

**Henny Penny
Frytownica otwarta
(Kadź pełnowymiarowa
i dzielona)**

Model OFE/OFG-321

Model OFE/OFG-322

Model OFE/OFG-323

Model OFE/OFG-324

Model OEA/OGA-321

Model OEA/OGA-322

Model OEA/OGA-323

Model OEA/OGA-324

Model ODE/ODG-323

PODREĆCZNIK OBSŁUGI

UWAGA

Niniejszy podręcznik należy zachować w wygodnym miejscu dla późniejszego użytku.

Schemat połączeń urządzenia znajduje się na panelu z prawej strony, od wewnątrz.

Umieścić w widocznym miejscu, instrukcja postępowania w razie wyczucia gazu. Tę informację należy uzyskać u dostawcy gazu.

Nie blokować dopływu powietrza do spalania i wentylacji. Zachować odpowiednie odległości wokół urządzenia, aby zapewnić dopływ wystarczającej ilości powietrza do komory spalania.

Frytownica otwarta OFG/OGA-32X jest wyposażona w układ stałego płomienia pilotującego. Mimo tego, frytownica otwarta nie może działać bez zasilania elektrycznego. Urządzenie powróci automatycznie do normalnej pracy po przywróceniu zasilania.

PRZESTROGA

Aby uniknąć pożaru, utrzymuj obszar wokół urządzenia w stanie wolnym od obcych przedmiotów i materiałów łatwopalnych.



Nieprawidłowy montaż, regulacja, przebrojenie, serwisowanie lub obsługa techniczna grozi uszkodzeniem mienia, zranieniem i śmiercią. Przed przystąpieniem do montażu lub serwisowania tego urządzenia należy zapoznać się uważnie z instrukcjami montażu, obsługi i konserwacji.



W POBLIŻU TEGO, ANI ŻADNEGO INNEGO URZĄDZENIA NIE WOLNO PRZECHOWYWAĆ ANI UŻYWAĆ BENZYNY ANI INNYCH PALNYCH GAZÓW LUB CIECZY. GROZI TO POŻAREM LUB WYBUCEM.

Dane techniczne produktów ze znakiem CE/AGA

Nominalne obciążenie cieplne: (netto)	Gaz ziemny (I _{2H}) = 24,9 kW (85 000 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2E}) = 24,9 kW (85 000 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2E+}) = 24,9 kW (85 000 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2L}) = 24,9 kW (85 000 Btu/h) Ciekły propan (I _{3P}) = 24,9 kW (85 000 Btu/h)
Nominalne obciążenie cieplne: (brutto)	Gaz ziemny (I _{2H}) = 27,7 kW (99,70 MJ/h) (94 500 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2E}) = 27,7 kW (94 500 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2E+}) = 27,7 kW (94 500 Btu/h) Gaz ziemny (I _{2L}) = 27,7 kW (94 500 Btu/h) Ciekły propan (I _{3P}) = 27,7 kW (99,70 MJ/h) (94 500 Btu/h)
Ciśnienie zasilania:	Gaz ziemny (I _{2H}) = 20 mbar (2,0 kPa) Gaz ziemny (I _{2E}) = 20 mbar Gaz ziemny (I _{2E+}) = 20/25 mbar Gaz ziemny (I _{2L}) = 25 mbar Ciekły propan (I _{3P}) = 30 mbar Ciekły propan (I _{3P}) = 37 mbar (3,7 kPa) Ciekły propan (I _{3P}) = 50 mbar (5,0 kPa)
Ciśnienie w punkcie kontrolnym:	Gaz ziemny (I _{2H}) = 8,7 mbar (0,87 kPa) Gaz ziemny (I _{2E}) = 8,7 mbar Gaz ziemny (I _{2E+}) = nie dotyczy Gaz ziemny (I _{2L}) = 10 mbar Ciekły propan (I _{3P}) = 24,5 mbar (2,5 kPa)
Rozmiar dyszy:	Gaz ziemny (I _{2H}) = 3,26 mm Gaz ziemny (I _{2E}) = 3,26 mm Gaz ziemny (I _{2E+}) = 2,70 mm Gaz ziemny (I _{2L}) = 3,26 mm Ciekły propan (I _{3P}) = 1,99 mm

To urządzenie musi być zainstalowane zgodnie z instrukcją producenta i obowiązującymi przepisami i używane wyłącznie w miejscu o odpowiedniej wentylacji. Zapoznaj się w całości z niniejszym podręcznikiem przed przystąpieniem do instalacji lub eksploatacji tego urządzenia.

Hałas wytwarzany przez to urządzenie nie przekracza 70 dB(A).

SPIS TREŚCI

Rozdział	Strona
Rozdział 1. WPROWADZENIE.....	1-1
1-1. Wprowadzenie	1-1
1-2. Cechy	1-1
1-3. Właściwa konserwacja.....	1-1
1-4. Pomoc	1-1
1-5. Bezpieczeństwo.....	1-2
Rozdział 2. MONTAŻ	2-1
2-1. Wprowadzenie	2-1
2-2. Rozpakowywanie	2-1
2-3. Wybór umiejscowienia	2-2
2-4. Poziomowanie frytownicy otwartej	2-3
2-5. Wentylacja frytownicy otwartej	2-2
2-6. Zasilanie gazem.....	2-4
2-7. Kontrola szczelności instalacji gazowej	2-6
2-8. Nastawa regulatora ciśnienia gazu	2-6
2-9. Wymagania elektryczne - seria OFG-320	2-6
2-10. Wymagania elektryczne - seria OFE-320	2-7
2-11. Testowanie frytownicy.....	2-8
2-12. Instrukcja podłączenia.....	2-9
2-13. Wymiary.....	2-10
Rozdział 3. OBSŁUGA	3-1
3-1. Elementy obsługowe - sterownik C1000	3-1
3-2. Elementy obsługowe - 6 i 12 przycisków	3-3
3-3. Ustawienia zegara	3-6
3-4. Napełnianie i uzupełnianie tłuszczu piekarskiego	3-7
3-5. Obsługa i procedury sterownika C1000	3-8
3-6. Instrukcja programowania sterownika C1000	3-10
3-7. Programowanie specjalne sterownika C1000	3-11
3-8. Podstawowa obsługa i procedury (6 przycisków produktów	3-13
3-9. Podstawowa obsługa i procedury (12 przycisków produktów/ automatyczne podnoszenie)	3-16
3-10. Postępowanie z tłuszczem piekarskim.....	3-17
3-11. Filtrowanie tłuszczu piekarskiego.....	3-18
3-12. Zapobieganie problemom z pompą filtra	3-20
3-13. Układ zabezpieczenia silnika pompy filtra - kasowanie ręczne.....	3-22
3-14. Wymiana wkładu filtra.....	3-21
3-15. Czyszczenie kadzi	3-23
3-16. Tryb czyszczenia.....	2-25
3-17. Instrukcja obsługi opcjonalnego układu bezpośredniego dostarczania tłuszczu piekarskiego	3-25
3-18. Zapalanie i wygaszanie palników	3-27
3-19. Sterowanie limitem wysokiej temperatury.....	3-27
3-20. Regularne czynności z zakresu utrzymania ruchu	3-29

SPIS TREŚCI

Rozdział	Strona
Rozdział 4. PROGRAMOWANIE – 6 i 12 PRZYCISKÓW PRODUKTÓW	4-1
4-1. Wprowadzenie	4-2
4-2. Tryb programowania produktów.....	4-4
4-3. Tryb programów specjalnych.....	4-4
4-4. Tryb rejestrowania danych, sterowania grzaniem, techniczny i statystyczny	4-15
Rozdział 5. DIAGNOSTYKA USTEREK	5-1
5-1. Przewodnik diagnostyki usterek	5-1
5-2. Kody błędów	5-2
Rozdział 6. TRYB INFORMACYJNY	6-1
SŁOWNIK	G-1

Lista dystrybutorów lokalnych i międzynarodowych

ROZDZIAŁ 1. WPROWADZENIE

1-1. WPROWADZENIE

Frytownica otwarta firmy Henny Penny to podstawowe wyposażenie do obróbki produktów spożywczych zaprojektowane tak, aby smażenie potraw przebiegało lepiej i łatwiej. Pomaga w tym mikroprocesorowy układ sterowania. Urządzenie jest przeznaczone wyłącznie do użytku profesjonalnego w jednostkach organizacyjnych świadczących usługi gastronomiczne.

UWAGA

Od dnia 16 sierpnia 2005 r. w Unii Europejskiej obowiązuje dyrektywa w sprawie utylizacji odpadów elektrycznych i elektronicznych (dyrektywa WEEE). Nasze produkty zostały ocenione pod względem zgodności z dyrektywą WEEE. Sprawdziliśmy również, czy nasze produkty są zgodne z dyrektywą w sprawie zmniejszenia ilości substancji niebezpiecznych (dyrektywa RoHS) i zmodyfikowaliśmy konstrukcję naszych produktów tak, aby zapewnić zgodność z tą dyrektywą. Aby zapewnić dalszą zgodność z wymienionymi dyrektywami, urządzenia nie można utylizować wraz z niesegregowanymi odpadami komunalnymi. W sprawie właściwej utylizacji tego urządzenia prosimy o kontakt z najbliższym przedstawicielem firmy Henny Penny.



1-2. CECHY

- Łatwe czyszczenie
- Kadź pełnowymiarowa 65 funtów (29,5 kg.) pojemności tłuszczu piekarskiego
- Kadź dzielona 25 funtów (11,3 kg.) pojemności tłuszczu piekarskiego (wyłącznie modele elektryczne)
- 2 kosze połówkowe na jedną komorę (lub kosze pełnowymiarowe)
- Konstrukcja ze stali nierdzewnej
- Kasowany ręcznie układ ograniczenia wysokiej temperatury
- Układ autodiagnostyki wbudowany w układ sterowania
- Wbudowany filtr (obsługuje wszystkie trzy komory)
- Gaz propan lub gaz ziemny; 85 000 BTU/kadź (26,38 kW)
- Tryb oszczędzania energii po aktywowaniu w frytownicach gazowych
- Wiele kombinacji kadzi dzielonych/pełnowymiarowych
- Łatwy w obsłudze sterownik Computron 1000, dostępne również bardziej rozbudowane układy sterowania.

1-3. WŁAŚCIWA KONSERWACJA

Podobnie jak w przypadku każdego innego urządzenia używanego w gastronomii, frytownica otwarta wymaga konserwacji i obsługi technicznej. Wymagania dotyczące obsługi technicznej i czyszczenia zamieszczono w niniejszym podręczniku. Czynności te należy uczynić nieodłączną częścią eksploatacji urządzenia i powtarzać je regularnie.

1-4. POMOC

Jeśli zachodzi konieczność uzyskania pomocy zewnętrznej, prosimy o kontakt z lokalnym niezależnym dystrybutorem produktów Henny Penny, kontakt z firmą Henny Penny Corp pod numerem telefonu 1-800-417-8405 lub 1-937-456-8405 albo odwiedzenie witryny firmy Henny Penny pod adresem www.hennypenny.com.

1-5. BEZPIECZEŃSTWO

Frytownica otwarta Henny Penny jest wyposażona w wiele zabezpieczeń. Jednak podstawowym warunkiem zapewnienia bezpiecznej eksploatacji jest pełne zrozumienie zasad prawidłowej instalacji, eksploatacji i obsługi technicznej. Informacje zawarte w tym podręczniku mają pomóc w zapoznaniu się z tymi zasadami.

Niniejsze urządzenie nie jest przeznaczone do użytku przez osoby (w tym dzieci) o obniżonych możliwościach fizycznych, sensorycznych lub psychicznych ani też osób nieposiadających odpowiedniego doświadczenia i wiedzy, chyba że pod nadzorem lub po przeszkoleniu w zakresie dotyczącym użytkowania tego urządzenia przez osobę odpowiedzialną za bezpieczeństwo takiej osoby.

Informacje szczególnie ważne lub związane z bezpieczeństwem oznaczone są hasłami OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA lub UWAGA. Omówiono je poniżej.



SYMBOL OSTRZEGAWCZY użyty wraz z hasłem NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE lub PRZESTROGA oznacza zagrożenie zranieniem.

Hasło UWAGA oznacza szczególnie ważne informacje.

Hasło PRZESTROGA bez symbolu ostrzegawczego oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, w przypadku jej nieuniknięcia, może spowodować uszkodzenie mienia.

Hasło PRZESTROGA użyte wraz z symbolem ostrzegawczym oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, w przypadku jej nieuniknięcia, może

Hasło OSTRZEŻENIE oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, w razie jej nieuniknięcia, grozi śmiercią lub poważnymi obrażeniami.

HASŁO NIEBEZPIECZEŃSTWO OZNACZA BEZPOŚREDNIO NIEBEZPIECZNĄ SYTUACJĘ, KTÓRA, W RAZIE JEJ NIEUNIKNIĘCIA SPOWODUJE ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA.

1-5. BEZPIECZEŃSTWO (ciąg dalszy)



Symbol uziemienia



Symbol utylizacji odpadów elektrycznych i elektronicznych (WEEE)



lub



Symbole ryzyka porażenia prądem elektrycznym



lub



Symbole gorących powierzchni

ROZDZIAŁ 2. MONTAŻ

2-1. WPROWADZENIE

Ten rozdział zawiera instrukcję montażu otwartej frytownicy Henny Penny.

UWAGA

Montaż tego urządzenia powinien przeprowadzić wykwalifikowany technik serwisowy.



Zachować ostrożność, aby nie przedziurawić urządzenia żadnym przedmiotem, takim jak wiertła lub wkręty, grozi to uszkodzeniem elementów lub porażeniem prądem elektrycznym.

2-2. ROZPAKOWANIE

Frytownica otwarta firmy Henny Penny została przetestowana, skontrolowana i dobrze zapakowana, aby zapewnić dostarczenie jej na miejsce w możliwie najlepszym stanie. Frytownica jest przytwierdzona opaskami do podstawy drewnianej, zapakowana w wytrzymały karton tekturowy z wyściółką zabezpieczającą przed normalnymi warunkami transportu.

UWAGA

Wszelkie uszkodzenia transportowe należy zgłosić jeszcze w obecności przedstawiciela firmy przewozowej i uzyskać jego podpis jeszcze przed odjazdem.

1. Ostrożnie przetnij opaski na kartonie tekturowym.
2. Zdejmij karton z urządzenia.
3. Rozetnij i zdejmij opaski metalowe mocujące frytownicę do palety.
4. Zdejmij frytownicę z palety.



Zachowaj ostrożność podczas przenoszenia frytownicy, aby uniknąć zranienia. Frytownica może ważyć od 305 funtów (138 kg) do 616 funtów (279 kg).

2-3. WYBÓR UMIESZCZENIA

Prawidłowa lokalizacja frytownicy otwartej ma duże znaczenie dla wygody, czasu i szybkości montażu i obsługi. Miejsce montażu frytownicy otwartej powinno zapewniać odpowiednią ilość wolnego miejsca na serwisowanie i prawidłową obsługę. Wybierz miejsce, które umożliwi łatwy załadunek i rozładunek bez przeszkadzania w końcowym przygotowaniu potraw. Operatorzy odkryli, że smażenie od stanu surowego do wykończonego i przechowywanie produktu w ogrzewaczach pozwala zapewnić szybką obsługę w trybie ciągłym. Należy pamiętać o tym, że najwyższą wydajność można uzyskać utrzymując prostą linię operacji, czyli produkt surowy z jednej strony, a produkt wykończony z drugiej strony. Punkt przygotowywania zamówienia można odsunąć z jedynie lekką stratą wydajności.



Aby zapobiec poważnym oparzeniom od rozprysków gorącego oleju należy tak ustawić frytownicę, aby nie mogło dojść do jej przechylenia lub poruszenia. Do stabilizacji frytownicy można użyć kotew mocujących.



Aby uniknąć ryzyka pożaru, należy zainstalować frytownicę z minimalną odległością 4 cale (10,16 cm) z boków i z tyłu od wszelkich materiałów palnych i niepalnych. Pod warunkiem prawidłowego montażu, frytownica otwarta jest zaprojektowana do eksploatacji wyłącznie na podłogach niepalnych i w pobliżu ścian palnych.

Nie należy rozpryskiwać aerozoli w pobliżu tego urządzenia w trakcie jego eksploatacji.

2-4. POZIOMOWANIE FRYTOWNICY OTWARTEJ

Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie frytownicy, musi być ona wypoziomowana w osi bocznej i w osi przód-tył. Korzystając z poziomicy umieszczonej na płaskich fragmentach wokół kołnierza kadzi, na komorze środkowej wyreguluj kółka samonastawne tak, aby urządzenie było odpowiednio wypoziomowane.

2-5. WENTYLACJA FRYTOWNICY OTWARTEJ

Frytownica powinna być ustawiona w miejscu umożliwiającym wentylację za pomocą odpowiedniego okapu lub innego systemu wentylacji. Jest to szczególnie ważne, aby zapewnić wydajne usuwanie oparów i zapachów powstających podczas smażenia. Należy zachować szczególną uwagę podczas projektowania okapu wyciągowego, aby nie przeszkadzał w obsłudze frytownicy. Zalecamy, aby skonsultować się z lokalną firmą z branży instalacji wentylacyjnych, która pomoże zaprojektować odpowiedni system.

**2-5. WENTYLACJA FRYTOWNICY
OTWARTEJ
(ciąg dalszy)**

UWAGA

Wentylacja musi być zgodna z lokalnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie. Skontaktuj się z odpowiednimi organami nadzoru budowlanego lub strażą pożarną.



W przypadku montażu frytownicy otwartej zasilanej gazem, nie należy montować żadnych przedłużeń kanału spalinowego. Grozi to zakłóceniem prawidłowego działania palnika i w efekcie usterkami oraz ryzykiem powstania ciągu wstecznego.

2-6. ZASILANIE GAZEM

Frytownica otwarta zasilana gazem jest dostępna fabrycznie w wersji przystosowanej do zasilania gazem ziemnym lub propanem. Wymagania dotyczące zasilania gazem podane są na tabliczce znamionowej umieszczonej na przednich drzwiach obudowy. Ciśnienie minimalne dla gazu ziemnego wynosi 7 cali słupa wody (1,7 kPa), a w przypadku propanu 10 cali słupa wody (2,49 kPa).



Nie należy próbować używać żadnego innego gazu niż podany na tabliczce znamionowej. Niewłaściwe zasilanie gazem grozi pożarem lub wybuchem i w efekcie poważnymi zranieniami lub uszkodzeniem mienia.

Sprawdź poniżej zalecany sposób podłączenia frytownicy do przewodu gazowego.



Aby uniknąć ryzyka poważnego zranienia:

- Instalacja musi być zgodna z przepisami lokalnymi i krajowymi, amerykańską normą ANSI dotyczącą paliw gazowych Z223.1/NFPA 54 (aktualne wydanie) oraz lokalnie obowiązującymi przepisami budowlanymi. W Kanadzie normą obowiązującą w zakresie instalacji na gaz ziemny i propan jest CAN/CSA B 149.1 oraz normy dotyczące instalacji - urządzenia spalające gaz, jak również przepisy lokalne. W Australii należy stosować się do przepisów AS5601.1/2-2010 wydanych przez Australijski Instytut Gazowy.

2-6. ZASILANIE GAZEM
(ciąg dalszy)

- Frytownica i jej zawór ręczny odcięcia gazu muszą być odłączone od instalacji zasilania gazem w przypadku testów ciśnieniowych przekraczających wartość ½ PSIG (3,45 kPa) (34,5 mbar).
- Frytownicę należy odciąć od instalacji zasilania gazem przez zamknięcie jej zaworu ręcznego podczas testów ciśnieniowych, podczas których ciśnienie nie przekracza ½ PSIG (3,45 kPa) (34,5 mbar).
- Do wykonania przyłącza do instalacji gazowej należy użyć rury ze stali czarnej o standardowym rozmiarze 1 cala (2,54 cm) oraz łączników z żeliwa ciągliwego w przypadku frytownic 3- komorowych lub o rozmiarze 3/4 cala (1,91 cm) dla frytownic 2-komorowych, albo 1/2 cala (1,27 cm) dla frytownic jednokomorowych.
- Nie używać łączników wykonanych z żeliwa innego niż ciągnięte.
- Mimo, że zalecane rozmiary rur to 1 cal (2,54 cm) dla frytownic 3 komorowych oraz 3/4 cala (1,91 cm) dla frytownic 2-komorowych, a 1/2 cala dla frytownic jednokomorowych, należy zastosować instalację rurową o rozmiarze i wykonaniu zapewniającym dostarczanie gazu w ilości wystarczającej do zaspokojenia maksymalnego zapotrzebowania bez nadmiernego spadku ciśnienia między licznikiem a frytownicą. Spadek ciśnienia w instalacji rurowej nie powinien przekroczyć 0,3 cala słupa wody (0,747 mbar).

Należy przewidzieć możliwość przeniesienia frytownicy w celu jej czyszczenia i serwisowania. Można tego dokonać w następujący sposób:

1. Montaż ręcznego zaworu odcięcia gazu i elementu rozłączającego lub
2. Montaż złączki przystosowanej do pracy przy dużym obciążeniu posiadającego certyfikat A.G.A. Aby zapewnić możliwość serwisowania tego urządzenia, które jest wyposażone w kółka samonastawne, konieczne jest zastosowanie złącza zgodnego z normą ANSI Z21.69-CAN 6.16 lub CAN 1-6.10m88 i szybkozłącza zgodnego z normą ANSI Z21.41 lub CAN 1-6.9m70. Urządzenie musi być również zainstalowane z uwzględnieniem konieczności wyeliminowania naprężeń złącza, zgodnie z instrukcją producenta.
3. Zapoznaj się z ilustracją na następnej stronie, przedstawiającą prawidłowy sposób podłączenia gazowego przewodu elastycznego i linki ograniczającej naprężenia.

UWAGA

Linka ogranicza odległość, na jaką można odsunąć frytownicę od ściany. Na potrzeby czyszczenia i serwisowania urządzenia linkę należy odłączyć od frytownicy i odłączyć elastyczny przewód gazowy. Pozwoli to uzyskać lepszy dostęp ze wszystkich stron frytownicy. Przewód gazowy i linkę ogranicznika należy koniecznie podłączyć z powrotem po zakończeniu czyszczenia lub serwisowania.

**2-6. ZASILANIE
GAZEM**

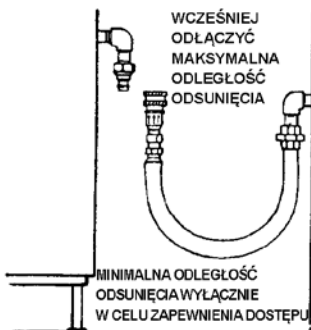
Dotyczy modeli przeznaczonych na rynek Australii i Nowej Zelandii:

W przypadku, gdy urządzenie jest wyposażone w kółka samonastawne i ma być podłączone do stałej instalacji gazowej za pomocą przewodu elastycznego, należy zastosować łańcuch lub drut ograniczający o odpowiedniej wytrzymałości przymocowany do urządzenia i do ściany w odległości maksymalnie 50 mm od każdego punktu połączenia. Długość łańcucha lub drutu nie może przekraczać 80% długości przewodu elastycznego.

GAZOWA INSTALACJA RUROWA

DOBRE

MINIMALNA ODLEGŁOŚĆ ODSUNIĘCIA urządzenia od ściany zapewniająca dostęp do szybkozłącza.



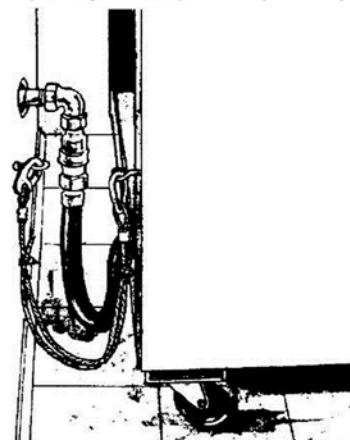
ŹLE

UNIKAĆ OSTRYCH ZAGIĘĆ I ZAŁAMAŃ podczas odsuwania urządzenia od ściany. (Maksymalne odsunięcie spowoduje załamanie końcówek, nawet w razie poprawnego montażu i zmniejszy wytrzymałość złącza.)



LINKA OGRANICZAJĄCA

Linkę ograniczającą należy zamontować przy wszystkich ruchomych frytownicach gazowych, zgodnie z poniższą ilustracją.



Śruba oczkowa powinna być zamocowana w ścianie budynku zgodnie ze sztuką budowlaną.

PRZESTROGA

KONSTRUKCJE Z PŁYT

KARTONOWO-GIPSOWYCH

Śrubę 1 należy wkręcić w element konstrukcyjny (profil, belka). Nie mocować śruby wyłącznie w płycie kartonowo-gipsowej. Śruba 1 powinna znaleźć się na tej samej wysokości, co rura instalacji gazowej. Zalecana odległość to około 6 cali z dowolnej strony rury. Linka ograniczająca musi być przynajmniej 6 cali krótsza niż elastyczny przewód gazowy.

PRZESTROGA

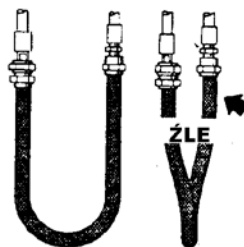
W razie potrzeby należy użyć kolanek, aby uniknąć ostrych zagięć lub nadmiernego wyginania przewodu. Aby zapewnić możliwość ruchu, pętla powinna być swobodna. Przed maksymalnym odsunięciem od ściany urządzenie gazowe należy odłączyć. (Dopuszczalny jest -minimalny ruch na potrzeby rozłączenia przewodu elastycznego).

DOBRE

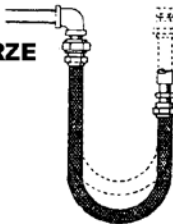


Złącza i przewód elastyczny należy zamontować w tej samej płaszczyźnie, zgodnie z ilustracją z lewej strony. NIE PRZESUWAC ZŁĄCZY — powoduje to naprężenia skrętne będące przyczyną przedwczesnej awarii.

ŹLE



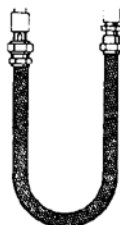
DOBRE



Jest to prawidłowa metoda montażu metalowego przewodu giętkiego w celu uzyskania przejścia pionowego. Uwaga na pojedynczą, naturalną pętlę. Zastosowanie ostrego zagięcia, jak z prawej strony powoduje naprężenia i skręcanie metalowego przewodu giętkiego w sposób powodujący przedwczesną awarię złącza.



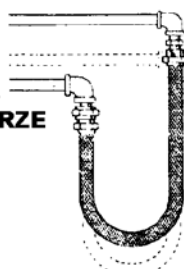
DOBRE



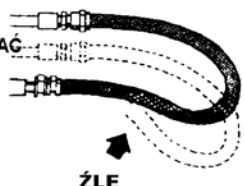
Utrzymuj minimalną lub większą średnicę zagięcia między złączami, aby zapewnić jak najdłuższą bezawaryjną pracę. Zmniejszanie średnicy zagięcia przewodu, jak przedstawiono z prawej strony powoduje powstawanie podwójnych wygięć, które są przyczyną zmęczenia materiału i mogą spowodować uszkodzenie złącza.



DOBRE



Wszędzie tam, gdzie nie ma potrzeby stosowania pułapki na skropliny, podłącz przewód metalowy w pętli pionowej. METALOWEGO PRZEWODU ELASTYCZNEGO NIE PODŁĄCZAJ POZIOMO ... o ile nie jest niezbędne uzyskanie efektu "samoczynnego spustu", w takim przypadku zastosować podparcie, jak to przedstawiono z lewej strony.



2-7. KONTROLA SZCZELNOŚCI INSTALACJI GAZOWEJ

UWAGA

Przed włączeniem dopływu gazu należy sprawdzić, czy pokrętło zaworu gazowego na zaworze regulacyjnym znajduje się w położeniu zamkniętym.

Po zakończeniu pierwszego montażu i po przeniesieniu urządzenia należy sprawdzić szczelność instalacji gazowej i wszystkich połączeń. Prostą metodą sprawdzenia jest włączenie dopływu gazu i zwilżenie wszystkich połączeń roztworem mydła. Pojawiające się pęcherzyki powietrza oznaczają ulatnianie się gazu. W takim przypadku należy ponownie wykonać połączenia.



Aby uniknąć ryzyka pożaru lub wybuchu, do sprawdzenia szczelności instalacji gazowej nie należy używać zapalki ani innego otwartego płomienia. Zapalenie się gazu grozi poważnym zranieniem lub uszkodzeniem mienia.

2-8. NASTAWA REGULATORA CIŚNIENIA GAZU

Regulator ciśnienia gazu na zaworze gazowym jest ustawiony fabrycznie na następującą wartość:

- Gaz ziemny: 3,5 cala słupa wody (0,87 mbar).
- Propan 10,0 cali słupa wody (2,49 mbar).

UWAGA

Regulator ciśnienia został nastawiony fabrycznie przez firmę Henny Penny i nie powinien być regulowany przez użytkownika.

2-9. WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ SERIA OFG-320

- 120 V, 50/60 Hz, 1 faza, 12 A
- 230 V, 50 Hz, 1 faza, 6 A

Frytownica gazowa zasilana napięciem 120 V wymaga podłączenia do zasilania przewodem trójżyłowym (z uziemieniem) i jest dostarczana z przewodem z uziemieniem oraz wtyczką. Wtyczka 230 V zastosowana w modelach 230V musi być zgodna ze wszystkimi obowiązującymi lokalnie przepisami w tym zakresie.



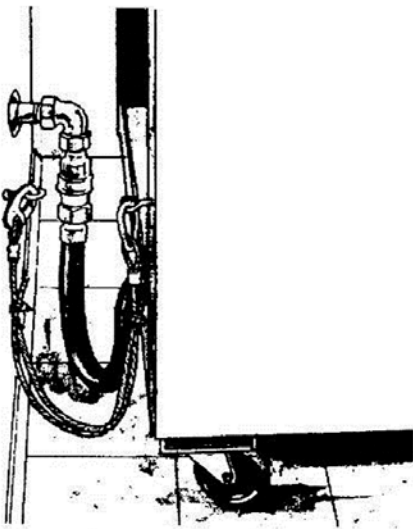
Aby uniknąć ryzyka porażeniem prądem elektrycznym urządzenie musi być wyposażone w zewnętrzny wyłącznik automatyczny, w którym odległość między rozłączonymi stykami wszystkich biegunów nieuziemiających wynosi 3 mm. Wyłącznik główny tego urządzenia nie odłącza wszystkich biegunów zasilania.

**2-9. WYMAGANIA DOTYCZĄCE
INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ
SERIA OFG-320 (ciąg dalszy)**



Aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym, nie należy odłączać styku uziemienia. Frytownica musi być odpowiednio i w bezpieczny sposób uziemiona. Patrz lokalne przepisy elektryczne dotyczące prawidłowego uziemienia lub w przypadku braku takich przepisów zastosuj się do normy ANSI/NFPA nr 70- (aktualne wydanie). W Kanadzie wszystkie połączenia elektryczne muszą być wykonane zgodnie z normą CSA C22.2 Elektrycznej Normy Kanadyjskiej Część 1 i normami lokalnymi.

**2-10. WYMAGANIA DOTYCZĄCE
INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ
LINKA OGRANICZAJĄCA**



Śruba oczkowa powinna być zamocowana w ścianie budynku zgodnie ze sztuką budowlaną.

PRZESTROGA

KONSTRUKCJA Z PŁYT GIPSOWO-TEKTUROWYCH Śrubę oczkową należy wkręcić w element konstrukcyjny (profil, belka). Nie montować wyłącznie do płyty gipsowo-kartonowej. Zalecana odległość to około sześć cali od każdej strony rury. Linka ograniczająca musi być przynajmniej 6 cali krótsza niż elastyczny przewód gazowy.

W poniższej tabeli zestawiono przewody zasilania i bezpieczniki.
(na każdą komorę)

V	fazy	Kw	A
200-208	3	14,4	40
220/240	3	14,4	40
440-480	3	14,4	17
380-415	3	14,4	20



Aby uniknąć ryzyka porażeniem prądem elektrycznym urządzenie musi być wyposażone w zewnętrzny wyłącznik automatyczny, w którym odległość między rozłączonymi stykami wszystkich biegunów nieuziemionych wynosi 3 mm. Wyłącznik główny tego urządzenia nie odłącza wszystkich biegunów zasilania.

Aby uniknąć ryzyka porażeniem prądem elektrycznym urządzenie musi być odpowiednio i w bezpieczny sposób uziemiona. Patrz lokalne przepisy elektryczne dotyczące prawidłowego uziemienia lub w przypadku braku takich przepisów zastosuj się do normy ANSI/NFPA Nr 70- (aktualne wydanie). W Kanadzie wszystkie połączenia elektryczne muszą być wykonane zgodnie z normą CSA C22.1, Elektryczną Normą Kanadyjską Część 1 i przepisami lokalnymi.

UWAGA

Urządzenia CE wymagają podłączenia do zacisków przewodu o rozmiarze przynajmniej 6 mm.

Frytownice elektryczne podłączane na stałe i wyposażone w kółka samonastawne muszą być wyposażone w przewód elastyczny i linkę ograniczającą w przypadku montażu na terenie Stanów Zjednoczonych. Patrz ilustracja z lewej strony. W ramie tylnej frytownicy znajdują się otwory umożliwiające przytwierdzenie linki ograniczającej do frytownicy. Linka ograniczająca nie zapobiega przewróceniu się frytownicy.

**2-10. WYMAGANIA DOTYCZĄCE
INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ
SERIA OFE-320 (ciąg dalszy)**

- Przewód zasilający musi być odporny na działanie oleju, osłonięty, elastyczny, nie lżejszy niż typowy przewód w osłonie polichloroprenowej lub równoważnej z elastomeru syntetycznego i musi być typu HO7RN.
- W obwodzie zasilania frytownicy zaleca się stosować urządzenie zabezpieczające takie, jak wyłącznik różnicowo-prądowy (RCCB lub GFCI) 30 mA.



**(DOTYCZY WYŁĄCZNIE URZĄDZEŃ
Z OZNACZENIEM CE)** Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym, urządzenie musi być podłączone do innego uziemionego urządzenia lub powierzchni metalowej za pomocą przewodu uziemiającego. Urządzenie jest wyposażone w tym celu w zacisk uziemienia. Zacisk uziemienia jest oznaczony następującym symbolem:



2-11. TESTOWANIE FRYTOWNICY Każda frytownica Henny Penny została w pełni sprawdzona i przetestowana przez wysyłką. Jednak do dobrej praktyki należy sprawdzenie, czy urządzenie działa prawidłowo.

2-12. INSTRUKCJA ŁĄCZENIA

Poniżej zamieszczono instrukcję łączenia dwóch frytownic. Instrukcja zawiera numery elementów. Patrz rysunek 2-1 na następnej stronie, aby dopasować numery z instrukcji do elementów na rysunku.

1. Usuń wszystkie elementy mocujące z boków obydwu frytownic.
2. Zdemontuj prawy zespół panelu sterowniczego z lewej frytownicy i lewy zespół panelu sterowniczego z prawej frytownicy.
3. Ustaw obydwie frytownice obok siebie z minimalnym przeswitem.
4. Zdemontuj prawe przednie koło samonastawne z lewej frytownicy i lewe tylne koło samonastawne z prawej frytownicy. Przytwierdź obydwie koła samonastawne z tyłu urządzenia za pomocą opasek metalowych (EF02-041).
5. Ustaw obydwie frytownice umieszczając śruby (SC01-227) w otworach w pokrywie górnej i z boków kadzi. Użyj podkładek (WA01-017) z obydwu stron śruby podczas montażu. **NIE DOKRĘCAĆ!**
6. Umieść przekładkę przednią (60554) między czołami obydwu frytownic. Przełóż śrubę (SC01-231), z podkładkami (55350 i WA01-016) przez trzy otwory w ramie, chwytając przekładkę między ramami. Załóż podkładki (55350 i WA01-016) na śrubie przed założeniem nakrętek (NS02-010). **NIE DOKRĘCAĆ!**
7. Powtórz czynności dla przekładki tylnej (60555).
8. Dokręć dokładnie wszystkie elementy mocujące.
9. Przykryj pokrywą (60593) szczelinę między frytownicami.
10. Rozwierz wgłębienia w osłonie tylnej do otworów o średnicy 0,250.
11. Nałóż silikon wokół krawędzi niewykończonej strony pokrywy tylnej (60599). Zamontuj pokrywę tylną (60599) przy użyciu 8 nakrętek (NS02-007).

2-12. INSTRUKCJA ŁĄCZENIA
(ciąg dalszy)

12. Nałóż silikon wokół krawędzi niewykończonych strony pokrywy górnej (60590) i pokrywy wspornika kosza (60591). Umieść pokrywę górną (60590) na pokrywie górnej frytownicy i zamontuj pokrywę wspornika kosza (60591) przy użyciu 10 śrub i nakrętek (SC01-074 i 60795).

13. Jeśli pozostały jakiegokolwiek szczeliny, należy je zabezpieczyć silikonem.

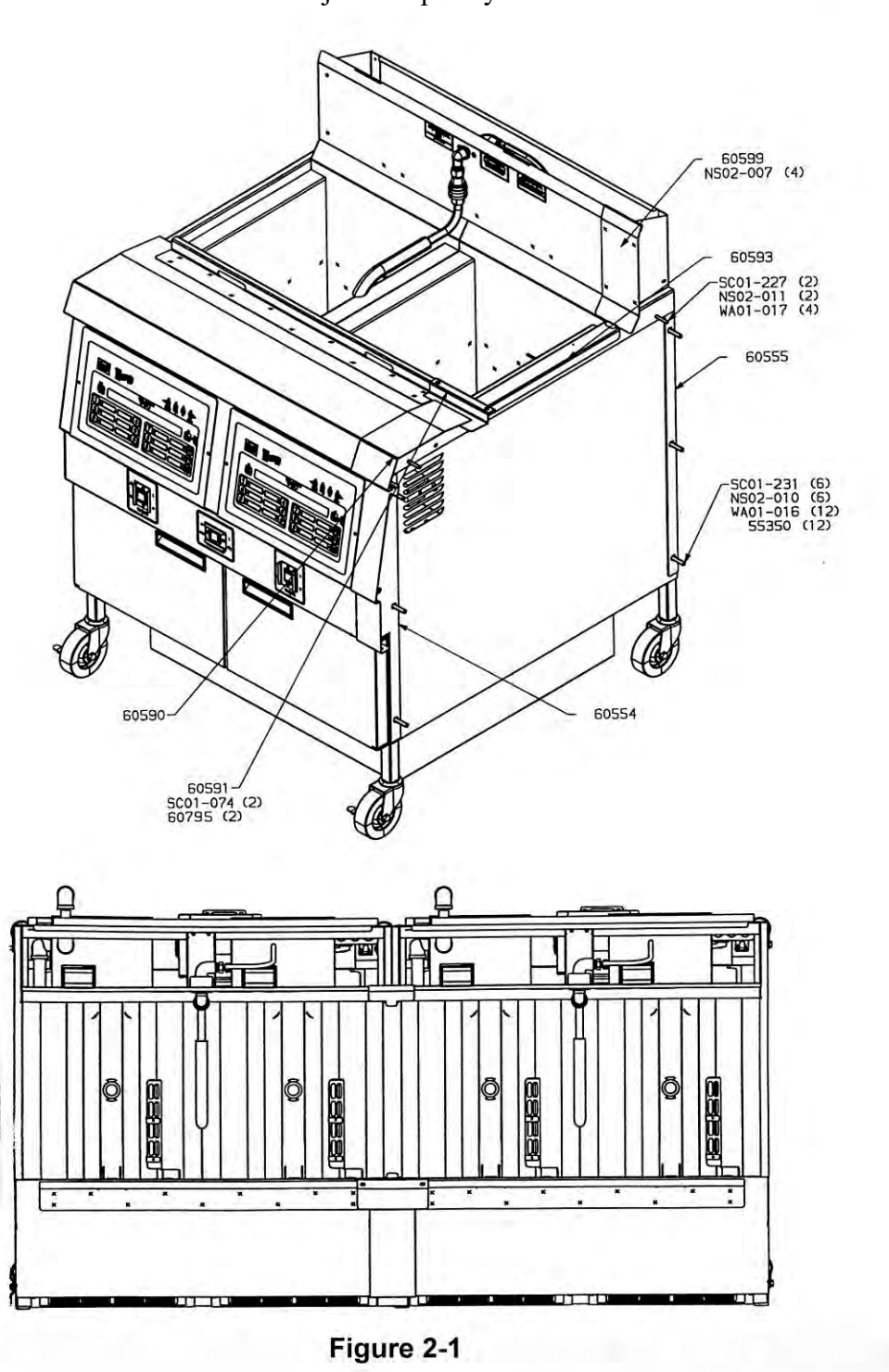
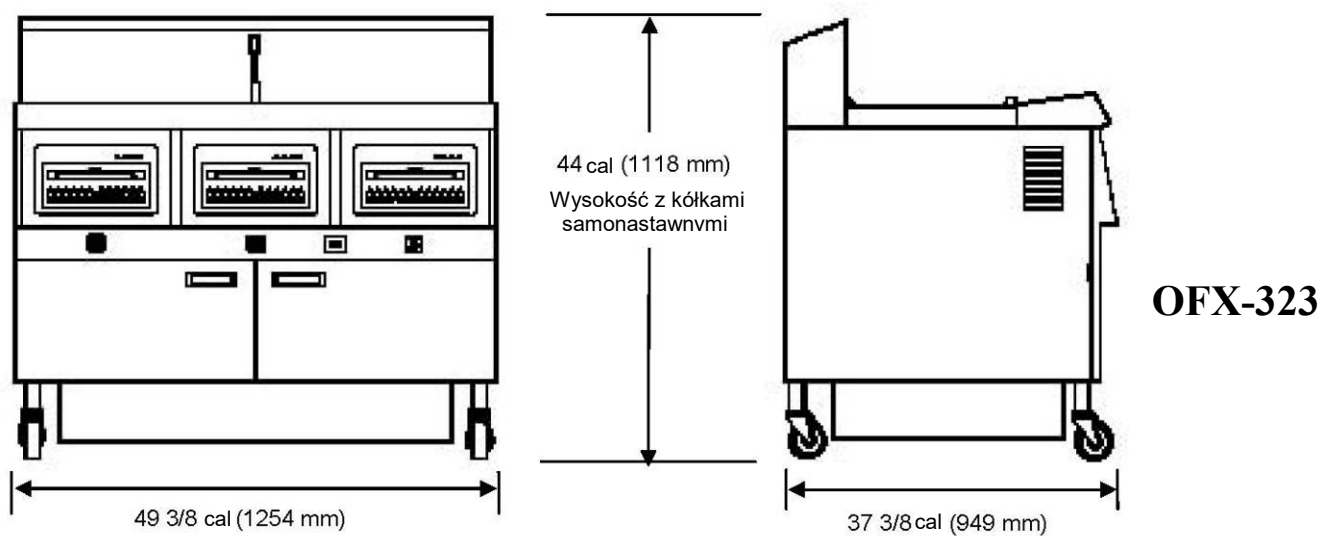
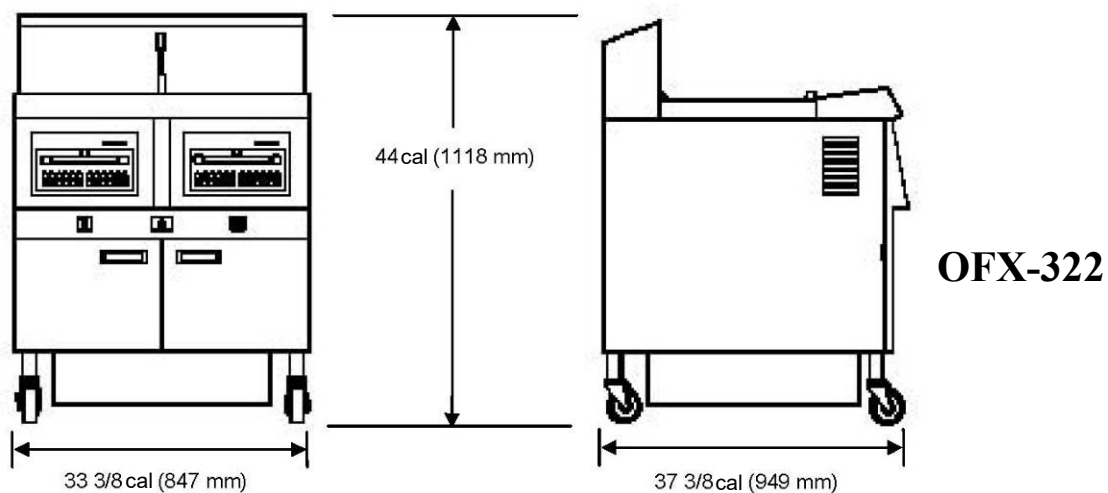
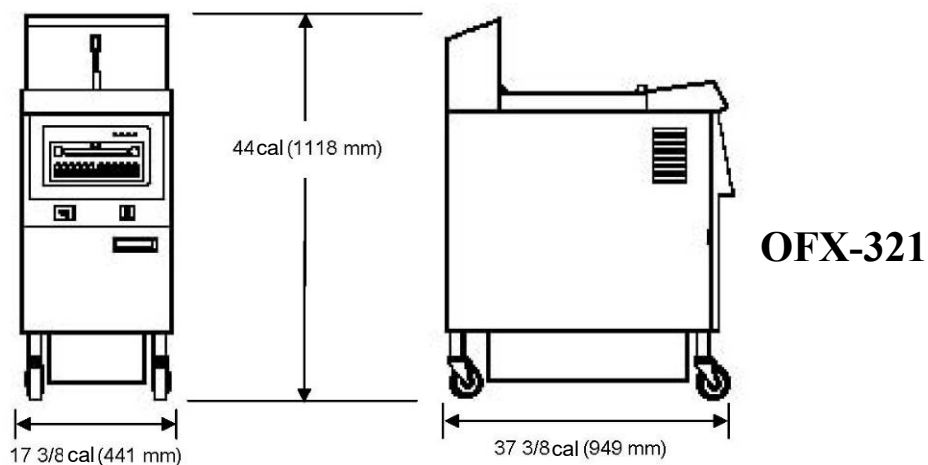
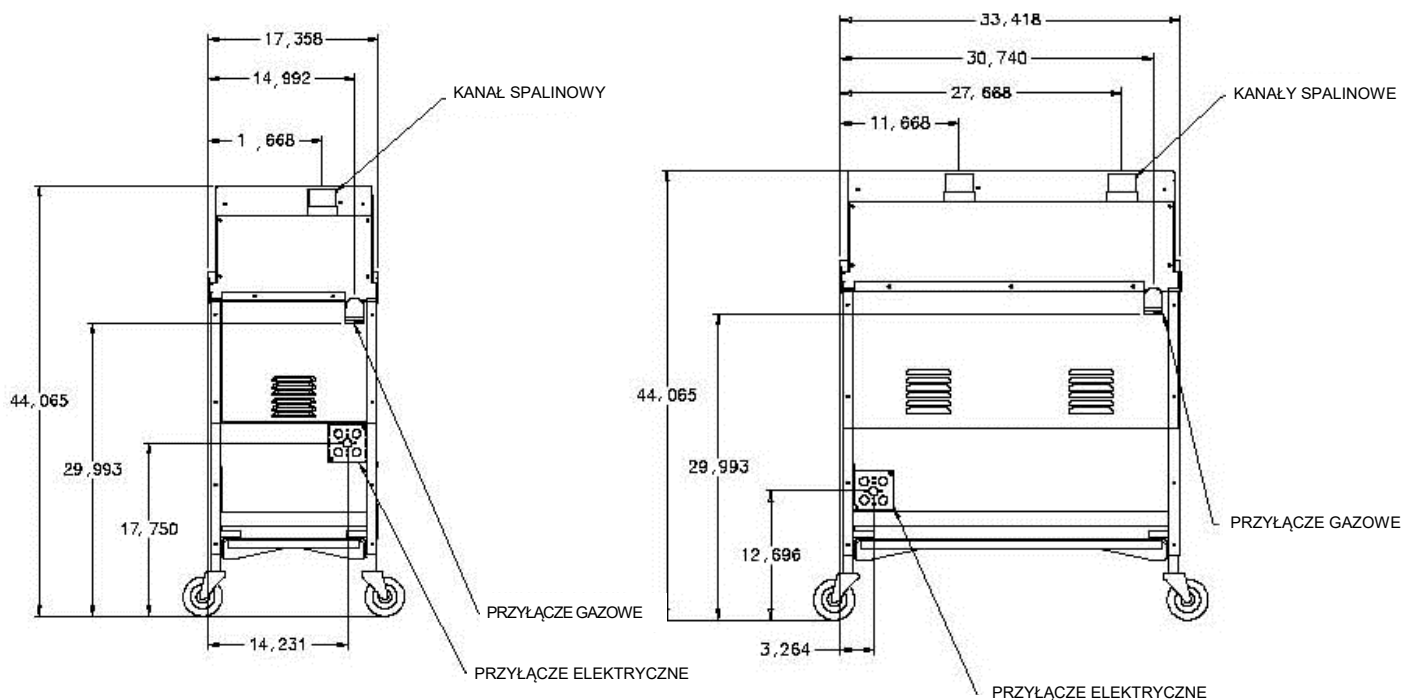


Figure 2-1

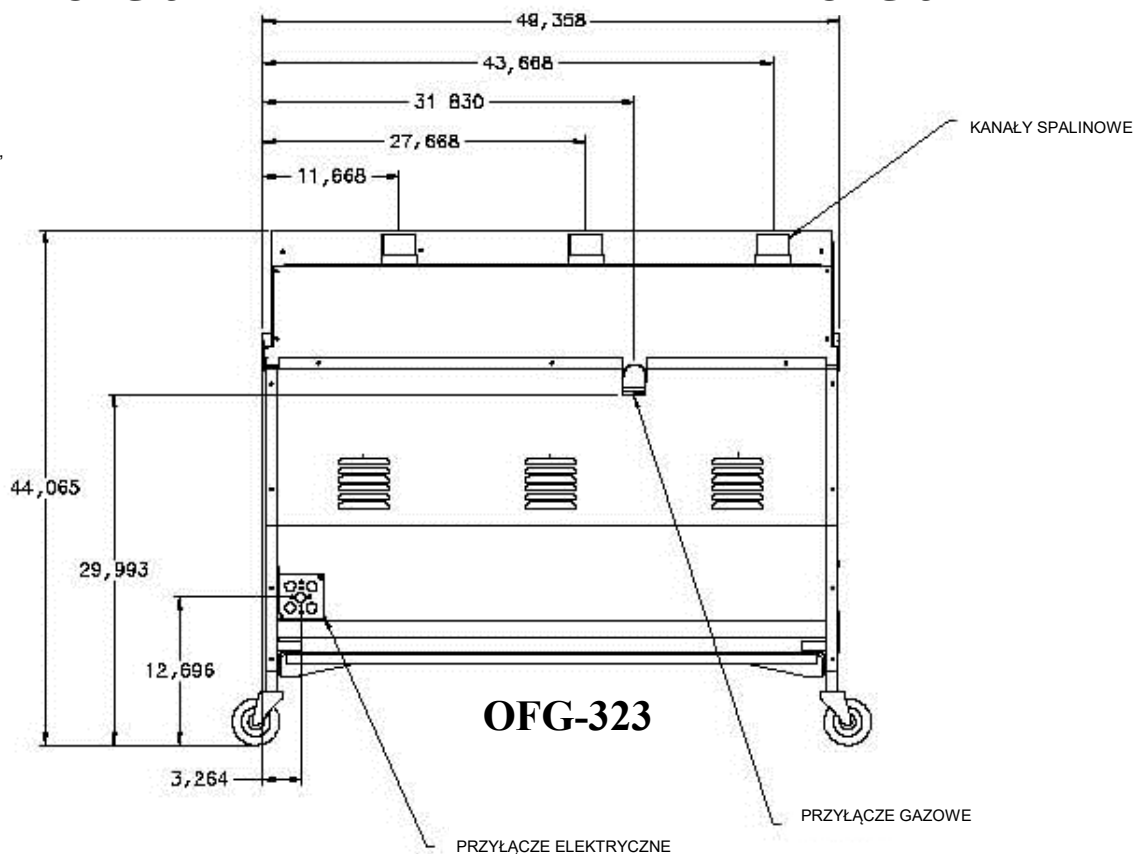


Model OFG-32X - wymiary kanałów spalinowych i przewodów gazowych (wszystkie widoki od tyłu frytownicy)



OFG-321

OFG-322



OFG-323









Model OFE/OFG-321,322,323,324

ROZDZIAŁ 3. EKSPLOATACJA

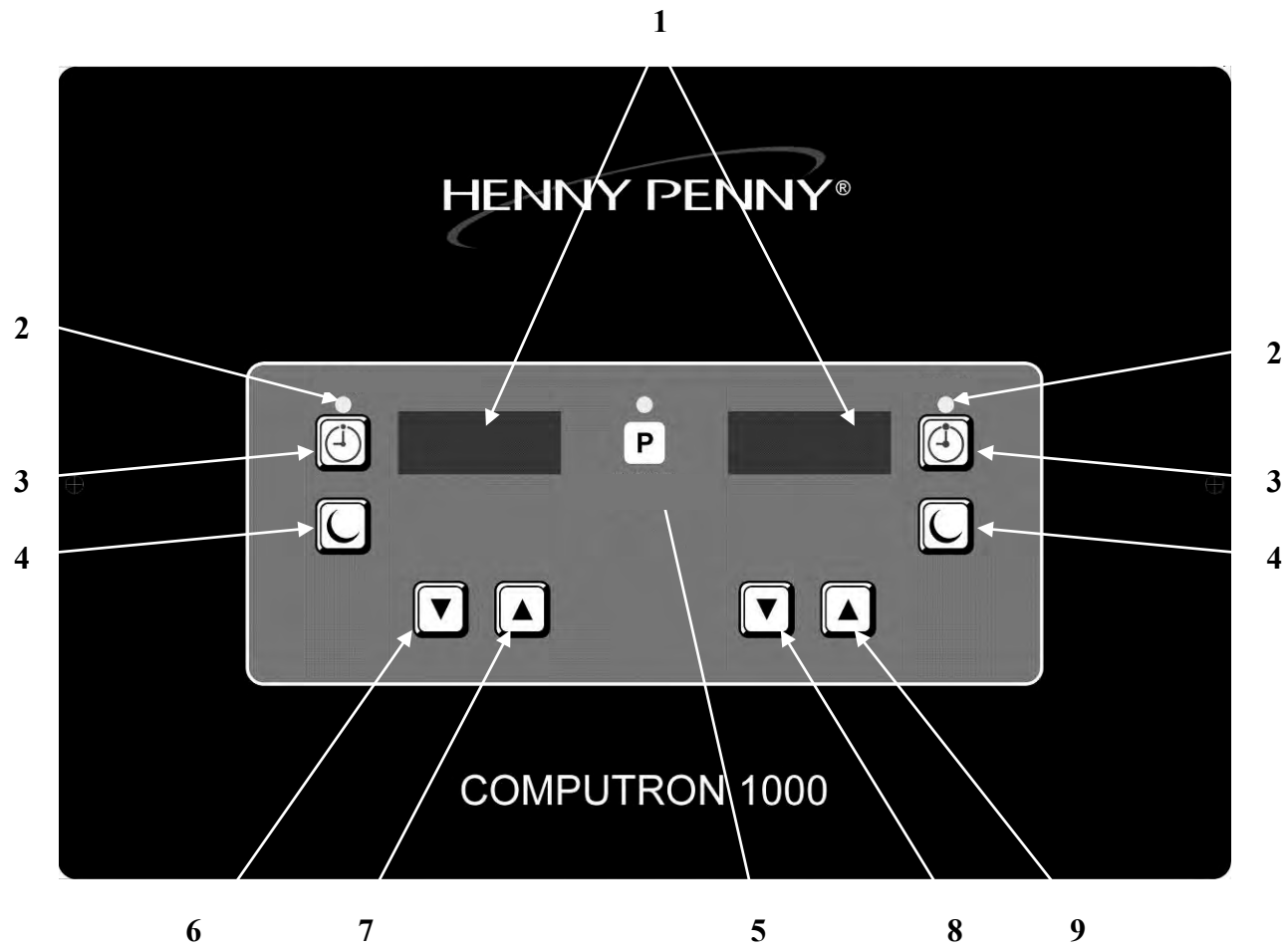
3-1. ELEMENTY OBSŁUGOWE ELEMENTY Rysunek poglądowy 3-1.

STEROWNIKA C1000

Rys. Nr	Pozycja Nr	Opis	Funkcja
3-1	1	Wyświetlacz cyfrowy	Wyświetla temperaturę tłuszczu piekarskiego, licznik czasu cyklu smażenia, wybrane opcje w trybie Program; temperaturę tłuszczu piekarskiego można wyświetlić naciśnięciem przycisku jeden raz lub dwa razy, aby wyświetlić temperaturę nastawy; jeśli temperatura tłuszczu piekarskiego przekroczy 425°F (218°C), wyświetlony zostanie komunikat “E-5, FRYER TOO HOT” (ZBYT WYSOKA TEMPERATURA FRYTOWNICY)
3-1	2		Ten wskaźnik LED świeci, gdy temperatura tłuszczu piekarskiego mieści się w granicach 5° od nastawy temperatury sygnalizując operatorowi osiągnięcie właściwej temperatury do włożenia produktu do smażenia.
3-1	3		Przyciski licznika czasowego służą do uruchamiania i zatrzymywania cykli smażenia.
3-1	4		Przyciski stanu gotowości służą do uruchamiania trybu gotowości, w którym temperatura tłuszczu piekarskiego zostaje obniżona w okresach przerw w użytkowaniu frytownicy; naciśnięcie i przytrzymanie przycisku spowoduje wyjście z trybu gotowości.
3-1	5		Przycisk programowania służy do uzyskiwania dostępu do trybów programowania, a w trybie Program służy do przechodzenia do kolejnego parametru.
3-1	6 i 7		Służą do regulacji wartości aktualnie wyświetlanego ustawienia w trybie Program i do zmiany nastawy temperatury dla lewej kadzi lub kosza.
3-1	8 i 9		Służą do regulacji wartości aktualnie wyświetlanego ustawienia w trybie Program i do zmiany nastawy temperatury dla prawej kadzi lub kosza.

UWAGA






Przejdź do części 3-4. Napełnianie lub uzupełnianie poziomu tłuszczu piekarskiego.

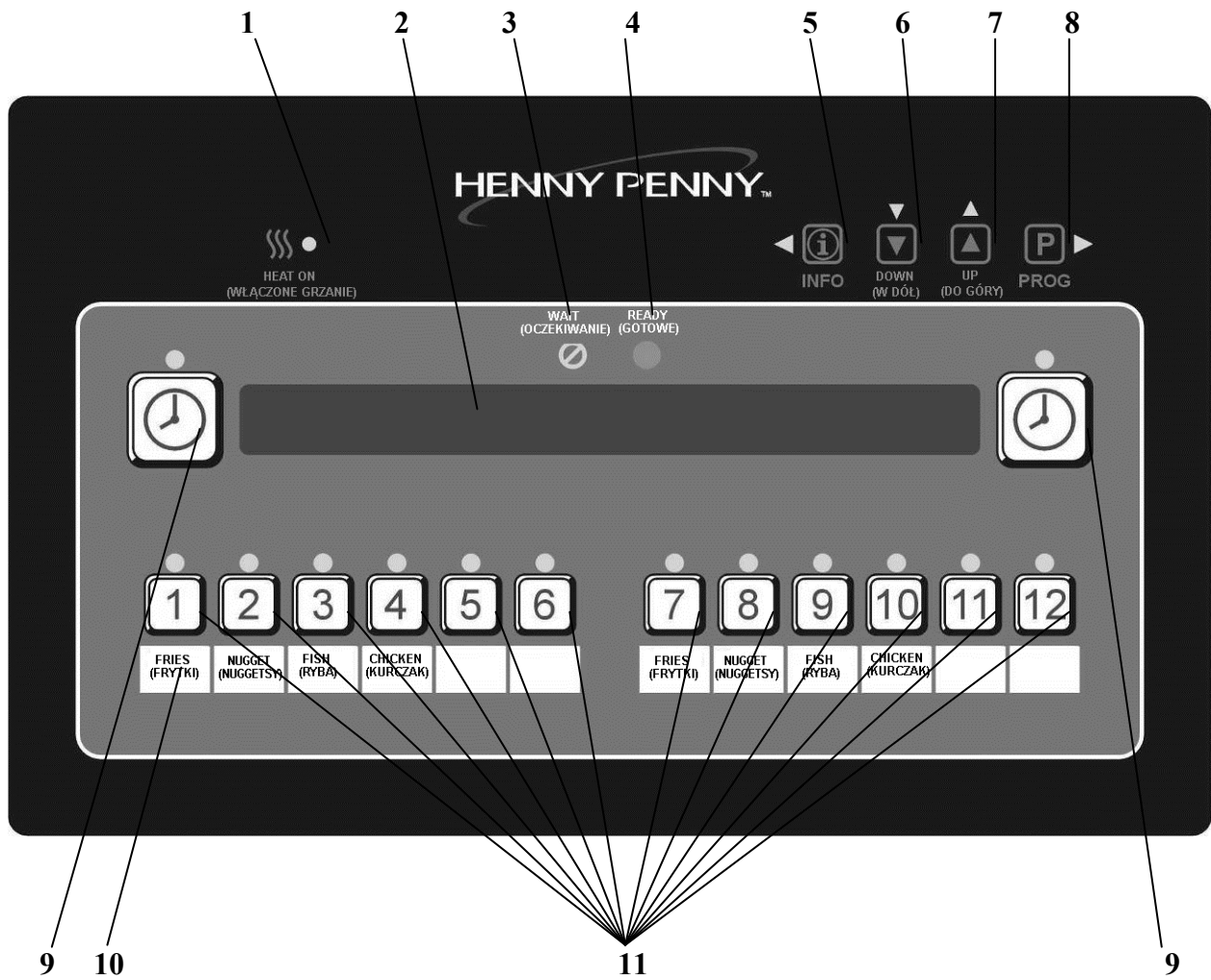


Rysunek 3-1

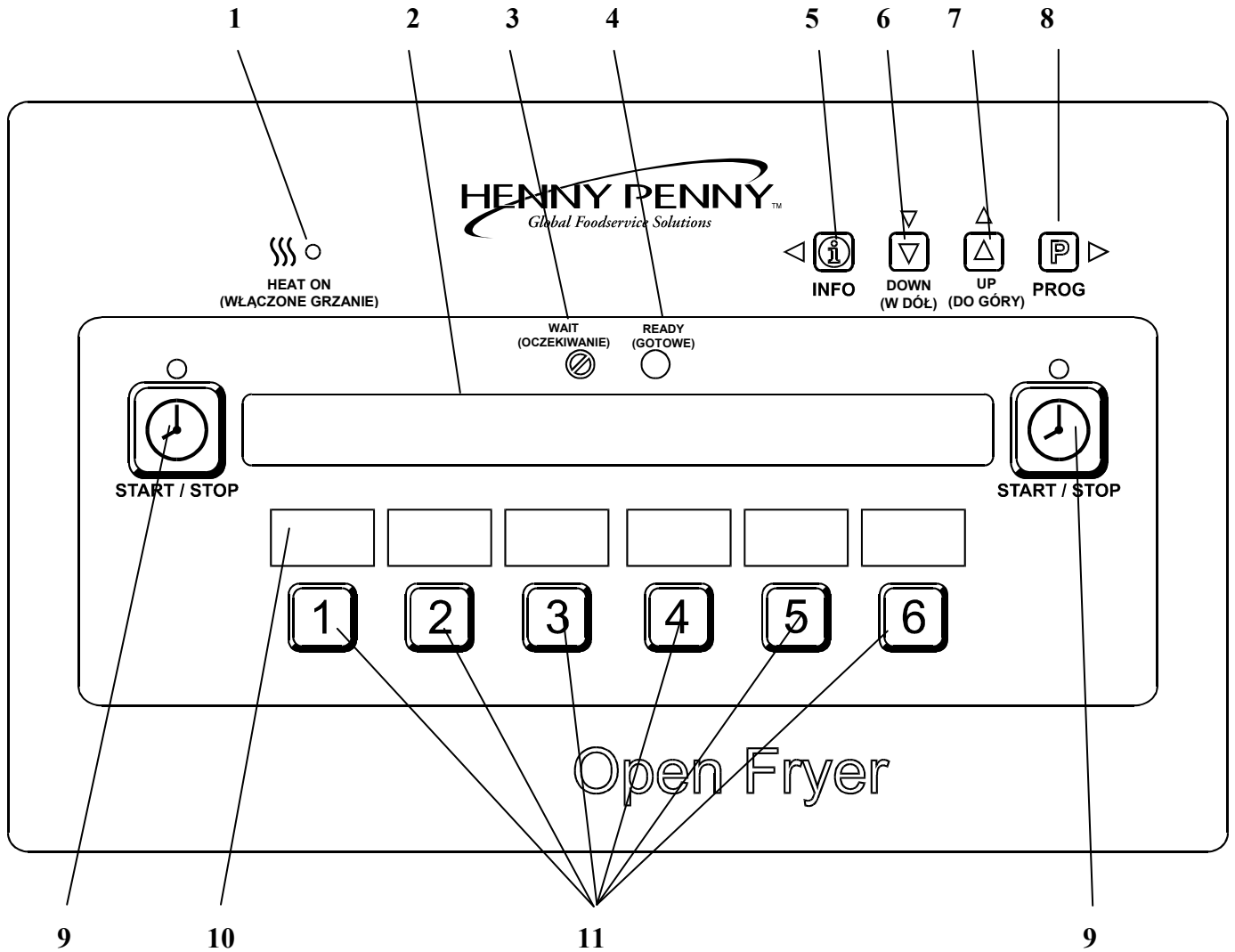
3-2. ELEMENTY OBSŁUGOWE 6 i 12 PRZYCISKÓW

Rysunek 3-2 przedstawia funkcje 12-przyciskowego sterownika czasowego a rysunek 3.3 przedstawia funkcje 6-przyciskowego sterownika czasowego.

Rys. Nr	Pozycja Nr	Opis	Funkcja
3-1 3-2	1	 HEAT ON (WŁĄCZONE GRZANIE)	Ta dioda LED świeci, gdy układ sterowania załącza tryb grzania, palniki zostają zapalone i podgrzewają tłuszcz piekarski
3-1 3-2	2	Wyświetlacz cyfrowy	Wyświetla temperaturę tłuszczu piekarskiego, licznik czasu cyklu smażenia, wybrane opcje w trybie Program; temperaturę tłuszczu piekarskiego można wyświetlić naciskając przycisk INFO; jeśli temperatura przekroczy 425°F (218°C), wyświetlony zostanie komunikat “E-5, FRYER TOO HOT” (ZBYT WYSOKA TEMPERATURA FRYTOWNICY).
3-1 3-2	3	WSKAŹNIK LED OCZEKIWANIA	Świeci, gdy frytownica pracuje w trybie topienia tłuszczu, sygnalizując operatorowi, że temperatura tłuszczu piekarskiego <u>nie jest</u> wystarczająca do wrzucenia produktu do smażenia.
3-1 3-2	4	WSKAŹNIK LED GOTOWOŚCI	Świeci, gdy temperatura tłuszczu piekarskiego mieści się w granicach 5° od nastawy temperatury, sygnalizując operatorowi, że temperatura tłuszczu piekarskiego jest teraz odpowiednia do wrzucenia produktu do smażenia.
3-1 3-2	5	 INFO	Naciśnięcie tego przycisku spowoduje wyświetlenie następujących informacji o frytownicy i jej stanie: a. Temperatura tłuszczu piekarskiego b. Nastawa temperatury c. Stan filtra d. Liczba wykonanych operacji filtrowania w danym dniu e. Średnia liczba operacji filtrowania na dzień f. Liczba zdarzeń zatrzymania cyklu smażenia danego dnia f. Liczba zdarzeń zatrzymania cyklu smażenia w poprzednim tygodniu e. Data i czas
3-1 3-2	6 i 7	 DOWN  UP	Służą do regulacji wartości aktualnie wyświetlanego ustawienia w trybie Program
3-1 3-2	8	 PROG	Służy do uzyskiwania dostępu do trybu Program oraz do przechodzenia do kolejnego parametru w trybie Program.
3-1 3-2	9	Przycisk START/STOP	Służy do uruchamiania i zatrzymywania cyklu smażenia, również wyłącza licznik jakości na zakończenie trybu wstrzymania.
3-1 3-2	10	Karta menu	Wyświetla powiązany produkt Przycisk wyboru okna poniżej; pasek karty menu znajduje się za kalką.
3-1 3-2	11	Przyciski wyboru produktu	Służą do wybierania produktów do smażenia (w przypadku frytownic z funkcją automatycznego podnoszenia 6 lub 12 przycisków produktów to przyciski podnoszenia koszy)



Rysunek 3-2





















Rysunek 3-3










3-3. NASTAWA ZEGARA

UWAGA

Po pierwszym uruchomieniu lub wymianie karty mikroprocesora, jeśli automatycznie wyświetlony zostanie komunikat “CLOCK SET” (NASTAWA ZEGARA), pomiń punkty 1, 2 i 3.

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk  przez 5 sekund, aż do wyświetlenia komunikatu “LEVEL 2” (POZIOM 2) na wyświetlaczu.
2. Zwolnij przycisk , następnie naciśnij dwukrotnie przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat “CLOCK SET” (NASTAWA ZEGARA), a następnie komunikat “ENTER CODE” (WPROWADŹ KOD).
3. Naciśnij przycisk   
4. Wyświetlony zostanie komunikat “CS-1”, a następnie “SET” (USTAW) i “MONTH” (MIESIĄC), pozycja miesiąca będzie migotać.
5. Naciśnij przycisk  , aby zmienić miesiąc.
6. Naciśnij przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-2”, a następnie “SET” (USTAW) i “DATE” (DZIEŃ), pozycja dnia będzie migotać.
7. Przyciskiem   zmień dzień.
8. Naciśnij przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-3”, a następnie “SET” (USTAW) i “YEAR” (ROK), pozycja roku będzie migotać.
9. Przyciskiem   zmień rok.
10. Naciśnij przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-4”, następnie “SET” (USTAW) i “HOUR” (GODZINA), migotać będzie pole godziny oraz “AM” (RANO) lub “PM” (PO POŁUDNIU)
11. Naciśnij przycisk  , aby zmienić godzinę i opcję AM/PM.
12. Naciśnij przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-5”, następnie “SET” (USTAW) i “MINUTE” (MINUTY), pole minut będzie migotać.

3-3. CLOCK SET
(NASTAWA ZEGARA)
(ciąg dalszy)

13. Naciśnij przycisk   , aby zmienić minuty.
14. Naciśnij przycisk  . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-6”, następnie “CLOCK MODE” (TRYB PRACY ZEGARA) oraz “1.AM/PM”.
15. “1.AM/PM” to zegar 12-godzinny, “2.24-HR” to zegar 24-godzinny . Naciśnij przycisk   , aby wybrać żadaną opcję.
16. Naciśnij przycisk  . Wyświetlony zostanie komunikat “CS-7”, następnie “DAYLIGHT SAVINGS ADJ” (USTAWIENIA CZASU LETNIEGO), oraz “2.US”.
17. Naciśnij przycisk   , aby wybrać jedną z dostępnych opcji:
- a. “1.OFF” = Brak automatycznego przełączania na czas letni.
 - b. “2.US” = Automatyczne przełączanie na czas letni (Stany Zjednoczone) Do roku 2006: czas letni rozpoczyna się w pierwszą niedzielę kwietnia i trwa do ostatniej niedzieli października. Od roku 2007: czas letni rozpoczyna się w drugą niedzielę marca i kończy w pierwszą niedzielę listopada.
 - c. “3.EURO” = Automatyczne przełączanie na europejski (CE) czas letni. Czas letni rozpoczyna się w ostatnią niedzielę marca i kończy w ostatnią niedzielę października.
 - d. “FSA” = "Stary" czas letni amerykański, rozpoczynający się od pierwszej niedzieli kwietnia, na wypadek, gdyby został przywrócony. Czas letni rozpoczyna się w pierwszą niedzielę kwietnia, kończy się w ostatnią niedzielę października.
18. Procedura nastawy zegara została ukończona. Naciśnij i przytrzymaj przycisk  , aby wyjść z trybu ustawień zegara. **PROG**

**3-4. NAPEŁNIANIE LUB
DODAWANIE TŁUSZCZU
PIEKARSKIEGO**

PRZESTROGA

Poziom tłuszczu piekarskiego musi być zawsze powyżej grzałek podczas podgrzewania i widoczny na wskaźnikach poziomu znajdujących się z tyłu kadzi. Nieprzestrzeganie tych zasad grozi pożarem i uszkodzeniem frytownicy.

W przypadku korzystania ze stałego tłuszczu piekarskiego zaleca się go stopić w podgrzewaczu zewnętrznym przed umieszczeniem w kadziach. Grzałki lub rurki palników muszą być całkowicie zanurzone w tłuszczu piekarskim. W przeciwnym wypadku może dojść do pożaru lub uszkodzenia kadzi.

1. Zaleca się, aby we frytownicy stosować wysokiej jakości tłuszcz piekarski. Niektóre tłuszcze piekarskie niskiej jakości cechują się wysoką zawartością wilgoci i mogą powodować pienienie oraz wygotowywanie się.



Podczas wlewania gorącego oleju do kadzi zakładaj rękawice ochronne, aby uniknąć poważnych poparzeń. Tłuszcz piekarski i wszystkie elementy metalowe mające z nim kontakt są wyjątkowo gorące, zachowaj ostrożność, aby uniknąć rozprysków.

2. Kadzie pełnowymiarowe wymagają 65 funtów (29,5 kg) tłuszczu piekarskiego, natomiast kadzie dzielone 25 funtów (11,3 kg). Wszystkie frytownice gazowe i niektóre elektryczne są wyposażone w 2 wskaźniki poziomu na tylnej ścianie kadzi, na których można sprawdzić, czy podgrzany tłuszcz piekarski ma prawidłowy poziom. Niektóre modele elektryczne posiadają tylko jeden wskaźnik poziomu na kadziach.
3. Zimny tłuszcz piekarski można nalewać do dolnego poziomu, gdy kadź posiada 2 wskaźniki i do poziomu o ½ cala (12,7 mm) poniżej wskaźnika poziomu, jeśli kadź ma tylko jeden wskaźnik.


3-5. OBSŁUGA I PROCEDURY **STEROWNIKA C1000**

Sterowniki Computron 1000 są dostępne zarówno w modelach z kadzią dzieloną, jak i z kadzią pełnowymiarową. Poniżej zamieszczono krótki opis procedur obsługi frytownic wyposażonych w ten sterownik.

1. Sprawdź, czy zawór spustowy znajduje się w położeniu zamkniętym.
2. Umieść wspornik koszyków wewnątrz kadzi.
3. Sprawdź, czy kadź jest wypełniona tłuszczem piekarskim do odpowiedniego poziomu.
4. Wyświetlany jest komunikat "OFF" (WYŁ.) aż do przełączenia wyłącznika zasilania w położenie ON (WŁ.). Wyświetlony zostanie teraz czas smażenia i urządzenie przejdzie automatycznie w cykl topienia, aż tłuszcz piekarski osiągnie temperaturę 250°F (121°C). Sterownik wyłączy wtedy automatycznie cykl topienia.


UWAGA

Frytownice serii OFG-320 są wyposażone w szereg urządzeń zabezpieczających, które odcinają zasilanie gazem w razie ich aktywowania. W takim wypadku należy powtórzyć powyższe procedury w celu ponownego uruchomienia frytownicy. Jeśli wyłączenie się powtórzy, należy wezwać wykwalifikowanego technika.

W razie potrzeby cykl topienia można pominąć, naciskając i przytrzymując przycisk  przez 3 sekundy.

PRZESTROGA

Nie pomijaj cyklu topienia aż stopiona zostanie ilość oleju wystarczająca do całkowitego zakrycia wszystkich rur palnika w frytownicy gazowej lub grzałek w frytownicy elektrycznej. W przypadku pominięcia cyklu topienia zanim pokryte zostaną wszystkie rurki palnika lub grzałki, może dojść do nadmiernego dymienia tłuszczu piekarniczego, a nawet do pożaru.

5. Po zakończeniu cyklu topienia tłuszcz piekarski jest podgrzewany, aż zaświeci się wskaźnik  i wyświetlony zostanie czas smażenia.


Dokładnie wymieszaj tłuszcz piekarski, aby ustabilizować temperaturę we wszystkich kadziach.


6. Przed umieszczeniem produktu w koszach opuść kosze do gorącego tłuszczu, co pozwoli zapobiec przywieraniu produktu do koszy.
7. Po ustabilizowaniu się temperatury tłuszczu piekarskiego na zadanym poziomie opuść kosz z produktem do kadzi.



3-5. OBSŁUGA I PROCEDURY
STEROWNIKA C1000
(ciąg dalszy)

Nie należy umieszczać nadmiernej ilości produktu ani nie umieszczać zbyt wilgotnego produktu w koszu. 12,5 funta (5,7 kg) to maksymalna masa produktu na jedną kadź 6,25 funta (2,8 kg) maksymalnie w przypadku kadzi dzielonej). Nieprzestrzeganie tych zasad grozi wylaniem się tłuszczu piekarskiego z kadzi. Może dojść do poważnego poparzenia lub uszkodzenia urządzenia.


9. Jeśli w tłuszczu został umieszczony prawy kosz, naciśnij prawy przycisk  .

Jeśli umieszczony został lewy kosz, naciśnij lewy przycisk  .

10. Włączony zostanie licznik czasu po odpowiedniej stronie (prawej lub lewej).



UWAGA

Liczniki czasu z dwóch stron sterownika działają całkowicie niezależnie. Jeden z nich można ustawić, uruchomić lub zatrzymać bez wpływu na działanie drugiego.



11. Na zakończenie cyklu smażenia wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony komunikat "DONE". Naciśnij przycisk  i wyjmij kosz z tłuszczu.

3-6. INSTRUKCJA
PROGRAMOWANIA
STEROWNIKA C1000

Programowanie licznika czasowego

1. Gdy wyświetlany jest czas smażenia naciśnięcie przycisku pod odpowiednim wyświetlaczem spowoduje zmianę czasu smażenia.  

Programowanie nastaw temperatury


















1. Naciśnij przycisk **P** jeden raz, aby wyświetlić aktualną temperaturę tłuszczu piekarskiego. Ponowne naciśnięcie przycisku **P** spowoduje wyświetlenie nastawy temperatury.
2. Gdy wyświetlana jest nastawa temperatury, naciśnięcie przycisku   spowoduje zmianę tej nastawy.

UWAGA





Jeśli po naciśnięciu przycisku wyświetlany jest komunikat "LOCK" (BLOKADA), sterownik jest zablokowany i należy go odblokować, aby można było zmienić czas lub nastawę temperatury. Patrz część Programowanie specjalne sterownika C1000. W celu skonfigurowania poniższych parametrów należy skorzystać z funkcji programowania specjalnego.

- Fahrenheit or Celsius (Stopnie Fahrenheita lub Celsjusza)
- Initialize System (Inicjalizacja systemu)

3-7. PROGRAMOWANIE SPECJALNE STEROWNIKA C1000

- Lock or Unlock Controls (Zablokowanie lub odblokowanie sterownika)
 - Fryer Type (Rodzaj frytownicy) — Open (Otwarta) lub Pressure (Ciśnieniowa)
 - Heat Source (Metoda ogrzewania) – Electric (Elektryczna); Gas w/standing pilot (Gazowa z płomieniem pilotującym stałym);
 - Gas w/electronic ignition (Gazowa z zapalnikiem elektronicznym); Gas-Induced Draft (Gazowa, z wymuszonym obiegiem spalin)
 - Vat Type (Rodzaj kadzi) - Split (Dzielona) lub Full Vat (pełnowymiarowa)
 - Oil Type (Rodzaj tłuszczu piekarskiego) - Solid (Stały) lub Liquid (Ciekły)
1. Aby włączyć tryb programowania specjalnego, wyłącz zasilanie na wyłączniku głównym (z dowolnej strony). Naciśnij i przytrzymaj przycisk , przestaw z powrotem wyłącznik zasilania w położenie włączone.
 2. Wyświetlony zostanie komunikat “SPEC” “PROG”, następnie “DEG” “°F” lub “°C”. Za pomocą przycisków   wybierz opcję “°F” lub “°C”.
 3. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “INIT”.
Naciśnij i przytrzymaj prawy przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “In-3”, “In-2”, “In-1” a następnie “Init Sys” “DONE DONE” (GOTOWE). Sterownik jest teraz zresetowany do wartości fabrycznych, czas ustawiony na 0:00 a temperatura ustawiona na 190°F lub 88°C.
 4. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “LOCK” (ZABLOKUJ) lub “UNLOCK” (ODBLOKUJ). Przyciskiem   wybierz opcję “LOCK” (ZABLOKUJ) lub “UNLOCK” (ODBLOKUJ).
 5. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “FRYR” (FRYTOWNICA) na lewym wyświetlaczu i “OPEN” (OTWARTA) na prawym wyświetlaczu. Za pomocą przycisku   można wybrać opcję “PRES” (CIŚNIENIOWA) lub “OPEN” (OTWARTA).
 6. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “FRYR”. Za pomocą przycisku   można zmienić rodzaj frytownicy: “ELEC” (ELEKTRYCZNA); “GAS” (GAZOWA Z PILOTEM STAŁYM); SSI z zapalarką elektroniczną; IDG z palnikami gazowymi i wymuszonym obiegiem spalin.
 7. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “VAT” (KADŹ). Za pomocą przycisku   wybierz opcję “(DZIELONA) lub FULL” (PEŁNOWYMIAROWA).

**3-8. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI
OBSŁUGOWE I PROCEDURY
(6 przycisków produktów)**

8. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “MELT” (TOPIENIE) oraz “Solid” (Stały) lub “LIQD” (Ciekły). Za pomocą przycisków   wybierz opcję “Solid” (Stały) w przypadku korzystania ze stałego tłuszczu piekarskiego lub “LIQD” (Ciekły), w przypadku korzystania z ciekłego tłuszczu piekarskiego.
9. Naciśnij i przytrzymaj przycisk , aby wyjść w dowolnym momencie z trybu programowania specjalnego.

Frytownica otwarta Henny Penny jest wyposażona w elektroniczny układ sterowania dla każdej kadzi. Poniżej zamieszczono krótki opis procedur obsługi dotyczący sterownika z 6 przyciskami produktów.

1. Sprawdź, czy zawór spustowy znajduje się w położeniu zamkniętym.
2. Umieść wspornik koszyków wewnątrz kadzi.
3. Sprawdź, czy kadź jest wypełniona tłuszczem do właściwego poziomu.
4. Ustaw wyłącznik zasilania w położeniu ON (WŁ.). Frytownica automatycznie przejdzie w tryb topienia, aż temperatura tłuszczu piekarskiego osiągnie 230°F (110°C). Sterownik wyłączy wtedy automatycznie cykl topienia.

UWAGA

Frytownice serii OFG-320 są wyposażone w szereg urządzeń zabezpieczających, które odcinają zasilanie gazem w razie ich aktywowania. W takim wypadku należy powtórzyć powyższe procedury w celu ponownego uruchomienia frytownicy. Jeśli wyłącznie się powtórzy, należy wezwać wykwalifikowanego technika.

W razie potrzeby cykl topienia można pominąć, naciskając i przytrzymując przycisk produktu i przytrzymując go przez pięć sekund.

PRZESTROGA

Nie pomijaj cyklu topienia aż stopiona zostanie ilość oleju wystarczająca do całkowitego zakrycia wszystkich rur palnika w frytownicy gazowej lub grzałek w frytownicy elektrycznej. W przypadku pominięcia cyklu topienia może dojść do nadmiernego dymienia tłuszczu piekarniczego, a nawet do pożaru.

5. Po zakończeniu cyklu topienia migotać będzie wskaźnik LED WAIT (OCZEKIWANIE) aż do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie zaświeci się wskaźnik LED READY (GOTOWE), a z lewej i z prawej strony wyświetlacza pojawią się nazwy wybranego produktu.

UWAGA

**3-8. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI
OBSŁUGOWE I PROCEDURY
(6 przycisków produktów) (ciąg dalszy)**

Liczniki czasu z dwóch stron sterownika są całkowicie niezależne. Można je ustawiać, uruchamiać lub zatrzymywać bez wpływu na działanie drugiego licznika. W przypadku aktywowania trybu oszczędzania energii frytownicy gazowej, po upływie 2 minut płomień pilota zgaśnie i wyłączona zostanie dmuchawa, świecić będzie wskaźnik LED READY (GOTOWE). Rozpoczęcie cyklu smażenia powoduje wyjście z trybu oszczędzania energii, chyba, że temperatura tłuszczu piekarskiego spadnie do poziomu, w którym zgaśnie wskaźnik LED READY (GOTOWE), wtedy włączony zostanie tryb podgrzewania aż do zaświecenia wskaźnika LED READY (GOTOWE). (patrz SP-19).

6. Dokładnie wymieszaj tłuszcz piekarski, aby ustabilizować temperaturę we wszystkich kadziach.
7. Przed umieszczeniem produktu w koszach opuść kosze do gorącego tłuszczu, co pozwoli zapobiec przywieraniu produktu do koszy.
8. Po ustabilizowaniu się temperatury tłuszczu piekarskiego na zadanym poziomie temperatury operator może opuścić kosz z produktem do kadzi.



Nie należy umieszczać nadmiernej ilości produktu ani nie umieszczać zbyt wilgotnego produktu w koszu. 12,5 funty (5.7 kg) to maksymalna masa produktu na jedną kadź 15.0 funta (6.8 kg) w przypadku frytownic otwartych z funkcją automatycznego podnoszenia). Nieprzestrzeganie tych zasad grozi wylaniem się tłuszczu piekarskiego z kadzi. Może dojść do poważnego poparzenia lub uszkodzenia urządzenia.

9. W przypadku opuszczenia do kadzi prawego kosza, należy nacisnąć prawy przycisk START/STOP. W przypadku opuszczenia lewego kosza, należy nacisnąć lewy przycisk START/STOP.
10. Po naciśnięciu przycisku START/STOP licznik czasu po odpowiedniej stronie (prawej lub lewej) zacznie odliczanie.
11. Na zakończenie cyklu smażenia wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony komunikat "DONE" (GOTOWE). Naciśnij przycisk START/STOP i wyjmij kosz z tłuszczu.
12. Wyświetlona zostanie informacja o tym, który produkt jest gotowy. Jeśli zaprogramowano czas wstrzymania, sterownik automatycznie uruchomi licznik czasu wstrzymania. Wyświetlana będzie naprzemiennie informacja o wybranym produkcie i pozostałym czasie zapewnienia jakości, w minutach. W przypadku wybrania innego produktu w czasie cyklu wstrzymania, wyświetlana będzie wyłącznie informacja o wybranym produkcie. Aby wyświetlić informację o pozostałym czasie wstrzymania, naciśnij przycisk INFO.

13. Na zakończenie trybu wstrzymania wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony zostanie migotający komunikat QUALITY (JAKOŚĆ) oraz informacja o produkcie, którego dotyczy odliczany czas. Naciśnij i zwolnij przycisk START/STOP. Wyświetlana będzie informacja o tym, że produkt jest gotowy do rozpoczęcia odliczania czasu smażenia.

3-9. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI OBSŁUGOWE I PROCEDURY (12 przycisków produktów, funkcja automatycznego podnoszenia)

Frytownice otwarte Henny Penny serii OFE/OFG są dostępne w wersji z 12 przyciskami produktów. Modele OEA/OGA dostępne są z 12 przyciskami produktów i funkcją automatycznego podnoszenia.

Elementy sterowania funkcją automatycznego podnoszenia pozwalają automatycznie opuszczać kosze do tłuszczu piekarskiego na rozpoczęcie cyklu smażenia i wyjmować je z tłuszczu na zakończenie cyklu.

1. Sprawdź, czy zawór spustowy znajduje się w położeniu zamkniętym.
2. Napełnij kadz tłuszczem piekarskim.
3. Ustaw wyłącznik zasilania (POWER) w położeniu ON (WŁ.). Urządzenie przejdzie automatycznie w cykl topienia. Gdy temperatura osiągnie 250°F (121°C), sterownik wyłączy cykl topienia i zacznie podgrzewać tłuszcz piekarski aż do osiągnięcia zadanej temperatury.

UWAGA

Frytownice serii OFG-320 są wyposażone w szereg urządzeń zabezpieczających, które odcinają zasilanie gazem w razie ich aktywowania. W takim wypadku należy powtórzyć powyższe procedury w celu ponownego uruchomienia frytownicy. Jeśli wyłącznie się powtórzy, należy wezwać wykwalifikowanego technika.

W razie potrzeby cykl topienia można pominąć, naciskając i przytrzymując przycisk produktu i przytrzymując go przez pięć sekund.

PRZESTROGA

Nie pomijaj cyklu topienia aż stopiona zostanie ilość oleju wystarczająca do całkowitego zakrycia wszystkich rur palnika w frytownicy gazowej lub grzałek w frytownicy elektrycznej. W przypadku pominięcia cyklu topienia zanim pokryte zostaną wszystkie rurki palnika lub grzałki, może dojść do nadmiernego dymienia tłuszczu piekarniczego, a nawet do pożaru.

4. Po zakończeniu cyklu topienia migotać będzie wskaźnik LED WAIT (OCZEKIWANIE) aż do osiągnięcia zadanej temperatury. Następnie zaświeci się wskaźnik LED READY (GOTOWE).

UWAGA

W przypadku aktywowania trybu oszczędzania energii w frytownicy gazowej, wskaźnik pilota gaśnie, a dmuchawa zostaje wyłączona, jeśli frytownica jest beczynna przez 2 minuty przy świecącym wskaźniku LED READY (GOTOWE). Uruchomienie cyklu smażenia powoduje wyjście z trybu oszczędzania energii lub, jeśli temperatura tłuszczu piekarskiego spadnie do poziomu, przy którym zgaśnie wskaźnik LED READY (GOTOWE), frytownica przejdzie w tryb podgrzewania, aż do zaświecenia wskaźnika LED READY (GOTOWE) (patrz SP-19).

**3-9. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI
OBSŁUGOWE I PROCEDURY
(12 przycisków produktu/funkcja
automatycznego podnoszenia)**

UWAGA

Liczniki czasu z dwóch stron sterownika można zaprogramować niezależnie dla każdego kosza połówkowego lub jako jeden licznik czasowy dla jednego kosza pełnowymiarowego, który będzie sterował pracą obydwu podnośników. Fabryczne ustawienie domyślne to dwa liczniki dla dwóch koszy połówkowych. Aby zmienić tę opcję na jeden kosz pełnowymiarowy, naciśnij i przytrzymaj przycisk produktu 1 jednocześnie włączając zasilanie wyłącznikiem POWER (ZASILANIE). Aby przywrócić tryb dwóch koszy, naciśnij i przytrzymaj przycisk produktu 2 jednocześnie włączając zasilanie wyłącznikiem POWER (ZASILANIE).

5. Dokładnie wymieszaj tłuszcz piekarski, aby ustabilizować temperaturę we wszystkich kadziach.
6. Przed umieszczeniem produktu w koszach opuść kosze do gorącego tłuszczu, co pozwoli zapobiec przywieraniu produktu do koszy.
7. Po ustabilizowaniu się temperatury tłuszczu piekarskiego na zadanym poziomie operator może opuścić kosze do tłuszczu piekarskiego (lub, w przypadku frytownicy z funkcją automatycznego podnoszenia, umieścić kosze na wieszakach). Umieść produkt w koszu.



Nie należy umieszczać nadmiernej ilości produktu ani nie umieszczać zbyt wilgotnego produktu w koszu. 12,5 funty (5,7 kg) to maksymalna masa produktu na jedną kadź (15,0 funta (6,8 kg) w przypadku frytownic otwartych z funkcją automatycznego podnoszenia). Nieprzestrzeganie tych zasad grozi wylaniem się tłuszczu piekarskiego z kadzi. Może dojść do poważnego poparzenia lub uszkodzenia kadzi.

8. W przypadku opuszczenia do tłuszczu piekarniczego prawego kosza, należy nacisnąć prawy przycisk produktu. W przypadku opuszczenia do tłuszczu piekarniczego lewego kosza, należy nacisnąć lewy przycisk produktu.

**3-9. PODSTAWOWE CZYNNOŚCI
OBSŁUGOWE I PROCEDURY
(12 przycisków produktu/funkcja
automatycznego podnoszenia)**

9. Włączony zostanie licznik czasu po odpowiedniej stronie, który zacznie odliczanie do zera. (W frytownicach z funkcją automatycznego podnoszenia kosz zostanie automatycznie opuszczony do tłuszczu piekarskiego.)
10. Na zakończenie trybu smażenia wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony komunikat "DONE" (GOTOWE). Wyjmij kosz z tłuszczu piekarskiego. (W frytownicach z funkcją automatycznego podnoszenia kosz zostanie wyjęty automatycznie z tłuszczu.) Aby wyłączyć sygnał dźwiękowy "DONE" (GOTOWE), naciśnij przycisk licznika czasowego lub przycisk produktu.

UWAGA

Podczas pierwszej minuty smażenia można zmienić produkt.

11. Wyświetlona zostanie informacja o tym, który produkt jest gotowy na odliczanie do zera. Jeśli zaprogramowano czas wstrzymania, sterownik automatycznie uruchomi licznik czasu wstrzymania. Wyświetlana będzie naprzemiennie informacja o wybranym produkcie i pozostałym czasie wstrzymania, w minutach. W przypadku wybrania innego produktu w czasie cyklu wstrzymania, wyświetlana będzie wyłącznie informacja o wybranym produkcie.
12. Na zakończenie trybu wstrzymania wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony zostanie migotający komunikat QUALITY (JAKOŚĆ) oraz informacja o produkcie, którego dotyczy odliczany czas. Naciśnij i zwolnij przycisk TIMER.

UWAGA

W trybie smażenia, gdy wyświetlany jest komunikat "FILTER SUGGESTED", (ZALECANE FILTROWANIE), operator może wybrać opcję włączenia filtrowania lub kontynuowania smażenia. Jednak, jeśli operator będzie kontynuował smażenie, filtr zostanie zablokowany w trakcie następnego cyklu lub dwóch.

W przypadku wyświetlenia komunikatu "FILTER LOCKOUT" (BLOKADA FILTRA), "YOU *MUST* FILTER NOW....." (NALEŻY NIEZWŁOCZNIE URUCHOMIĆ FILTROWANIE.....), jedynym dostępnym przyciskiem będzie przycisk PROG, aż do ukończenia operacji filtrowania.

**3-10. POSTĘPOWANIE
Z TŁUSZCZEM PIEKARSKIM**



NALEŻY PRZESTRZEGAĆ PONIŻSZYCH ZASAD, ABY UNIKNĄĆ PRZELEWANIA SIĘ TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO Z KADZI, CO GROZI POWAŻNYMI OPARZENIAMI, OBRAŻENIAMI, POŻAREM LUB STRATAMI MATERIALNYMI.

1. Poziom tłuszczu piekarskiego należy utrzymywać na właściwym poziomie. Odpowiednio do zapotrzebowania należy dodawać świeżego tłuszczu.

**3-10. POSTĘPOWANIE Z
TŁUSZCZEM PIEKARSKIM
(ciąg dalszy)**

2. Aby zapewnić odpowiedni stan i maksymalną żywotność tłuszczu piekarskiego, należy obniżyć temperaturę do 275° F (135° C) lub mniej, gdy frytownica nie jest w bezpośrednim użyciu. olej mocno dymi, nawet w niższych temperaturach.
3. Tłuszcz piekarski należy codziennie sprawdzać, czy nie wydziela nieprzyjemnego zapachu. Tłuszcz piekarski wydzielający nieprzyjemny zapach, nadmiernie pieniający lub gotujący należy wymienić. Kadz należy utrzymywać w czystości.



PRZEPACOWANY TŁUSZCZ PIEKARSKI MA NIŻSZĄ TEMPERATURĘ ZAPŁONU. USUŃ TŁUSZCZ PIEKARSKI, JEŚLI WYKAZUJE OBJAWY NADMIERNEGO DYMIEŃ LUB PIENIENIA. W PRZECIWNYM WYPADKU MOŻE DOJŚĆ DO POWAŻNYCH OPARZEŃ, ZRANIENIA, POŻARU I USZKODZENIA MIENIA.

**3-11. FILTROWANIE
TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO**

1. Przetaw wyłącznik zasilania w położenie wyłączone OFF (WYŁ.) Wyjmij i umyj kosz w wodzie z roztworem mydła. Dokładnie wypłucz.



Najlepsze wyniki uzyskuje się podczas filtrowania w normalnej temperaturze smażenia.

2. Za pomocą metalowej łopatki usuń wszelki osad ze ścianek kadzi. Nie skrop rurek palnika w modelach gazowych ani grzałek w modelach elektrycznych.



Skrobanie grzałek frytownicy elektrycznej lub rurek palnika frytownicy gazowej powoduje powstawanie rys na ich powierzchni i w efekcie przywieranie i palenie się panierki.



Miska ściekowa filtra musi znajdować się w położeniu maksymalnie wsuniętym pod frytownicę, pokrywa musi znajdować się na swoim miejscu. Otwór w pokrywie musi być wyrównany z otworem spustu, co należy sprawdzić przed otwarciem spustu. Nieprzestrzeganie tych zasad grozi rozlaniem tłuszczu piekarskiego i obrażeniami personelu.

Powierzchnie frytownicy i koszy będą gorące. Zachowaj ostrożność podczas filtrowania, aby się nie poparzyć.

**3-11. FILTROWANIE
TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO
(ciąg dalszy)**

3. Otwórz drzwiczki pod frytownicą i powoli odkręć zawór spustowy o pół obrotu. Oczekaj kilka minut, a następnie powoli otwórz całkowicie zawór spustowy. Pozwoli to zapobiec rozlaniu gorącego tłuszczu piekarskiego podczas jego spuszczenia.
4. W trakcie spuszczenia tłuszczu piekarskiego z kadzi, za pomocą szczotek wyczyść boki kadzi i rurki palnika lub grzałki. Jeśli spust wypełni się panierką, użyj prostej białej szczotki, aby przepchać nadmiar panierki do miski ściekowej filtra.
5. Po spuszczeniu całego tłuszczu piekarskiego zeszkrob lub usuń szczotką osad z boków i dna kadzi.
6. Przepłucz kadź w następujący sposób:

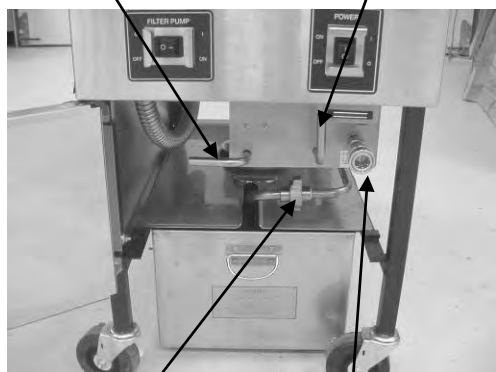
Frytownice otwarte standardowe 322, 323, i 324

- a. Zamknij zawór ściekowy.
- b. Ustaw przewód powrotny nad pustą kadzią.
- c. Przetaw przełącznik pompy w położenie pompowania.
- d. Napełnij kadź do 1/3 wysokości, następnie wyłącz pompę.
- e. Przepłucz i zeszkrob ścianki kadzi szczotkami
- f. Po wyczyszczeniu boków i dna, otwórz zawór spustowy.

Frytownice otwarte 321 wyprodukowane później niż w kwietniu 2002 r.

- a. Zamknij zawór ściekowy. Rysunek 3-3.
- b. Otwórz zawór filtra. Rysunek 3-3.
- c. Przetaw przełącznik pompy w położenie pompowania.
- d. Napełnij kadź do 1/3 wysokości, następnie wyłącz pompę.
- e. Przepłucz i zeszkrob ścianki kadzi szczotkami
- f. Po wyczyszczeniu boków i dna otwórz zawór spustowy.

UCHWYT ZAWORU SPUSTOWEGO UCHWYT ZAWORU FILTRA



DWUZŁĄCZKA FILTRA SZYBKOZŁĄCZKA ŻEŃSKA

Rysunek 3-3



JEŚLI W TŁUSZCZU PIEKARSKIM UNOSZĄ SIĘ PĘCHERZYKI POWIETRZA ZANIM CAŁY TŁUSZCZ ZOSTANIE WYPOMPOWANY, MOŻLIWE JEST, ŻE POŁĄCZENIE FILTRA NA DWUZŁĄCZCE RURKI FILTRA NIE JEST SZCZELNIE DOKRĘCONE. W TAKIM WYPADKU WYŁĄCZ POMPE, ZAŁÓŻ RĘKAWICE OCHRONNE LUB UŻYJ SZMATKI PODCZAS DOKRĘCANIA DWUZŁĄCZKI. DWUZŁĄCZKA BĘDZIE GORĄCA. DOTKNIĘCIE GROZI POWAŻNYM OPARZENIEM.

3-18

**3-11. FILTROWANIE
TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO
(ciąg dalszy)**

- a. Przy użyciu opcjonalnego węża do płukania filtra otwórz drzwiczki i odciągnij kołnierz szybkozłączki żeńskiej. Podłącz szybkozłączkę męską do węża do płukania filtra, zakładając ją na złączkę żeńską. Rysunek 3-3.

703

- b. Skieruj dyszę węża w dół, do kadzi, zamknij zawór filtra i przestaw przełącznik PUMP (POMPA) w położenie PUMP (POMPOWANIE). Dyszę trzymaj ostrożnie, aby uniknąć nadmiernego chlapania. Rysunek 3-4.



Rysunek 3-4



Zachowaj ostrożność, aby uniknąć oparzenia przez rozpryski gorącego tłuszczu piekarskiego.

- c. Przepłucz wnętrze kadzi, szczególnie miejsca trudnodostępne, takie jak dno kadzi i grzałki.
d. Po odpowiednim wypłukaniu zamknij zawór spustowy.
e. Przystaw przełącznik PUMP (POMPA) w położenie OFF (WYŁ.).



WAŻ PŁUKANIA FILTRA MOŻNA PODŁĄCZAĆ I ROZŁĄCZAĆ WYŁĄCZNIE, GDY PRZEŁĄCZNIK POMPY ZNAJDUJE SIĘ W POŁOŻENIU OFF (WYŁ.). W PRZECIWNYM WYPADKU DOJDZIE DO POWAŻNEGO POPARZENIA GORĄCYM TŁUSZCZEM PIEKARSKIM TRYSKAJĄCYM ZE ZŁĄCZY. ABY UNIKNĄĆ POPARZENIA, NALEŻY ZAKŁADAĆ RĘKAWICE OCHRONNE LUB UŻYWAĆ SUCHEJ SZMATKI.

- f. Odłącz wąż i unieś wysoko końcówkę złączki węża na jedną minutę, aby umożliwić spłynięcie pozostałości tłuszczu piekarskiego do kadzi.

RĘKOJEŚĆ FILTRA



Rysunek 3-5

Frytownice otwarte z funkcją automatycznego podnoszenia

- a. Zamknij zawór ściekowy.
b. Przystaw rękojeść filtra w położenie ON (WŁ.). Rysunek 3-5.
c. Napełnij kadź do 1/3 objętości.
d. Przystaw rękojeść filtra w położenie OFF (WYŁ.).



Zachowaj ostrożność sięgając przez kadź napełnioną gorącym tłuszczem piekarskim. Dotknięcie grozi poważnym oparzeniem.

**3-11. FILTROWANIE
TŁUSZCZU PIEKARSKIEGO
(ciąg dalszy)**

- e. Przepłucz i zeszkrob ścianki kadzi szczotkami.
- f. Po wyczyszczeniu boków i dna, otwórz zawór spustowy.



W modelach frytownic otwartych 322, 323 i 324, jeśli tłuszcz piekarski wypływa powoli z kurka, użyj szmatki lub rękawic ochronnych i dokręć dwuzłączkę filtra. Dwuzłączka będzie gorąca. Dotknięcie grozi poważnym oparzeniem.

7. Wypompuj cały tłuszcz piekarski z miski ściekowej filtra i z powrotem do kadzi.
8. Gdy pompa zacznie pompować wyłącznie powietrze, przestaw przełącznik pompy z położenia PUMP (POMPOWANIE) w położenie OFF (WYŁ.), a w modelach z automatycznym podnoszeniem przestaw rękojeść filtra w położenie OFF (WYŁ.).
Frytownice otwarte 321 – Gdy pompa zacznie pompować samo powietrze, tłuszcz piekarski w kadzi wydaje się gotować. Zamknij najpierw zawór filtra i przestaw przełącznik pompy w położenie OFF (WYŁ.). Zapobiegnie to napełnieniu pompy filtra i przewodów tłuszczem piekarskim.
9. Sprawdź poziom tłuszczu piekarskiego w kadzi. Dodaj w razie potrzeby świeżego tłuszczu piekarskiego, aż osiągnie poziom górny wskaźnika na tylnej ściance kadzi.



Jeden papierowy wkład filtra umożliwia przeprowadzenie od 10 do 12 operacji filtrowania, w zależności od:

- ilości i rodzaju smażonych i filtrowanych produktów,
- rodzaju używanej panierki,
- ilości okruszków pozostałych w misce spustowej filtra. Gdy zespół sit filtra i wkład papierowy filtra ulegną zatkanemu i przepływ podczas pompowania spada, wyczyść zespół sit filtra i wymień wkład filtra.

10. Aby kontynuować smażenie, przestaw wyłącznik główny POWER (ZASILANIE) w położenie ON (WŁ.), rozpocznie się podgrzewanie tłuszczu piekarniczego.

3-20

703

**3-12. ZAPOBIEGANIE PROBLEMOM
Z POMPA FILTRA**



Aby uniknąć problemów z pompą filtra:

1. Załóż prawidłowo wkład papierowy na sita filtra. Złóż otwarty koniec wkładu i przymocuj zaciskami tak, aby okruszki nie mogły się przedostawać. Rysunek 3-6.
2. Rozpocznij pompowanie tłuszczu piekarskiego, aż tłuszcz przestanie wydobywać się z dyszy.

Rysunek 3-6

**3-13. UKŁAD ZABEZPIECZENIA
SILNIKA POMPY FILTRA-
RESETOWANY RĘCZNIE .**



Rysunek 3-7

Na wypadek przegrzewania silnik pompy filtra jest wyposażony w przycisk resetowania ręcznego umieszczony z tyłu silnika. Po odczekaniu 5 minut na ostygnięcie silnika naciśnij przycisk resetowania. Wciśnięcie przycisku wymaga nieco wysiłku. Pomocny w tym może być wkrętak. Rysunek 3-7.

Czynności serwisowe przy pompie filtra wykonywane są z tyłu urządzenia. Jeśli zachodzi konieczność serwisowania, odłącz frytownicę od zasilania elektrycznego i dopływu gazu, następnie odsuń ją od ściany, aby uzyskać dostęp z tyłu.



Aby uniknąć oparzeń spowodowanych rozlaniem tłuszczem piekarskim przestaw przełącznik PUMP (POMPA) filtra w położenie OFF (WYŁ.) przed zresetowaniem układu zabezpieczenia silnika pompy filtra.

**3-14. WYMIANA WKŁADU
FILTRA**

Wkład filtra należy wymieniać co 10-12 operacji filtrowania lub każdorazowo, gdy ulegnie zatkaniu okruszkami. W tym celu należy wykonać opisane poniżej czynności.



Dwuzłączka filtra może być gorąca. Załóż rękawice ochronne lub użyj szmatki, w przeciwnym wypadku może dojść do poważnego poparzenia.

Zachować ostrożność, aby uniknąć oparzeń spowodowanych rozlaniem gorącego tłuszczu piekarskiego.

1. Ustaw wyłącznik główny POWER (ZASILANIE) w położeniu OFF (WYŁ.).
2. Odłącz dwuzłączkę filtra i wyjmij miskę spustową filtra spod kadzi.
3. Zdejmij pokrywę z miski ściekowej filtra i wyjmij zespół sit filtra z miski ściekowej.
4. Zetrzyj tłuszcz piekarski i okruszki z rynki ściekowej. Umyj miskę ściekową wodą z mydłem. Dokładnie przepłucz gorącą wodą.
5. Odkręć króciec wlotowy od zespołu sit filtra.

**3-14. WYMIANA WKŁADU
FILTRA
(ciąg dalszy)**

6. Wyjmij koszyk na okruszki i wyczyść go wodą z mydłem. Przepłucz dokładnie w gorącej wodzie.
7. Zdemontuj zaciski filtra i usuń wkład filtra.
8. Umyj górne i dolne sito filtra wodą z mydłem. Przepłucz dokładnie w gorącej wodzie.

UWAGA

Pamiętaj, aby dobrze wysuszyć sita filtra, koszyk na okruszki, zaciski filtra i króciec wlotowy przed założeniem wkładu filtra. W przeciwnym wypadku woda rozpuści papierowy wkład.

9. Załóż sito górne na sito dolne filtra.
10. Wsuń sito do czystego wkładu filtra.
11. Zagnij rogi a następnie podwójnie zagnij otwarty koniec.
12. Przymocuj wkład filtra za pomocą dwóch zacisków.
13. Załóż sito koszyka na okruszki od góry na wkład filtra i nakręć na zespół króćca wlotowego.
14. Umieść kompletny zespół sit filtra z powrotem w misce ściekowej, załóż pokrywę i wsuń miskę z powrotem na swoje miejsce pod frytownicą.
15. Dokręć ręcznie dwuzłączkę filtra. Nie używaj do tego celu klucza.
16. Frytownica jest teraz gotowa do pracy.

3-15. CZYSZCZENIE KADZI

Po wstępnym zamontowaniu frytownicy oraz po każdej wymianie tłuszczu piekarskiego kadź należy dokładnie wyczyścić w opisany poniżej sposób.

1. Przełącz wyłącznik główny POWER (ZASILANIE) w położenie OFF (WYŁ.).



Rynka spustu filtra musi być wsunięta do oporu pod frytownicą a pokrywa musi być założona. Sprawdź, czy otwór w pokrywie jest wyrównany ze spustem przed otwarciem spustu. W przeciwnym wypadku może dojść do rozprysku tłuszczu piekarskiego i zranienia.

Nie zaleca się przesuwania frytownicy ani miski ściekowej filtra zawierających gorący tłuszcz piekarski. Gorący tłuszcz piekarski może się rozlać powodując poważne oparzenia.

Do czyszczenia kadzi należy zakładać gogle lub osłonę na twarz chroniące przed substancjami chemicznymi i ochronne rękawice gumowe, ponieważ roztwór czyszczący jest wysoce zasadowy. Należy unikać rozprysków i wszelkiego kontaktu roztworu z oczami lub skórą. Grozi to poważnym poparzeniem. Zapoznaj się uważnie z instrukcją na środku czyszczącym. W przypadku dostania się środka czyszczącego do oczu przepłucz je dokładnie chłodną wodą i niezwłocznie zgłoś się do lekarza.



2. Jeśli w kadzi znajduje się gorący tłuszcz piekarski, należy go spuścić powoli przestawiając rękojeść zaworu spustowego o połowę obrotu. Oczekaj kilka minut, następnie otwórz zawór całkowicie.
3. Zamknij zawór spustowy. Usuń tłuszcz piekarski za korzystając z pojemnika na zużyty tłuszcz.
4. Wyjmij zespół sit filtra z miski ściekowej filtra.



Dwuzłączka filtra może być gorąca. Załóż rękawice ochronne lub użyj szmatki, w przeciwnym wypadku może dojść do poważnego poparzenia.

5. Napełnij kadź gorącą wodą do poziomu wskaźnika. Dodaj 4 uncje (0,12 litra) środka do czyszczenia frytownic otwartych do wody i dokładnie wymieszaj. Kosz do smażenia można umieścić w kadzi, w celu jego wyczyszczenia.

3-15. CZYSZCZENIE
FRYTOWNICY
(ciąg dalszy)

6. Użyj trybu czyszczenia (patrz część 3-13) lub przestaw wyłącznik główny POWER (ZASILANI) w położenie ON (WŁ.) i ustaw temperaturę na 195° F (90,5° C).
7. Gdy roztwór osiągnie temperaturę 195° F (90,5° C), przestaw wyłącznik główny POWER (ZASILANIE) w położenie wyłączone OFF (WYŁ.)
8. Odczekaj 15 do 20 minut z roztworem czyszczącym w kadzi i wyłączonym zasilaniem.
9. Za pomocą szczotki do czyszczenia frytownicy otwartej (nie używać wełny stalowej) wyszoruj wnętrze kadzi.

PRZESTROGA

Jeśli roztwór czyszczący w kadzi zacznie się pienić lub kipieć, niezwłocznie wyłącz zasilanie przestawiając wyłącznik główny w położenie OFF (WYŁ.). W przeciwnym wypadku dojdzie do uszkodzenia urządzenia.

Nie należy używać do czyszczenia wełny stalowej ani innych narzędzi ściernych, ani też środków czyszczących zawierających związki chloru, bromu, jodu lub amoniaku, które mogą uszkodzić warstwę ochronną stali nierdzewnej i skrócić okres eksploatacji urządzenia.

Nie należy używać myjek ciśnieniowych do czyszczenia frytownicy, grozi to jej uszkodzeniem.

10. Po czyszczeniu otwórz zawór spustowy i spuść roztwór czyszczący z kadzi do miski ściekowej filtra i usuń go.
11. Załóż z powrotem pustą miskę ściekową, zamknij zawór spustowy i napełnij ponownie kadź czystą gorącą wodą do odpowiedniego poziomu.
12. Dodaj około 8 uncji (0,24 litra) destylowanego octu. Użyj trybu czyszczenia (patrz część 3-13) lub podgrzej roztwór do temperatury 195° F (90,5° C).
13. Za pomocą czystej szczotki wyszoruj wnętrze kadzi. Pozwoli to zneutralizować związki zasadowe pozostałe po roztworze czyszczącym.
14. Spuść wodę z octem i usuń.
15. Wypłucz kadź czystą, gorącą wodą.
16. Dokładnie wysusz miskę ściekową filtra i wnętrze kadzi.

UWAGA

Sprawdź, czy wnętrze kadzi, otwór zaworu spustowego i wszystkie elementy mające kontakt z nowym tłuszczem piekarskim są maksymalnie suche.





3-15. CZYSZCZENIE FRYTOWNICY
(ciąg dalszy)

17. Załóż czysty zespół sit filtra w misce ściekowej, załóż pokrywę i umieść miskę ściekową filtr pod frytownicą.
18. Napełnij frytownicę świeżym tłuszczem piekarskim.

UWAGA

Firma Henny Penny oferuje następujące środki czyszczące:
Odtłuszczacz pieniający, nr kat. 12226
Płynny środek czyszczący PHT, nr kat. 12135
Suchy środek czyszczący PHT, nr kat. 12101
Szczegółowe informacje uzyskasz u lokalnego dystrybutora.

3-16. TRYB CZYSZCZENIA
(wyłącznie modele z 6 i 12
przyciskami produktów)

Podczas podgrzewania roztworu czyszczącego i roztworu octu przestaw wyłącznik zasilania w położenie ON (WŁ.). Gdy frytownica rozpocznie cykl topienia, naciśnij i przytrzymaj przycisk , następnie wyświetlony zostanie komunikat "CLEAN-OUT?", "1=YES, 2=NO" (CZYSZCZENIE? 1=TAK, 2=NIE). Naciśnij przycisk , aby uruchomić tryb czyszczenia. Wyświetlony zostanie komunikat "*CLEAN-OUT MODE*" (TRYB CZYSZCZENIA) i kadź zostanie podgrzana do temperatury 195°F (91°C), następnie rozpocznie się automatycznie proces odliczania wcześniej zaprogramowanego czasu. Za pomocą przycisków   dostosuj temperaturę w razie potrzeby nie dopuszczając do kipienia roztworu czyszczącego.

Po ukończeniu działania licznika czasowego wyświetlony zostanie komunikat "CLEANING DONE" (CZYSZCZENIE GOTOWE), zapoznaj się z procedurami czyszczenia kadzi, gdzie zamieszczono bardziej szczegółowe instrukcje.

Patrz tryby programów specjalnych SP-20 i SP-21, aby ustawić temperaturę i czas.

1. Podłącz szybkozłączkę żeńską przymocowaną do węża z tyłu frytownicy do odpowiedniej szybkozłączki męskiej



Rysunek 3-8



Rysunek 3-9



Rysunek 3-10

w ścianie. Po podłączeniu wąż może pozostać podłączony, jego odłączenie będzie konieczne jedynie w razie przesuwania frytownicy. Rysunki 3-8 i 3-9.

PRZESTROGA

Wąż należy podłączyć wyłącznie do linii powrotu tłuszczu piekarskiego, aby cały układ działał poprawnie.

2. Otwórz zawór spustowy i spuść tłuszcz piekarski z żądanej kadzi do miski spustu filtra.
3. Pociągnij dźwignię przełącznika kierunku do siebie, z tyłu frytownicy, przestawiając ją z położenia FILTER (FILTROWANIE) na DISCARD (USUWANIE). Rysunek 3-10.



Dźwignia może być gorąca! Użyj rękawic ochronnych lub szmatki do przestawienia dźwigni, w przeciwnym razie może dojść do poparzenia.

4. Po usunięciu całego tłuszczu piekarskiego z kadzi przestaw przełącznik pompy filtra w położenie ON (WŁ.). Tłuszcz piekarski zostanie wypompowany z miski spustowej filtra.

5. Po usunięciu całego tłuszczu piekarskiego z miski spustowej filtra przestaw



Rysunek 3-11

3-18. ZAPALANIE I WYGASZANIE PALNIKÓW

przełącznik pompy filtra w położenie OFF (WYŁ.).

6. Przesław dźwignię przełącznika kierunku z tyłu frytownicy z położenia DISCARD (USUWANIE) w położenie FILTER (FILTROWANIE). Rysunek 3-11.
7. Można teraz włączyć do kadzi nowy tłuszcz piekarski.

Aby zapalić palnik:

1. Przesław wyłącznik zasilania w położenie wyłączone OFF (WYŁ.)
2. Przekręć pokrętkę zaworu gazowego w prawo, w położenie OFF (WYŁ.) i odczekaj przynajmniej 5 minut przed przejściem do kolejnego punktu.
3. Przekręć zawór gazowy w lewo, w położenie ON (WŁ.).
4. Ustaw wyłącznik główny zasilania w położeniu ON (WŁ.).
5. Palnik zostanie zapalony i uruchomiony zostanie cykl topienia, aż tłuszcz piekarski osiągnie zadaną temperaturę.
6. Naciśnij żądany przycisk produktu po zaświeceniu się wskaźnika LED READY (GOTOWE).

Aby wyłączyć palnik:

1. Przesław wyłącznik zasilania w położenie wyłączone OFF (WYŁ.)
2. Przekręć zawór gazowy w położenie OFF (WYŁ.).

Frytownica jest wyposażona w przewód zasilania i wtyczkę z uziemieniem w celu zabezpieczenia przed porażeniem prądem elektrycznym. Wtyczkę należy umieścić w 3-bolcowym (uziemiającym) gnieździe instalacji elektrycznej. Nie należy odcinać ani usuwać bolca uziemienia.

3-19. OGRANICZNIK WYSOKIEJ TEMPERATURY



Rysunek 3-12

Ogranicznik wysokiej temperatury to ręcznie kasowane urządzenie zabezpieczające, które mierzy temperaturę tłuszczu piekarskiego. Jeśli temperatura tłuszczu piekarskiego przekroczy 425°F (218°C), styki ogranicznika zostaną rozwarne, co spowoduje wyłączenie grzania kadzi. Gdy temperatura tłuszczu piekarskiego spadnie do bezpiecznego zakresu roboczego, ogranicznik należy ręcznie zresetować naciskając czerwony przycisk resetowania. Czerwony przycisk resetowania znajduje się pod pulpitem sterowniczym, z przodu frytownicy. Rysunek 3-12. Pozwoli to przywrócić grzanie kadzi.

3-20. REGULARNE CZYNNOŚCI Z ZAKRESU UTRZYMANIA RUCHU

Podobnie jak w przypadku każdego innego urządzenia używanego w gastronomii, frytownica otwarta firmy Henny Penny wymaga konserwacji i obsługi technicznej. W poniższej tabeli zestawiono podsumowanie okresowych procedur konserwacji do przeprowadzenia przez operatora.

Procedura	Częstotliwość
Filtrowanie tłuszczu piekarskiego	codziennie (3-4 załadunki) Patrz część Filtrowanie tłuszczu piekarskiego
Wymiana tłuszczu piekarskiego	Gdy tłuszcz dymi, pieni się gwałtownie lub źle smakuje
Wymiana wkładu filtra	Po 10-12 operacjach filtrowania lub w przypadku zatkania wkładu okruszkami. Patrz część Wymiana wkładu filtra
Czyszczenie kadzi	Przy okazji każdej wymiany tłuszczu piekarskiego. Patrz część Czyszczenie kadzi



W przypadku przeniesienia frytownicy w celu przeprowadzenia czynności związanych z utrzymaniem ruchu:

- Należy odciąć zasilanie gazem, aby uniknąć pożaru lub eksplozji.
- Należy odłączyć zasilanie elektryczne wyjmując wtyczkę z gniazda sieciowego lub za pomocą wyłącznika automatycznego (bezpiecznika), aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym.

ROZDZIAŁ 4. PROGRAMOWANIE – 6 i 12 PRZYCISKÓW PRODUKTÓW

4-1. WPROWADZENIE

Elementy sterowania zostały skonfigurowane fabrycznie, jednak można zaprogramować żądane funkcje na miejscu. Naciśnij i przytrzymaj przycisk PROG przez jedną sekundę, aby uzyskać dostęp do trybu programowania produktów. Przytrzymując przycisk PROG przez dodatkowe 5 sekund uzyskasz dostęp do programowania poziomu 2.

4-2. TRYB PROGRAMOWANIA PRODUKTÓW

Ten tryb pozwala operatorowi zmodyfikować i skonfigurować rozmaite parametry poszczególnych produktów.

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk PROG przez jedną sekundę. Wyświetlony zostanie komunikat “PROG”.
2. Po upływie 5 sekund wyświetlony zostanie komunikat “ENTER CODE” (WPROWADŹ KOD), przewijany na wyświetlaczu.
3. Wprowadź kod 1,2,3. Wyświetlony zostanie komunikat “SELECT PROG PRODUCT” (WYBIERZ PRODUKT DO PROGRAMOWANIA) przewijany po ekranie.
4. Naciśnij i zwolnij żądny przycisk produktu (od 1 do 12 w przypadku licznika czasowego 12 produktów lub 1 do 6 w przypadku licznika czasowego dla 6 produktów).
5. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG. Wyświetlona zostanie nazwa aktualnie wybranego produktu, np. “NAME FRIES” (NAZWA FRYTEK).
Zmiana nazwy produktu
 - a. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ, zacznie migotać pierwsza litera lub cyfra.
 - b. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ, aby zmienić migotającą literę.
 - c. Aby przejść do następnej litery, naciśnij przycisk PROG. Następnie użyj przycisków strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę literę.
6. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat “COOK TIME” (CZAS SMAŻENIA) oraz ustawiony czas smażenia na prawym wyświetlaczu. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ ustaw żądany czas. Czas będzie wyświetlany w minutach i sekundach. Naciśnij i przytrzymaj te przyciski, czas będzie zmieniał się w przyrostach 5 sekundowych, do wartości maksymalnej 59:59.

4-2. TRYB PROGRAMOWANIA
PRODUKTÓW (ciąg dalszy)

7. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG drugi raz, wyświetlony zostanie komunikat “TEMP” oraz ustawiona temperatura na wyświetlaczu z prawej strony. Naciśnij przycisk DO GÓRY lub W DÓŁ, aby zmienić temperaturę. Naciśnij i przytrzymaj przyciski nastawa temperatury będzie zmieniać się o 5 stopni, do wartości maksymalnej 390°F (200°C) lub minimalnej 200°F (100°C).
8. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG trzeci raz, wyświetlony zostanie komunikat “COOK ID” (IDENTYFIKATOR PRODUKTU) oraz identyfikator produktu. Na przykład FF będzie identyfikatorem dla frytek a NUG będzie identyfikatorem dla nuggetsów. Naciśnij przycisk DO GÓRY lub W DÓŁ, aby zmienić litery identyfikatora.
9. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG czwarty raz, wyświetlony zostanie komunikat “LOAD COMP” (KOMPENSACJA ŁADUNKU) oraz wartość kompensacji ładunku z prawej strony wyświetlacza. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę wartość, maksymalnie 20, a minimalnie 0.
10. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG piąty raz, wyświetlony zostanie komunikat “LCOMP AVG” oraz średnia wartość temperatury kompensacji ładunku z prawej strony wyświetlacza. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę wartość, maksymalnie 50stopni poniżej nastawy temperatury.
11. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG szósty raz, wyświetlony zostanie komunikat “ALARM – 1 AT 0:00”. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby ustawić czas alarmu dźwiękowego. Np., jeżeli cykl smażenia trwa 3 minuty a alarm ma się włączać 30 sekund wcześniej, wyświetlona będzie wartość 2:30. Gdy licznik czasowy osiągnie stan 2:30, włączony zostanie alarm dźwiękowy.

UWAGA

Maksymalnie można zaprogramować 4 alarmy.
Po skonfigurowaniu pierwszego z nich, dostęp do pozostałych możliwy będzie po kolejnym naciśnięciu przycisku PROG.

4-2. TRYB PROGRAMOWANIA PRODUKTU (ciąg dalszy)

UWAGA

W modelach ze sterownikiem 12-przyciskowym wyświetlane będą dodatkowe komunikaty. Są to: “NONE” (BRAK), “SHAKE” (WSTRZAŚNĄĆ), “STIR” (ZAMIESZAC), “ADD” (DODAC) lub “PAUSE” (WSTRZYMAC). Za pomocą przycisków strzałek UP (DO GÓRY) i DOWN (W DÓŁ) wybierz komunikat, który ma być wyświetlany w chwili uruchomienia alarmu. W przypadku wybrania komunikatu PAUSE (WSTRZYMAJ) we frytownicach z funkcją automatycznego podnoszenia kosz zostanie on automatycznie wyjęty z tłuszczu piekarskiego, a licznik przerwie odliczanie. Aby opuścić kosz z powrotem do tłuszczu piekarskiego i wznowić odliczanie czasu, należy nacisnąć przycisk TIMER.

12. Naciśnij przycisk PROG i zwolnij go, gdy wyświetlony zostanie komunikat “QUALITY TMR” (LICZNIK ZAPEWNIENIA JAKOŚCI) oraz ustawiony czas wstrzymania z prawej strony wyświetlacza. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby dostosować czas wstrzymania.

UWAGA

Aby wyjść z trybu programowania w dowolnym momencie, naciśnij i przytrzymaj przycisk PROG przez 2 sekundy.

Tryb cyklu filtrowania (opcja)

Aby w trybie programowania produktów wyświetlane były pozycje “2,MIXED” lub “3,GLOBAL”, konieczne musi być włączenie funkcji śledzenia stanu filtra w trybie programowania specjalnego. (Patrz część 4-3.)

13. Naciśnij przycisk PROG.
2,MIXED (MIESZANY)
 - a. Wyświetlony zostanie komunikat “FILTER AFTER” (FILTROWANIE PO) oraz zaprogramowana liczba cykli smażenia z prawej strony wyświetlacza.
 - b. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ, ustawiając żadaną liczbę cykli smażenia między operacjami filtrowania. Na przykład, jeśli wybrano wartość 4 dla danego produktu, oznacza to, że każde wybranie produktu do smażenia liczy się jako 1/4 lub 25%. Każde kolejne wybranie produktu spowoduje zwiększenie wartości procentowej, aż do osiągnięcia wartości 100% lub więcej. Wyświetlony zostanie wtedy komunikat “FILTER SUGGESTED” (ZALECANE FILTROWANIE)
- 3,GLOBAL (GLOBALNY)**
 - a. Wyświetlony zostanie komunikat “FILTER INCL” oraz “NO” (NIE) lub “YES” (TAK).
 - b. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ, wybierając opcję “YES” (TAK), jeśli produkt ma być uwzględniany przez licznik filtra lub “NO” (NIE), jeśli dany produkt nie ma być liczony.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA

Specjalny tryb programowania służy do konfiguracji bardziej szczegółowych parametrów, wymienionych poniżej.

- SP-1 • Stopnie Fahrenheita lub Celsjusza
- SP-2 • Język: angielski, francuski, niemiecki, hiszpański i portugalski
- SP-3 • Inicjalizacja systemu (fabryczne ustawienia wstępne)
- SP-4 • Głośność dźwięku
- SP-5 • Ton dźwięku
- SP-6 • Efekt dźwiękowy
- SP-7 • Rodzaj tłuszczu piekarskiego do topienia: ciekły lub stały
- SP-8 • Tryb gotowości
- SP-9 • Śledzenie stanu filtra
- SP-10 • Przyciski produktów
- SP-11 • Wyświetlanie produktów
- SP-12 • Wyświetlanie licznika czasu zapewnienia jakości
- SP-13 • Opcja przypisywania dwóch produktów do jednego przycisku (sterownik 6 produktów)
- SP-13 • 1 lub 2 kosze (wyłącznie sterownik 12 produktów)
- SP-14 • Aktywowanie liczników czasu zapewnienia jakości (wyłącznie sterownik 6 produktów)
- SP-14 • Detekcja funkcji automatycznego podnoszenia (wyłącznie sterownik 12 produktów)
- SP-15 • Zmiana kodu trybu programowania
- SP-16 • Zmiana kodu użytkownika
- SP-17 • Zmiana rodzaju tłuszczu piekarskiego - A-cykle smażenia
- SP-18 • Zmiana rodzaju tłuszczu piekarskiego - B-godziny
- SP-19 • Włączanie trybu oszczędzania energii (frytownice gazowe)
- SP-20 • Liczba minut trybu czyszczenia
- SP-21 • Temperatura czyszczenia

1. Naciśnij i przytrzymaj przycisk PROG przez 5 sekund, aż do wyświetlenia komunikatów “L-2” i “LEVEL 2”, następnie “SP PROG” i “ENTER CODE” (WPISZ KOD).
2. Wpisz kod 1,2,3, wyświetlony zostanie komunikat “SP-1” “TEMP” “UNITS” (JEDNOSTKI).

UWAGA

W przypadku podania niewłaściwego kodu wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i wyświetlony komunikat “BAD CODE” (NIEPRAWIDŁOWY KOD) Odczekaj kilka sekund, przywrócony zostanie tryb smażenia i powtórz powyższe czynności.

Z trybu programowania specjalnego można wyjść w dowolnym momencie naciskając i przytrzymując przycisk PROG przez 2 sekundy.

3. Skonfiguruj poniższe parametry:
 - Stopnie Fahrenheita lub Celsjusza (SP-1)**
 - a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
 - b. Wyświetlone zostaną komunikaty “SP-1” and “TEMP”, “UNITS” (JEDNOSTKI) oraz °F lub °C z prawej strony wyświetlacza. Za pomocą przycisków strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ wybierz opcję °F lub °C.

4-3. TRYB PROGRAMOWANIA SPECJALNEGO (ciąg dalszy)

Język (SP-2)

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG. Migotać będzie komunikat “SP-2” i “LANGUAGE” (JĘZYK), oraz kod wybranego języka z prawej strony wyświetlacza. (np. “1.ENGL”).
- c. Język można zmienić za pomocą przycisków strzałek DO GÓRY i W DÓŁ.

Inicjalizacja systemu (SP-3)

Jest to funkcja pozwalająca przywrócić ustawienia fabryczne programów.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij dwukrotnie przycisk PROG. Migotać będą komunikaty “SP-3” oraz “DO SYSTEM INIT” (PRZEPROWADZIĆ INICJALIZACJĘ SYSTEMU?), a z prawej strony komunikat “INIT”.
- c. Naciśnij i przytrzymaj przycisk strzałki W DÓŁ. Wyświetlony zostanie komunikat “INIT”, wygenerowany zostanie sygnał dźwiękowy i zaczną migotać komunikaty “IN 3”, “IN 2”, “IN 1” z prawej strony wyświetlacza. Gdy z lewej strony wyświetlacza zaczną migotać komunikat “INIT”, zwolnij przycisk strzałki W DÓŁ. Po wyświetleniu komunikatu “DONE”, proces inicjalizacji będzie zakończony i wszystkie parametry sterownika będą miały przywrócone ustawienia fabryczne.

Głośność dźwięku (SP-4)

Służy do regulacji poziomu natężenia dźwięku głośnika.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij trzykrotnie przycisk PROG. Migotać zaczną komunikaty “SP-4” i “AUDIO VOLUME” (GŁOŚNOŚĆ DŹWIĘKU), a z prawej strony wyświetlona zostanie wartość głośności. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ ustaw żadaną głośność. 10 to wartość maksymalna, a 1 to wartość minimalna.

Ton dźwięku (SP-5)

Służy do regulacji tonu dźwięku głośnika.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij czterokrotnie przycisk PROG. Migotać zaczną komunikaty “SP-5” i “AUDIO TONE (HZ)” (Częstotliwość dźwięku w Hz), a z prawej strony wyświetlana będzie częstotliwość dźwięku.
- c. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ ustaw żadaną częstotliwość dźwięku głośnika, 2000 to wartość maksymalna, a 50 to wartość minimalna.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy)

Efekt dźwiękowy (SP-6)

Jest to parametr określający zastosowany efekt dźwiękowy: pulsowanie lub wibrowanie.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij pięciokrotnie przycisk PROG. Wyświetlone zostaną komunikaty “SP-6” oraz “AUDIO EFFECT”, (EFEKT DŹWIĘKOWY) Efekt dźwiękowy a z prawej strony wartość efektu dźwiękowego.
- c. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ zmień efekt dźwiękowy. Dostępne opcje:
 - “0” = ton normalny
 - “1” = ton szybko pulsujący
 - “2” = ton powoli pulsujący
 - “3” = ton wibrujący

Rodzaj tłuszczu piekarskiego do topienia - ciekły lub stały (SP-7)

Cykl topienia można dostosować do rodzaju zastosowanego tłuszczu piekarskiego.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG 6 razy. Zacznie migotać komunikat “SP-7” oraz “MELT CYCLE SELECT” (WYBÓR CYKLU TOPIENIA) oraz opcje “1=LIQ” (CIEKŁY) lub “2=SOLID” (STAŁY) z prawej strony wyświetlacza.
- c. Za pomocą przycisków strzałek DO GÓRY i W DÓŁ wybierz żadaną opcję.

PRZESTROGA

Rodzaj tłuszczu piekarskiego używanego we frytownicy otwartej określa ilość ciepła niezbędnego podczas cyklu topienia. W przypadku ustawienia opcji tłuszczu stałego dostarczane jest mniej ciepła niż w przypadku ustawienia opcji tłuszczu ciekłego. Zbyt duża ilość ciepła przyłożona do tłuszczu stałego spowoduje nadmierne dymienie i grozi pożarem. Ustawienia tego parametru powinny być zgodne z rodzajem zastosowanego tłuszczu piekarniczego.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy)



W przypadku korzystania ze stałego tłuszczu piekarskiego zaleca się stopić pewną ilość tłuszczu w zewnętrznym urządzeniu przed umieszczeniem tłuszczu w kadzi. Rurki wymiennika ciepła muszą być całkowicie zanurzone w ciekłym tłuszczu piekarskim. W przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia kadzi lub pożaru.

Tryb gotowości (SP-8)

Możliwe jest włączenie opcji trybu gotowości, w którym temperatura tłuszczu piekarskiego jest obniżana gdy nie jest on używany. Pozwoli to zmniejszyć zużycie tłuszczu i energii.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG 7 razy. Wyświetlony zostanie komunikat “SP-8” and “IDLE MODE ENABLED?” (WŁĄCZYĆ TRYB OSZCZĘDZANIA ENERGII?) oraz opcje “NO” (NIE) lub “YES” (TAK) z prawej strony wyświetlacza.
- c. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ, aby wybrać opcję “NO” (NIE) lub “YES” (TAK).
- d. Wybranie opcji “YES” (TAK) spowoduje włączenie trybu gotowości. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG. Wyświetlone zostaną komunikaty “SP-8A” i “IDLE SET PT TEMP” (TEMPERATURA W TRYBIE GOTOWOŚCI) oraz nastawa temperatury z prawej strony wyświetlacza
- e. Można teraz zmienić ustawienia temperatury tłuszczu piekarskiego w trybie gotowości, naciskając przyciski strzałek DO GÓRY lub W DÓŁ.
- f. Naciśnij i zwolnij przycisk PROG. Wyświetlone zostaną komunikaty “SP-8B” i “AUTO-IDLE MINUTES”, oraz wartość czasu z prawej strony wyświetlacza.
- g. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ ustaw żadaną liczbę minut bezczynności frytownicy, jaka musi upłynąć przed włączeniem trybu gotowości, wartość maksymalna to “60”, wartość minimalna to “OFF” (WYŁ.). Np. “30” na wyświetlaczu oznacza, że jeśli w danej kadzi nie jest smażony żaden produkt przez 30 minut, sterownik automatycznie schłodzi tłuszcz piekarski do zaprogramowanej powyżej temperatury.
- h. Aby użyć przycisku numeru 6 (P6) jako przycisku trybu gotowości, (P12 dla sterowników 12 przyciskowych), naciśnij przycisk PROG. Wyświetlone zostaną komunikaty “SP8C” i “USE P6 FOR IDLE” (UŻYJ PRZYCISKU P6 DLA TRYBU GOTOWOŚCI) (12 w przypadku sterownika 12-przyciskowego) oraz opcja “NO” (NIE) lub “YES” (TAK) z prawej strony wyświetlacza.

4-3. TRYB PROGRAMOWANIA SPECJALNEGO (ciąg dalszy)

- i. Naciśnij przycisk DO GÓRY lub W DÓŁ, aby wybrać opcję "NO" (NIE) lub "YES" (TAK). W przypadku wybrania opcji "YES" (TAK), w przypadku okresów małego obciążenia operator może nacisnąć przycisk P6 (lub P12), aby ręcznie uruchomić tryb gotowości.

UWAGA

Zaprogramowanie trybu gotowości we frytownicach z funkcją automatycznego podnoszenia powoduje wyłączenie funkcji podnoszenia kosza w modelach ze sterownikami 12-przyciskowymi.

Funkcja śledzenia stanu filtra (SP-9)

Funkcja ta umożliwia sygnalizowanie operatorowi potrzeby filtrowania tłuszczu piekarniczego. Włączenie tej funkcji jest konieczne, aby możliwe było określenie liczby cyklu smażenia między kolejnymi operacjami filtrowania. (Patrz część Cykle filtrowania, Programowanie.)

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG i zwolnij go, gdy wyświetlony zostanie komunikat "SP-9" oraz "FILTER TRACKING ENABLED" (FUNKCJA ŚLEDZENIA STANU FILTROWANIA WŁĄCZONA), oraz "1,OFF" (1,WYŁ.) z prawej strony wyświetlacza.
- c. Aby włączyć funkcję śledzenia stanu filtra, naciśnij przycisk DO GÓRY lub W DÓŁ, wybierając opcję "1,OFF" (WYŁ.), "2,MIXED" (MIESZANE), "3,GLOBAL" (GLOBALNE) lub "4,SCHED" (HARMONOGRAM)

UWAGA

Opcja "MIXED" (MIESZANE) pozwala operatorowi określić różne ilości cykli smażenia dla każdego produktu niezależnie. Jeśli operator chce mieć jedno ustawienie dla wszystkich produktów, przejdź do punktu g.

TRYB MIESZANY

- d. W przypadku wybrania opcji "2,MIXED" (MIESZANE), naciśnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat "SP-9A" oraz "SUGGEST FILTER AT ..." (ZALECAJ FILTROWANIE PRZY...) oraz wartość z zakresu od 75% do 100% na prawym wyświetlaczu. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę wartość.

4-3. TRYB PROGRAMOWANIA SPECJALNEGO (ciąg dalszy)

- e. Naciśnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat "SP-9B" oraz SP-9B "LOCKOUT - HEAT OIL..." (BLOKADA - PODGRZEWANIE OLEJU) oraz wartość temperatury, po której osiągnięciu operator może uruchomić filtrowanie. Na przykład komunikat "LOCKOUT - HEAT OIL... 300F" (BLOKADA - PODGRZEWANIE OLEJU 300F), oznacza, że będzie wyświetlana informacja "FILTER LOCKOUT" "WAIT" (BLOKADA FILTRA, CZEKAJ), aż do osiągnięcia temperatury 300 F, po czym wyświetlony zostanie komunikat "FILTER LOCKOUT"/"YOU *MUST* FILTER NOW" (BLOKADA FILTRA/MUSISZ TERAZ URUCHOMIĆ FILTROWANIE) oraz wygenerowany zostanie powtarzany sygnał dźwiękowy o wysokiej-niskiej częstotliwości. W ten sposób użytkownik jest informowany o konieczności niezwłocznego przefiltrowania oleju. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę wartość.
- f. Powróć do trybu programowania produktów, wybierz parametr Cykl filtrowania i zaprogramuj liczbę cykli smażenia między operacjami filtrowania.

TRYB GLOBALNY

- g. W przypadku wybrania opcji "3,GLOBAL" wyświetlony zostanie komunikat "SP-9A" oraz "GLOBAL FILTER CYCLES" (GLOBALNE ZLICZANIE CYKLI FILTROWANIA). Z prawej strony wyświetlona zostanie liczba od 1 do 99. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ ustaw żadaną liczbę cykli smażenia pomiędzy operacjami filtrowania.

UWAGA

Gdy frytownica jest włączona, globalny licznik pozostałych cykli smażenia przed zablokowaniem filtra wyświetlany jest w środkowej części wyświetlacza. Przykład: "----- 5x -----".

- h. Przejdź do części 4-2 i uruchom tryb programowania. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlony został komunikat "FILTER INCL" (OBEJMIJ ŚLEDZENIEM) (punkt 13). Dla każdego produktu, który ma być objęty śledzeniem stanu filtra, należy wybrać opcję "YES" (TAK).

HARMONOGRAM

- i. W przypadku wybrania opcji "4,SCHED" (Harmonogram), wyświetlony zostanie komunikat "SP-9A", a następnie "SCHEDULE" (HARMONOGRAM) Naciśnij przycisk PROG. Maksymalnie można zaprogramować 4 różne pory dnia, używając przycisków strzałek DO GÓRY i W DÓŁ. Przykład:
- | | |
|------------------|------------|
| SP-9A "SCHEDULE" | F1: 10.00A |
| SP-9B "SCHEDULE" | F2: 2.00P |
| SP-9C "SCHEDULE" | F3: 8.00P |
| SP-9D "SCHEDULE" | F4: ---- |

Dl niewykorzystanych pór dnia należy pozostawić opcję "- - - -", w przeciwnym wypadku wyświetlany będzie komunikat "Filter Suggested" (Zalecane filtrowanie), wzywający operatora do uruchomienia procedury filtrowania.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy)

UWAGA

Smażenie będzie nadal dozwolone w fazie "zalecanego filtrowania". Jeśli jednak włączona jest funkcja blokady i operacja filtrowania nie zostanie uruchomiona w czasie do jednej godziny, włączony zostanie tryb blokady i wyświetlony komunikat "FILTER LOCKOUT – YOU *MUST* FILTER NOW" (BLOKADA FILTRA - MUSISZ TERAZ URUCHOMIĆ FILTROWANIE).

- j. Naciśnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat "SP-9E" "SKIP IF LESS THAN..." (POMIJAJ, JEŚLI MNIEJ NIŻ...) oraz liczba załadunków między operacjami filtrowania, np. "LOAD 4" (4 ZAŁADUNKI). W tym przykładzie, jeśli czas zalecanego filtrowania wystąpi, gdy od ostatniej operacji filtrowania wykonano mniej niż 4 cykle smażenia, operacja filtrowania zostanie pominięta. Jeśli wykonano więcej niż 4 cykle smażenia, wyświetlony zostanie komunikat "Filter Suggested" (Zalecane filtrowanie). Liczbę ładunków można zmienić za pomocą przycisków DO GÓRY i W DÓŁ.
- k. Naciśnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat "SP-9F" oraz "LOCKOUT ENABLED?" (WŁĄCZYĆ BLOKADĘ?). Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ wybierz opcję "YES" (TAK) lub "NO" (NIE).
- m. Naciśnij przycisk PROG, wyświetlony zostanie komunikat "SP-9G" oraz SP-9G "LOCKOUT - HEAT OIL..." (BLOKADA - PODGRZEWANIE OLEJU) oraz wartość temperatury, po której osiągnięciu operator może uruchomić filtrowanie. Na przykład komunikat "LOCKOUT - HEAT OIL... 300F" (BLOKADA - PODGRZEWANIE OLEJU 300F), oznacza, że będzie wyświetlana informacja "FILTER LOCKOUT" "WAIT" (BLOKADA FILTRA, CZEKAJ), aż do osiągnięcia temperatury 300 F, po czym wyświetlony zostanie komunikat "FILTER LOCKOUT"/"YOU *MUST* FILTER NOW" (BLOKADA FILTRA/MUSISZ TERAZ URUCHOMIĆ FILTROWANIE) oraz wygenerowany zostanie powtarzany sygnał dźwiękowy o wysokiej-niskiej częstotliwości. W ten sposób użytkownik jest informowany o konieczności niezwłocznego przefiltrowania oleju. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić tę wartość.

Przyciski produktów (SP-10)

Ten parametr umożliwia skonfigurowanie sposobu, w jaki przyciski produktów są wyświetlane w cyklu smażenia.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG i zwolnij go, gdy wyświetlony zostanie komunikat "SP-10" Na wyświetlaczu migotać będzie komunikat "PRODUCT BUTTONS" (PRZYCISKI PRODUKTÓW).
- c. Pierwsza opcja, "1,COOK", powoduje wyświetlanie jedynie wybranego produktu. Gdy żaden produkt nie jest smażony, nie jest wyświetlana żadna informacja o produkcie. Produkty 1, 2, i 3 są wyświetlane wyłącznie na wyświetlaczu lewym, natomiast produkty 4, 5, i 6 są wyświetlane na wyświetlaczu prawym. (1 do 6 na lewym wyświetlaczu i 7 do 12 na prawym w przypadku sterownika 12-produktów) Przycisk produktu uruchamia cykl smażenia.
- d. Druga opcja, "2,L+R" ("2,SELECT" w przypadku sterownika 12 produktów) powoduje automatyczne wyświetlenie przycisku wybranego produktu na obydwu wyświetlaczach. Przyciski licznika czasowego uruchamiają cykl smażenia.

4-3. TRYB PROGRAMOWANIA SPECJALNEGO (ciąg dalszy)

- e. **(Wyłącznie sterownik 6 produktów)** Trzecia opcja, “3,L/R”, pozwala wybrać operatorowi, który licznik czasowy będzie obsługiwał poszczególne produkty. W przypadku, gdy nie zostanie wybrany żaden przycisk licznika czasowego, produkt będzie automatycznie wyświetlany na obydwu wyświetlaczach. Przyciski licznika czasowego uruchamiają cykl smażenia.
- f. **(Wyłącznie sterownik 12-produktów)** Trzecia opcja “3.MULTI”, umożliwia smażenie wielu produktów po każdej stronie, maksymalnie 12 cykli smażenia równocześnie. Na wyświetlaczu prezentowana jest informacja o produkcie o najkrótszym pozostałym czasie smażenia, z obydwu stron. Naciśnięcie przycisku produkt dla produktu już smażonego spowoduje tymczasowe wyświetlenie czasu pozostałego dla tego produktu. Cykle smażenia zatrzymuje się przez naciśnięcie przycisku produktu (naciśnij i przytrzymaj przycisk, aby anulować cykl smażenia, o ile nie wyświetlony został wcześniej komunikat “*Done*” (Gotowe)) lub przez naciśnięcie przycisku licznika czasowego w celu zatrzymania licznika czasowego cyklu smażenia aktualnie wyświetlanego.

Wyświetlacz cyklu smażenia (SP-11)

Ten parametr umożliwia skonfigurowanie sposobu działania wyświetlacza w cyklu smażenia.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG, aż do wyświetlenia komunikatu “SP-11” i “COOKING DISPLAY” (WYŚWIETLACZ CYKLU SMAŻENIA).
- c. Pierwsza opcja, “1,TIME”, powoduje wyświetlenie wyłącznika czasu pozostałego do końca cyklu smażenia.
- d. Druga opcja, “2,TM+ID”, powoduje wyświetlenie zarówno czasu pozostałego w cyklu smażenia, jak i również identyfikatora produktu (np. “FF=Frytki”).
- e. Trzecia opcja, “3,NM+TM”, sprawia, że wyświetlane będą naprzemiennie nazwa produktu, dla którego odliczany jest czas oraz czas pozostały cyklu smażenia.

Wyświetlanie licznika czasu zapewnienia jakości (SP-12)

Ten parametr umożliwia skonfigurowanie sposobu działania wyświetlacza podczas działania licznika czasu zapewnienia jakości.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlić komunikat “SP-12” i “QUALITY TMR DISPLAY” (WYŚWIETLACZ LICZNIKA CZASU ZAPEWNIENIA JAKOŚCI).
- c. Pierwsza opcja, “1,NONE” (BRAK) oznacza, że czas licznika zapewnienia jakości nie będzie wyświetlany po zakończeniu cyklu smażenia. Jedyńm sposobem wyświetlenia pozostałego czasu licznika zapewnienia jakości będzie naciśnięcie przycisku INFO.
- d. Druga opcja, “2,QT+ID”, powoduje, że pozostały czas licznika zapewnienia jakości jest stale wyświetlany, wraz z identyfikatorem produktów, którego dotyczy czas wstrzymania po zakończeniu cyklu smażenia.
- e. Trzecia opcja, “3,NM+QT”, polega na naprzemiennym wyświetlaniu nazwy produktu, dla którego licznik jest gotowy do rozpoczęcia odliczania i stanu licznika dla produktu już usmażonego.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy)

Wyłącznie sterownik 6-produktów

Włącz 2 produkty na przycisk (SP-13)

Jest to opcja umożliwiająca przypisanie dwóch czasów produktów do każdego przycisku.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlane były komunikaty “SP-13” i “ENABLE 2 PRODS PER BTN?” (WŁĄCZYĆ OPCJĘ 2 PRODUKTÓW NA PRZYCISK?)
Z prawej strony wyświetlana jest opcja “YES” (TAK) lub “NO” (NIE).
- c. Naciśnij i zwolnij przyciski strzałek UP (DO GÓRY) i DOWN (W DÓŁ), aby wybrać opcję “YES” (TAK) lub “NO” (NIE). Jeśli wyświetlany jest komunikat “NO” (NIE), do jednego przycisku można przypisać tylko jeden produkt. Jeśli wyświetlany jest komunikat “YES” (TAK), do jednego przycisku można przypisać dwa produkty. Będą one wyświetlane jako “1A”, “1B”, “2A”, “2B” itp.

Wyłącznie sterownik z 12 przyciskami produktów

Liczba koszy (SP-13)

Pozwala operatorowi skonfigurować używanie 1 kosza lub 2.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlony został komunikat “SP-13” i “NUMBER OF BASKETS” (LICZBA KOSZY)
- c. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ wybierz opcję “1,BSKT” lub “2,BSKT”.

Wyłącznie sterownik z 6 przyciskami produktów

Aktywuj liczniki czasu zapewnienia jakości (SP-14)

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlić komunikat “SP-14” i “ACTIVE QUALITY TIMERS” (AKTYWNE LICZNIKI CZASU ZAPEWNIENIA JAKOŚCI).
Z prawej strony wyświetlona zostanie opcja “NORMAL” (NORMALNIE) lub “DUAL” (PODWÓJNIE).
- c. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ wybierz opcję “NORMAL” (NORMALNIE) lub “DUAL” (PODWÓJNIE). Opcja “NORMAL” (NORMALNIE) umożliwia uruchamianie tylko jednego licznika jakości równocześnie. Opcja “DUAL” (PODWÓJNIE) umożliwia równoczesne uruchamianie dwóch liczników jakości.

Wyłącznie sterownik z 12 przyciskami produktów

Detekcja funkcji automatycznego podnoszenia (SP-14)


- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlić komunikat “SP-14” i “AUTOLIFT”
- c. Wybierz opcję “1,DETECT” (WYKRYWANIE), aby sterownik automatycznie wykrywał funkcję automatycznego podnoszenia.

4-3. SPECJALNY TRYB PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy)

- d. Naciśnij przyciski DO GÓRY lub W DÓŁ, aby wybrać opcję “2,*OFF*” i wyłączyć funkcję automatycznego podnoszenia. Można wykorzystać tę opcję w celu obejścia mechanizmu automatycznego podnoszenia, jeśli zostanie ona zablokowana.
- e. Za pomocą przycisków DO GÓRY lub W DÓŁ wybierz opcję “3,*ON*”, aby wymusić włączenie funkcji automatycznego podnoszenia, jeśli sterownik nie wykrywa jej automatycznie.


Zmiana kodu programowania (SP-15)

Umożliwia operatorowi zmianę kodu programowania (ustawienie fabryczne to 1, 2, 3) służącego do uzyskania dostępu do trybu programowania produktów, programowania specjalnego, ustawień zegara, komunikacji danych oraz sterowania grzaniem.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG aż do wyświetlenia komunikatu "SP-15" i "CHANGE, MGR CODE? 1=YES" (ZMIENIĆ KOD DOSTĘPU, 1=TAK?) oraz komunikatu "CODE" (KOD).
- c. Naciśnij przycisk . Wyświetlony zostanie komunikat "ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT" (WPROWADŹ NOWY KOD, P=GOTOWE, I=WYJŚCIE). Aby wpisać kod, użyj przycisków produktu.
- d. Po wprowadzeniu nowego kodu naciśnij przycisk PROG. "REPEAT NEW CODE, P=DONE, I=QUIT" (POWTÓRZ NOWY KOD, P=GOTOWE, I=WYJŚCIE). Naciśnij tę samą kombinację przycisków, co w punkcie c.
- e. Po wprowadzeniu kodu naciśnij przycisk PROG. Wyświetlony zostanie komunikat "*CODE CHANGE*" (KOD ZOSTAŁ ZMIENIONY).
- f. Aby anulować wprowadzony kod, naciśnij przycisk INFO, wyświetlony zostanie komunikat "*CANCELLED*" (ANULOWANO), a następnie "SP-15" i "CHANGE, MGR CODE? 1=YES" (ZMIENIĆ KOD PROGRAMOWANIA? 1=TAK). Możesz teraz powtórzyć powyższe czynności.

Zmiana kodu użytkownika (SP-16)

Umożliwia operatorowi zmianę kodu użytkownika (kod fabryczny to 1, 2, 3), pozwalającego uzyskać dostęp do funkcji resetowania licznika użycia każdego produktu. Patrz część Przeglądanie danych użytkownika w sekcji Tryb informacyjny.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG, aż do wyświetlenia komunikatu "SP-16" i "CHANGE, USG CODE ? 1=YES" (ZMIENIĆ KOD UŻYTKOWANIA?, 1=TAK) oraz komunikatu "USAGE".
- c. Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat "ENTER NEW CODE, P=DONE, I=QUIT" (WPROWADŹ NOWY KOD, P=GOTOWE, I=WYJDŹ). Aby wpisać kod, użyj przycisków produktu.
- d. Po wprowadzeniu nowego kodu naciśnij przycisk PROG. Wyświetlony zostanie komunikat "REPEAT NEWCODE, P=DONE, I=QUIT" (POWTÓRZ NOWY KOD, P=GOTOWE, I=WYJDŹ). Naciśnij tę samą kombinację przycisków, co w punkcie c.

**4-3. SPECJALNY TRYB
PROGRAMOWANIA (ciąg dalszy).**

- e. Po wprowadzeniu kodu naciśnij przycisk PROG. Wyświetlony zostanie komunikat “*CODE CHANGE*” (KOD ZOSTAŁ ZMIENIONY).
- f. Aby anulować wprowadzony kod, naciśnij przycisk INFO, wyświetlony zostanie komunikat “*CANCELLED*” (ANULOWANO), a następnie "SP-16" and "CHANGE USG CODE ? 1=YES" (ZMIENIĆ KOD PROGRAMOWANIA? 1=TAK). Możesz teraz powtórzyć powyższe czynności.

Zmiana tłuszczu piekarskiego w oparciu o liczbę cykli smażenia (A) (SP-17)

Operator może zaprogramować przypomnienie o filtrowaniu tłuszczu piekarskiego w oparciu o sumaryczną liczbę cykli smażenia. Po osiągnięciu zaprogramowanej liczby cykli smażenia wyświetlony zostanie komunikat “CHANGE OIL SOON” (ZMIEN WKRÓTCE OLEJ), dostępny zakres to od “OFF” (WYŁ.) do 5000, z przyrostami 10.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG aż do wyświetlenia komunikatów "SP-17" i "CHANGE OIL' A – COOK CYCLES" (ZMIANA OLEJU A-CYKLI SMAŻENIA) oraz liczba cykli smażenia.
- c. Naciśnij i zwolnij przyciski DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić liczbę cykli smażenia.

Zmiana tłuszczu piekarskiego w oparciu o liczbę godzin (B) (SP-18)

Operator może zaprogramować przypomnienie o filtrowaniu tłuszczu piekarskiego w oparciu o sumaryczną liczbę godzin włączenia. Po osiągnięciu zaprogramowanej liczby godzin wyświetlony zostanie komunikat “CHANGE OIL SOON” (ZMIEN WKRÓTCE OLEJ), dostępne opcje to od “OFF” (WYŁ.) do 999 godzin.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG aż do wyświetlenia komunikatów "SP-18" i "CHANGE OIL' B – HOURS" (ZMIANA OLEJU B-LICZBA GODZIN), oraz liczby godzin.
- c. Naciśnij i zwolnij przyciski DO GÓRY i W DÓŁ, aby zmienić liczbę godzin włączenia frytownicy.

UWAGA

Po przefiltrowaniu tłuszczu piekarskiego, aby anulować wyświetlanie komunikatu “CHANGE OIL SOON” (ZMIEN WKRÓTCE OLEJ) (SP-17 i SP-18), zresetuj dane użytkownika w trybie informacyjnym. Patrz część tego podręcznika omawiającą tryb informacyjny.

4-3. SPECJALNY TRYB **(ciąg dalszy)**

Tryb oszczędzania energii włączony? (Wyłącznie frytownice otwarte) (SP-19)




Tryb oszczędzania energii pozwala zmniejszyć zużycie energii w trybie bezczynności przez wyłączenie dmuchawy (wentylatora wyciągowego) i płomienia pilota, gdy to możliwe.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk PROG tak, aby wyświetlić komunikat "SP-19" oraz "ENERGY SAVE ENABLED ? <GAS FRYERS>" (TRYB OSZCZĘDZANIA ENERGII WŁĄCZONY? <FRYTOWNICE GAZOWE>) oraz opcję "YES/NO" (TAK/NIE).
- c. Naciśnij i zwolnij przyciski DO GÓRY i W DÓŁ, aby wybrać opcję "NO" (NIE, opcja domyślna) lub "YES" (TAK).

Naciśnij i przytrzymaj przycisk PROG w dowolnym momencie, aby wyjść z trybu programowania specjalnego.




Liczba minut czyszczenia (Sp-20)

Parametr określający liczbę minut trybu czyszczenia.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk  aż do wyświetlenia komunikatów "SP-10" i "CLEAN-OUT MINUTES" (LICZBA MINUT CZYSZCZENIA) oraz ustawioną liczbę minut.
- c. Naciśnij przycisk  , aby zmienić liczbę minut, maksymalnie 99.

Temperatura czyszczenia (SP-21)

Umożliwia ustawienie temperatury w trybie czyszczenia.

- a. Wykonaj czynności z punktów 1 i 2 powyżej.
- b. Naciśnij przycisk  aż do wyświetlenia komunikatów "SP-11" i "CLEAN-OUT TMP" (TEMPERATURA CZYSZCZENIA) oraz ustawionej temperatury.
- c. Naciśnij przycisk  , aby zmienić temperaturę, maksymalnie 212°F (100°C).

4-4. TRYB REJESTROWANIA DANYCH, STEROWANIA GRZANIEM, TRYB TECHNICZNY I TRYB STATYSTYKI

Tryby rejestrowania danych, tryb techniczny, tryb sterowania grzaniem i tryb statystyczny to zaawansowane tryby diagnostyk i i programowania, przeznaczone głównie dla personelu firmy Henny. Więcej informacji na temat tych trybów uzyskasz w dziale serwisowym pod numerem telefonu 1-800-417- 8405 lub 1-937-456-8405.

ROZDZIAŁ 5. DIAGNOSTYKA USTEREK

5-1. PORADNIK DIAGNOSTYKI USTEREK

Problem	Przyczyna	Rozwiązanie
Wyłącznik główny zasilania ON (WŁ.), ale frytownica całkowicie nie działa. lub bezpiecznik instalacji elektrycznej	<ul style="list-style-type: none"> Przerwany obwód 	<ul style="list-style-type: none"> Podłącz frytownicę do zasilania Sprawdź wyłącznik automatyczny w skrzynce rozdzielczej.
Tłuszcz piekarski nie jest podgrzewany, chociaż temperatury	<ul style="list-style-type: none"> Otwarty obwód ograniczenia wysokiej temperatury Kod błędu "E-10" Zawór spustowy otwarty Kod błędu "E-15" 	<ul style="list-style-type: none"> Zresetuj układ ograniczenia wskaźniki świecą wysokiej Sekcja sterownika Przestaw dźwignię zaworu w spustowego położenie zamknięte
Pienienie lub kipienie nadmiar tłuszczu	<ul style="list-style-type: none"> Woda w tłuszczu piekarskim tłuszcz i wyczyść Niewłaściwy lub zepsuty Niewłaściwe filtrowanie Niewłaściwe płukanie • po następnie wyczyszczeniu frytownicy 	<ul style="list-style-type: none"> Na zakończenie cyklu smażenia smażenia spuść Użyj zalecanego tłuszczu piekarskiego Zapoznaj się z procedurą filtrowania tłuszczu piekarskiego Wyczyść i przepłucz frytownicę, wysusz ją dokładnie
Tłuszcz piekarski nie spływa do spustu	<ul style="list-style-type: none"> Zatkany zawór spustowy okruszkami 	<ul style="list-style-type: none"> Otwórz zawór, wyczyść szczotką przez spust
Przełącznik filtra w położeniu (WŁ.), ale	<ul style="list-style-type: none"> Zabezpieczenie termiczne silnika zadziałało 	<ul style="list-style-type: none"> Zresetuj wyłącznik termiczny w ON niedziałającej sekcji na silniku pompy filtra – resetowanie ręczne

UWAGA

Bardziej szczegółowe informacje dotyczące diagnostyki usterek uzyskasz pod numerem telefonu 1-800-417-8405 lub 1-937-456-8405.

5-2. KODY BŁĘDÓW

W razie awarii układu sterowania wyświetlany jest komunikat o błędzie. Kody błędów zamieszczono w kolumnie WYŚWIETLACZ. Podczas wyświetlania kodu błędu generowany jest sygnał dźwiękowy. Aby wyciszyć sygnał dźwiękowy naciśnij dowolny przycisk.



WYŚWIETLACZ	PRZYCZYNA	ZALECANA CZYNNOŚĆ
“E-4”	Płyta sterownika przegrzanie	Wyłącz i włącz zasilanie na wyłączniku głównym. w przypadku wyświetlenia kodu “E-4” płyta sterownika się przegrzewa; sprawdź, czy szczeliny wentylacyjne z obydwu stron urządzenia nie są zablokowane.
“E-5”	Tłuszcz piekarski przegrzanie	Wyłącz i włącz zasilanie na wyłączniku głównym. jeśli wyświetlany jest kod “E-5”, należy sprawdzić obwody grzania i sondę temperatury
“E-6A”	Temperatura otwarty obwód sondy	Wyłącz i włącz zasilanie na wyłączniku głównym. jeśli wyświetlany jest komunikat “E-6A”, należy sprawdzić sondę temperatury; sposób jej wymiany opisano w podręczniku technicznym.
“E-6B”	Temperatura zwarty obwód sondy	Wyłącz i włącz zasilanie na wyłączniku głównym. jeśli wyświetlany jest komunikat “E-6B”, należy sprawdzić sondę temperatury; sposób jej wymiany opisano w podręczniku technicznym.
“E-10”	Ogranicznik wysokiej temperatury	Zresetuj ogranicznik wysokiej temperatury ręcznie, naciskając czerwony przycisk resetowania, jeśli nie jest to możliwe, należy go wymienić, sposób wymiany opisano w podręczniku technicznym.
“E-15”	Przełącznik spustu	Zamknij spust, za pomocą dźwigni zaworu spustowego. Jeśli nadal jest wyświetlany kod błędu “E-15”, sprawdź mikroprzełącznik spustu, patrz podręcznik techniczny.
“E-41”, “E-46”	Programowanie następnie z powrotem	Przestaw przełącznik w położenie OFF (WYŁ.), w położenie ON (WŁ.). Jeśli wyświetlany jest kod błędu spróbuj ponownie uruchomić sterownik (sekcja programowania specjalnego); jeśli kod błędu się utrzymuje, wymień płytę sterownika, patrz podręcznik techniczny.
“E-20A”	Ciśnienie powietrza jeśli utrzymuje się kod błędu (zablokowany w położeniu zamkniętym)	Naciśnij przycisk licznika czasowego, aby ponownie uruchomić proces zapłonu; awaria przełącznika “E-20A”, sprawdź przełącznik ciśnienia powietrza; patrz podręcznik techniczny
“E-20B”	Wentylator wyciągowy lub ciśnienia powietrza (zablokowany w położeniu otwartym)	Naciśnij przycisk licznika czasowego, aby zainicjować ponownie proces zapłonu; awaria czujnika jeśli utrzymuje się kod błędu “E-20B”, sprawdź przełącznik ciśnienia powietrza lub silnik dmuchawy; patrz podręcznik techniczny




5-2. KODY BŁĘDÓW (ciąg dalszy)

WYŚWIETLACZ	PRZYCZYNA	ZALECANA CZYNNOŚĆ
“E-20C” sprawdź	Moduły zapłonu ponownie zapłonu; moduł zapłonu, iskrownik	Naciśnij przycisk licznika czasowego, aby spróbować jeśli nie reaguj utrzymuje się kod błędu “E-20C”, i płytę we/wy; patrz podręcznik techniczny.
“E-20D”	Palniki pilotów nie świecą lub nie jest wykrywany	Naciśnij przycisk licznika czasowego, aby spróbować ponownie procesu zapłonu; jeśli utrzymuje się kod błędu “E-20D”, sprawdź moduł zapłonu, płytę płomień we/wy i czujnik płomienia, patrz podręcznik techniczny
“E-31”	Przewód połączeniowy wentylatora	Sprawdź przewód połączeniowy złącz 12-stykowego, podłącz w razie potrzeby- brak
“E-47”	Awaria modułu przetwornika analogowego lub zasilania 12 V techniczny	Wyłącz i włącz zasilanie; jeśli kod E-47 się utrzymuje, wymień płytę we/wy lub płytę mikroprocesora; jeśli dźwięki głośnika są ciche, prawdopodobnie awaria modułu we/wy, patrz podręcznik
“E-48”	Awaria układu wejściowego	Wymień płytę mikroprocesora
“E-54”	Usterka płyty drukowanej	Wyłącz, następnie włącz zasilanie; jeśli utrzymuje się kod błędu “E-54”, wymień płytę PCB
“E-70”	Uszkodzony Wyłącznik przewody czujnika; płyta we/wy	Sprawdź wyłącznik zasilania i jego przewody. W razie potrzeby zasilania lub wymień płytę we/wy uszkodzona
“E-70A”	Przewód Połączeniowy wentylatora (C1000)	Sprawdź przewód połączeniowy na złączu 12-stykowym panelu - brak
“E-70D”	Brak przewodu połączeniowego MV (C1000)	Sprawdź przewód połączeniowy na złączach panelu
“E-92”	Bezpiecznik 24 VAC płyty we/wy otwarty	Bezpiecznik 24-VAC płyty we/wy otwarty; sprawdź czy nie ma zwarcia w obwodzie 24 V (ogranicznik wysokiej temperatury, przełącznik spustu, przełącznik ciśnienia powietrza)

6-1. TRYB INFORMACYJNY
FUNKCJE


W tym trybie gromadzone są i przechowane informacje historyczne dotyczące frytownicy i działań operatora.



Naciśnij przycisk  i 


równocześnie, wyświetlony zostanie komunikat “*INFO MODE*” (TRYB INFORMACYJNY). Naciśnij przycisk  lub , aby uzyskać dostęp do poszczególnych punktów i naciśnij przycisk , aby wyświetlić informacje statystyczne dotyczące każdego punktu. Tryb informacyjny jest przeznaczony do użytku technicznego, jednak operator może wyświetlić następujące informacje:

1. **E-LOG** - ostatnie 11 błędów i czas ich wystąpienia
2. **LAST LOAD-L** - informacje dotyczące ostatniego cyklu smażenia, lub cyklu aktualnego smażenia kosz lewy
3. **LAST LOAD-R** - informacje dotyczące ostatniego cyklu smażenia, lub cyklu aktualnego smażenia kosz prawy
4. **DAILY STATS** - informacje statystyczne z ostatnich 7 dni
5. **REVIEW USAGE**- informacje zgromadzone od ostatniego ręcznego skasowania danych
6. **INP A_VHDSF_M** - test wejść frytownicy
7. **OUTP** - stan grzałek i ciśnienia
8. **OIL TMP** - temperatura tłuszczu piekarskiego
9. **CPU TMP** - temperatura płyty PC
10. **ANALOG** - stan przetwornika analogowego sterownika
11. **AUTOLIFT** - stan układu automatycznego podnoszenia (o ile występuje)


UWAGA

Naciśnij i przytrzymaj przycisk , aby wyjść z trybu informacyjnego w dowolnym czasie lub odczekaj 2 minuty, aż sterownik automatycznie powróci do normalnego trybu pracy.

1. **E-LOG** (dziennik z kodami błędów) Naciśnij przycisk , wyświetlony zostanie komunikat “1A. (data i czas), wyświetlony zostanie komunikat *NOW*” (TERAZ) . Jest to bieżąca data i czas. Naciśnij przycisk , jeśli został zarejestrowany błąd, wyświetlony zostanie komunikat “1B. (data, czas, i kod błędu)”. Jest to ostatni (najnowszy) zarejestrowany kod błędu.

Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji LAST LOAD (OSTATNI ZAŁADUNEK).

2. LAST LOAD - L (OSTATNI ZAŁADUNEK L)


Naciśnij przycisk , aby wyświetlić wymienione poniżej informacje dotyczące ostatniego cyklu smażenia w lewym koszu.

FUNKCJA	PRZYKŁAD WYŚWIETLACZA:	STRONA LEWA
Godzina rozpoczęcia ostatniego cyklu smażenia	STARTED 10.25A	
Produkt (ostatnio przygotowany produkt)	PRODUCT -2-	
Urządzenie gotowe? (Czy frytownica była gotowa przed rozpoczęciem cyklu?)	READY? YES	
Zatrzymano: Pozostały czas lub liczba sekund, która upłynęła od ostatniego stanu gotowości (DONE)	*DONE* + 9 SECS	
Rzeczywisty czas od początku smażenia (w sekundach)	ACTUAL TIME 7:38	
Zaprogramowany czas smażenia	PROG TIME 7:00	
Czas rzeczywisty/czas zaprogramowany (wartość procentowa)	ACT / PROG 109%	
Temperatura maksymalna podczas cyklu smażenia	MAX TEMP 327°F	
Temperatura minimalna podczas cyklu smażenia	MIN TEMP 313°F	
Temperatura średnia podczas cyklu smażenia	AVG TEMP 322°F	
Włączone grzanie (procentowo) w cyklu smażenia	HEAT ON 73%	
<i>Wyłącznie, jeśli aktualnie trwa smażenie:</i>		
Aktualny etap smażenia, nastawa i pozostały czas	STEP 1:325°F 6:47	
Rzeczywista temperatura tłuszczu piekarskiego, liczba stopni poniżej średniej kompensacji ładunku, obecny czas przeciągnięcia (sek/ck sek).	313°F LC-12° 1.06	

Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji LAST LOAD - R.

6-1. TRYB INFORMACYJNY FUNKCJE (ciąg dalszy)

3. OSTATNI ZAŁADUNEK - R


Naciśnij przycisk , aby wyświetlić wymienione poniżej informacje dotyczące ostatniego cyklu smażenia w prawym koszu.



FUNKCJA

**PRZYKŁAD
WYŚWIETLACZA:**

DOBRZE

Godzina rozpoczęcia ostatniego cyklu smażenia	STARTED 10.25A	
Produkt (ostatnio przygotowany produkt)	PRODUCT -2-	
Urządzenie gotowe? (Czy frytownica była gotowa przed rozpoczęciem cyklu?)	READY? YES	
Zatrzymano: Pozostały czas lub liczba sekund, która upłynęła od ostatniego stanu gotowości (DONE)	*DONE* + 9 SECS	
Rzeczywisty czas od początku smażenia (w sekundach)	ACTUAL TIME 7:38	
Zaprogramowany czas smażenia	PROG TIME 7:00	
Czas rzeczywisty/czas zaprogramowany (wartość procentowa)	ACT / PROG 109%	
Temperatura maksymalna podczas cyklu smażenia	MAX TEMP 327°F	
Temperatura minimalna podczas cyklu smażenia	MIN TEMP 313°F	
Temperatura średnia podczas cyklu smażenia	AVG TEMP 322°F	
Włączone grzanie (procentowo) w cyklu smażenia	HEAT ON 73%	
<i>Wyłącznie, jeśli aktualnie trwa smażenie:</i>		
Aktualny etap smażenia, nastawa i pozostały czas	STEP 1:325°F 6:47	
Rzeczywista temperatura tłuszczu piekarskiego, liczba stopni poniżej średniej kompensacji ładunku, obecny czas przeciągnięcia (sek/ck sek).	313°F LC-12° 1.06	


Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji DAILY STATS (STATYSTYKI DZIENNE).

4. DAILY STATS (STATYSTYKI DZIENNE, resetowane codziennie) Naciśnij przycisk , aby wyświetlić wymienione poniżej informacje dla dowolnego z ostatnich 7 dni: Naciśnij przycisk , aby wybrać dzień.

FUNKCJA


**PRZYKŁAD
WYŚWIETLACZA:**

Dzień, dla którego zarejestrowano dane	TUE* APR-30
Liczba godzin:minut czasu, przez który frytownica była włączona	TUE* ON HRS 13:45
Liczba całkowita cykli smażenia tego dnia	TUE* TOTAL CK 38
Liczba cykli zatrzymanych przed wyświetleniem komunikatu *DONE*	TUE* QUIT CK 2
Liczba cykli dla produktu 1	TUE* COOK -1L- 17
Liczba cykli dla produktu 2	TUE* COOK -2L- 9
Liczba cykli dla produktu 3	TUE* COOK -3L- 5
Liczba cykli dla produktu 4	TUE* COOK -4L- 0
Liczba cykli dla produktu 5	TUE* COOK -5L- 0
Liczba cykli dla produktu 6	TUE* COOK -6L- 6
Liczba cykli dla produktu 1	TUE* COOK -1R- 0
Liczba cykli dla produktu 2	TUE* COOK -2R- 0
Liczba cykli dla produktu 3	TUE* COOK -3R- 1
Liczba cykli dla produktu 4	TUE* COOK -4R- 0
Liczba cykli dla produktu 5	TUE* COOK -5R- 0
Liczba cykli dla produktu 6	TUE* COOK -6R- 0


Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji REVIEW USAGE (EKSPLOATACJA)

6-1. TRYB INFORMACYJNY
- FUNKCJE (ciąg dalszy)


5. REVIEW USAGE (EKSPLOATACJA)

Naciśnij przycisk  , aby wyświetlić informacje sumaryczne od ostatniego ręcznego skasowania danych:

FUNKCJA	PRZYKŁAD WYŚWIETLACZA:
Dzień od ostatniego wyzerowania danych	SINCE APR-19
Liczba przepracowanych godzin	PWR ON HRS 165
Liczba całkowita cykli smażenia	TOTAL CK 462
Liczba cykli przerwanych przed wyświetleniem komunikatu "DONE" (GOTOWE)	QUIT COOK 4
Zużycie oleju na podstawie liczby cykli smażenia	OIL WEAR 'A' 83%
Zużycie oleju na podstawie liczby przepracowanych godzin	OIL WEAR 'B' 55%
Liczba cykli dla produktu 1	COOKED -1L- 193
Liczba cykli dla produktu 2	COOKED -2L- 107
Liczba cykli dla produktu 3	COOKED -3L- 58
Liczba cykli dla produktu 4	COOKED -4L- 0
Liczba cykli dla produktu 5	COOKED -5L- 13
Liczba cykli dla produktu 6	COOKED -6L- 69
Liczba cykli dla produktu 1	COOKED -1R- 0
Liczba cykli dla produktu 2	COOKED -2R- 7
Liczba cykli dla produktu 3	COOKED -3R- 15
Liczba cykli dla produktu 4	COOKED -4R- 0
Liczba cykli dla produktu 5	COOKED -5R- 0
Liczba cykli dla produktu 6	COOKED -6R- 0
Zerowanie danych dotyczących użytkownika: Wprowadź kod użytkownika (1, 2, 3, o ile nie został zmieniony) w tym punkcie, aby wyzerować wszystkie informacje o użytkowniku.	RESET USG / ENTER CODE -----

Naciśnij przycisk  , aby przejść do pozycji INP A_VHDSF_M.

6. INP A_VHDSFPM

Naciśnij przycisk,  , aby wyświetlić stan podzespołów i wejść.

W przypadku opuszczenia lewego kosza wykrywany jest sygnał wejściowy i wyświetlana litera identyfikacyjna (patrz poniżej).

Jeśli sygnał nie zostanie wykryty, wyświetlany jest komunikat “_”.

Gdy przełącznik COOK /PUMP (SMAŻENIE/POMPOWANIE) znajduje się w położeniu COOK (SMAŻENIE) i wykrywane są wszystkie wejścia, wyświetlany jest parametr “A_VHDSF_M” (“A_VHDSFP_” w przypadku frytownic gazowych). Patrz definicje kodów poniżej.

A = Wyłącznik zasilania znajduje się w położeniu ON (WŁ.)

V = wykryto napięcie 24 VAC

H = jeśli wyświetlana jest litera H, ogranicznik temperatury znajduje się w normalnym stanie roboczym. Jeśli brak litery H, ogranicznik został wyzwolony (przegrzanie) lub odłączony.

D = dźwignia zaworu spustowego. Jeśli wyświetlana jest litera H, dźwignia znajduje się w położeniu zamkniętym. W przypadku braku litery D zawór spustowy jest otwarty lub uszkodzony.


6-1. TRYB INFORMACYJNY
FUNKCJE (ciąg dalszy)

S = Obwód kontroli wyłącznika ON/OFF (WŁ./WYŁ.): Jeśli wyświetlana jest litera S, wyłącznik ON/OFF (WŁ./WYŁ.) znajduje się w położeniu ON (WŁ.). Jeśli brak litery S, wyłącznik znajduje się w położeniu OFF (WYŁ.), jest uszkodzony lub nieprawidłowo podłączony.

F = WENTYLATOR (frytownice gazowe)


P = (ZAWÓR PILOTA) -- We frytownicach gazowych ten sygnał pochodzi z wyjścia PV modułu zapłonu.

M = (ZAWÓR GŁÓWNY) – We frytownicach gazowych ten sygnał pochodzi z wyjścia modułu zapłonu MV.

Naciśnij przycisk , aby wyświetlić stan każdego wejścia. Znak podkreślenia (“_”) informuje o tym, że dane wejście nie jest aktualnie wykrywane. Znak zaznaczenia (“√”) wskazuje, że sygnał wykrywa wejście w stanie normalnym. Migotający znak (“X”) oznacza, że sygnał jest aktualnie wykrywany, ale ma on kształt połówki fali (wejście częściowo uszkodzone).

UWAGA

Sygnały V, H, D, S, F, P i M przedstawione poniżej są podłączone szeregowo. Brak pierwszego sygnału sekwencji I najczęściej powoduje brak wszystkich kolejnych sygnałów z prawej strony.

Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji OUTP H*.

7. OUTP ELEC: H* GAS: F*I*H (WYJŚCIA)

W tym trybie wyświetlany jest stan podzespołów i wyjść. Jeśli sygnał wyjściowy jest wykrywany, wyświetlana jest odpowiednia litera (patrz poniżej) oraz gwiazdka “*”. Jeśli wyjście jest wyłączone, wyświetlany jest symbol “_”.

F = Wyjście wentylatora (wyłącznie modele gazowe)



I = Wyjście modułu zapłonu (wyłącznie modele gazowe)

H = Wyjście grzania


W modelach gazowych, jeśli wentylator jest włączony, wyświetlany jest symbol “F*”. Jeśli wentylator jest wyłączony, wyświetlany jest symbol “F_”. Jeśli sterownik wykrywa problem z wyjściem wentylatora, wyświetlany jest symbol “F*”, przy czym gwiazdka (“*”) migota.



W modelach gazowych, jeśli moduł jest zasilany, wyświetlany jest symbol “I*”. W przypadku braku zasilania modułu, wyświetlany jest symbol “I_”. Jeżeli sterownik wykrywa problem z wyjściem modułu, wyświetlany jest symbol “I*” a gwiazdka (“*”) migota.

Jeśli włączone jest grzanie, wyświetlany jest symbol “H*”. Jeśli grzanie jest wyłączone, wyświetlany jest komunikat “H_”. Jeśli sterownik wykrywa problem z wyjściem grzania, wyświetlany jest komunikat “H*”, a symbol gwiazdki (“*”) migota.

Naciśnij przycisk , aby wyświetlić stan “DRAW” (POBÓR PRĄDU) każdego  wyjścia. Komunikaty “F √”, “H √” i “P √” oznaczają, że pobór prądu poszczególnych wyjść jest prawidłowy. Migotający znak “X” za symbolem F, H lub P oznacza zbyt wysoki pobór prądu.


6-1. TRYB INFORMACYJNY **FUNKCJE (ciąg dalszy)**

Naciśnij przycisk , aby wyświetlić stan braku podłączenia/uziemia ("NC/GND") każdego wyjścia. Pozwala to wykryć ewentualne problemy z przekaźnikami na płycie PC wyjść. Symbole "F ✓", "H ✓" i "P ✓" oznaczają prawidłowy stan płyty PC wyjść. Migotający znak "X" za symbolami F, H lub P oznacza występowanie problemu.


Naciśnij przycisk , aby wyświetlić jednocześnie wyjścia i wejścia (patrz punkt 10). Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji OIL TMP (TEMPERATURA OLEJU).

8. OIL TMP (TEMPERATURA OLEJU)

Ta pozycja informuje o bieżącej temperaturze oleju. Wyświetlany jest komunikat "7. OIL TMP (temp.)". (TEMPERATURA OLEJU CHWIŁOWA)


Naciśnij przycisk , aby przejść do odczytu CPU TMP (TEMPERATURA PROCESORA).


9. CPU TMP (TEMPERATURA PROCESORA)

Ta pozycja informuje o bieżącej temperaturze płyty PC. Naciśnij przycisk , aby przejść do odczytu pozycji ANALOG (SYGNAŁ ANALOGOWY).

10. ANALOG <1> 2.86V

Ta pozycja wyświetla aktualny stan dowolnego kanału przetwornika analogowo-cyfrowego. Funkcja ta może pomóc technikowi serwisu w diagnozowaniu problemów z frytownicą lub sterownikiem.

Wyświetlaną wartość można przełączać: wolty lub bity, naciskając przycisk . Jeśli wyświetlana wartość zawiera znak dziesiętny, jest to napięcie (od 0 do 5 VDC). W przypadku braku znaku dziesiętnego, wyświetlana wartość to bity przetwornika analogowo-cyfrowego (0 - 4095).


Naciśnij przycisk , aby przejść do pozycji AUTOLIFT/DETECT (FUNKCJA AUTOMATYCZNEGO PODNOSZENIA/WYKRYWANIE)

10. AUTOLIFT/DETECT= (FUNKCJA AUTOMATYCZNEGO PODNOSZENIA/WYKRYWANIE)

Ta pozycja informuje o stanie układu automatycznego podnoszenia, o ile występuje. Wyświetlany jest komunikat "Detect=Yes" jeśli układ automatycznego podnoszenia jest wykrywany lub komunikat "Detect=No", jeśli układ ten nie jest wykrywany.

Litera wyświetlana za symbolem "L" wskazuje stan silnika automatycznego podnoszenia z lewej strony: "u" = do góry, "d" = w dół. Podobnie, litera wyświetlana za symbolem "R" wskazuje stan silnika automatycznego podnoszenia z prawej strony.

UWAGA

Naciśnij i przytrzymaj przycisk , aby wyjść z trybu informacyjnego w dowolnym momencie, lub odczekaj 2 minuty, aż sterownik automatycznie powróci do normalnego trybu pracy.

SŁOWNIK

FRYTOWNICE OTWARTE FIRMY HENNY PENNY

zawór powietrza	zawór stosowany we frytownicach ośmiokomorowych, który steruje dopływem powietrza do linii filtra gdy pompa jest włączona w trybie mieszania, we frytownicach ośmiokomorowych
przełącznik (czujnik) przepływu powietrza (<i>wyłącznie frytownice gazowe</i>)	przełącznik wykrywający ilość powietrza wypływającego z dmuchawy; jeśli przepływ powietrza spadnie poniżej określonego poziomu, przełącznik odcina zasilanie zaworu sterującego dopływem gazu, co powoduje wygaszenie palników
dmuchawa z (<i>wyłącznie frytownice gazowe</i>)	umieszczona z tyłu frytownicy gazowej dmuchawa wyciągająca spaliny kanału spalinowego zapewniająca odpowiednią ilość powietrza do rurek palników w celu uzyskania efektywnego spalania
panierka	mieszanina mąki i przypraw służąca do pokrycia produktu przed smażeniem
zespół palnika (<i>wyłącznie frytownice gazowe</i>)	zespół występujący we frytownicach gazowych, mieszczący palnik pilota, który zapala gaz ogrzewający frytownicę
rukki palnika (<i>wyłącznie frytownice gazowe</i>)	rukki, przez które przepływa w sposób wymuszony powietrze, które podgrzewa tłuszcz piekarski
nośnik	rama druciana wewnątrz ośmiokomorowej kadzi mieszcząca pięć półek na produkty podczas cyklu smażenia.
kółka samonastawne	kółka znajdujące się od spodu frytownicy umożliwiające jej przesuwanie; powinny być zablokowane gdy frytownica jest używana i nie jest przesuwana; kółka można wyregulować na wysokość w celu wypoziomowania frytownicy
roztwór czyszczący	środek służący do czyszczeni kadzi, patrz zalecane procedury czyszczenia
strefa zimna	obszar na dnie kadzi, w którym tłuszcz piekarski jest chłodniejszy niż w wyższych partiach, strefa ta pozwala na osiadanie okruszków bez ich przypalania
cykl smażenia	zaprogramowany cykl umożliwiający smażenie określonego produktu przy zadanej temperaturze i przez określony czas
ładunek smażenia	ilość produktów smażonych w jednym cyklu smażenia
przeciwwaga	ciężarki dostarczane z frytownicą, które zamontowane w zespole przeciwważącym umożliwiają łatwe podnoszenie pokrywy frytownicy ośmiokomorowej
zespół przeciwważący	zespół ciężarków i linek, który ułatwia podnoszenie pokrywy frytownicy ośmiokomorowej
pokrywa	pokrywa ochronna frytownicy zabezpieczająca ją, gdy nie jest używana
okruchy	okruchy panierki odpadające od produktu podczas smażenia
koszyk na okruchy	część zespołu filtra we frytownicach ośmiokomorowych, która przechwytyje okruchy z tłuszczu piekarskiego przed wpompowaniem tłuszczu z powrotem do kadzi

tabliczka znamionowa	etykieta lub tabliczka umieszczona na prawym panelu frytownicy, zawierająca takie informacje, jak rodzaj frytownicy, numer seryjny, data gwarancji i inne
dźwignia spustu	dźwignia służąca do otwierania i zamykania zaworu spustowego
przełącznik blokady spustu	mikroprzełącznik automatycznie wyłączający frytownicę w przypadku nieumyślnego otwarcia zaworu spustowego gdy włączone jest zasilanie frytownicy
zawór spustowy	zawór umożliwiający spust tłuszczu piekarskiego z kadzi do miski spustowej filtra; wyłącznik zasilania frytownicy powinien znajdować się w położeniu OFF (WYŁ.) przed otwarciem zaworu spustowego; zawór spustowy w każdym innym wypadku powinien być zamknięty
stół do odkładania	stół, na który odkładane są usmażone produkty po ich wyjęciu z frytownicy
linie napełniania prawidłowy poziom	cztery linie zaznaczone na wewnętrznej tylnej ścianie kadzi, wskazujące tłuszczu piekarskiego (<i>wskazniki poziomu</i>)
zaciski wkładu filtra	zaciski stanowiące część zespołu sit filtra mocujące wkład filtra
miska ściekowa filtra	miska wsuwana pod frytownicę, spuszcza się do niej tłuszcz piekarski
wkład filtra	wkład włókienny, w którym umieszcza się sito filtra; jego koniec należy zagiąć i zabezpieczyć zaciskami; część zespołu sit filtra
przełącznik grzałki filtra	przełącznik na panelu sterowniczym służący do włączania przewodu grzewczego (<i>wyłącznie model OE-100</i>)
wózek miski filtra	opcjonalny wózek transportowy miski spustowej filtra
silnik pompy filtra	silnik zasilający układ filtrowania
zespół sit filtra	zespół filtrujący tłuszcz piekarski pompowany z kadzi; zespół składa się z maksymalnie dwóch sit filtra, wkładu filtra, dwóch zacisków i koszyka na okruchy (<i>Uwaga: modele ośmiokomorowe są wyposażone w dwa sita filtra bez koszyka na okruszki</i>)
dwuzłączka filtra	gwintowany łącznik między frytownicą a układem filtrowania, który można podłączyć i rozłączyć bez użycia narzędzi
zawór filtra	zawór, który musi być otwarty w celu pompowania tłuszczu piekarskiego z powrotem do kadzi podczas cyklu filtrowania (<i>model OE-100, 320 i 340</i>)
czujniki płomienia (<i>wyłącznie frytownice gazowe</i>)	czujniki odcinające dopływ gazu do frytownic gazowych w przypadku zgaśnięcia płomienia pilota lub gdy nie chce się on zapalić
szczotka do kadzi	szczotka dołączona do frytownicy używana do szorowania wnętrza kadzi
kadź	wewnętrzna część frytownicy mieszcząca tłuszcz piekarski i produkty podczas smażenia
kołnierz kadzi	górną płaską powierzchnię wokół pokrywy frytownicy

zawór sterowania gazem (wyłącznie frytownice gazowe)	automatyczny podwójny zawór sterujący regulujący dopływ gazu do pilotów oraz ciśnienie w palnikach frytownicy; jeśli płomień pilota zgaśnie, dopływ gazu do pozostałych pilotów zostaje odcięty
pokrętło zaworu gazowego (wyłącznie frytownice gazowe)	pokrętło służące do otwierania i zamykania zaworu sterowania gazem
regulator ciśnienia gazu (wyłącznie frytownice gazowe)	urządzenie umieszczone na zaworze sterowania gazem, które reguluje ciśnienie gazu; ma on nastawę fabryczną
wskaźnik grzania	wskaźnik optyczny świecący gdy tłuszcz piekarski jest podgrzewany; wskaźnik gaśnie gdy osiągnięta zostanie zadana temperatura tłuszczu piekarskiego
grzałki	spirale grzewcze umieszczone pod kadzią we frytownicach elektrycznych, podgrzewają one tłuszcz piekarski
ogranicznik wysokiej temperatury	urządzenie sterujące temperaturą, które rozwiera styki i wyłącza grzanie kadzi w razie wykrycia temperatury tłuszczu piekarskiego przekraczającej 420°F (216°C)
moduły zapłonu	dwa moduły przesyłające energię elektryczną do iskrowników, które zapalają płomienie pilotów we frytownicach gazowych
szczotka typu L	dołączona do frytownicy szczotka używana do czyszczenia rurek palników i grzałek
stół końcowy	inna nazwa na stół do odkładania (<i>patrz "stół do odkładania"</i>)
linie wskaźnika poziomu poziom	linie zaznaczone na wewnętrznej tylnej ścianie kadzi, wskazujące prawidłowy poziom tłuszczu piekarskiego (<i>linie napelniania</i>)
zespół pokrywy	zespół składający się z pokrywy, uchwytu pokrywy i zatrzasku pokrywy, który podnosi i opuszcza produkt do tłuszczu piekarskiego we frytownicach ośmiokomorowych
uchwyt pokrywy	uchwyt przytwierdzony do pokrywy, używany do opuszczania pokrywy na kadź; uchwyt następnie ciągnie się do przodu i naciska w dół, w celu zablokowania pokrywy na swoim miejscu (<i>patrz zatrzask pokrywy</i>)
zatrzask pokrywy	zatrzask mechaniczny z przodu pokrywy frytownicy, który zaczepia się za wspornik znajdujący się z przodu frytownicy; zatrzask mocuje pokrywę w położeniu dolnym
dźwignia resetowania ręcznego	służy do resetowania ogranicznika wysokiej temperatury (<i>wyłącznie model OE-100</i>)
ręczny zawór odcinający (wyłącznie frytownice gazowe)	zawór znajdujący się między frytownicą a ścianą, który służy do odcięcia dopływu gazu z instalacji gazowej do frytownicy; nie jest to główny zawór gazowy w obiekcie
cykl topienia	tryb grzania włączany i wyłączany w celu powolnego stopienia tłuszczu piekarskiego po włączeniu zasilania, gdy temperatura tłuszczu piekarskiego jest niższa od zadanej; cykl topienia zapobiega przypalaniu tłuszczu piekarskiego
kryza pilota (wyłącznie frytownice gazowe)	kontrolowany otwór na płomień pilota znajdujący się w zespole palnika
płomień pilota (wyłącznie frytownice gazowe)	mały płomień palący się nawet wtedy, gdy frytownica nie jest używana; płomień ten służy do zapalania palników gdy frytownica jest włączona

przełącznik zasilania/pompowania	trójstanowy przełącznik znajdujący się na przednim panelu sterowniczym frytownicy, służący jako wyłącznik zasilania i wyłącznik operacji filtrowania
produkt	potrawa smażona we frytownicy
półka	siatka druciana wsuwana do nośnika, służąca do trzymania produktu podczas jego smażenia
nastawa	wstępnie ustawiona wartość temperatury smażenia; można ją zaprogramować
układ mieszania tłuszczu piekarskiego	automatyczny układ stosowany we frytownicach ośmiokomorowych, który okresowo używa pompy filtra w celu mieszania tłuszczu piekarskiego, co pozwala zapobiegać gromadzeniu się wilgoci i zminimalizować zjawisko kipienia
pojemnik na zużyty tłuszcz piekarski	wyposażenie opcjonalne służące do usuwania tłuszczu piekarskiego
przesiewanie panierki	proces usuwania grudek z panierki
iskrowniki (wyłącznie frytownice gazowe)	elementy wytwarzające iskrę, która zapala płomień pilotów we frytownicach gazowych (<i>patrz moduły zapłonu</i>)
króciec wlotowy	rukna, przez którą tłuszcz piekarski jest pompowany z powrotem do kadzi po ukończeniu procesu filtrowania
zespół króćca wlotowego	rukna i złączki stanowiące część układu filtrowania tłuszczu piekarskiego
szczotka prosta	dołączona do frytownicy szczotka, służąca do czyszczenia spustu w dnie kadzi
przewód grzewczy	utrzymuje przewody filtra wolne od zestalonego tłuszczu piekarskiego gdy włączona jest grzałka filtra (<i>wyłącznie model OE-100</i>)
sonda temperatury	okrągła sonda znajdująca się wewnątrz kadzi, mierząc temperaturę tłuszczu piekarskiego w kadzi; sonda komunikuje się z panelem sterowniczym
układ zabezpieczenia termicznego	wyłącznik termiczny silnika filtra, który należy zresetować ręcznie w przypadku zadziałania



Model OFE/OFG-321,322,323,324



Henny Penny Corporation
P.O.Box 60
Eaton, OH 45320

1-937-456-8400
1-937-456-8402 Fax

Toll free in USA
1-800-417-8417
1-800-417-8434 Fax

www.hennypenny.com

* FM05 - 77% - & * Henny Penny Corp., Eaton, Ohio 45320, Revised : - : -16

Polish - Translated from Original