



Henny Penny

開口炸鍋

(分槽及全槽)

OFE/OFG-321 型號

OFE/OFG-322 型號

OFE/OFG-323 型號

OFE/OFG-324 型號

OEA/OGA-321 型號

OEA/OGA-322 型號

OEA/OGA-323 型號

OEA/OGA-324 型號

ODE/ODG-323 型號

FM08-249-A - Chinese (Trad)

06-11-2012

操 作 手 冊

線上保修註冊網址 WWW.HENNYPENNY.COM

NOTICE

此手冊應該放在方便的位置以備將來參考。

此設備的接線圖放在門右側面板內部。

當用戶聞到燃氣時應該遵循的指導張貼在明顯的位置，此資訊應該通過諮詢當地燃氣供應商獲取。

不要阻擋燃燒及通風空氣流，在工具的附近應該留下足夠的間隙以保證燃燒室中有足夠的空氣。OFG/OGA-32X 型開口炸鍋裝備一個連續的把手，但開口炸鍋不能不帶電工作。當恢復電源時，此設備將自動返回到正常工作狀態

CAUTION

為了避免火災，保持此電器離可燃物一定距離



不正確的安裝、調整、改變、維修或維護會造成財產損失、傷害或死亡。在安裝或維修此設備之前請仔細閱讀安裝、工作及維護說明書。



嚴禁在此電器或其它任何電器附近存貯或使用汽油或其它可燃燃氣及液體，這可以引起火災或爆炸。

CE/AGA 認證產品技術資料

標稱熱量輸入：（淨）

天然氣 (I2H) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)
天然氣 (I2E) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)
天然氣 (I2E+) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)
天然氣 (I2L) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)
液態丙烷 (I3P) = 24.9 KW (85,000 Btu/h)

標稱熱量輸入：（總輸入）

天然氣 (I2H) = 27.7 KW (99.70 MJ/h) (94,500 Btu/h)
天然氣 (I2E) = 27.7 KW (94,500 Btu/h)
天然氣 (I2E+) = 27.7 KW (94,500 Btu/h)
天然氣 (I2L) = 27.7 KW (94,500 Btu/h)
液態丙烷 (I3P) = 27.7 KW (99.70 MJ/h) (94,500 Btu/h)

供應壓力：

天然氣 (I2H) = 20 mbar (2.0 kPa)
天然氣 (I2E) = 20 mbar
天然氣 (I2E+) = 20/25 mbar
天然氣 (I2L) = 25 mbar
液態丙烷 (I3P) = 30 mbar
液態丙烷 (I3P) = 37 mbar (3.7 kPa)
液態丙烷 (I3P) = 50 mbar (5.0 kPa)

測試點壓力：

天然氣 (I2H) = 8.7 mbar (0.87 kPa)
天然氣 (I2E) = 8.7 mbar
天然氣 (I2E+) = N/A
天然氣 (I2L) = 10 mbar
液態丙烷 (I3P) = 24.5 mbar (2.5 kPa)

注入器尺寸：

天然氣 (I2H) = 3.26 mm
天然氣 (I2E) = 3.26 mm
天然氣 (I2E+) = 2.70 mm
天然氣 (I2L) = 3.26 mm
液態丙烷 (I3P) = 1.93 mm

此電器安裝必須遵循生產商的說明及規定並且只能在適當通風的地點使用。在安裝或使用此電器之前完全閱讀此說明書。

此設備產生的噪音小於 70 dB(A)

第一節 介紹

1-1. 介紹



Henny Penny 開口炸鍋是一種基本的食物加工設備，其設計用於更好且更輕鬆地烹調食物。基於微電腦的設計可以說明實現此目的。此設備只用於機構及商業食物服務運營。

NOTICE

在 2005 年 8 月 16 日，垃圾電氣及電子設備法令在歐盟開始實施。我們的產品通過 WEEE 法令評估，我們也對產品進行了審查以確定是否產品遵循危險物質法令 (RoHS) 限制並且根據需要重新設計了我們的產品。為了繼續遵循這些法令，禁止將設備作為非分類市政垃圾處理。為了適當處理，請聯繫最近的 Henny Penny 分銷商。

1-2. 特性

易於清潔

滿炸鍋容量為 65 lbs. (29.5 kg.)，減小了容量

分離式炸鍋容量為 25 lbs. (11.3 kg.)，減小了容量(僅僅電氣)

每個鍋具有 2 個半尺寸槽(或全尺寸槽)。

不銹鋼結構

手工重設高溫保護控制

嵌入控制的自診斷系統

內置篩檢程式(處理所有 3 個槽)

丙烷或天然氣燃氣，85000 btu/槽(26.38 kw)

當燃氣炸鍋啟動時進入節能模式。

分離式炸鍋/全槽炸鍋

提供簡單的電子 Computron 1000 控制或更多樣的多功能控制。

1-3. 正確保養

在任何食物維修設備中，開口炸鍋不需要護理及維護，在手冊中包括維護及清潔的需求，任何時候操作炸鍋時都需要遵循此規定。

1-4. 幫助

如果你需要外部說明，電話聯繫我們當地的 Henny Penny 分銷商，也可以通過 1-800-417-8405 或 1-937-456-8405 聯繫 Henny Penny 公司或訪問 Henny Penny 公司網址：www.hennypenny.com。

1-5. 安全

Henny Penny 開口炸鍋提供許多安全功能，然而，確保安全運行的唯一方法是完全理解正確的安裝、操作及維護程式。此說明書的操作指南協助你學習正確的操作流程。

此電器不能被任何有身體、感覺或精神障礙的人員（包括小孩）或缺乏經驗及知識的人員使用，除非有人在現場監督或指導使用。

如果資訊特別重要或與安全相關，則使用危險、警告、小心或說明等文字。具體使用描述如下：



安全警告符號包括危險、警告或小心，表示可能的人員傷害危險



注意 用於強調特別重要的資訊



*如果沒有安全警報符號，小心表示可能的危險情況。
如果沒有避免，則可能導致財產損失*



*如果沒有安全警報符號，小心表示可能危險情況。
如果沒有避免，則可能導致輕微或中等傷害*



警告指示可能的危險情況，如果沒有避免，則可能導致死亡或嚴重傷害



危險指即將發生的危險情況，如果沒有避免，則將導致死亡或嚴重傷害。

1-5. SAFETY (Continued)



電位地面符號



垃圾電氣及電子設備 (WEEE) 符號



或



電擊危險符號



或



表面燙符號



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

第 2 節 安裝

2-1. 引言

此節描述了 Henny Penny 開口炸鍋的安裝說明。

NOTICE

此設備只能由合格的維護人員安裝。



不要用任何像鑽頭或螺絲等東西刺穿炸鍋，這會導致部件損壞或電擊。

2-2. 打開包裝

Henny Penny 開口炸鍋已經經過測試、檢查及專業包裝，可以確保以最佳可能條件運抵你的目的地。此設備綁到一個木制的滑道上，然後用足夠的填充物包裝在重型紙盒中以承受正常的運輸處理。

NOTICE

任何運輸損壞應該有運輸代理商在場確認並且在代理商離開之前簽字確認。

- 1 仔細切割紙盒帶。
- 2 將盒子抬離炸鍋。
- 3 切割並移除將炸鍋固定到貨盤上的金屬帶。
- 4 移除貨盤上的炸鍋



小心移動炸鍋。炸鍋重量為 305 lbs. (138 kg) 到 616 lbs. (279 kg) 之間。

2-3. 選擇位置

炸鍋位置正確對運行、速度及方便性很重要。開口炸鍋的位置應該保留適當間隔以便進行維修和正確操作。選擇一個易於載入及卸載且不干擾最終食物訂單組裝的位置。操作人員已經發現可以快速將生食物煎好並且將產品放在加熱器中。記住：通過直線操作可以實現最佳效率。例如：一側為生食物，另一側為加工好的食物。順序元件可以通過只損失一點效率的方式移除。



為了防止嚴重燒傷引起熱油濺起，炸鍋安裝位置應該適當以防止傾斜或移動，可能使用約束接頭以實現穩定。



為了避免火災，安裝開口炸鍋時與所有可燃及非可燃產品保持最小間隔，側面間隔為 4 英寸(10.16cm)，後面間隔為 4 英寸(10.16cm)。如果安裝正確，則開口炸鍋設計可以在可燃地板上運行並且鄰近可燃牆。當設備正在工作時，不要在此設備附近使用噴霧劑。

2-4. 炸鍋保持水準

為了操作正確，開口炸鍋的側面、正面及背面都應該保持水準。使用放在槽頸部附近的扁平區域及中間鍋上的水平面面然後調整輪腳直到設備水準。

2-5. 炸鍋通風

炸鍋的位置應該保證有足夠的排放罩或通風系統。這對高效移除蒸汽排放及炸鍋氣味很關鍵。必須採取特殊的措施設計一個排氣罩以避免對炸鍋操作的影響。我們建議你諮詢本地通風或加熱公司以說明設計一個充分的系統。

2-5. 炸鍋通風 (續)



通風必須遵循本地、州及國家法令，諮詢地當火警部門或建設部門。



當安裝燃氣開口炸鍋時，不要將延長線綁到燃氣煙道排氣煙囪上。這可能損壞爐子的正常運行，造成功能異常及可能的負後側通風。

2.6 燃氣供應

燃氣開口炸鍋使用天然氣或丙烷燃氣。檢查機櫃前門中的資料板以決定是否燃氣供應需求是否正常。最小天然氣燃氣供應為 7 英寸水柱 (1.7Kpa)，最小丙烷燃氣的供應為 10 英寸水柱 (2.49Kpa)。



不要使用除數據銘牌上指定燃氣以外的燃氣。不正確的燃氣供應會造成火災或爆炸，從而帶來嚴重損傷及/或財產損壞。

請參考下面內容以使用建議的固定鉤將炸鍋與主燃氣線路連接。



為了避免可能的嚴重人員傷害，請遵循以下規定：
安裝必須遵循當地、州及國家法令、美國國家標準 Z223.1 (最新版本) 國家燃料燃氣法令以及當地政府建築法令。在加拿大，安裝必須遵循標準 CAN/CSA B 149.1 及安裝法令，在澳洲，安裝必須遵循澳洲燃氣機構規定 AS5601.1/2-2010。

2.6 燃氣供應 (續)

在系統壓力測試期間，如果壓力超過 1/2PSIG(3.45 kPa) (34.5 mbar) 時，炸鍋及其手工關閉閥必須與燃氣供應管道系統斷開。

在系統系統測試期間，如果壓力等於或低於 1/2PSIG(3.45 kPa) (34.5 mbar) 時，通過關閉單獨的手工關閉閥將炸鍋與燃氣供應管道系統分離。

使用標準的一英寸(2.54cm)、黑鋼板及有韌性配件進行 3 個鍋開口炸鍋的燃氣維修連接，2 個鍋為 3/4 英寸，單個鍋為 1/2 英寸。嚴禁使用鑄造配件。

儘管建議三個鍋使用一英寸(2.54cm)管，兩個鍋使用 3/4 英寸(1.91cm)管，單個鍋使用 1/2 英寸(1.27cm)管，管理應該足夠大並且可以提供足夠的燃氣以滿足最大需求，不會造成表及開口炸鍋間壓力不應該的損失。管道系統中的壓力損失不應該超過 0.3 英寸水柱(0.747mbar)。

移動炸鍋以進行清潔和維修，可能完成步驟如下：

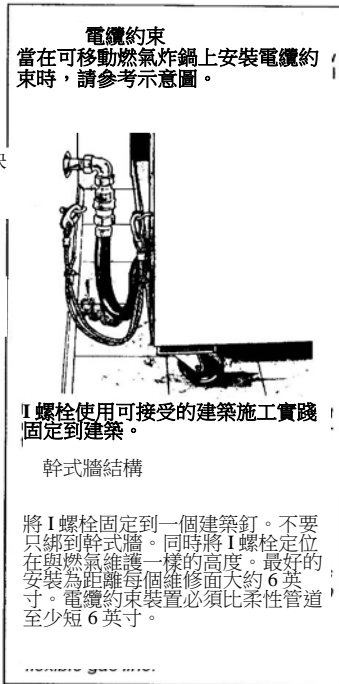
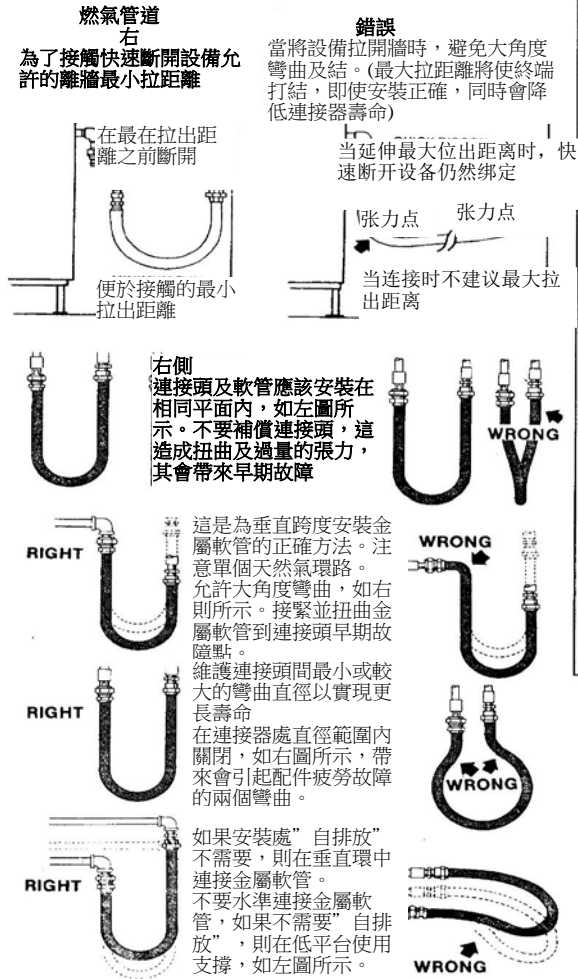
- 1 安裝手工燃氣關閉閥及一個斷開連接頭或
- 2 安裝一個重型設計 A. G. A 認證的連接頭，為了能夠維修鑄造商提供的設備，必須安裝遵循 ANSI Z21.69 或 CAN 1-6.10m88 標準的連接器及一個遵循 ANSI Z21.41 或 CAN 1-6.9m70 標準的快速斷開設備，也必須安裝約束方法以保護張力傳輸到設備製造商說明中指定的連接器。
- 3 參見下頁中圖示以瞭解如何正確連接柔性燃氣線及電纜約束裝置。



電纜約束設備約束開口炸鍋可以拉出牆的距離。為了清潔及維修設備，必須斷開開口炸鍋的電纜並且斷開燃氣管線。這樣可以方便接觸開口炸鍋的各個面。當完成清潔或維修時，燃氣管線及電纜約束裝置必須重新連接。

2.6 燃氣供應 (續)

對澳洲或新西蘭： 如果模型提供鑄造器並且通過柔性軟管連接到固定燃氣供應，則應該用足夠強度的鏈或線固定設備並且將設備適當固定到牆上，離開每個連接點的距離為 50mm 之內。鏈或線的長度不應該超過軟管元件長度的 80%。



當需要，利用肘以避免大角度結或過量彎曲。為了輕鬆移動，安裝“懶”環路，燃氣工具必須在最大移動之前斷開。(軟管斷開允許最小移動)

2.7 燃氣洩露測試

NOTICE

在打開燃氣供應之前，確保燃氣控制閥上的燃氣閥把手處於關閉位置。當第一次安裝時，在移動設備後，檢查管道及配件是否洩露。一種簡單的檢查方法是打開燃氣並且用肥皂溶液刷所有連接頭。如果出現小泡，則其表示有洩露燃氣。如果這樣，則必須重新連接管道。



為了避免火災或爆炸，禁止使用點火火柴或明火測試燃氣洩露。點著的燃氣可能導致嚴重的人員傷害及/或財產損壞。

2-8 燃氣壓力調整器 設置

燃氣控制閥上的燃氣壓力調整器為工廠製造，設置如下：
天然氣：3.5 英寸水柱 (0.87mbar)
丙烷：10.0 英寸水柱 (2.49mbar)

NOTICE

燃氣壓力調整器已經由 Henny Penny 設置並且不允許用戶調整。

2-9 電氣要求 OFG- 320 系列

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

120V 燃氣開口炸鍋要求 3 線接地(接地)維護並且提供一個接地線及插頭。230 伏設備上的任何 230V 插頭遵循所有當地、州及國家法令。



為了避免電擊，此設備必須裝備一個外部電路斷路器，在所有未接地導體集成一個 3mm 斷開器。此設備上的電源開關不會斷開所有管道連接器。

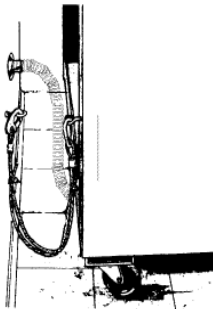
2-9 電氣要求 OFG-320 系列 (續)



為了避免電擊，**嚴禁斷開接地插頭**，此炸鍋必須充分且安全接地。參考當地電氣法令以遵循正確的接地程式，如果沒有當地法令，則遵循國家電氣法令 ANSI/NFPA No. 70-(當前版本)。在加拿大，所有電氣連接遵循 CSA C22.1 加拿大電氣法令第 1 部分：及/或當地法令。

2-10 電氣要求 OFE-320 系列

CABLE RESTRAINT



I-bolt is to be secured to the building using acceptable building construction practices.

根据可接受的建筑施工实践将 I 螺栓固定到建筑

參考下表瞭解電源接線及保險絲。
(每個鍋)

電壓	相	Kw	電流
200-208	3	14.4	40
220/240	3	14.4	40
440-480	3	14.4	17
380-415	3	14.4	20



為了避免電擊，此設備必須裝備一個外部電路斷路器，其將斷開所有非接地的導體。設備上的電源開關嚴禁斷開所有管道連接器。

CAUTION

对于干式墙结构，将 I 螺栓固定到一个建筑钉。不要只绑到干式墙。最好的安装为距离每个维修面大约 6 英寸。电缆约束装置必须比柔性管道至少短 6 英寸。

為了避免電擊，此炸鍋必須充分且安全地接地。參考當地電氣法令以遵循正確的接地程式，如果沒有當地法令，則遵循國家電氣法令 ANSI/NFPA No. 70-(當前版本)。在加拿大，所有電氣連接遵循 CSA C22.1 加拿大電氣法令第 1 部分：及/或當地法令。

NOTICE

CE 設備要求使用最小 6mm 以連接到終端模組。

當在美國安裝時，永久性連接的帶鑄造器的電氣炸鍋必須安裝柔性管道及電纜約束裝置。參見左邊圖。在後方炸鍋機架中提供孔以保證到炸鍋的電纜約束裝置安全。電纜約束裝置不會防止炸鍋傾斜。

電纜約束

2-10 電氣要求 OFE-320 系列 (續)

其它 CE 電氣說明

- 電源線應該防油的帶外皮柔性電纜，不能比普通多聚氯丁二烯或其它相當合成彈性體外皮線更輕，並且必須為 HO7RN 類型。
- 建議在炸鍋電路上使用像殘留電流電路斷路器(RCCB)或接地故障電路中斷器(GFCI)等 30mA 額定保護設備。



(僅僅對於帶 CE 標誌的設備)

為了防止電擊危險，此設備必須使用等電熱綁定導體綁定到此設備附近的其它設備或可接觸金屬表面。此設備裝備一個等電勢插頭。等電勢具有以下標誌



2-11 測試炸鍋

每上 Henny Penny 壓力炸鍋在運輸之前進行徹底檢查和測試，然而，最好檢查設備是否正常運行。

2-12 連接說明

以下說明用於解釋如何將兩個設備連接在一起。此說明具有部件編號，請參考下一頁的圖 2-1 以將說明書中的編號與圖示編號匹配。

1. 移除兩個開口炸鍋側面的所有硬體。
2. 移除左設備的右控制台元件及右設備的左控制台元件。
3. 在每一面移動兩個設備，保持最小間隙。
4. 移除左側設備的右前方輪腳以及右設備的左後方輪腳。將兩個輪腳用線結固定設備後方 (EF02-041)。
5. 通過將螺栓 (SC01-227) 穿過頂蓋及側面的孔定位兩個開口炸鍋，當安裝時，在螺栓的兩面使用墊片 (WA01-017)。嚴禁緊固。
6. 在兩個開口炸鍋之間定位前分隔器 (60554)，通過固定機架之間分隔器的機架中的三個孔可以放置由墊片 (55350 及 WA01-016) 支撐的螺栓 (SC01-231)。在安裝螺母之前 (NS02-010) 之前，在螺栓上放置墊片 (55350 & WA01-016)，嚴禁緊固。
7. 用後方分隔器重複 (60555)。
8. 安全緊固所有固定器。
9. 將蓋子 (60593) 放在開口炸鍋之間間隙上。
10. 在後罩上鑽出 0.250 直徑的小凹孔。
11. 在後蓋 (60599) 的未加工側上邊附近使用砂，用 #8 號螺栓 (NS02-007) 安裝後蓋 (60599)。

2-12 連接說明 (續)

12. 12 在頂蓋 (60590) 及槽支撐蓋 (60591) 的未加工側邊附近使用矽，在開口炸鍋頂蓋上定位頂蓋 (60590) 並且使用 #10 號螺絲及螺母 (SC01-074 和 60795) 安裝槽支撐蓋。
13. 13 任何可能留下的間隙中使用矽

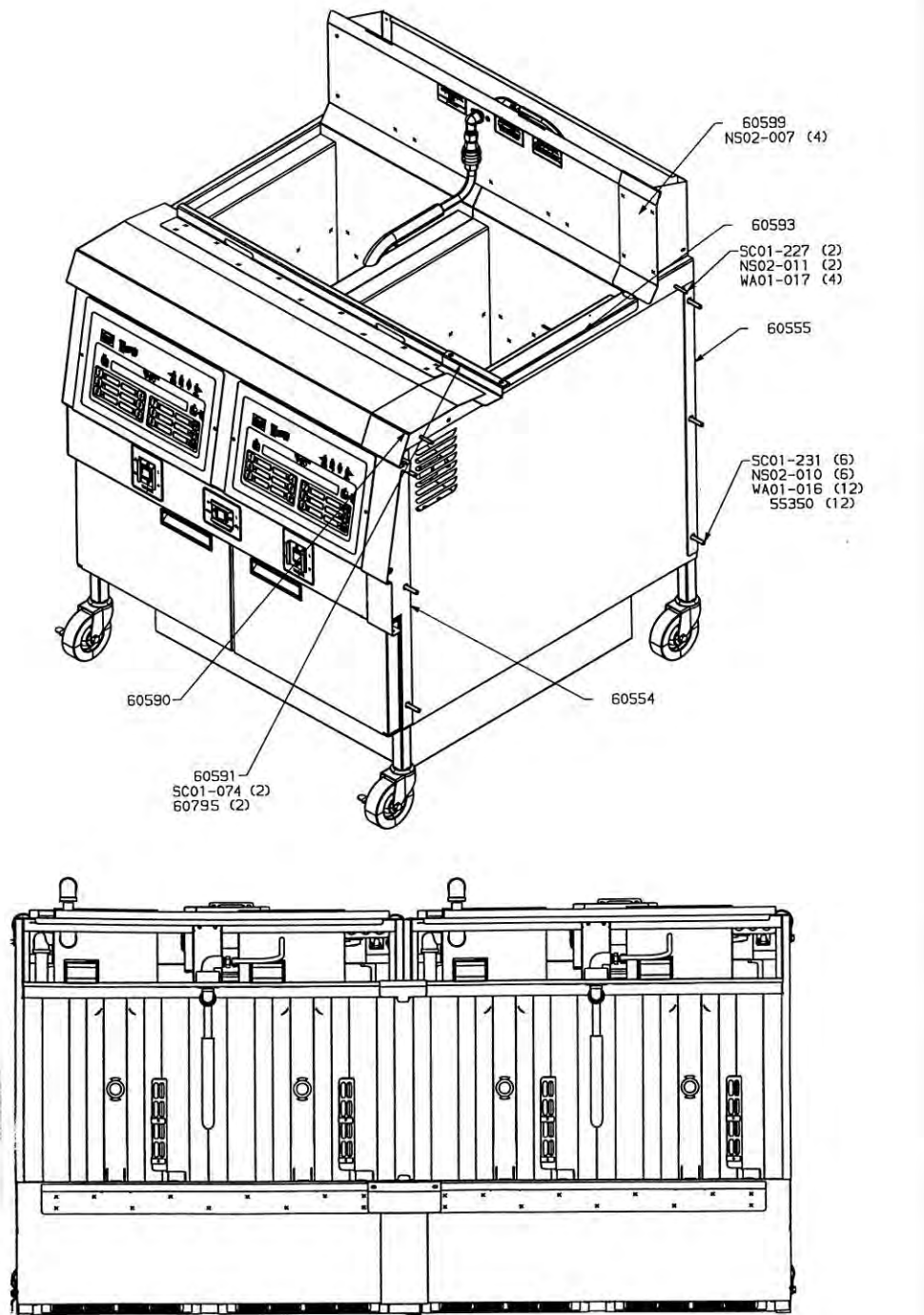
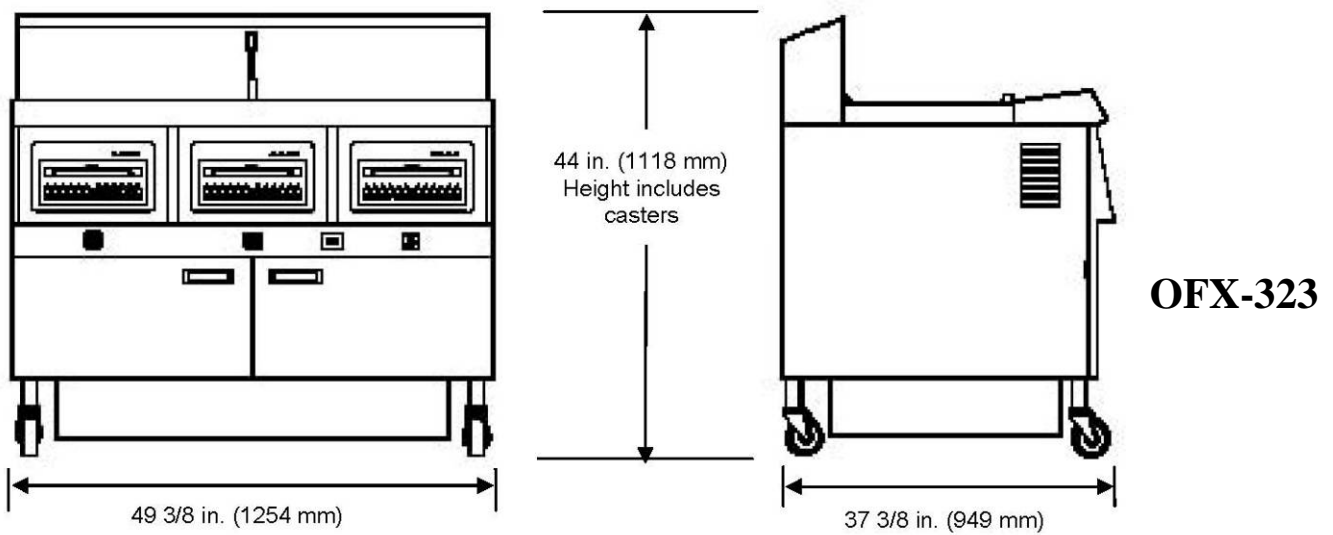
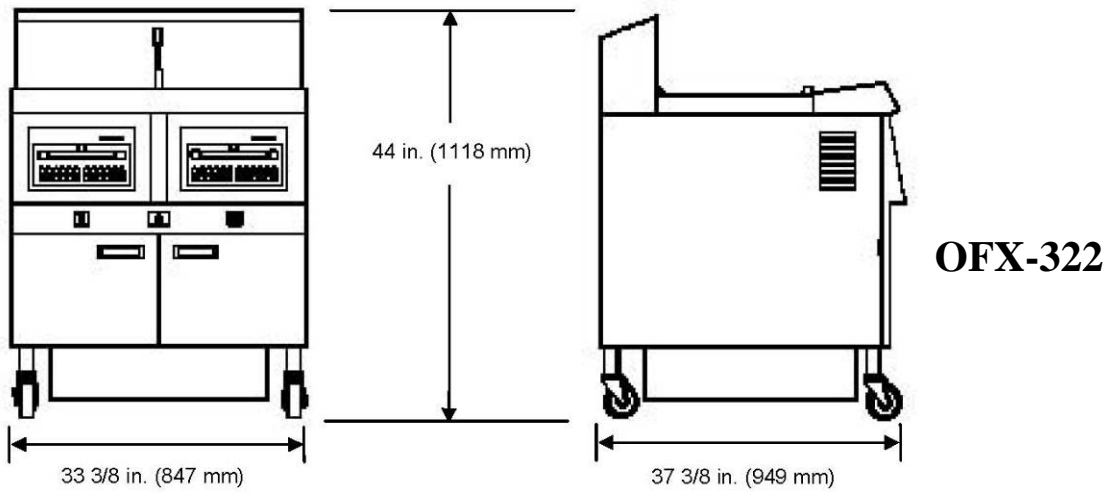
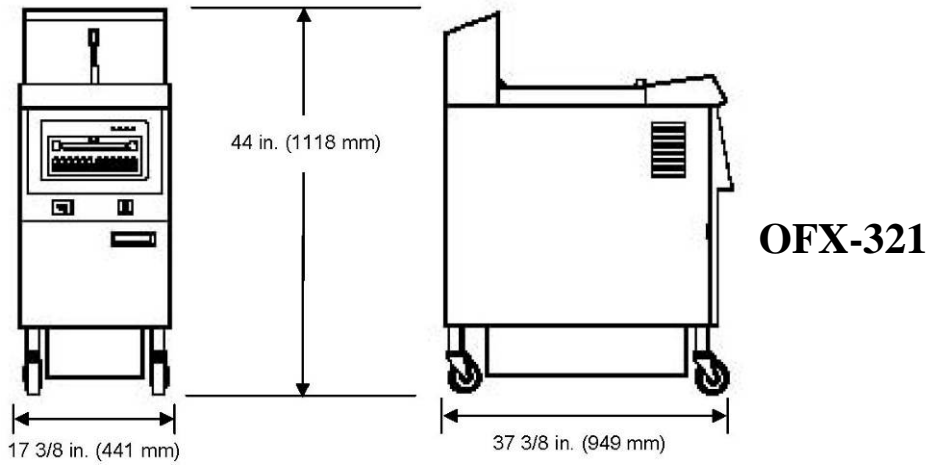
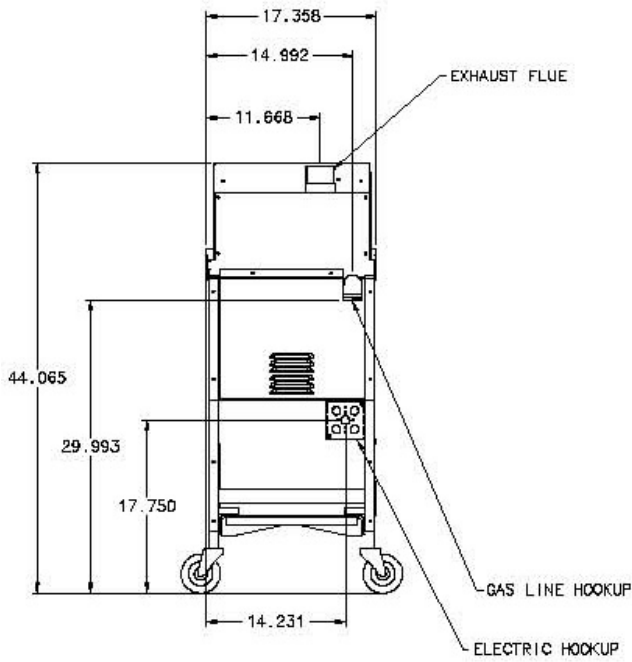


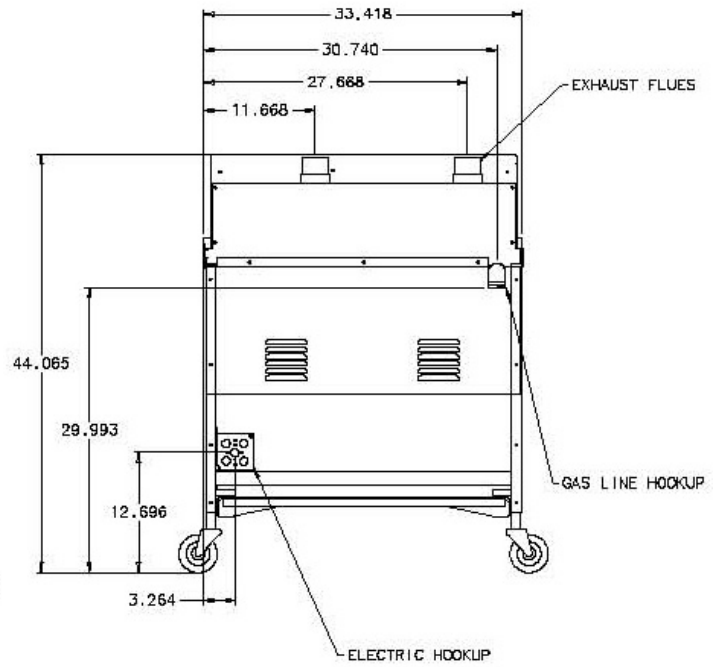
Figure 2-1



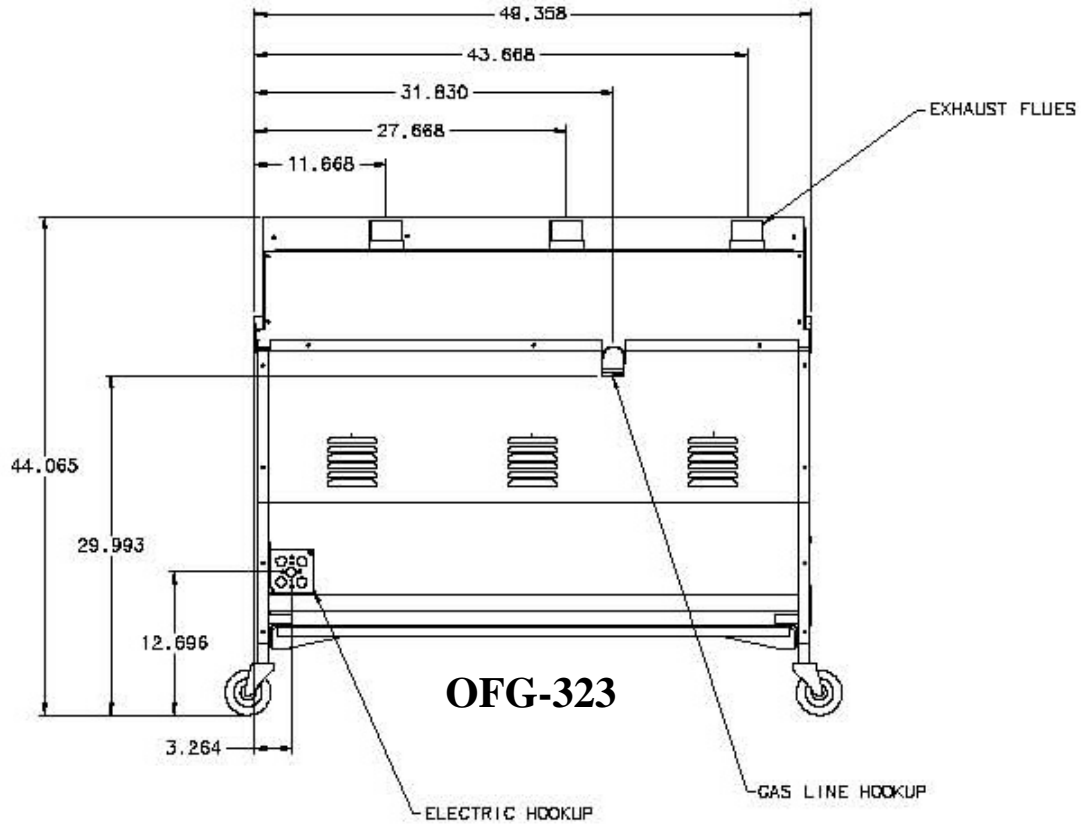
(所有視圖都是從炸鍋後方觀察到)



OFG-321



OFG-322









OFG-323

第三節 操作

3-1 工作組件 C1000 控制

參考圖 3-1

圖 編 號	項 目 編 號	描 述	功 能
3-1	1	數字顯示器	顯示縮短的溫度，在烹調週期中計數器倒計時，並且在程式設計模式中選擇，按下按鈕P可以顯示起酥油的溫度，或按下兩個查看設置點溫度。 如果起酥油溫度超出425°F (218°C)，顯示器讀數為” E-5炸鍋太熱”
3-1	2		當起酥油濕度在設置點溫度5度範圍之內時，LED變亮，提示操作人員起酥油溫度現在溫度適當，可以將產品放入炸鍋
3-1	3		計時器按鈕用於啟動及停止烹調週期
3-1	4		待機按鈕用於啟動一個待機模式，可以降低非不使用期間起酥油的濕度，按下並保持可以退出待機模式
3-1	5		程式按鈕用於訪問程式模式，同時在程式模式下，可以用於進入下一個參數。
3-1	6&7		在程式模式下用於調整當前顯示設定的值並且改變左側炸鍋或框的設置溫度
3-1	8&9		用於調整程式模式下當前顯示設定值且改變右側炸鍋或槽的設置溫度

NOTICE

操作部分 3-4 節：填充或添加酥件

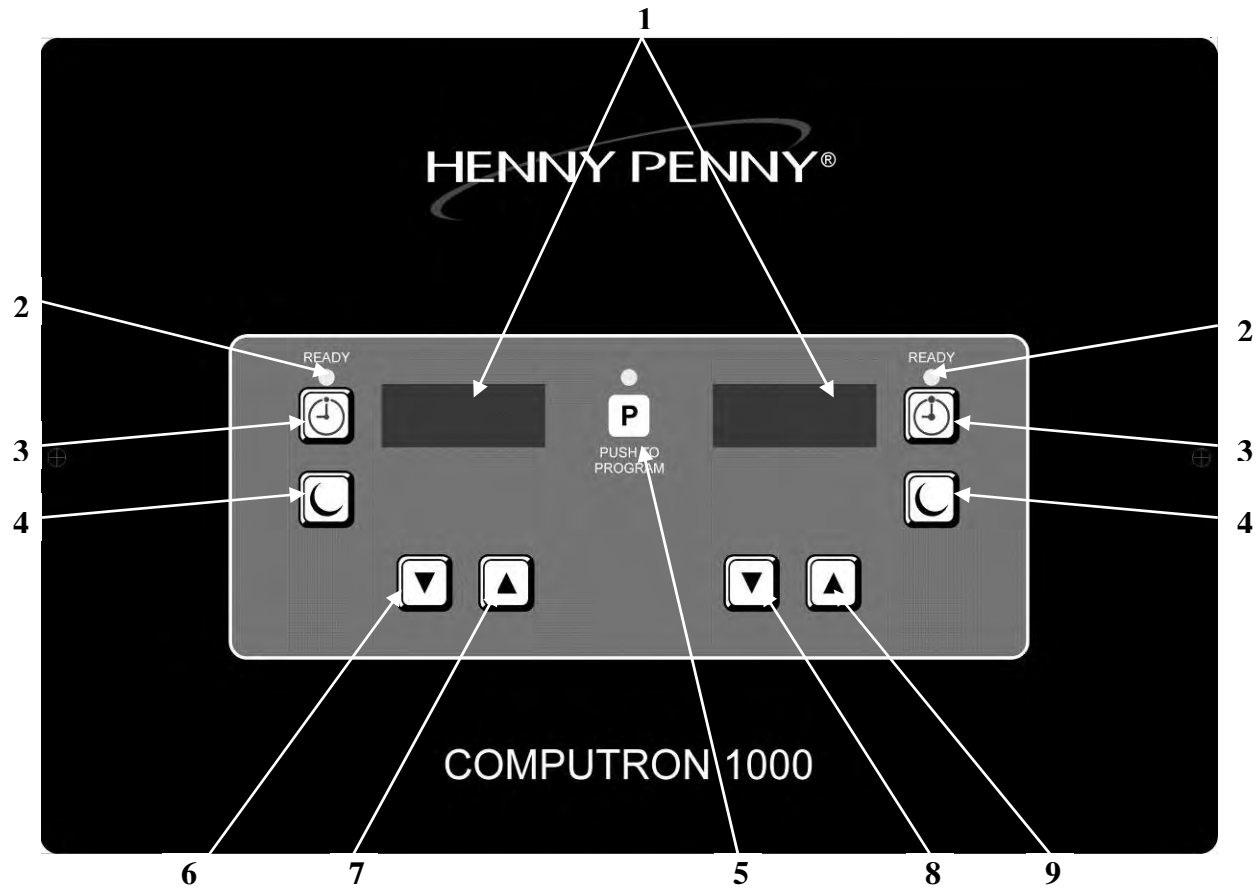


圖 3-1

3-2 工作組件 6 及 12 按鈕控制 圖 3-2 顯示 12 個按鈕計時器控制的功能，6 和 12 和圖 3-3 顯示了 6 個按扭定時控制器的功能。

圖編號	項目編號	描述	功能
3-1 3-2	1	 HEAT ON	當加熱及爐子的控制呼叫打開時此LED燈亮並且加熱起酥油。
3-1 3-2	2	數字顯示	顯示起酥油溫度，在烹調週期中計時器倒計時，在程式模式中選擇，起酥油的溫度可以通過按下INFO按鈕顯示。如果溫度超過425°F (218°C)，則顯示器顯示” E-5: 炸鍋太熱”
3-1 3-2	3	等待LED燈	一旦炸鍋超過溶化週期，則此LED燈亮，指示操作人員起酥油溫度不適合，不能將產品加入炸鍋。
3-1 3-2	4	準備好LED燈	當起酥油濕度在設置點溫度5度範圍之內時，LED變亮，提示操作人員起酥油溫度現在溫度適當，可以將產品放入炸鍋
3-1 3-2	5		按下以顯示以下炸鍋資訊和狀態 a 起酥油的溫度 b 溫度設置 c 篩檢程式狀態 D 今天過濾次數 E 每天篩檢程式的平均數 F 今天提前停止烹調週期的次數 G 過去一星期提前停止烹調週期的數量 E 日期及時間
3-1 3-2	6&7		用於調整程式模式下當前顯示設定的值
3-1 3-2	8		用於訪問程式模式，同時，一旦在程式模式下，用於進入下一個參數
3-1 3-2	9	啟動/停止按鈕	用於啟動及停止烹調週期，同時在保持模式結束時去啟動品質計時器
3-1 3-2	10	功能表卡視窗	顯示與下面每個產品選擇按鈕相關的食物產品，功能表卡條位於貼花紙後面
3-1 3-2	11	產品選擇按鈕	用於選擇烹調的食物產品(在自動提升開口炸鍋，6及12產品按鈕是槽提升按鈕。)

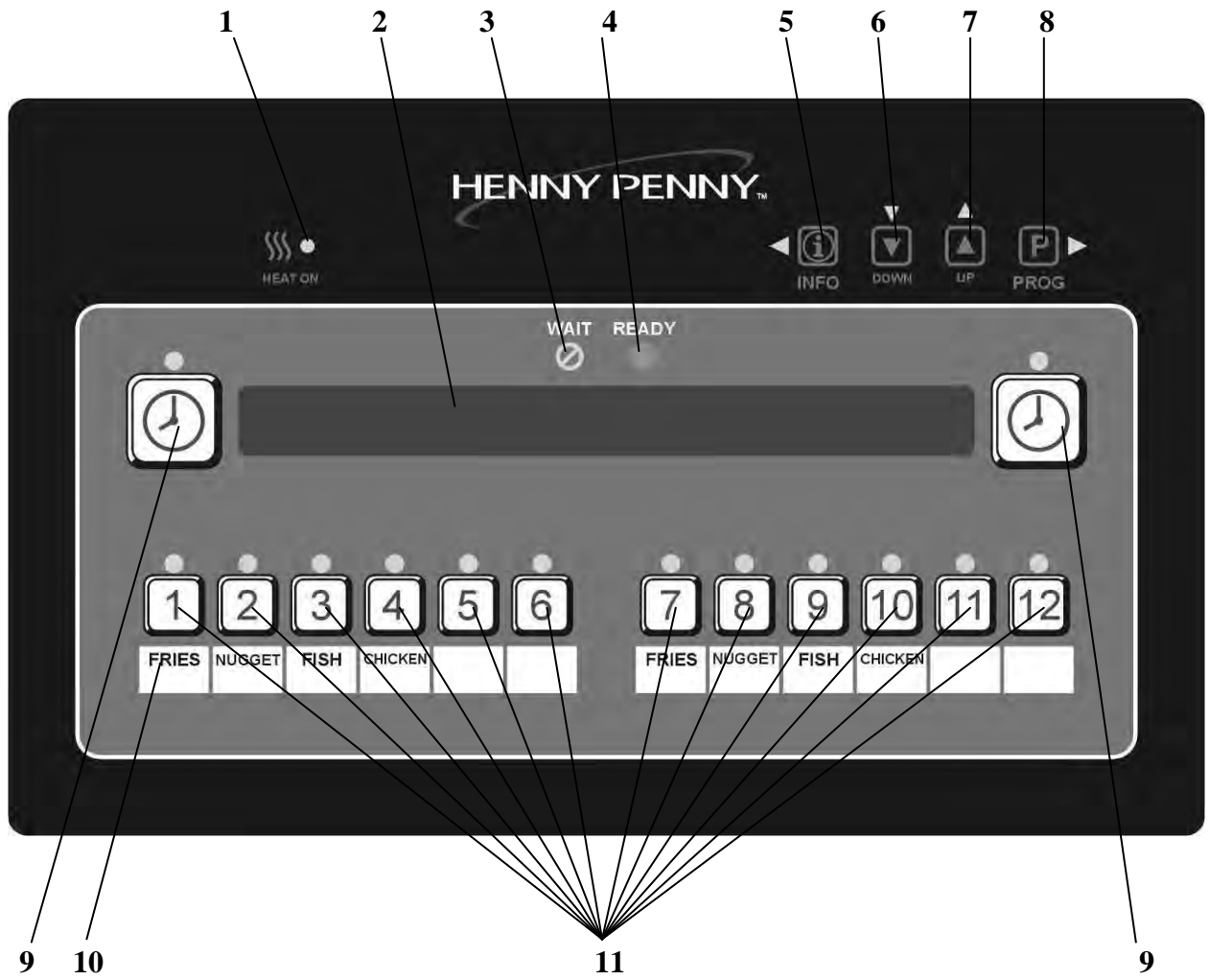


圖 3-2

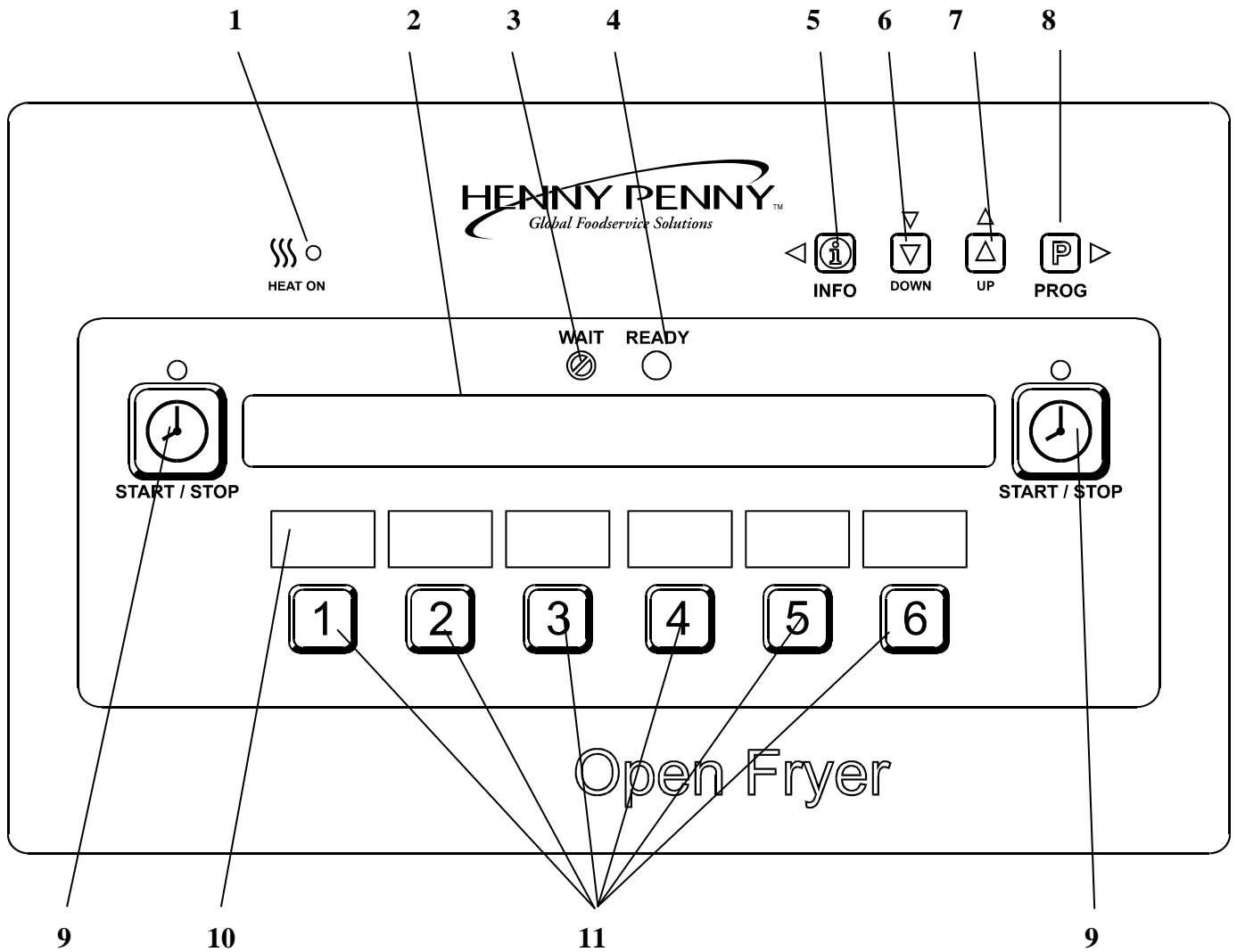




















圖 3-3

3-3 時鐘設置


NOTICE



在初次啟動或 PC 板替換時，如果”時鐘設置”自動出現在顯示器上時，跳過步驟 1、2 及 3。


- 1 按下並保持  按鈕 5 秒，直到顯示器顯示” 2 級”。
- 2 釋放  按鈕，然後按下  按鈕兩次，顯示器上顯示”時鐘設置”以及”輸入代碼”。
- 3 按下    按鈕。
- 4 顯示器顯示”CS-1”、“設置”及”月”，同時月閃爍。
- 5 按下   按鈕以改變月份。
- 6 按下  按鈕，顯示”CS-2”、“SET”以及”日期”，日期閃爍。
- 7 按下   按鈕以改變日期
- 8 按下  按鈕，顯示器顯示”CS-3”、“設置”以及”年”，年份閃爍。
- 9 按下   按鈕改變年份。
- 10 按下  按鈕，顯示器顯示”CS-4”，”SET”以下”小時”，時間及”AM”或”PM”閃爍。
11. 按下   按鈕以改變小時及 AM/PM 設置。
12. 按下  按鈕，顯示器顯示 “CS-5” 及”SET”以及”分鐘”，分鐘閃爍。



3-3 時鐘設置 (續)

13 按下   按鈕以改變分鐘。

14 按下  按鈕，顯示器以顯示” CS-6”、” 時鐘模式” 以及” 1. AM/PM” 。

15 “1. AM/PM” 是 12 小時時間，” 2. 24-HR” 是一個 12 小時時間，按下   按鈕可以改變。

16 按下  按鈕，顯示器顯示” CS-7” “白天保存 ADJ” 以及” 2. 美國” 。


17 按下   按鈕以改變為以下值。

a “1. OFF” = 白天保存時間不能自動調整。

B “2. 美國” = 自動使用美國白天保存時間調整，對於 2006 年或早些時候，DST 在 4 月份第一個星期天開始，並且在 10 月最後一個星期天結束。對於 2007 年及以後，DST 在 3 月的第二個星期天啟動，並且在 11 月份的第一個星期天結束。

C “3. EURO” = 自動使用歐洲(CE)白天節省時間調整，DST 在 3 月的最後一個星期天啟動，DST 在 10 月的最後一個星期天去啟動。

D 當美國閉經返回老計畫時，” FSA” = 老” 4 月第一個星期天” 計畫。DST 在 4 月的第一個星期天開始，DST 在 10 月的最後一個星期天結束。

18 現在時鐘設置完成，按下並保持  按鈕以退出。

3-4 填充或添加起酥油



當炸鍋正在加熱，起酥油油位元必須一直在加熱元件之上並且處於炸鍋後方炸鍋油位指示燈。如果不能遵循這些說明可能導致火災及/或炸鍋損壞。

當使用固體起酥油時，建議在炸鍋放起酥油之前在外部加熱源上熔化起酥油。加熱元件或爐子管必須完全淹沒在起酥油中，可能導致火災或炸鍋損壞。

1 建議在開口炸鍋中使用高品質炸鍋起酥油，一些低級的起酥油具有高水分並且造成泡沫及過度沸騰。



當將熱起酥油倒入到炸鍋時，戴手套以避免嚴重燒傷。起酥油及所有與起酥油接觸的金屬部件特別熱，小心以避免飛濺。

2 整個炸鍋需要 65 lbs. (29.5 kg) 起酥油，同時分槽炸鍋需要 25 lbs. (11.3 kg.)。所有燃氣炸鍋及一些電氣炸鍋具有 2 個油位指示燈線，其在炸鍋的後牆上指示。當加熱的起酥油處於適當油位元時會顯示此線。一些電氣模式在炸鍋上僅有一個油位指示燈。

3 當炸鍋具有兩個指示燈線時，應該填充冷卻起酥油到較低的指示燈，處於單個指示燈線以下 1/2 英寸 (12.7 mm)。


3-5 C1000 運行及程式

Computron 1000 控制位於分槽及完全炸鍋，以下簡短描述了具有這些控制的運行程式。

- 1 確保排出閥處於關閉位置。
- 2 將槽支撐放入炸鍋內。
- 3 確保在炸鍋中將起酥油填充到適當的油位。
- 4 顯示器顯示”關閉”直到電源開關打開，現在顯示器顯示烹調時間並且炸鍋直接進入溶化週期直到起酥油達到 2500F (1210C)，然後控制自動退出溶化週期。


NOTICE

OFG-320 系列開口炸鍋具有幾個安全設備，當啟動時可以關閉燃氣供應。遵循以上程式以重啟開口炸鍋，並且如果重複關閉，則應該通知合格的技術人員。

如果需要，按下並保持  按鈕 3 秒鐘融油模式可能被旁路。

CAUTION


如果在燃氣炸鍋及電氣炸鍋元件上沒有足夠的起酥油，則不能旁路溶化週期。在所有爐子管或元件蓋住之前，如果溶化週期被旁路，則產生過量的起酥油煙或火災。


- 5 一旦超出融油模式，起酥油被加熱直到  顯示燈及烹調時間。徹底攪拌起酥油以使炸鍋中的溫度均衡。
- 6 在將產品載入到槽中時，降低槽進入熱起酥油中並且避免產品粘住槽。
- 7 一旦起酥油溫度穩定在設置溫度時，降低帶產品的槽進入炸鍋。

3-5 C1000 運行及程式 (續)



嚴禁超載，或將帶太多水分的產品放入槽。每個炸鍋最大產品數量是 12.5 lbs. (5.7 kg) (分槽最大容量為 6.25 lbs. (2.8 kg))。不能遵循這些指令會導致起酥油溢出炸鍋。可能產生嚴重的燒傷或設備損壞。


9 如果右槽浸入起酥油，則按下右邊  按鈕。

如果左槽放入，則按下  按鈕。

10 適當側的計時器 (右或左) 開始倒計數。




控制兩側的定時操作完全彼此獨立。控制可能獨立設置、啟動或停止，不會彼此影響。



11 在烹調週期結束時，將發出提示音，顯示器顯示閃爍”完成”，按下  按鈕並且將槽從起酥油抬起。

3-6 C1000 程式設計說明

計時器程式設計


1 在任何時候都可以顯示烹調時間，在適當顯示介面中按下  按鈕以改變烹調時間。

設置溫度程式設計

1 按下一次  按鈕以流覽實際的起酥油溫度並且再次按下  按鈕以流覽設置溫度。

2 當設置溫度正在顯示，按下  按鈕以改變設置溫度。



按下  按鈕時，如果顯示”鎖”，則控制被鎖住並且在改變時間或設置溫度之前必須解鎖。參考 C1000 特殊程式設計部分。


3-7 C1000 特殊程式設計

特殊程式設計用於設置以下資料：

- 華氏或攝氏溫度
- 初始化系統
- 鎖或解鎖控制
- 炸鍋類型—開放或壓力
- 熱量源—電氣：燃氣 w/永久控制；燃氣 w/電子點燃；燃氣產生的氣流
- 容器類型—分槽或全槽(炸鍋)
- 油類型——固體或液體

1 輸入特殊程式設計，關閉電源開關(一面)，按下並保持 **P** 按鈕並且再次打開電源開關。

2 “SPEC” “程式設計”，然後顯示” DEG” “° F” 或” ° C”，使用 **P** 按鈕以選擇” ° F” 或” ° C”。

3 按下 **P** 按鈕，顯示器顯示” 初始化”。按下並保持右側  按鈕並顯示器顯示” In-3”、“In-2”及” In-1”，後面顯示” 初始系統” “完成 完成”。控制現在重設為工廠參數，時間設置為 0: 00 並且溫度設置為 1900F 或 880C。

4 按下 **P** 按鈕，顯示器顯示” 鎖” 或” 解鎖”，使用 **P** 按鈕以選擇” 鎖” 或” 解鎖”。

5 按下 **P** 按鈕，左邊顯示” 炸鍋”，右邊顯示” 開放”，如果需要，使用 **P** 按鈕從” PRES” 改變為” 開放”。

6. 按下 **P** 按鈕，顯示” 炸鍋”，使用 **P** 按鈕改變炸鍋類型：電氣型號為” ELEC”，具有永久控制的設備為” 燃氣”，具有固體狀態點燃的設備為 SSI，具有引入氣流爐子的設備為 IDG。

7. 按下 **P** 按鈕，顯示” VAT”。使用 **P** 按鈕選擇” 分槽” 或” 全槽” (炸鍋)類型。

8. 按下 **P** 按鈕，顯示” 溶化” 及” 固體” 或” 液體”，如果使用固體起酥油，使用 **P** 按鈕選擇” 固體”，或如果使用液體起酥油，則選擇” 液體”。

9. 按下並保持按鈕以在任何時候退出特殊程式設計。

3-8. 基本操作及程式(6 個產品控制)

Henny Penny 開口炸鍋具有用於每個炸鍋的電子控制。下面簡要描述了具有 6 個產品按鈕的控制的操作程式。

1. 確保泄油閥處於關閉位置。
2. 將槽支撐放在炸鍋內。
3. 確保炸鍋填充起酥油並達到適當的油位。
4. 打開電源開關，設備自動進入融油模式直到起酥油溫度達到 2300F (1100C)。然後控制自動退出融油模式。

NOTICE

OFG-320 系列開口炸鍋具有幾個安全設備，當這些設備啟動時可以關閉燃氣供應。應該遵循以下程式以重啟開口炸鍋，如果重複關閉，則通知有資質的技術人員。

如果需要，通過按下產品按鈕並保持 5 秒種，則可以旁路融油模式。

CAUTION

如果沒有足夠的起酥油熔化以完全覆蓋燃氣炸鍋上的所有爐子管道及電氣炸鍋的組件，則嚴禁旁路融油模式。在所有爐子管道或元件被覆蓋之前，如果融油模式被旁路，則產生過量起酥油煙或火災。

5. 一旦超過融油模式，則等待 LED 閃爍直到達到設置溫度，然後準備好 LED 燈亮，並且在左及右顯示區顯示選擇的產品。

NOTICE

控制兩側的定時操作完全獨立，他們可以進行設置、啟動或停止，不會彼此影響。

如果燃氣炸鍋啟動了節能模式，則控制燈關閉並且風機關閉。如果炸鍋待機 2 分鐘，並且準備好燈點亮，啟動一個烹調週期退出節能模式，或者如果起酥油溫度下降到準備好燈關閉時，炸鍋恢復正常的加熱模式直到準備好燈再次打開(參見 SP-19)。

3-8. 基本操作及程式(6 個產品控制) (續)

- 6 徹底攪拌起酥油以使炸鍋內的溫度穩定。
- 7 在將產品載入到槽中之前，降低槽到熱起酥油中並且避免產品粘住槽。
8. 一旦起酥油溫度穩定在設置溫度時，然後操作人員將帶產品的槽降低到炸鍋中。



嚴禁超載，或將帶太多水分的產品放入槽中，每個炸鍋的最大產品容量為 12.5 lbs. (5.7 kg) (自動升降開口炸鍋的了大容量為 15.0 lbs. (6.8 kg))。如果不遵循這些規定，會導致起酥油溢出炸鍋，可能發生嚴重的燒傷或設備損壞。

9. 如果右側槽放入起酥油，則應該按下右側開始/停止按鈕。如果左側槽放入，則應該按下左側開始/停止按鈕。
10. 一旦按下開始/停止按鈕，則在適當側的計時器(右側或左側)將開始計時。
11. 在烹調週期結束時，發出提示音並且顯示器顯示”完成”。按下開始/停止按鈕並且將槽從起酥油中提起。
12. 顯示器將顯示準備計時的產品。如果保持時間進行了程式設計固化，則控制器自動啟動並保持計時器。顯示器自動顯示選擇的產品及剩餘的品質分鐘。如果在保持週期中選擇不同的產品，則顯示器僅僅顯示選擇的產品。如果需要查看剩餘的保持時間，按下 INFO 按鈕。
13. 在保持模式結束時，發出提示，顯示器將閃爍”品質”以及定時產品。按下並釋放開始/停止按鈕，顯示器顯示準備開始計時進行煎炸的產品。

3-9. 基本操作及程式(12 個產品控制/自動提升)

Henny Penny 開口炸鍋型號 OFE/OF 具有 12 個產品控制，同時 OEA/OGA (12 個產品控制/自動升降) 提供 12 個按鈕控制，裝備自動升降特性。自動升降控制可以在烹調週期開始時將槽自動降低到起酥油中，並且在週期結束時槽從起酥油中提起。

1. 確保泄油閥處於關閉位置
2. 用起酥油填充炸鍋。
3. 打開電源開關，設備自動進入融油模式。當溫度達到 2500F (1210C) 時，控制退出融油模式並且加熱起酥油直到達到溫度設置。



OFG-320 系列開口炸鍋具有幾個安全設備，當啟動時可以關閉燃氣供應。遵循以上程式以重啟開口炸鍋，並且如果重複關閉，則應該通知合格的技術人員。

如果需要，按下並保持按鈕 5 秒鐘融油模式可能被旁路。



如果沒有足夠的起酥油熔化以完全覆蓋燃氣炸鍋上的所有爐子管道及電氣炸鍋的組件，則嚴禁旁路融油模式。在所有爐子管道或元件被覆蓋之前，如果融油模式被旁路，則產生過量起酥油煙或火災。

4. 一旦超過融油模式，則等待 LED 閃爍直到達到設置溫度，然後準備好 LED 燈亮。



如果燃氣炸鍋啟動了節能模式，則控制燈關閉並且風機關閉。如果炸鍋待機 2 分鐘，並且準備好燈點亮，開始起酥油溫度下降直到準備好 LED 燈關閉，炸鍋恢復正常的加熱模式直到準備好燈再次打開(參見 SP-19)

-9. 基本操作及程式(12 個產品控制/自動提升) (續)

NOTICE

控制兩側定時操作可以完全彼此獨立進程式設計，可以為兩個半尺寸槽進行定時或對在兩上提升裝置上的單個全尺寸槽設置一個計時器。出廠缺省設置是對兩個半尺寸槽進行定時。為了設置為單個全尺寸槽，按下並保持#1 號產品按鈕，同時打開電源開關。為了變回兩個槽模式，按下並保持#2 號產品按鈕，同時打開電源開關。

5. 完全攪拌起酥油以使炸鍋內的溫度均勻。
6. 在將產品加入到槽中之前，降低槽浸入熱起酥油中並且避免產品粘住槽。
7. 一旦起酥油溫度穩定在設置溫度時，操作人員現在可能將槽放入起酥油(或者對於自動提升開口炸鍋，將槽提到架子之上)，將產品放入槽中。

WARNING

嚴禁超載，或將帶太多水分的產品放入槽中，每個炸鍋的最大產品容量為 12.5 lbs. (5.7 kg) (自動升降開口炸鍋的了大容量為 15.0 lbs. (6.8 kg))。如果不遵循這些規定，會導致起酥油溢出炸鍋，可能發生嚴重的燒傷或設備損壞。

8. 如果右側槽放入起酥油，則應該按下一個右側產品按鈕。如果左側槽放入，則應該按下一個左側按鈕。
9. 在適當側的計時器將開始計數。(在自動提升開口炸鍋上，槽將自動降低浸入起酥油)。

**3-9. 基本操作及程式(12
個產品控制/自動提升)
(續)**

10. 在烹調週期結束時，發出提示音並且顯示器顯示”完成”。將槽從起酥油中抬起。(在自動提升開口炸鍋上，槽自動從起酥油中抬起)。如果需要停止”完成”蜂鳴器，按下計時器按鈕或產品按鈕。



在烹調的第一分鐘期間，可以選擇不同的產品。

11. 顯示器將顯示準備計時的產品。如果保持時間進行了程式設計固化，則控制器自動啟動保持計時器。顯示器將交替顯示選擇的產品及剩餘的保持分鐘。如果在保持週期中選擇不同的產品，則顯示器僅僅顯示選擇的產品。

12. 在保持模式結束時，發出提示，顯示器將閃爍”品質”以及處於烹調模式中的產品。



當顯示器中顯示”建議的篩檢程式”時，操作人員可以選擇此時過濾或者繼續烹調，但如果操作人員繼續烹調，則在下一下烹調週期或兩個烹調週期中鎖住篩檢程式。

當”篩檢程式鎖住”，則顯示器中顯示”你*必須*現在過濾...”，程式設計按鈕是唯一工作的按鈕直到設備被過濾。

3-10. 起酥油保養



遵循以下說明可以避免起酥油溢出炸鍋，溢出可能導致嚴重的燒傷、人員傷害、火災以及/或財產損失。

1. 保持起酥油處於適當的烹調油位元，根據需要添加新鮮的起酥油。

3-10. 起酥油保養 (續)

2 為了保護並得到起酥油的最大壽命，當炸鍋不能立即使用時，將溫度降低到 275° F (135° C) 或更低。
變質的起酥油產生很多煙，即使在較低溫度下。

3. 每次品嚐冷起酥油檢查是否變壞。拋棄任何具有壞味道顯示過量泡沫或沸騰的起酥油，保持炸鍋乾淨發。



如果延長使用，起酥油的閃點降低，如果顯示過量油煙或泡沫，則拋棄油，否則可能產生嚴重燒傷、個人傷害、火災及/或財產損失。

3-11. 起酥油過濾

1. 關閉主開關，移除並用肥皂及水清潔炸鍋槽，徹底清洗。



當起酥油在正常的炸鍋溫度進行過濾時，則可以獲得最佳結果。

2. 使用金屬鏟子移除炸鍋側面的積垢，嚴禁擦燃氣型號上的爐子管或者電氣型號上的加熱組件。



擦電氣炸鍋元件或燃氣炸鍋的爐子管會對這些表面產生擦傷，並造成粘住或燃燒的脆片。



篩檢程式排放盤必須在炸鍋下儘量靠後，並且蓋子蓋到位。確保打開排放管之前，蓋子的孔與排放管對齊。如果不遵循這些規定，則會造成起酥油飛濺並且可能導致人員傷害。

炸鍋及槽表面很熱，當過濾時需要小心以避免燒傷。

3-11. 起酥油過濾

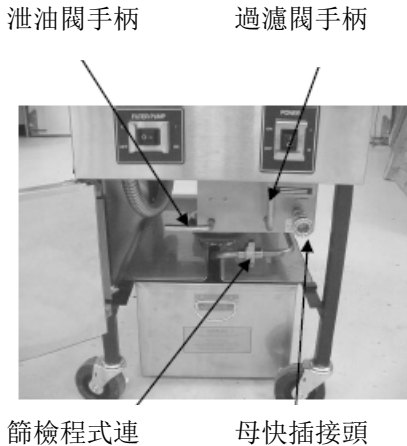


圖 3-3

3. 打開設備下的門，緩慢轉動泄油閥半圈，離開幾分鐘，然後緩衝完全打開泄油閥，這可以防止排放時熱起酥油產生太多飛濺。

4. 當起酥油從炸鍋排放時，使用刷子清潔炸鍋側面以及爐子管道或加熱組件。如果排放管充滿碎片，則使用直白刷子將過量碎片推入篩檢程式排放盤。

5. 當所有起酥油已經排放完，則擦或刷炸鍋側面及底部。

6. 按以下步驟清潔炸鍋：

標準 322, 323, & 324 開口炸鍋

- 關閉泄油閥
- 定位空炸鍋上的回油線。
- 將泵開關切換到泵位置。
- 將炸鍋填充到 1/3 容量處，關閉泵。
- 用刷子清洗並且擦炸鍋側面。
- 在清洗完側面及底部後，打開泄油閥。

321 開口炸鍋- 2002 年 4 月後

- 關閉泄油閥
- 打開篩檢程式閥
- 將泵開關切換到泵位置。
- 填充炸鍋到 1/3 容量位置，關閉泵。
- 用刷子清洗並擦炸鍋側面。
- 在清潔完側面及底部後，打開泄油閥。



在所有起酥油泵出之前，如果在起酥油中有空氣泡出現，則篩檢程式管連接處的篩檢程式連接可能沒有緊固。如果這樣，當緊固連接時，關閉泵並戴上保護手套或衣服。此連接將很熱，可能發生嚴重燒傷。

3-11. 起酥油過濾(續)

使用可選的篩檢程式清洗軟管

- 打開門並且在母快速斷開頭上拉回領部，綁定篩檢程式清洗軟管上的公快速分離頭到母配件。
- 將軟管孔向下指向炸鍋，關閉篩檢程式閥並且將泵開關移動到泵位置，仔細固定孔以避免過量飛濺。



小心以避免燒傷引起熱起酥油飛濺。

- 清洗炸鍋內部，特別很難清潔像炸鍋底部及加熱元件等區域。
- 在充分清洗後，關閉泄油閥。
- 將泵開關切換到關閉位置。



當泵開關處於關閉位置時，僅僅連接與斷開篩檢程式清洗軟管。如果不這樣做，則會導致來自熱起酥油飛濺對配件的嚴重燒傷。使用幹布或保護手套以避免燒傷。

- 鬆開軟管並且清洗軟管配件端部一分鐘，這樣可以使軟管中的殘留起酥油重新排回炸鍋。

自動提升開口炸鍋

- 關閉泄油閥。
- 將篩檢程式手柄切換到開的位置。
- 將炸鍋填充到 1/3 容量位置。
- 將篩檢程式手柄切換到關閉位置。



當接觸熱起酥油炸鍋時要特別小心，可能造成嚴重燒傷。



圖 3-4

过滤器手柄



圖 3-5

3-11. 起酥油過濾(續)

- e 用刷子清洗並擦洗炸鍋側面。
- f 在清潔完側面及底部後，打開泄油閥。



在 322、323 及 324 開口炸鍋中，如果來自龍頭的起酥油流很慢，則使用布或保護手套以緊固篩檢程式連接，此連接變熱，會導致嚴重的燒傷。

- 7. 將所有起酥油從篩檢程式排放盤中泵出並且排入到炸鍋中。
- 8. 當泵正在泵空氣時，將泵開關從泵切換到關閉位置，或者在自動提升開口炸鍋上將篩檢程式手柄關閉。

321 開口炸鍋 - 當泵正在泵空氣時，炸鍋中的起酥油出現沸騰。先關閉篩檢程式閥，然後將泵開關切換到關閉位置，這可以避免篩檢程式洋及管道不會填充起酥油。

- 9. 檢查炸鍋中起酥油的油位元，如果需要，添加新鮮起酥油直到到達炸鍋後壁上的最高油位指示器線。



大約一個篩檢程式紙包裝可以裝大約 10 到 12 個篩檢程式，這取決於煎炸及過濾的產品數量及類型。

使用的碎片類型

篩檢程式排放盤中碎屑的數量。當篩檢程式過濾組件及篩檢程式紙堵塞

住並且泵流速變慢，則清潔篩檢程式過濾組件並且改變篩檢程式盒。

- 10. 為了繼續烹調，將主電源開關切換到開位置並且重新加熱起酥油。

3-12. 篩檢程式泵問題預防措施 為了幫助防止篩檢程式泵問題：

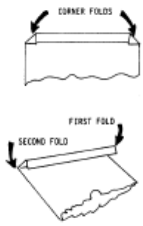


圖 3-6

1. 正確在篩檢程式網上安裝適當的箱子，將盒子的開放端折迭並且用固定夾固定，這樣碎屑不能進入。
2. 泵抽起酥油直到沒有起酥油來自孔中。

3-13. 篩檢程式泵電機發射機——手工重設



圖 3-7

當過熱時，篩檢程式泵電機包括一個位於電機後部的手工重設按鈕。在等待 5 分鐘後，電機可以冷卻，按下重設按鈕，需要花費一些工作重設電機。可以使用起子說明按下重設按鈕。

在設備後方維修篩檢程式泵。如果需要維修，則將開口炸鍋與電氣及/或燃氣電源斷開，將開放式從牆處拉出以接觸後方。



為了避免由於飛濺起酥油造成的燒傷，在重設篩檢程式泵電機的手工重設保護設備之前，將設備的篩檢程式泵開關切換到關閉位置。

3-14. 更改篩檢程式盒

篩檢程式盒應該在 12 次過濾之後或被碎屑堵塞時進行更換。步驟如下：



篩檢程式連接頭可能很熱，戴上保護手套闔布，否則可能發生嚴重燒傷。

小心以避免由於飛濺熱起酥油造成的燒傷。

1. 將主電源開關切換到關閉位置。
2. 斷開篩檢程式連接頭並且移除炸鍋下麵的篩檢程式排放盤

3-14. 更改篩檢程式盒（續）

- 3 移除篩檢程式排放盤的蓋子並且抬起排放盤的篩檢程式過濾組件。
4. 將篩檢程式排放盤的起酥油及碎屑擦除，用肥皂及水清潔排放盤，用熱水徹底清。
5. 移除篩檢程式過濾組件的豎管。
6. 用肥皂及水移除碎屑採集裝置，用熱水徹底清洗。
7. 移除篩檢程式夾子並且拋棄篩檢程式盒。
8. 用肥皂及水清潔頂部及頂部篩檢程式過濾裝置，用熱水徹底清洗。

NOTICE

確保在篩檢程式盒組件或水溶解過濾紙之前徹底乾燥篩檢程式過濾裝置、碎屑採集器、篩檢程式夾及豎管。

9. 將頂部篩檢程式過濾裝置組裝到底部篩檢程式過濾裝置。
10. 將過濾裝置滑入到清潔的篩檢程式盒中。
11. 將角折入，然後將開端折迭兩次。
12. 用兩個固定夾子的篩檢程式將盒子夾到位。
13. 替換過濾紙頂部的碎屑採集器過濾裝置，擰上豎管組件。
14. 將整個篩檢程式過濾裝置放回篩檢程式排放盤，替換蓋子並且將盤子滑回到開口炸鍋下麵。
15. 用手連接篩檢程式聯接頭，嚴禁使用扳手緊固。
16. 開口炸鍋現在準備運行。

3-15. 清潔炸鍋

在初次安裝開口炸鍋後，在每個更換起酥油之前，炸鍋應該進行徹底清潔：

1. 將電源開關關閉。



篩檢程式排放盤必須在炸鍋下儘量靠近後方，並且蓋子放置到位。確保在打開排放管之前蓋子中的孔與排放管對齊。如果不遵循此規定，則會造成起酥油飛濺並且可能導致人員損傷。

當有熱起酥油時不建議移動炸鍋或篩檢程式排放盤。熱起酥油會濺出並且可能導致嚴重的燒傷。

當清潔炸鍋時，需要戴化學飛濺護目鏡或臉部防護及保護橡膠手套，因為清潔溶液具有高鹼性。避免飛濺或其它溶液接觸你的眼睛或皮膚。可能發生嚴重燒傷。仔細閱讀清潔工具的說明。溶液接觸你的眼睛，徹底用冷水清洗並且立即看醫生。

2. 如果在炸鍋中有熱起酥油，則必須通過緩慢打開泄油閥手柄半圈，離開幾分鐘，然後緩慢將閥完全打開。
3. 關閉泄油閥，使用起酥油工具拋棄起酥油。
4. 移除篩檢程式排放盤的篩檢程式過濾組件。



篩檢程式聯接頭可能很熱。戴保護手套或布，否則可能發生嚴重燒傷。

5. 將熱水填充到炸鍋到直到水位指示燈，添加開口炸鍋清潔工具的 4 ozs. (0.12 升) 溶液到水中並且徹底混合。煎炸槽可以放在炸鍋內進行清潔。

3-15. 清潔炸鍋 (續)

6 使用清潔模式(參見 3-13)或將主開關切換到開位置，並且設置溫度為 1950F (90.50C)。

7. 當溶液到達 1950F (90.50C)時，將主電源開關切換到關閉位置。

8. 讓清潔溶液保持 15 到 20 分鐘，然後關機。

9. 使用開口炸鍋刷子(嚴禁使用鋼羊毛)，擦炸鍋內部。

CAUTION

如果炸鍋中清潔溶液開始出現泡沫並且沸騰時，立即關閉電源，否則可能損壞部件。

嚴禁使用鋼毛，其它磨擦清潔工具或清潔工具/包括氯氣、溴、碘或氨水化學物質的清潔工具，這將破壞不銹鋼產品並且縮短設備壽命。

嚴禁使用水噴氣式飛機(壓力噴射機)以清潔設備，否則可能導致部件。

10. 在清潔後，打開泄油閥，將炸鍋的清潔溶液排放到篩檢程式排放盤並拋棄。

11. 替換空篩檢程式排放盤，關閉泄油閥並且重新用熱水填充炸鍋到適當的水位。

12. 添加大約 ozs. (0.24 升) 蒸餾醋。

使用清潔模式(參見 3-13 節)，或將溶液帶回 195⁰F (90.5⁰C)。

13. 使用一個清潔的刷，擦炸鍋內部，這樣可以通過清潔化合物中和殘留碱。

14. 排放醋清洗水並拋棄。

15. 使用乾淨的熱水清洗炸鍋。

16. 徹底乾燥篩檢程式排放盤及炸鍋內部。

NOTICE

確保炸鍋內部、泄油閥開口及所有接觸新起酥油的部件盡可能乾燥。

3-15. 清潔炸鍋 (續)





17. 替換排放盤中的乾淨篩檢程式過濾設備元件，替換蓋子並且在開口炸鍋下安裝篩檢程式排放盤。
18. 用新鮮起酥油填充炸鍋



Henny Penny 提供以下清潔工具：
泡沫除油污器---部件編號 12226
PHT 液體清潔器： 部件編號： 12135
PHT 乾粉清潔器： 部件編號： 12101

參見當地分銷商瞭解細節。

3-16. 清潔模式(只有 6 及 12 個產品控制)

當加熱清潔溶液及醋溶液時，打開電源開關。當炸鍋開始溶化週期時，按下並保持  按鈕，顯示器顯示”清潔？”，”1=是 2=不”。按下  按鈕以開始清潔模式。炸鍋顯示” *清潔模式” 並且加熱到預程式設計溫度 195° F (91° C)，然後自動開始預設定計時。如果需要，使用   按鈕以調整溫度並且避免清潔溶液沸騰。

一旦定時計時完成並且顯示器顯示”清潔完成”，參考炸鍋清潔程式以瞭解詳細的說明。
參見特殊程式模式 SP-20 及 SP-21 以預設溫度和時間。

3-17. 可選直連起酥油系統的 操作說明

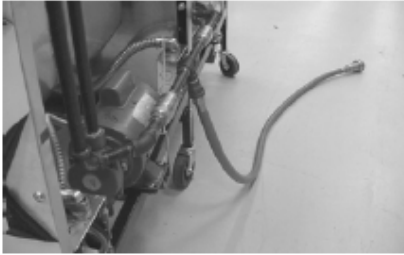


圖 3-8



圖 3-9



圖 3-10

1. 將綁定到開口炸鍋後方軟管的母快速斷開器連接到牆上正確的公快速斷開器。一旦綁定，如果開口炸鍋沒有移動，則軟管可以保持連。

CAUTION

軟管綁定到起酥油回油管線以使系統工作正常。

2. 打開排放代並且將期望的炸鍋起酥油採集到篩檢程式排放盤。
3. 將炸鍋後方的分流器柄向內拉，從篩檢程式切換到拋棄檔位。

WARNING
BURN RISK

當轉動分流器手柄時，此手柄可能很熱！使用保護手套或布，否則可能導致燒傷。

4. 一旦所有起酥油從炸鍋排出，則將篩檢程式泵開關打開，現在起酥油從篩檢程式排放盤泵出。

3-17. 可選直連起酥油系統的 操作說明（續）



圖 3-11

5. 一旦所有起酥油排出篩檢程式排放盤，則關閉篩檢程式泵開關。
6. 將炸鍋後方的分流器手柄從拋棄檔位推到篩檢程式。
7. 炸鍋現在準備接受新鮮起酥油。

3-18. 爐子點火及關閉

爐子點火步驟如下：

1. 關閉電源開關。
2. 順時針旋轉燃氣控制閥把手到關閉，在繼續下一步之前至少等待 5 分鐘。
3. 反時針旋轉燃氣控制閥到打開位置。
4. 打開電源開關。
5. 爐子將點火並且在溶化週期內運行直到起酥油達到預設溫度。
6. 在準備好 LED 點亮後，按下期望的產品按鈕。

爐子關閉步驟如下：

1. 開關電源。
2. 旋轉燃氣控制閥把手為關閉。

此炸鍋包括一個接地線及插頭以避免電擊，炸鍋應該插入到 3 相接地插座。嚴禁切割或移除接地插頭

3-19. 高溫度約束控制



圖 3-12

T 此高溫度控制是一種安全的手工重啟控制，可以感應起酥油的溫度。如果起酥油溫度超過 4250F (2180C)，此開關打開並關閉炸鍋的熱量。當起酥油的溫度下降到安全運行約束時，控制必須通過按下紅色重啟按鈕手工重啟。紅色重啟按鈕位於炸鍋方面控制台下面。這樣可以為炸鍋再次供應熱量。

3-20. 週期性維護

像所有食物加工設備一樣，Henny Penny 開口炸鍋需要適當的維護。下表總結了操作人員執行的計畫維護程式。

程式	頻率
起酥油過濾	每天 (3-4個載入) 參見起酥油節的過濾
更換起酥油	當起酥油發煙時，泡沫很多，或味道不對
更換篩檢程式盒	在10-12次過濾後，或者當盒子被碎屑堵塞時，參見篩檢程式盒章節
清潔炸鍋	每次更換起酥油時，參見清潔炸鍋章節



如果移動炸鍋以進行預防性維護時：

- 燃氣供應應該關閉以避免火災或爆炸。
- 應該拔出電源或切斷牆電路斷路器以避免電擊。

第四節 程式設計---6 和 12 產品控制

4-1 引言

控制在工廠預設好，但可以在現場將預期功能程式設計固化。按下並保持 PROG 一秒鐘以訪問產品程式設計模式。通過繼續保持 PROG 按鈕 5 秒，你可能訪問 2 級程式設計。

4-2. 產品程式

此模式允許操作人員更換並為每個產品設置各種模式參數。

1. 按下並保持 PROG 按鈕一秒鐘，在顯示器中顯示” PROG”。
2. 5 秒鐘後，顯示器滾動顯示” 輸入代碼”。
3. 輸入代碼 1, 2, 3. 滾動顯示 “選擇 PROG 產品”。
4. 按下並釋放期望的產品按鈕(1 到 12, - 12 計時器控制或 1 到 6, - 6 計時器控制)。
5. 按下並釋放 PROG 按鈕，顯示器中顯示產品現在名字。例如：” 油炸名字”。

改變產品名稱

- a. 按下並釋放向上或向下箭頭以及第一個字母、或數位，開啟閃爍。
 - b. 按下並釋放向上或向下箭頭以更改閃爍字母。
 - c. 如果需要繼續下一個字母，按下 PROG 按鈕，然後按下向上或向下按鈕以更改此字母。
6. 按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” 烹調時間”，同時在右側顯示預設時間。按下向上或向下按鈕，可以更改時間。時間單位為分鐘及秒。按下並保持按鈕，時間將以 5 秒為增量跳動直到最大值 59: 59。

4-2. 產品程式 (續)

7. 按下並釋放 PROG 按鈕第二次，顯示” TEMP”，同時在右側顯示預設的溫度。按下並保持按鈕並且溫度將以 5 度增量跳動，直到最大值 3900F (2000C) 以及最小值 2000F (1000C)。

8. 按下並釋放 PROG 按鈕第三次，顯示” 烹調 ID” 以及產品 ID。例如：FF 為法式煎炸 ID。NU 為塊的 ID。按下向上及向下箭頭可以更改 ID 字母。

9. 第四次按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” LOAD COMP”，同時在顯示右側顯示載入補償值。按下並釋放向上及向下箭頭可以改變此值為最大值 20 及最小值 0。

10. 第 5 次按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” COMP AVG”，同時在右側顯示載入補償平均溫度。按下並釋放向上及向下箭頭以更改此值為低於設置值最多 50 度。

11. 第 6 次按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” ALARM - 1 AT 0:00”。按下並釋放向上及向下箭頭以設置發出警報音的時間。如果烹調週期設置為 3 分鐘，則進入烹調週期 30 秒後警報消失。此時顯示 2:30。當計時器計時到 2:30 時，發出警報音。



可以程式設計實現 4 個警報。在設置第一個警報後，可以通過再次按下 PROG 按鈕訪問其它警報。

4-2. 產品程式 (續)

NOTICE

在 12 個按鈕控制上，顯示器顯示額外的提示，包括”無”、”震動”、”攪拌”、”添加”或”暫停”。如果對警報進行了程式設計，則使用向上及向下箭頭可以選擇顯示器中顯示的字。如果在自動提升開口炸鍋上選擇暫停，則槽自動升起起酥油並且計時器將停止計時。計時器按鈕必須按下以將槽降回起酥油並且重設計時器。

12. 按下並釋放 PROG 按鈕直到顯示”QUALITY TMR”，同時右側顯示預設的保持時間。按下並釋放向下及向上箭頭以調整保持時間。

NOTICE

如果需要在任何時候退出程式模式，按下並保持 PROG 按鈕 2 秒。

篩檢程式週期模式(可選)

對於出現在產品程式模式中的”2, 混合”或”3, 全域”，在特殊程式模式下必須啟用篩檢程式跟蹤(參見 4-3 節)

。

13. 按下 PROG 按鈕。按下 PROG 按鈕

2, 混合

a. 顯示”在...之後過濾”，同時在右側顯示預設的烹調週期數。

b. 按下並釋放向上及向下按鈕直到顯示篩檢程式間的期望烹調週期數量。例如：如果一個產品的設置值為 4，則每次選擇時，其計數為 1/4 或 25%，然後每次選擇一個產品時，百分比增加直到 100%或達到更高值。然後顯示”建議的篩檢程式”。

3, 全域

a. 顯示”FILTER INCL”，同時顯示”無”或”是”。

b. 如果在篩檢程式數量中包括此產品，按下並釋放向上及向下按鈕為”是”，否則為不。

4-3. 特殊程式模式

特殊程式模式用於設置以下詳細參數。

- SP-1 .. 華氏度或攝氏度
- SP-2 .. 語言：英語、法語、德國、西班牙語及葡萄牙。
- SP-3 .. 系統初始化(工廠預設)
- SP-4 .. 自動音量
- SP-5 .. 音訊音
- SP-6 ... 音訊效果
- SP-7 .. 溶化起酥油的類型—液體或固體
- SP-8 .. 待機模式
- SP-9 .. 篩檢程式跟蹤
- SP-10 .. 產品按鈕
- SP-11 .. 烹調顯示
- SP-12 .. 品質計時器顯示
- SP-13 .. 每個按鈕啟用 2 個產品(6 個產品控制)
- SP-13 槽—1 或 2(只有 12 個產品控制)
- SP-14 .. 啟動品質計時器(只有 6 個產品控制)
- SP-14 .. 自動抬起檢測(只有 12 個產品控制)
- SP-15 .. 程式碼改變
- SP-16 .. 使用代碼變化
- SP-17 .. 更換起酥油—烹調週期
- SP-18 .. 更換起酥油—B-小時
- SP-19 .. 節能啟用？(燃氣炸鍋)
- SP-20 .. 清除分鐘
- SP-21 .. 清潔溫度

1. 按下並保持 PROG 按鈕 5 秒直到” L-2” 及 “LEVEL 2”，後面接著顯示” SP PROG” 及” 輸入代碼”。
2. 輸入代碼 1, 2, 3, 顯示器顯示 “SP-1”， ” TEMP” 及” UNITS”。

NOTICE

如果輸入壞代碼，則發出提示音並且顯示” 壞代碼”。等待幾秒鐘，控制返回烹調模式並且重複以上步驟。如果需要在任何時候退出特殊程式模式，按下並保持 PROG 按鈕 2 秒鐘。

3. 設置詳細參數如下：

華氏度或攝氏度 (SP-1)

- a. 執行以下步驟 1 及 2. 執行以上步驟 1 及 2.
- b. 顯示器將閃爍” SP-1” 及 “TEMP”， ” UNITS”，並且在右側顯示 0F 或 0C。

按下向上或向下按鈕以從 0F 切換到 0C 或相反。

4-3. 特殊程式模式 (續)

語言 (SP-2)

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下並釋放 PROG 按鈕。顯示器中閃爍” SP-2” 及” 語言”，同時在顯示區右側顯示語言類型(例如: ” 1 英語”)。
- c. 為了切換到期望的語言，按下並釋放向上及向下按鈕

系統初始化 (SP-3)。

此步將重設烹調程式為工廠設置。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
 - b. 按下並釋放 PROG 按鈕兩次，閃爍顯示” SP-3” 及” 系統初始化”，右側顯示” 初始化”。
 - c. 按下並保持向下按鈕。顯示” 初始化”，發現提示音，右側閃爍顯示” IN 3”、” IN 2”，” IN 1”。
- 當在左側開始閃爍” 初始化”時，釋放向下按鈕。當顯示” 完成”時，初始化完成並且現在控制具有出廠預設參數。

音量 (SP-4)

揚聲器的音量可以進行調整。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 按鈕 3 次，閃爍顯示” SP-4” 及” 音訊音量”，同時在右側顯示音量值。
- c. 按下向上及向下按鈕以調整揚聲器，最大值為 10，最小值為 1。

音訊提示間 (SP-5)

揚聲器的聲音可以調整。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 按鈕 4 次，閃爍顯示 “SP-5” 及” 音訊語音 (HZ)”，同時在右側顯示語音值。
- c. 按下向上及向下按鈕以調整揚聲器聲音，最大次數為 2000 次，最小次數為 50 次。

4-3. 特殊程式模式 (續)

音訊效果 (SP-6)

此設置讓你能夠添加一個音訊效果。例如：脈衝或顫聲聲——在烹調模式下蜂鳴。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 按鈕 5 次，顯示 “SP-6” 及 “音訊效果”，在右側顯示效果值。
- c. 按下向上及向下箭頭以更改聲音效果，數位含義描述如下：
“0” =正常語音
“1” =快速脈衝語音
“2” =慢脈衝語音
“3” =顫聲

將溶化的起酥油類型—液體或固體 (SP 7)。

溶化週期可以設置為使用的起酥油類型

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下並釋放 PROG 按鈕 6 次，閃爍顯示” SP-7” 及” 溶化週期選擇”，同時在右側顯示 “1=液體” 或 “2=固體” 。
- c. 按下向上或向下箭頭以從一種類型切換到另一種類型。



開口炸鍋中使用的起酥油類型決定融油模式中使用的熱量數量。如果控制設置為固體設置，則起酥油使用比液體類型更少的熱量。如果固體起酥油使用太多熱量則會造成過量煙並且可能造成一個火災。此設置應該與此時使用的起酥油類型相匹配。

4-3. 特殊程式模式 (續)



當使用固體起酥油時，建議在炸鍋中放置起酥油之前，熔化外部加熱源上的一些起酥油。熱量交換管必須完全被液體起酥油包圍，可能導致火災或炸鍋損壞。

待機模式 (SP-8)

待機模式可以編制內置，這樣當不使用時可以允許起酥油溫度下降到較低的溫度。這將節省起酥油及使用。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下並釋放 PROG 按鈕 7 次，閃爍顯示” SP-8” 及 “待機模式啟用?”，同時在右側顯示” 無” 或” 是”。
- c. 按下並釋放向上或向下按鈕以從” 無” 切換以” 是” 狀態，反之亦然。
- d. 當顯示” 是” 時，待機模式啟用。按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” SP-8A” 及” 待機設置 PT 溫度”，同時在右側顯示預設的溫度。
- e. 此時，通過按下向上或向下按鈕可以改變起酥油保持待機的溫度。
- f. 按下並釋放 PROG 按鈕，顯示” SP-8B” 及” 自動待機分鐘數”，在右側顯示預設的時間。
- g. 在自動待機啟用之前，按下向上及向下箭頭可以設置開口炸鍋保持待機的分鐘數。最大值為” 60”，最小值為” 關閉”。例如：當顯示” 30”，如果產品在此特定炸鍋中沒有烹調達 30 分鐘，控制自動冷卻起酥油以達到設置溫度，此溫度在程式中設定。
- h. 如果需要使用產品按鈕號 (P6) 作為待機按鈕 (P12 指 12 個按鈕控制器)，按下 PROG 按鈕，顯示” SP8C” 及 “P6 指待機” (12 指 12 個按鈕控制器)，同時在右側顯示” 無” 或” 是”。

4-3. 特殊程式模式 (續)

i. 按下向上或向下箭頭可以從”無”切換到”是”。如果顯示”是”，則在低容量期間，操作人員能夠按下 P6 按鈕(或 P12)以手工進入待機模式。

NOTICE

對自動抬起開口炸鍋待機模式進程式設計，禁用 P12 按鈕的槽抬起功能。

篩檢程式跟蹤禁用 (SP-9)

當起酥油需要過濾時，控制可以設置為提醒操作人員。篩檢程式跟蹤啟用以對過濾程式間的烹調週期數量進程式設計。(參見產品程式章節中的篩檢程式週期)。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下並釋放 PROG 按鈕直到閃爍顯示” SP-9”及”篩檢程式跟蹤啟用”，同時在右側顯示 “1, OFF”。
- c. 如果需要啟用篩檢程式跟蹤，按下向上或向下按鈕，可以將顯示從 “1, 關閉” 切換到” 2, 混合”， ” 3, 全域” 或” 4, 計畫”。

NOTICE

“混合” 選項允許操作人員為每個產品設置篩檢程式間不同的烹調週期。如果操作人員想使所有產品有一個設置，進入步驟 g。

混合

d. 如果選擇” 2, 混合”，按下 PROG 按鈕，顯示” SP-9A”，右側顯示” 建議篩檢程式…” 及 75%到 100%之間的一個值，按下並釋放向上及向下箭頭以更改此值。

4-3. 特殊程式模式 (續)

e. 按下 PROG 按鈕，顯示” SP-9B”，後面顯示 SP-9B “鎖住 - 加熱油...” 及起酥油溫度。當達到此溫度，允許操作人員過濾。例如：“鎖住 - 加熱油... 300F” 表示顯示”篩檢程式鎖” “等待”直到達到 300F，然後顯示”篩檢程式鎖住”/“你 *必須*現在過濾”，並且重複高-低聲音被啟動。其提示用戶現在可以過濾起酥油。按下並釋放向上及向下箭頭以更換此值。

f. 現在，返回產品程式模式，篩檢程式週期以及過濾間的烹調週期數程式。

全域

g. 如果選擇” 3, GLOBAL”，顯示 “SP-9A”，接著顯示” 全域篩檢程式週期”。右側顯示 1 到 99 之間的數字。按下向上或向下箭頭可以設置篩檢程式間期望的烹調週期數。



當設備打開時，在篩檢程式鎖出現之前，在顯示器中心顯示剩餘全域烹調週期數，例如：“-----5x-----”。

h. 現在，返回 4-2 並進入程式模式，按下 PROG 直到顯示” FILTER INCL”。每個產品必須設計為”是” 並且包括在篩檢程式跟蹤計畫中。

安排

i. 如果選擇 “4, SCHED”，則顯示” SP-9A”，後面顯示 “計畫”，按下 PROG 按鈕，使用向上或向下按鈕一天可以程式設計設置 4 個時間。例如：

SP-9A “計畫” F1: 10.00A
SP-9B “計畫” F2: 2.00P
SP-9C “計畫” F3: 8.00P
SP-9D “計畫” F4: - - - -

不需要的時間應該設置為” - - - -”，否則顯示” 建議的篩檢程式”，指示操作員開始過濾。

4-3. 特殊程式模式 (續)



在”建議”的階段仍然允許烹調，然而，如果鎖啟用並且一小時之後炸鍋仍然沒有過濾，則控制器啟動鎖模式並且提示”篩檢程式鎖 - 你 *必須*現在過濾”。

- j. 按下 PROG 按鈕，顯示 “SP-9E” “如果少於... 跳過”，後面接著顯示篩檢程式間載入數量。例如：”載入 4”。在此例中，如果建議的篩檢程式時間出現，在 4 個載入已經烹調，然後顯示”建議的篩檢程式”。使用向上及向下按鈕可以設置載入數量。
- k. 按下 PROG 按鈕，顯示” SP-9F”，接著顯示 “鎖啟用?”。按下向上或向下按鈕，可以選擇”是”或”不”。
- m. 按下 PROG 按鈕，顯示” SP-9G”，後面接著顯示 SP-9G “鎖住 - 加熱油...” 及起酥油溫度。當達到此溫度時，允許操作人員過濾。例如：“鎖住- 加熱油... 300F” 表示顯示器顯示”篩檢程式鎖住” “等待”直到達到 300F 溫度，然後顯示”篩檢程式鎖住”/“你 *必須*現在過濾”，啟動反復的高低提示音。這提示用戶現在可以過濾起酥油。按下並釋放向上及向下箭頭以改變產品

按鈕 (SP-10)

此模式允許你設置烹調週期中產品按鈕顯示的方式。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下並釋放 PROG 按鈕直到閃爍顯示 “SP-10” 及”產品按鈕”。
- c. 第一個選項 “1, 烹調” 僅僅顯示選擇的產品按鈕。當沒有東西可以烹調，則不顯示產品。產品 1、2 及 3 只顯示在左計時器，產品 4, 5 和 6 只顯示在右計時器。(在左計時器上只顯示 1 到 6, 在 7 到 12 用於 12 個產品控制)
產品按鈕開始烹調週期。
- d. 第二個選項 “2, L+R” (“2, 選擇” 針對 12 個產品控制) 自動顯示兩個計時器顯示中選擇的產品按鈕。計時器按鈕開始烹調週期。

4-3. 特殊程式模式 (續)

e. (只有 6 個產品控制) 第三個選項” 3, L/R” 允許操作人員決定選擇的產品進入的計時器。如果沒有選擇計時器開關，則選擇的產品將自動在兩個計時器中顯示。計時器按鈕啟動烹調週期。

f. (僅僅 12 個產品控制) 第三個選項” 3. MULTI” 允許多個產品在每一面進行烹調，同時可以達 12 個烹調週期。顯示允許產品在每個面保持最短的時間。為已經的烹調產品按下一個產品按鈕，則立即顯示此產品的剩餘時間。通過按下產品按鈕(在” *完成” 之前按下並且保持以取消)可以停止烹調週期，或者可以通過按下計時器按鈕以停止當前顯示的烹調計時器。

烹調顯示 (SP-11)

此模型讓操作員在烹調週期內設置顯示。

- 執行以下步驟 1 及 2.
- 按下 PROG 按鈕直到顯示” SP-11” 和 “烹調顯示”。
- 第一個選項 “1, TIME” 設置顯示唯讀烹調週期中剩餘的時間。
- 第二個選項” 2, TM+ID” 設置顯示讀取烹調週期中剩餘的時間以及產品 ID (例如: ” FF=法式煎炸”)
- 第三個選項 “3, NM+TM” 設置顯示交替顯示定時產品的名字以及烹調週期中剩餘時間。

品質計時器顯示 (SP-12)

此模式讓操作人員在品質計時器計時期間設置顯示。

- 執行以下步驟 1 及 2.
- 按下 PROG 按鈕直到顯示” SP-12” 及” 品質計時器顯示”。
- 第一個選項” 1, 無” 表示顯示器將不會顯示烹調週期後剩餘的品質時間。流覽剩餘品質時間的唯一方式是按下 INFO 按鈕。
- 第二個選項” 2, QT+ID” 設置顯示器不變地顯示剩餘的品質時間及烹調週期後品質時間保持的產品 ID。
- 第三個選項 “3, NM+QT” 設置顯示器交替顯示計時器準備計數的產品名字以及剛烹調好產品的剩餘品質時間。

4-3. 特殊程式模式 (續)

6 產品控制，每個按鈕僅僅啟用 2 個產品 (SP-13)

此模式是一個選項，允許操作人員能夠在每個按鈕上程式設計 2 個產品時間。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 按鈕直到顯示器中顯示 “SP-13” 及 “每個按鈕啟用 2 個產品?”。在右側顯示區顯示 ”是” 或 ”非”。
- c. 按下並釋放向上及向下箭頭以在 ”是” 及 ”否” 間切換。如果顯示 ”否”，則針對每個產品按鈕，只有一個產品可能被程式設計。如果顯示 ”是”，針對每個產品按鈕，則可能有兩個產品進行了程式設計。他們顯示為 “1A”， ” 1B”， ” 2A”， ” 2B” 等。

只有 12 個產品控制

槽編號 (SP-13)

這允許操作人員為槽了 1 或 2 設置控制。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 直到顯示區顯示 ” SP-13” 及 “槽數量”。
- c. 按下向上或向下箭頭以在 ” 1, 槽” 或 “2, 槽” 之間切換。

僅僅 6 個產品控制

啟動品質計時器 (SP-14)

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 直到顯示器顯示 “SP-14” 及 “啟動品質計時器”。在右側顯示 “正常” 或 ”兩個”。
- c. 按下向上或向下箭頭以選擇 ”正常” 或 ”兩個”。”正常” 允許只有一個品質計時器在一個時間運行。”兩個” 允許 2 個品質計時器同時運行。

僅僅 12 個產品控制

自動提升檢測 (SP-14)

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PRO 直到顯示 “SP-14” 及 “自動提升”。
- c. 保持控制設置為 “1, 檢測”，這樣控制自動檢測自動提升或不能自動檢測。


。

4-3. 特殊程式模式 (續)

- d. 按下向上或向下箭頭以選擇 “2, *OFF*”，禁止自動提升，如果自動提升禁止，則這可以用於旁路自動提升機制。
- e. 如果控制沒有檢測到自動提升，按下向上或向下箭頭以選擇 “3, *ON*”，從而強迫自動提升特性。


程式碼變化 (SP-15)

這允許操作人員改變用於訪問產品程式設計的程式碼、特殊程式設計、時鐘設置、資料通訊及加熱控制模式(工廠設置值為 1、2 及 3)。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 直到顯示“SP-15”及“更換，管理代碼? 1=是”，同時顯示”代碼”。
- c. 按下  按鈕，顯示”輸入新代碼，P=完成，I=退出”，按下帶新代碼的產品按鈕。
- d. 如果滿足代碼，按下 PROG，顯示”重複新代碼，P=完成，I=退出。在步驟 c 中按下相同的代碼按鈕。
- e. 如果滿足代碼，按下 PROG，顯示” *代碼更換*”。
- f. 如果不滿足代碼，按下 INFO，顯示” *取消*”，然後返回 “SP-15” 以及 “更換， 管理代碼? 1=是”，然後可以重複以上步驟。

使用代碼更改 (SP-16)

這允許操作人員更改重設使用代碼(工廠設置在 1, 2 和 3)以重設每個產品的使用數量，參見資訊模式中的使用步驟。

- a. 執行以下步驟 1 及 2.
- b. 按下 PROG 直到顯示 SP-16” 及 “更換，使用代碼? 1=是” 以及 “使用”。
- c. 按下  按鈕，顯示 “輸入新代碼，P=完成，I=退出”，按下具有新代碼的產品按鈕。
- d. 如果滿足代碼，按下 PROG，顯示”重複新代碼，P=完成，I=退出”，按下步驟 c 中的代碼按鈕。

4-3. 特殊程式模式 (續)

- e. 如果滿足代碼，按下 PROG，顯示” *代碼更改*”。
- f. 如果不滿足代碼，按下 INFO，顯示*取消*，然後返回”SP-16”及”更改使用代碼? 1=是”，然後可以重複以上步驟。

更改起酥油 A 烹調週期 (SP-17)

基於累積的烹調週期數，操作人員可以設置提示以過濾起酥油。當滿足預設的烹調週期數時，顯示”儘快換油”，”OFF”表示 5000，增量為 10。

- a. 執行以下步驟 1 及 2。
- b. 按下 PROG 直到顯示”SP-17” and ”換油 A - 烹調週期” 以及烹調週期數。
- c. 按下並釋放向上及向下按鈕以更改烹調週期數。

更改起酥油 B 小時 (SP-18)

操作人員中以設置一個提示以基於積累的開機小時數過濾起酥油。當預設的小時數已經得到滿足，則顯示 “儘快換油”，”OFF”指 999 小時。

- a. 執行以下步驟 1 及 2。
- b. 按下 PROG 直到顯示”SP-18” 以及”換油’ B - 小時” 以及小時數。
- c. 按下並釋放向上及向下按鈕以更改開機小時數。



一旦起酥油被過濾，則清除顯示”儘快換油” (SP-17 & SP-18)，重設資訊模式下的審查使用資料，參見此手冊的資訊模式章節。

4-3. 特殊程式模式 (續)

節能啟用? (僅僅燃氣炸鍋) (SP-19)


如果可能，通過關閉風機(氣流風扇)及監測火焰，節能模式降低待機期間(非烹調)內使用的能量。

- 執行以下步驟 1 及 2。
- 按下 PRG 直到顯示“SP-19”以及“節能啟用? <燃氣炸鍋> “以及”是/否”選項。
- 按下並釋放向上及向下按鈕以從”否”(缺省)變為”是”或反之亦然。

在任何時候按下並保持 PROG 以退出特殊程式模式。

清潔分鐘 (Sp-20)




這允許你設置清潔模式的分鐘。

- 執行以下步驟 1 及 2.
- 按下  按鈕直到顯示“SP-10”及“清潔分鐘”以及預設分鐘。

- 按下   以更改分鐘數，可以達 99。

清潔溫度 (Sp-21)

這允許你設置清潔模式的溫度。

- 執行以下步驟 1 及 2.
- 按下  按鈕直到顯示” SP-11”及“清潔溫度”及溫度。
- 按下   以更改溫度，可以達 212⁰F (100⁰C)。

4-4. 資料日誌、熱量控制、技術及狀態模式

資料日誌、熱量控制、技術及狀態模式是先進的診斷及程式模式，主要用於 Henny Penny 使用。關於這些模式的更多資訊，通過電話 1-800-417- 8405 或 1-937-456-8405 聯繫維護人員。

第 5 節 故障排除

5-1. 故障排除指南

問題	原因	解決方法
電源開關開，但炸鍋完全不工作	<ul style="list-style-type: none"> • 開路 	插入炸鍋插頭 在電源盒處檢查斷路器或保險絲
起酥油不會加熱，但燈亮	<ul style="list-style-type: none"> • 開路高限電路錯誤消息” E-10” • 泄油閥打開 • 錯誤消息” E-15” 	<ul style="list-style-type: none"> • 重設每個高溫保護控制節的高溫保護 • 將泄油閥手柄切換到關閉位置
起酥油有泡沫或過度沸騰	起酥油中的水 起酥油不正常或變壞 過濾不正常 清潔炸鍋後清洗不正確	在烹調週期結束時，排放起酥油並清潔 使用建議的起酥油 參考包括過濾及起酥油的程式。 清潔並清洗炸鍋，然後徹底乾燥
起酥油不能從炸鍋中排出	泄油閥被碎屑堵塞	打開閥，強迫清潔，刷排放管
篩檢程式開關打開，但電機不運行	電機熱量保護器跳閘	在篩檢程式泵電機保護器上，每個段重啟品質開關——手工重啟

NOTICE

關於故障排除的更詳細資訊，通過電話 1-800-417-8405 或 1-937-456-8405 諮詢

5-2. 錯誤代碼

當發生控制系統故障時，數字顯示器顯示一個錯誤消息。消息代碼如以下顯示列所示。當顯示錯誤代碼時，可以聽到不變的提示音。如果需要靜音，按任何按鈕。






顯示	原因	解決方法
“E-4”	控制板過熱	將開關置於關閉位置，然後切換到開位置。如果顯示” E-4”，控制板太熱，檢查設備每側上的天窗是否阻擋。
“E-5”	油過熱	將開關置於關閉位置，然後將開關置於打開，如果顯示” E-5”，加熱電路及溫度探頭應該進行檢查
“E-6A”	溫度探頭打開	將開關置為關閉位置，然後將開關置為開。如果顯示” E-6A”，溫度探頭應該進行檢查
“E-6B”	溫度探頭短路	將開關置為關閉位置，然後將開關置為開。如果顯示” E-6B”，溫度探頭應該進行檢查
“E-10”	高溫保護工具	讓設備冷卻下來（15-20分鐘），使用LH門上的高溫保護工具重設高溫保護，輕輕地將其推到加熱元件鉸鏈內的孔中，如果高溫保護工具沒有重設，高溫保護工具必須替換。
“E-15”	排放開關	確保排放盤把手完全推進。如果E-15，排放開關已經檢查
“E-41” “E-46”	程式設計故障	關閉開關，然後打開。如果顯示任何錯誤代碼，嘗試重新初始化控制(特殊程式模式章節)。如果仍然有錯誤代碼，則替換控制板，參考技術手冊。
“E-20A”	空氣壓力開關故障(粘住關閉)	按下計時器按鈕以再次嘗試點燃過程。如果” E-20A” 仍然存在，檢查空氣開關，參考技術手冊。
“E-20B”	氣流風扇或空氣壓力開關故障(粘住打開)	按下計時器按鈕以再次嘗試點燃過程。如果” E-20B” 仍然存在，檢查空氣開關或風機電機，參考技術手冊。
“E-20C”	點燃模組不回應	按下計時器按鈕以再次嘗試點燃過程。如果” E-20C” 仍然存在，檢查點燃模組、火花點燃器或I/O板，參考技術手冊。
“E-20D”	監測沒有點火或沒有火焰感應到	按下計時器開關以再次嘗試點燃流程。如果” E-20D” 仍然存在，檢查點火模組、I/O板或火焰感測器，參考技術手冊。

5-2. 錯誤代碼 (續)

顯示	原因	解決方法
“E-31”	風扇跳線丟失	檢查12地連接器上的跳線，如果丟失請添加
“E-47”	• 類比轉換器晶片或12伏電源故障	關閉開關，然後打開，如果” E-47” 持續，替換I/O板或PC板。如果揚聲器語音安靜，可能I/O板發生故障，參考技術手冊
“E-48”	• 輸入系統錯誤	• 替換PC板
“E-54”	PCB元件故障	關閉開關，然後再打開，如果” E-54” 持續，則替換控制PC板
“E-70”	電源開關故障或開關接線，I/O板故障	檢查電源開關以及其接線，如果需要，替換輸入/輸出板
“E-70A” (C1000)	風扇開關跳線丟失	檢查面板12針連接上的跳線
“E-70D” (C1000)	MV跳線丟失	檢查面板連接器上的跳線
“E-92”	I/O上24 VAC保險絲開路	I/O板24-VAC保險絲開路，檢查24伏電路上的短路元件(例如：高限、排放開關及空氣開關)


第 6 節. 資訊模式 - 6 和 12 產品控制

6-1. 資訊代碼功能


此模式採集並且存貯關於炸鍋及操作人員表現的歷史資訊，在任何時候按下  按鈕及  按鈕，顯示” *資訊模式*”。按下  按鈕或  按鈕，可以訪問步驟，按下  按鈕，可以流覽每個步驟的統計資料。資訊模式主要用於技術使用，但操作人員可以流覽以下資訊。


1. E-LOG - 發生的最後 11 個錯誤及時間
2. 最後載入-L - 關於左槽最近烹調週期或進行中週期的資訊。
3. 最後載入-R - 關於左槽最近烹調週期或進行中週期的資訊。
4. 日常狀態 - 最近 7 天的資訊
5. 審查使用- 自從此資料手工最後一次重設後積累資訊。
6. INP A_VHDSF_M -提供炸鍋輸入測試
7. OUTP -顯示加熱器及壓力狀態
8. 油溫- 起酥油溫度
9. CPU TMP - PC 板溫度
10. 類比 -控制器交直流轉換器狀態
11. 自動提升 -顯示自動提升系統狀態(如果適用)

NOTICE


任何時候按下並保持  按鈕可以退出資訊模式，或者在 2 分鐘後，控制自動退回正常運行。

1. E-LOG (錯誤代碼日誌)

按下  按鈕，顯示” 1A. (日期和時間) *現在*”，給出當前日期及時間。


按下  按鈕，如果記錄了一個錯誤，則顯示” 1B. (日期、時間及錯誤碼資訊)”。這是控制記錄的最新錯誤代碼。

6-1. 資訊代碼功能 (續)

按下  按鈕，可以看到下一個最新的錯誤代碼資訊。在 E-LOG 部分可以存貯 10 個錯誤碼(1B 到 1K)。

按下  按鈕，可以繼續最近一次載入。

2. LAST LOAD - L 最近一次載入

按下  按鈕可以查看以下左槽中最新烹調週期的資訊。

功能 顯示示例: 左側

最後一次烹調啟動時間	啟動	10. 25A
產品(最後一次烹調的產品)	產品	-2-
準備好?(在開始之前炸鍋準備好?)	準備好?	YES
停止: 剩餘時間, 或完成後的秒數	*完成* + 9秒	
實際過去的烹調時間(實際秒數)	實際時間 7:38	
程式設計的烹調時間	程式時間	7:00
實際時間與Prog時間(百分比)	實際/程式	109%
在烹調週期內最大溫度	最大溫度	327° F
在烹調週期內最小溫度	最小溫度	313° F
在烹調週期內平均溫度	平均溫度	322° F
在烹調週期內加熱打開(百分比)	開始加熱	73%


僅僅如果正在烹調

當前烹調步驟、設置值及剩餘時間	STEP1:325° F 6:47	
實際起酥油溫度、載入補償平均值以下度數及當前延伸時間(實際秒/ck秒)	313° F LC-12° 1.06	

按下  按鈕可以繼續最後載入 - R。

6-1. 資訊代碼功能 (續)

3. 最後載入- R

按下  按鈕以查看右槽最近烹調週期以下資訊。



功能	顯示 示例: 右側	
最後一次烹調啟動時間	開始	10.25A
產品(最後一次烹調的產品)	產品	-2-
準備好?(在開始之前炸鍋準備好?)	準備好?	YES
停止: 剩餘時間, 或完成後的秒數	*完成* + 9秒	
實際過去的烹調時間(實際秒數)	實際時間7:38	
程式設計的烹調時間	程式時間	7:00
實際時間與Prog時間(百分比)	實際/程式	109%
在烹調週期內最大溫度	最大溫度	327° F
在烹調週期內最小溫度	最小溫度	313° F
在烹調週期內平均溫度	平均溫度	322° F
在烹調週期內加熱打開(百分比)	開始加熱	73%

僅僅如果正在烹調

當前烹調步驟、設置值及剩餘時間	STEP 1:325° F 6:47
實際起酥油溫度、載入補償平均值以下度數及當前延伸時間(實際秒/ck秒)	313° F LC-12° 1.06

按下  按鈕以繼續日常狀態。

4. 日常狀態(每天重設)


按下  按鈕以查看最近7天中任何一天的以下運行資訊, 按下  按鈕以選擇具體哪一天。

功能	顯示	示例
資料記錄的具體天	星期四*	APR-30
炸鍋打開的小時: 分鐘數	星期四* 打開小時	13:45
當天烹調週期的總數	星期四* 總週期	38
在*完成*前停止週期數	星期四* 退出週期	2
#1產品烹調週期	星期四*烹調-1L-	17
#2產品烹調週期	星期四*烹調-2L-	9
#3產品烹調週期	星期四*烹調-3L-	5
#4產品烹調週期	星期四*烹調-4L-	0
#5產品烹調週期	星期四*烹調-5L-	0
#6產品烹調週期	星期四*烹調-6L-	6
#1產品烹調週期	星期四* 烹調 -1R-	0
#2產品烹調週期	星期四*烹調-2R-	0
#3產品烹調週期	星期四*烹調-3R-	1
#4產品烹調週期	星期四*烹調-4R-	0
#5產品烹調週期	星期四*烹調-5R-	0
#6產品烹調週期	星期四*烹調-6R-	0


按下  按鈕以繼續審查使用。

6-1. 資訊代碼功能 (續)


5. 審查使用

按下  按鈕以查看資料手工重設後積累的資訊。

功能	顯示示例	
以前重設使用資料的具體天	SINCE	APR-19
炸鍋打開的小時數	開機小時	165
烹調週期總數	總週期	462
在”完成”之前停止的烹調週期	退出烹調	4
基於週期數的油磨損	油消耗 ‘A’	83%
基於運行小時的油磨損	油消耗 ‘B’	55%
#1產品烹調週期	已烹調-1L-	193
#2產品烹調週期	已烹調-2L-	107
#3產品烹調週期	已烹調-3L-	58
#4產品烹調週期	已烹調-4L-	0
#5產品烹調週期	已烹調-5L-	13
#6產品烹調週期	已烹調-6L-	69
#1產品烹調週期	已烹調-1R-	0
C #2產品烹調週期	已烹調 -2R-	7
#3產品烹調週期	已烹調-3R-	15
#4產品烹調週期	已烹調-4R-	0
#5產品烹調週期	已烹調-5R-	0
#6產品烹調週期	已烹調-6R-	0
重設使用數據：在此步輸入使用代碼(如果沒有變化為1、2及3)以對所有使用資料清零。	重設使用/輸入代碼 --	----

按下  按鈕以繼續 INP A_VHDSF_M。

7. INP A_VHDSFPM

按下  按鈕以查看部件及輸入的狀態。如果檢測到輸入信號，則顯示標記字母(參見以下部分)。如果沒有檢測到信號，則顯示”_”。借助烹調位置的烹調/泵開關，檢測到所有輸入，顯示” A_VHDSF_M”(燃氣設備為” A_VHDSFP_”)，參見以下部分以瞭解代碼定義。

A = 電源開關打開

V = 檢測到電壓 - 24 VAC

H = 高溫保護 - 如果有”H”，則高溫保護適當。

如果丟失”H”，則高溫保護刪除(過熱)或斷開。

D = 排放開關-如果存在”D”，則排放手柄關閉。如果”D”丟失，則排放管打開或有故障。


S = ON/OFF 開關”打開”聯鎖電路。如果存在”S”，則 ON/OFF 開關打開。

如果”S”丟失，則電源開關關閉、發生故障或接線錯誤。

F = 風扇(燃氣炸鍋)

P = (導向閥) —燃氣炸鍋打開，此信號來自點燃模組 PV 輸出。

M = (主閥) - 燃氣炸鍋打開，此信號來自點燃模組 MV 輸出。

按下  按鈕以查看每個輸入的具體狀態。底線(“_”)表示輸入目前沒有檢測到。

選擇標記(“√”)指示信號正在檢測一個正常輸入。”X”表示信號目前已經檢測到，但檢測到為半波(部分發生故障)輸入。

NOTICE

下麵的 V, H, D, S, F, P 及 M 信號為串列接線，序列 1 中丟失的第一個信號通常造成所有右側信號也丟失。

按下  按鈕繼續 OUTP H*。

7. OUTP ELEC: H* GAS: F*I*H

此模式顯示部件及輸入狀態。如果檢測到輸出信號，則顯示標記字母(參見下面部分)，後面接著顯示”*”。如果輸入關閉，則顯示”_”。

F =風扇輸入(僅僅燃氣)


I =點燃模組輸出(僅僅燃氣)


H =熱量輸出

在燃氣設備上，如果風扇打開，則顯示”F*”。如果風扇關閉，則顯示”F_”。如果控制檢測到風扇輸入故障，則顯示”F*”，並且”*”閃爍。


在燃氣設備上，如果電源是一個模組，則顯示”I*”。如果電源不是一個模組，則顯示”I_”。如果控制檢測到模組輸出故障，則顯示”I*”，”*”正在閃爍。


如果加熱打開，則顯示”H*”。如果加熱關閉，則顯示”H_”。如果控制檢測到熱量輸入有故障，則顯示”H*”，”*”在閃爍。

按下  查看每個輸出的電流”繪製”狀態。顯示中”F√”，”H√”及”P√”表示電流正常。F、H 或 P 後閃爍的”X”表示太高電流。

按下  按鈕可以查看每個輸出無連接/接地(“NC/GND”)狀態，其可以監測輸出 PC 板上中繼的可能故障。


顯示”F√”，”H√”及”P√”表示輸出 PC 板上一切正常。F、H 或 P 之後的閃爍”X”表示存在一個故障。

按下  按鈕可以查看輸出及輸入(參見步驟 10)。

按下  按鈕繼續 OIL TMP 讀數。


8. 油溫

此步驟顯示當前花生起酥油溫度，顯示” 7. 油溫(溫度) ”。

按下  按鈕繼續 CPU TMP 讀取。


9. CPU TMP

此步驟顯示當前 PC 板溫度。

按下  按鈕繼續類比讀取。

10. 模擬 <1> 2.86V

此步驟顯示控制器交直流轉換器任何通道的當前狀態，此特性可能對排除炸鍋或控制器故障的技術人員有用。

通過按下  按鈕，顯示的值可以在電壓及比特之間切換。

如果顯示的值有小數點，則其是電壓(0 到 5 伏)。如果沒有顯示小數點，則值為交直流值 (0-4095)。


按下按鈕可以繼續自動提升/檢測。

10. 自動提升/檢測=

如果已經安裝，則此步顯示自動提升系統的狀態。如果檢測到自動提升系統，則顯示” 檢測=是 ”。否則顯示” 檢測=無 ”。

帶有” L ”的字母表示左側自動提升電機的狀態。” u ” = 向上，” d ” = 向下。同樣，帶有” R ”的字母表示右側自動提升電機的狀態。



按下並保持  按鈕可以在任何時候退出資訊模式，或在 2 分鐘之內，控制自動退回正常運行狀態。