



HENNY PENNY®

Global Foodservice Solutions

**Henny Penny
Frytownice ciśnieniowe**

Model 500

Model 561

Model 600

PODREČZNIK OBSŁUGI

ZAREJESTRUJ GWARANCJĘ NA STRONIE WWW.HENNYPENNY.COM

NOTICE

UWAGA

Aby zapewnić możliwość szybkiego wglądu do niniejszego podręcznika, należy przechowywać go w dogodnym miejscu.

Schemat elektryczny urządzenia znajduje się na tylnej osłonie panelu sterowania.

Instrukcję postępowania w sytuacji wycucia przez użytkownika zapachu gazu należy umieścić w widocznym miejscu. Informacje te należy uzyskać od lokalnego dostawcy gazu.

Nie umieszczać przeszkód na drodze przepływu powietrza dla celów spalania i wentylacji. Aby zapewnić swobodny dopływ powietrza do komory spalania, wokół urządzenia należy zapewnić odpowiednią przestrzeń.

Model 600 frytownicy wyposażony jest w palnik ze stałym pilotem. Jednakże urządzenia nie można uruchomić bez zasilania prądem elektrycznym. Po przywróceniu zasilania urządzenie automatycznie powróci do normalnej pracy.

CAUTION

PRZESTROGA

W pobliżu urządzenia nie wolno przechowywać substancji palnych.



OSTRZEŻENIE

Nieprawidłowy montaż, regulacja, modyfikacja, obsługa lub konserwacja może spowodować straty materialne, obrażenia ciała lub śmierć. Przed montażem lub konserwacją urządzenia należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi, montażu i konserwacji.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

W POBLIŻU TEGO I INNYCH URZĄDZEŃ NIE WOLNO PRZECHOWYWAĆ ANI UŻYWAĆ BENZYNY I INNYCH ŁATWOPALNYCH PAR LUB PŁYNÓW. MOGŁOBY TO SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH.

Dane techniczne dla produktów oznaczonych symbolem CE

Nominalne obciążenie cieplne:
(netto)

Gaz ziemny (I2H) = 21,1 KW (72 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2E) = 21,1 KW (72 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2E+) = 21,1 KW (72 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2L) = 21,1 KW (72 000 Btu/godz.)
Płynny propan (I3P) = 21,1 KW (72,000 Btu/godz.)

Nominalne obciążenie cieplne:
(brutto)

Gaz ziemny (I2H) = 23,4 KW (80 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2E) = 23,4 KW (80 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2E+) = 23,4 KW (80 000 Btu/godz.)
Gaz ziemny (I2L) = 23,4 KW (80 000 Btu/godz.)
Płynny propan (I3P) = 22,9 KW (78,000 Btu/godz.)

Ciśnienie zasilania:

Gaz ziemny (I2H) = 20 mbar
Gaz ziemny (I2E) = 20 mbar
Gaz ziemny (I2E+) = 20/25 mbar
Gaz ziemny (I2L) = 25 mbar
Płynny propan (I3P) = 30 mbar
Płynny propan (I3P) = 37 mbar
Płynny propan (I3P) = 50 mbar

Ciśnienie w punkcie kontrolnym:

Gaz ziemny (I2H) = 8,7 mbar
Gaz ziemny (I2E) = 8,7 mbar
Gaz ziemny (I2E+) = 8,7/10 mbar
Gaz ziemny (I2L) = 10 mbar
Płynny propan (I3P) = 25 mbar

Wielkość wtryskiwacza:

Gaz ziemny (I2H) = 1,04 mm
Gaz ziemny (I2E) = 1,04 mm
Gaz ziemny (I2E+) = 1,04 mm
Gaz ziemny (I2L) = 1,04 mm
Płynny propan (I3P) = 0,66 mm

Wielkość ogranicznika: Gaz ziemny (I2E+) = 4,1 mm

Niniejsze urządzenie musi być zainstalowane zgodnie z instrukcją producenta oraz obowiązującymi przepisami oraz używane w odpowiednio wentylowanym pomieszczeniu. Przed zainstalowaniem i użyciem urządzenia należy zapoznać się z instrukcją.

HENNY PENNY
ELEKTRYCZNA FRYTOWNICA CIŚNIENIOWA Z
CZTEREMA GŁOWICAMI GRZEJNYMI



Frytownicę należy zainstalować i wykorzystywać w taki sposób, aby woda nie spowodowała zwarcia w instalacji.



Niniejsze urządzenie nie jest przeznaczone do obsługi z użyciem zewnętrznego czasomierza lub osobnego systemu zdalnego sterowania.



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.

SPIS TREŚCI

Część	strona
Część 1. WPROWADZENIE.....	1-1
1-1. Frytownica ciśnieniowa	1-1
1-2. Właściwe obchodzenie się z urządzeniem	1-1
1-3. Pomoc.....	1-1
1-4. Modele	1-1
1-5. Bezpieczeństwo.....	1-2
 Część 2. MONTAŻ	 2-1
2-1. Wprowadzenie	2-1
2-2. Instrukcja rozpakowania	2-1
2-3. Wybór lokalizacji frytownicy.....	2-2
2-4. Poziomowanie frytownicy	2-3
2-5. Wentylacja frytownicy	2-4
2-6. Doprowadzenie gazu.....	2-5
2-7. Instalacja gazowa	2-6
2-8. Próba szczelności gazowej.....	2-9
2-9. Ustawienie regulatora ciśnienia gazu.....	2-9
2-10. Procedura zapalania i gaszenia płomienia pilotowego i palników.....	2-9
2-11. Regulacja płomienia pilotowego (tylko gaz)	2-10
2-12. Ustawienie regulatora ciśnienia (tylko gaz).....	2-10
2-13. Wymogi dotyczące zasilania (frytownica elektryczna).....	2-11
2-14. Wymogi dotyczące zasilania (frytownica gazowa).....	2-12
2-15. Testowanie frytownicy	2-12
2-16. Łożyska motoru.....	2-12
 Część 3. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI.....	 3-1
3-1. Komponenty robocze	3-1
3-2. Napelnianie i dodawanie tłuszczu.....	3-9
3-3. Dbłość o stan tłuszczu	3-10
3-4. Wskazówki dotyczące smażenia produktów.....	3-11
3-5. Procedury smażenia kurczaka.....	3-12
3-6. Instrukcja programowania C1000	3-17
3-7. Programowanie specjalne C1000.....	3-17

SPIS TREŚCI (ciąg dalszy)

Część	strona
Część 3. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI (ciąg dalszy)	
3-8. Standardowa konserwacja urządzenia	3-19
3-9. Zabezpieczenie silnika pompy filtracyjnej – resetowanie ręczne	3-19
3-10. Filtrowanie tłuszczu	3-20
3-11. Czyszczenie opcjonalnej miski na okruchy	3-24
3-12. Zapobieganie problemom z pompą filtracyjną.....	3-25
3-13. Wymiana koperty filtra.....	3-25
3-14. Wymiana filtra węglowego	3-28
3-15. Czyszczenie kadzi	3-29
3-16. Czyszczenie zespołu zaworu ciężarowego.....	3-32
3-17. Procedury przy wieczornym zamykaniu.....	3-33
3-18. Instrukcja obsługi opcjonalnego systemu bezpośredniego podłączenia do zbiornika z tłuszczem	3-34
3-19. Odwrócenie uszczelki pokrywy	3-35
3-20. Smarowanie pokrywy	3-36
3-21. Regulacja ogranicznika	3-37
3-22. Czyszczenie zaworu bezpieczeństwa.....	3-38
3-23. Sprawdzenie i dokręcenie rozpórek elementów grzejnych (tylko Modele 500 i 561).....	3-39
3-24. Zamknięcie sezonowe	3-40
3-25. Smażone kawałki kurczaka.....	3-40
3-26. Ćwiartki kurczaka	3-41
3-27. Kurczak z grilla	3-41
3-28. Smażone kotlety wieprzowe/kotlety cielęce	3-41
3-29. Grillowane kotlety wieprzowe	3-41
3-30. Grillowane żeberka	3-41
3-31. Stek to sirloin i filet mignon.....	3-42
3-32. Filety rybne	3-42
3-33. Żabie udka.....	3-42
3-34. Ostrygi.....	3-42
3-35. Krewetki.....	3-42
3-36. Ogon langusty	3-43
3-37. Ziemniaki	3-43
3-38. Kolby kukurydzy.....	3-43
3-39. Kalafior.....	3-43
Część 4. Rozwiązywanie problemów	4-1
4-1. Wskazówki dotyczące rozwiązywania problemów	4-1
4-2. Kody błędów	4-2
GLOSARIUSZ	G-1

Lista dystrybutorów – krajowych i międzynarodowych

CZĘŚĆ 1. WPROWADZENIE

1-1. FRYTOWNICA CIŚNIENIOWA

P-H-T

Ciśnienie

Ciepło

Czas

Frytownica ciśnieniowa Henny Penny jest jednym z podstawowych urządzeń przeznaczonych do przetwarzania żywności. Ma ona szerokie zastosowanie w zakładach żywienia zbiorowego i restauracjach.

Automatyczne ustawienie odpowiedniego ciśnienia, ciepła i czasu ma na celu dostarczenie smacznego produktu o optymalnych walorach.

W tej metodzie przygotowywania produktu żywnościowego ciśnienie odgrywa podstawową rolę. Ciśnienie uzyskiwane jest wskutek wydzielania się z produktu naturalnej wilgoci. Opatentowana pokrywa powoduje zatrzymanie wilgoci, która używana jest jako para. Ponieważ gromadzenie pary następuje bardzo szybko, produkt żywnościowy zachowuje przeważającą część naturalnej wilgoci. Odpowiednio zaprojektowane upusty w zespole zaworu ciężarowego powodują usunięcie z pojemnika nadmiaru pary i zachowanie stałego ciśnienia.

Drugim istotnym czynnikiem we frytownicy ciśnieniowej jest wytwarzane ciepło. Normalna praca urządzenia odbywa się w zakresie temperatur od 157 do 163°C (315 do 325°F). Zapewnia to oszczędności energetyczne oraz przedłuża okres trwałości tłuszczu smaźalniczego. Oszczędności energetyczne uzyskiwane są wskutek krótkiego czasu smażenia w urządzeniu, niskiej temperaturze i zatrzymywaniu ciepła wewnątrz pojemnika wykonanego ze stali nierdzewnej.

Czas odgrywa istotną rolę, ponieważ krótszy czas smażenia zapewnia dodatkowe oszczędności. Produkt uzyskuje gotowość do spożycia w czasie krótszym niż miałyby to miejsce w przypadku konwencjonalnej, otwartej frytownicy.

NOTICE

UWAGA



Od dnia 16 sierpnia 2005 roku w krajach Unii Europejskiej obowiązuje dyrektywa dotycząca zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (Waste Electrical and Electronic Equipment - WEEE). Produkty nasze spełniają wymogi tej dyrektywy. Ponadto przeprowadziliśmy przegląd naszych produktów w celu sprawdzenia, czy są one zgodne z dyrektywą dotyczącą ograniczeń substancji niebezpiecznych (Restriction of Hazardous Substances directive - RoHS) i na podstawie uzyskanych wyników przeprojektowaliśmy je w celu podporządkowania ich wymogom tych przepisów. Aby podejmowane działania były zgodne z tymi dyrektywami, urządzenia nie można pozbywać się jako niesortowanego odpadu komunalnego. Aby uzyskać informacje na temat właściwych metod utylizacji urządzenia należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem Henny Penny.

1-2. ZASADY ODPOWIEDNIEGO OBCHODZENIA SIĘ Z URZĄDZENIEM

1-3. POMOC

1-4. MODELE

Podobnie jak wszystkie inne rodzaje urządzeń stosowanych w branży żywieniowej, frytownica ciśnieniowa Henny Penny wymaga odpowiedniego obchodzenia się oraz konserwacji. Wymagania dotyczące konserwacji i czyszczenia opisano w niniejszym podręczniku i muszą one stanowić nieodłączny element obsługi urządzenia.

W przypadku konieczności uzyskania pomocy należy zwrócić się do lokalnego dystrybutora urządzeń Henny Penny lub skontaktować się z Henny Penny Corp. 1-800-417-8405 (numer bezpłatny) lub 1-937-456-8405, lub za pośrednictwem strony Henny Penny pod adresem www.hennypenny.com.

Niniejszy podręcznik zawiera informacje dotyczące zarówno modeli gazowych jak i elektrycznych oraz rozmaitych opcji i podstawowych akcesoriów. Zaznaczone jest, jeżeli informacje dotyczą tylko jednego modelu.

1-5. BEZPIECZEŃSTWO

Frytownica ciśnieniowa Henny Penny posiada wiele zabezpieczających funkcji. Jednakże, jedyną metodą zapewniającą bezpieczne użytkowanie urządzenia jest dokładne zrozumienie zasad prawidłowej jego instalacji, działania i konserwacji. Celem zawartych w tym podręczniku instrukcji jest ułatwienie nauczenia się tych procedur. Przy informacjach o szczególnym znaczeniu lub dotyczących bezpieczeństwa umieszczono słowa NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE, PRZESTROGA lub UWAGA. Ich użycie opisano poniżej.



SYMBOL SYGNALIZUJĄCY ZAGROŻENIE stosowany jest z symbolami NIEBEZPIECZEŃSTWO, OSTRZEŻENIE lub PRZESTROGA, które wskazują na zagrożenie odniesienia obrażeń ciała.



UWAGA

UWAGA stosowana jest do podkreślenia informacji o szczególnym znaczeniu.



PRZESTROGA

PRZESTROGA stosowana bez symbolu sygnalizującego zagrożenie wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli zaistnieje, może spowodować uszkodzenie mienia materialnego.



PRZESTROGA

PRZESTROGA używana z symbolem sygnalizującym zagrożenie wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli zaistnieje, może spowodować niewielkie lub umiarkowane obrażenia ciała.



OSTRZEŻENIE

OSTRZEŻENIE wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli zaistnieje, może spowodować śmierć lub poważne obrażenia ciała.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEBEZPIECZEŃSTWO WSKAZUJE NA ZBLIŻAJĄCE SIĘ ZAGROŻENIE, KTÓRE, JEŚLI ZAISTNIEJE, SPOWODUJE ŚMIERĆ LUB POWAŻNE OBRAŻENIA CIAŁA.

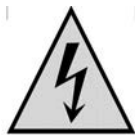
1-5. BEZPIECZEŃSTWO
(ciąg dalszy)



Symbol uziemienia wyrównawczego



Symbol zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE)



LUB



Symbole zagrożenia porażeniem elektrycznym



LUB



Symbole gorącej powierzchni

CZĘŚĆ 2. MONTAŻ

2-1. WPROWADZENIE

Niniejsza część zawiera instrukcję montażu elektrycznych i gazowych modeli frytownic ciśnieniowych Henny Penny.

NOTICE

UWAGA

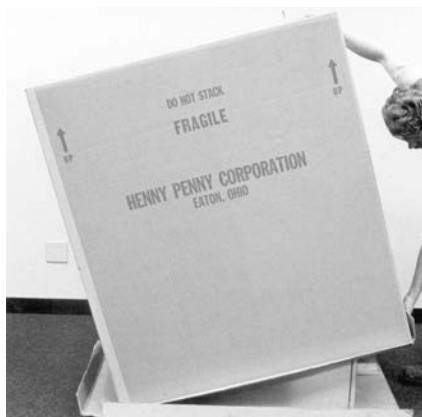
Instalacja urządzenia powinna być wykonana tylko przez posiadającego odpowiednie kwalifikacje technika.



**OSTRZEŻENIE
ZAGROŻENIE
PORAŻENIEM PRĄDEM
ELEKTRYCZNYM**

Nie przebijaj frytownicy żadnymi przedmiotami, taki jak wiertarki lub śruby, ponieważ mogłoby to spowodować uszkodzenie jej elementów lub porażenie prądem elektrycznym.

2-2. INSTRUKCJA ROZPAKOWANIA



Czynność 2

Do transportu i wysyłki frytownica jest zamocowana do drewnianej podstawy i jest osłonięta kartonowym pojemnikiem. Zarówno modele elektryczne jak i gazowe wysyłane są w pełni złożonej postaci. Zamówione, opcjonalne kółka zostaną zapakowane i wysłane osobno.

1. Należy odciąć opaskę założoną na dolną części kartonu.

NOTICE

UWAGA

Wszelkie uszkodzenia zaistniałe podczas transportu należy określić oraz podpisać ich dokumentację w obecności agenta dostarczającego urządzenie.

2. Unieś karton z frytownicy.
3. Otwórz pokrywę frytownicy i wyjmij kosz i wszystkie akcesoria.
4. Połóż frytownicę na boku, opierając ją na wspornikach



Czynność 4



**OSTRZEŻENIE
CIĘŻKI PRZEDMIOT**

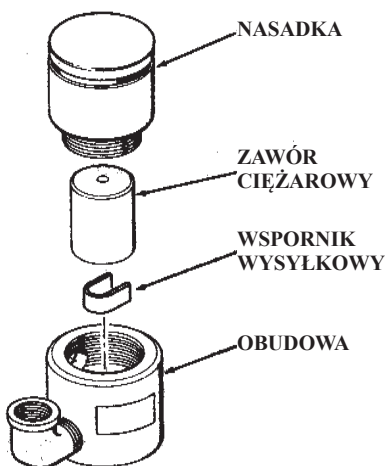
Aby nie dopuścić do obrażeń ciała, podczas przemieszczania frytownicy zachowaj środki ostrożności. Frytownica waży około 136 kg (300 funtów).

2-2. INSTRUKCJA ROZPAKOWANIA (ciąg dalszy)

Nasadka



Czynność 8



2-3. WYBÓR LOKALIZACJI FRYTOWNICY

5. Z drewnianej podstawy wysyłkowej usuń cztery śruby. Wyjmij i wyrzuć drewnianą podstawę.
6. Wkręć śruby ponownie do nóg, aby zapewnić możliwość wypoziomowania. Jeżeli zamówione zostały opcjonalne kółka, zamontuj je w nogach, umieszczając kółka blokujące z przodu.
7. Ustaw frytownicę w pozycji pionowej.
8. Przygotuj zespół zaworu ciężarowego do pracy:

NOTICE

UWAGA

W celu zabezpieczenia zespołu zaworu ciężarowego i kryzy zaworu ciężarowego podczas transportu w obudowie zespołu umieszczono metalowy wspornik. Przed montażem i uruchomieniem urządzenia wspornik ten należy usunąć.

- a. Odkręć nasadkę z zaworu ciężarowego.
 - b. Wyjmij okrągły zawór ciężarowy.
 - c. Wyjmij i wyrzuć wspornik wysyłkowy.
 - d. Suchą szmatką wyczyść kryzę zaworu ciężarowego.
 - e. Włóż ponownie zawór ciężarowy i wkręć nasadkę.
9. Otwórz pokrywę i z wnętrza frytownicy wyjmij materiał pakowy i półki.
 10. Z szafki frytownicy usuń zabezpieczający papier. Wyczyść wnętrze wilgotną szmatką.

Ustalenie odpowiedniej lokalizacji dla frytownicy jest niezwykle ważne z punktu widzenia prawidłowego jej działania, szybkości i wygody. Wybierz miejsce, które pozwoli na łatwy załadunek i rozładunek bez kolidowania z operacjami ostatecznego etapu przygotowywania zamówień. Na podstawie doświadczeń związanych z obsługą urządzenia stwierdzono, że jednorazowe, całkowite wysmażenie surowca, a następnie przechowywanie go w podgrzewaczu sprzyja sprawnej i bezprzestojowej obsłudze. Przynajmniej z jednej strony frytownicy należy ustawić stoły dla produktów. Należy pamiętać, że najwyższą wydajność można uzyskać stosując tzw. obróbkę w prostej linii, czyli pozostawienie produktu surowego z jednej strony i w pełni usmażonego z drugiej. Operacja składania zamówionych zestawów może być przeniesiona dalej, przy nieznacznej tylko stracie wydajności. Aby zapewnić prawidłową obsługę frytownicy, niezbędne jest pozostawienie 61 cm (24 cali) wolnej przestrzeni ze wszystkich stron urządzenia. Dostęp w celu wykonania prac serwisowych można uzyskać poprzez usunięcie panelu bocznego. Aby w urządzeniach gazowych zapewnić prawidłowy dopływ gazu do komory spalania, niezbędne jest zapewnienie około 15 cm (6 cali) wolnej przestrzeni dookoła podstawy.

**2-3. WYBÓR LOKALIZACJI
FRYTOWNICY
(ciąg dalszy)**



**OSTRZEŻENIE
ZAGROŻENIE
POŻAREM**

W celu uniknięcia zagrożenia pożarowego, frytownicę gazową należy zainstalować tak, aby wszelkie materiały palne i niepalne znajdowały się w minimalnej odległości 15 cm (6 cali) od części bocznej i tylnej urządzenia. Frytownica gazowa jest tak zaprojektowana, że pod warunkiem prawidłowej jej instalacji może być ustawiona na podłodze o właściwościach palnych i sąsiadować ze ścianami o właściwościach palnych.

Aby zapobiec pożarowi i zniszczeniu zapasów, pod frytownicą nie należy przechowywać żadnych towarów.

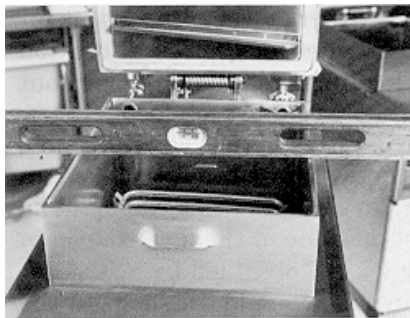
W trakcie pracy urządzenia nie należy rozpylać w jego pobliżu aerozoli.



**OSTRZEŻENIE
RYZIKO POPARZEŃ**

Aby zapobiec poważnym obrażeniom spowodowanym rozpryskiem gorącego tłuszczu, frytownicę należy ustawić tak, aby nie następowało jej przechylenie się i przemieszczanie. W celu zapewnienia stabilności można zastosować wiązania przytrzymujące.

**2-4. POZIOMOWANIE
FRYTOWNICY**



W celu zapewnienia prawidłowej pracy urządzenia frytownicę należy wypoziomować pomiędzy powierzchniami bocznymi i pomiędzy przodem a tyłem, używając do tego celu poziomicy na płaskich powierzchniach dookoła kołnierza urządzenia.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

NIEZASTOSOWANIE SIĘ DO INSTRUKCJI POZIOMOWANIA MOŻE SPOWODOWAĆ WYPŁYNIĘCIE OLEJU Z FRYTOWNICY, CO MOŻE BYĆ PRZYCZYNĄ POWAŻNYCH OPARZEŃ, OBRAŻEŃ CIAŁA, POŻARU I/LUB USZKODZENIA MIENIA MATERIALNEGO.

2-5. WENTYLACJA FRYTOWNICY

Frytownicę należy umieścić tak, aby zapewnić wentylację do odpowiedniego okapu wyciągowego lub systemu wentylacyjnego. Ma to podstawowe znaczenie dla skutecznego usuwania gazów spalinowych i zapachów powstających w trakcie procesu smażenia. Okap wyciągowy należy zaprojektować tak, aby nie kolidował on z obsługą frytownicy. W celu uzyskania pomocy przy projektowaniu systemu zalecamy skontaktowanie się z lokalną firmą wentylacyjną lub grzewczą.

NOTICE

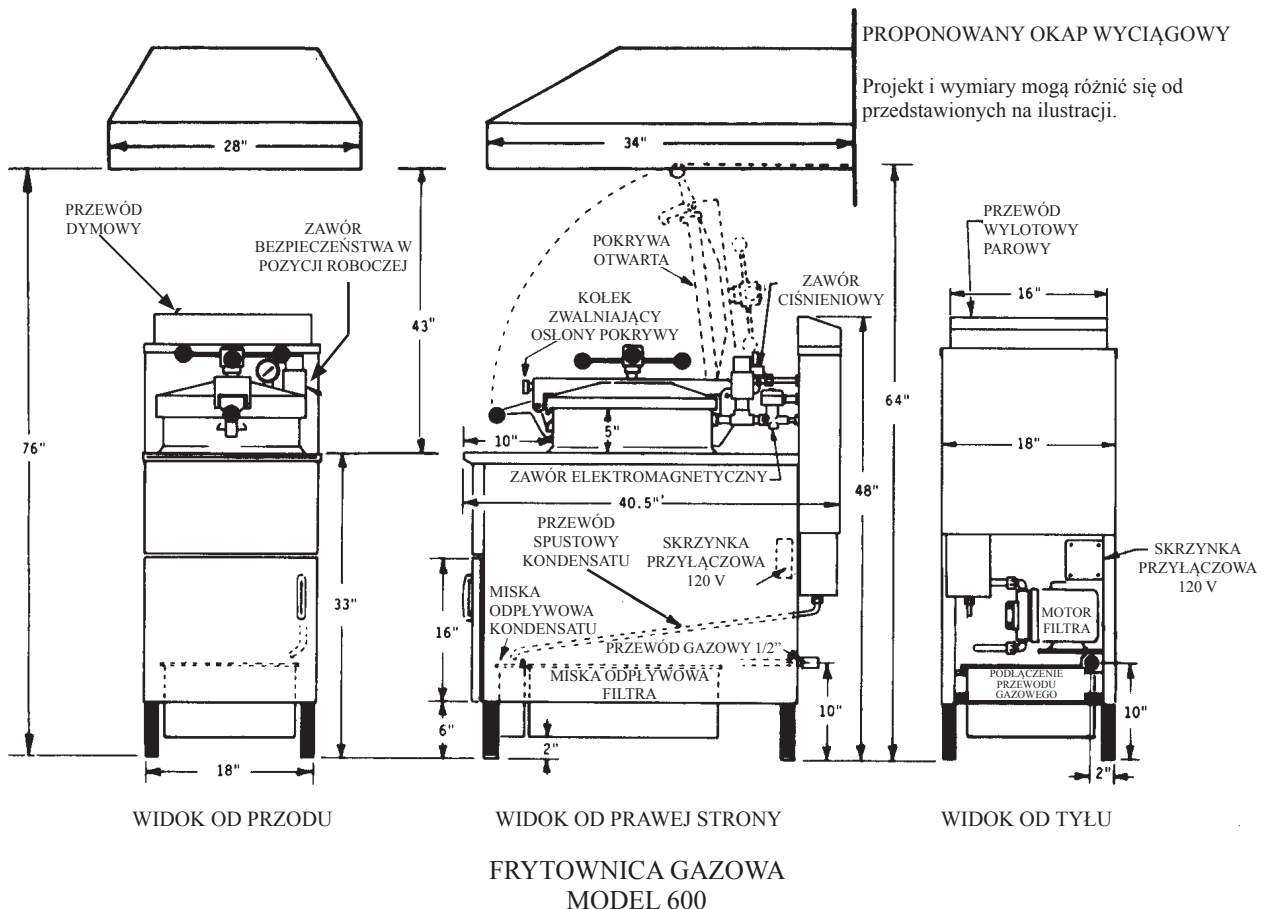
UWAGA

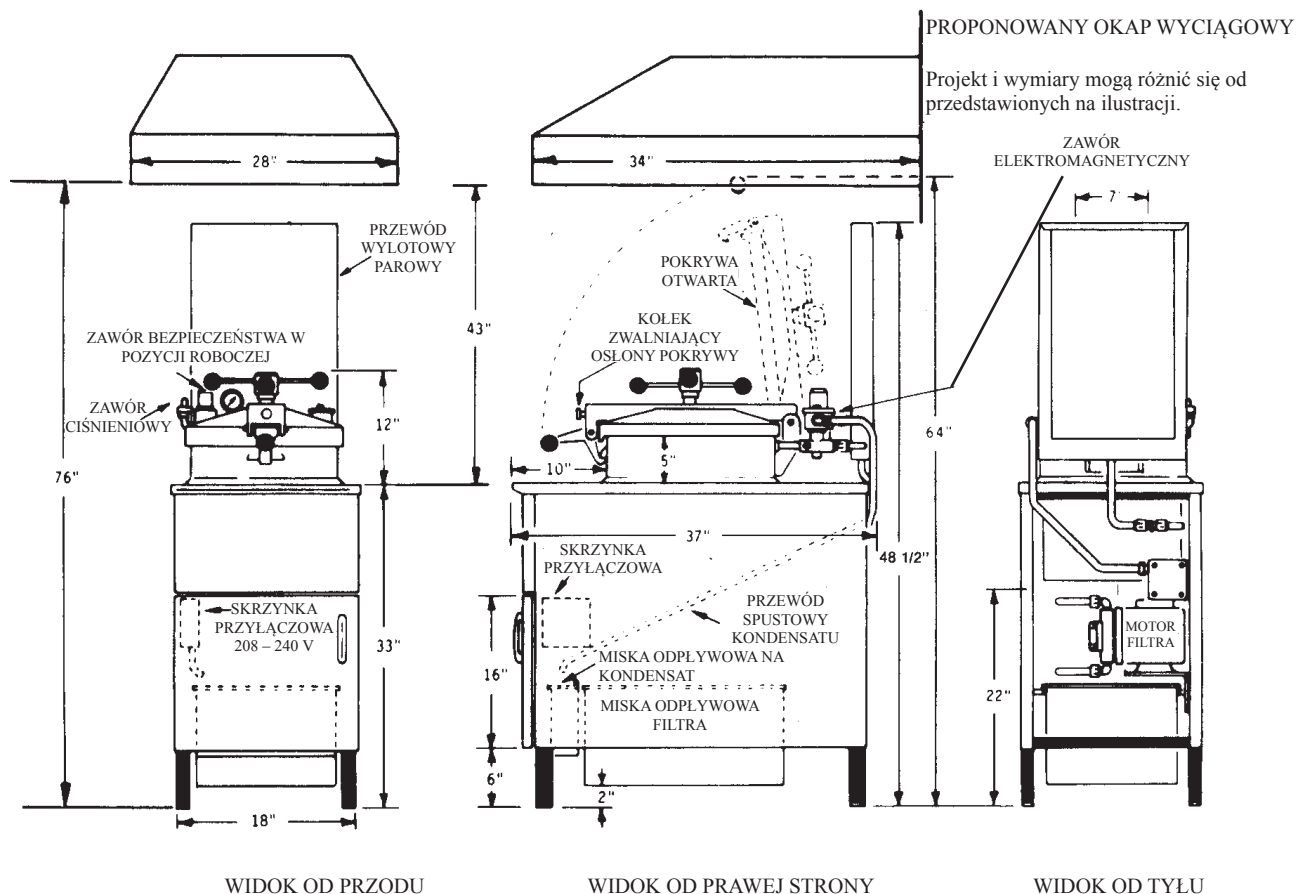
System wentylacji musi spełniać wymogi lokalnych, stanowych i krajowych przepisów. Należy skontaktować się z lokalnym oddziałem straży pożarnej lub wydziałem budowlanym.

CAUTION

PRZESTROGA

W przypadku instalowania frytownicy gazowej, nie należy instalować przedłużenia przewodu spalinowego. Mogłoby to zakłócić prawidłową pracę palnika, powodując wadliwe działanie i, prawdopodobnie, negatywny ciąg wsteczny.





FRYTOWNICA ELEKTRYCZNA
MODEL 500

2-6. DOPROWADZENIE GAZU

Frytownica gazowa może być przystosowana do podłączenia do gazu ziemnego lub propanu. Informacje dotyczące źródła gazu podano na tabliczce z danymi, umieszczonej na prawym panelu bocznym szafki. Minimalne ciśnienie dla instalacji zasilającej wynosi w przypadku gazu ziemnego 1,7 kPa (7 cali słupa wody), a w przypadku propanu 2,49 kPa (10 cali słupa wody). Maksymalne ciśnienie dla instalacji zasilającej wynosi 3,49 kPa (14 cali słupa wody lub 0,5 psi).

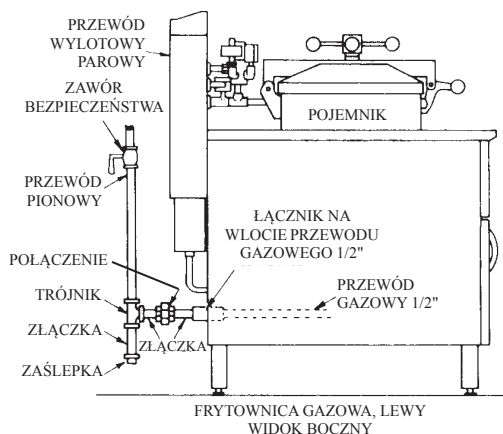


**OSTRZEŻENIE
ZABEZPIECZENIE
PRZED WYBUCHEM**

Nie wolno podejmować prób podłączenia do instalacji gazu innego, niż podany na tabliczce z danymi. Jeśli jest to wymagane, dystrybutor może zainstalować zespół dostosowujący. Doprowadzenie niewłaściwego gazu może wywołać pożar lub wybuch i spowodować poważne obrażenia ciała i/lub uszkodzenie własności materialnej.

2-7. INSTALACJA GAZOWA

Poniżej przedstawiono zalecany sposób podłączenia frytownicy do instalacji zasilającej.



OSTRZEŻENIE

Aby zapobiec możliwości odniesienia poważnych obrażeń:

- Instalacja musi być zgodna z normą American National Standard Z223.1 (wydanie ostatnie), normą National Fuel Gas Code oraz lokalnymi przepisami budowlanymi. W Kanadzie instalacja musi być zgodna z normą Canadian Gas Authority Standard CSA B149-& 2, kodeksami instalacyjnymi dla urządzeń spalających gaz oraz z bieżącymi przepisami AS5601 dotyczącymi instalacji gazowych, określonymi przez Australian Gas Association.
- Podczas wykonywania wszelkich testów ciśnieniowych systemu przy ciśnieniach wyższych niż 3,45 kPa (34,47 mbar) (1/2 psig) frytownica i ręczny zawór bezpieczeństwa muszą być odłączone od systemu doprowadzenia gazu.
- Podczas wszelkich testów ciśnieniowych instalacji gazowej przy ciśnieniu 3,45 kPa (1/2 psig) (34.47 mbar) lub niższym, frytownicę należy odłączyć od sieci gazowej poprzez zamknięcie ręcznego zaworu bezpieczeństwa.
- W przyłączeniach do sieci gazowej należy użyć standardowych czarnych rur stalowych o średnicy 1/2 cala oraz łączników kowalnych.
- Nie należy używać łączników żeliwnych.
- Pomimo, że zaleca się użycie przewodów o średnicy 1/2 cala, należy zastosować przewody o odpowiedniej wielkości i właściwie je zainstalować, aby zapewnić właściwe przepływy przy maksymalnym zapotrzebowaniu na gaz, bez nadmiernego spadku ciśnienia pomiędzy miernikiem a frytownicą. Spadek ciśnienia w przewodach nie powinien przekroczyć 0,747 mbar (0,3 cala słupa wody).

Należy pamiętać o zapewnieniu możliwości przesuwania frytownicy w celu przeprowadzenia czyszczenia i konserwacji. Można to osiągnąć poprzez:

1. Zainstalowanie ręcznego zaworu bezpieczeństwa oraz złączki zdejmowalnej, lub

2-7. INSTALACJA
GAZOWA
(ciąg dalszy)

2. Zainstalowanie złączki klasy przemysłowej z certyfikatem A.G.A., spełniającej wymogi normy dla przenośnych urządzeń gazowych, ANSI Z21.6 lub CAN/CSA 6.16 z szybkozłączką (nr części Henny Penny 19921), zgodną z normą ANSI Z21.41 lub CAN 1-6.9. Ponadto należy zastosować środki ograniczające ruch frytownicy, bez uzależnienia od złączki lub szybkozłączki lub związanych z nimi przewodów.
3. Zobacz ilustrację na następnej stronie, przedstawiającą prawidłowe połączenia giętkiego przewodu gazowego i ogranicznika linowego.

NOTICE

UWAGA

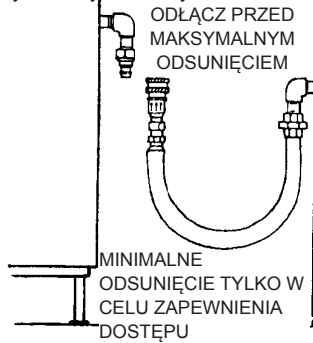
Ogranicznik linowy pozwala na odsunięcie frytownicy od ściany tylko na określoną odległość. Przed czyszczeniem lub serwisowaniem urządzenia należy odłączyć ogranicznik, a następnie odłączyć przewód gazowy. Zapewni to lepszy dostęp do frytownicy ze wszystkich stron. Po zakończeniu czyszczenia lub konserwacji należy ponownie przyłączyć ogranicznik linowy i przewód gazowy.

2-7. INSTALACJA GAZOWA (ciąg dalszy)

GAS PIPING

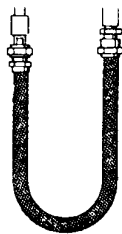
PRAWIDŁOWO

MINIMALNE ODSUNIĘCIE urządzenia od ściany, niezbędne dla zapewnienia dostępu do złączki szybkozdejmowalnej.



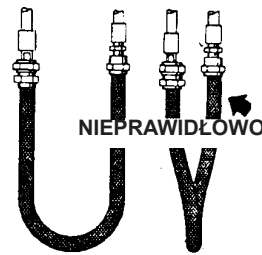
NIEPRAWIDŁOWO

Podczas odsuwania urządzenia od ściany UNIKAJ OSTRYCH ZAGIĘĆ I ZAŁAMAŃ (maksymalne odsunięcie spowoduje zagięcie końcówek – nawet w prawidłowej instalacji – i skróci okres żywotności łącznika).

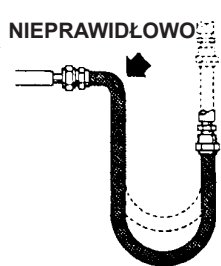


PRAWIDŁOWO

ZŁĄCZKĘ i przewód giętki należy zainstalować w tej samej płaszczyźnie, jak pokazano na rys. po lewej. NIE PRZESUWAĆ WZGLĘDEM SIEBIE ZŁĄCZEK – powoduje to osiowe skręcenie i powstanie nadmiernych naprężeń prowadzących do trwałego uszkodzenia



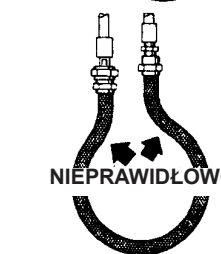
Prawidłowa instalacja przewodu metalowego przy uskoku pionowym. Należy zwrócić uwagę na pojedynczy, naturalny łuk.



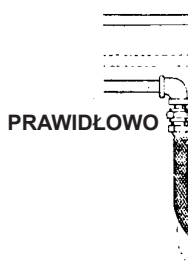
Ostre zagięcie, przedstawione z prawej, powoduje naprężenie i skręcenie przewodu metalowego, a tym samym przedwczesną awarię.



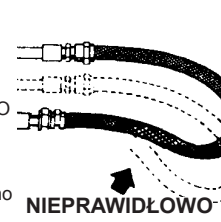
Aby przedłużyć żywotność złącza, pomiędzy złączkami należy zachować przynajmniej minimalny promień łuku.



Zamknięcie średnicy przy złączkach, tak jak to pokazano po prawej, spowoduje utworzenie podwójnych zagięć oraz uszkodzenie złązek wskutek zmęczenia.



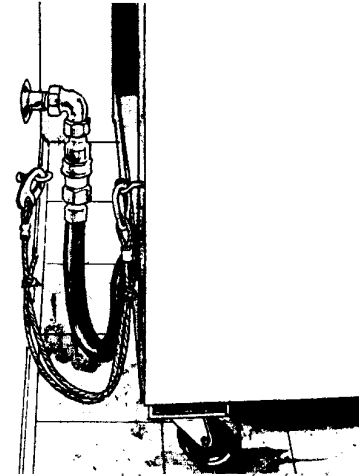
Wszędzie, gdzie instalacja musi być „samoodpływowa”, przewód metalowy należy podłączyć w zgięciu pionowym.



PRZEWODÓW METALOWYCH NIE WOLNO ŁĄCZYĆ POZIOMO ... chyba że wymagana jest „samoodpływowość”; należy wówczas zastosować oparcie w płaszczyźnie dolnej, jak pokazano z lewej.

OGRANICZNIK LINOWY

Instalując ograniczniki linowe dla wszelkich gazowych frytownic przesuwnych, należy postępować według zamieszczonego niżej rysunku.



Śrubę rozporową należy zamocować w ścianie, stosując ogólnie przyjęte w budownictwie metody.

CAUTION
PRZESTROGA

ŚCIANA KONSTRUKCJI DREWNIANO-GIPSOWEJ

Zamocuj śrubę rozporową do słupa konstrukcyjnego w ścianie. Nie wolno mocować wyłącznie w gipsie. Śrubę należy umieścić na wysokości wyjścia z sieci gazowej. Zaleca się zainstalowanie w odległości około 15 cm (6 cali) od przewodu, po dowolnej jego stronie. Ogranicznik linowy musi być o co najmniej 15 cm krótszy od elastycznego przewodu gazowego.

CAUTION PRZESTROGA

Aby uniknąć ostrych zagięć lub nadmiernych wygięć należy zastosować kolanka. W celu ułatwienia przesuwu należy zastosować „zagięcie odprężone”. Przed maksymalnym wysięgiem urządzenie gazowe należy odłączyć. (Dopuszcza się wysięg minimalny w celu rozłączenia przewodów).

2.8 PRÓBA SZCZELNOŚCI GAZOWEJ

NOTICE

UWAGA

Przed włączeniem dopływu gazu należy upewnić się, że pokrętko gazowego zaworu regulacyjnego znajduje się w pozycji OFF (WYŁ.).

Po zainstalowaniu złązek systemu sprawdź, czy nie występuje przeciek gazu. Najprostszą metodą jest włączenie dopływu gazu i posmarowanie wszystkich połączeń roztworem wody z mydłem. Jeżeli pojawią się pęcherzyki, oznacza to ulatniający się gaz. W takim przypadku połączenia przewodów należy wykonać ponownie.



**OSTRZEŻENIE
BRAK OTWARTEGO
PŁOMIENIA**

Nigdy nie sprawdzamy szczelności instalacji gazowej za pomocą zapalanej zapalki lub płomienia. Mogłoby to spowodować pożar lub wybuch i być przyczyną ciężkich obrażeń ciała lub strat materialnych.

2-9. USTAWIENIE REGULATORA CIŚNIENIA GAZU

Regulator ciśnienia gazu na automatycznym zaworze gazowym jest fabrycznie ustawiony na wartości:

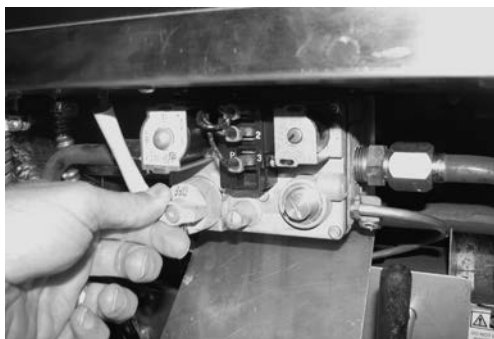
Dla gazu naturalnego: 0,87 kPa (3,5 cala słupa wody)
Propan: 2,49 kPa (10,0 cali słupa wody).

NOTICE

UWAGA

Regulator ciśnienia gazu jest ustawiony przez Henny Penny i nie jest przeznaczony do wykonywania regulacji przez użytkownika.

2-10. PROCEDURA ZAPALANIA I GASZENIA PŁOMIENIA PILOTOWEGO I PALNIKÓW



Czynność 4

Procedura zapalania – zapłon bezrozdzielaczowy

1. Ustaw główny przełącznik w pozycji OFF (WYŁ.).
2. Obróć pokrętko zaworu gazowego w lewo do pozycji OFF (WYŁ.). (OFF w kierunku do dołu)
3. Odczekaj przez odpowiednio długi czas (przynajmniej 5 minut), aby zgromadzony w komorze palnika gaz ulotnił się.
4. Obróć pokrętko zaworu gazowego w prawo do pozycji ON (WŁ.). (ON w kierunku do dołu)
5. Ustaw główny przełącznik w pozycji ON (WŁ.).
6. Odczekaj około 45 sekund, aż nastąpi zapalenie się palnika.
7. Wsłuchaj się w zapłon palnika.
 - Towarzyszyć mu będzie sygnał dźwiękowy, spowodowany zapłonem gazu w dyszach gazowych palnika.

**2-10. PROCEDURA
ZAPALANIA I
GASZENIA PŁOMIENIA
PILOTOWEGO I
PALNIKÓW
(ciąg dalszy)**

8. Lampka palnika świeci się i palnik pracuje do chwili, gdy temperatura oleju osiągnie ustawiony poziom. Gdy lampka temperatury zgaśnie, należy odpowiednio ustawić czas.

CAUTION

PRZESTROGA

Palnika nie należy pozostawiać bez tłuszczu w kadzi przez okres dłuższy niż 10 sekund; mogłoby to spowodować uszkodzenie kadzi.

9. Kadź należy wyczyścić zgodnie z instrukcją podaną w Części 3.
10. Kadź musi zostać napełniona tłuszczem do odpowiedniego poziomu. Zobacz część Napełnianie lub dodawanie tłuszczu.

Procedura wyłączenia

1. Obróć pokrętko zaworu gazowego w lewo do pozycji OFF (Wył.).
2. Ustaw główny przełącznik w pozycji ON (WŁ.).

**2-11. REGULACJA
PŁOMIENIA
PILOTOWEGO
(TYLKO GAZ)**

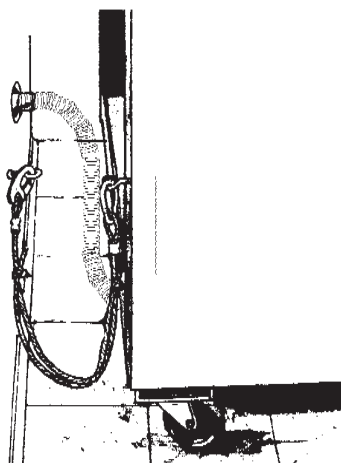
Płomień pilotowy jest ustawiony fabrycznie. Jeżeli konieczna jest regulacja, skontaktuj się z lokalnym, niezależnym dystrybutorem Henny Penny.

**2-12. USTAWIENIE
REGULATORA
CIŚNIENIA
(TYLKO GAZ)**

Regulator gazu jest ustawiony fabrycznie na ciśnienie 0,87 kPa (3,5 cala słupa wody) dla gazu ziemnego (dla propanu 2,49 kPa (10.0 cali słupa wody)). Jeżeli konieczna jest regulacja, skontaktuj się z lokalnym, niezależnym dystrybutorem Henny Penny.

**2-13. WYMOGI
DOTYCZĄCE
ZASILANIA
(FRYTOWNICA
ELEKTRYCZNA)**

OGRANICZNIK LINOWY



Śrubę oczkową należy zamocować do budynku, stosując ogólnie przyjęte w budownictwie praktyki.

CAUTION

PRZESTROGA

**ŚCIANA POKRYTA PŁYTAMI
OKŁADZINOWYMI**

Zamocuj śrubę oczkową do słupa budynku. Nie mocuj wyłącznie do ściany z okładziną. Zaleca się zainstalowanie w odległości około 15 cm, po dowolnej stronie od źródła zasilania. Ogranicznik linowy musi być o co najmniej 15 cm krótszy od przewodu elastycznego.

Frytownice elektryczne dostosowane są do napięć 208, 220/240 lub 440/480 V, zasilania jedno- lub trójfazowego, 60 Hz. Należy zamówić, jako element dodatkowy, odpowiedni kabel zasilania; można go również dostarczyć podczas instalowania urządzenia. Dane dotyczące wymaganych parametrów zasilania podano na płycie z danymi, zainstalowanej na wewnętrznej powierzchni drzwiczek frytownicy.



**OSTRZEŻENIE
ZAGROŻENIE
PORAŻENIEM PRĄDEM
ELEKTRYCZNYM**

Frytownicę należy prawidłowo uziemić. W przeciwnym razie może dojść do porażenia prądem elektrycznym. Prawidłowe procedury uziemienia opisane są w lokalnych przepisach dotyczących eksploatacji urządzeń elektrycznych. W przypadku braku takich przepisów należy odwołać się do Krajowego Kodeksu Elektrycznego, ANSI/NFPA Nr 70-(wydanie bieżące). W Kanadzie wszystkie instalacje elektryczne muszą być zgodne z przepisami CSA C22.1, części 1 Kanadyjskiego Kodeksu Elektrycznego oraz/lub przepisami lokalnymi.

Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym urządzenie to musi posiadać automatyczny wyłącznik, który spowoduje wyłączenie wszystkich nieuziemionych przewodników. Główny wyłącznik zasilania nie powoduje wyłączenia wszystkich liniowych przewodników tego urządzenia.

Przewody podłączone do frytownicy muszą mieć rozmiar określony na tabliczce z danymi. Powinien to być izolowany przewód miedziany dla napięcia znamionowego 600 V i 90°C. Dla odległości większych niż 15,24 m (50 stóp) należy zastosować następnym większy rozmiar przewodu.

NOTICE

UWAGA

Instalowane w Stanach Zjednoczonych frytownice na kółkach, które są podłączone na stałe, muszą być wyposażone w elastyczny przewód i ogranicznik linowy. Patrz rysunek z lewej strony. W tylnej ramie frytownicy znajdują się otwory przeznaczone do zamontowania systemu ogranicznika linowego do urządzenia. Ogranicznik linowy nie zapobiega przechylowi frytownicy.

Tabela z danymi dotyczącymi zasilania

Napięcie	Faza	KW	Amp
208	jedna	11,25	54
208	jedna	13,50	65
208	trzy	11,25	31
208	trzy	13,50	38
240	jedna	11,25	47
240	jedna	13,50	56
240	trzy	11,25	27
240	trzy	13,50	33
480	trzy	11,25	14
480	trzy	13,50	16

2-13. WYMOGI

DOTYCZĄCE ZASILANIA (FRYTOWNICA ELEKTRYCZNA) (ciąg dalszy)

Dodatkowe oświadczenia CE dotyczące elektryczności

- Kable zasilania powinny być odporne na działanie oleju, z elastyczną osłoną i nie lepsze niż zwykły polichloroprenowy lub podobny syntetyczny kabel z osłoną elastomerową oraz muszą być typu HO7RN.
- Zaleca się, aby w obwodzie frytownicy zastosować urządzenie zabezpieczające dla prądu znamionowego 30 mA, takie jak wyłącznik różnicowo-prądowy (RCCB) lub wyłącznik ziemnozwarciowy (GFCI).



**OSTRZEŻENIE
ZAGROŻENIE
PORAŻENIEM PRĄDEM
ELEKTRYCZNYM**

(DOTYCZY TYLKO URZĄDZEŃ ZE ZNAKIEM CE!)

Aby zapobiec zagrożeniu porażeniem prądem elektrycznym, urządzenie to musi być połączone z innymi urządzeniami lub dotykany metalowymi powierzchniami, które znajdują się w pobliżu tego urządzenia, za pośrednictwem ekwipotencjalnego przewodnika. Urządzenie wyposażone jest w przeznaczone do tego celu ekwipotencjalne gniazdo. Gniazdo to oznaczone jest następującym symbolem



**2-14. WYMOGI
DOTYCZĄCE
ZASILANIA
(FRYTOWNICA
GAZOWA)**

Frytownice gazowe wymagają zasilania 120 V, jednofazowego, 60 Hz, 10 A z uziemieniem 3-przewodowym lub zasilania 230 V, jednofazowego, 50 Hz, 5 A. Frytownica gazowa 120 V jest fabrycznie wyposażona w uziemiony kabel i wtyczkę, zabezpieczające przed porażeniem prądem elektrycznym; należy ją podłączyć do trójwtykowego gniazda. Wtyku uziemienia nie wolno odcinać ani usuwać. Schemat elektryczny znajduje się za prawym panelem i można do niego uzyskać dostęp po zdjęciu panelu. wtyczka 230 V musi spełniać wymogi określone w lokalnych, stanowych i krajowych kodeksach.



**OSTRZEŻENIE
ZAGROŻENIE
PORAŻENIEM PRĄDEM
ELEKTRYCZNYM**

Nie odłączać wtyku uziemienia. Frytownica musi być prawidłowo uziemiona. W przeciwnym razie może dojść do porażenia prądem elektrycznym. Prawidłowe procedury uziemienia opisane są w lokalnych przepisach dotyczących eksploatacji urządzeń elektrycznych. W przypadku braku takich przepisów należy odwołać się do Krajowego Kodeksu Elektrycznego, ANSI/NFPA Nr 70-(wydanie bieżące). W Kanadzie wszystkie instalacje elektryczne muszą być zgodne z przepisami CSA C22.1, części 1 Kanadyjskiego Kodeksu Elektrycznego oraz/lub przepisami lokalnymi.

Aby zapobiec porażeniu prądem elektrycznym urządzenie to musi posiadać automatyczny wyłącznik, który spowoduje wyłączenie wszystkich nieziemionych przewodników. Główny wyłącznik zasilania nie powoduje wyłączenia wszystkich liniowych przewodników tego urządzenia.

**2-15. TESTOWANIE
FRYTOWNICY**

Każda frytownica ciśnieniowa Henny Penny została przed wysyłką dokładnie sprawdzona i przetestowana. Jednakże dobrą praktyką jest sprawdzenie urządzenia przed jego uruchomieniem. Informacje dotyczące testowania i początkowego obciążenia produktem podano w części Eksploatacja i procedury dla C1000.






2-16. ŁOŻYSKA MOTORU

Łożyska elektrycznego motoru są stale nasmarowane. NIE SMAROWAĆ.

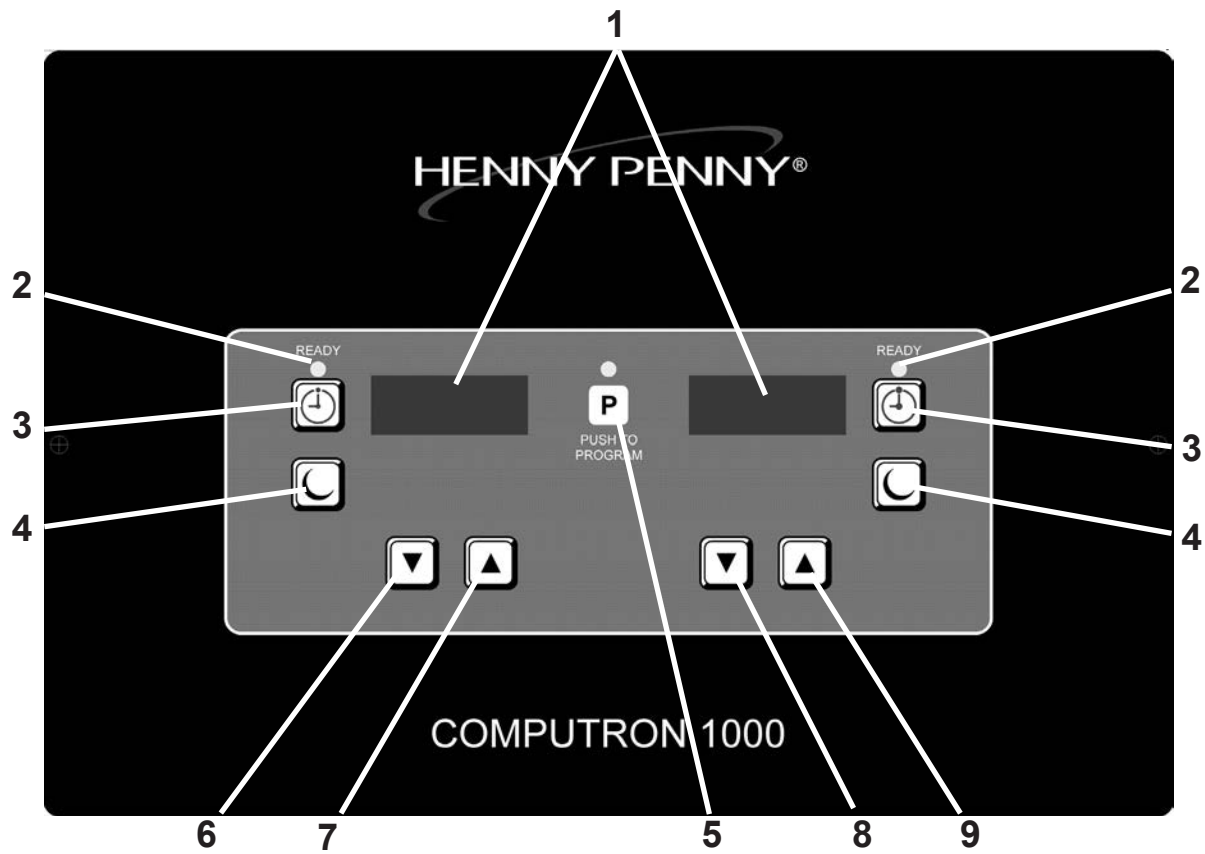
CZĘŚĆ 3. INSTRUKCJA EKSPLOATACJI

3-1. KOMPONENTY ROBOCZE

Regulatory C1000 - Rysunek 3-1.

Nr rys.	Nr pozycji	Opis	Funkcja
3-1	1	Wyświetlacz cyfrowy	Wskazuje temperaturę tłuszczu, odliczanie czasu przez czasomierz w cyklu smażenia i wybory w trybie Programów; temperaturę tłuszczu można wyświetlić poprzez jednokrotne naciśnięcie; dwukrotne naciśnięcie powoduje wyświetlenie temperatury zadanej; jeżeli temperatura tłuszczu przekracza 218°C (425°F), na wyświetlaczu pojawi się tekst: „E-5, FRYER TOO HOT”.
3-1	2		Te wskaźniki LED świecą się, gdy różnica pomiędzy temperaturą tłuszczu a temperaturą zadaną nie przekracza 5°, sygnalizując operatorowi, że temperatura tłuszczu jest prawidłowa i do frytownicy można włożyć produkt.
3-1	3		Przyciski czasomierza używane są do włączenia i zatrzymania cyklu smażenia.
3-1	4		Przyciski te używane są do włączenia trybu jałowego, który powoduje obniżenie temperatury tłuszczu w czasie, gdy nie jest on używany; naciśnij i przytrzymaj, aby wyjść z trybu jałowego.
3-1	5		Przycisk programowy używany jest w celu uzyskania dostępu do trybów programowych; po wejściu do trybu programowego naciśnięcie tego przycisku powoduje przejście do następnego parametru.
3-1	6 & 7		Używany do regulacji wartości aktualnie wyświetlanego ustawienia w trybie Programów oraz do zmiany temperatury zadanej tłuszczu.

3-1. KOMPONENTY ROBOCZE
(ciąg dalszy)



Rysunek 3-1

3-1. KOMPONENTY ROBOCZE

(ciąg dalszy)

Nr rys.	Nr pozycji	Opis	Funkcja
3-3	8	Kadź	Zawiera tłuszcz do smażenia oraz ma odpowiednią strefę zimną do gromadzenia skwarek
3-3	9	Sprężyna pokrywy	Pomaga w uniesieniu pokrywy oraz utrzymywaniu jej w pozycji otwartej (jest zakryta osłoną)
3-3	10	Kanał odpływu kondensatu	Kieruje wilgoć, która zbiera się na wyłożeniu pokrywy, gdy jest ona otwarta, do przewodu ściekowego i zapobiega skapywaniu kropli wilgoci do tłuszczu
3-3	11	Uszczelka pokrywy	Zapewnia uszczelnienie ciśnieniowe komory kadzi.
3-2	12	Zatrząsk pokrywy	Zatrząsk wyposażony w sprężynę, tworzący mechanizm samozatrząskowy i mający na celu utrzymanie pokrywy w stanie zamkniętym; zatrząsk wraz z zespołem trzpienia i uszczelką pokrywy zapewnia ciśnieniowe uszczelnienie komory kadzi.
3-2	13	Zespół trzpienia	Zespół, który ulega zaciskowi po zatrzaśnięciu pokrywy, i wywiera ciśnienie na pokrywę; następnie, uszczelka pokrywy wywiera ciśnienie na krawędź kadzi; po wytworzeniu się ciśnienia wielkości jednego funta, wyłożenie pokrywy wypycha kołek blokujący do góry tak, aby wszedł w kołnierz blokujący, zapobiegając obrotom trzpienia po wytworzeniu się ciśnienia w kadzi.
3-2	14	Ogranicznik pokrywy	Gwintowany, regulowany kołnierz, mający na celu zapewnienie uszczelnienia pomiędzy uszczelką pokrywy a krawędzią kadzi; regulacja odbywa się poprzez kontrolowanie liczby obrotów trzpienia w prawo
3-2	15	Zawór ciężarowy	Ciężarowy zawór bezpieczeństwa, zapewniający stały poziom ciśnienia pary w kadzi; nadmiar pary jest wydalany przez przewód



OSTRZEŻENIE




Niezastosowanie się do zalecenia codziennego czyszczenia zespołu zaworu ciężarowego może spowodować tworzenie się nadmiernego ciśnienia. Może to spowodować poważne obrażenia ciała i oparzenia.

3-1. KOMPONENTY ROBOCZE

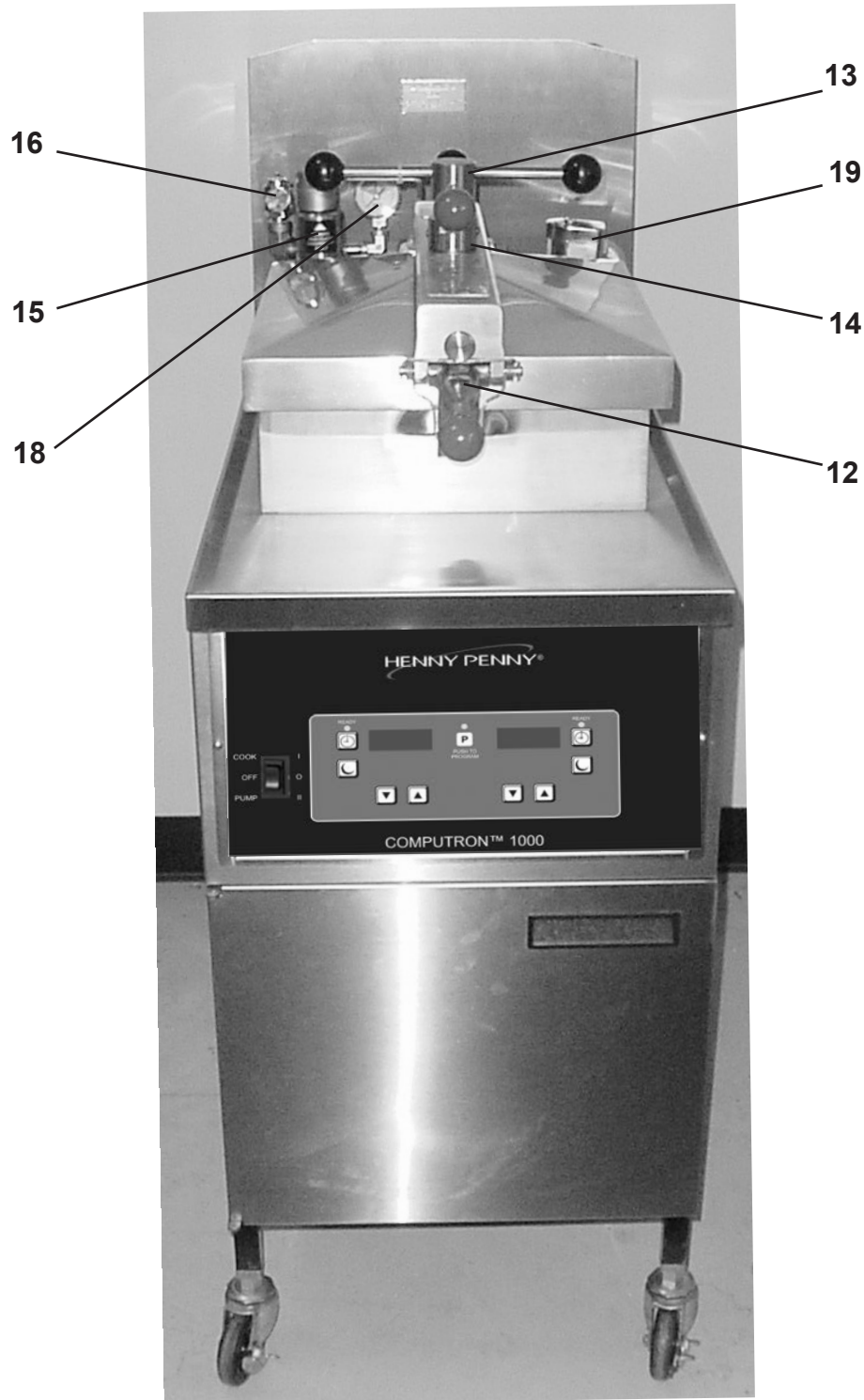
(ciąg dalszy)

Nr rys.	Nr pozycji	Opis	Funkcja
3-2	16	Zawór bezpieczeństwa	Zatwierdzony przez ASME zawór sprężynowy, ustawiony na ciśnieniu 14,5 psi; w przypadku, gdy zawór ciężarowy ulegnie zapchaniu, ten zawór spowoduje usunięcie nadmiaru ciśnienia, utrzymując w komorze kadzi ciśnienie 999 mbar (14,5 psi); jeśli zaistnieje taka sytuacja, obróć główny wyłącznik zasilania w położenie OFF (WYŁ.) w celu uwolnienia całego ciśnienia z kadzi
			
OSTRZEŻENIE			
<p>Jeżeli nastąpi aktywacja zaworu bezpieczeństwa, ustaw główny wyłącznik zasilania w położeniu OF (WYŁ.) Aby zapobiec poważnym oparzeniom i obrażeniom ciała, przed następnym użyciem wykonaj serwisowanie frytownicy.</p>			
3-2	17	Pierścień zaworu bezpieczeństwa	
			
NIEBEZPIECZEŃSTWO RYZYKO OPARZEŃ			
<p>NIE POCIĄGAJ ZA TEN PIERŚCIEŃ. DOPROWADZI TO DO POWAŻNYCH OPARZEŃ PARĄ.</p>			
3-2 3-5	18	Manometr	Wskazuje ciśnienie wewnątrz kadzi.
3-2	19	Zawór elektromagnetyczny	Elektromechaniczne urządzenie, zapewniające utrzymanie ciśnienia w kadzi; zawór elektromagnetyczny zamyka się na początku cyklu smażenia i otwiera automatycznie za pośrednictwem systemu sterującego na końcu tego cyklu; jeżeli zawór ulegnie zanieczyszczeniu lub wystąpią odpryski w teflonie, ciśnienie nie zostanie wytworzone i niezbędna będzie naprawa urządzenia
3-3	20	Zawór spustowy (pokazano tylko uchwyt)	2-drożny zawór kulkowy, normalnie zamknięty; obróć uchwyt, aby tłuszcz z kadzi odprowadzić do miski odpływowej filtra
			
NIEBEZPIECZEŃSTWO POD CIŚNIENIEM			
<p>NIE OTWIERAJ ZAWORU SPUSTOWEGO, GDY KADŹ ZNAJDUJE SIĘ POD CIŚNIENIEM. GORĄCY TŁUSZCZ WYPLYNIE I SPOWODUJE POWAŻNE OPARZENIA.</p>			
3-3	21	Przełącznik blokady spustu	Mikroprzełącznik zabezpieczający kadź na wypadek przypadkowego usunięcia tłuszczu z kadzi przez operatora, gdy główny wyłącznik zasilania jest włączony; po otwarciu zaworu spustowego przełącznik ten automatycznie wyłącza ciepło

3-1. KOMPONENTY ROBOCZE (ciąg dalszy)

Nr rys.	Nr pozycji	Opis	Funkcja
3-3	22	Miska odpływowa filtra	Wymowana miska, zawierająca filtr, wychwytyjąca tłuszcz odprowadzany z kadzi; używana również do usuwania starego tłuszczu
			
<p>OSTRZEŻENIE RYZIKO POPARZEŃ</p> <p>Podczas przenoszenia miski odpływowej filtra, zawierającej gorący tłuszcz, należy zachować ogromną ostrożność, aby nie dopuścić do oparzenia spowodowane gorącymi powierzchniami lub rozpryskiem.</p>			
3-3	23	Złączka filtra	SŁUŻY DO POŁĄCZENIA FILTRA Z POMPĄ FILTRA I UMOŻLIWIA ŁATWE USUNIĘCIE FILTRA I MISKI ODPLYWOWEJ.
3-3	24	Zawór filtra	Gdy przełącznik zasilania ustawiony jest w pozycji PUMP (POMPA), ten 2-drożny zawór kieruje przefiltrowany tłuszcz z miski odpływowej z powrotem do kadzi
3-3	25	Przewód odpływu kondensatu	Przewód giętki przeznaczony do odprowadzania kondensatu zgromadzonego w obrębie systemu wylotowego przewodu parowego do miski na kondensat
3-3	26	Przewód odpływu kondensatu	PUNKT ZBIORCZY KONDENSATU, ZNAJDUJĄCY SIĘ W OBRĘBIE MISKI NA ODPROWADZANIE SKROPLIN PARY; NALEŻY OKRESOWO WYJĄĆ I OPRÓŻNIĆ
3-3 3-8	27	Wąż do płukania (opcjonalny)	Ręczny wąż przeznaczony do spłukiwania resztek produktów żywnościowych z kadzi do miski filtracyjnej; zamocowany do szybkozłącza
3-3	28	Zawór regulacji gazu (tylko w modelach gazowych)	Reguluje dopływ gazu do palnika
3-6 3-7	29	Regulator granicy wysokiej temperatury	Regulator wyczuwający temperaturę tłuszczu; jeżeli temperatura ta przekracza bezpieczną granicę, regulator otwiera i zamyka dopływ ciepła do kadzi; gdy temperatura tłuszczu obniży się do bezpiecznej granicy, regulator należy ręcznie zresetować poprzez naciśnięcie czerwonego przycisku, znajdującego się pod panelem sterującym, za drzwiczkami
			
GAZOWY		ELEKTRYCZNY	
3-7	31	Styczniki (tylko w modelach elektrycznych)	Przełączniki doprowadzające zasilanie do elementów grzejnych; jeden z przełączników jest ustawiony szeregowo z regulatorem górnej granicy, drugi jest ustawiony szeregowo z systemem sterującym; w standardowych urządzeniach znajdują się 2 elektromechaniczne styczniki, a w urządzeniach sterowanych komputerowo znajduje się jeden stycznik elektromechaniczny i jeden rtęciowy
3-9	32	Wyłącznik automatyczny (tylko przy jednej fazie)	Otwiera obwód elektryczny i przerywa dopływ energii elektrycznej do elementów

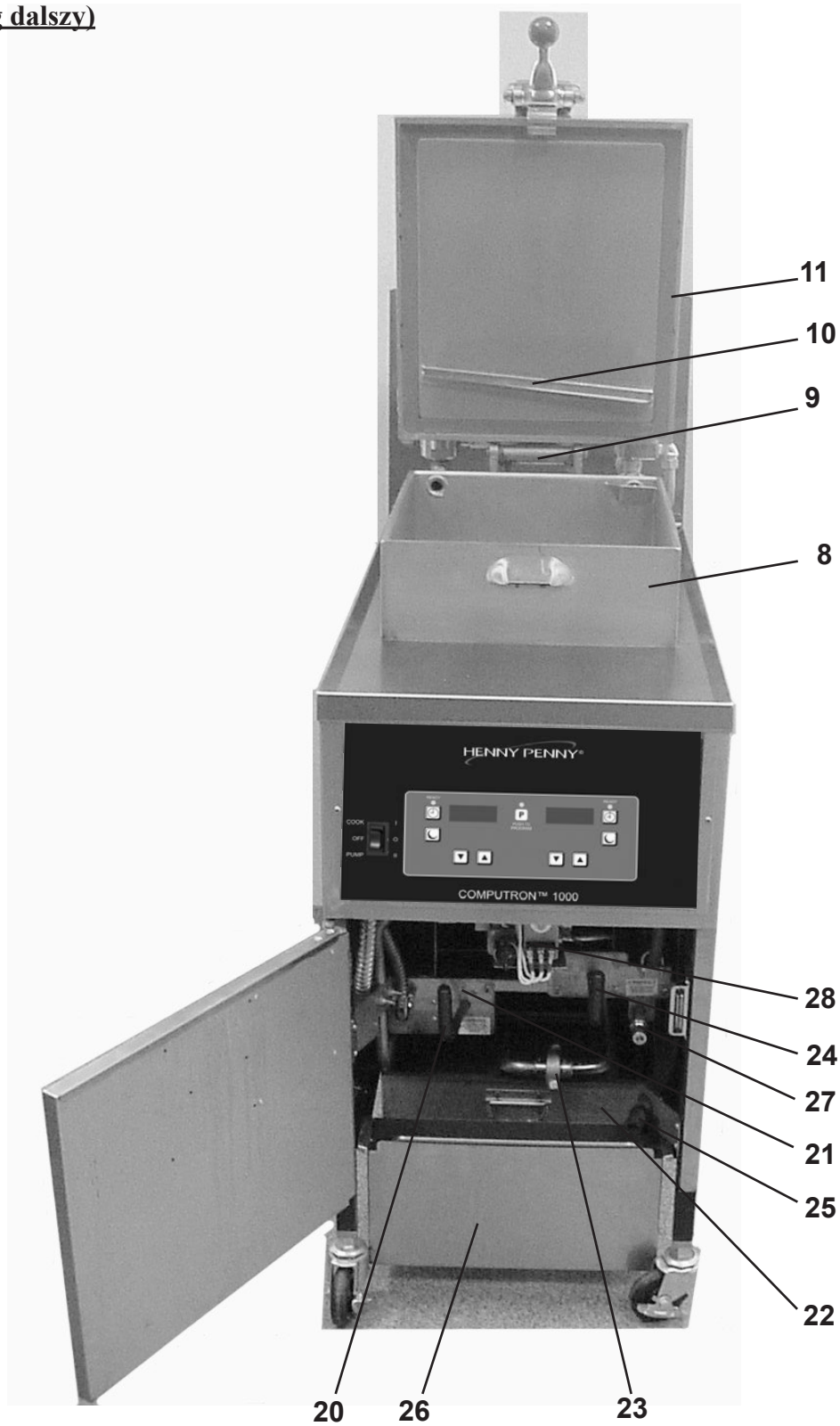
3-1. KOMPONENTY ROBOCZE
(ciąg dalszy)



MODEL ELEKTRYCZNY

Rysunek 3-2. Regulatory sterujące

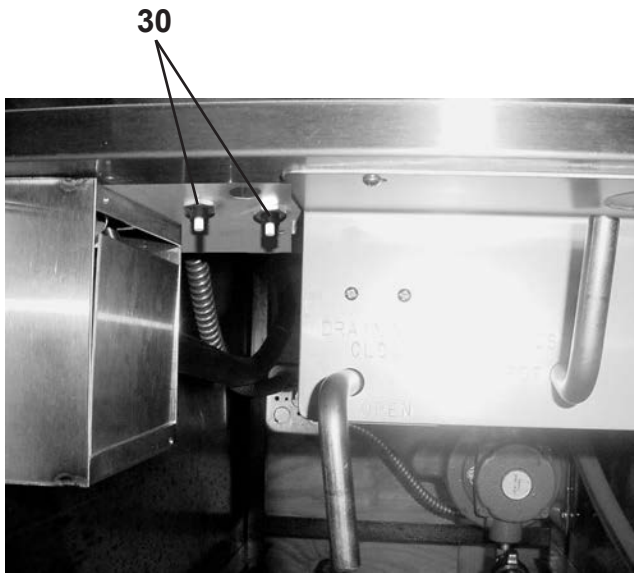
3-1. KOMPONENTY ROBOCZE
(ciąg dalszy)



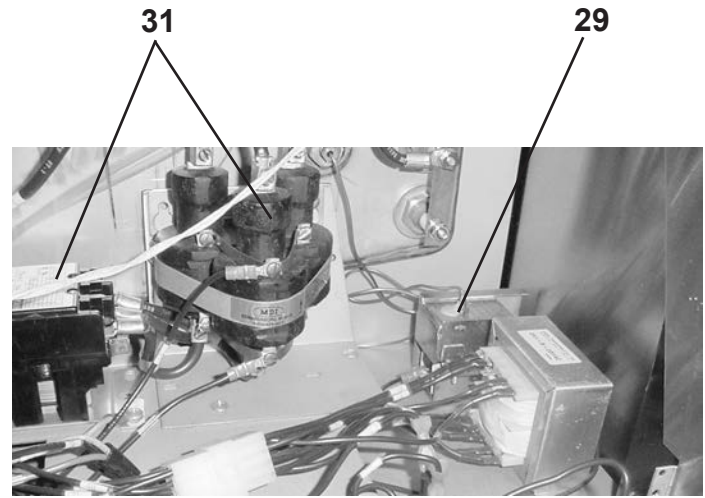
MODEL GAZOWY

Rysunek 3-3. Regulatory sterujące

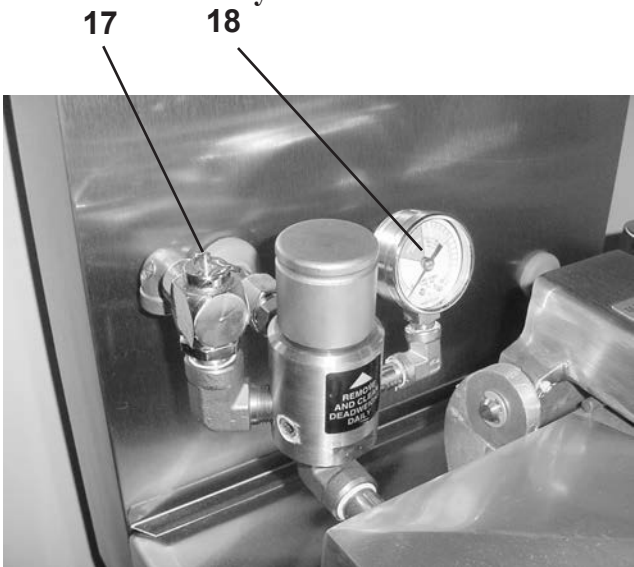
3-1. KOMPONENTY ROBOCZE
(ciąg dalszy)



Rysunek 3-4.



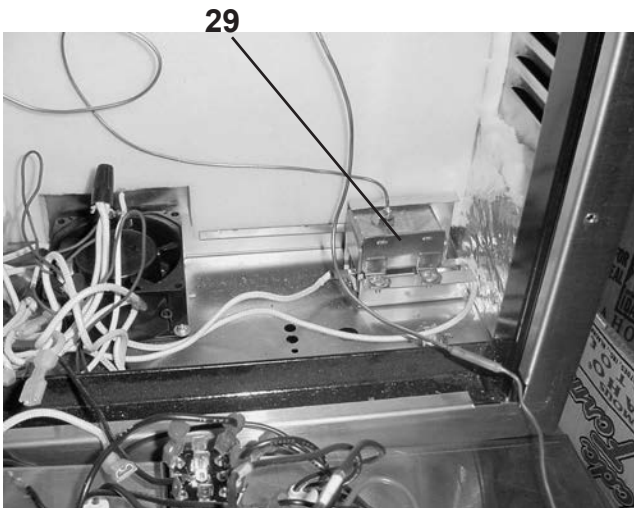
Rysunek 3-7.



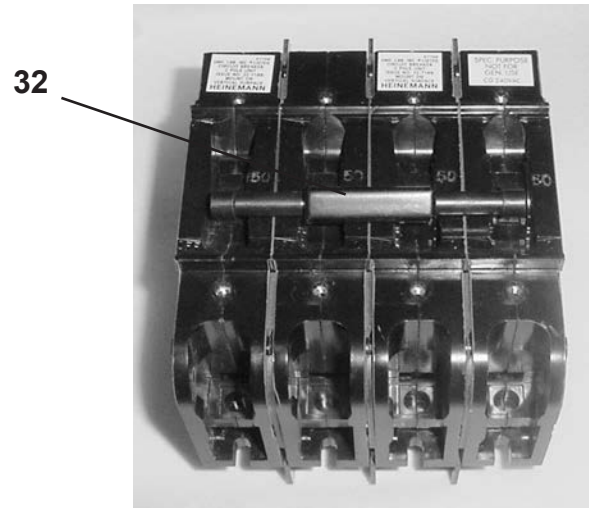
Rysunek 3-5.



Rysunek 3-8.



Rysunek 3-6.



Rysunek 3-9.

**3-2. NAPEŁNIANIE
LUB DODAWANIE
TŁUSZCZU**

NOTICE UWAGA

Przed rozpoczęciem smażenia i dodaniem do kadzi tłuszczu należy upewnić się, że kadź, zespół ekranu filtrującego i miska odpływowa są czyste. Zespół ekranu filtrującego i miskę odpływową należy czyścić mydłem i gorącą wodą, a przed ponownym złożeniem dokładnie osuszyć. W tym samym czasie należy również wyczyścić kadź. Zobacz część Czyszczenie kadzi.

CAUTION PRZESTROGA

Poziom tłuszczu musi zawsze znajdować na wskaźniku poziomym w kadzi, umieszczonym w tylnej części kadzi (patrz fotografia na następnej stronie). Niezastosowanie się do tej instrukcji może być przyczyną pożaru i/lub uszkodzenia frytownicy.

W przypadku używania tłuszczu w stanie stałym zaleca się, aby przed umieszczeniem go w kadziach stopić go na zewnętrznym urządzeniu grzejnym. Elementy we frytownicy elektrycznej oraz powierzchnia kadzi we frytownicach gazowych muszą być całkowicie zanurzone. W przeciwnym razie może nastąpić uszkodzenie kadzi.

1. Zaleca się, aby we frytownicy używać wysokiej jakości tłuszczu smażalniczego. Niektóre tłuszcze niższej jakości charakteryzują się wysoką zawartością wilgoci, co powoduje pienienie się i kipienie.

WARNING BURN RISK

**OSTRZEŻENIE
RYZIKO POPARZEŃ**

Aby uniknąć oparzeń podczas przelewania gorącego tłuszczu, załóż rękawice i unikaj rozpryskiwania.




2. Model elektryczny 500 wymaga 21,8 kg (48 funtów) płynnego tłuszczu, a model 561 wymaga 29,5 kg (65 funtów). Model gazowy wymaga 19,5 kg (43 funty). W modelu 500 frytownic, w tylnej części kadzi znajdują się 2 wskaźniki poziomu, podczas gdy w modelach 561 i 600 znajduje się tylko 1 wskaźnik poziomu. Linie wskaźnikowe poziomu wskazują prawidłowy poziom tłuszczu.
3. Do kadzi z jedną linią wskaźnikową zimny tłuszcz należy wlać do poziomu 12,7 mm (1/2 cala) poniżej tej linii, natomiast w kadzi z dwiema liniami wskaźnikowymi poziom zimnego tłuszczu powinien znajdować się na dolnej linii wskaźnikowej. Podczas podgrzewania tłuszcz powiększa swoją objętość i poziom gorącego tłuszczu powinien znaleźć się na linii wskaźnikowej, a w modelu 500 na górnej linii wskaźnikowej.

3-3. DBAŁOŚĆ O STAN TŁUSZCZU



NIEBEZPIECZEŃSTWO RYZIKO PRZELANIA SIĘ

ABY ZAPOBIEC WYPŁYNIĘCIU TŁUSZCZU Z KADZI, CO MOŻE BYĆ PRZYCZYNĄ POWAŻNYCH OPARZEŃ, OBRAŻEŃ CIAŁA, POŻARU I/LUB STRAT MATERIALNYCH, NALEŻY POSTĘPOWAĆ ZGODNIE Z PODANĄ NIŻEJ INSTRUKCJĄ.

1. Aby chronić tłuszcz i zapewnić maksymalny okres jego użyteczności, w czasie, gdy frytownica nie znajduje się w bezpośrednim użytkowaniu, naciśnij  w celu obniżenia temperatury do poziomu 135° C (250° F). Zepsuty tłuszcz nawet w niższych temperaturach silnie dymi.
2. W przypadku smażenia panierowanych produktów spożywczych utrzymanie czystości tłuszczu wymaga częstej filtracji. Tłuszcz należy filtrować co 3 do 6 cykli smażenia. Q celu zapewnienia możliwie najwyższej jakości produktu nie należy wykonywać bez filtrowania więcej niż 6 cykli. Patrz część Filtrowanie tłuszczu.
3. Utrzymuj odpowiedni poziom tłuszczu. W miarę potrzeby dodawaj nowy tłuszcz.
4. Koszy nie napełniaj nadmiernie produktami (5,4 kg (12 funtów) dla frytownic Model 600; 6,4 kg (14 funtów) dla modelu 500 i 8,2 kg (18 funtów) dla modelu 561) lub umieść produkt o bardzo dużej zawartości wilgoci w koszach.



NIEBEZPIECZEŃSTWO ZAGROŻENIE POŻAREM

PRZY DŁUŻSZYM UŻYWANIU TŁUSZCZU NASTĘPUJE OBNIŻENIE TEMPERATURY ZAPŁONU. JEŻELI PODCZAS SMAŻENIA TŁUSZCZU POJAWIA SIĘ NADMIERNE DYMNIENIE LUB PIENIENIE, NALEŻY GO WYRZUCIĆ. W PRZECIWNYM RAZIE MOŻE DOJŚĆ DO POWAŻNYCH POPARZEŃ, OBRAŻEŃ CIAŁA, POŻARU LUB STRAT MATERIALNYCH.

**3-4. WSKAZÓWKI
DOTYCZĄCE
SMAŻENIA
PRODUKTÓW**

Zamieszczona niżej tabela zawiera informacje dotyczące zalecanego czasu smażenia i temperatur dla jednoetapowego smażenia na frytownicy ciśnieniowej Henny Penny z zastosowaniem naszych specjalnych mieszanek panierki PHT.

NOTICE

UWAGA

Wszystkie zalecane czasy i temperatury podano dla ładunku 4,5 kg (10 funtów).

Produkt (wielkość kawałka)	Temperatura	Czas (min.)
Kurczak (1 kg, (2-1/4 funta), 8 lub 9 kawałków)	157°C (315°F)	10-11
Ryba (0,11 kg, (4 uncje))	157°C (315°F)	3.5
Krewetki	157°C (315°F)	2
Pstrąg (0,28-0,45 kg (10 do 16 uncji))	157°C (315°F)	5
Kotlety schabowe (0,11-0,14 kg,(4 do 5 uncji), grubość 12,7-19 mm (1/2 do 3/4 cala)	157°C (315°F)	5
Żeberka (porcja 1,13 kg), 2-1/2 funta)	135°C (275°F)	14
Stek w pokrajany w kostki (0,17 do 0,28 kg (6 do 10 uncji), grubość 6,4-25,4 mm (1/4 do 1 cala)	157°C (315°F)	5
Kotlet cielęcy (0,11 kg, (4 uncje))	157°C (315°F)	4
Ziemniaki (4,5 kg, (10 funtów), pokrajane w kawałki)	157°C (315°F)	8

3-5. PROCEDURY SMAŻENIA KURCZAKA

Poniżej zamieszczono opis procedur smażenia dla frytownic z regulatorami Computron 1000.

1. Sprawdź, czy wszystkie przełączniki sterujące są wyłączone, a zawory upustowy i filtra znajdują się w położeniu zamkniętym.
2. Zdejmij kosz z kadzi i pozostaw otwartą pokrywę.
3. Sprawdź, czy kadź jest napełniona tłuszczem do właściwego poziomu. Zobacz część Napełnianie i dodawanie tłuszczu.
4. Upewnij się, że do frytownicy podłączone jest zasilanie. W przypadku frytownic gazowych należy upewnić się, że do frytownicy podłączone są przewody gazowe, a zawór gazowy jest otwarty – patrz część PROCEDURA ZAPALANIA I GASZENIA PŁOMIENIA PILOTOWEGO I PALNIKÓW.
5. Dopóki przełącznik zasilania nie zostanie ustawiony w pozycji „ON” (WŁ.), na wyświetlaczu widnieje „OFF” (WYL.) Wyświetlacz pokazuje czas smażenia; urządzenie w sposób automatyczny wchodzi w cykl topienia, w którym pozostaje do chwili, gdy temperatura tłuszczu osiągnie 110° C (230° F). Następuje wówczas automatyczne wyjście z cyklu topienia.



UWAGA

Frytownice ciśnieniowe serii PFG-600 wyposażone są w kilka urządzeń zabezpieczających, które po aktywacji powodują odcięcie dopływu gazu. Aby ponownie uruchomić frytownicę otwartą należy postępować według wyżej podanych procedur; jeżeli nadal następuje wyłączenie, należy skontaktować się z technikiem.

Jeśli zajdzie potrzeba, cykl topienia można pominąć poprzez naciśnięcie

i przytrzymanie przez 3 sekundy .




PRZESTROGA

Cyklu topienia nie należy pomijać, chyba że nastąpiło stopienie takiej ilości tłuszczu, że przykrywa on w pełni zakrzywione powierzchnie kadzi we frytownicach gazowych i elementy grzejne we frytownicach elektrycznych. Jeżeli cykl topienia zostanie pominięty przed zakryciem dna kadzi we frytownicach gazowych i elementów grzejnych we frytownicach elektrycznych, nastąpi nadmierne dymienie tłuszczu lub pojawi się ogień.



Czynność 6

5. Po wyjściu z cyklu topienia tłuszcz jest podgrzewany do chwili zaświecenia się  i wyświetlenia czasu smażenia.
6. Używając uchwyty kosza dokładnie wymieszaj tłuszcz w celu ustabilizowania jego temperatury w kadzi.
7. Po ustabilizowaniu się temperatury tłuszczu na poziomie temperatury zadanej obniż kosz do kadzi.

**3-5. PROCEDURY
SMAŻENIA KURCZAKA
(ciąg dalszy)**



Czynność 8

8. Wyjmij z lodówki pokrajane na kawałki 4 lub 5 kurczaków i umieść w zlewie zmywalniczym. Umyj je i oddziel uda od kręgosłupa.



Czynność 9

9. Usuń z ud nadmiar tłuszczu.
10. Wyjmij kurczaka z wody, usuń nadmiar wody; mięso musi być jednak wilgotne.



Czynność 11

11. Jeżeli używana jest maszyna do panierowania, napełnij jej bęben mieszanką panierki PHT w ilości 8 do 10 funtów. Wprowadź wilgotne kawałki mięsa (z których jednak został usunięty nadmiar wody) do rynienki na końcu urządzenia.



Czynność 12

12. Wychodzące z bębna panierowane kawałki będą spadać na tacę.

3-5. PROCEDURY **SMAŻENIA KURCZAKA** **(ciąg dalszy)**



Czynność 13

13. Jeżeli maszyna do panierowania nie jest używana, produkt należy umieścić w suchej mieszance i otoczyć go ręcznie tak, aby każdy kawałek został dokładnie pokryty panierką.
14. Strząśnij nadmiar panierki i umieść panierowany produkt na tacy w celu włożenia do lodówki. Przykryj panierowany produkt wilgotną tkaniną, aby zachować wilgoć. Panierowany produkt należy pozostawić przynajmniej na 30 minut, aby nastąpiło wchłonięcie przypraw znajdujących się w panierce, a panierka przyłągła do produktu.
15. Ustal czas i poziom temperatury zgodnie z rodzajem produktu, który będzie smażony.
16. Ustaw regulatory na odpowiedniej temperaturze i czasie. Patrz część Instrukcja programowania C1000.



UWAGA

Przed umieszczeniem produktu w koszu upewnij się, że tłuszcz osiągnął właściwą temperaturę smażenia dla tego typu produktu.

Upewnij się również, że  jest włączony.



Czynność 17

17. Umieść produkt w zanurzonym koszu, wkładając najpierw największe kawałki (uda i udka). Zapewni to dłuższy o kilka sekund czas smażenia największych kawałków. Pozostaw otwartą pokrywę.



OSTRZEŻENIE **RYZIKO POPARZEŃ**

Uważaj, aby zapobiec rozpryskom gorącego tłuszczu. Mogłoby to spowodować poważne oparzenia.

Nie napelniaj nadmiernie koszy oraz nie wprowadzaj do nich produktów o bardzo dużym stopniu wilgotności. Maksymalny ładunek to 5,4 kg (12 funtów) dla frytownic Model 600; 6,4 kg (14 funtów) dla modelu 500 i 8,2 kg (18 funtów) dla modelu 561. Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować wypłynięcie tłuszczu poza kadz. Skutkiem mogą być poważne oparzenia ciała lub uszkodzenie frytownicy.

18. Unieś lekko kosz ponad tłuszcz i potrząśnij nim, aby oddzielić kawałki produktu. Włóż ponownie kosz do tłuszczu. Zapobiegnie to powstaniu białych plam na gotowym produkcie.

**3-5. PROCEDURY
SMAŻENIA KURCZAKA
(ciąg dalszy)**



Czynność 19



Czynność 20

19. Zdejmij uchwyt kosza i szybko zamknij pokrywę. Zablokuj pokrywę zatrzaskiem.
20. W celu zabezpieczenia i uszczelnienia pokrywy dokręć trzpień, wykonując obrót w prawo. Ustaw czerwone pokrętko na trzpieniu w jednej linii z czerwonym pokrętkiem na zatrzasku pokrywy.



**NIEBEZPIECZEŃSTWO
RYZIKO POPARZEŃ**

**POKRYWA MUSI BYĆ PRAWIDŁOWO ZABLOKOWANA;
W PRZECIWNYM RAZIE ZNAJDUJĄCY SIĘ POD
CIŚNIENIEM TŁUSZCZ I PARA MOGĄ WYJŚĆ POZA
KADŹ, CO SPOWODUJE POWAŻNE POPARZENIA.**

21. Naciśnij 

22. W ciągu kilku minut ciśnienie wzrośnie i wskazówka manometru znajdzie się w OPERATING ZONE (STREFA ROBOCZA). Jeśli to nie nastąpi, sprawdź procedurę i odwołaj się do części Rozwiązywanie problemów.




UWAGA

Podczas wykonywania wyżej opisanych czynności przeprowadź następujące sprawdziany:

- Upewnij się, że wskazówka manometru znajduje się na Operating Zone (Strefa Robocza). Po wymianie tłuszczu na nowy w kadzi należy umieścić pełny ładunek produktu; w przeciwnym razie nie zostanie wytworzona odpowiednia ilość pary, zapewniająca właściwe ciśnienie.
- jeśli ciśnienie nie wzrasta, odwołaj się do części Rozwiązywanie problemów lub skontaktuj się z agentem serwisu Henny Penny
- Sprawdź, czy nie ma przecieków w zaworze spustowym i filtra.

23. Na końcu cyklu smażenia (gdy czasomierz wskaże zero), nastąpi automatyczne usunięcie ciśnienia z frytownicy, czasomierz wyemituje sygnał dźwiękowy, a na wyświetlaczu będzie migać

„DONE” („GOTOWE”). Naciśnij przycisk , aby wyłączyć alarm.



**NIEBEZPIECZEŃSTWO
DEKOMPRESJA**

**NIE PODNOŚ UCHWYTU ANI NIE UŻYWAJ SIŁY DO
OTWORENIA ZATRZASKU POKRYWY, ZANIM
MANOMETR NIE WSKAŻE „0” PSI. ULATNIAJĄCA SIĘ
PARA I TŁUSZCZ MOGĄ SPOWODOWAĆ POWAŻNE
OPARZENIA.**

**3-5. PROCEDURY
SMAŻENIA KURCZAKA
(ciąg dalszy)**

24. Po spadku ciśnienia do zera, obróć trzpień w lewo o około jeden obrót.

CAUTION

PRZESTROGA

Podczas otwierania pokrywy nie obracaj i nie przekręcaj ramienia trzpienia. Mogłoby to spowodować uszkodzenie znajdującej się w ramieniu nakrętki z gwintem trapezowym.

25. Szybko unieś pokrywę, aby kondensat, który osiadł na pokrywie został odprowadzony do kanału odpływowego, a nie do tłuszczu.

CAUTION

PRZESTROGA


Aby nie dopuścić do uszkodzenia zawiasu, nie dopuść, aby pokrywa uderzyła w blokadę.



Czynność 26

26. Włóż uchwyt w kosz. Unieś kosz i zawieś z boku kadzi do odsączenia. Odczekaj około 15 sekund, zanim wyrzucisz produkt na tacę.

27. Niezwłocznie umieść produkt w szafce podgrzewacza.

28. Zanim rozpoczniesz smażenie następnego ładunku, odczekaj aż zaświeci się , co wskazuje, że tłuszcz został ponownie podgrzany.



DANGER

FIRE HAZARD

**NIEBEZPIECZEŃSTWO
ZAGROŻENIE
POŻAREM**



JEŻELI TEMPERATURA TŁUSZCZU PRZEKRACZA 216°C (420°F), NIEZWŁOZNIE WYŁĄCZ ZASILANIE W WYŁĄCZNIKU GŁÓWNYM I PODDAJ FRYTOWNICĘ NAPRAWIE. JEŻELI TEMPERATURA TŁUSZCZU PRZEKRACZA PUNKT ZAPŁONU, NASTĄPI JEGO ZAPALENIE SIĘ, CO SPOWODUJE POWAŻNE OPARZENIA I/LUB SZKODY MATERIALNE.

3-6. INSTRUKCJA PROGRAMOWANIA C1000



Programowanie czasomierza

1. Przy każdorazowym pojawieniu się czasu smażenia, naciśnij pod odpowiednim wyświetlaczem, aby zmienić czas smażenia.

Programowanie wartości zadanej temperatury

1. Naciśnij jednokrotnie **P**, aby wyświetlić aktualną temperaturę tłuszczu, po czym naciśnij ponownie **P**, aby wyświetlić wartość temperatury zadanej.
2. W trakcie wyświetlania temperatury zadanej na wyświetlaczu, naciśnij  , aby zmienić jej wartość.

NOTICE UWAGA

Jeżeli podczas naciśnięcia   pojawi się „LOCK”, oznacza to, że regulatory są zablokowane i przed dokonaniem zmiany temperatury zadanej należy je odblokować. Patrz część Programowanie specjalne C1000.

3-7. PROGRAMOWANIE SPECJALNE C1000

Funkcja programowania specjalnego używana jest do ustawienia następujących pozycji:

- Skali Fahrenheita lub Celsjusza
- Inicjalizacji systemu
- Zablokowania lub odblokowania regulatorów
- Typu frytownicy – otwartej lub ciśnieniowej
- Źródła ciepła – prądu elektrycznego; gazu z zapłonem elektrycznym
- Typu kadzi – pełnej lub przedzielonej
- Typu oleju – stałego lub ciekłego


1. Aby wejść do programowania specjalnego, ustaw przełącznik zasilania w pozycji wyłączonej (po dowolnej stronie). Naciśnij

i przytrzymaj **P**, i ustaw ponownie przełącznik zasilania w pozycji włączonej.

2. „SPEC” „PROG”, następnie „DEG” „°F” lub „°C”. Używając



  wybierz „°F” lub „°C”.

3. Naciśnij **P**; na wyświetlaczu pojawi się „INIT”.









Naciśnij i przytrzymaj ; na wyświetlaczu pojawi się „In-3”, „In-2”, „In-1”, następnie „Init Sys” „DONE DONE”. Parametry są teraz ustawione na wartości fabryczne, czas jest ustawiony na 0:00, a temperatura na 88°C (190°F).

4. Naciśnij **P**; na wyświetlaczach pojawi się „LOCK” lub „UNLOCK”

Używając   wybierz „LOCK” lub „UNLOCK”.

5. Naciśnij **P**; na lewym wyświetlaczu pojawi się „FRYR”, a na prawym „PRES”. Jeśli zachodzi potrzeba, używając   zmień „OPEN” na „PRES”.

**3-7. PROGRAMOWANIE
SPECJALNE C1000
(ciąg dalszy)**

6. Naciśnij ; na wyświetlaczu pojawi się „HEAT”.
Za pomocą   zmień źródło ciepła: „ELEC” dla modeli elektrycznych; „GAS” dla modeli ze stałym płomieniem pilotowym; SSI dla urządzeń z zapłonem bezrozdzielaczowym.
7. Naciśnij ; jeżeli w czynności 5 regulatory zostały ustawione na „PRES”, na wyświetlaczu pojawi się „VAT” i „FULL”.
8. Naciśnij ; na wyświetlaczach pojawi się „MELT” i „Solid” lub „LIQD”. Używając   wybierz „Solid” w przypadku stosowania tłuszczu stałego lub „LIQD” w przypadku tłuszczu płynnego.
9. Naciśnij i przytrzymaj , aby w dowolnej chwili wyjść z programowania specjalnego.

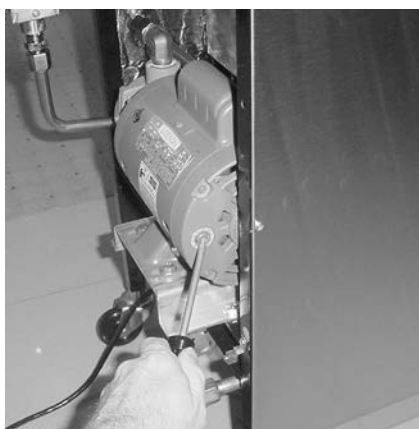
3-8. STANDARDOWA KONSERWACJA URZĄDZENIA

Podobnie jak wszystkie urządzenia stosowane w branży żywniowej, frytownica ciśnieniowa Henny Penny wymaga odpowiedniej dbałości i konserwacji. W niżej zamieszczonej tabeli podano zestawienie planowych czynności konserwacyjnych.

Procedura	Częstotliwość
Zabezpieczenie silnika pompy filtracyjnej – resetowanie ręczne	zgodnie z potrzebą
Filtrowanie tłuszczu	co 3 do 6 cykli smażenia
Czyszczenie opcjonalnej miski na okruchy	zgodnie z potrzebą
Zapobieganie problemom z pompą filtracyjną	zgodnie z potrzebą
Wymiana tłuszczu	zgodnie z potrzebą
Wymiana koperty filtra	zgodnie z potrzebą
Wymiana filtra węglowego	zgodnie z potrzebą
Czyszczenie kadzi	przed wymianą tłuszczu
Czyszczenie zaworu ciężarowego	codziennie
Procedury przy wieczornym zamykaniu	codziennie
Sprawdzenie opcjonalnego węża do płukania pod kątem uszkodzeń	cotygodniowo
Odwrócenie uszczelki pokrywy	kwartalnie
Smarowanie pokrywy	kwartalnie
Regulacja ogranicznika	kwartalnie
Sprawdzenie ciasności rozporok	kwartalnie
Czyszczenie zaworu bezpieczeństwa	corocznie

3-9. RECZNE RESETOWANIE MOTORU POMPY FILTRACYJNEJ

Na wypadek przegrzania, motor pompy wyposażony jest w przycisk ręcznego resetowania, znajdujący się w tylnej części silnika. Zanim zresetujesz urządzenie zabezpieczające odczekaj około 5 minut w celu wystudzenia motoru. Motor pompy filtracyjnej znajduje się w tylnej części frytownicy. Naciśnięcie przycisku resetowania wymaga użycia pewnej siły, pomocny może okazać się śrubokręt.



We frytownicach elektrycznych z numerem serii HB013JB i niższym oraz frytownicach gazowych z numerem serii GA085JB i niższym przycisk resetowania można nacisnąć po usunięciu panelu dostępu na lewej bocznej osłonie urządzenia.



**OSTRZEŻENIE
WYŁĄCZ ZASILANIE**

Aby zapobiec oparzeniom spowodowanym rozpryskiem tłuszczu, przed zresetowaniem urządzenia zabezpieczającego ręcznego resetowania motoru pompy filtracyjnej ustaw główny przełącznik zasilania w pozycji OFF (WYŁ.).

3-10. FILTROWANIE TŁUSZCZU

Smażenie panierowanych produktów wymaga przeprowadzania częstej filtracji. Codziennie sprawdzaj smak zimnego tłuszczu. Obserwuj, czy podczas cyklu smażenia tłuszcz nie pieni się. Jeżeli występuje pienienie się, tłuszcz należy wyrzucić. Po każdej zmianie lub filtracji tłuszczu wyczyść kadź według następującej procedury:

1. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF. Wyjmij kosz smaźalniczy i wyczyść go wodą z mydłem. Dokładnie oplucz.

NOTICE

UWAGA

Najlepsze wyniki można uzyskać, gdy filtracja tłuszczu odbywa się w normalnej temperaturze smażenia.

2. Za pomocą metalowej łopatkki usuń zanieczyszczenia z bocznych powierzchni kadzi. Nie skrob elementów grzejnych we frytownicach elektrycznych, ani zakrzywionej powierzchni kadzi we frytownicach gazowych.

CAUTION

PRZESTROGA

Skrobanie elementów grzejnych frytownicy elektrycznej lub zakrzywionej części frytownicy gazowej powoduje zadrapania tych powierzchni, czego następstwem jest przywieranie i spalanie się panierki.

Nie uderzaj skrobakiem ani żadnym innym przyborem w krawędź kadzi. Mogłoby to spowodować uszkodzenie krawędzi kadzi oraz utratę szczelności pokrywy podczas cyklu smażenia.

WARNING

OSTRZEŻENIE

Miska odpływowa filtra musi być maksymalnie wsunięta do tyłu i zakryta pokrywą. Przed otwarciem odpływu należy upewnić się, że otwór w pokrywie ustawiony jest dokładnie w osi z otworem spustowym. Niezastosowanie się do tego zalecenia spowoduje rozpryskiwanie się tłuszczu, co może prowadzić do obrażeń ciała.

Powierzchnie frytownicy i kosza są gorące. Aby nie dopuścić do poparzenia, podczas filtrowania należy zachować ostrożność.

3. Bardzo powoli otwórz zawór spustowy, wykonując najpierw połowę obrotu, a następnie powoli ustaw go w pełni otwartym położeniu. Zapobiegnie to nadmiernym rozpryskom gorącego tłuszczu podczas jego odpływu do miski odpływowej filtra.
4. Po odprowadzeniu tłuszczu z kadzi, za pomocą szczotek (część Henny Penny nr 12105 zawiera obie szczotki) wyczyść powierzchnie boczne kadzi i elementy grzejne (we frytownicy elektrycznej). Jeżeli otwór spustowy wypełni się skwarkami, za pomocą białej szczotki wypchnij je do miski odpływowej filtra.



Czynność 2



Czynność 4

**3-10. FILTROWANIE
TŁUSZCZU
(ciąg dalszy)**

5. Po całkowitym odprowadzeniu tłuszczu, zdrap lub wyczyść szczotką powierzchnie boczne i dno kadzi.
6. Wypłucz kadź według podanej niżej procedury:
 - a. Zamknij zawór spustowy.
 - b. Otwórz zawór filtra.
 - c. Obniż pokrywę i zamknij.
 - d. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu PUMP. Ostrożnie otwórz pokrywę, aby sprawdzić, czy powrót tłuszczu przebiega prawidłowo. Napęnij kadź do poziomu 1/3, po czym wyłącz pompę.



Czynność 6e



Czynność 7a



**NIEBEZPIECZEŃSTWO
RYZIKO POPARZEŃ**

JEŻELI POKRYWA NIE BĘDZIE ZAMKNIĘTA, PIERWSZA FALA POWRACAJĄCEGO TŁUSZCZU ROZPRYSNIE SIĘ POZA KADŹ, CO SPOWODUJE POWAŻNE OPARZENIA.

JEŻELI W TŁUSZCZU POJAWIAJĄ SIĘ PĘCHERZE POWIETRZA, MOŻE TO OZNACZAĆ, ŻE ZŁĄCZKA NA PRZEWODZIE FILTRA NIE JEST CAŁKOWICIE DOKRĘCONA. W TAKIM PRZYPADKU NALEŻY WYŁĄCZYĆ POMPE I, ZAŁOŻYWSZY RĘKAWICE OCHRONNE LUB UŻYWAJĄC ZABEZPIECZAJĄCEJ TKANINY, DOKRĘCIĆ ZŁĄCZKĘ. ZŁĄCZKA BĘDZIE GORĄCA, CO MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNE OPARZENIA.

- e. Oplucz i oskrob powierzchnie boczne kadzi. Do czyszczenia elementów grzejnych użyj szczotki w kształcie „L”.
- f. Po wyczyszczeniu powierzchni bocznych i dna otwórz zawór spustowy.
7. Jeżeli do frytownicy dołączony jest opcjonalny wąż do płukania filtra, można zastosować następującą procedurę czyszczenia.
 - a. Połącz wąż do płukania filtra za pomocą szybkozłączki do męskiej złączki, znajdującej się po wewnętrznej stronie drzwi, obok uchwytu zaworu filtra. Aby wykonać tę czynność, cofnij do tyłu pierścień sprężynowy znajdujący się po żeńskiej stronie szybkozłączki i zatrzaśnij ją dookoła męskiej części złączki.

3-10. FILTROWANIE

TŁUSZCZU

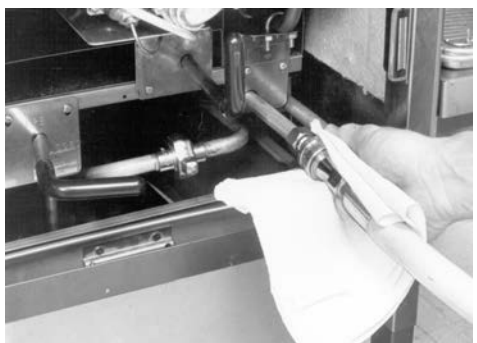
(ciąg dalszy)



Czynność 7b



Czynność 7c



Czynność 7f

- b. Przytrzymując drewniany uchwyt, upewnij się, że dysza węża jest skierowana na dół, do dna kadzi. Połóż pokrywę na dyszy, zamknij zawór filtra i ustaw główny przełącznik zasilania w pozycji PUMP. Ostrożnie trzymaj dyszę, aby uniknąć rozprysku.



OSTRZEŻENIE RYZIKO POPARZEŃ

Postępuj ostrożnie, aby zapobiec oparzeniom wskutek rozprysku gorącego tłuszczu.

- c. Wypłucz wnętrze kadzi. Zwróć szczególną uwagę na trudne do wyczyszczenia miejsca, np. dno kadzi. W modelach elektrycznych wyczyść wokół elementów grzejnych.
- d. Po odpowiednim przepłukaniu zamknij zawór spustowy.
- e. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF.



NIEBEZPIECZEŃSTWO

WAŻ DO PŁUKANIA FILTRA PODŁĄCZAJ I ODŁĄCZAJ TYLKO WTEDY, GDY GŁÓWNY PRZYCIŚK ZASILANIA ZNAJDUJE SIĘ W POZYCJI OFF (WYŁ.). ABY UNIKNĄĆ OPARZEŃ, UŻYWAJ SUCHEJ SZMATKI LUB RĘKAWIC. NIEZASTOSOWANIE SIĘ DO TEGO ZALECENIA MOŻE BYĆ PRZYCZYNĄ POWAŻNYCH OPARZEŃ GORĄCYM TŁUSZCZEM, WYTRYSKUJĄCYM Z MĘSKIEJ ZŁĄCZKI.

- f. Odłącz wąż. Na minutę unieś wysoko koniec węża ze złączką, aby odprowadzić pozostały w wężu tłuszcz do kadzi.
8. Wypompuj cały tłuszcz z miski odpływowej i wprowadź go ponownie do kadzi. Podczas pierwszej fali pompowania zamknij pokrywę.

3-10. FILTROWANIE
TŁUSZCZU
(ciąg dalszy)



Czynność 9



Czynność 11

9. Jeżeli pompa pompuje tylko powietrze, tłuszcz w kadzi będzie sprawiał wrażenie, że się gotuje. Zamknij najpierw zawór filtra, a następnie przesuń główny przełącznik zasilania z pozycji PUMP do OFF. Zapobiegnie to napełnianiu się pompy i przewodów tłuszczem.

NOTICE

UWAGA

Gdy zaczną pojawiać się pęcherze, natychmiast zamknij zawór filtra. Zapobiegnie to napowietrzaniu tłuszczu i tym samym przedłuży okres jego trwałości.

10. Jeśli to konieczne, sprawdzaj poziom tłuszczu, aż osiągnie on linię wskaźnikową na tylnej ścianie kadzi lub górną linię wskaźnikową w modelu 500.
11. Po zakończeniu filtracji opróżnij i ponownie włóż miskę odpływową na kondensat.
12. Jeżeli smażenie będzie kontynuowane, przesuń główny przełącznik zasilania do pozycji ON i odczekaj, aż tłuszcz się nagrzej.

3-11. CZYSZCZENIE OPCJONALNEJ MISKI NA OKRUCHY



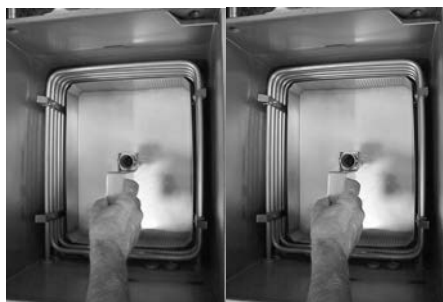
Elektryczna

Gazowa



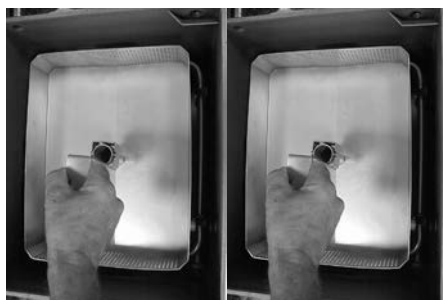
Elektryczna

Gazowa



Elektryczna

Gazowa



Elektryczna

Gazowa

Miska na okruchy pozwala usprawnić proces filtracji, ponieważ pozostają w niej drobniejsze, trudne do filtrowania okruchy. Następuje redukcja akumulacji okruchów w obrębie filtra i czas pompowania tłuszczu do kadzi ulega skróceniu. Ponadto, spośród okruchów można oddzielić skwarki w celu użycia ich do wytworzenia sosu.

Poniżej podano procedurę wyjmowania miski na okruchy:

1. Odprowadź tłuszcz z kadzi do miski dostępu.

2. Wprowadź uchwyt po kątem, aby obejść występy podtrzymujące na wałku.



**OSTRZEŻENIE
GORĄCA
POWIERZCHNIA**

Do wyjmowania miski na okruchy użyj rękawic lub ochronnej szmatki. Miska na okruchy i powierzchnie kadzi mogą być gorące i stanowić zagrożenie poparzeniem.

3. Obróć uchwyt tak, aby znajdujące się w nim nacięcia znalazły się poniżej występow podtrzymujących na wałku.

4. Wyjmij z kadzi miskę na okruchy.

5. Przed ponownym włożeniem miski na okruchy i wprowadzeniem tłuszczu, usuń z kadzi wszystkie okruchy.

3-12. ZAPOBIEGANIE PROBLEMOM ZWIAZANYM Z POMPA FILTRA

Następujące czynności pomogą zapobiec problemom z pompą filtracyjną:

1. Upewnij się, że filtr węglowy zainstalowany jest gładką stroną skierowaną do dołu, a ramiona na ramie są zaciśnięte na występkach po zewnętrznej stronie ramy.
2. Podczas smażenia zawór filtracyjny musi być przez cały czas zamknięty.
3. Wypompuj cały tłuszcz z przewodów filtra, uruchamiając motor pompy filtracyjnej do czasu, gdy tłuszcz w kadzi zacznie się gotować.

3-13. WYMIANA KOPERTY FILTRA

Kopertę filtra należy wymienić po 10-12 filtrowaniach lub każdorazowo po zapchaniu okruhami. Należy postępować według niżej zamieszczonej procedury:

1. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF.
2. Wyjmij i opróżnij miskę odpływową na kondensat.
3. Odłącz złączkę filtra i wyjmij miskę odpływową spod kadzi. Miska odpływowa może być wyposażona w kółka ułatwiające transport zespołu miski i filtra.



Czynność 3

Złączka filtra



**OSTRZEŻENIE
RYZIKO POPARZEŃ**

Złączka może być gorąca! Aby uniknąć poparzeń, używaj rękawic lub ochronnej szmatki.

Jeżeli miska odpływowa jest wypełniona tłuszczem, podczas przemieszczania jej zachowaj ostrożność, aby zapobiec rozpryskom i nie dopuścić do poparzenia.



Czynność 4

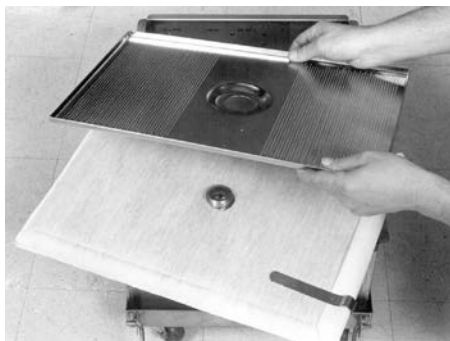
4. Wyjmij z miski odpływowej zespół ekranu filtra.
5. Usuń z miski odpływowej tłuszcz i okruchy. Wyczyść miskę roztworem mydła i wody, a następnie dokładnie wypłucz gorącą wodą.

3-13. WYMIANA KOPERTY FILTRA (ciąg dalszy)



Czynność 7

6. Od zespołu ekranu odkręć rurę podciśnieniową.



Czynność 8

7. Wyjmij łapacz okruchów i wyczyść go dokładnie mydłem i wodą. Dokładnie opłucz gorącą wodą.



Czynność 9

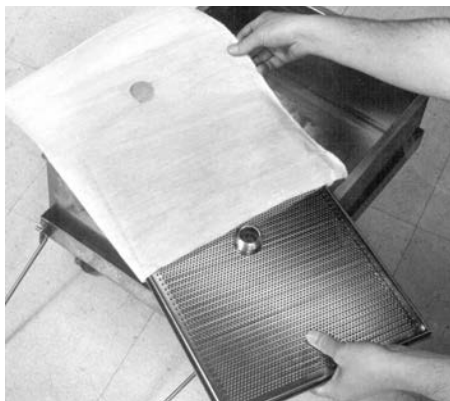
8. Zdejmij zaciski filtra i wyrzuć kopertę filtra.
9. Wyczyść mydłem i wodą górny i dolny ekran filtra. Dokładnie opłucz gorącą wodą.

NOTICE

UWAGA

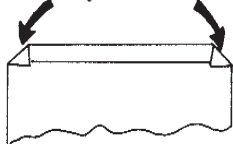
- Upewnij się, że przed zamontowaniem koperta filtra, łapacz okruchów, zaciski i rura podciśnieniowa zostaną dokładnie osuszone. W przeciwnym razie woda rozpuści papier, z którego wykonany jest filtr.
10. Zamontuj górny ekran filtra do ekranu dolnego.

**3-13. WYMIANA
KOPERTY FILTRA
(ciąg dalszy)**



Czynność 12

ZAGIĘCIA ROGÓW



**PIERWSZE ZAGIĘCIE
DRUGIE ZAGIĘCIE**

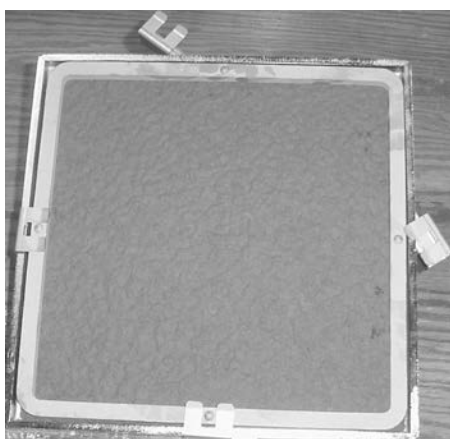


11. Wsuń ekran do czystej wkładki.
12. Złóż do środka rogi, a następnie podwójnie zagnij wolny brzeg.
13. Zamocuj kopertę za pomocą dwóch zacisków filtra.
14. Załóż ekran łapacza okruchów w górnej części papieru filtra. Dokręć zespół rury podciśnieniowej.
15. Umieść zmontowany zestaw ekranu filtra w misce odpływowej i wsuń miskę pod kadź.
16. Ręcznie dokręć złączkę filtra. Nie używaj do tego celu klucza.
17. Wsuń na miejsce miskę odpływową na kondensat. Frytownica jest gotowa do pracy.

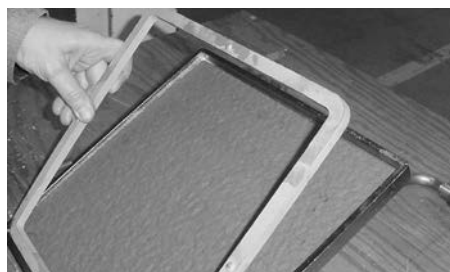
3-14. WYMIANA FILTRA WĘGLOWEGO



Czynność 3



Czynność 7



Czynność 7

Filtr węglowy należy wymieniać codziennie lub zawsze w przypadku, gdy ulegnie zatkaniu okruchami. Należy postępować według niżej zamieszczonej procedury:

1. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF.
2. Wyjmij i opróżnij miskę odpływową na kondensat.
3. Odłącz złączkę filtra i wyjmij miskę odpływową spod kadzi.



**OSTRZEŻENIE
RYZIKO POPARZEŃ**

Aby uniknąć poważnych poparzeń, podczas odłączania i wyjmowania złączki filtra i zespołu filtra węglowego należy użyć zabezpieczającej szmatki lub rękawicy.

Jeżeli miska odpływowa jest wypełniona tłuszczem, podczas przemieszczania jej zachowaj ostrożność, aby zapobiec rozpryskom i nie dopuścić do poważnych poparzeń.

4. Do transportu miski odpływowej filtra, wypełnionej gorącym tłuszczem można użyć opcjonalnego wózka.
5. Usuń tłuszcz lub przepompuj go ponownie do kadzi.
6. Używając ochronnych rękawic lub szmatki wyjmij z miski odpływowej zespół filtra węglowego.
7. Ustaw zespół filtra węglowego na stole, obróć 4 zaciski mocujące ramkę wkładki i wyjmij ramkę z zespołu.

3-14. WYMIANA FILTRA WĘGLOWEGO (ciąg dalszy)



Czynność 9

8. Wyjmij i wyrzuć starą wkładkę filtra. Wyczyść i osusz dokładnie miskę, ramkę i siatkę.

9. Załóż siatkę, ramkę i nową wkładkę filtra węglowego (tak, aby gładka strona była skierowana do siatki) i zabezpiecz zaciskami.

10. Wsuń pod frytownicę miskę odpływową i połącz ręcznie ze złączką filtra. Nie używaj do tego celu klucza.

11. Wsuń na miejsce miskę odpływową na kondensat. Frytownica jest gotowa do pracy.

3-15. CZYSZCZENIE KADZI

Po wstępnym montażu frytownicy, jak również przed każdorazową wymianą tłuszczu, należy dokładnie wyczyścić kadź, postępując według niżej podanej procedury:

1. **WYŁĄCZ** główny przełącznik zasilania i odłącz urządzenie od gniazda ściennego.



OSTRZEŻENIE

Nie zaleca się przesuwania frytownicy lub miski odpływowej, gdy zawiera ona gorący tłuszcz. Może dojść do rozprysku gorącego tłuszczu. Mogłoby to spowodować poważne oparzenia.

Miska odpływowa filtra musi być maksymalnie wsunięta do tyłu i zakryta pokrywą. Przed otwarciem odpływu należy upewnić się, że otwór w pokrywie ustawiony jest dokładnie w osi z otworem spustowym. Niezastosowanie się do tego zalecenia spowoduje rozpryskiwanie się tłuszczu, co może prowadzić do obrażeń ciała.

3-15. CZYSZCZENIE **KADZI (ciąg dalszy)**

2. Jeżeli w kadzi znajduje się gorący tłuszcz, należy go usunąć obracając powoli o połowę obrotu uchwyt zaworu spustowego. Pozostaw takie ustawienie na kilka minut, po czym powoli otwórz zawór do końca.
3. Zamknij zawór spustowy i usuń z miski filtracyjnej tłuszcz. Następnie zamontuj pod frytownicą miskę odpływową filtra, nie zakładając zespołu ekranu filtra.
4. Napełnij kadź gorącą wodą do poziomu wskaźnika. Dodaj do wody 4 do 6 uncji środka do czyszczenia frytownicy (nr części Henny Penny 12101) i dokładnie wymieszaj. W celu wyczyszczenia kosz można umieścić wewnątrz kadzi.



OSTRZEŻENIE

Podczas czyszczenia kadzi należy zawsze zakładać gogle zabezpieczające przed rozpryskiem substancji chemicznych lub gumową ochronną osłonę twarzy, ponieważ roztwór czyszczący ma wysoką zawartość środków alkalicznych. Należy unikać rozpryskiwania lub innego rodzaju kontaktu roztworu z oczami lub skórą. Mogłoby to spowodować poważne oparzenia i utratę wzroku. Należy dokładnie przeczytać instrukcję załączoną do środka czyszczącego. Jeżeli nastąpi kontakt roztworu z oczami, dokładnie oplucz oczy chłodną wodą i niezwłocznie udaj się do lekarza.



5. Obróć główny przełącznik zasilania do pozycji POWER i ustaw regulator na 90,5°C (195°F).



NIEBEZPIECZEŃSTWO RYZIKO POPARZEŃ

NIE ZAMYKAJ POKRYWY, GDY W KADZI ZNAJDUJE SIĘ WODA I/LUB ŚRODEK CZYSZCZĄCY. WODA POD CIŚNIENIEM JEST PRZEGRZANA. GDY POKRYWA JEST OTWARTA, WYPŁYWAJĄCA WODA I PARA SPOWODUJĄ POWAŻNE POPARZENIA.

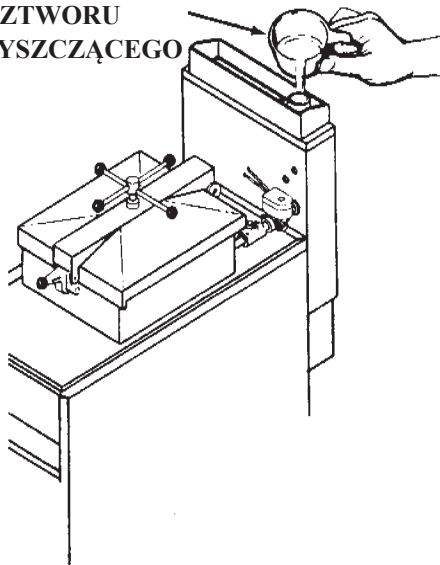



UWAGA

Henny Penny może udostępnić następujące środki czyszczące:
Pieniący się odtłuszczacz – część nr 12226
Płynny środek czyszczący PHT – część nr 12135
Suchy proszek czyszczący PHT – część nr 12101
Szczegółowych informacji może udzielić lokalny dystrybutor.

3-15. CZYSZCZENIE KADZI (ciąg dalszy)

KUBEK
ROZTWORU
CZYSZCZĄCEGO



6. Gdy pojawi się  i temperatura roztworu osiągnie 90,5°C (195°F), natychmiast ustaw główny przełącznik zasilania na OFF (WYŁ.).

CAUTION PRZESTROGA

Nieustannie obserwuj roztwór czyszczący, aby nie dopuścić do jego wykipienia i uszkodzenia regulatorów.

WARNING **BURN RISK**

OSTRZEŻENIE RYZYZKO POPARZEŃ

Jeżeli roztwór czyszczący w kadzi zacznie się pienić i kipieć, natychmiast ustaw główny przełącznik zasilania w pozycji OFF i nie podejmuj prób zamknięcia pokrywy, ponieważ mogłoby to spowodować poważne oparzenia.

NOTICE UWAGA

Wlej kubek gorącego roztworu czyszczącego (pobranego z kadzi) do wieży kondensacyjnej w celu jej wyczyszczenia.

7. Przy wyłączonym zasilaniu przetrzymaj roztwór czyszczący przez 15 do 20 minut.
8. Używając szczotki (nr części Henny Penny 12105) wyszoruj wnętrze kadzi, wyłożenie pokrywy oraz blat frytownicy.

CAUTION PRZESTROGA

Nie używaj roztworu czyszczącego do czyszczenia pokrywy ani zawiasów pokrywy. Części te są wykonane z aluminium i wskutek kontaktu ze środkiem PHT ulegną korozji.

Nie używaj stalowej wełny lub innych narzędzi do czyszczenia oraz środków czyszczących/dezynfekujących zawierających chlor, brom, jod lub amoniak, ponieważ substancje te spowodują uszkodzenie stali nierdzewnej i skrócenie okresu użyteczności frytownicy.

Do czyszczenia urządzenia nie stosuj strumienia wodnego (sprayu pod ciśnieniem), ponieważ mogłoby to spowodować uszkodzenie części.

9. Po wyczyszczeniu otwórz zawór spustowy i odprowadź z kadzi do miski odpływowej roztwór czyszczący. Wylej go.
10. Wsuń pustą miskę odpływową, zamknij zawór spustowy i do odpowiedniego poziomu napełnij kadź gorącą wodą.

3-15. CZYSZCZENIE KADZI (ciąg dalszy)

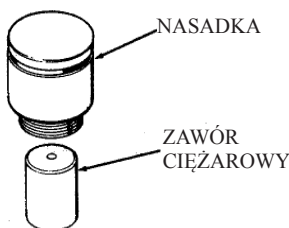
11. Dodaj około 8 uncji destylowanej wody i doprowadź roztwór do temperatury 90,5° C (195° F).
12. Używając czystej szczotki wyszoruj wnętrze kadzi i wyłożenie pokrywy. Zneutralizuje to substancje zasadowe pozostawione przez środki czyszczące.
13. Odprowadź roztwór octu i wylej.
14. Spłucz kadź czystą, gorącą wodą.
15. Dokładnie osusz miskę odpływową i wnętrze kadzi.

NOTICE UWAGA

Upewnij się, że wnętrze kadzi, otwór zaworu spustowego i wszystkie części mające kontakt ze świeżym tłuszczem są maksymalnie wysuszone.

16. Zamontuj w misce odpływowej nowy zespół filtra i zainstaluj ją pod frytownicą.
17. Napełnij kadź świeżym tłuszczem.

3-16. CZYSZCZENIE ZESPOŁU ZAWORU CIĘŻAROWEGO



Czynność 3



Pod koniec każdego dnia należy wyczyścić zespół zaworu ciężarowego, postępując według niżej podanej procedury:



NIEBEZPIECZEŃSTWO
RYZIKO POPARZEŃ

W TRAKCIE PRACY FRYTOWNICY NIE WOLNO ZDEJMOWAĆ Z ZAWORU CIĘŻAROWEGO NASADKI. MOGŁOBY TO DOPROWADZIĆ DO POWAŻNYCH OPARZEŃ LUB INNYCH URAZÓW.

1. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF. Upewnij się, że ciśnienie zostało całkowicie usunięte i otwórz pokrywę.
2. Odkręć nasadkę zaworu ciężarowego i wyjmij zawór.



OSTRZEŻENIE

Nasadka zaworu ciśnieniowego może być gorąca. Aby uniknąć poparzeń, używaj rękawic lub ochronnej szmatki.

Niezastosowanie się do zalecenia codziennego czyszczenia zespołu zaworu ciężarowego może spowodować tworzenie się nadmiernego ciśnienia. Może to spowodować poważne obrażenia ciała i oparzenia.

3. Wyczyść przewód wylotowy szczotką do stali nierdzewnej (część Henny Penny nr 12147).

3-16. CZYSZCZENIE
ZESPOŁU ZAWORU
CIĘŻAROWEGO
(ciąg dalszy)



Czynność 6

4. Nasadkę i zawór wyczyść gorącą wodą i detergentem. Dokładnie wyczyść wnętrze nasadki zaworu ciężarowego i zawór.
5. Czystą, niepozostawiającą osadu szmatką wyczyść kryzę zaworu ciężarowego i wnętrze korpusu zaworu.
6. Osusz zawór i nasadkę.
7. Zainstaluj zawór i nasadkę. Palcami dokręć nasadkę.

3-17. PROCEDURY PRZY
WIECZORNYM
ZAMYKANIU

Pod koniec każdego dnia lub zmiany wykonaj następujące procedury:

1. Przefiltruj tłuszcz zgodnie z procedurą podaną w części Filtrowanie tłuszczu.
2. Ustaw główny przełącznik zasilania w położeniu OFF.
3. Umieść kosz frytownicy w zlewie w celu jego umycia.
4. Wyczyść zespół zaworu ciężarowego zgodnie z procedurą podaną w części Czyszczenie zespołu zaworu ciężarowego.
5. Wylej wodę z miski odpływowej dla kondensatu.

CAUTION

PRZESTROGA

Jeżeli konieczne jest odłączenie ogranicznika linowego, po ustawieniu frytownicy w oryginalnej pozycji zainstaluj go ponownie.

3-18. INSTRUKCJA OBSŁUGI
OPCJONALNEGO
SYSTEMU
BEZPOŚREDNIEGO
PODŁĄCZENIA
DO ZBIORNIKA Z
TŁUSZCZEM



Rysunek 1



Rysunek 2

1. Podłącz żeńską szybkozłączkę, zamocowaną do węża w tylnej części frytownicy, do odpowiedniej szybkozłączki męskiej w ścianie. Wąż może pozostać podłączony chyba, że frytownica będzie przemieszczana. Rysunek 1.

CAUTION

PRZESTROGA

Aby system pracował prawidłowo, podłącz wąż tylko do przewodu powrotnego tłuszczu.

2. Otwórz zawór spustowy i odprowadź tłuszcz z kadzi do miski odpływowej.
3. Po usunięciu tłuszczu z kadzi obróć czerwony uchwyt w lewo, do pozycji w dół i przytrzymaj. Rysunek 2.
4. Przytrzymując uchwyt do dołu, obróć przełącznik POWER/PUMP do pozycji PUMP. Rozpocznie się pompowanie tłuszczu z miski odpływowej.
5. Po usunięciu tłuszczu z miski odpływowej obróć przełącznik POWER/PUMP do pozycji OFF.
6. Ustaw czerwony uchwyt w oryginalnej pozycji.
7. Kadź jest gotowa na wprowadzenie świeżego tłuszczu.

3-19. ODWRACANIE USZCZELKI POKRYWY



Odwrócenie uszczelki pokrywy zapobiega jej uszkodzeniu oraz utracie ciśnienia podczas smażenia.

1. Cofnij 4 śruby przytrzymujące wyłożenie pokrywy (2 po każdej stronie) o około 12,7 mm (1/2 cala).



2. Używając śrubokrętu o cienkiej końcówce podważ uszczelkę w narożach, a następnie wyciągnij ją z pokrywy.

NOTICE

UWAGA

Sprawdź, czy w uszczelce nie ma rozerwań ani innych uszkodzeń. Jeżeli uszczelka jest uszkodzona, należy ją wymienić.

3. Wyczyść uszczelkę i gniazdo uszczelki gorącą wodą i detergentem. Wypłucz czystą, gorącą wodą.



4. Załóż uszczelkę „dobrą” stroną skierowaną na zewnątrz i dokręć 4 śruby.

NOTICE

UWAGA

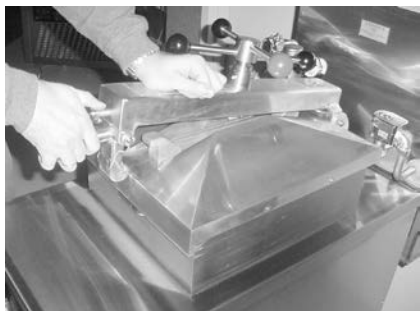
Założ uszczelkę w czterech narożach. Wprowadź całkowicie uszczelkę w gniazdo, postępując od naroży ku środkowi po każdej stronie.

3-20. SMAROWANIE POKRYWY

W celu przedłużenia okresu trwałości elementów pokrywy smaruj gniazdo kulkowe i trzpień, postępując według podanej niżej procedury.



1. Zamknij i zatrzaśnij pokrywę i obróć trzpień w lewo do oporu.



2. Naciśnij do dołu przednią część ramienia, wyciągnij kołek zwalniający, podnieś zatrzaśk i unieś ramię.



3. Używając smaru do trzpienia (część nr 12124) nasmaruj gniazdo kulkowe w środkowej części pokrywy.



4. Obróć trzpień w prawo do oporu i nasmaruj tym samym smarem gwint na trzpieniu.

5. Obróć trzpień w lewo do oporu, ustaw pokrywę w linii z ramieniem, pociągnij i zwolnij kołek i mocno wciśnij ramię.

6. Frytownica jest gotowa do pracy.

3-21. REGULACJA OGRANICZNIKA

Aby przedłużyć okres trwałości uszczelki pokrywy i zapobiec przeciekom pary, sprawdzaj co kwartał regulację ogranicznika, postępując według niżej podanej procedury.



Czynność 2



Czynność 3

1. Zamknij i zatrzaśnij pokrywę i obróć trzpień w lewo do oporu.
2. Używając klucza imbusowego 3/16", poluzuj 2 śruby dociskowe na zewnętrznym kołnierzu ogranicznika.
3. Obróć do oporu wewnętrzny kołnierz.

NOTICE

UWAGA

Wprowadź mały śrubokręt lub klucz imbusowy do otworu w wewnętrznym kołnierzu, aby ułatwić jego obrócenie.

4. Obróć trzpień w prawo do oporu. Uszczelka pokrywy zetknie się z krawędzią kadzi.
5. Od przedniej części frytownicy obróć trzpień przynajmniej o $\frac{3}{4}$ obrotu, lecz nie więcej niż o 1 obrót. Jedno z ramion trzpienia powinno ustawić się liniowo z czerwoną kulką zatrzaśku.
6. Lekko obróć trzpień poza to ustawienie, aby znalazł się w położeniu około 7 godziny.

NOTICE

UWAGA

Ustawienie w położeniu godziny 7 umożliwia wykonanie tylko niewielkich, dodatkowych obrotów trzpienia, mających na celu usunięcie bocznego nacisku na kołek blokujący. Nacisk boczny utrzymuje trzpień w zablokowanej pozycji, nawet po całkowitym uwolnieniu ciśnienia.

Jeżeli po zakończeniu regulacji czarna kulka na trzpieniu jest ustawiona liniowo z czerwoną kulką na zatrzaśku, odkręć czarną kulkę i czerwoną kulkę na trzpieniu i zamień je miejscami. Czerwona kulka na trzpieniu powinna teraz znajdować się w ustawieniu liniowym z czerwoną kulką na zatrzaśku.

**3-21. REGULACJA
OGRANICZNIKA
(ciąg dalszy)**

7. Obróć wewnętrzny kołnierz w lewo, aż zatrzyma się na dolnej części trzpienia.
8. Dokręć śruby imbusowe.

NOTICE

UWAGA

Jeżeli pokrywa nie będzie szczelna, podczas smażenia, dookoła uszczelki będzie ulatniać się para. Wyreguluj ogranicznik, obracając trzpień o jeden pełny obrót po pierwszym kontakcie uszczelki pokrywy z krawędzią kadzi (czynność 5).

**3-22. CZYSZCZENIE
ZAWORU
BEZPIECZEŃSTWA**



**NIEBEZPIECZEŃSTWO
RYZIKO POPARZEŃ**

W TRAKCIE PRACY FRYTOWNICY NIE PODEJMUJ PRÓB WYJMOWANIA ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA; MOGŁOBY TO SPOWODOWAĆ POWAŻNE OPARZENIA LUB INNE OBRAŻENIA.

NIE DEMONTUJ ANI NIE MODYFIKUJ ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA. MANIPULOWANIE PRZY ZAWORZE MOŻE SPOWODOWAĆ POWAŻNE OBRAŻENIA ORAZ SPOWODUJE UNIEWAŻNIENIE ZATWIERDZEŃ AGENCJI I GWARANCJI NA URZĄDZENIE.

ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWA



1. Wyjmij nasadkę i zawór ciężarowy.
2. Przy pomocy klucza poluzuj zawór na kolanku, następnie obróć w lewo, aby go wyjąć.
3. Gorącą wodą wyczyść wnętrze kolanka rury.

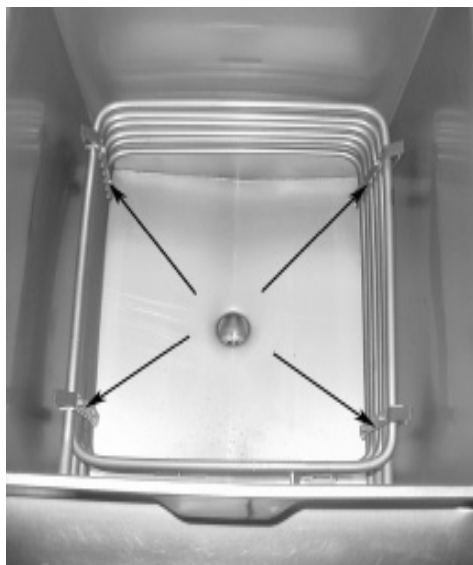
NOTICE

UWAGA

Instalując ponownie zawór bezpieczeństwa obróć go w kierunku tylnej części frytownicy.

4. Zanurz zawór bezpieczeństwa na 24 godziny w roztworze wody z mydłem. Sporządź roztwór w proporcji 1 do 1. Zaworu nie można demontować. Jest on fabrycznie ustawiony tak, aby jego otwarcie następowało przy ciśnieniu 999 mbar (14-1/2 funta). Jeżeli zawór nie otwiera się lub nie zamyka, należy go wymienić.

3-23. SPRAWDZENIE
I DOKRĘCENIE
ROZPÓREK
ELEMENTÓW
GRZEJNYCH
(tylko Model 500)



Aby przedłużyć okres trwałości sondy temperatury, regulatora górnej granicy i elementów grzejnych, sprawdzaj co 90 dni stosując niżej podaną procedurę, czy śruby rozporok elementów grzejnych są odpowiednio dokręcone:



OSTRZEŻENIE
RYZIKO POPARZEŃ

Przed wykonaniem opisanych niżej czynności odprowadź tłuszcz i pozostaw frytownicę do wystygnięcia. Powierzchnie frytownicy są gorące i mogą spowodować oparzenia.

1. Sprawdź, czy wszystkie rozporoki znajdują się we właściwym miejscu (4 zestawy); za pomocą klucza nasadowego lub oczkowego 5/16" dokręć wszystkie śruby rozporok elementów grzejnych.



UWAGA

Jeżeli śruby lub rozporoki są uszkodzone lub ich brakuje, zamów u najbliższego dystrybutora Henny Penny zestaw nr 14685.

2. Przepompuj tłuszcz z powrotem do kadzi. Urządzenie jest gotowe do użytku.

3-24. ZAMKNIĘCIE SEZONOWE

1. Odprowadź z kadzi tłuszcz i wyczyść ją według procedury podanej w części Czyszczenie kadzi.
2. Obróć wyłącznik główny do pozycji OFF i, jeśli to możliwe, odłącz kabel elektryczny.
3. W modelach gazowych ustaw zawór gazowy w pozycji OFF. Zamknij zawór gazowy na głównym przewodzie zasilającym.
4. Zamknij pokrywę, lecz nie dokręcaj trzpienia.
5. Wyjmij i wyczyść miskę odpływową na kondensat.
6. Wyczyść wewnątrz zbiornika pary na modelach gazowych.

3-25. SMAŻONE KAWAŁKI KURCZAKA

1. Pokraj kurczaki o wadze netto 1,13-1,3 kg (2 1/2 do 2 3/4 funta) na 8 lub 9 kawałków. Dziewięć kawałków każdego kurczaka pozwoli przygotować 3 dania, z których każde będzie zawierało trzy kawałki.
2. Kawałki kurczaków umyj i dokładnie osusz. Odetnij kość udową od kręgosłupa i usuń z uda nadmiar tłuszczu.
3. Wcześniej, na przynajmniej 30 minut przed smażeniem obtocz kawałki panierką (używając mieszanki Henny Penny). Wcześniejsze obtoczenie panierką pozwoli na jej przeniknięcie do mięsa i lepsze przyleganie do produktu. Kawałki można obtoczyć w panierce i przechować w lodówce nawet przez 24 godziny przed ich smażeniem. Procedura taka eliminuje konieczność nieustannego panierowania i zaoszczędza robociznę.
4. Temperatura smażenia zapewniająca najlepsze wyniki to 160°C (320°F) przez 10 do 11 minut.

**3-26. ĆWIARTKI
KURCZAKA**

Postępuj według podanej wyżej procedury „Smażone kawałki kurczaka”, dodając dodatkowe 2 do 3 minut na smażenie. Porcje są większe i niezbędne będzie przeznaczenie dłuższego czasu na smażenie.

**3-27. KURCZAK Z
GRILLA**

1. Całe połówki (0,9 – 1,13 kg (2 do 2-1/2 funtów) minus podroby): Przygotuj ptaki, myjąc je i dokładnie osuszając.
2. Umieść je we frytownicy w całości lub pokrajane na połówki.
3. Połówki należy smażyć w temperaturze 154°C (310°F) przez 12 minut. Całe ptaki należy smażyć w temperaturze 154°C (310°F) przez 15 minut.
4. Po zakończeniu smażenia umieść połówki lub całe ptaki na patelni z ciepłym sosem barbecue. W celu uzyskania optymalnych rezultatów pozostaw je w sosie przez minimum 30 minut, zanim zostaną podane.

**3-28. SMAŻONE KOTLETY
WIEPRZOWE/KOTLETY
CIEŁĘCE**

1. Umyj kotlety i dokładnie osusz.
2. Obtocz kotlety wieprzowe (0,11 kg, 12,7-19 mm) (porcja 4 uncje, grubość ½ cala do ¾ cala) w mieszance Henny Penny Fryer Mix.
3. Smaż w temperaturze 157°C (315°F) przez 5 minut. Jeżeli kotlety są większe, przeznacz dodatkowe 2 minuty na każde dodatkowe 0,06 kg (2 uncje) na porcję.

**3-29. GRILLOWANE
KOTLETY
WIEPRZOWE**

1. Smaż kotlety (porcja 0,11 kg (4 uncje) przez 5 minut w temperaturze 152°C (305°F).
2. Po zakończeniu smażenia umieść kotlety w ciepłym sosie barbecue.
3. Kotlety należy pozostawić w sosie przez około 30 minut, zanim zostaną podane, w min. temp. 66°C (150°F).

**3-30. GRILLOWANE
ŻEBERKA**

1. Przygotuj żeberka (fragmenty 1,13 kg (2-1/2 funtów) i mniejsze), odcinając nadmiar tłuszczu.
2. Przed przygotowaniem potnij żeberka na odpowiednie porcje. (Lekkie panierowanie żeberka w mieszance Henny Penny Fryer Mix przed smażeniem nada im bogatszy smak).

3-30. GRILLOWANE
ŻEBERKA (ciąg
dalszy)

3. Żeberka należy smażyć przez 13 minut w temperaturze 135°C (275°F).
4. Następnie należy je dokładnie posmarować po obu stronach sosem barbecue lub umieścić na patelni w ciepłym sosie.
5. Aby wzbogacić smak żeberek, trzymaj je w sosie w temp. 66°C (150°F) przez 30 minut.
6. Fragment żeberek, którego ciężar przekracza 0,9 kg (2-1/2 funta) wymaga dodatkowego czasu smażenia. Fragment 1,4 kg (3 funty) należy smażyć około 15 minut.

3-31. STEK TOP SIRLOIN I
FILET MIGNON

1. Stek (porcje (0,17-0,23 kg (6 do 8 uncji), normalna grubość), który ma być brązowy z zewnątrz i różowy w środku, należy smażyć przez 4 minuty w temp. 157°C (315°F).
2. Aby podać stek brązowy z zewnątrz i bez różowego mięsa wewnątrz należy go smażyć przez 7 do 8 minut w temp. 157°C (315°F).

3-32. FILETY RYBNE

1. Wyczyść, umyj i osusz. Przygotuj kawałki wielkości 0,11 kg (4 uncje).
2. Zamarynuj je lub obtocz w panierce.
3. Smaż przez 3-1/2 minuty w temp. 157°C (315°F).

3-33. ŻABIE UDKA

1. Wyczyść, umyj i osusz.
2. Zamarynuj je lub obtocz w panierce.
3. Smaż przez 7 minut w temp. 157°C (315°F).

3-34. OSTRYGI

1. Wyczyść, umyj i osusz. Usuń cząstki muszli.
2. Obtocz w panierce.
3. Smaż przez 2 minut w temp. 157°C (315°F).

3-35. KREWETKI

1. Wyczyść, umyj i osusz.
2. Obtocz w panierce.
3. Smaż przez 3 minuty w temp. 157°C (315°F).

3-36. OGON LANGUSTY

1. Wyczyść, umyj i osusz.
2. Smaż przez 6 minut w temp. 157°C (315°F).

3-37. ZIEMNIAKI

1. Użyj nieobrane ziemniaki klasy 1 Idaho U.S. Umyj je i każdy pokrój na 8 części. Osusz i obtocz w panierce.
2. Smaż przez 8 minut w temp. 157°C (315°F). W przypadku użycia mniejszych ziemniaków można czas skrócić.

3-38. KOLBY
KUKURYDZY

1. Wyczyść, umyj i osusz.
2. Smaż przez 4 minuty w temp. 157°C (315°F).

3-39. KALAFIOR

1. Wyczyść, umyj i osusz.
2. Pokrój w kawałki o wielkości 25 mm (1 cal).
3. Obtocz w panierce.
4. Smaż przez 2 minuty w temp. 157°C (315°F).

CZĘŚĆ 4. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

4-1. WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE ROZWIĄZYWANIA PROBLEMÓW

Problem	Przyczyna	Korekta
Przełącznik zasilania jest włączony (ON), lecz frytownica nie pracuje	<ul style="list-style-type: none"> Otwarty obwód 	<ul style="list-style-type: none"> Podłącz frytownicę Sprawdź wyłącznik lub bezpiecznik w ścianie
Po zakończeniu cyklu smażenia ciśnienie nie spada	<ul style="list-style-type: none"> Zapchana cewka lub przewód wylotowy 	<ul style="list-style-type: none"> WYŁĄCZ frytownicę , aby ostudzić frytownicę i zwolnić ciśnienie; zwróć się o wyczyszczenie wszystkich przewodów, cewki i zbiornika wylotowego
Zbyt wysokie ciśnienie robocze	<ul style="list-style-type: none"> Zapchany zawór ciężarowy 	<ul style="list-style-type: none"> WYŁĄCZ frytownicę , aby ostudzić frytownicę i zwolnić ciśnienie; wyczyść zawór ciśnieniowy; patrz część Czyszczenie zespołu zaworu ciężarowego



NIEBEZPIECZEŃSTWO RYZYSKO POPARZEŃ

NIE UŻYWAJ FRYTOWNICY, JEŻELI MANOMETR WSKAZUJE WYSOKIE CIŚNIENIE. SPOWODUJE TO POWAŻNE POPARZENIA. NIEZWŁOCZNIE USTAW PRZEŁĄCZNIK ZASILANIA/POMPY W POŁOŻENIU WYŁ., CO SPOWODUJE UWOLNIENIE CIŚNIENIA POPRZEZ OSTUDZENIE URZĄDZENIA. NIE UŻYWAJ URZĄDZENIA, DOPÓKI NIE ZOSTANIE OKREŚLONA PRZYCZYNA WYSOKIEGO CIŚNIENIA I PROBLEM NIE ZOSTANIE SKORYGOWANY.

Ciśnienie nie wzrasta	<ul style="list-style-type: none"> Zbyt mała ilość produktu we frytownicy Z zaworu ciężarowego nie został usunięty metalowy wspornik transportowy Uszkodzona płyta PC Przeciek uszczelki pokrywy 	<ul style="list-style-type: none"> Podczas używania świeżego tłuszczu umieść we frytownicy pełny ładunek produktu Usuń wspornik transportowy; patrz Instrukcja rozpakowania Zwróć się do technika serwisowego o sprawdzenie regulatorów Odwróć lub wymień uszczelkę pokrywy
Tłuszcz nie ulega podgrzaniu	<ul style="list-style-type: none"> Zawór gazowy znajduje się w pozycji OFF (Wył.). Otwarty zawór spustowy Wyłączył się regulator granicy wysokiej temperatury 	<ul style="list-style-type: none"> Upewnij się, że pokrętko zaworu gazowego znajduje się w pozycji ON (Wł.) Zamknij zawór spustowy Zresetuj regulator granicy wysokiej temperatury; patrz część Regulatory sterujące
Pienienie się lub kipienie	<ul style="list-style-type: none"> Zob. tabelę kipienia na frytownicy oraz początek części Instrukcja eksploatacji 	<ul style="list-style-type: none"> Postępuj według tabeli zawierającej instrukcję postępowania podczas kipienia
Brak odpływu tłuszczu	<ul style="list-style-type: none"> Zapchany zawór spustowy 	<ul style="list-style-type: none"> Przepchnij pręt czyszczący przez otwarty zawór spustowy
Motor filtra nie pracuje	<ul style="list-style-type: none"> Przeegrany motor 	<ul style="list-style-type: none"> Zresetuj motor; patrz część Zabezpieczenie silnika pompy filtracyjnej – resetowanie ręczne



UWAGA

Więcej szczegółów dotyczących rozwiązywania problemów znajduje się w Podręczniku technicznym i na stronie www.hennypenny.com lub można je uzyskać pod numerem 800-800-417-8405 lub 937-456-8405.

4-2. KODY BŁĘDÓW

W przypadku uszkodzenia systemu, na cyfrowym wyświetlaczu ukaże się „Komunikat o błędzie”. Komunikaty te mają przypisane kody: „E4”, „E5”, „E6”, „E10”, „E15”, „E20”, „E31”, „E41”, „E46”, „E54” i E-70-A i B. Podczas wyświetlania kodu błędu emitowany jest ciągły sygnał dźwiękowy. Naciśnij dowolny przycisk, aby go wyłączyć.

WYŚWIETLONY KOD	PRZYCZYNA	KOREKTA NA TABLICY ROZDZIELCZEJ
„E-4”	Przegrzanie tablicy sterowniczej	Ustaw przełącznik w położeniu OFF, a następnie ponownie w położeniu ON; jeżeli na wyświetlaczu pojawi się „E-4”, oznacza to przegrzanie tablicy sterowniczej. Sprawdź, czy szczeliny wentylacyjne nie są zablokowane.
„E-5”	Przegrzanie tłuszczu	Ustaw przełącznik w położeniu OFF, a następnie ponownie w położeniu ON; jeżeli na wyświetlaczu pojawi się „E-5”, należy sprawdzić obwody grzejne i czujnik temperatury.
„E-6 A”	Otwarty czujnik temperatury	Ustaw przełącznik w położeniu OFF, a następnie ponownie w położeniu ON; jeżeli na wyświetlaczu pojawia się „E-6”, należy sprawdzić czujnik temperatury; aby go wymienić, patrz Podręcznik techniczny
„E-6 B”	Zwarcie czujnika temperatury	Ustaw przełącznik w położeniu OFF, a następnie ponownie w położeniu ON; jeżeli na wyświetlaczu pojawia się „E-6”, należy sprawdzić czujnik temperatury; aby go wymienić, patrz Podręcznik techniczny
„E-10”	Górna granica	Ustaw górną granicę naciskając ręcznie przycisk resetowania; jeżeli górna granica nie resetuje się, należy ją zamienić; patrz Podręcznik techniczny
„E-15”	Uszkodzenie przełącznika odpływu	Zamknij odpływ za pomocą uchwyty zaworu spustowego; jeżeli na wyświetlaczu nadal pojawia się „E-15”, sprawdź mikroprzełącznik odpływu; patrz Podręcznik techniczny

4-2. KODY BŁĘDÓW **(ciąg dalszy)**

WYŚWIETLONY KOD	PRZYCZYNA	KOREKTA NA TABLICY ROZDZIELCZEJ
„E-41”, „E-46”	Błąd programowania	Ustaw wyłącznik w pozycji OF, a następnie ponownie w ON; jeżeli na wyświetlaczu pojawią się jakiegokolwiek kody błędów, spróbuj wykonać ponownie inicjalizację systemu (część Programowanie specjalne); jeżeli kod błędu nie ustępuje, wymień tablicę sterowniczą; patrz Podręcznik techniczny
„E-20 C”	Brak reakcji modułów zapłonu	Naciśnij przycisk czasomierza, aby ponownie uruchomić zapłon; jeżeli błąd „E-20 C” nie ustępuje, sprawdź moduł zapłonu lub zapalnik iskrowy; patrz Podręcznik techniczny
„E-20 D”	Płomień pilotowy nie pali się lub brak reakcji czujnika płomieni	Naciśnij przycisk czasomierza, aby ponownie uruchomić zapłon; jeżeli błąd „E-20 D” nie ustępuje, sprawdź moduł zapłonu lub czujnik płomieni; patrz Podręcznik techniczny
„E-31”	Brak przewodu połączeniowego włącznika wentylatora W urządzeniach gazowych sterownik ustawiony na IDG zamiast na SSI	Sprawdź, czy jest przewód połączeniowy w złączu 12-pinowym; dodaj, jeśli brak Patrz część Programowanie specjalne C1000 i ustaw sterowniki na SSI w czynności 6
„E-54”	Usterka komponentu PCB	Ustaw przełącznik w pozycji OFF, a następnie przestaw ponownie do pozycji ON; jeśli „E-54” nie ustępuje, wymień PCB
„E-70A”	Brak przewodu połączeniowego włącznika wentylatora	Sprawdź przewód połączeniowy przy 12-pinowym połączeniu z panelem
„E-70B”	Brak przewodu połączeniowego MV	Sprawdź przewód połączeniowy w złączach do panelu
„TEMP TOO LOW FOR PRESSURE”	Możliwe, że w kadzi jest woda	Upewnij się, że w kadzi jest olej i znajduje się na odpowiednim poziomie



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

* FMO1 - 704 - D* Henny Penny Corp., Eaton, Ohio 45320, Revised 3-4-14

Polish-Translated from Original