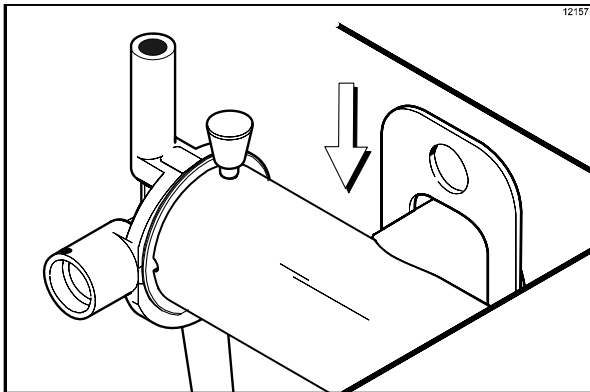


그림 154

### 4 단계



**주의!**

믹스 이송 튜브의 펌프 종단을 설치한 후 코터 핀을 고정합니다. 본 지침을 준수하지 않을 경우 소독제가 조작자에게 분사될 수 있습니다.

### 5 단계

또 한 통의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**


### 6 단계

믹스 호퍼에 소독액을 붓습니다.


### 7 단계

호퍼의 노출면을 브러시로 문지릅니다. 본 설명서에 따라 계속 작업하기 전에 최소 5분을 기다립니다.



### 8 단계

WASH 기호  를 누릅니다. 이렇게 하면 냉동 실린더의 소독액이 교반됩니다.

### 9 단계

도어 스파우트 밑에 통을 놓고, 취출 밸브를 개방한 다음 PUMP 기호  를 누릅니다. 취출 밸브를 6회 열고 닫습니다. 취출 밸브를 열고 소독액을 완전히 취출시킵니다.

### 10 단계

WASH 및 PUMP 기호   를 누르고 취출 밸브를 닫습니다. (그림 155 참조.)

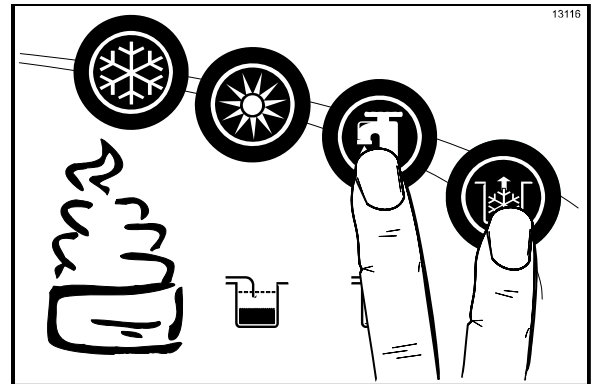


그림 155

**주: 본 지침을 계속하기 전 손을 깨끗하게 소독해야 합니다.**

## 11 단계

교반기를 교반기 구동축 하우징에 위치시킵니다.  
(그림 156 참조.)

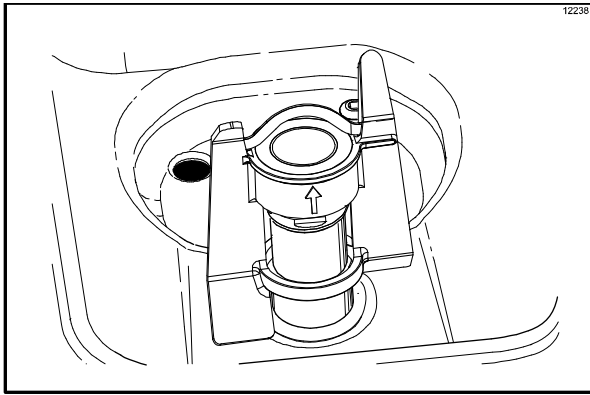


그림 156

**주:** 정상 작동 중에 교반기의 회전을 멈춰야 할 경우, **소독한 손으로** 교반기 구동축 하우징에서 교반기를 떼어 내어 소독액으로 브러시 청소합니다. 교반기를 교반기 구동축 하우징에 다시 설치합니다.

## 12 단계

펌프에서 코터 핀을 분리합니다. 믹스 이송 튜브를 믹스 호퍼 코너에 세웁니다. 펌프의 출구 피팅의 제 자리에 코터 핀을 위치시킵니다. (그림 157 참조.)

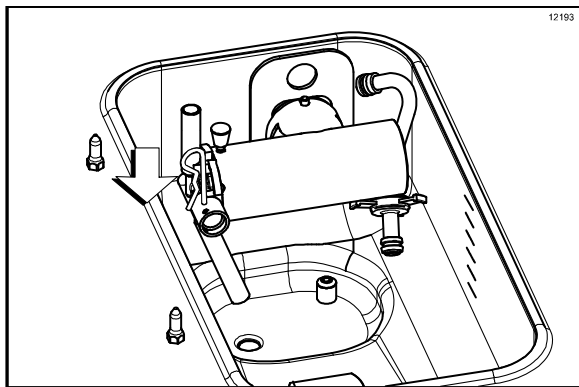


그림 157

**주:** 이제 음식과 접촉되는 냉동기의 모든 표면을 소독하였습니다.

## 기동하기 - 셰이크 사이드

**주:** 냉동기를 기동할 때에는 **새 믹스만**을 사용하십시오.

### 1 단계

도어 스파우트 밑에 믹스 통을 놓고, FLAVOR SELECT 기호 ⑤를 터치하여 취출 밸브를 엽니다. 믹스 호퍼에 2-1/2 갤런(9.5 리터)의 **새** 믹스를 붓고 냉동 실린더로 유입되도록 합니다. 이렇게 함으로써 남아 있는 소독액을 배출시킵니다. 도어 스파우트에서 믹스가 최고 강도로 흘러나오면, FLAVOR SELECT 기호 ⑥를 터치하여 취출 밸브를 닫습니다.

### 2 단계

믹스가 거품을 내면서 냉동 실린더로 흐르는 것을 멈추면, 믹스 펌프의 출구 피팅에서 코터 핀을 떼어 냅니다. 믹스 이송 튜브의 출구 단부를 믹스 호퍼의 믹스 주입구에 삽입합니다. 믹스 이송 튜브의 주입구 단부를 믹스 펌프의 출구 피팅에 위치시킵니다. 코터 핀으로 고정합니다. (그림 158 참조.)

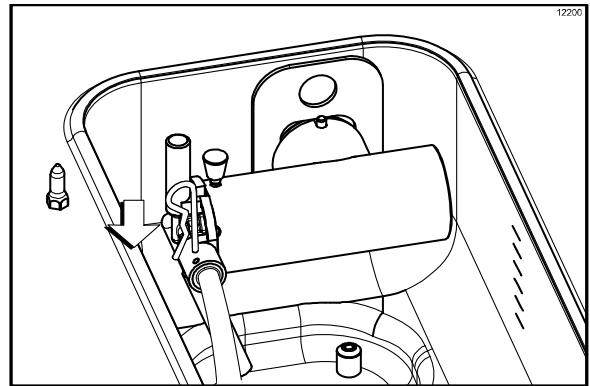


그림 158

### 3 단계

셰이크 컵 홀더를 설치 합니다. (그림 159 참조.)

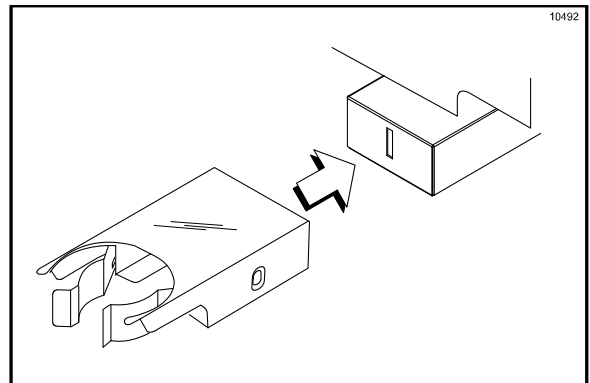


그림 159

#### 4 단계

AUTO 기호  를 선택합니다.

#### 5 단계

호퍼에 프레시 믹스를 채우고 믹스 호퍼 커버를 제 자리에 위치시킵니다.

### 기동 - 소프트 아이스크림 사이드

주: 냉동기를 기동할 때에는 새 믹스만을 사용하십시오.

#### 1 단계

믹스 통을 도어 스파우트 밑에 놓고, 취출 밸브를 엽니다. 믹스 호퍼에 2-1/2 갤런(9.5 리터)의 새 믹스를 붓고 냉동 실린더로 유입되도록 합니다. 이렇게 함으로써 남아 있는 소독액을 배출합니다. 도어 스파우트에서 믹스가 최고 강도로 흘러나오면, 취출 밸브를 닫습니다.

#### 2 단계

믹스가 거품을 내면서 냉동 실린더로 흐르는 것을 멈추면, 믹스 펌프의 출구 피팅에서 코터 핀을 떼어 냅니다. 믹스 이송 튜브의 출구 단부를 믹스 호퍼의 믹스 주입구에 삽입합니다. 믹스 이송 튜브의 주입구 단부를 믹스 펌프의 출구 피팅에 위치시킵니다. 코터 핀으로 고정합니다.

#### 3 단계

AUTO 기호  를 선택합니다.

주: 본 절차는 제품이 나오기 15분 전에 실시해야 합니다.

#### 4 단계

호퍼에 프레시 믹스를 채우고 믹스 호퍼 커버를 제 자리에 위치시킵니다.

### 일일 작동 종료 절차

본 절차는 영업 종료 시에 이루어져야 합니다.

#### 셰이크 사이드

중요: 교반기 패들의 충전 레벨 표시등까지 믹스 호퍼를 믹스로 채웁니다. (그림 160 참조.)

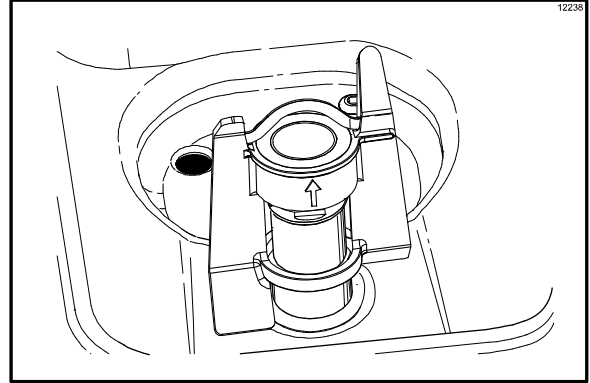





그림 160



HEAT 사이클이 시작될 수 있기 전에 냉동기의 양 사이드 모두는 AUTO 모드(AUTO 기호  가 점등됨)이거나 STANDBY 모드(STANDBY 기호  및  가 점등됨)이어야 합니다.

주: BRUSH CLEAN COUNTER 디스플레이가 1일까지 카운트다운을 하였다면, 믹스를 추가하지 마십시오. 24시간 내에 냉동기를 분해하여 브러시로 청소해야 합니다.

#### 1 단계

호퍼 커버, 셰이크 컵 홀더, 림방지 실드 및 드립 팬을 떼어 냅니다.

다음 단계를 시행하기 전에 손을 깨끗이 소독해야 합니다.

주: CALIBRATION 기호  를 선택하여 교반기 작동을 10초간 정지시킵니다. CALIBRATION 기호  를 다시 선택하여 보정 모드를 종료합니다. 교반기는 10초 후에 자동으로 재가동됩니다.

#### 2 단계

믹스 호퍼에서 교반기를, 셰이크 냉동기 도어 스파우트에서 흐름제한장치 캡을 떼어 냅니다.

### 3 단계

교반기, 호퍼 커버, 셰이크 컵 홀더, 드립 팬, 전면 드립 트레이, 틸방지 실드 및 흐름제한장치 캡을 싱크대로 가져가 추가로 청소하고 소독합니다.

시럽 홀 플러그, 스파우트 캡 및 스파우트 캡 O-링을 싱크대로 가져가 청소하고 소독합니다.

### 4 단계

이들 부품을 차가운 깨끗한 물로 헹굽니다.

### 5 단계

소량의 승인 받은 100 PPM 세정액을 준비합니다(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 6 단계

이 부품들을 브러시로 청소합니다.

### 7 단계

흐름제한장치 캡, 전면 드립 트레이, 셰이크 컵 홀더 및 틸방지 실드를 깨끗하고 건조한 표면에 놓고 하루 밤 또는 가열 사이클이 완료될 때까지 자연 건조시킵니다.

### 8 단계

소량의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 9 단계

시럽 홀 플러그, 스파우트 캡, 스파우트 캡 O-링, 드립 팬, 교반기 및 호퍼 커버를 소독합니다.

### 10 단계

교반기를 교반기 구동축 하우징에 다시 설치합니다. 호퍼 커버를 교체합니다. (그림 161 참조.)

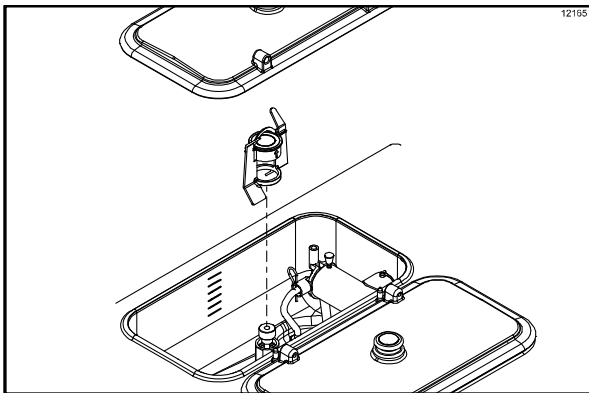


그림 161

**중요:** 교반기를 바르게 설치하지 않으면, 냉동기의 열 사이클이 오작동하여 오전에 로크 아웃됩니다.

### 11 단계

냉동기 도어에서 시럽 라인을 떼어 냅니다. (그림 162 참조.)

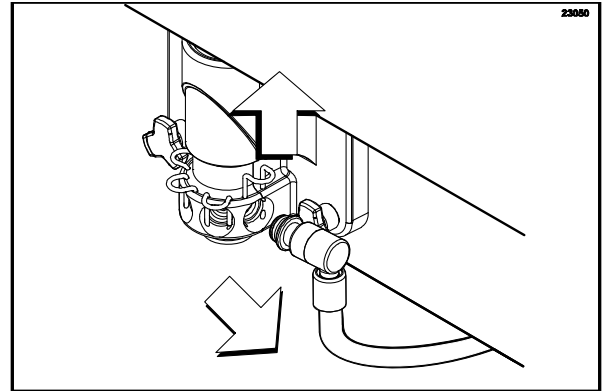


그림 162

### 12 단계

소량의 세정액을 가지고 냉동기로 되돌아갑니다. 도어 스파우트 밑에 통을 놓고, 도어 스파우트 브러시를 세정액에 담근 다음 냉동기 도어의 시럽 포트, 구동 스피너의 도어 스파우트와 바닥, 스피너 블레이드 및 시럽 라인 피팅을 브러시로 청소합니다. (그림 163 참조.)

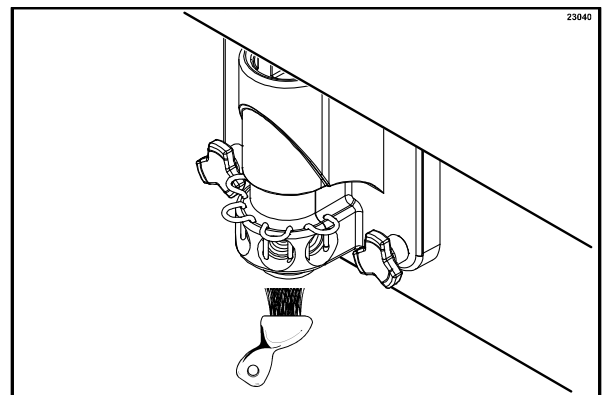


그림 163

**주:** 소독 상태를 확실하게 유지하려면, 브러시를 세정액에 반복해서 담그면서, 총 60초 동안 각 부품을 브러시로 문질러줍니다.

### 13 단계

시럽 포트 브러시로 각 시럽 포트를 10 ~ 15회 브러시 세척합니다. 각 포트를 브러시로 청소하기 전에 세정액에 브러시를 담급니다. (그림 164 참조.)

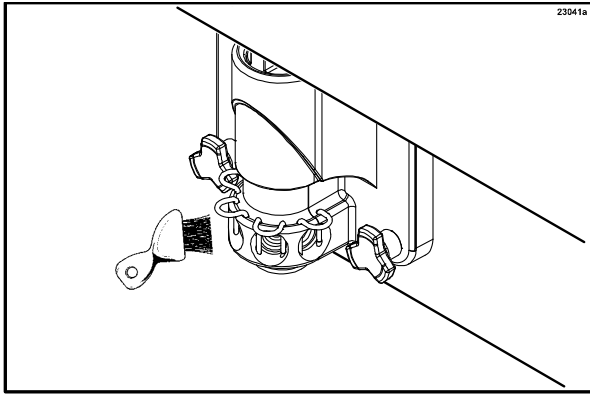


그림 164

### 14 단계

소독한 손으로 시럽 밸브 리테이너를 떼어 냅니다. "리테이너와 리테이너 구멍을 브러시로 청소합니다. 시럽 밸브 리테이너를 교체합니다.

### 15 단계

눌러서 짜는 플라스틱 병에 세정액을 채웁니다. 통을 도어 아래에 놓고, 눌러서 짜는 플라스틱 병의 튜브 끝을 시럽 포트에 삽입한 다음 그 병을 강하게 압착합니다. 이렇게 하면 소독액이 인접한 포트의 밖과 스피너 주위 아래로 가게 됩니다. 이러한 절차는 포트 당 최소 10초 동안 실시합니다. (그림 165 참조.)

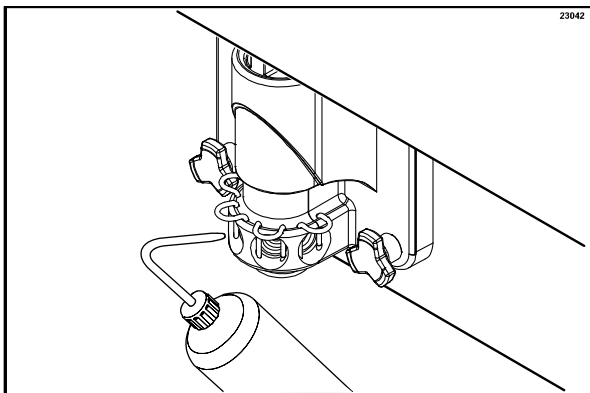


그림 165

### 16 단계

스파우트 캡 O-링을 스파우트 캡에 위치시킵니다. 스파우트 캡에 소독액을 채웁니다. 스파우트 캡을 도어 스파우트 단부 위에 설치합니다. (그림 166 참조.)

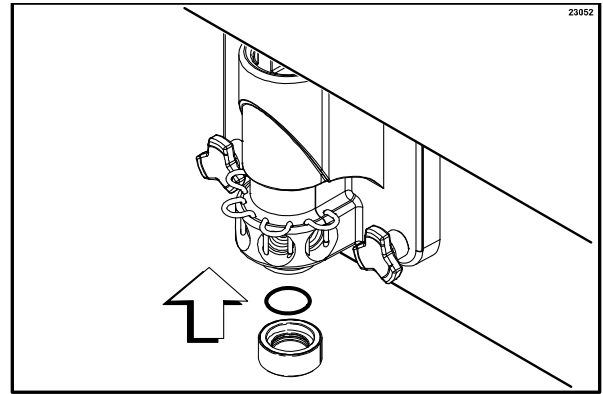


그림 166

### 17 단계

각 리테이너 핀을 올립니다. 냉동기 도어의 시럽 포트에 시럽 홀 플러그를 설치합니다. 리테이너 핀을 내려 도어에 홀 플러그를 고정시킵니다. (그림 167 참조.)

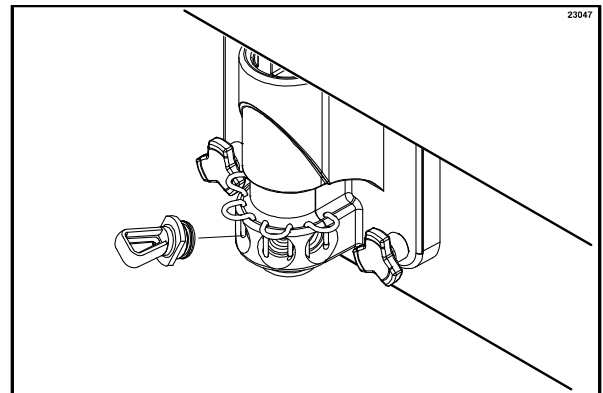


그림 167

### 18 단계

눌러서 짜는 플라스틱 병에 소독액을 채웁니다. 눌러서 짜는 플라스틱 병을 통 위에서 잡습니다. 눌러서 짜는 플라스틱 병을 압착하여 각 시럽 노즈 피팅의 슬롯을 빈틈없이 행굽니다.

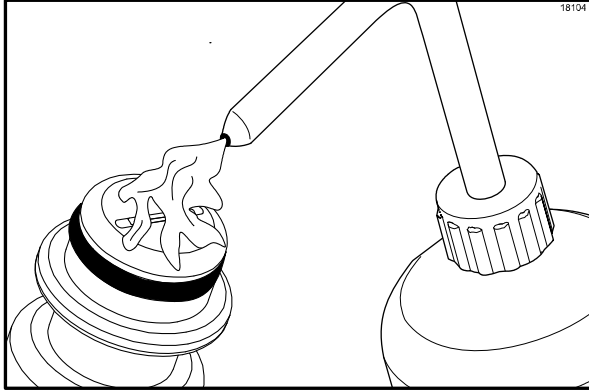


그림 168

### 19 단계

소독한 타월로 각 시럽 노즈 피팅의 외부를 닦아줍니다.

### 20 단계

깨끗하게 소독된 타월로 냉동기 도어, 전면 패널, 냉동기 도어 바닥 주변과 습기나 음식물이 쌓여 있는 부분을 닦아 냅니다.

## 소프트 아이스크림 사이드

본 절차는 영업 종료 시 이루어져야 합니다.

**중요:** 교반기 패들의 충전 레벨 표시등까지 믹스 호퍼를 믹스로 채웁니다. (그림 169 참조.)

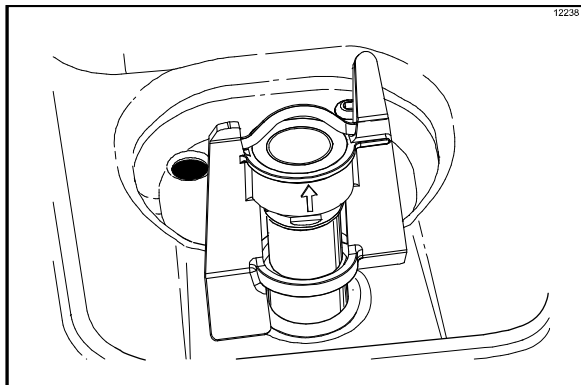







그림 169

**주:** BRUSH CLEAN COUNTER 디스플레이가 1일까지 카운트다운을 하였으면, **믹스를 추가하지 마십시오.** 24시간 이내에 기계를 분리하여 브러시로 청소해야 합니다.

HEAT 사이클이 시작되기 전에 냉동기의 양 사이드 모두는 AUTO (AUTO 기호 가 점등됨) 또는 STANDBY 모드(STANDBY 기호  및 가 점등됨)이어야 합니다.

### 1 단계

가열기 기호  를 터치하여 가열기 토핑 스위치를 OFF로 위치시킵니다. 가열기가 꺼지면 기호가 점등되지 않습니다. (그림 170 참조.)

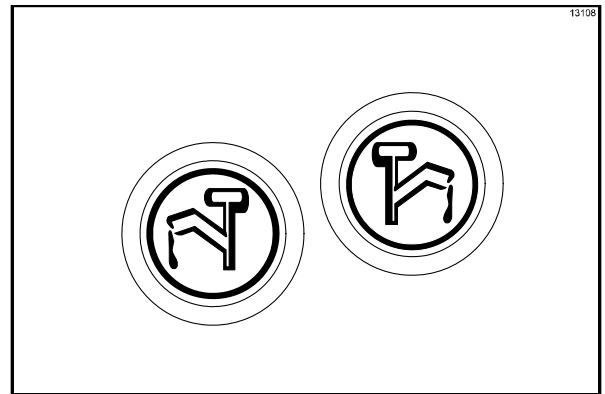




그림 170

### 2 단계

호퍼 커버를 떼어 냅니다.

**다음 단계를 시행하기 전에 손을 깨끗이 소독해야 합니다.**

**주:** CALIBRATION 기호 를 선택하여 교반기 작동을 10초간 정지시킵니다. CALIBRATION 기호 를 다시 선택하여 보정 모드를 종료합니다. 교반기는 10초 이후에 자동으로 재가동됩니다.

### 3 단계

믹스 호퍼에서 교반기를 떼어 냅니다.

### 4 단계

교반기와 호퍼 커버를 싱크대로 가져가 청소하고 소독합니다.

### 5 단계

이들 부품을 저온의 깨끗한 물로 헹굽니다.

### 6 단계

소량의 승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.** 부품을 브러시로 청소합니다.

### 7 단계

소량의 승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.** 교반기와 호퍼 커버를 소독합니다.

### 8 단계

교반기를 교반기 구동축 하우징에 다시 설치합니다. 호퍼 커버를 교체합니다.

**중요:** 교반기를 올바르게 설치하지 않으면, 기계의 열 사이클이 오작동하여 오전에 로크 아웃됩니다.

### 9 단계

소량의 세정액을 가지고 다시 냉동기로 갑니다. 도어 스파우트 브러시를 세정액에 담근 다음 도어 스파우트 및 추출 밸브 바닥을 브러시로 청소합니다.

**주:** 소독 상태를 확실하게 유지하려면, 브러시를 세정액에 계속 담그면서, 총 60초 동안 각 부품을 브러시로 문질러줍니다. (그림 171 참조.)

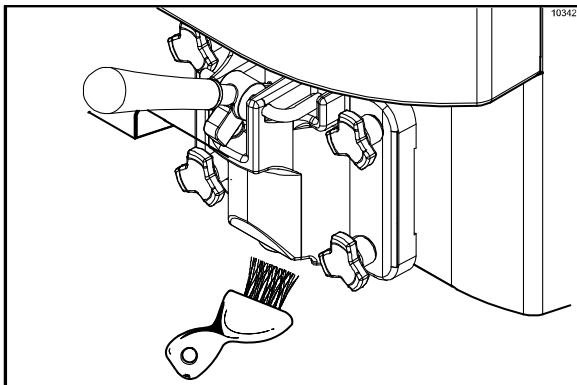


그림 171

### 10 단계

전면 패널을 관통하는 긴 드립 팬을 떼어 내어, 청소한 다음, 재설치합니다. (그림 172 참조.)

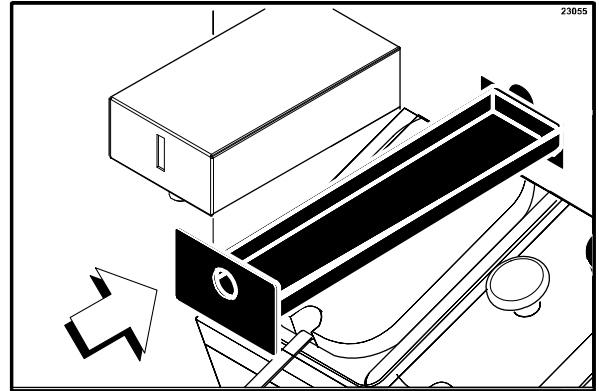


그림 172

### 11 단계

후면 패널에 있는 짧은 두 개의 드립 팬을 떼어 내어, 청소한 다음, 재설치합니다.

### 12 단계

좌우측 패널에 있는 홈 파인 두 개의 드립 팬을 떼어 내어, 청소한 다음, 재설치합니다. (그림 173 참조.)

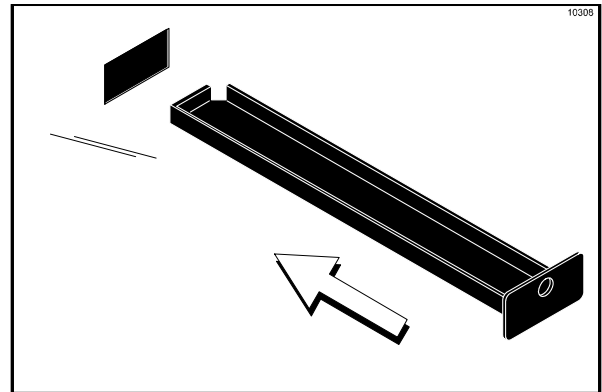


그림 173



### 13 단계

깨끗하게 소독된 타월로 냉동기 도어, 전면 패널, 냉동기 도어 바닥 주변과 습기나 음식물이 쌓여 있는 부분을 닦아 냅니다.

열 사이클은 관리자 메뉴의 AUTO HEAT TIME 설정값에서 시작합니다(42 페이지 참조).

3 단계의 열 사이클이 있습니다: 가열, 유지 및 냉각. 각 단계는 시간 제한이 있습니다. 3단계중 어느 한 단계가 제한 시간 내에 적정 온도에 도달하지 못하면 사이클이 자동으로 중단되고 STANDBY 모드로 돌아갑니다.





고장 메시지가 진공 형광 디스플레이(VFD)에 나타나 냉동기가 열처리 사이클을 성공적으로 완료하지 못했다는 것을 조작자에게 알립니다. 제품을 안전하게 서빙할 수 없습니다. 냉동기가 AUTO 모드에서 잠깁니다(소프트록). 조작자는 HEAT 기호  를 선택하여 열 사이클을 새로 시작하는 것,, WASH 기호  를 터치하여 냉동기를 브러시 청소할 수 있도록 당해 사이드를 OFF 모드로 전환하는 것을 선택할 수 있는 옵션을 가집니다.

주: 일단 가열 사이클이 시작되면, 그 사이클은 중단될 수 없습니다. 가열 사이클은 가득 찬 호퍼의 가열을 완료하는데 최대 4시간이 걸립니다.



열 사이클 중에 제품을 취출하거나 장치를 분해하려고 하지 **마십시오**. 제품은 뜨겁고 극압 상태입니다.

가열 사이클이 완료되면, 제어 시스템은 STANDBY 모드로 되돌아갑니다. STANDBY 기호  및  가 점등됩니다.

## 일일 작동 개시 절차

개시 절차를 시행하기 전에, 디스플레이 패널에 오류 메시지가 있는지 점검합니다. 통상적으로, 작동상의 결함이 발생하지 않는 한 디스플레이는 공백 상태입니다. 결함이 탐지되면, 개시 절차를 진행하기 전에 원인을 조사하고 디스플레이에 표시된 지침을 따릅니다. (36 및 45 페이지의 고장 메시지를 참조하십시오.)


## 셋업 - 다음 절차를 완료합니다

다음 단계를 진행하기 전에 손을 깨끗하게 소독해야 합니다.

### 1 단계

배수 플러그가 닫힌 상태에서, 가열된 토핑 웰 2개의 수위를 점검합니다. 웰 바닥에 표시된 부분까지 웰에 물을 채웁니다.

### 2 단계

토핑 가열기 기호  를 터치하여 토핑 가열기를 ON으로 위치시킵니다.

**주의: 가열기를 켜는 즉시, 토핑 웰이 가열되기 시작합니다. 본 가열 공정은 규정 온도에 도달하는데 약 2시간 30분이 소요됩니다. 웰의 수위는 매일 점검해야 합니다.**

### 3 단계

한 통의 승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.** 전체 펌프 어셈블리를 소독액 통에 넣어 토핑 펌프를 소독합니다. 용액을 완전히 펌핑하여 펌프를 빈틈없이 소독합니다.

### 4 단계

토핑 용기에 토핑을 채웁니다. 캐러멜 및 퍼지 토핑 용기를 가열된 웰에 놓습니다. 나머지 두 개의 토핑 용기는 가열하지 않은 웰에 놓습니다. 용기를 덮습니다.

### 5 단계

두 개의 토핑 레이들을 소독하고 차가운 토핑 용기에 놓습니다.

### 6 단계


컵 디스펜서, 컵 뚜껑 홀더 및 콘 디스펜서를 채웁니다.

### 7 단계

콘 디스펜서를 채우기 위해, 취출기를 미끄러뜨려 올린 다음 빼냅니다. 스프링 가이드를 뒤로 끝까지 밀어 잠금 위치에 이르게 합니다. 콘을 취출기에 위치시키고 스프링 가이드를 풉니다.

## 쉐이크 사이드

### 1 단계

가열 사이클이 완료되면, 열 사이클 기호  가 더 이상 점등되지 않으며 냉동기는 자동으로 STANDBY 모드로 들어갑니다. 소량의 승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)을 준비합니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 2 단계

시럽 홀 플러그, 시럽 밸브 리테이너 및 밸브 캡을 냉동기 도어에서 떼어 냅니다. 흐름제한장치 캡, 시럽 홀 플러그, 시럽 밸브 리테이너, 스파우트 캡 및 O-링, 셰이크 컵 홀더, 전면 드립 트레이 및 튜브 지지 실드를 이 용액으로 소독합니다.

### 3 단계

소량의 소독액을 냉동기로 가져갑니다. 통을 도어 스파우트 밑에 놓고, 도어 스파우트 브러시를 소독액에 담급니다. 도어 스파우트, 구동 스피너의 바닥 및 스피너 블레이드, 시럽 라인 피팅을 브러시로 청소합니다. (그림 174 참조.)

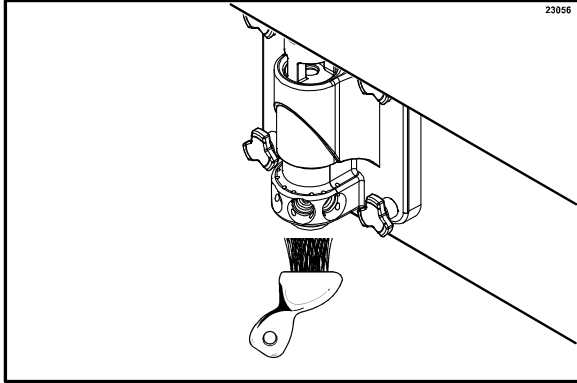


그림 174

주: 소독 상태를 양호하게 유지하려면 브러시를 소독액에 반복하여 적시면서 총 60초 동안 각 부품을 브러시로 청소합니다.

### 4 단계

시럽 포트 브러시로 각 시럽 포트를 10 ~ 15회 브러시 세척합니다. 각 포트를 브러시로 세척하기 전에 소독액에 브러시를 담가 적십니다. (그림 175 참조.)

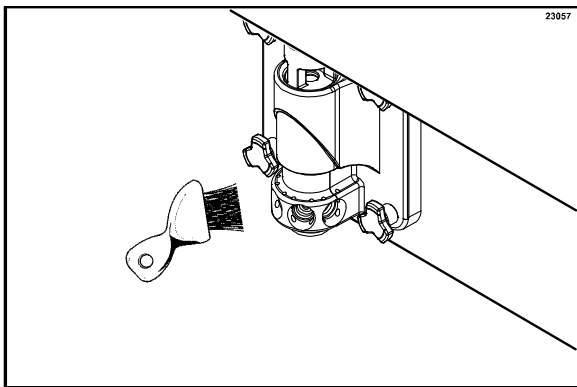


그림 175

### 5 단계

눌러서 짜는 플라스틱 병에 소독액을 채웁니다. 통을 도어 아래에 놓고, 눌러서 짜는 플라스틱 병의 튜브 끝을 시럽 포트에 삽입한 다음 눌러서 짜는 플라스틱 병을 강하게 압착합니다. 이렇게 하면 소독액이 인접한 포트의 밖과 스피너 주위 아래로 가게 됩니다. 이러한 절차는 포트 당 최소 10초 동안 실시합니다. (그림 176 참조.)

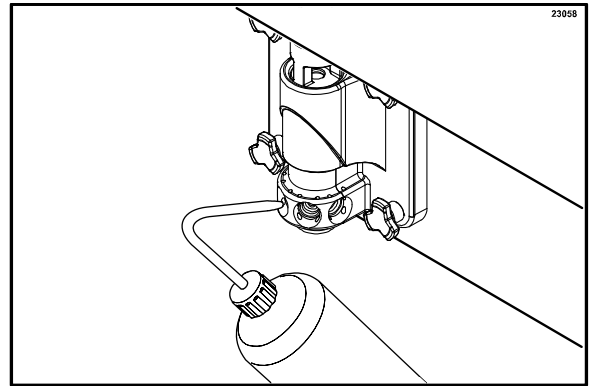


그림 176

### 6 단계

시럽 밸브 리테이너를 다시 설치합니다.

### 7 단계

흐름제한장치 캡을 냉동기 도어 스파우트에 설치합니다. (그림 177 참조.)

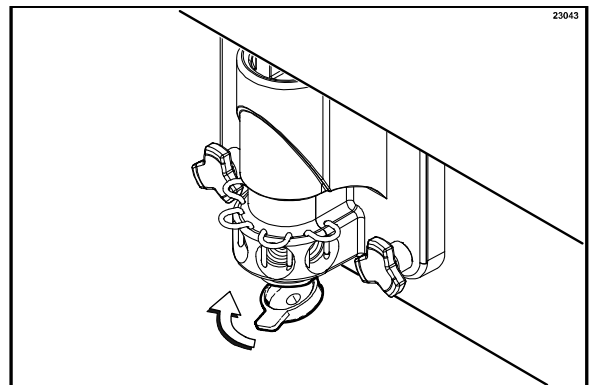


그림 177

### 8 단계

통을 여전히 도어 밑에 두고, 시럽 노즈 피팅을 시계 반대 방향으로 돌려 시럽 라인 피팅에서 떼어 냅니다. 시럽 피팅을 “위” 위치에 유지하여 시럽 손실을 최소화합니다. (그림 178 참조.)

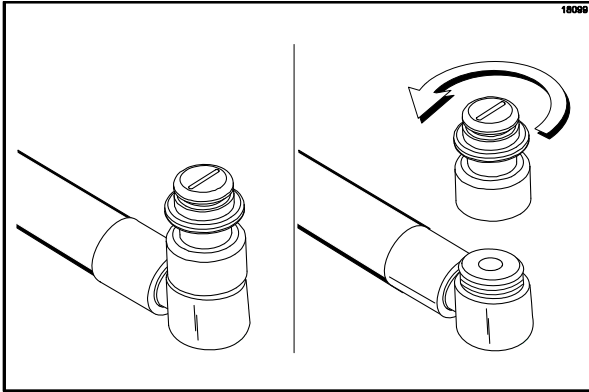


그림 178

### 9 단계

덕빌 밸브 및 O-링을 시럽 노즈 피팅에서 떼어 냅니다.

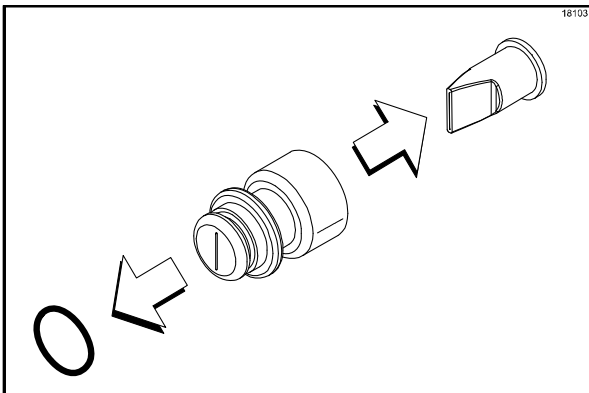


그림 179

### 10 단계

더블 엔드 브러시의 백색 면을 사용하여, 시럽 노즈 피팅 내부를 문질러 모든 잔여 물질을 제거합니다.

### 11 단계

승인 받은 100 PPM 소독액을 채운 셰이크 컵을 사용하여, 시럽 노즈 피팅을 철저히 헹굽니다.

### 12 단계

깨끗하게 소독한 타월을 사용하여, 덕빌 밸브에 남아 있는 시럽을 살살 닦아냅니다.

### 13 단계

소독액을 채운 셰이크 컵을 사용하여, 덕빌 밸브를 빈틈없이 헹굽니다.

### 14 단계

덕빌 밸브의 납작한 단부를 시럽 노즈 피팅의 개방 슬롯과 일렬로 맞춘 상태에서 덕빌 밸브를 시럽 노즈 피팅에 설치합니다.

주: 덕빌 밸브가 파손되었거나 시럽 노즈 피팅 슬롯 너머로 뺏어 있는 경우에는 교체합니다. (그림 180 참조.)

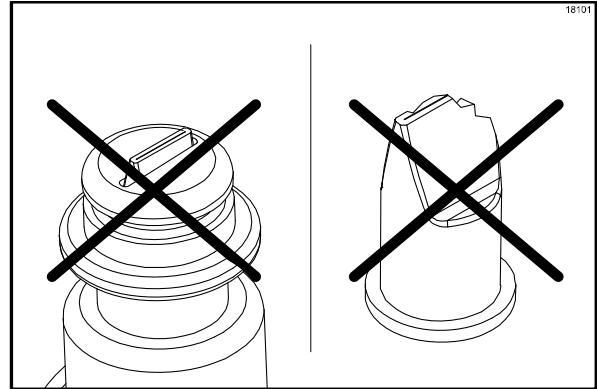


그림 180

### 15 단계

시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 설치합니다. 꼭 맞을 때까지 손으로 조입니다.

주: 시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 설치할 때 **덕빌 밸브는 젖은 상태여야 합니다**. 소독된 물은 하부의 표면을 매끄럽게 하여 시럽 노즈 피팅을 조일 때 덕빌이 꼬이지 않도록 합니다.

### 16 단계

시럽 노즈 피팅 내부에 덕빌 밸브가 제대로 설치되었는지 검사합니다. 시럽 라인을 밀폐하기 위해 덕빌 밸브의 팁은 **편평해야 합니다**. (그림 181 참조.)

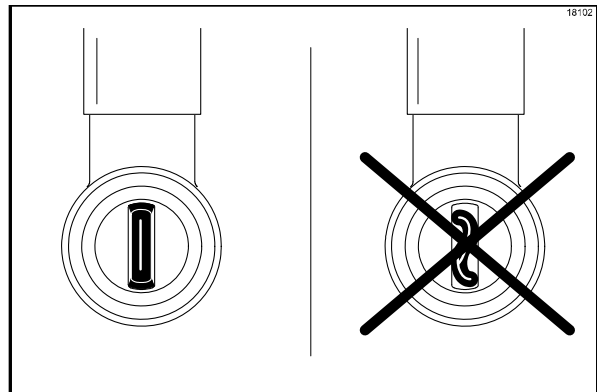


그림 181

팁이 편평하지 않으면, 시럽 노즈 피팅을 떼어 내고 덕빌 밸브를 떼어 내고/재설치합니다. 소독액을 채운 셰이크 컵을 사용하여, 시럽 노즈 피팅을 덕빌 밸브 바닥을 짚게 할 정도로 행굽니다. 시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 재설치합니다. 시럽 피팅을 조립 시 팁이 계속 편평하지 않으면, 덕빌 밸브를 교체합니다.

**17 단계**

시럽 노즈 피팅에 O-링을 설치합니다.

**18 단계**

모든 시럽 향미료에 대해 8 ~ 17 단계를 반복하여 실시합니다.

**19 단계**

시럽 라인을 각 시럽 향미료로 채워 기동하여 시럽 라인에서 공기를 제거해야 합니다. 각 시럽 라인을 기동할 때는, 시럽 라인을 빈 컵 위에 올려 둡니다. (그림 182 참조.)

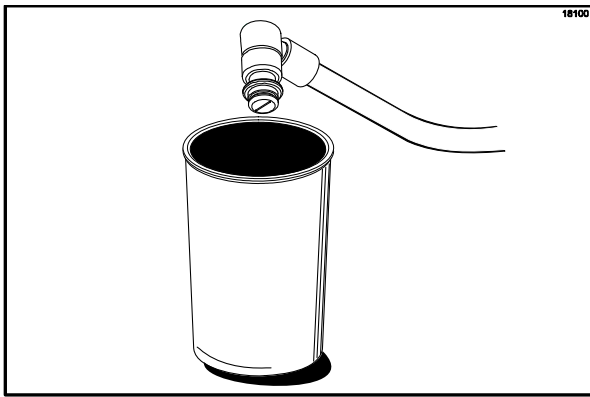


그림 182

**20 단계**

CALIBRATION 기호 를 터치하여 메뉴 옵션을 표시합니다. CALIBRATION 기호 , 셰이크 사이드의 AUTO 기호 , 그리고 OPTIONAL FLAVOR 기호 가 점등됩니다.

화면에 보정 메뉴 옵션이 표시됩니다. (그림 183 참조.)

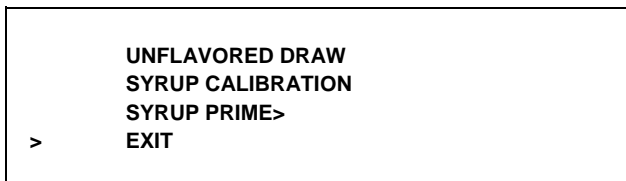


그림 183

**21 단계**

AUTO 기호 또는 OPTIONAL FLAVOR 기호 를 터치하여 화살표를 SYRUP PRIME으로 스크롤 합니다. (그림 184 참조.)

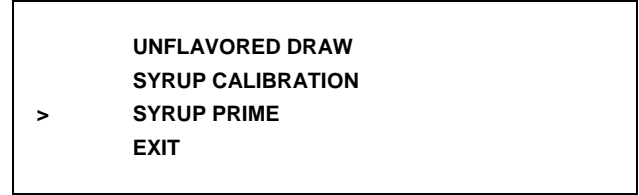


그림 184

**22 단계**

CALIBRATION 기호 를 터치하여 SYRUP PRIME 모드로 들어갑니다. (그림 185 참조.)

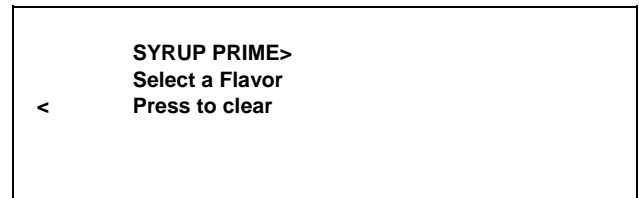


그림 185

**23 단계**

해당 시럽 향미료 기호 를 터치합니다. 향미료 기호가 점등되고 선택한 향미료의 시럽 펌프가 최대 속도로 가동되기 시작합니다. (그림 186 참조.)

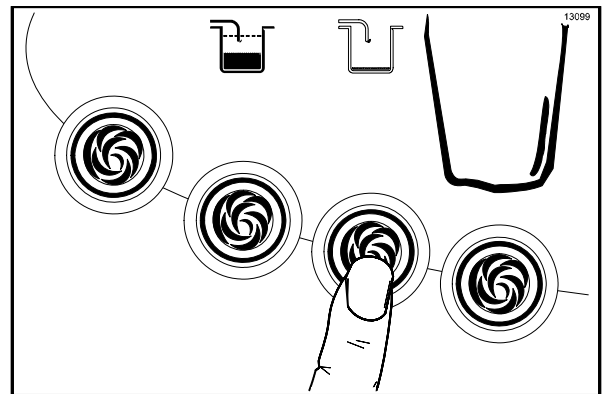


그림 186

### 24 단계

시럽 밸브에서 시럽이 꾸준히 흘러나오고 시럽 라인에서 모든 공기가 일소되면, 시럽 향미료 기호 ⑤를 터치하여 펌프를 중단시킵니다.

### 25 단계

23 ~ 24 단계를 반복하여 나머지 시럽 라인도 기동합니다. 기동이 완료되면, CALIBRATION 기호 ④를 터치하여 SYRUP PRIME 모드를 종료합니다.

### 26 단계

소독액으로 채운, 눌러서 짜는 플라스틱 병을 사용하여, 시럽 밸브 노즈 피팅을 소독합니다.

### 27 단계

O-링에 윤활유를 바릅니다. 시럽 밸브 리테이너를 올립니다. 시럽 밸브를 설치합니다. 시럽 밸브 리테이너를 아래로 눌러 밸브를 제 위치에 고정합니다. 각 시럽 밸브에 대해 이 절차를 반복합니다. (그림 187 참조.)

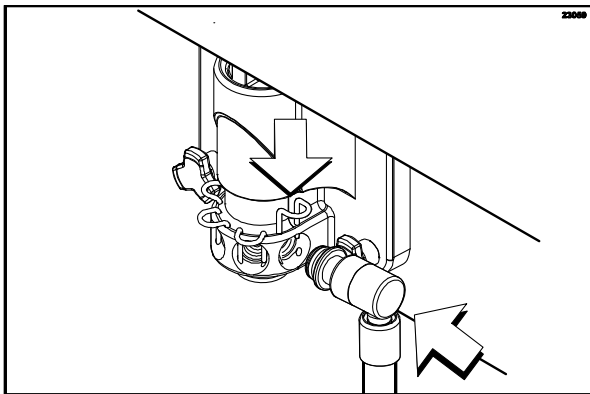


그림 187

주: 냉동기 도어에 빈 시럽 라인을 설치하지 마십시오. 시럽 라인을 사용하지 않을 시에는 언제든지 시럽 포트 플러그를 도어에 삽입합니다. 이렇게 하면 밸브 피팅과 시럽 라인 내부에 믹스가 쌓이는 것을 방지할 수 있습니다.

### 28 단계

깨끗하게 소독된 타월로 냉동기 도어, 전면 패널, 냉동기 도어 바닥 주변과 습기나 음식물이 쌓여 있는 부분을 닦아 냅니다.

### 29 단계

쉐이크 컵 홀더, 전면 드립 트레이 및 튜방지 실드를 설치합니다.

### 30 단계

정상 작동을 재개할 준비가 되면, AUTO 기호 ⑥를 터치합니다. (그림 188 참조.) 제어 시스템은 관리자 메뉴에 AUTO START 기능을 활성화 또는 비활성화하는 기능이 있습니다. AUTO START가 활성화되면, 냉동기는 매일 지정된 시간에 자동으로 STANDBY 모드를 종료하고 양 사이드를 AUTO 모드로 시동합니다.

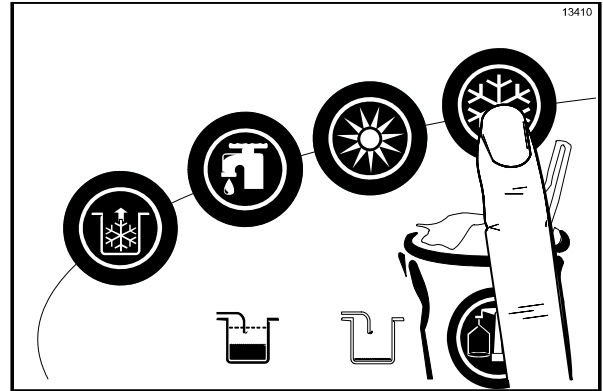


그림 188

주: 냉동기를 AUTO모드에 두는 것은 제품을 서빙하기 약 15분 전에 해야 합니다.

## 소프트 아이스크림 사이드

### 1 단계

소량의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다. 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

### 2 단계

소량의 소독액을 냉동기로 가져갑니다. 도어 스파우트 브러시를 소독액에 담근 다음 도어 스파우트 및 추출 밸브 바닥을 브러시로 청소합니다. (그림 189 참조.)

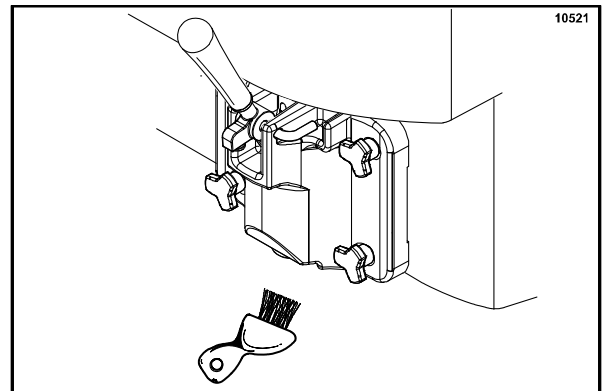



그림 189

주: 소독 상태를 양호하게 유지하려면 브러시를 소독액에 반복하여 적시면서 총 60초 동안 각 부품을 브러시로 청소합니다.

### 3 단계

깨끗하게 소독된 타월로 냉동기 도어, 전면 패널, 냉동기 도어 바닥 주변과 습기나 음식물이 쌓여 있는 부분을 닦아 냅니다.

### 4 단계

정상 작동으로 돌아가려면, AUTO 기호 를 누릅니다. (그림 190 참조.) 조종장치는 관리자 메뉴에서 AUTO START 기능을 활성화 또는 비활성화하는 기능이 있습니다. AUTO START가 활성화되면, 매일 지정된 시간에 기계가 자동으로 STANDBY 모드를 종료하고 양 사이드를 AUTO 모드로 작동시킵니다. (42 페이지 참조.)

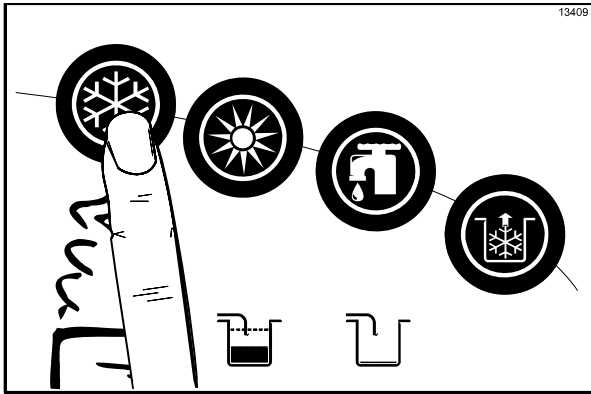


그림 190

주: 이 절차는 제품을 서빙하기 15분 이전에 실시해야 합니다.

## 시럽 시스템

### 시럽 측정





시럽 유량을 측정하는 것은 매주 시럽 시스템을 청소할 때 실시해야 합니다. 양질의 셰이크를 만들기 위해서는 냉동된 믹스에 정확한 양의 시럽을 혼합하는 것이 필수입니다.

시럽 유량을 측정하려면, 액량 온스를 표시하는 눈금 컵이 필요합니다. 적절한 시럽 유량은 5초당 1 fl. oz.(30 ml)입니다. 진한 점성 셰이크 시럽의 경우, 적절한 시럽 유량은 7초당 1 fl. oz. +/- 1/8 fl. oz.(30 ml +/- 4 ml)입니다. 일단 이 유량이 설정되면, 서빙된 셰이크의 크기에 관계 없이 정확한 양의 시럽이 셰이크 기계와 혼합됩니다. 시럽 보정은 판촉중인 네 번째 맛의 시럽을 바꿀 때 매우 중요하다는 점에 유의하십시오.

### 보정 절차

보정 절차를 수행하기 전에 시럽 라인을 시럽으로 적절히 채워 기동하여 시럽 라인 내 공기를 제거해야 합니다. (80 페이지의 시럽 기동 절차를 참조하십시오.)

#### 1 단계

CALIBRATION 기호 를 눌러 메뉴 옵션을 표시합니다. CALIBRATION 기호 , 셰이크 사이드의 AUTO 기호 , 그리고 OPTIONAL FLAVOR 기호 가 점등됩니다. (그림 191 참조.)

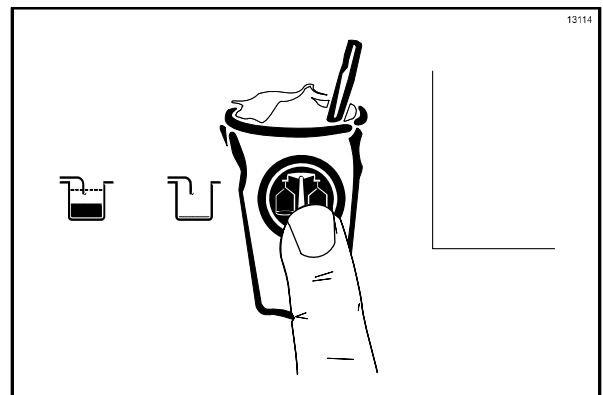


그림 191

화면에 보정 메뉴 옵션이 표시됩니다. (그림 192 참조.)

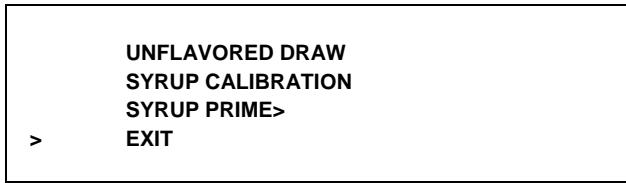





그림 192

주: CALIBRATION 화면이 표시되어 있을 때에는, 향미료 선택 기호  를 선택해도 셰이크 제품을 토출하는 추출 밸브가 올라가지 않습니다.

### 2 단계

AUTO 기호  또는 OPTIONAL FLAVOR 기호  를 터치하여 화살표를 SYRUP CALIBRATION으로 스크롤합니다. (그림 193 참조.)

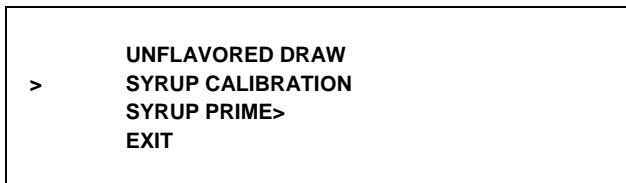



그림 193

### 3 단계

CALIBRATION 기호  를 터치하여 시럽 보정 모드로 들어갑니다. (그림 194 참조.)

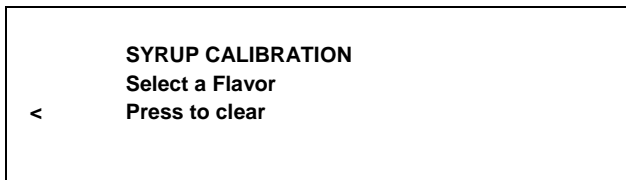


그림 194

### 4 단계

냉동기 도어에서 시럽 밸브를 떼어 냅니다. 시럽 밸브 리테이너를 올리고 밸브를 바로 뽑아냅니다. (그림 195 참조.)

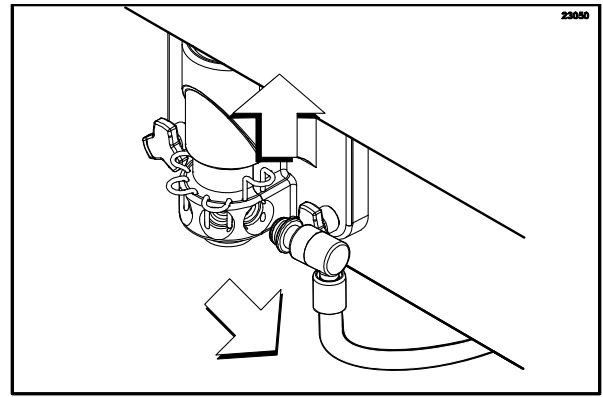




그림 195

### 5 단계

시럽 토출량을 보정하기 위해, 보정할 향미료의 밸브 밑에 눈금 컵의 작은 부분을 잡고 있습니다. 해당 FLAVOR SELECT 기호  를 터치하여 시럽 펌프를 작동시켜서 시럽을 흘러나오게 하기 시작합니다. 시럽의 양이 1온스로 측정되면, 동일한 FLAVOR SELECT 기호  를 터치하여 시럽이 흘러나오는 것을 정지시킵니다.

컵에 담긴 시럽의 높이를 검증합니다. 측정량이 규격 범위를 벗어나면, 정확한 시럽 보정이 달성될 때까지 동일한 향미료에 대해 4 단계를 반복합니다. (그림 196 참조.)

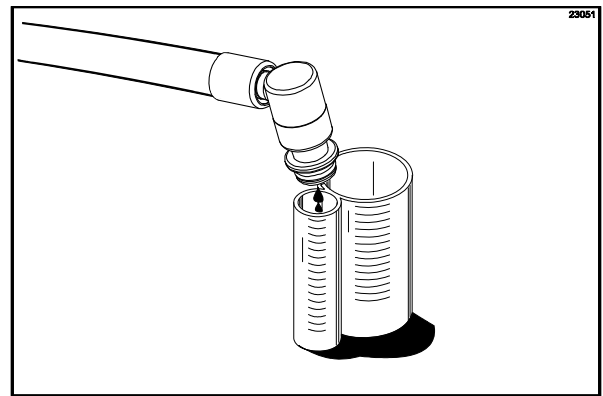





그림 196

주: 관리자 메뉴에서 시럽 토출량을 확인할 수 있습니다. (39 페이지의 “보정 검증”을 참조하십시오.)

### 6 단계

나머지 시럽 향미료에 대해서도 4와 5 단계를 반복합니다.

## 7 단계

CALIBRATION 기호 를 터치하여 CALIBRATION 모드를 종료합니다. 공백 화면이 나타나고 AUTO 기호  및 OPTIONAL FLAVOR 기호 가 정상 기능으로 되돌아갑니다.

**주:** 특정 시럽 라인을 사용하지 않을 시에는 언제든지, 예비 부품 키트에 있는 시럽 홀 플러그를 설치해야 합니다. 시럽 홀 플러그 O-링을 시럽 홀 플러그의 홈에 삽입하고, 윤활유를 바릅니다. 도어에 홀 플러그를 설치합니다. 리테이닝 핀을 내려 플러그를 제자리에 고정시킵니다.

## 시럽 기동 절차

시럽 라인을 기동하는 목적은 시럽 전달 시스템 내 공기를 일소하는 것입니다. 시럽 라인에 공기가 있으면, 그로 인해 셰이크 혼합이 불규칙하게 되고, 향미료가 잔존하게 되며, 추출 밸브가 닫힌 후에 도어 스파우트에서 시럽이 누출될 수 있습니다. 시럽 용기를 비우거나 교체할 때마다, 모든 공기가 제거되고 시럽 흐름이 균일할 때까지 시럽 시스템을 기동합니다.

### 1 단계

건조한 보관 장소에서 가득 찬 시럽 용기를 꺼냅니다.

### 2 단계

시럽 용기를 개봉하기 전에 흔들니다. 가득 찬 시럽 용기를 개봉합니다.

### 3 단계

빈 시럽 용기에서 피드 튜브를 꺼내어 깨끗하게 소독된 타월로 이송 튜브의 외부를 닦습니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 빈 백을 떼어 내고 깨끗하게 소독한 타월로 호스 커넥터 피팅을 닦습니다. 호스 커넥터 피팅을 가득 찬 시럽 백에 부착합니다. 백을 시럽 칸의 선반에 놓습니다. 호스가 끼여 있지 않고 배관에 뒤틀림이 없는지 확인합니다.

### 4 단계

이송 튜브를 가득 찬 시럽 용기에 삽입하고 시럽 캐비닛의 시럽 용기를 교체합니다.





## 5 단계

빈 시럽 용기를 폐기합니다.

## 6 단계

시럽 밸브를 냉동기에서 떼어 내어 시럽 라인을 기동하고 빈 컵 위에 고정시킵니다.

## 7 단계

CALIBRATION 기호 를 눌러 메뉴 옵션을 표시합니다. CALIBRATION 기호 , 셰이크 사이드의 AUTO 기호 , 그리고 OPTIONAL FLAVOR 기호 가 점등됩니다.

**주:** 화면에 보정 메뉴 옵션이 표시됩니다. (그림 197 참조.)

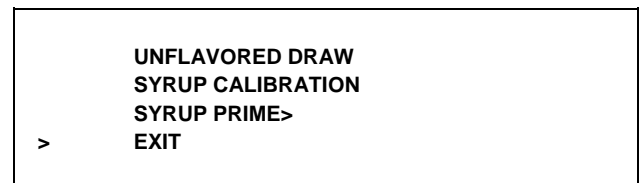




그림 197

## 8 단계

AUTO 기호  또는 OPTIONAL FLAVOR 기호 를 눌러 화살표를 SYRUP PRIME으로 스크롤 합니다. (그림 198 참조.)

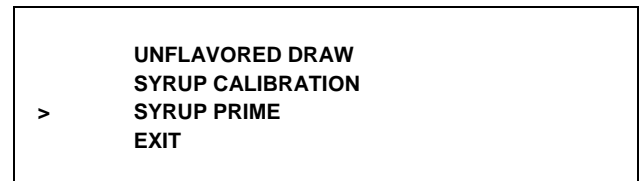



그림 198

## 9 단계

CALIBRATION 기호 를 눌러 SYRUP PRIME 모드로 들어갑니다. (그림 199 참조.)

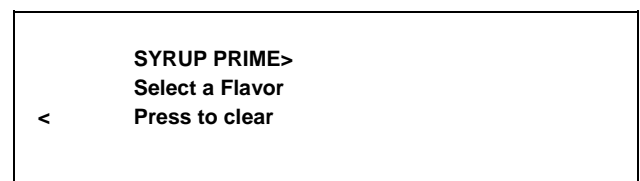



그림 199



### 10 단계

해당되는 시럽맛 기호  를 누릅니다. 맛 기호가 점등되고 선택한 맛의 시럽 펌프가 최대 속도로 가동되기 시작합니다. (그림 200 참조.)

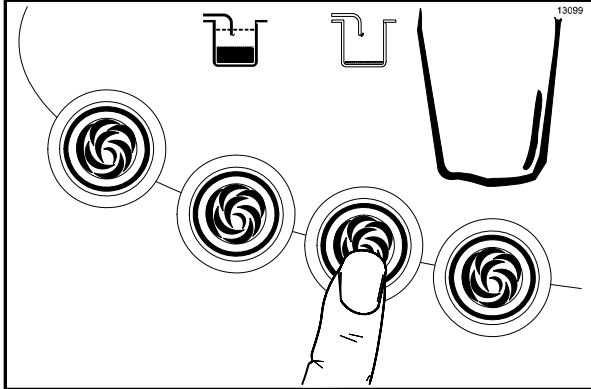




그림 200

### 11 단계

시럽 밸브에서 시럽이 안정적으로 흘러나오고 시럽 라인에서 모든 공기가 배출되면, 시럽맛 기호  를 눌러 펌프를 중단시킵니다.

### 12 단계

기동할 다른 시럽 라인에 대하여 **10 ~ 11 단계를 반복하거나**, CALIBRATION 기호  를 터치하여 SYRUP PRIME 모드를 종료합니다.

## 시럽 토핑 펌프

### 시럽 토핑 펌프 분해

처음 사용 하기 전과 매주 사용 후, 펌프를 분해하여 청소합니다.

#### 1 단계

펌프를 온수가 든 용기에 씻어 헹굽니다. 펌프의 하부를 물이 들어 있는 용기에 담급니다. 배출 튜브에서 온수만 흘러나올 때까지 펌프를 작동시킵니다.

#### 2 단계

펌프를 물이 들어 있는 용기에서 꺼내어 분해합니다.

#### 3 단계

플런저 너트를 시계 반대방향으로 돌려 펌프 몸체에서 플런저 어셈블리를 떼어 냅니다. (그림 201 참조.)

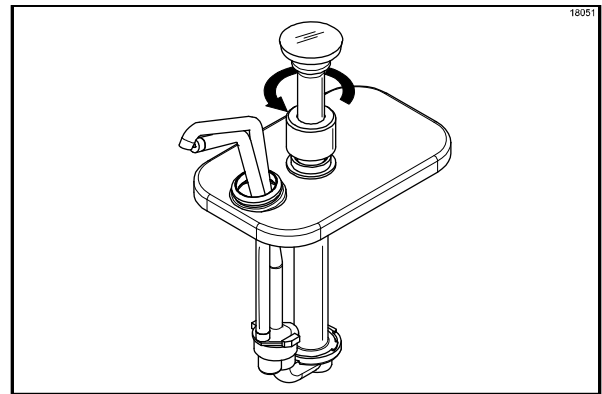


그림 201

#### 4 단계

손잡이를 떼어 내려면, 와셔를 이용하여 스프링을 손잡이 쪽으로 누릅니다. 손으로 플런저를 잡고 지지할 수 있을 정도로 플런저를 누릅니다. 다른 손으로 손잡이를 떼어 내기 시작합니다. 손잡이 O-링을 떼어 냅니다. 플런저 너트를 플런저 튜브에서 떼어 냅니다. (그림 202 참조.)

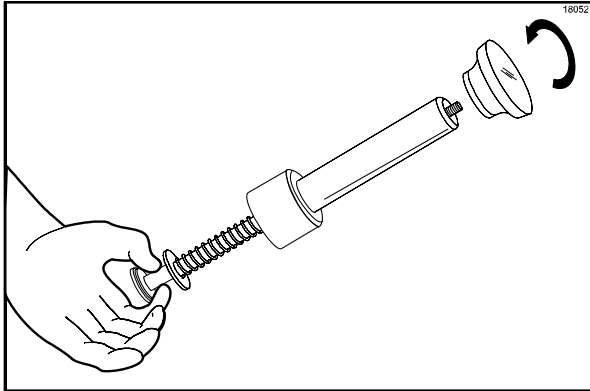


그림 202

#### 5 단계

플런저 튜브와 인서트를 플런저 어셈블리에서 떼어 냅니다. (그림 203 참조.)

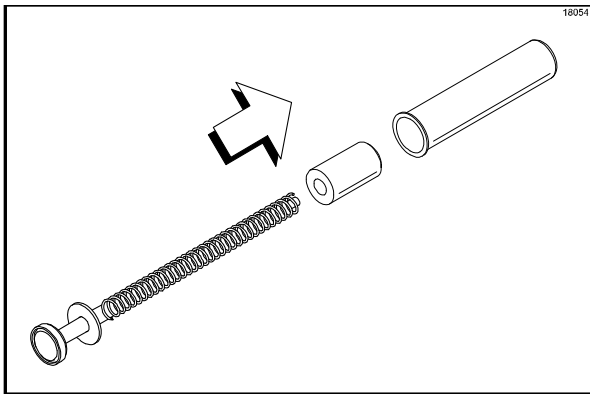


그림 203

#### 6 단계

스프링과 와셔를 플런저 어셈블리에서 떼어 냅니다. (그림 204 참조.)

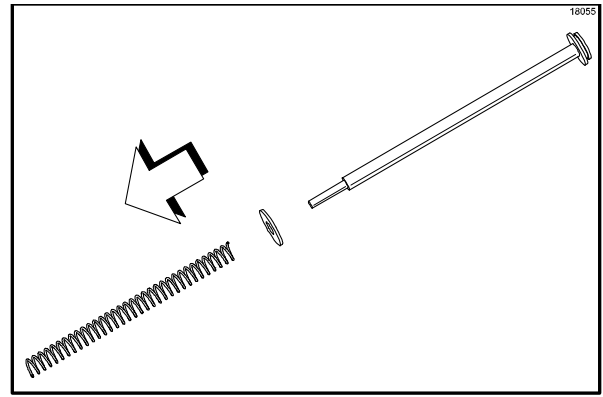


그림 204

#### 7 단계

씰 어셈블리를 플런저 어셈블리에서 떼어 냅니다. (그림 205 참조.)

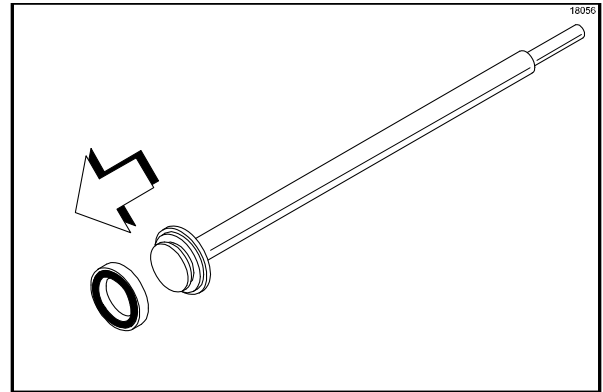


그림 205

#### 8 단계

씰 O-링을 씰에서 떼어 냅니다. (그림 206 참조.)

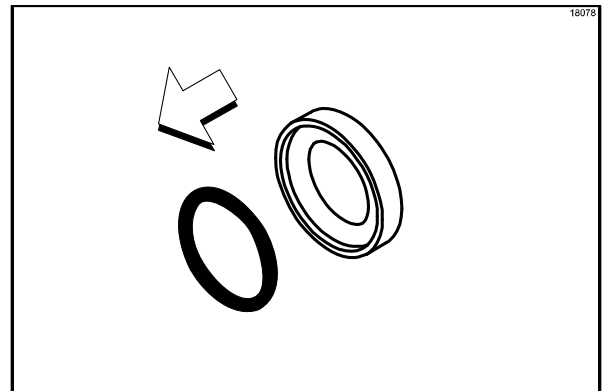


그림 206

### 9 단계

배출 튜브의 잠금 너트를 시계 반대방향으로 돌려 떼어 냅니다. 배출 잠금 너트를 배출 튜브에서 떼어 냅니다. (그림 207 참조.)

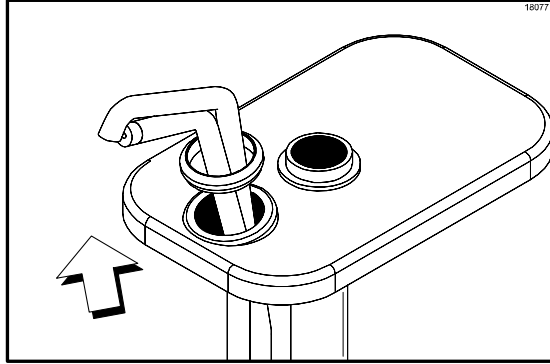


그림 207

### 10 단계

뚜껑을 배출 튜브에서 미끄러뜨려 떼어 냅니다.

### 11 단계

실린더를 밸브 몸체에서 떼어 냅니다. (그림 208 참조.)

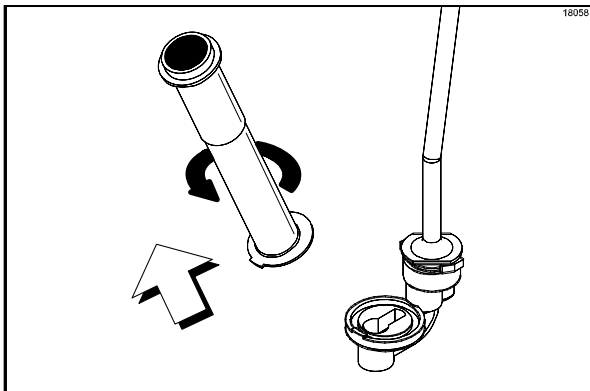


그림 208

### 12 단계

배출 튜브를 밸브 몸체에서 떼어 냅니다. (그림 209 참조.)

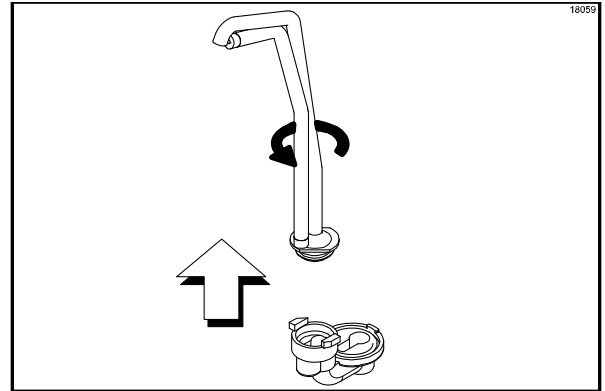


그림 209

### 13 단계

1-5/16" O-링을 밸브 몸체에서 떼어 내고, 1" O-링을 배출 튜브에서 떼어 냅니다.

## 시럽 펌프 청소

### 1 단계

모든 부품들을 승인 받은 100 PPM 세정액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)으로 세척하고 문지릅니다.

### 2 단계

배출 튜브의 끝 부분을 관통하여 흑색 실드 브러시를 삽입합니다. 브러시를 앞뒤로 움직여 배출 튜브의 끝 부분을 문지릅니다. (그림 210 참조.)

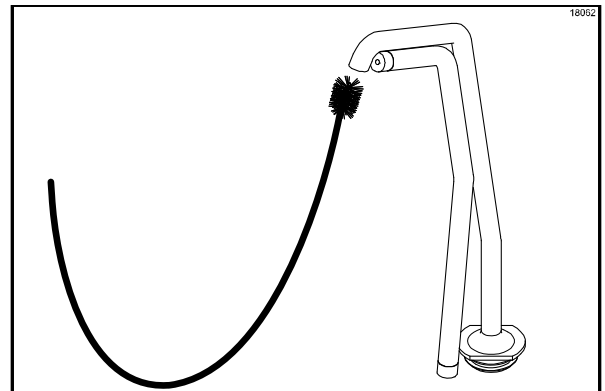


그림 210

### 3 단계

브러시를 배출 튜브를 완전히 관통시키고 튜브 바닥에서 브러시를 빼냅니다.

### 4 단계

주입구 밸브의 상면에 흑색 실드 브러시를 삽입합니다. 이 부분, 특히 강철 볼 주위를 문지릅니다. (그림 211 참조.)

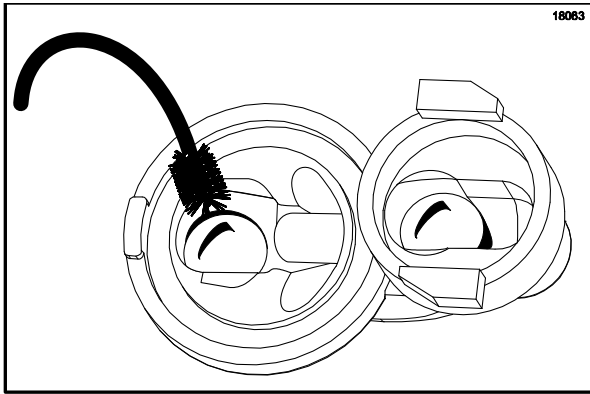


그림 211

### 5 단계

출구 밸브의 상면에 흑색 실드 브러시를 삽입합니다. 이 부분, 특히 쇠구슬 주위를 문지릅니다. (그림 212 참조.)



그림 212

### 6 단계

비-강모 면의 흑색 실드 브러시를 주입구 밸브와 출구 밸브 사이의 통로에 삽입합니다. (그림 213 참조.)

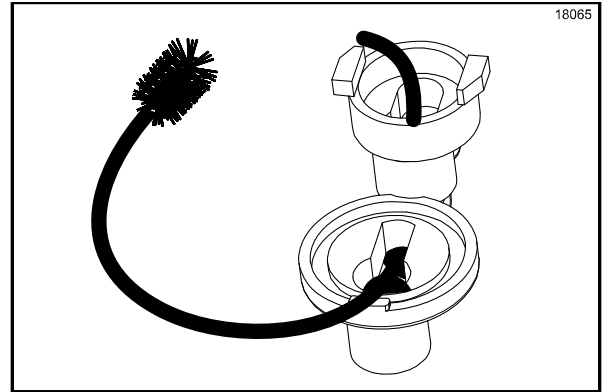


그림 213

### 7 단계

브러시를 앞뒤로 움직여 이 통로를 문지릅니다. 브러시를 완전히 관통시켜, 밸브 몸체에서 브러시를 빼냅니다. (그림 214 참조.)

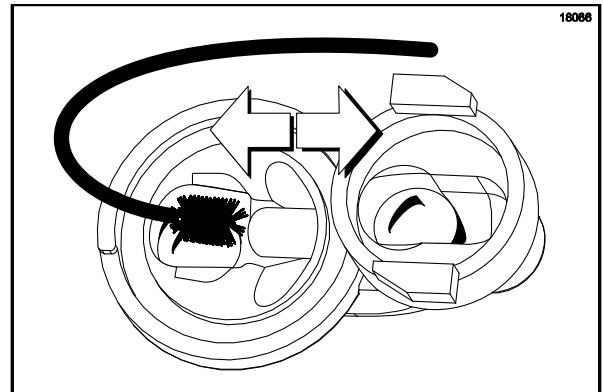


그림 214

### 8 단계

흑색 실드 브러시를 주입구 밸브의 하단 면에 삽입합니다. 브러시를 앞뒤로 움직여 이 부분, 특히 강철 볼 주위를 문지릅니다. (그림 215 참조.)

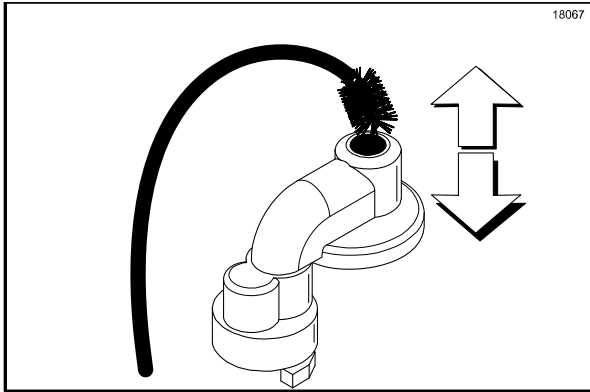


그림 215

### 9 단계

브러시를 주입구 밸브를 완전히 관통시키고, 밸브 몸체에서 브러시를 빼냅니다.

### 10 단계

모든 부품을 맑은 물로 헹굽니다.

### 11 단계

모든 부품들을 승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5® 또는 Stera-Sheen®)으로 소독합니다. 소독 후 부품을 공기로 건조 시킵니다.

## 시럽 토핑 펌프 어셈블리

펌프 분해 및 청소가 완료된 후, 펌프를 조립합니다.

### 1 단계

씰 O-링에 윤활유를 바른 후 그 링을 씰에 설치합니다. (그림 216 참조.)

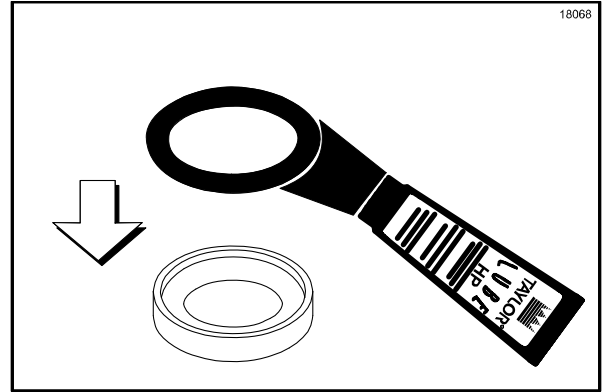


그림 216

### 2 단계

씰 어셈블리를 플런저 어셈블리의 피스톤 단부에 설치합니다.

### 3 단계

와셔와 스프링을 플런저 어셈블리에 설치합니다. (그림 217 참조.)

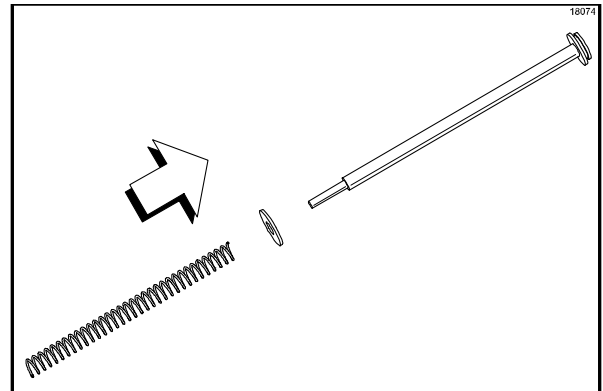


그림 217

#### 4 단계

비스듬한 가장자리와 더 작은 구멍이 있는 플런저 인서트의 단부를 플런저 튜브에 먼저 들어가도록 위치하여 플런저 인서트를 플런저에 설치합니다.

#### 5 단계

플런저 너트를 플런저 튜브에 설치합니다.

#### 6 단계

손잡이 O-링을 손잡이 홈에 설치합니다.

#### 7 단계

플런저 어셈블리를 플런저 튜브의 더 큰 개구에 삽입하여 플런저 튜브 어셈블리를 플런저 어셈블리에 설치합니다. 스템의 나사산이 있는 단부가 플런저 튜브와 인서트의 더 작은 개구를 통하여 돌출될 때까지 스프링을 압축하면서, 플런저 어셈블리를 누릅니다. (그림 218 참조.)

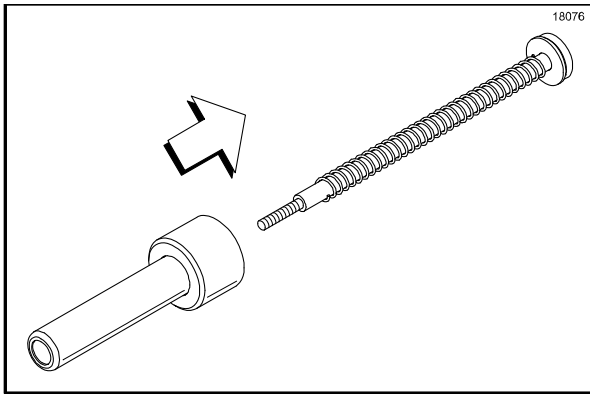


그림 218

#### 8 단계

손잡이 O-링이 있는 손잡이를 플런저 어셈블리의 나사산이 있는 단부에 설치합니다. 플런저 튜브가 스프링을 누르면서 최대한 피스톤 쪽으로 끌리도록 플런저 어셈블리를 잡습니다. 손잡이를 시계 방향으로 돌려 조입니다.

#### 9 단계

1" O-링에 윤활유를 바르고 그 링을 배출 튜브의 홈에 설치합니다. (그림 219 참조.)

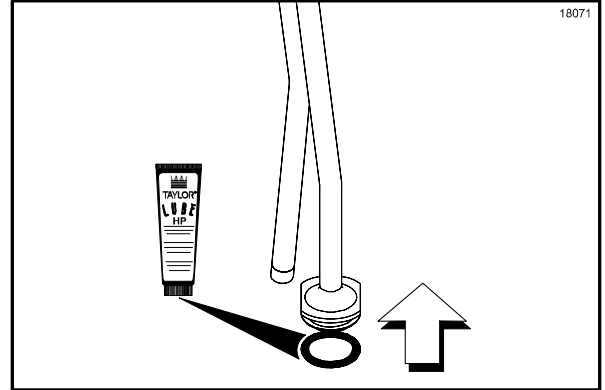


그림 219

#### 10 단계

1-5/16" O-링에 윤활유를 바르고 그 링을 다음 밸브 몸체에 설치합니다. (그림 220 참조.)

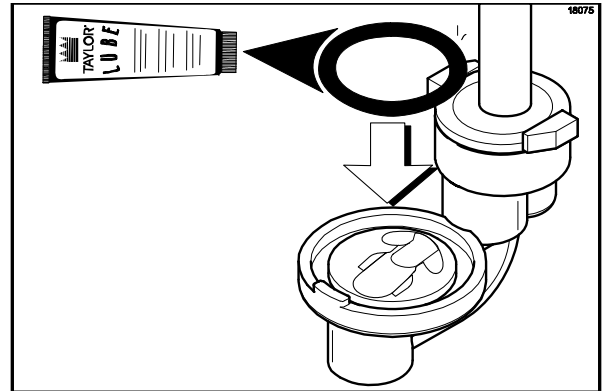


그림 220

#### 11 단계

배출 튜브의 플랫을 밸브 몸체의 잠금 홈과 일렬로 맞추어 배출 튜브를 밸브 몸체의 더 작은 개구에 설치합니다. 배출 튜브가 밸브 몸체 개구에 들어가 자리를 잡을 때까지 그 튜브를 누릅니다. 배출 튜브를 밸브 몸체의 잠금 홈에 완전히 교합하도록 그 튜브를 시계 방향으로 돌립니다.

### 12 단계

실린더를 배출 튜브로부터 멀리 기울이고 플랜지의 가장 넓은 부분을 미끄러뜨려 밸브 몸체의 중앙 잠금 홈에 끼워 실린더를 밸브 몸체의 더 큰 개구에 설치합니다. 실린더 탭을 밸브 몸체의 잠금 홈과 일렬로 맞춥니다. 탭이 밸브 몸체의 잠금 홈에 완전히 교합될 때까지 실린더를 시계 방향으로 돌립니다.

### 13 단계

배출 튜브를 뚜껑의 더 작은 구멍을 관통하여 삽입하여 뚜껑을 설치합니다. 더 큰 구멍이 실린더 맨 위 주위에 꼭 들어 맞을 때까지 뚜껑을 미끄러뜨립니다. 배출 튜브의 잠금 너트로 뚜껑을 제 자리에 고정시킵니다.

### 14 단계

배출 튜브의 잠금 너트를 설치합니다. 잠금 너트를 시계 방향으로 돌려 조입니다.

### 15 단계

플런저 어셈블리에 윤활유를 바르고 그 어셈블리를 펌프 몸체의 실린더 개구에 설치합니다. (그림 221 참조.)

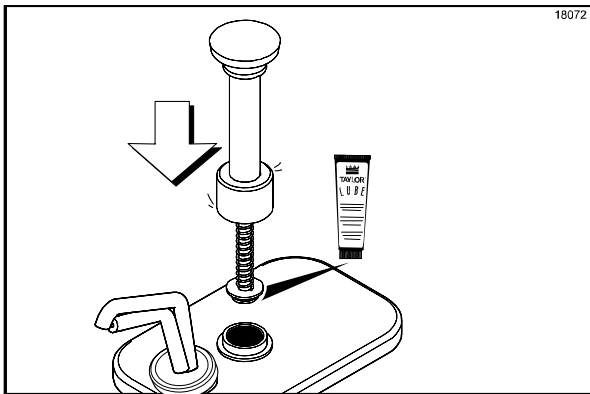


그림 221

### 16 단계

플런저 너트를 시계 방향으로 돌려 조입니다. (그림 222 참조.)

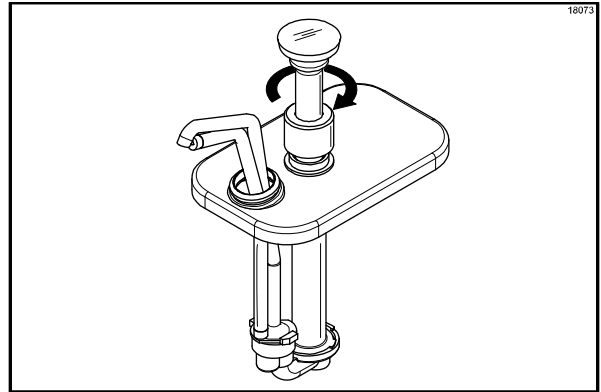


그림 222

## 수동 브러시 청소

이 절차는 매주 2회 실시해야 합니다!



항상 현지 보건법규를 준수하십시오.


모델 C606을 분해하기 위하여, 다음 품목이 필요합니다:

- 냉동기의 각 사이트에 대해 두 개의 청소 및 소독용 통
- 필요한 브러시 (냉동기와 함께 제공됨)
- 세정액
- 소독액
- 일회용 타월
- 부품 트레이


## 냉동 실린더에서 제품 배출하기

냉동기 양 사이드의 냉동 실린더에서 제품을 배출하는 단계는 동일합니다. 따라서, 우선 웨이크 사이드에서 제품을 배출한 후, 다시 돌아가 소프트 아이스크림 사이드에 대하여 이 절차를 반복합니다.

### 1 단계

가열기 기호  를 눌러 가열기 토핑 스위치를 OFF로 위치시킵니다. 가열기가 꺼지면 기호가 점등되지 않습니다.

### 2 단계

AUTO 기호  를 터치하여 자동 운전을 취소합니다. (그림 223 참조.)

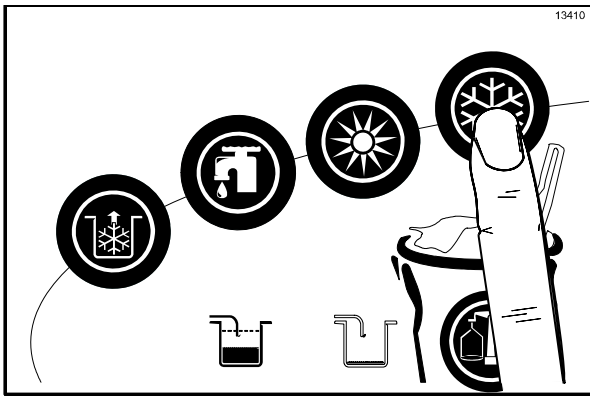


그림 223



### 3 단계

**웨이크 사이드 경우에만:** 웨이크 컵 홀더를 떼어 냅니다. 나중에 모든 부품과 함께 청소하기 위하여 따로 치워둡니다.

### 4 단계

호퍼 커버와 교반기를 떼어 냅니다. 이들 부품을 싱크대로 가져가 세척하고, 행군 다음 소독합니다.

### 5 단계

도어 스파우트 밑에 통을 놓고, WASH 및 PUMP 기호   를 터치하고 취출 밸브를 엽니다. (**웨이크 사이드: 향미로 선택 기호를 터치하여 취출 밸브를 엽니다.**)

냉동 실린더 및 믹스 호퍼에서 제품을 배출 시킵니다. (그림 224 참조.)

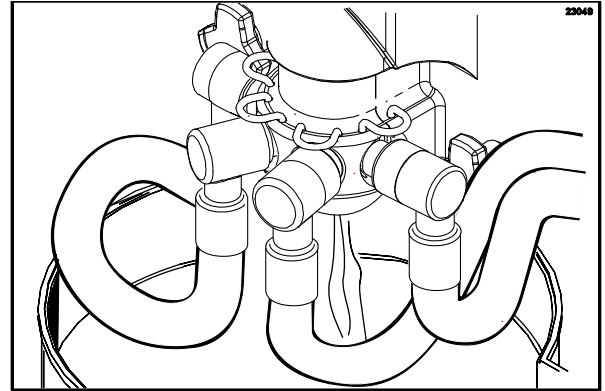




그림 224

### 6 단계

제품이 더 이상 흘러나오지 않으면, WASH 및 PUMP 기호   를 터치하여 WASH 및 PUMP 모드를 취소합니다. WASH 작동을 취소하면 웨이크 취출 밸브가 자동으로 닫힙니다.

### 7 단계

잠금 클립, 믹스 이송 튜브, 펌프 클립 및 조립한 에어/믹스 펌프를 떼어 냅니다. 이들 부품을 부품 트레이에 둡니다.

### 8 단계

**웨이크 사이드에 한하여:** 시럽 밸브 리테이너를 올리고 밸브를 도어에서 바로 당겨 시럽 라인을 냉동기 도어에서 떼어 냅니다. 시럽 홀 플러그를 시럽 포트에 삽입합니다. 리테이너 핀을 내려 도어에 홀 플러그를 고정합니다.

### 9 단계

냉동기의 소프트 아이스크림 사이드에 대하여 2 ~ 7 단계를 반복합니다.



## 행구기

### 1 단계

2갤런(7.6리터)의 차갑고 깨끗한 물을 셰이크 믹스 호퍼에 붓습니다. 백색 호퍼 브러시로, 믹스 호퍼, 믹스량 감지 프로브 및 교반기 구동축 하우징 외부를 문지릅니다. 더블 엔드 브러시를 사용하여, 믹스 주입구를 브러시로 청소합니다. (그림 225 참조.)

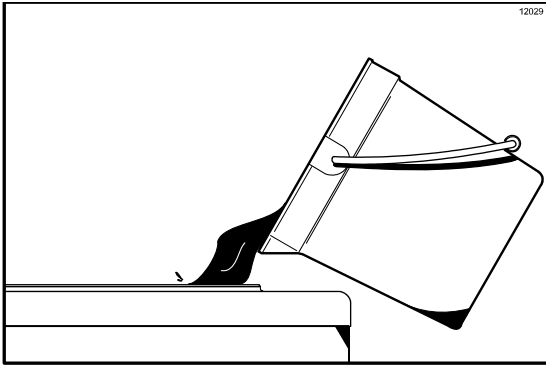



그림 225

주: 냉동기가 WASH 모드일 때에는, 믹스 주입구를 브러시로 청소하지 마십시오.

### 2 단계

믹스 통을 도어 스파우트 밑에 놓고, WASH 기호  를 누릅니다. (그림 226 참조.)

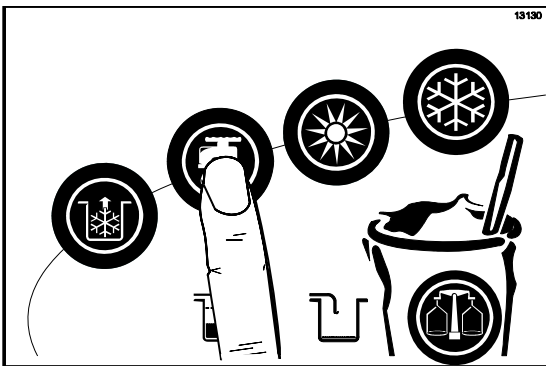



그림 226

### 3 단계

냉동기 도어의 추출 밸브를 개방합니다. 도어 스파우트의 행금물을 모두 배출시키고, 추출 밸브를 닫은 다음, WASH 기호  를 터치하여 세척 모드를 취소합니다. (주: 셰이크 추출 밸브는 WASH 작동을 취소하면 자동으로 닫힙니다.)

### 4 단계

맑은 물이 배출될 때까지 깨끗한 온수를 사용하여 이 절차를 반복합니다.

### 5 단계

냉동기의 소프트 아이스크림 사이트에 대하여 1 ~ 4 단계를 반복합니다.

## 청소 및 소독

### 1 단계

한 통의 승인 받은 100 PPM 세정액을 준비합니다(예: 2-1/2 갤런[9.5 리터]의 Kay-5R 또는 2 갤런[7.6 리터]의 Stera-Sheen<sup>R</sup>). 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

### 2 단계


세정액을 호퍼에 붓고 냉동 실린더에 유입되게 합니다.

### 3 단계

백색 호퍼 브러시로, 믹스 호퍼, 믹스량 감지 프로브 및 교반기 구동축 하우징 외부를 청소합니다. 더블 엔드 브러시를 이용하여, 믹스 주입구를 청소합니다.

주: 기계가 WASH 모드일 때에는, 믹스 주입구를 브러시로 청소하지 마십시오.

### 4 단계

WASH 기호  를 누릅니다. 이렇게 하면 냉동 실린더의 세정액이 냉동 실린더의 모든 부분에 닿게 됩니다.


### 5 단계

빈 통을 도어 스파우트 밑에 놓습니다.

### 6 단계

냉동기 도어의 추출 밸브를 열고 용액을 모두 배출시킵니다.

### 7 단계

도어 스파우트에서 세척액이 더 이상 배출되지 않으면, 추출 밸브를 닫은 다음 WASH 기호  를 터치하여 세척 모드를 취소합니다. (주: 셰이크 추출 밸브는 WASH 작동을 취소하면 자동으로 닫힙니다.)

### 8 단계

한 통의 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: 2-1/2 갤런 [9.5 리터]의 Kay-5R 또는 2 갤런[7.6 리터]의 Stera-Sheen<sup>R</sup>). 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

### 9 단계

소독액으로 2 ~ 7 단계를 반복합니다.

## 10 단계

냉동기의 소프트 아이스크림 사이트에 대해 1 ~ 8 단계를 반복합니다.

## 분해 - 웨이크 사이트

주: 브러시 청소 및 윤활을 위해 하기에 명시된 부품을 떼어 내지 못하면 냉동기가 손상될 수 있습니다. 이들 부품은 14일마다 분리해야 하며, 그렇지 않을 경우 냉동기가 잠기고 작동하지 않습니다.

### 1 단계

전원 스위치가 OFF 위치에 있는지 확인합니다. (그림 227 참조.)

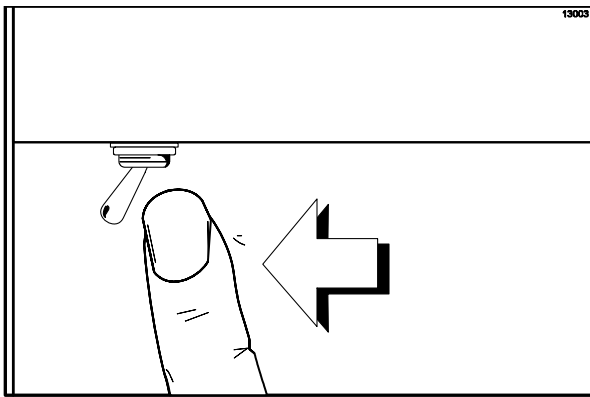


그림 227

### 2 단계

홀 플러그를 시럽 포트에서 떼어 내고, 흐름제한장치 캡을 도어 스파우트 바닥에서 떼어 냅니다.

### 3 단계

스피너 커풀링의 잠금 칼라를 들어 올리고 블레이드를 끌어내려 스피너 블레이드를 도어 스파우트 바닥에서 떼어 냅니다.

### 4 단계

핸드스크류, 냉동기 도어, 비터 어셈블리, 구동축, 구동축 실, 및 스크래퍼 블레이드를 냉동 실린더에서 떼어 냅니다.

### 5 단계

구동축 실을 구동축에서 떼어 냅니다.

### 6 단계

냉동기 도어 O-링, 전면 베어링, 리테이너 핀 및 추출 밸브 스피너 어셈블리를 떼어 냅니다.

추출 밸브를 잡고 구동 스피너를 잡아 당겨 추출 밸브에서 구동 스피너를 떼어 냅니다. 스피너 축 실을 떼어 냅니다. (그림 228 참조.)

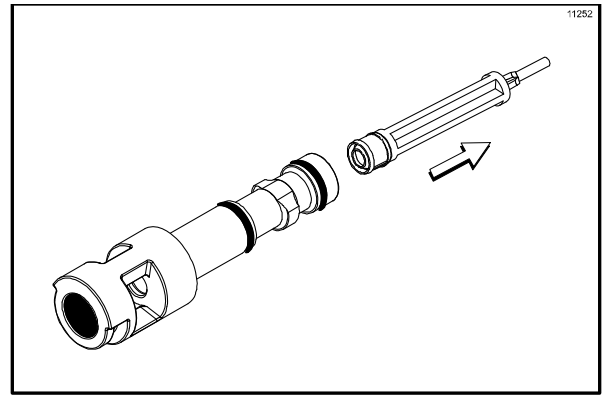


그림 228

### 7 단계

두 개의 O-링을 추출 밸브에서 떼어 냅니다.

주: O-링을 분리할 때에는 깨끗하게 소독한 타월을 이용하여 O-링을 잡습니다. O-링이 홈에서 튀어 나올 때까지 위쪽으로 압력을 가합니다. 다른 손으로 O-링의 맨 위쪽 앞으로 밀면 O-링이 홈에서 빠져 나와 쉽게 떼어 낼 수 있습니다. 떼어 낼 O-링이 한 개 이상인 경우, 항상 후면 O-링을 먼저 떼어 냅니다. 이렇게 하면 O-링을 개방된 홈에 빠뜨리지 않으면서 전방 O-링 위로 미끄러뜨릴 수 있습니다.

### 8 단계

웨이크 펌프 실린더에서, 리테이너 핀, 믹스 주입구 어댑터, 밸브 캡, 펌프 가스킷 및 피스톤을 떼어 냅니다. O-링을 피스톤 및 밸브 캡에서 떼어 냅니다.

### 9 단계

펌프 구동축을 믹스 호퍼 후면 벽의 드라이브 허브에서 떼어 냅니다. (그림 229 참조.)

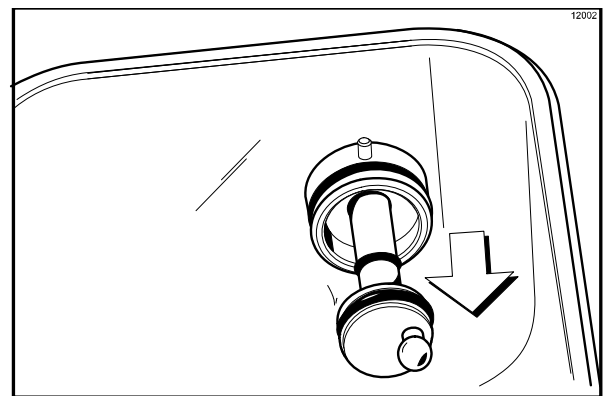


그림 229

두 개의 작은 O-링과 한 개의 큰 O-링을 펌프 구동축에서 떼어 냅니다.

## 분해 - 소프트 아이스크림 사이드

주: 브러시 청소 및 윤활을 위해 하기에 명시된 부품을 분리하지 못하면 기계가 손상될 수 있습니다. 이들 부품은 14일마다 분리해야 하며, 그렇지 않을 경우 기계가 잠기고 작동하지 않습니다.

### 1 단계

전원 스위치가 OFF 위치에 있는지 확인합니다.

### 2 단계

핸드스크류, 냉동기 도어, 비터, 스크래퍼 블레이드 및 구동축 씰 있는 구동축을 냉동 실린더에서 떼어 냅니다.

### 3 단계

스크래퍼 블레이드 클립을 스크래퍼 블레이드에서 떼어 냅니다.

### 4 단계

구동축에서 구동축 씰을 분리합니다.

### 5 단계

소프트 아이스크림 실린더에서, 리테이닝 핀, 믹스 주입구 어댑터, 밸브 캡, 펌프 개스킷 및 피스톤을 떼어 냅니다. O-링을 피스톤 및 밸브 캡에서 떼어 냅니다.

### 6 단계

냉동기 도어 개스킷, 전면 베어링, 피봇 핀, 추출 핸들 및 추출 밸브를 떼어 냅니다. 세 개의 O-링을 추출 밸브에서 떼어 냅니다.

주: 도어에서 별 문양을 제거하려고 하지 마십시오. 별 문양은 도어의 일부이며 제거할 수 없습니다.

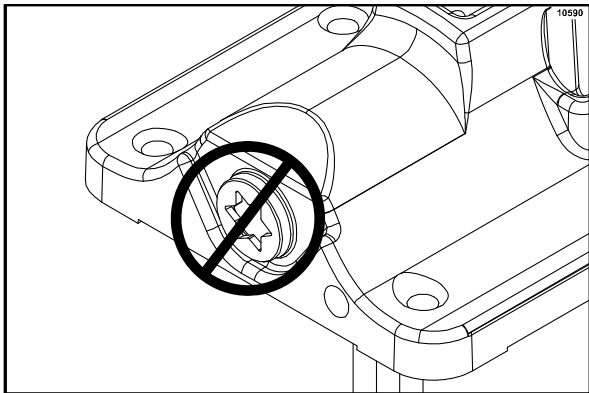


그림 230

### 7 단계

펌프 구동축을 믹스 호퍼 후면 벽의 드라이브 허브에서 떼어 냅니다. (그림 231 참조.)

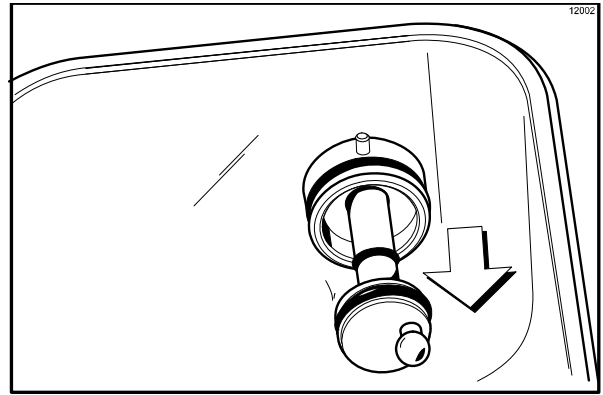


그림 231

펌프 구동축에서 두 개의 작은 O-링과 한 개의 큰 O-링을 분리합니다.

### 8 단계

전면 드립 트레이 및 튜방지 실드를 떼어 냅니다. 레이들을 두 개의 차가운 토폭 용기에서 떼어 냅니다.

### 9 단계

긴 드립 팬을 전면 패널에서 떼어 냅니다. 이 부품을 청소를 위해 싱크대로 가져갑니다. (그림 232 참조.)

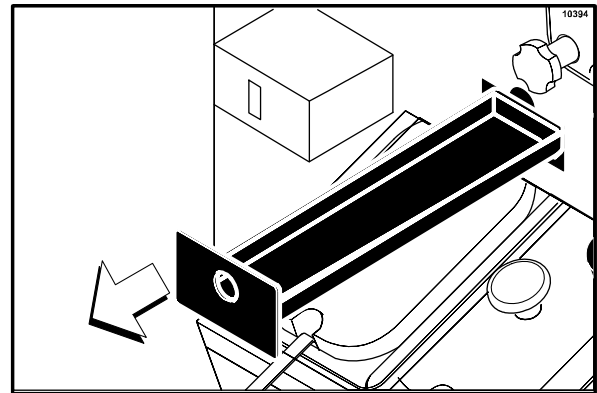


그림 232

### 10 단계

두 개의 짧은 드립 팬을 후면 패널에서 떼어 냅니다. 흠이 있는 두 개의 드립 팬을 좌우측면 패널에서 떼어 냅니다. 이들 부품을 청소하기 위해 싱크대로 가져갑니다. (그림 233 참조.)

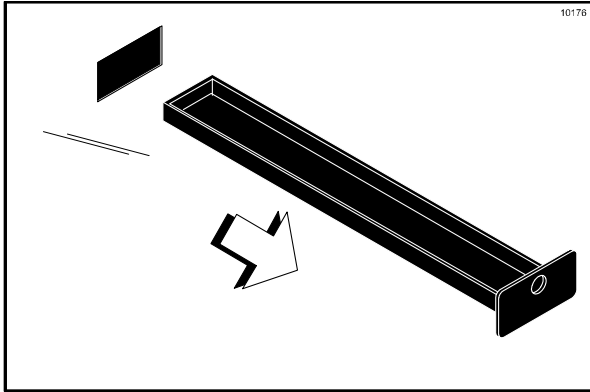


그림 233

주: 드립 팬이 과도한 양의 믹스로 채워진 경우, 이는 구동축 실 또는 O-링을 교체하거나 구동축 실 또는 O-링에 윤활유를 적절히 발라야 한다는 것을 나타냅니다.

## 브러시 청소

모든 웨이크 부품을 브러시로 청소한 다음 (해당되는 경우) 이 단계를 모든 소프트 아이스크림 부품에 대해 되풀이합니다. 그렇게 함으로써, 다음날 아침 이들 부품을 조립할 때 부품을 흔들거나 바꾸어 놓는 일이 없게 됩니다. 부품은 부품 트레이 적소에 놓아둡니다.

### 1 단계

싱크대에 승인 받은 100 PPM 세정액을 준비합니다(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

냉동기와 함께 제공된 모든 브러시를 청소에 사용할 수 있는지 확인하십시오.

### 2 단계

분해된 모든 부품을 부품 트레이를 세정액으로, 그리고 브러시로 빈틈없이 청소하여, 모든 윤활유와 믹스 막이 제거되었는지 확인합니다. 모든 표면과 구멍, 특히 펌프 구성품의 구멍 및 웨이크 냉동기 도어의 작은 시럽 흡을 반드시 브러시로 청소합니다.

트레이를 포함하여, 한번에 한 트레이씩 모든 부품을 깨끗한 온수로 헹굽니다.

### 3 단계

소량의 세정액을 가지고 다시 냉동기로 갑니다. 흑색 브러시를 사용하여, 냉동 실린더의 후면 셸 베어링을 청소합니다. (그림 234 참조.)

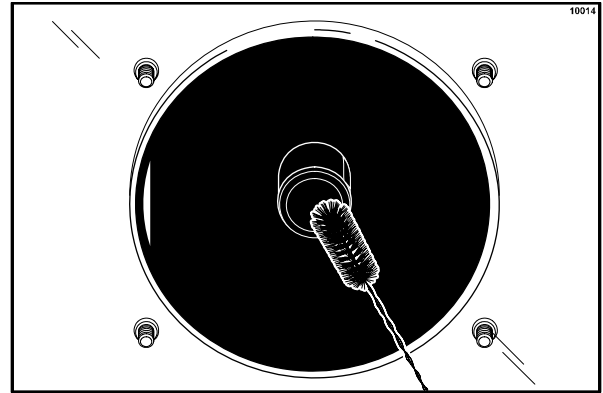


그림 234

### 4 단계

흑색 브러시를 사용하여, 믹스 호퍼 후면 벽의 구동 허브 개구를 청소합니다. (그림 235 참조.)

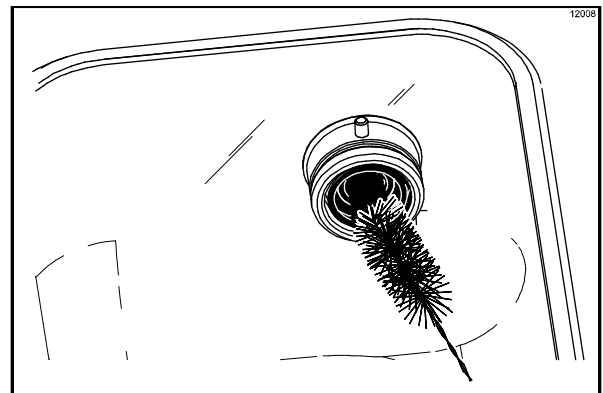


그림 235

### 5 단계

더블 엔드 브러시를 사용하여, 시럽 라인 피팅을 브러시로 청소합니다.

### 6 단계

싱크대에 승인 받은 100 PPM 소독액을 준비합니다(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 7 단계

모든 부품을 소독액으로 최소 1분 동안 소독합니다.

### 8 단계

소독액으로 3 단계를 반복합니다.

### 9 단계

분해한 부품을 깨끗하게 소독한 트레이에 놓아둡니다.

### 10 단계

냉동기의 모든 외부 표면을 소독한 깨끗한 타월로 닦습니다.

### 11 단계

냉동기의 소프트 아이스크림 사이트에 대해 1 ~ 10 단계를 반복합니다.

## 시럽 시스템 - 정기 유지보수

### 시럽 펌프 튜브 제거

#### 1 단계

픽업 튜브를 시럽 용기에서 떼어 냅니다. 깨끗하게 소독한 타월로 튜브의 외부를 닦습니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 시럽백 피팅을 각 백에서 떼어 냅니다.

#### 2 단계

시럽 용기와 펌프 커버 트레이를 캐비닛 내부에서 떼어 냅니다.

#### 3 단계


픽업 튜브들을 한 통의 승인 받은 100 PPM 세정액(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR)에 넣습니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.** 오염 방지를 위해, 시럽 용기를 플라스틱 랩으로 덮습니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 백 연결 피팅이 부착된 시럽 호스를 한 통의 승인 받은 100 PPM 세정액(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR)에 넣습니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**



#### 4 단계

리테이너를 올리고 시럽 밸브를 냉동기 도어에서 떼어 냅니다. 밸브를 취출 밸브 밑에 있는 통에 넣습니다.


### 5 단계

제어판의 CALIBRATION 기호를 선택하면 메뉴 옵션이 표시됩니다.

### 6 단계

AUTO 기호를 터치하여 화살표를 SYRUP PRIME으로 이동시킵니다. CALIBRATION 기호를 다시 누르면 SYRUP PRIME 화면이 표시됩니다.


### 7 단계

해당 시럽 밸브에 맞는 FLAVOR SELECT 기호를 선택하여 세정액이 시럽 라인을 통해 흐르게 하기 시작합니다.

### 8 단계

라인에서 시럽을 모두 씻어 낼 때까지 세정액을 계속 흐르게 합니다.

### 9 단계

일단 라인에 시럽이 없으면 시럽 픽업 튜브를 세정액에서 빼내고 시럽 라인에 액체가 없어질 때까지 펌프를 계속 가동합니다. FLAVOR SELECT 기호를 선택하여 펌프를 정지시킵니다.

### 10 단계

승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR)을 사용하여 3 ~ 9 단계를 반복합니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**

### 11 단계

힌지 커버를 들어올려 펌프를 개방합니다. (그림 236의 화살표 참조.)

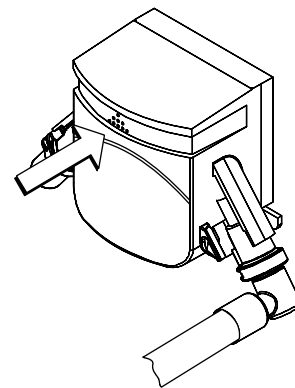


그림 236

### 12 단계

펌프 튜브의 양 끝을 잡고 그 튜브를 펌프 몸체에서 떼어 냅니다. (그림 237 참조.)

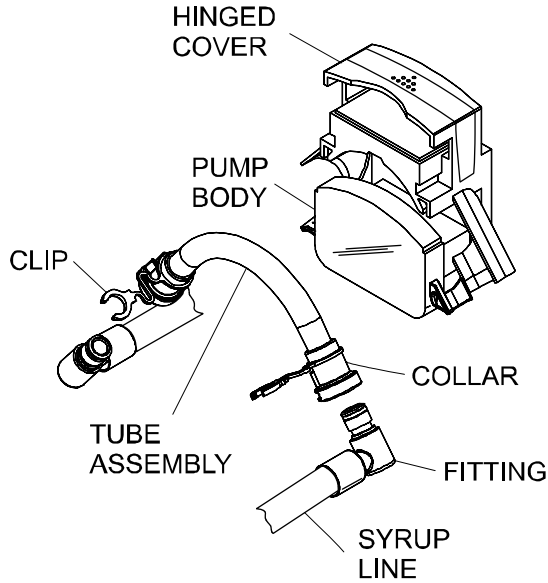


그림 237

### 13 단계

클립을 각 칼라에서 떼어 냅니다.

### 14 단계

피팅을 펌프 튜브에서 떼어 냅니다.

## 펌프 튜브 설치

### 1 단계

시럽 라인 피팅의 O-링에 Taylor Lube HP 윤활유를 바릅니다.

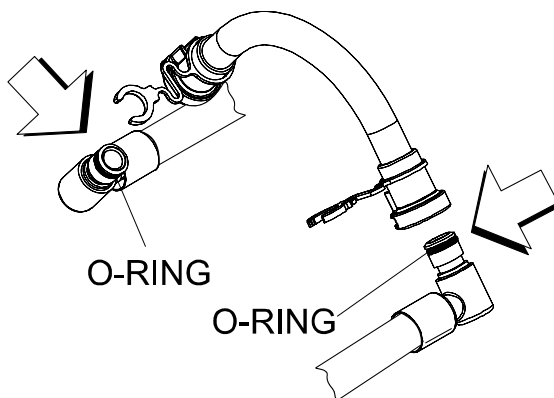


그림 238

### 2 단계

피팅을 새 펌프 튜브에 압입합니다.

### 3 단계

각 칼라에 클립을 설치합니다.

### 4 단계

손으로 펌프 롤러를 돌려 10시와 2시 방향에 오도록 합니다.

### 5 단계

튜브 어셈블리를 펌프 몸체에 삽입합니다. (반드시 시럽 라인을 밀어 캐비닛 후면을 관통하게 합니다.)

### 6 단계

펌프 맨 위를 눌러 펌프를 닫습니다.

### 7 단계

펌프 커버 트레이와 시럽 용기를 교체합니다.

### 8 단계

시럽 라인을 기동합니다.

### 9 단계

80 페이지의 지침에 따라 시럽 시스템을 보정합니다.

## 시럽 라인 청소/소독 - 매주

### 1 단계

시럽 용기에서 픽업 튜브를 분리합니다. 깨끗하게 소독한 타월로 튜브의 외부를 닦아줍니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 각 시럽 백을 분리한 다음 깨끗하게 소독한 타월로 호스 커넥터 피팅을 닦습니다.

### 2 단계


한 통의 승인 받은 100 PPM 세정액을 준비합니다(예: 2-1/2 갤런[9.5 리터]의 Kay-5R 또는 2 갤런[7.6 리터]의 Stera-Sheen<sup>®</sup>). **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.** 통에 픽업 튜브를 담급니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 백 연결 피팅이 부착된 시럽 호스를 승인 받은 100 PPM 세정액(예: Kay-5R<sup>®</sup> 또는 Stera-SheenR) 통에 넣습니다. **온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.**



### 3 단계

리테이너를 올리고 냉동기 도어에서 시럽 밸브를 분리합니다. 밸브를 취출 밸브 밑에 있는 통에 넣습니다.


### 4 단계

제어판의 CALIBRATION 기호 를 선택하면 메뉴 옵션이 표시됩니다.

### 5 단계

AUTO 기호 를 눌러 화살표를 SYRUP PRIME으로 이동합니다. CALIBRATION 기호 를 다시 누르면 SYRUP PRIME 화면이 표시됩니다.


### 6 단계

해당 시럽 밸브에 맞는 FLAVOR SELECT 기호 를 선택하여 세정액이 시럽 라인을 통해 흐르게 하기 시작합니다.

### 7 단계

라인에서 시럽을 모두 씻어 낼 때까지 세정액을 계속 흐르게 합니다.

### 8 단계

FLAVOR SELECT 기호 를 터치하여 세정액의 흐름을 정지시킵니다.

### 9 단계

승인 받은 100 PPM 소독액(예: Kay-5R® 또는 Stera-SheenR)을 사용하여 2 ~ 8 단계를 반복합니다. 온수를 사용하고 제조업체의 사양을 준수하십시오.

### 10 단계

캡을 시계 반대방향으로 돌려 시럽 노즈 피팅을 시럽 밸브에서 떼어 냅니다.

### 11 단계

덕빌 밸브 및 O-링을 시럽 노즈 피팅에서 떼어 냅니다.

### 12 단계

더블 엔드 브러시의 백색 면을 사용하여, 시럽 노즈 피팅 내부와 시럽 라인 피팅을 문질러 모든 잔여 물질을 제거합니다.

### 13 단계

승인 받은 100 PPM 소독액으로 채운 셰이크 컵을 사용하여, 시럽 밸브 피팅을 빈틈없이 헹굽니다.

### 14 단계

깨끗하게 소독한 타월을 사용하여, 덕빌 밸브에 남아 있는 시럽을 부드럽게 닦아냅니다.

### 15 단계

덕빌 밸브의 편평한 단부를 시럽 노즈 피팅의 개방 슬롯과 일렬로 맞춘 상태에서 덕빌 밸브를 시럽 노즈 피팅에 설치합니다.

주: 덕빌 밸브가 파손되었거나 시럽 노즈 피팅 슬롯보다 나와 있는 경우에는 교체합니다. (그림 180 참조.)

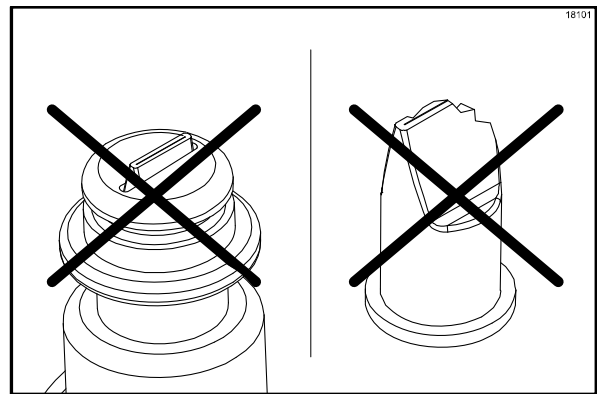


그림 239

### 단계 16

시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 설치합니다. 꼭 맞을 때까지 손으로 조입니다.

주: 시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 설치할 때 **덕빌 밸브는 젖은 상태여야 합니다.** 소독된 물은 하부의 표면에 윤활제 역할을 하며 시럽 노즈 피팅을 조일 때 덕빌이 꼬이지 않도록 합니다.

### 17 단계

시럽 노즈 피팅 내부에 덕빌 밸브가 제대로 설치되었는지 검사합니다. 시럽 라인을 밀폐하기 위해 덕빌 밸브의 팁은 반드시 **평평해야 합니다.** (그림 181 참조.)

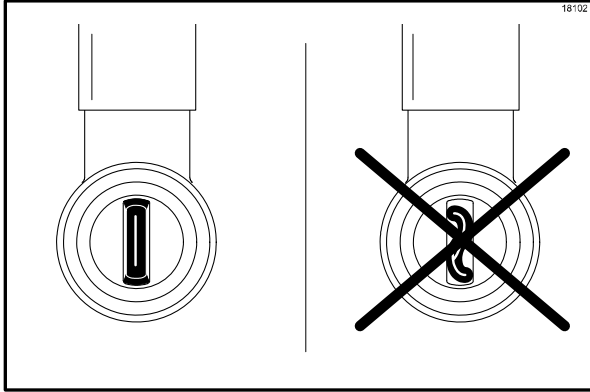


그림 240

팁이 평평하지 않으면, 시럽 노즈 피팅을 분리한 다음 덕빌 밸브를 분리/재설치합니다. 소독액을 채운 셰이크 컵을 사용하여, 시럽 노즈 피팅을 덕빌 밸브 바닥을 젖게 할 정도로 행굽니다. 시럽 노즈 피팅을 시럽 라인 피팅에 재설치합니다. 시럽 피팅을 조립 시 팁이 평평하게 유지되지 않으면, 덕빌 밸브를 교체합니다.

### 18 단계

시럽 노즈 피팅에 O-링을 설치합니다.

### 19 단계

모든 시럽 향미료에 대해 **3 ~ 18 단계를 반복하여 실시합니다.**

### 20 단계


소독액 통에서 픽업 튜브를 꺼내 그 튜브를 배액합니다.

### 21 단계



픽업 튜브 모두를 시럽 옹기에 담습니다. 시럽 라인이 각 향미료와 일치하는지 확인합니다.

**시럽 백 시스템의 경우:** 백 연결 피팅을 해당 시럽 향미료에 부착합니다.


### 22 단계

제어판의 CALIBRATION 기호 를 선택하면 메뉴 옵션이 표시됩니다.

### 23 단계

AUTO 기호 를 눌러 화살표를 SYRUP PRIME으로 이동합니다. CALIBRATION 기호 를 다시 누르면 Syrup Prime 화면이 표시됩니다.

### 24 단계

해당 시럽 밸브에 맞는 FLAVOR SELECT 기호 를 선택하여 시럽이 흘러나오게 하기 시작합니다.

### 25 단계

소독액과 공기가 라인에서 일소될 때까지 시럽이 계속 흐르게 합니다.

### 26 단계

FLAVOR SELECT 기호 를 터치하여 시럽의 흐름을 정지시킵니다.

### 27 단계

시럽 노즈 피팅의 O-링에 윤활유를 바릅니다. 셰이크 도어에 시럽 밸브를 설치합니다. 리테이너를 내려 밸브를 고정합니다.

### 28 단계

모든 시럽 향미료에 대해 **20 ~ 27 단계를 반복하여 실시합니다.**

### 29 단계

깨끗하게 소독한 타월로 시럽 캐비닛 내부를 청소합니다. 소독액을 내성 구역들에 분무합니다.



## 청소 및 소독



항상 현지 보건법규를 준수하십시오.

청소 및 소독 일정은 주 또는 지방 규제기관이 규율하며, 그에 따라야 합니다. 청소 및 소독 작업 중에는 다음과 같은 점검 항목들에 중점을 두어야 합니다.



청소 및 소독은 2주마다 실시해야 합니다.

## 세균수 문제해결

- 1. 냉동기를 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. 흑색 강모 브러시를 사용하여 냉동 실린더의 후면 셸 베어링과 믹스 호퍼 후면 벽의 구동 허브 개구를 빈틈없이 청소합니다. 브러시에 넉넉한 양의 세정액이 묻혀 있는지 확인합니다.
- 5. 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.
- 6. 믹스 호퍼와 워크-인 쿨러 내의 믹스의 온도는 40°F (4.4°C)보다 낮아야 합니다.
- 7. "작동 종료 절차" 중에 남은 믹스를 냉동기에서 빼내어 폐기하십시오.

## 정기 유지보수 점검

- 1. 찌낀 자국이 있거나 손상된 스크래퍼 블레이드를 교체합니다. 비터 어셈블리를 설치하기 전에, 스크래퍼 블레이드들이 나선에 제대로 부착되었는지 확인하십시오.
- 2. 후면 셸 베어링의 마모 징후를 점검하고 (후면 드립 팬에서 믹스가 과다하게 새어나가는지) 제대로 청소되어 있는지 확인합니다.
- 3. 스크루 드라이버와 헝겊 타월을 사용하여, 후면 셸 베어링과 암 헥스 드라이브 소켓을 깨끗하게 닦아서 윤활유 및 믹스 침전물을 제거합니다.
- 4. O-링과 씰들이 마모되거나, 파열되거나, 너무 느슨해진 경우에는 O-링과 씰들을 폐기하고 새 것으로 교체합니다.
- 5. "조립" 절에 개요가 서술된 모든 윤활 절차를 따르십시오.
- 6. 냉동기를 공기 냉각할 경우, 콘덴서들에 먼지와 보푸라기들이 쌓여있는지 점검합니다. 더러운 콘덴서들은 냉동기의 효율과 능력을 저하시킵니다. 콘덴서들은 **매월** 부드러운 브러시로 청소해야 합니다. 스크루 드라이버나 기타 금속 프로브를 사용하여 핀들 틈새를 청소하지 **마십시오**.  
주: 에어 필터가 장착된 냉동기의 경우에는, 필터들을 매월 진공 청소기로 청소해야 합니다.



**주의: 콘덴서를 청소하기 전에 반드시 전원을 분리하십시오.** 이 지침을 따르지 않으면 감전될 수도 있습니다.

- 7. 냉동기를 물로 냉각시킬 경우에는, 물 라인에 뒤틀림 또는 누출이 있는지 점검합니다. 청소나 유지보수를 위해 냉동기를 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 냉동기를 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, 구동축, 냉동기 도어와 같은 냉동기의 탈착식 부품들은 감싸서 안전하고 건조한 장소에 보관합니다. 고무 트림 부품 및 개스킷은 방습 종이로 감싸서 보호할 수 있습니다. 모든 부품들은 쥐와 해충을 끌어들이는 마른 믹스 또는 윤활유를 빈틈없이 청소해야 합니다.

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

문제	셰이크 사이드 잠재적 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
1. 소프트 로크 메시지가 디스플레이에 나타난다.			a. 장비 결함이 발생하였다.	a. 결함 발생 원인을 판별합니다. 결함 원인을 시정한 다음, HEAT 기호를 선택하여 열 사이클을 시동하거나 WASH 기호를 선택하여 냉동기를 분해하고 브러시로 청소합니다.	36
			b. 최근 HEAT 사이클 이후 24시간 넘게 경과.	b. 냉동기는 24시간 마다 HEAT 사이클을 거쳐야 합니다. 이제 냉동기를 분해하고 브러시로 청소하거나 열 사이클로 전환합니다.	36
			c. 전원 스위치가 OFF 위치에 있다.	c. 전원 스위치가 ON 위치에 있어야 합니다. 이제 냉동기를 분해하고 브러시 청소하거나 열 사이클로 전환합니다.	36
			d. 열 사이클을 시동하도록 프로그래밍을 했을 시 냉동기가 AUTO 모드 또는 STANDBY 모드에 있지 않다.	d. 냉동기는 AUTO 또는 STANDBY 모드에 있어야 합니다. 이제 냉동기를 분해하고 브러시 청소하거나 열 사이클로 전환합니다.	36

문제	웨이브 사이트 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이트 잠재 원인	양쪽 사이트 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
1. 소프트 로크 메시지가 디스플레이에 나타난다. (계속)			e. 믹스 소진 상태.	e. 믹스 호퍼의 믹스량은 최대 교반기 패들의 채움 레벨 표시까지 채워져야 합니다. 이제 냉동기를 분해하고 브러시로 청소하거나 열 사이클로 전환합니다.	36
			f. 교반기가 설치되어 있지 않다.	f. 교반기는 HEAT 사이클 가동 전에 청소 및 설치해야 합니다. 이제 냉동기를 분해하고 브러시 청소하거나 열 사이클로 전환합니다.	69 / 72
2. 디스플레이에 하드 로크 메시지가 나타난다.			a. 브러시 청소 간격 일수 초과되었음.	a. 카운터 잔여 일수가 1일로 표시된 경우 24시간 이내에 냉동기를 분해하여 브러시로 청소해야 합니다.	35
			b. 배럴 또는 호퍼 써미스터에 결함이 있다.	b. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
3. 제품이 토출되지 않는다.			a. 믹스 적음. MIX OUT등이 켜져 있다.	a. 믹스 호퍼에 믹스를 첨가합니다. AUTO 모드로 되돌아갑니다.	67 / 68
			b. 전원 스위치가 OFF 위치에 있다.	b. 전원 스위치를 ON으로 한 다음 AUTO를 선택합니다.	64
			c. 냉동기가 AUTO 모드가 아니다.	c. AUTO 모드를 선택하여 제품을 취출하기 전에 냉동기가 사이클을 끄도록 합니다.	68
			d. 비터 모터가 리셋 시 꺼지거나, BEATER OVERLOAD 메시지가 표시된다.	d. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			e. 펌프 모터가 AUTO 모드에서 작동하지 않는다.	e. 펌프 리셋 버튼을 누릅니다. 취출 밸브가 올려져 있을 때 펌프 모터가 작동하는지 점검합니다.	32
			f. 믹스 주입구 결빙.	f. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			g. 믹스 펌프의 볼 크랭크가 파손되었다.	g. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			h. 이송 튜브 또는 체크링이 제대로 설치되어 있지 않다.	h. 이송 튜브 및 고무 체크링을 제대로 설치합니다.	62
		i. 메뉴에 향미료 선택 키가 작동 불가로 표시된다.			i. 커서 화살표를 "EXIT"로 이동시키고 CAL 기호를 눌러서 메뉴를 종료합니다. 그러면 제어 키들이 정상 기능으로 복구됩니다.

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
3. 제품이 토출되지 않는다. (계속)	j. 취출 밸브가 열리지 않는다.			j. 냉동기 도어 설치 시, 취출 밸브가 액추에이터 브라켓과 정렬되어 있지 않았습니니다. 정확한 정렬 상태로 재조립합니다.	55
4. 제품이 너무 연질이다.	a. 시럽 양 과다. 5초당 1 fl oz (30 ml). Triple Thick Shake 시럽의 경우: 7초당 1 oz (30 ml) ±1 1/8 oz (4 ml).			a. 시럽을 보정합니다.	78
		b. 취출 속도가 너무 빠르게 설정되어 있다.		b. 취출 속도를 10초당 중량 단위로 5 - 7 1/2 oz.(142 g. - 213 g.)의 제품 수준으로 조정합니다.	78
5. 제품이 너무 진하다.	a. 시럽양 부족. 5초당 1 fl oz (30 ml). Triple Thick Shake 시럽의 경우: 7초당 1 oz (30 ml) ±1 1/8 oz (4 ml).			a. 시럽을 계량합니다. 시럽 용기가 비어 있지 않은지 점검합니다.	78
			b. 냉동 실린더가 바르게 기동되지 않았음.	b. 냉동 실린더를 배수시키고 냉동기를 다시 기동합니다.	67 / 68
		c. 에어/믹스 펌프가 느리게 조립되었음.	c. 조립 절차를 주의깊게 준수합니다.	60	
		d. 점성 제어가 너무 차갑게 설정되어 있다.	d. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---	
		e. 믹스 주입구 구멍 결빙.	e. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---	

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
6. 호퍼 내 믹스가 너무 따뜻하다.			a. 호퍼 커버가 제자리에 있지 않다.	a. 호퍼 커버를 청소하고 소독한 후 제자리에 위치시킵니다.	68
			b. 교반기가 설치되어 있지 않다.	b. 교반기를 청소하고 소독한 후 설치합니다.	65 / 67
			c. 호퍼 온도가 조정 범위를 벗어남.	c. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
7. 호퍼 내 믹스가 너무 차갑다.			a. 호퍼 온도가 조정 범위를 벗어남.	a. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
8. Mix Low 및 Mix Out 프로브가 작동하지 않는다.			a. 호퍼 내 유석이 쌓임.	a. 호퍼를 빈틈없이 청소합니다.	91
9. 제품이 취출 밸브 맨 위에 모인다.	a. 스피너 축 또는 실의 부적절한 윤활유 도포.			a. 제대로 윤활유를 바릅니다.	53
	b. 스피너 축 실이 유실되었거나 마모됨.			b. 스피너 축 실을 설치하거나 교체합니다.	53
10. 제품이 냉동기 도어 맨 위에 모인다.			a. 취출 밸브의 상단 O-링이 윤활유 도포가 부적절하게 되었거나 마모되었다.	a. O-링에 윤활유를 제대로 바르거나 O-링을 교체합니다.	53 / 58
11. 도어 스파우트 바닥에서 과다한 믹스 누출.			a. 취출 밸브의 바닥 O-링이 윤활유 도포가 부적절하게 되었거나 마모되었다.	a. 윤활제를 제대로 바르거나 O-링을 교체한다.	53 / 58

문제	웨이브 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
12. 통 드립 팬으로 믹스가 과다하게 누출되었다.			a. 구동축의 실이 윤활유 도포가 부적절하게 되었거나 마모되었다.	a. 실에 윤활유를 제대로 바르거나 실을 교체합니다.	52 / 56
			b. 실이 구동축에 뒤집혀서 설치되었다.	b. 바르게 설치합니다.	52 / 56
			c. 구동축의 부적절한 윤활유 도포.	c. 윤활유를 제대로 바릅니다.	52 / 56
			d. 구동축 및 비터 어셈블리가 전방으로 작동한다.	d. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			e. 후면 셸 베어링 마모.	e. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			f. 기어 박스 정렬 불량.	f. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
13. 구동축이 구동 커플링에 끼었다.			a. 구동 커플링에 믹스 및 윤활유가 고여 있음.	a. 후면 셸 베어링 부분을 정기적으로 브러시로 청소합니다.	91
			b. 구동축, 드라이브 커플링 또는 두 가지 모두의 원형 모서리.	b. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
			c. 기어 박스 정렬 불량.	c. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---



문제	웨이브 사이트 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이트 잠재 원인	양쪽 사이트 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
14. 냉동 실린더 벽에 마찰흔이 있다.	a. 전면 베어링이 유실되거나 마모됨.			a. 전면 베어링을 설치 또는 교체합니다.	55
		b. 전면 베어링 및 비터 슈가 유실되거나 마모됨.		b. 전면 베어링 및 비터 슈를 설치하거나 교체합니다.	58 / 59
		c. 냉동기 도어의 배플 로드 파손.		c. 냉동기 도어를 교체합니다.	59
			d. 비터 핀 파손.	d. 비터 어셈블리를 교체합니다.	53 / 57
			e. 비터 어셈블리가 구부러져 있다.	e. 비터 어셈블리를 교체합니다.	53 / 57
			f. 기어 박스 정렬 불량.	f. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
15. 제품 취출 시 핑 소리가 난다.		a. 취출 속도가 너무 빠르게 설정되어 있다.		a. 취출 속도를 10초당 중량 단위로 5 - 7 1/2 oz.(142 g. - 213 g.)의 제품 수준으로 조정합니다.	59
			b. 펌프가 그르게 조립되었음.	b. 본 설명서의 지침에 따라 조립하고 윤활유를 바릅니다.	60
			c. 냉동 실린더가 바르게 기동되지 않았음.	c. 냉동 실린더를 배수시키고 냉동기를 다시 기동합니다.	67 / 68
16. 전원 스위치가 ON 상태에서 제어판이 작동하지 않는다.			a. 장치의 플러그가 빠져 있다.	a. 플러그를 벽면 콘센트에 삽입합니다.	---
			b. 회로 차단기가 OFF 있거나 퓨즈가 나감.	b. 차단기를 ON 상태로 켜거나 퓨즈를 교체합니다.	---

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
17. 취출 밸브가 열리지 않는다.	a. 전원 스위치가 꺼져 있다.			a. 전원 스위치를 ON으로 위치시킵니다.	36
	b. 쉐이크 사이드가 STANDBY 모드이다.			b. STANDBY 모드를 취소합니다.	43
	c. 열 사이클이 진행되고 있다.			c. 열처리 사이클이 완료될 때까지 대기합니다.	35
	d. 메뉴에 향미료 선택 키가 작동 불가로 표시된다.			d. 커서 화살표를 "EXIT"로 이동시키고 CAL 기호를 눌러서 메뉴를 종료합니다. 그러면 제어 키들이 정상 기능으로 복구됩니다.	78
	e. 냉동기 도어 설치 시 취출 밸브가 액추에이터 브라켓과 정렬되지 않았다.			e. 바르게 정렬하여 다시 조립합니다. 냉동기 도어 설치 시 핸드스크류를 십자형으로 조입니다.	55
	f. 취출 밸브에 윤활유를 바르지 않았다.			f. 취출 밸브와 오링에 윤활유를 바릅니다.	53
	g. 쉐이크 액추에이터 어셈블리 정렬이 불량이거나 오작동이다.			g. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
18. 취출 밸브가 달리지 않는다.	a. 냉동기 도어 설치 시 취출 밸브가 액츄에이터 브라켓과 정렬되지 않았다.			a. 바르게 정렬하여 다시 조립합니다. 냉동기 도어 설치 시 핸드스크류를 십자형으로 조입니다.	55
	b. 취출 밸브에 윤활유를 바르지 않았다.			b. 취출 밸브와 오링에 윤활유를 바릅니다.	53
	c. 스피너 축에 윤활유를 바르지 않았다.			c. 스피너 축에 윤활유를 바릅니다.	53
	d. 취출 밸브를 올릴 때 스피너 블레이드가 구동 스피너와 교합이 풀렸다.			d. 공인 정비 기사에게 연락하여 모터의 스피너 커플링 위치를 점검합니다.	---
	e. 제품이 너무 두껍다.			e. 제품 온도가 규격 범위 내에 있는지 점검합니다. (102페이지의 "제품이 너무 진하다"를 참조하십시오.)	---
	f. 쉐이크 액츄에이터 어셈블리 정렬이 불량이거나 오작동이다.			f. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
19. 믹스가 PUMP 모드에서 작동하지 않는다.			a. 펌프 모터가 작동하지 않는다.	a. 펌프 리셋 버튼을 누릅니다.	32

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
20. 믹스 펌프가 AUTO 모드에서 계속 작동한다.		a. 취출 밸브가 완전하게는 닫히지 않는다.		a. 취출 핸들을 올려 취출 밸브가 완전히 닫히도록 합니다.	68
21. 시럽을 보정할 수 없거나 보정 판독값이 일정하지 않다.	a. 펌프 튜브가 파손되었다.			a. 펌프 튜브를 교체합니다.	93
	b. 시럽 온도가 너무 차갑다.			b. 사용 전에 시럽을 따뜻하게 합니다. <b>주: 시럽을 냉장 보관하지 마십시오.</b> 사용 전에 시럽 온도가 안정되도록 쉐이크 냉동기 위치 근처에 교체용 용기를 보관합니다.	80
	c. 용기 바닥의 시럽이 너무 진하다.			c. 사용 전에 잘 흔들어 줍니다.	80
	d. 시럽 누출.			d. 시럽 시스템의 누출 상태를 검사합니다.	---
	e. 시럽 라인이 시럽 맛과 일치하지 않거나 제대로 연결되어 있지 않다.			e. 시럽 픽업 튜브와 캡의 색상을 바른 시럽 용기와 일치시킵니다. 튜브가 제대로 연결되었는지 확인합니다.	96
	f. 냉동기 도어 연결 부위의 시럽 라인 피팅이 막힘.			f. 시럽 라인 피팅을 청소합니다.	80
	g. 픽업 튜브가 끼였거나 뒤틀렸다.			g. 라인이 끼여 있지 않거나 뒤틀리지 않도록 라인의 경로를 조정합니다.	80

문제	웨이브 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
21. 시럽을 보정할 수 없거나 보정 판독값이 일정하지 않다. (계속)	h. 시럽 라인이 막히거나 제약을 받는다.			h. 시럽 라인을 세척하고 소독한다. 시럽 시스템을 매주 청소합니다. 라인을 시럽으로 채워 기동하지 않은 경우에는 짧은 시럽 라인을 도어에 부착하지 마십시오.	94
	i. 시럽 라인에 공기 유입.			i. 시럽 라인 기동 절차에 따라 라인에서 공기를 빼냅니다.	80
	j. 펌프에 연결된 공기 흡입 라인이 시럽 기동을 지탱하지 못한다.			j. 펌프 튜브의 피팅 O-링에 윤활유를 바릅니다. 흡입 라인의 누출 여부를 검사합니다.	94
22. 웨이크를 취출한 이후에도 시럽이 계속 흐른다.	a. 시럽 라인에 공기 유입.			a. 시럽 기동 절차를 따릅니다.	80
	b. 덕빌 밸브 손상.			b. 시럽 노즈 피팅을 떼어 내어 청소합니다. 덕빌 밸브를 교체합니다.	95
23. 믹스와 시럽을 혼합할 때 스피너 축이 회전하지 않는다.	a. 유연한 커플링이 파손되었다.			a. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
	b. 신속 분리 스피너 커플링에서 핀이 유실되었다.			b. 공인 정비 기사에게 연락합니다.	---
	c. 열 과부하로 스피너 모터가 꺼졌다.			c. 스피너 모터를 냉각시킵니다. 스피너 축의 윤활유 도포를 점검합니다.	53

문제	쉐이크 사이드 잠재 원인	소프트 아이스크림 사이드 잠재 원인	양쪽 사이드 잠재 원인	해결방법	참고 페이지
24. 시럽 토핑이 뜨겁지 않다.		a. 토핑 가열기가 ON 상태로 되어 있지 않다.		a. 토핑 가열기 기호를 선택합니다. 가열기가 ON일 때 기호가 점등됩니다.	73
		b. 토핑 웰에 물이 없다.		b. 표시 선까지 물을 채웁니다.	73
		c. 물이 충분히 뜨겁지 않다.		c. 써모미터를 사용하여, 토핑 용기의 수온을 점검합니다. 140°F (60°C)이어야 합니다.	---

# 제9절

# 부품 교체 일정

부품 설명	매 3개월	매 6개월	연간
스크래퍼 블레이드 - 웨이크		X	
스크래퍼 블레이드 - 소프트 아이스크림	X		
구동축 씰	X		
냉동기 도어 O-링 - 웨이크	X		
냉동기 도어 개스킷 - 소프트 아이스크림	X		
전면 베어링	X		
전면 비터 슈 - 소프트 아이스크림	X		
취출 밸브 O-링	X		
스피너 축 씰 - 웨이크	X		
흐름제한장치 캡 - 웨이크	X		
믹스 이송 튜브 O-링	X		
펌프 O-링	X		
펌프 밸브 개스킷	X		
믹스 이송 튜브 체크링	X		
펌프 구동축 O-링	X		
시럽 밸브 덕빌	X		
연동형 펌프 튜브		필요 시 검사 및 교체	
백색 강모 브러시, 3" x 7"		필요 시 검사 및 교체	최소
백색 강모 브러시, 3" x 1/2"		필요 시 검사 및 교체	최소
백색 강모 브러시, 1-1/2" x 3"		필요 시 검사 및 교체	최소
백색 강모 브러시, 1" x 2"		필요 시 검사 및 교체	최소
흑색 강모 브러시, 1" x 2"		필요 시 검사 및 교체	최소
더블 엔드 브러시		필요 시 검사 및 교체	최소
황색 강모 브러시		필요 시 검사 및 교체	최소
브러시 세트 (3)		필요 시 검사 및 교체	최소

## TAYLOR COMPANY 냉동기에 대한 제한적 보증

Taylor Company("Taylor")는 Taylor가 시장에 공급하는 새로운 Taylor 브랜드 냉동기("제품")에 대해 일반적으로 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 고장나면, 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 제조일부터 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 크레딧을 받으려면 불량 부품을 Taylor 공인 판매점 또는 정비 대행사에 반송해야 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 개요가 서술된 정상적 유지보수, 청소 및 윤활유 도포, 이에는 콘덴서 청소가 포함됨.



3. Taylor 사용자 설명서에 "000" 등급 부품으로 지정된 마모 품목의 교체.
  4. 외부 호스, 전원 공급장치, 그리고 냉동기 접지.
  5. Taylor가 공급하거나 지정하지 않은 부품들, 또는 그 부품들의 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, 정비한 적이 없음 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, 회로차단기 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. 냉매의 교체, 재충전 또는 폐기 비용, 이에는 냉매 비용이 포함됨.
  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, 이에는 배타적이며 상품성 또는 특정 목적에 대한 적합성의 묵시적인 보증 또는 조건이 포함됩니다. 모든 제품과 관련하여 최초 사용자의 유일한 구제조치는 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 판매사, 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.

## 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 장치에 최초로 부품을 설치하는 날짜에 시작됩니다. 부품이 해당 보증 기간 중에 결함으로 인해 고장이 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 본 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
103 등급 부품 <sup>1</sup>	3개월
212등급 부품 <sup>2</sup>	12개월
512 등급 부품	12개월
000 등급 부품	무보증
Taylor 부품 #072454 (Motor-24VDC *C832/C842*)	4년

### 제한적 보증 조건

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

<sup>1,2</sup> Taylor 부품 #032129SER2(Compressor-Air-230V SERV)와 Taylor 부품 #075506SER1 (Compressor-Air-115V 60HZ)의 보증 기간은 Taylor 냉동기 장치에 사용된 경우 12개월 및 Taylor 그릴 장비에 사용된 경우 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 콘덴서 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 냉동기 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, 정비한 적이 없음 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, 이에 배타적이며 상품성 또는 특정 목적에 대한 적합성의 묵시적인 보증 또는 조건이 포함됩니다. 모든 제품과 관련하여 최초 사용자의 유일한 구제조치는 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 판매사, 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.